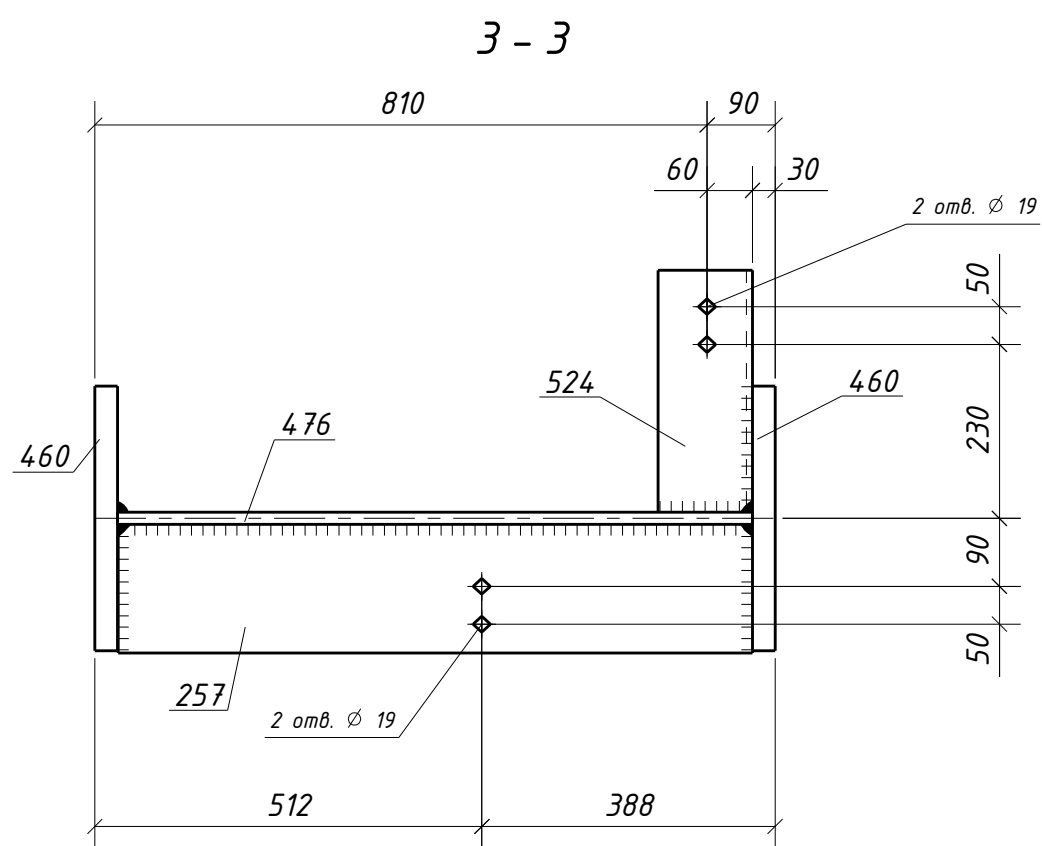
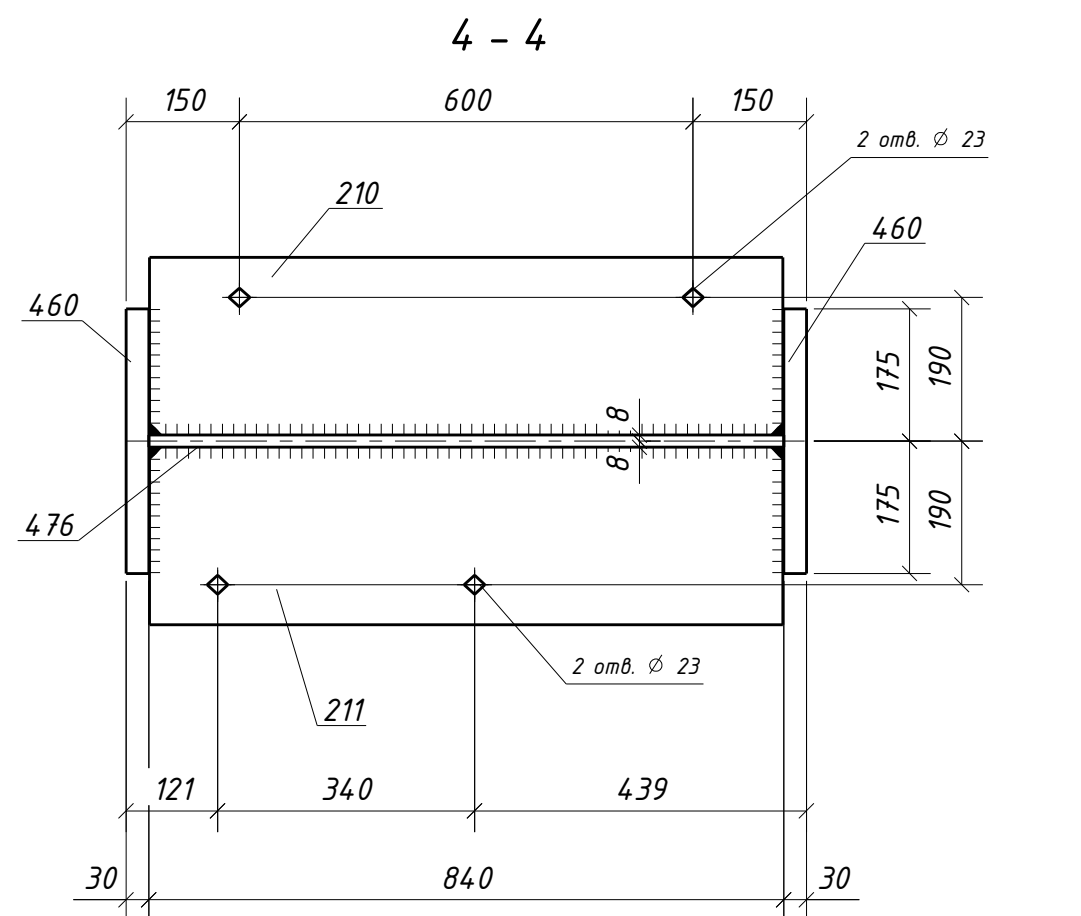


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4K2-4	210	1	-10x235	838	15.4	15.4		С245-4	Отб.
	211	1	-10x235	838	15.4	15.4		С245-4	Отб.
	257	2	-10x170	839	11.2	22.4		С245-4	Отб.
	451	2	-30x350	800	65.6	131.2		С255-4	
	460	2	-30x350	5500	452.6	905.2		С255-4	
	476	1	-16x840	5000	527.3	527.3		С255-4	
	483	1	-16x840	1300	136.7	136.7		С255-4	
	524	2	L125x80x8	320	4.0	8.0		С245-4	Отб.
	Масса напл. металла (1.0%), кг:					17.6	1779.2		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4К2-4	1	1779.2	1779.2
Итого:			1779.2

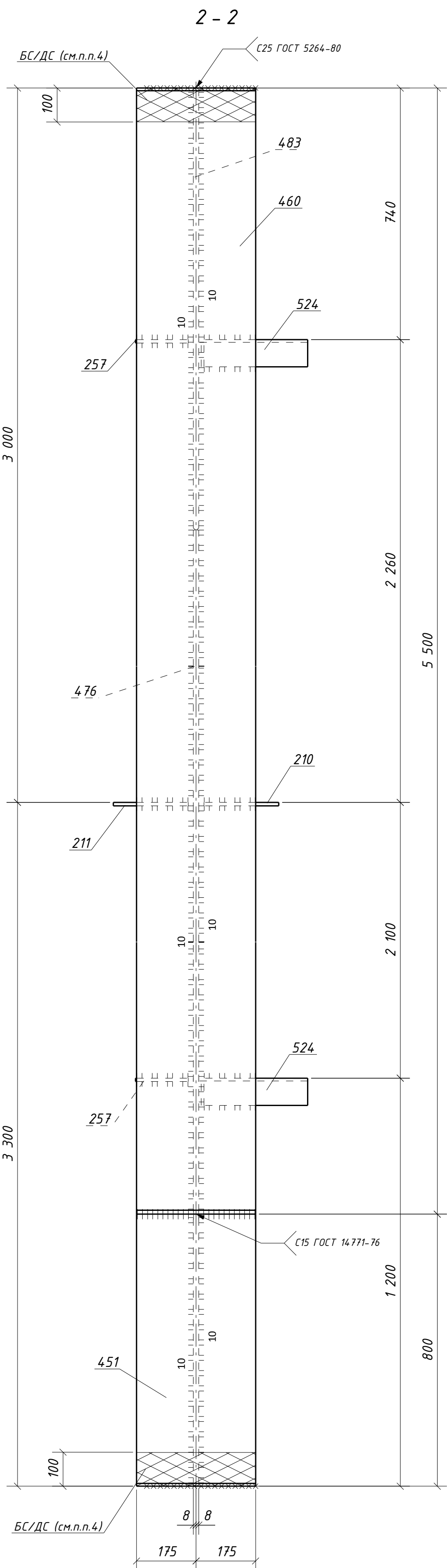
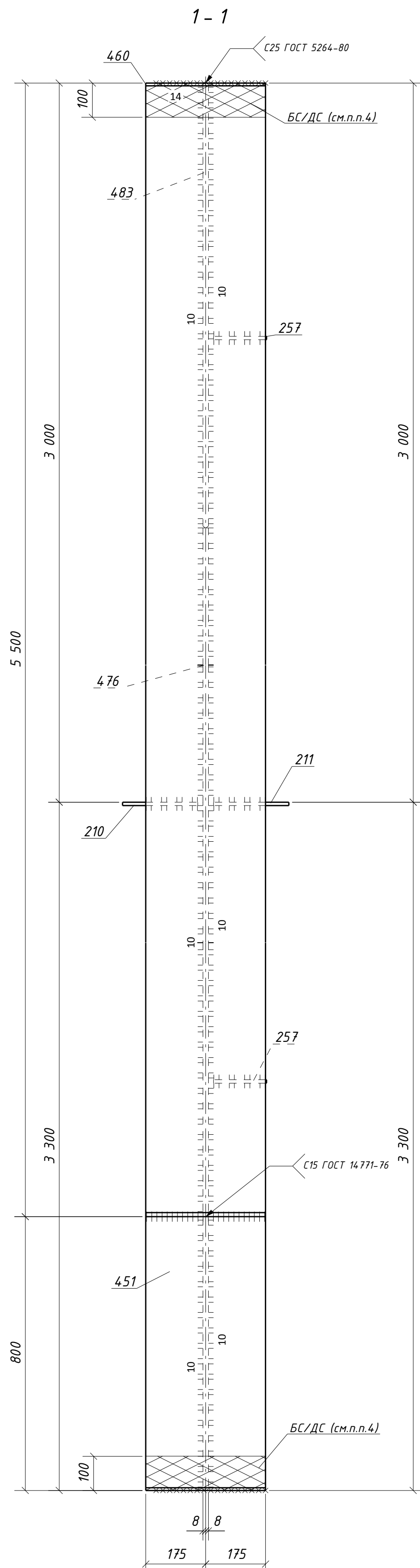
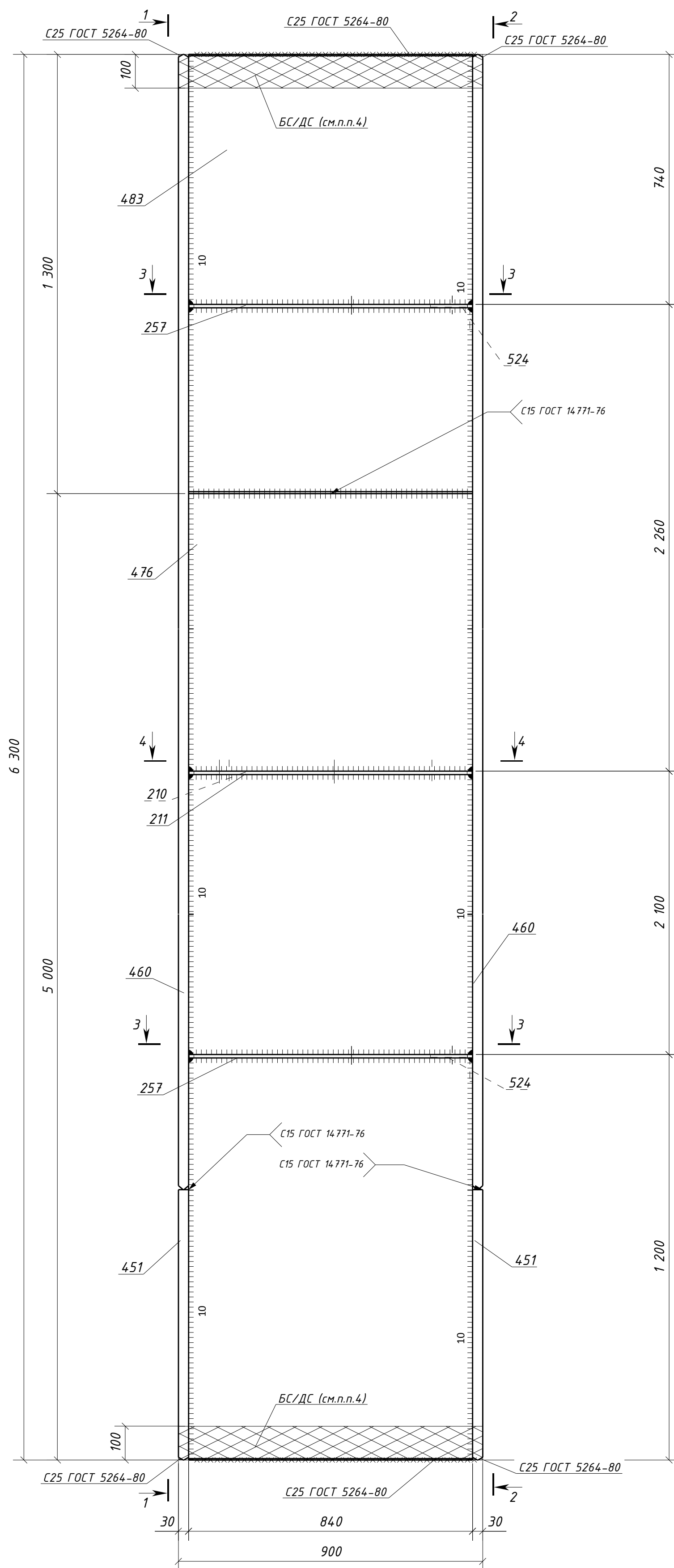
Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	53.2
C245-4	1125x80x8	ГОСТ 8510-93	8.0
C255-4	-16	ГОСТ 19903-2015	664.0
C255-4	-30	ГОСТ 19903-2015	1036.4
Масса напл. металла:			17.6
Итого:			1779.2



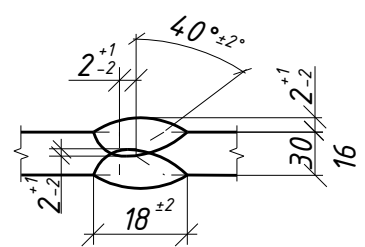
1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, зашифрованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

					1632-2021-2.13-КМД5				
					Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга.				
<i>Изм</i>	<i>Колич</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>	Береговые объекты терминала			
						Конвейёрная галерея №3			
						<i>Стация</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>	
						<i>P</i>	170	1	
<i>Проверил</i>	<i>Голунов Ю В</i>	<i>(подпись)</i>	<i>30.05.24</i>						
<i>Разработ</i>	<i>Сальникова С С</i>	<i>(подпись)</i>	<i>30.05.24</i>						
						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			



С15 ГОСТ 14771-76*
(полный провар)



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №