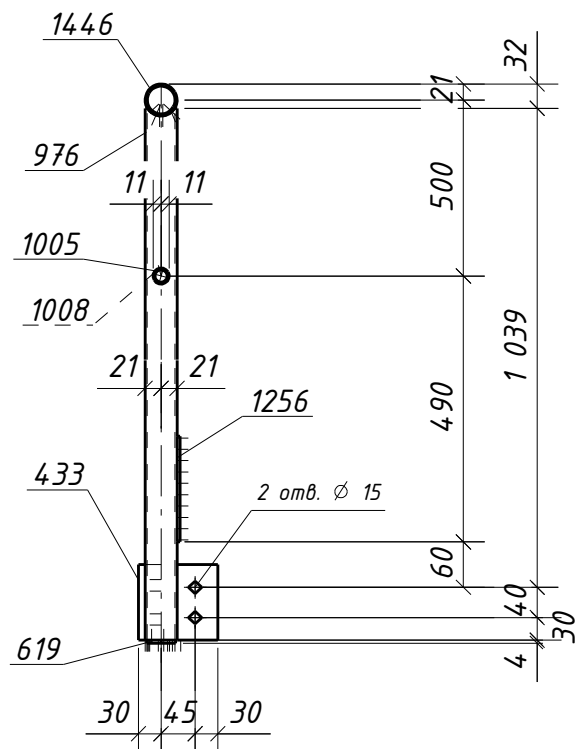
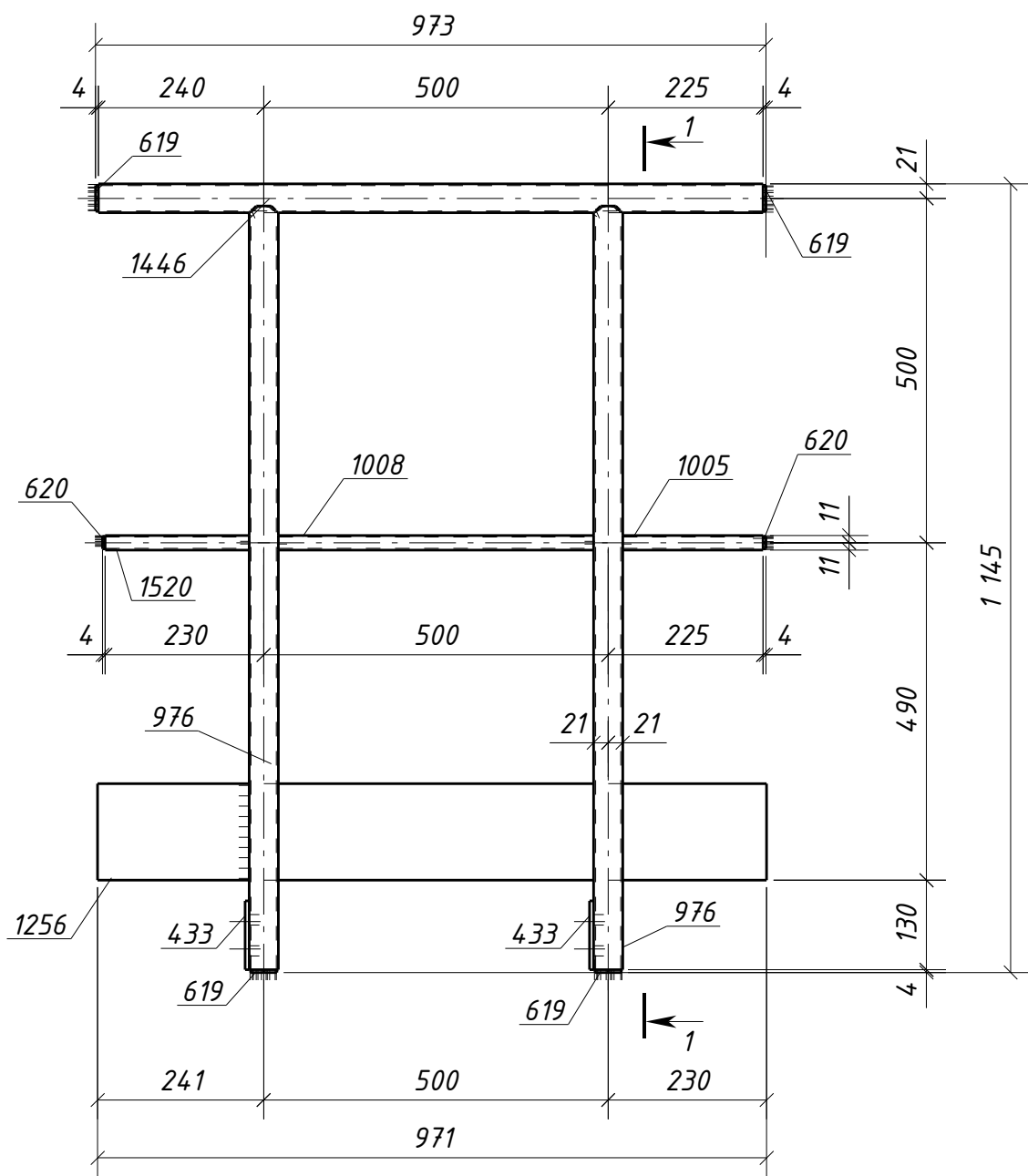


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
40Г1-16	433	2	-6x100	105	0.5	1.0		С245-4	Отв.
	619	4	-4x38	38	0.03	0.12		С235	
	620	2	-4x18	18	0.01	0.02		С235	
	976	2	0 42.3x2.8	1109	3.0	6.0		С235	
	1005	1	0 21.3x2.5	204	0.2	0.2		С235	
	1008	1	0 21.3x2.5	458	0.5	0.5		С235	
	1256	1	-4x140	971	4.3	4.3		С235	
	1446	1	0 42.3x2.8	965	2.6	2.6		С235	
	1520	1	0 21.3x2.5	209	0.2	0.2		С235	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.1	15.0	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
40Г1-16	1	15.0	15.0
Итого:		15.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	Труба 21.3x2.5	ГОСТ 3262-75	0.9
С235	Труба 42.3x2.8	ГОСТ 3262-75	8.6
С245-4	-6	ГОСТ 19903-2015	1.0
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	4.44
Масса напл. металла:			0.1
Итого:			15.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 3 мм, кроме оговоренных;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- Места, заштрихованные 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

1632-2021-2.1.3-КМД5					
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Конвейерная галерея №3				Стадия	Лист
				Р	377
Ограждение 40Г1-16				Листов	
				1	
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24	ИНЖИНИРИНГ	