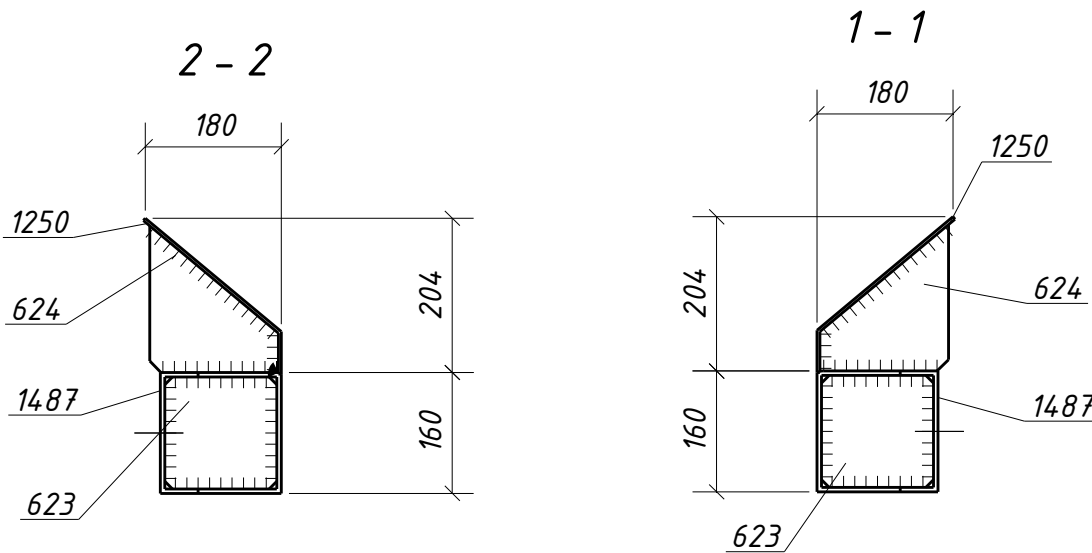
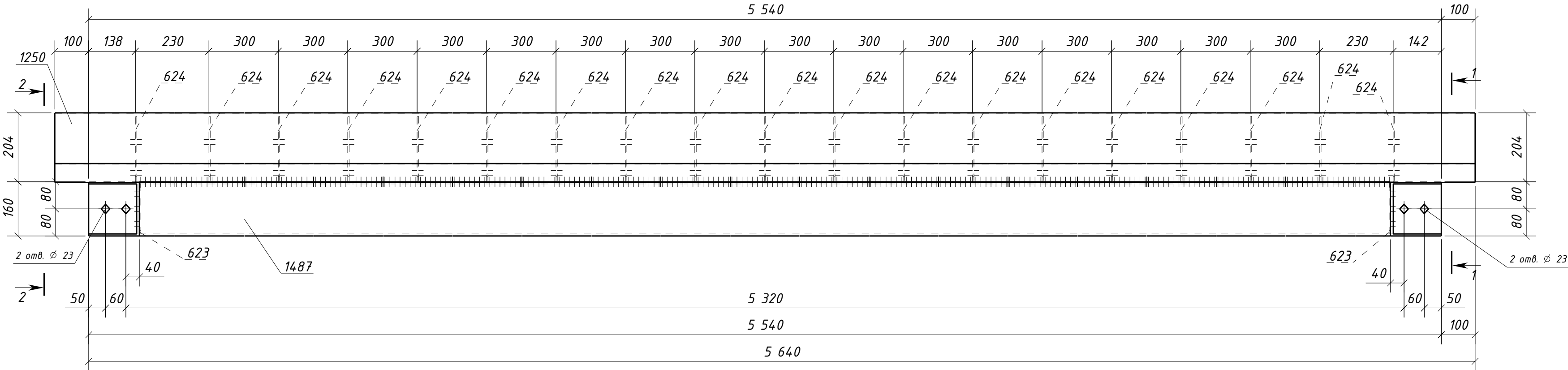


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Примечание
					шт.	общ.	марки	
4РС11-2	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235
	624	19	-4х170	194	1.0	19.0		С235
	1250	1	-4х5740	288	52.0	52.0		С235
	1487	1	ГН [160х6.0	5540	156.7	156.7		С245-4 Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3							231.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РС11-2	11	231.4	2545.4
Итого:		2545.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	796.4
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	1723.7
Масса напл. металла:			25.3
Итого:			2545.4



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. 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	Листов
							Р	449	1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Распорка 4РС11-2	000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24				