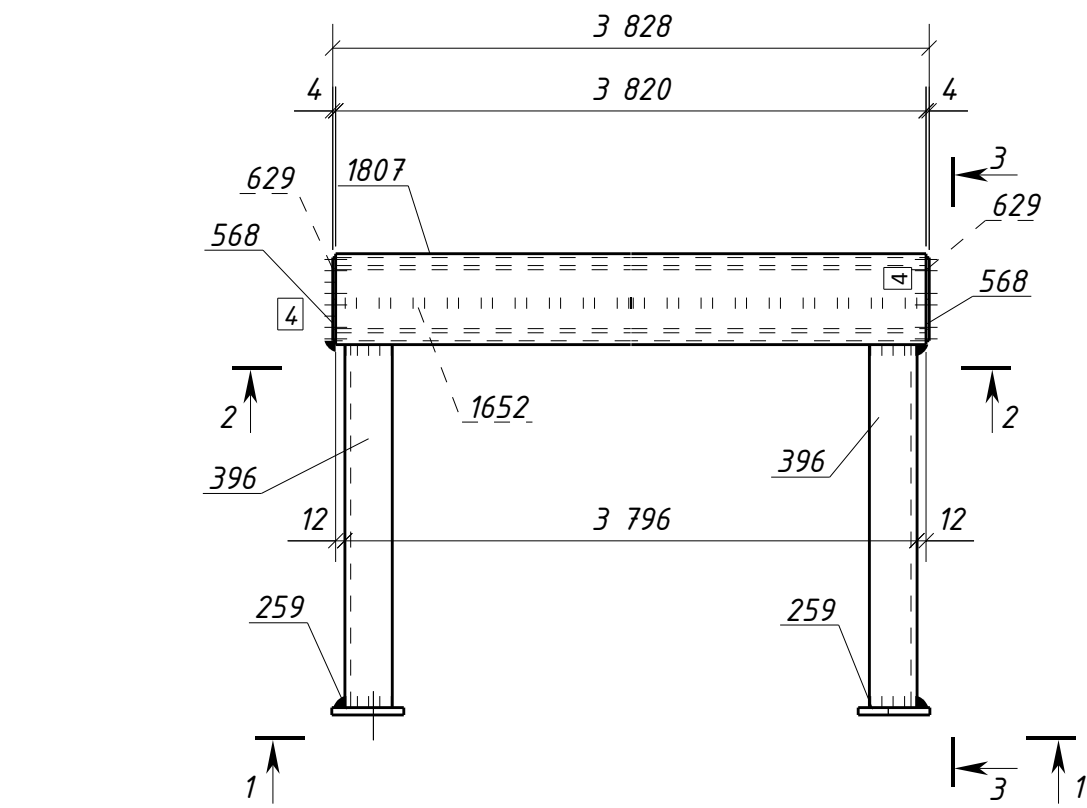
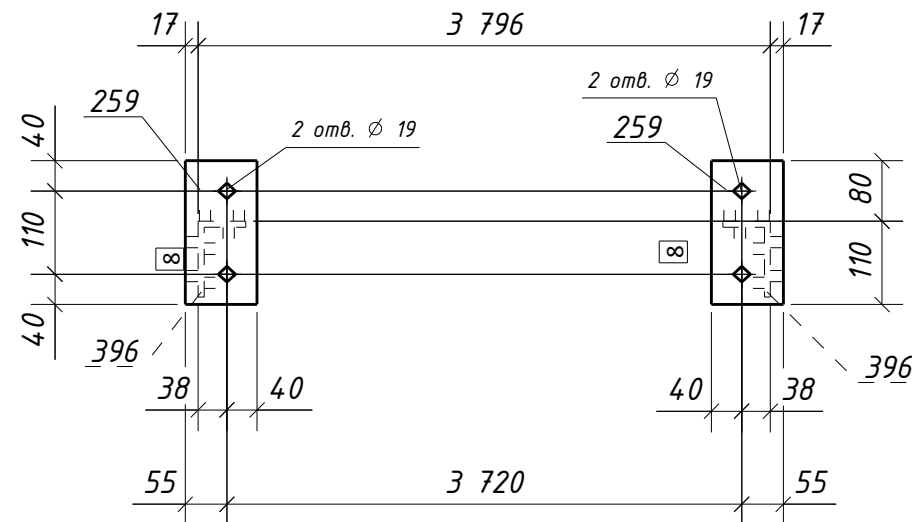


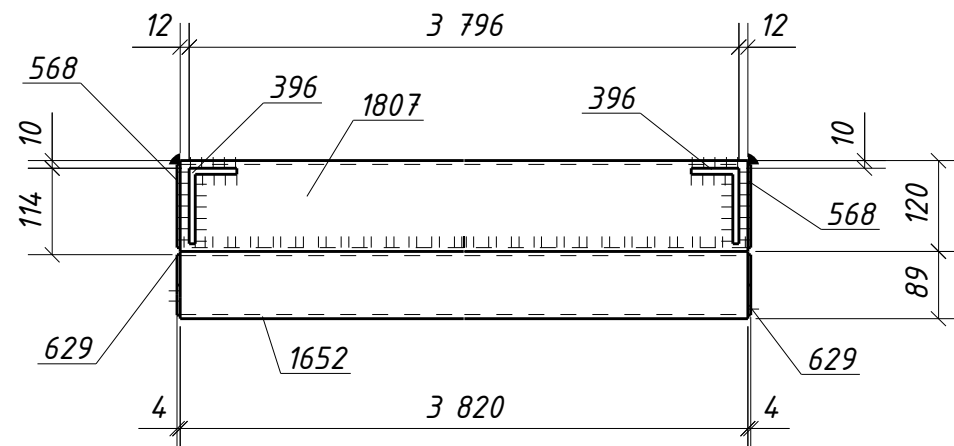
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



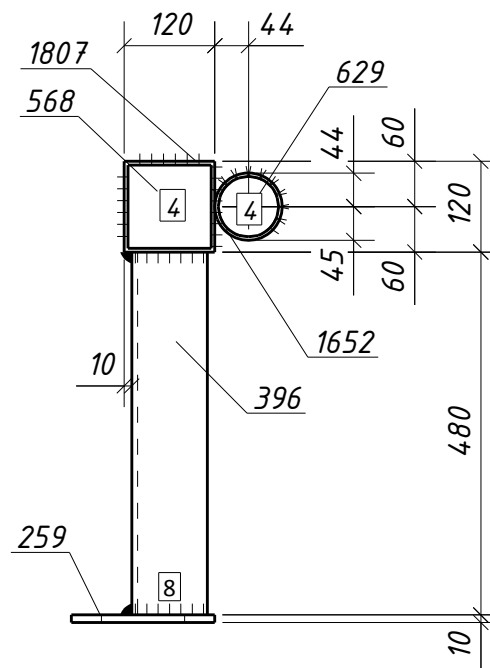
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация металла на один сборочный элемент

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4РС12-3	259	2	-10x95	190	1.4	2.8		С245-4	Отв.
	396	2	L100x63x8	480	4.7	9.4		С245-4	
	568	2	-4x110	110	0.4	0.8		С235	
	629	2	-4x80	80	0.2	0.4		С235	
	1652	1	Ø 89X5.5	3820	43.3	43.3		С245-4	
	1807	1	ГН [I]120x5.0	3820	67.1	67.1		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						1.2	125.0	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4РС12-3	1	125.0	125.0
Итого:		125.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.2
С245-4	-10	ГОСТ 19903-2015	2.8
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	9.4
С245-4	Тр.кв.120x5.0	ГОСТ 30245-2003	67.1
С245-4	Труба89X5.5	ГОСТ 10704-91	43.3
Масса напл. металла:			1.2
Итого:			125.0

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 6 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
Распорка 4РС12-3				Р	453
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЗКС	
Разраб. Салтымаков С.С.				ИНЖИНИРИНГ	
30.05.24				1	
30.05.24				Формат А3	