

Спецификация металла на один сборочный элемент

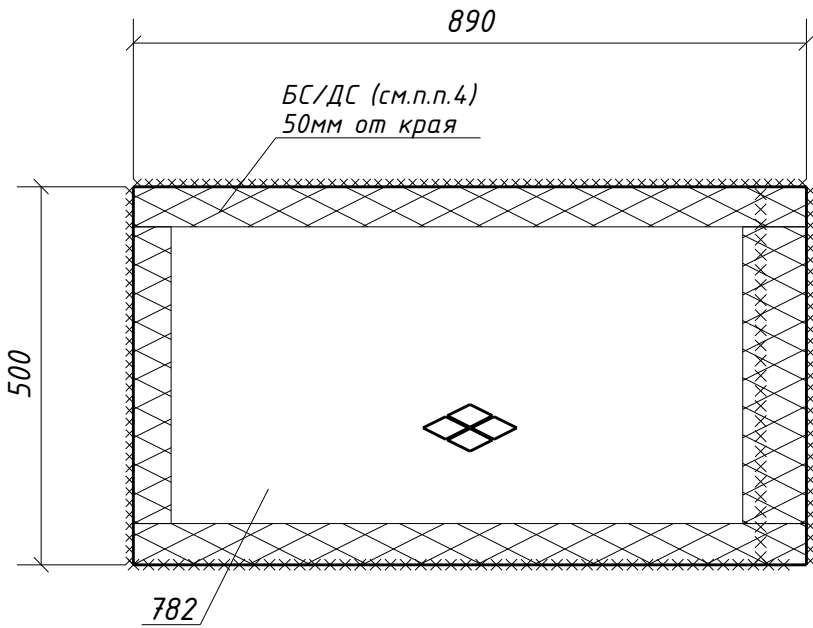
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-11	782	1	Риφ5*500	890	18.6	18.6		С245	
							18.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-11	1	18.6	18.6
Итого:		18.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риφ5	ГОСТ 8568-77	18.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			18.6



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.

Взам. инв. №	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.										
	Подп. и дата						1632-2021-2.1.3-КМД				
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала				
Инв. № подл.		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
									Р	193	1
		Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Настил 1Н1-11			
		Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				