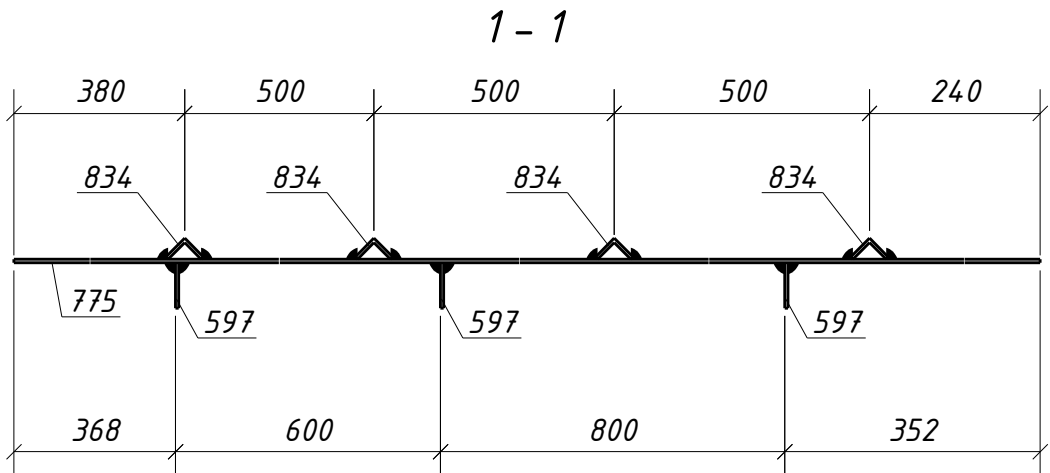
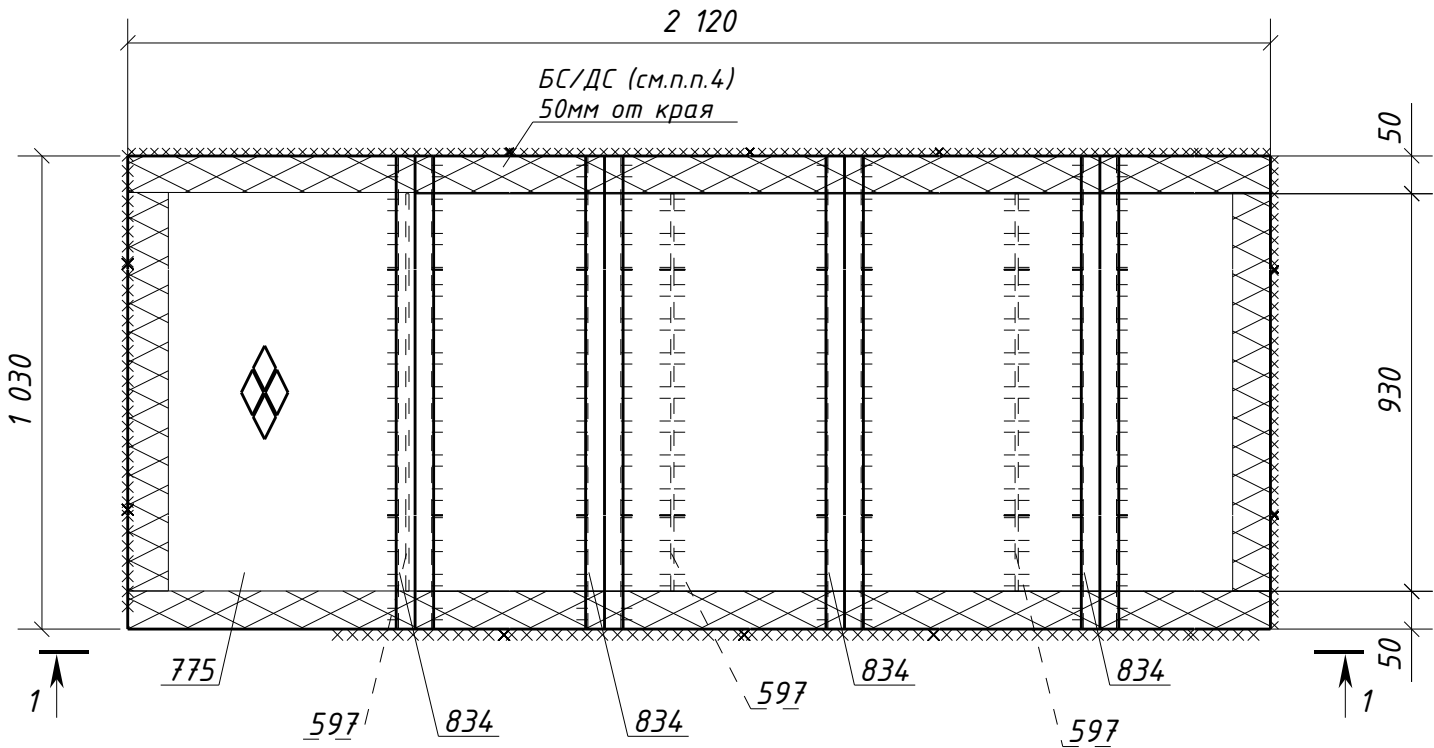


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-18	597	3	-4x60	930	1.8	5.4		С235	
	775	1	Риφ5*1030	2120	91.2	91.2		С245	
	834	4	L35x4	1030	2.2	8.8		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							1.1	106.5	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-18	2	106.5	213.0
Итого:		213.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.8
С245-4	L35x4	ГОСТ 8509-93	17.6
С245	Риφ5	ГОСТ 8568-77	182.4
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			213.0

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.

1632-2021-2.1.3-КМД					
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	200
				Листов	1
Проверил				Настил 1Н1-18	
Разраб.					