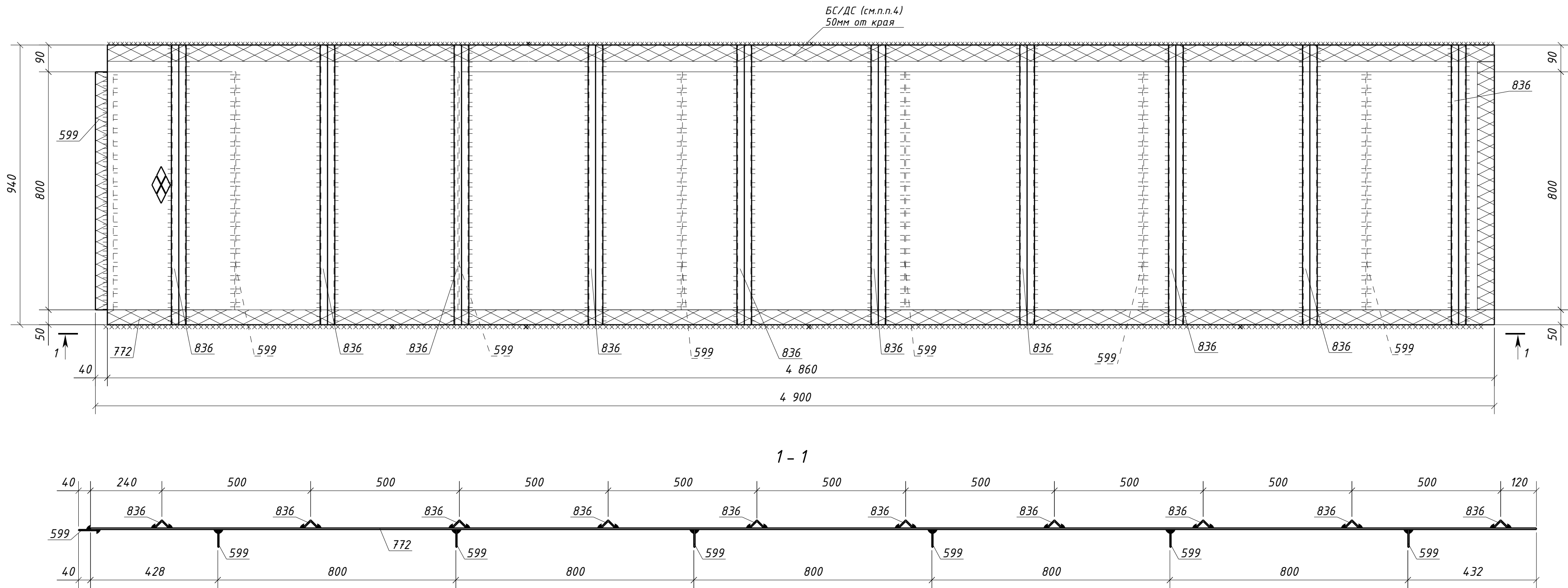


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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.

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-29	599	7	-4х60	800	1.5	10.5		С235	
	772	1	Руф5*940	4860	190.9	190.9		С245	
	836	10	L35х4	940	2.0	20.0		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2								223.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-29	1	223.6	223.6
Итого:		223.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	20.0
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	190.9
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			223.6

						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	Листов
							Р	211	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	10.04.24			Настил 1Н1-29			
Разраб.			10.04.24						