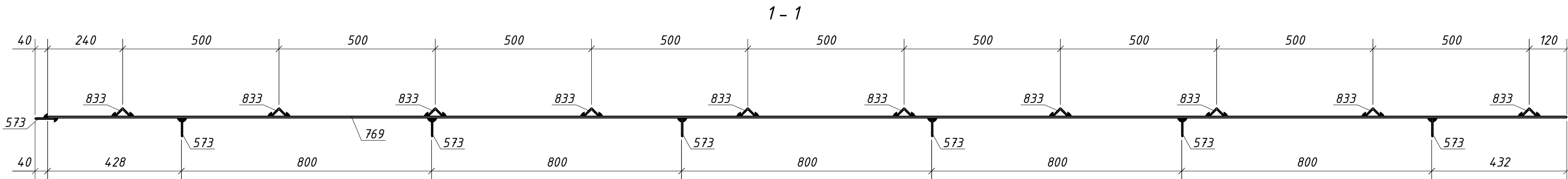
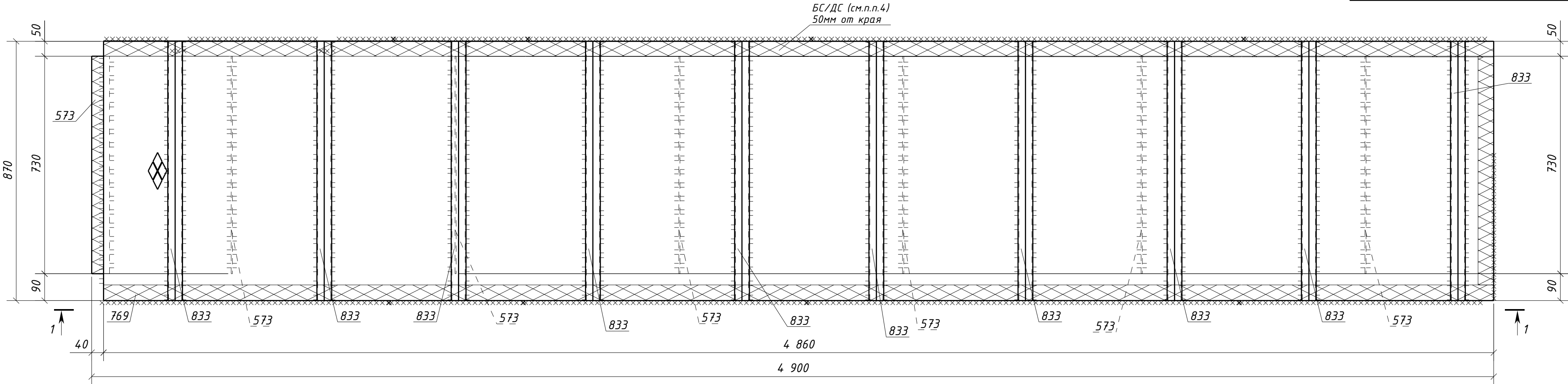


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-30	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	769	1	Руф5*870	4860	176.7	176.7		С245	
	833	10	L35х4	870	1.8	18.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.0						206.5		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-30	1	206.5	206.5
Итого:			206.5

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.8
С245-4	L35x4	ГОСТ 8509-93	18.0
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	176.7
Масса напл. металла:			2.0
Итого:			206.5

- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 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.

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	212
				Листов	1
Проверил				ООО "СОЭКС ИНЖИНИРИНГ"	
Разраб.					