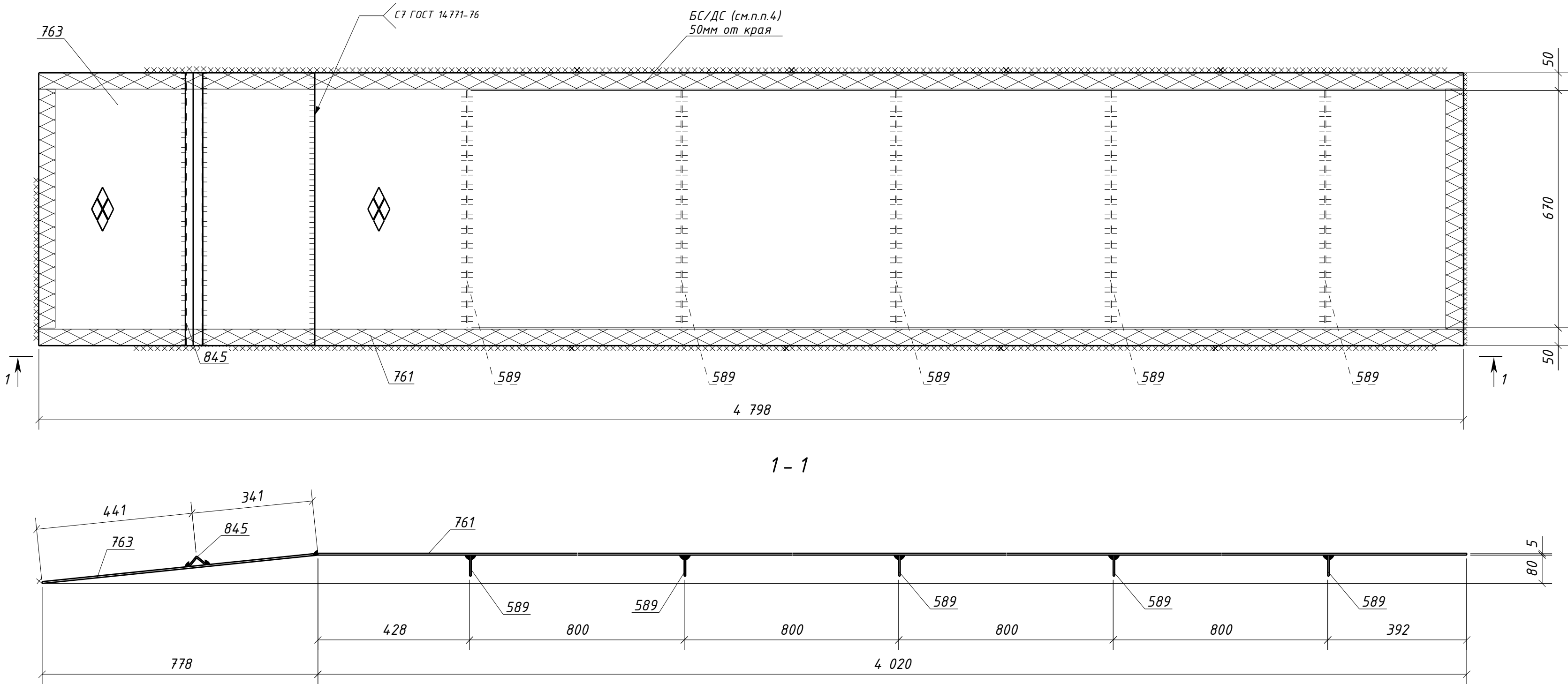


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-39	589	5	-4x60	670	1.3	6.5		С235	
	761	1	Риф5*770	4020	129.4	129.4		С245	
	763	1	Риф5*770	782	25.1	25.1		С245	
	845	1	L35x4	770	1.6	1.6		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.6								164.2	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-39	1	164.2	164.2
Итого:			164.2

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	6.5
С245-4	L35x4	ГОСТ 8509-93	1.6
С245	Риф5	ГОСТ 8568-77	154.5
Масса напл. металла:			1.6
Итого:			164.2

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	221
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Настил 1Н1-39			
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				