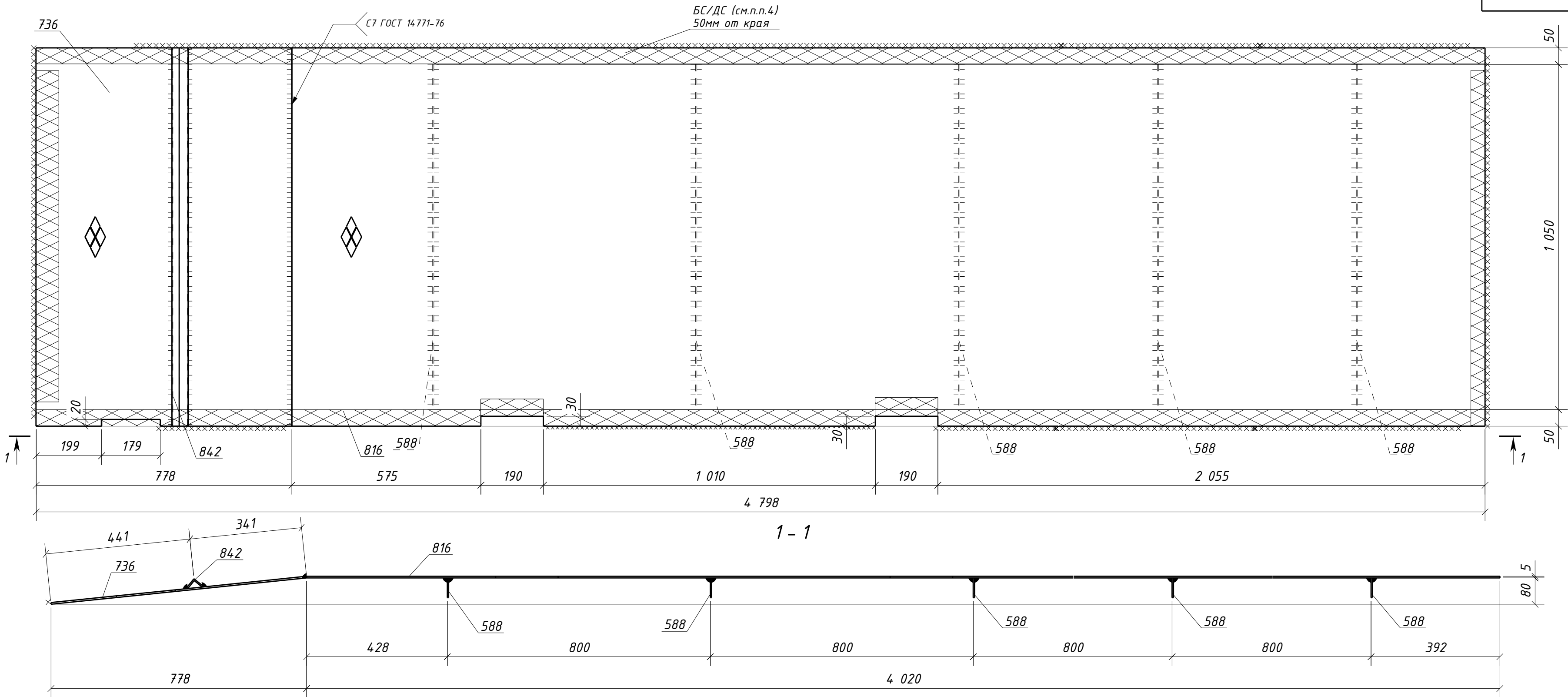


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-40	588	5	-4х60	1050	2.0	10.0		С235	
	736	1	РиФ5*782	1150	37.4	37.4		С245	
	816	1	РиФ5*1150	4 020	192.7	192.7		С245	
	842	1	L35х4	1150	2.4	2.4		С245-4	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.4								244.9	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-40	1	244.9	244.9
Итого:		244.9	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	10.0
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	2.4
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	230.1
Масса напл. металла:			2.4
Итого:			244.9

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	Листов
								Р	222	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-40					
Разраб.	Салтымаков С.С.			10.04.24						