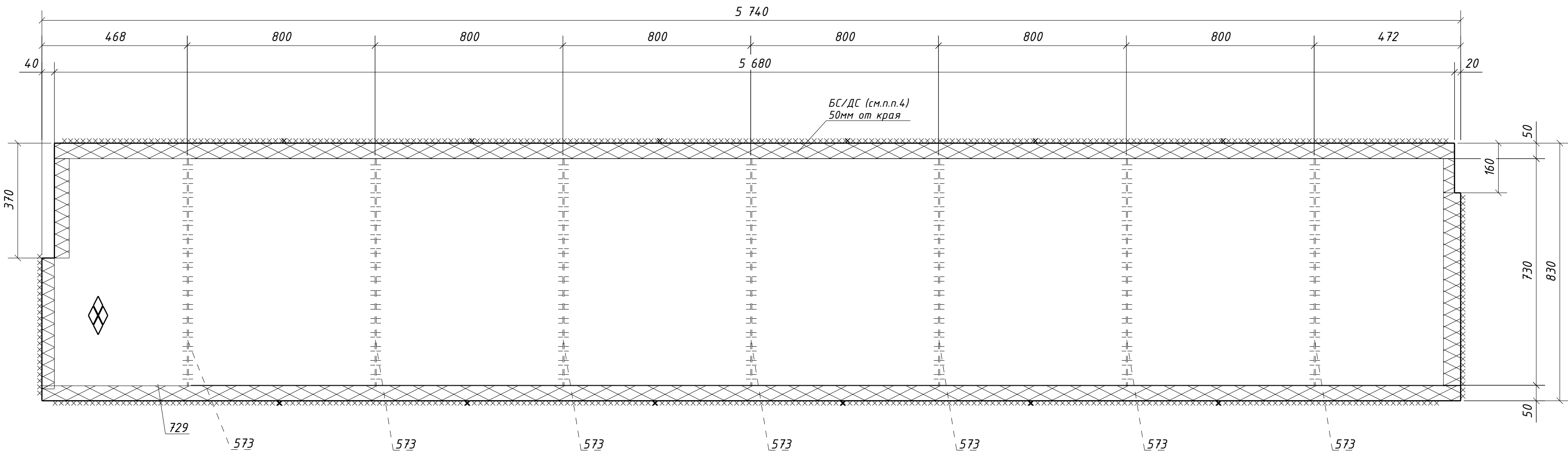


Инв. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	



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.

						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
							P	272
								Листов
						1		
Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24	Настил 1Н1-90		
Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24			

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-90	573	7	-4х60	730	1.4	9.8		С235	
	729	1	Руф5*830	5740	198.4	198.4		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						210.3		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1Н1-90	1	210.3	210.3
Итого:		210.3	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.8
С245	Руф5	ГОСТ 8568-77	198.4
Масса напл. металла:			2.1
Итого:			210.3