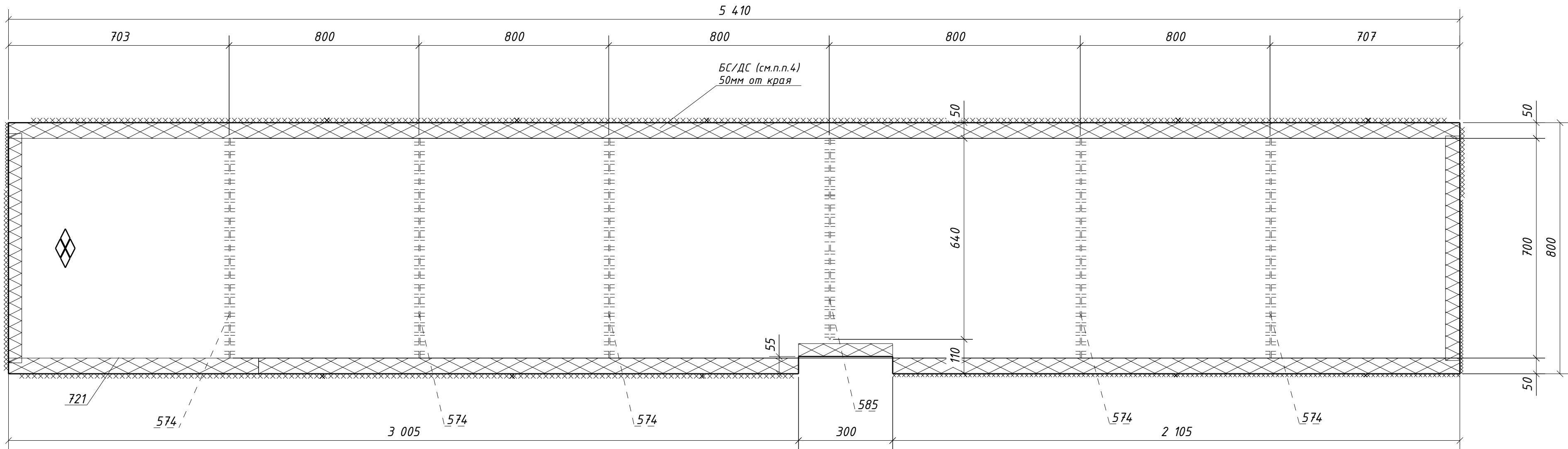


Инв. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1Н1-120	574	5	-4х60	700	1.3	6.5		С235	
	585	1	-4х60	640	1.2	1.2		С235	
	721	1	РиФ5*800	5410	180.2	180.2		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг:							1.9	189.8	

Требуется изготовить				Выборка металла			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
		марки	всех				
1Н1-120	1	189.8	189.8	С235	-4	ГОСТ 19903-2015	7.7
				С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	180.2
Итого:							1.9
							189.8

Масса напл. металла:							1.9
Итого:							189.8

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	302	1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	10.04.24	10.04.24	10.04.24	10.04.24	Настил 1Н1-120			
Разраб.	Салтымаков С.С.	Салтымаков С.С.	10.04.24	10.04.24	10.04.24	10.04.24				