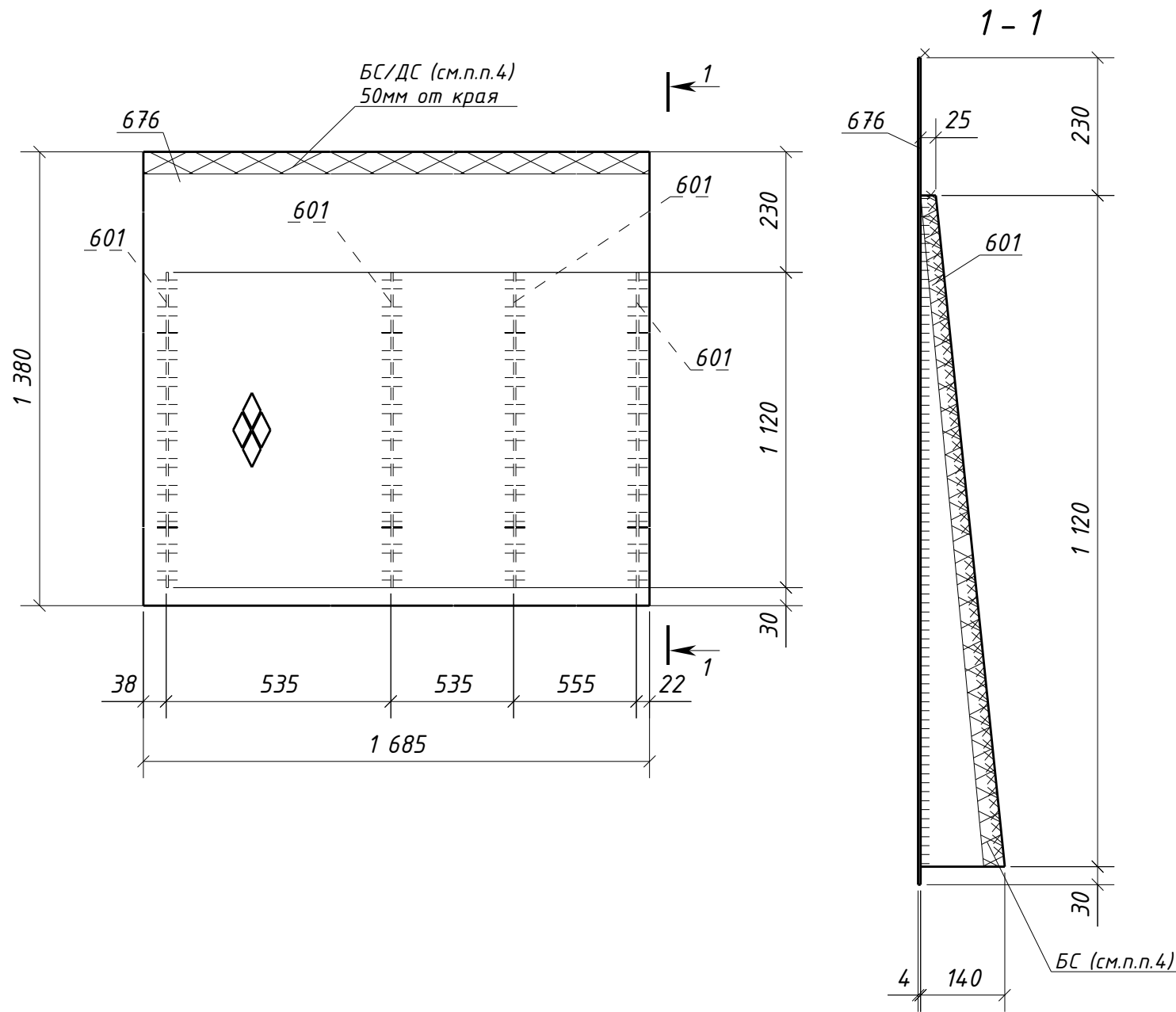


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1ПД-1	601	4	-4x140	1120	2.9	11.6		С235	
	676	1	Руф4*1380	1685	77.9	77.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг:						0.9	90.4	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1ПД-1	1	90.4	90.4
Итого:		90.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.6
С245	Руф4	ГОСТ 8568-77	77.9
Масса напл. металла:			0.9
Итого:			90.4

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	426
Площадка 1ПД-1				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24		
Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24		