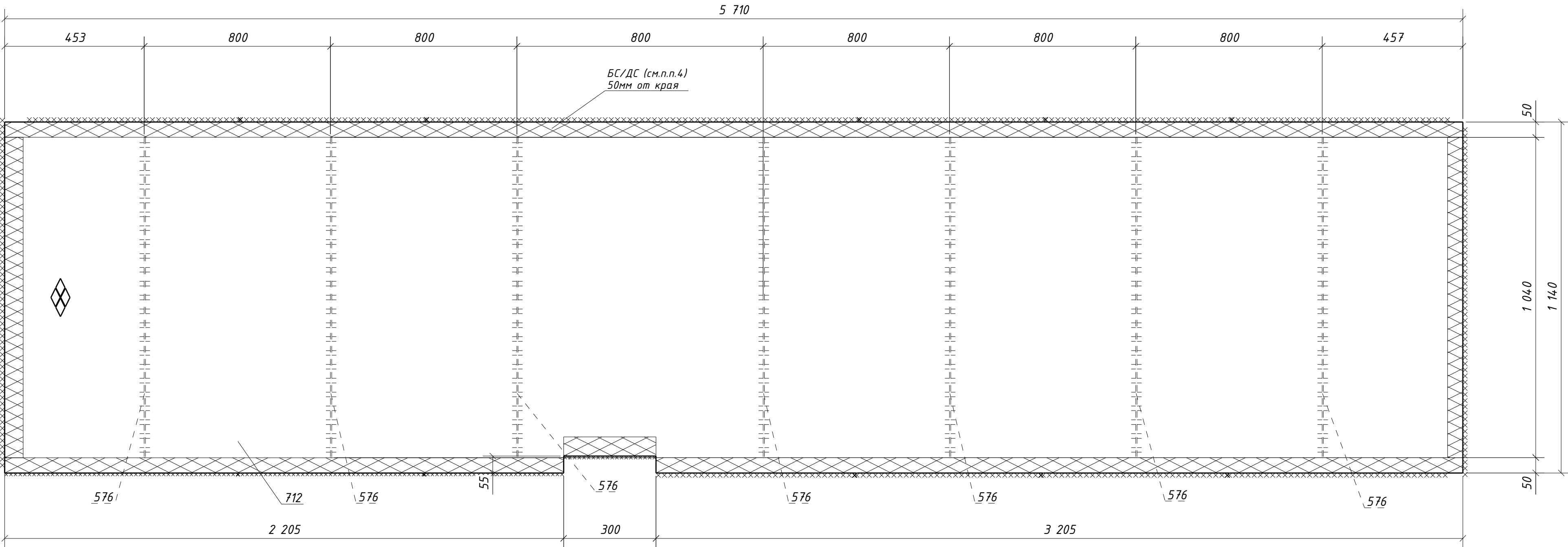


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент								
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали
					шт.	общ.	марки	
2Н1-24	576	7	-4х60	1040	2.0	14.0		С235
	712	1	РиФ5*1140	5710	271.4	271.4		С245
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.9							288.3	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2Н1-24	10	288.3	2883.0
Итого:		2883.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	140.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	2714.0
Масса напл. металла:			29.0
Итого:			2883.0

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-КМД2/3					
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	191
				Листов	1
Проверил Толкунов Ю.В.				000 СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб. Салтымаков С.С.				30.04.24	