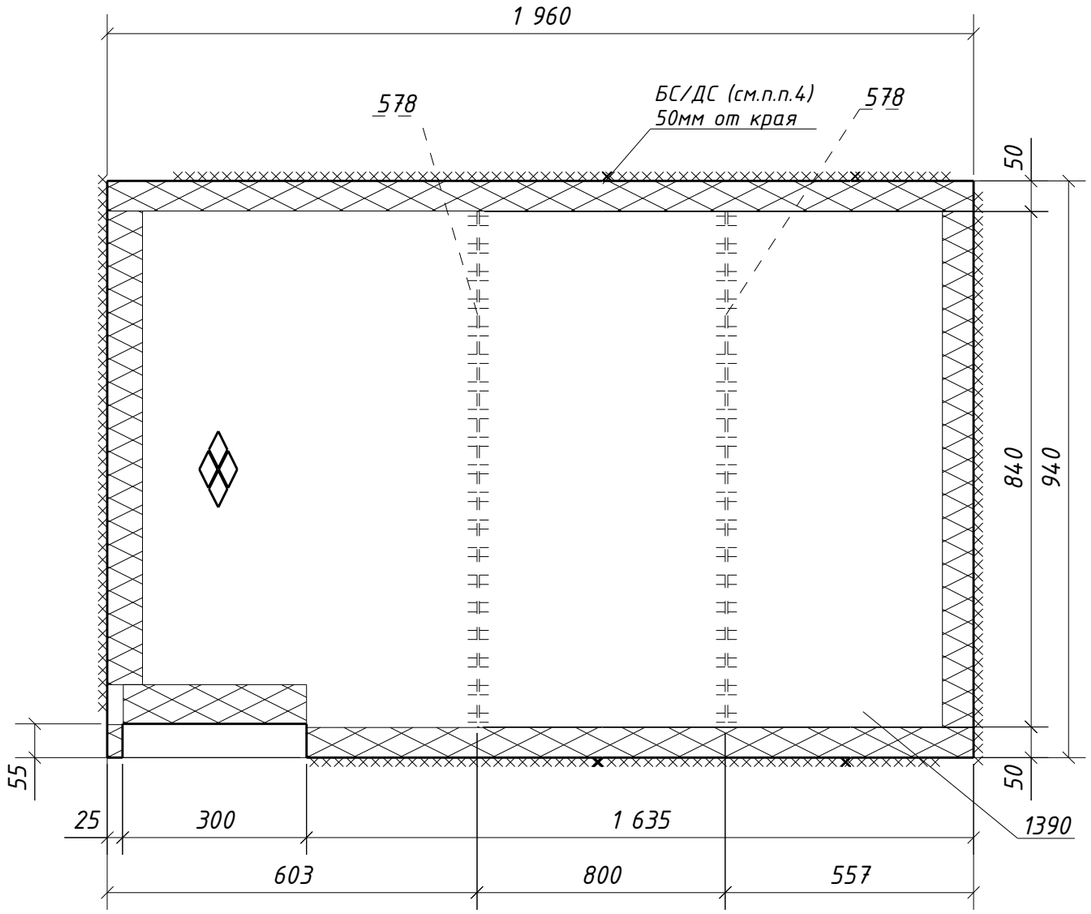


## Спецификация металла на один сборочный элемент

| Марка эл-та | Дет. № | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг шт. | Масса, кг общ. | Масса, кг марки | Марка стали | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 3Н1-63 | 578 | 2 | -4х60 | 840 | 1.6 | 3.2 | | С235 | |
| | 1390 | 1 | Риф5*940 | 1960 | 76.3 | 76.3 | | С245 | |
| | Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.8 | | | | | | 80.3 | | |

## Требуется изготовить

| Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг марки | Масса, кг всех |
|---|---|---|---|
| 3Н1-63 | 1 | 80.3 | 80.3 |
| | | | |
| | | Итого: | 80.3 |

## Выборка металла

| Марка стали | Профиль | ГОСТ или ТУ | Масса, кг |
|---|---|---|---|
| С235 | -4 | ГОСТ 19903-2015 | 3.2 |
| С245 | Риф5 | ГОСТ 8568-77 | 76.3 |
| | | | |
| | | Масса напл. металла: | 0.8 |
| | | Итого: | 80.3 |

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.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | №док. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Проверил | | Толкунов Ю.В. | | | 15.05.24 |
| Разраб. | | Салтымаков С.С. | | | 15.05.24 |

1632-2021-2.1.3-КМД4

Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала

Конвейерная галерея №3

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 242 | 1 |

Настил 3Н1-63

ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А3