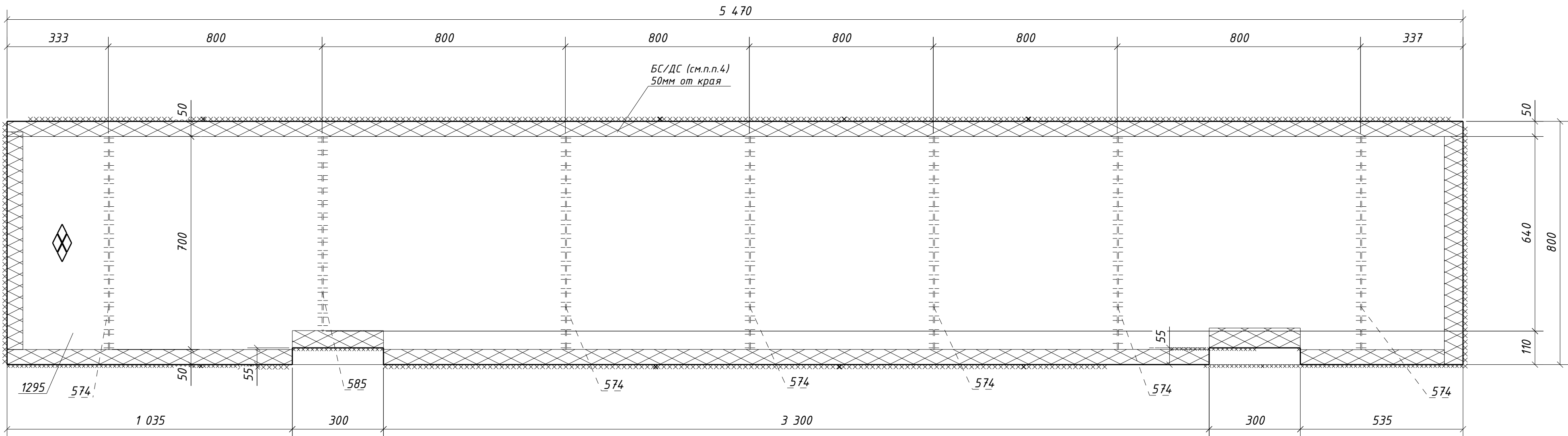


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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-КМД4		
							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 Р	Лист 302
									Листов 1
Проверил	Толкунов Ю.В.	Салтымаков С.С.	15.05.24	15.05.24			Настил ЗН1-123	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.									

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗН1-123	574	6	-4х60	700	1.3	7.8		С235	
	585	1	-4х60	640	1.2	1.2		С235	
	1295	1	РиФ5*800	5470	181.5	181.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.9						192.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗН1-123	1	192.4	192.4
Итого:		192.4	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	181.5
Масса напл. металла:			1.9
Итого:			192.4