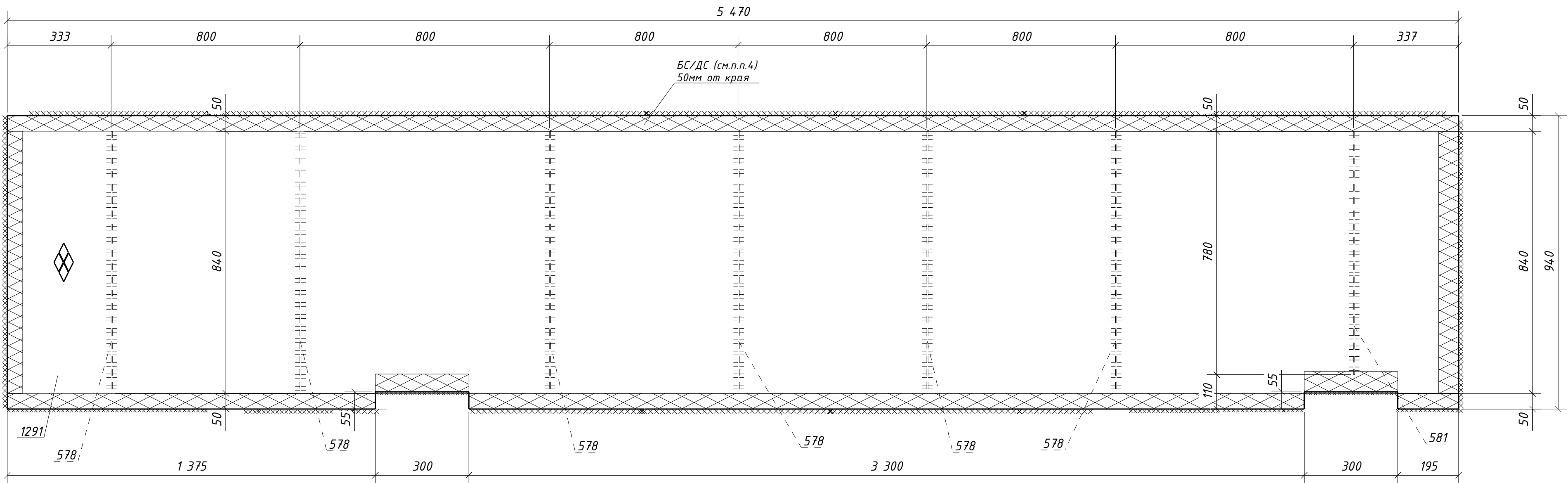


Инв. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	



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	Лист	Листов
								Р	304	1
Проверил	Толкунов Ю.В.			15.05.24	Настил ЗН1-125		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ			
Разраб.	Салтымаков С.С.			15.05.24						

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗН1-125	578	6	-4х60	840	1.6	9.6		С235	
	581	1	-4х60	780	1.5	1.5		С235	
	1291	1	РиФ5*940	5470	213.5	213.5		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.2						226.8		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗН1-125	1	226.8	226.8
Итого:		226.8	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	11.1
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	213.5
Масса напл. металла:			2.2
Итого:			226.8