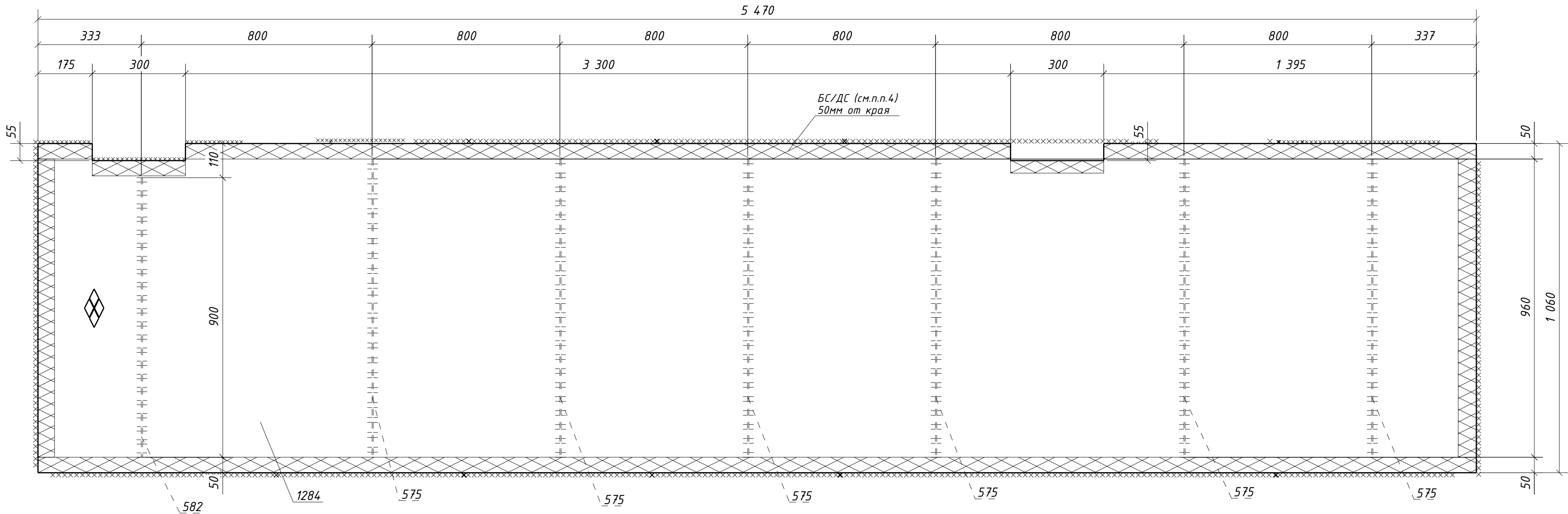


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Н1-16	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	1284	1	РиФ5*1060	5470	241.0	241.0		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5								256.0	

Требуется изготовить				Выборка металла			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг		Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
		марки	всех				
4Н1-16	3	256.0	768.0	С235	-4	ГОСТ 19903-2015	37.5
				С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	723.0
Итого:			768.0	Масса напл. металла:			7.5
				Итого:			768.0

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-КМД5							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	214	1
Проверил Толкунов Ю.В. Разраб. Салтымаков С.С.							Настил 4Н1-16		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ