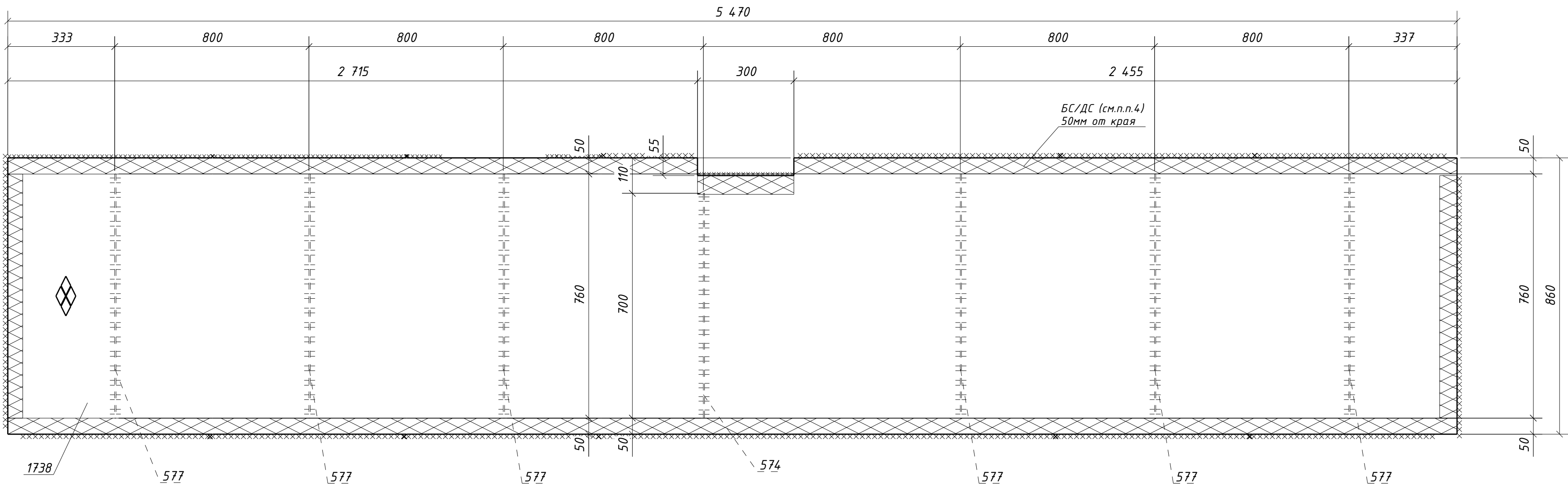


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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-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	225	1
						Настил 4Н1-27		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24					
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24					

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Н1-27	574	1	-4х60	700	1.3	1.3		С235	
	577	6	-4х60	760	1.4	8.4		С235	
	1738	1	РиФ5*860	5470	195.9	195.9		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.1						207.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н1-27	1	207.7	207.7
Итого:		207.7	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	9.7
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	195.9
Масса напл. металла:			2.1
Итого:			207.7