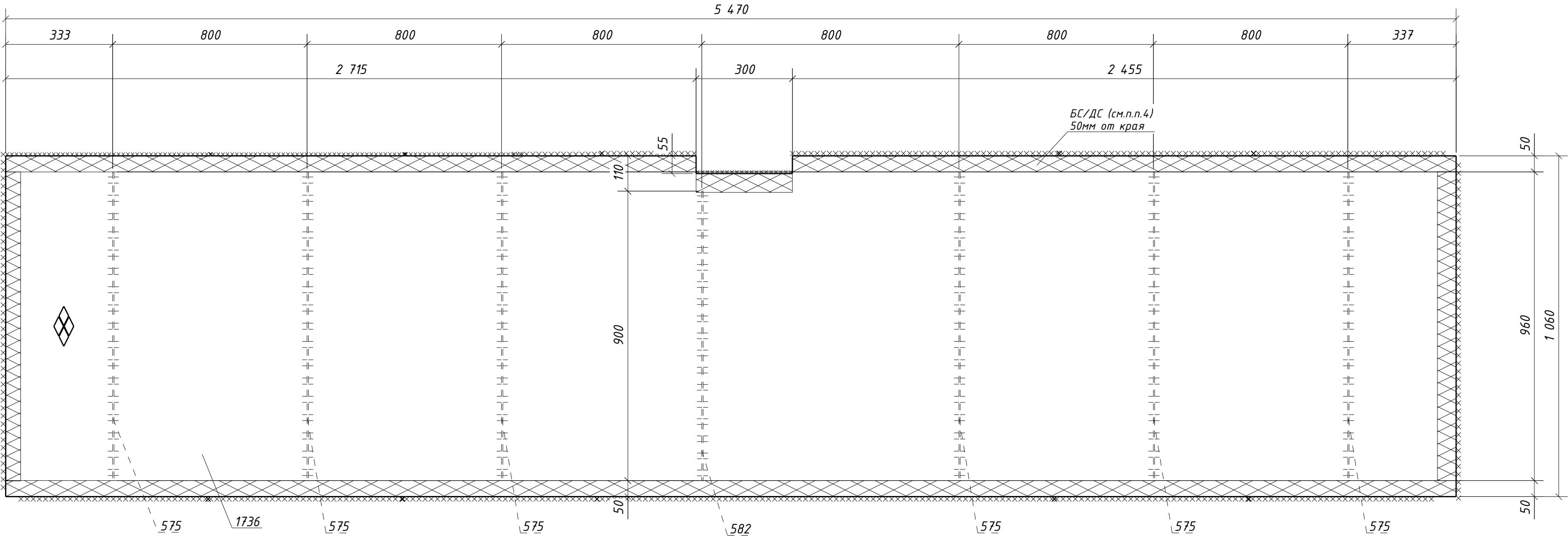


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



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.

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Н1-29	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	1736	1	РиФ5*1060	5470	24.16	24.16		С245	
Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5								256.6	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н1-29	1	256.6	256.6
Итого:		256.6	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	12.5
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	24.16
Масса напл. металла:			2.5
Итого:			256.6

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
				Р	227
				Листов	1
Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24	000 СОЗКС	
Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24	ИНЖИНИРИНГ	