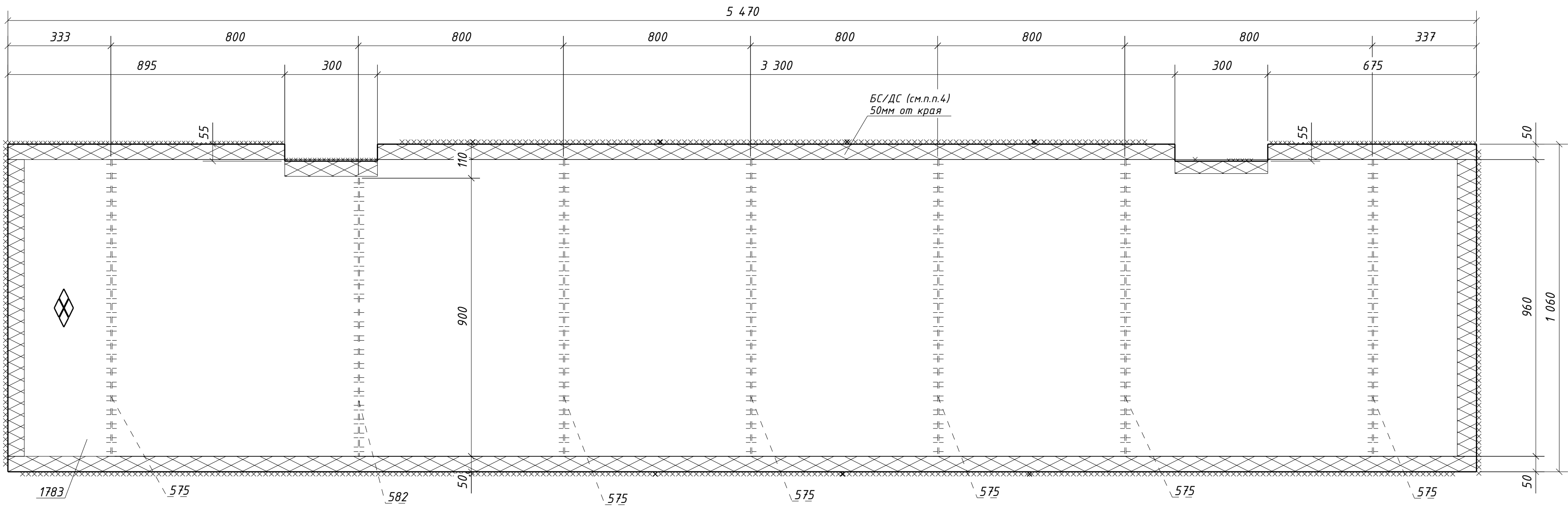


Инв. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	



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	239	1
						Настил 4Н1-41		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		
4Н1-41	575	6	-4х60	960	1.8	10.8		С235	
	582	1	-4х60	900	1.7	1.7		С235	
	1783	1	РиФ5*1060	5470	241.0	241.0		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.5					256.0			

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н1-41	2	256.0	512.0
Итого:		512.0	

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	25.0
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	482.0
Масса напл. металла:			5.0
Итого:			512.0