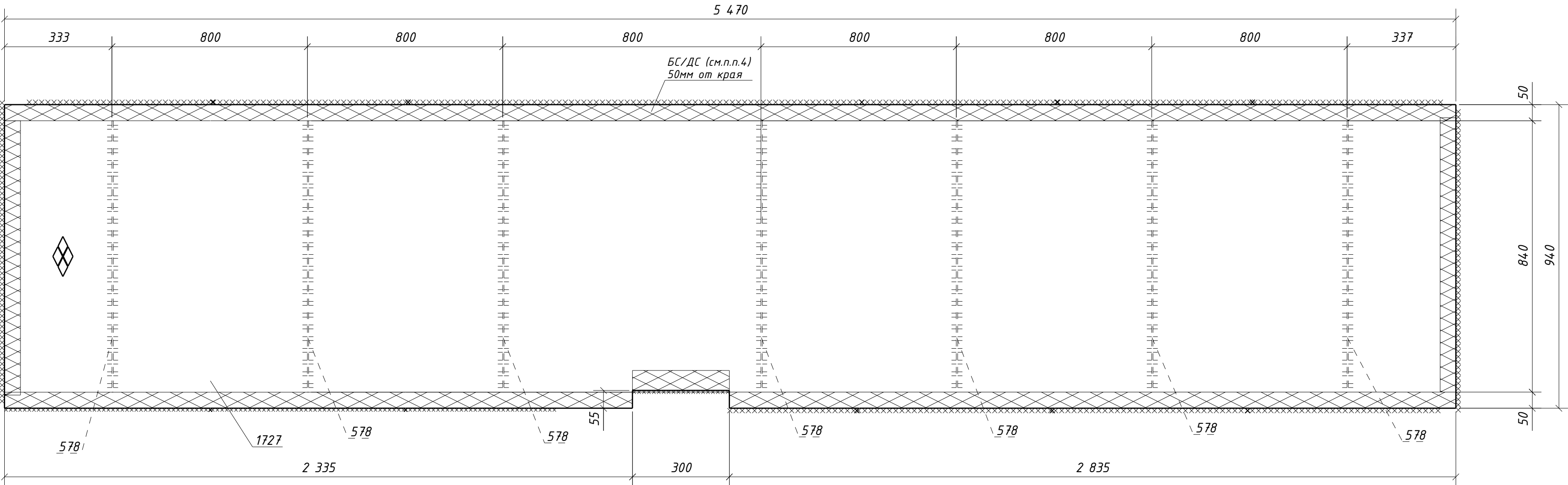


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Н1-50	578	7	-4х60	840	1.6	11.2		С235	
	1727	1	РиФ5*940	5470	214.2	214.2		С245	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						227.7		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н1-50	2	227.7	455.4
Итого:			455.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	22.4
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	428.4
Масса напл. металла:			4.6
Итого:			455.4



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
				Р	248
				Листов	1
Проверил				000 СОЗКС	
Разраб.				ИНЖИНИРИНГ	