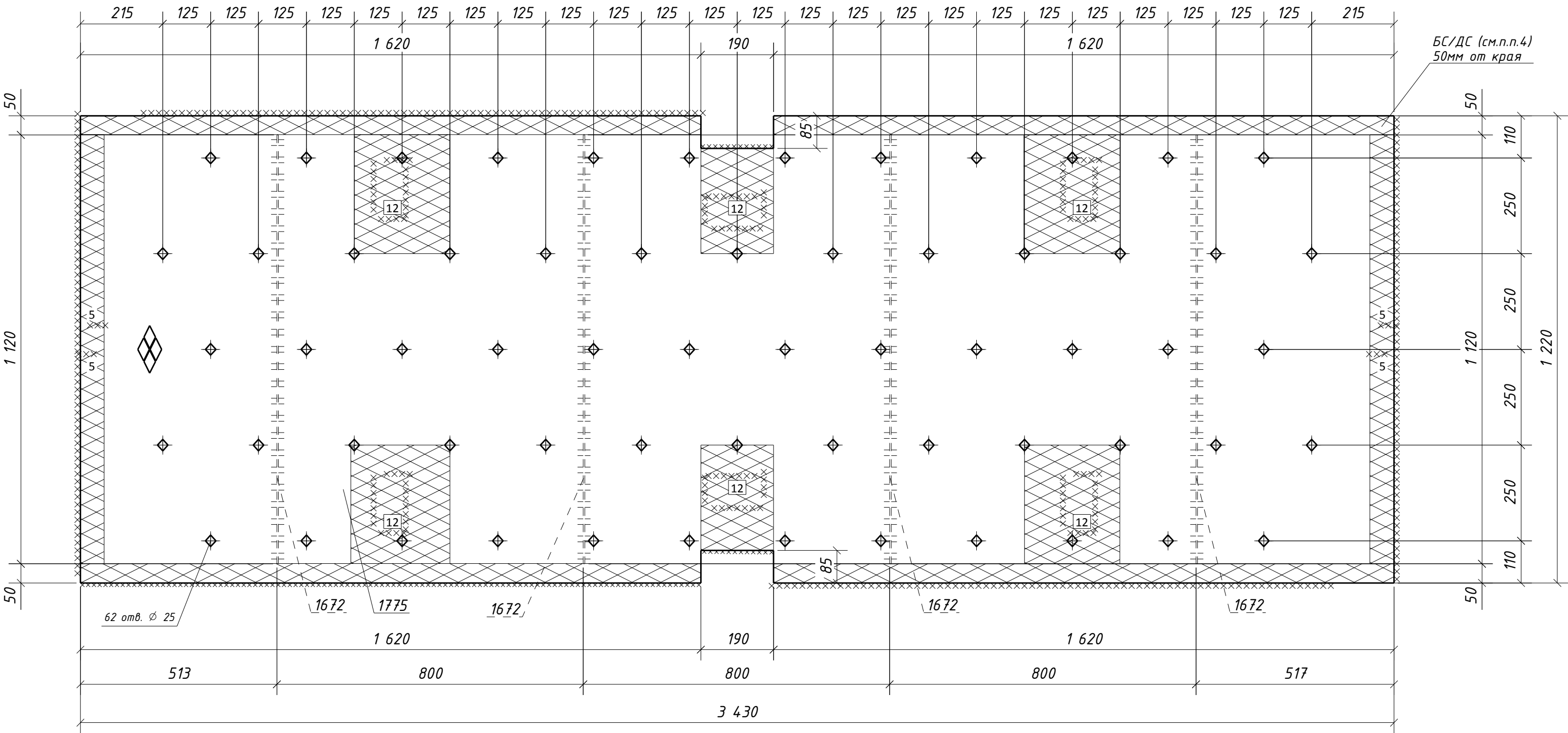


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №



Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Н1-113	1672	4	-4х60	1120	2.1	8.4		С235	
	1775	1	РиФ5*1220	3430	173.5	173.5		С245	Отв.
Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.8								183.7	

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н1-113	2	183.7	367.4
Итого:			367.4

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	16.8
С245	РиФ5	ГОСТ 8568-77	347.0
Масса напл. металла:			3.6
Итого:			367.4

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.
- Условные обозначения:
◊ - отверстие под постоянный болт

						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
									Р
									311
									1
Проверил	Толкунов Ю.В.				30.05.24	Настил 4Н1-113			ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ
Разраб.	Салтымаков С.С.				30.05.24				