

1. Для корпуса применяется листовая и профильный прокат , предназначенный для судостроения , изготавливаемый под наблюдением Регистра Судоходства Украины (PCY).
2. Размеры листов и деталей , не заданные на чертеже , выполнять по плазовым шаблонам или по месту .
3. Обрезка концов фланцев книц и бракет под 45°.
4. На привариваемых концах рж из полособульба выполнять срез головки под 45°.
5. Притупления книц - 15 мм, отфланцованных - 20 мм.
6. Зазор между обычными балками набора , не свариваемых между собой , может составлять до 10 мм. Зазор между рамными балками недопустим .
- 7 .Материал существующих конструкций - сталь категории А.

1. For hull and superstructures the plates and profile rolled steel is used, intended for usage in ship building industry, manufactured under the supervision of Shipping Register of Ukraine (SRU).
2. Dimensions of plates and details not shown on the drawing to fulfil by loft or by place.
3. Flanges ends of brackets have cutting on 45°.
4. On weld ending stiffening rib of bulb to fulfil cutting on 45°.
5. The blunt of brackets is 15 mm., flange - 20 mm.
6. Assembly clearance between non welded structural elements may be not greater than 10 mm, assembly clearance between web girders is inadmissible.
7. Material of existent structures - steel grade A.

Технический проект Technical project

CNF12-LMPP-201

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Конструктивный мидель-шпангоут. Midship sections.	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Дурнев	<i>[Signature]</i>	14.06.13		Лист 1	Листов 2	
Проверил		Автутов	<i>[Signature]</i>	14.06.13				
Выпустил		Ильницкий	<i>[Signature]</i>	14.06.13				
Н. контр.		Ермолаева	<i>[Signature]</i>	14.06.13				
Утвердил		Егоров	<i>[Signature]</i>	14.06.13				

Интв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Интв. № дубл.	Подпись и дата

