Спецификация металла на один сборочный элемент

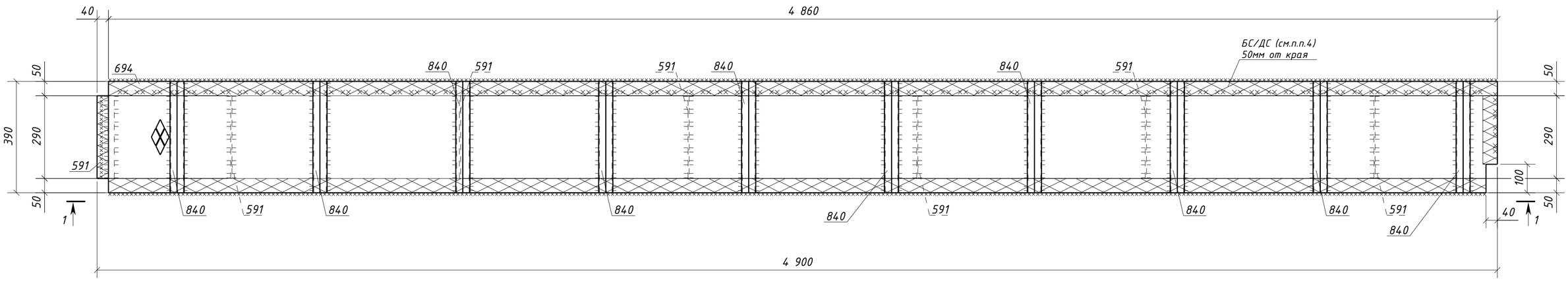
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
1Н1-23	591	7	-4х60	290	0.5	3.5		С235	
	694	1	Рифф5*390	4860	79.0	79.0		С245	
	840	10	L35х4	390	0.8	8.0		С245-4	
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 0.9						91.4		

Требуется изготовить

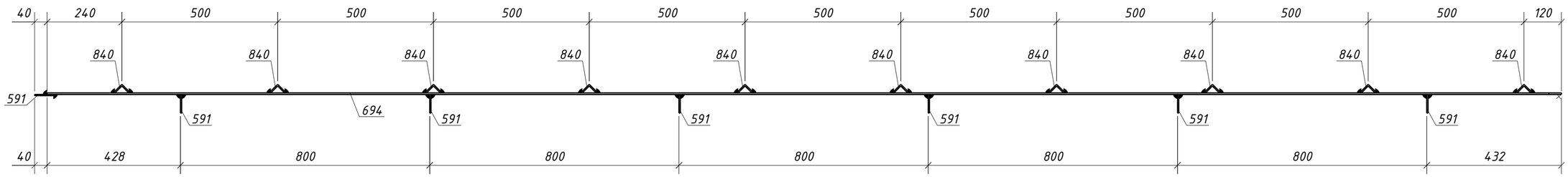
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
1Н1-23	1	91.4	91.4
		Итого:	91.4

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	3.5
С245-4	L35х4	ГОСТ 8509-93	8.0
С245	Рифф5	ГОСТ 8568-77	79.0
		Масса напл. металла:	0.9
		Итого:	91.4



1 – 1



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.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 205 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			10.04.24	Настил 1Н1-23		
Разраб.		Салтымаков С.С.			10.04.24			

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2