Спецификация металла на один сборочный элемент

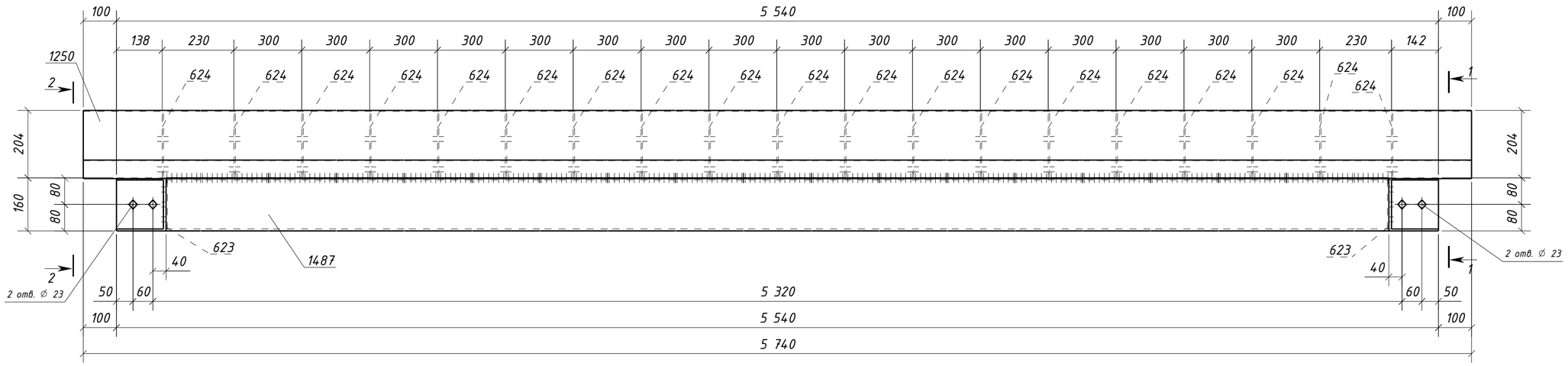
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
ЗРС11-4	623	2	-4х148	148	0.7	1.4		С235	
	624	19	-4х170	194	1.0	19.0		С235	
	1250	1	-4х5740	288	52.0	52.0		С235	
	1487	1	ГН []160х6.0	5540	156.7	156.7		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.3						231.4		

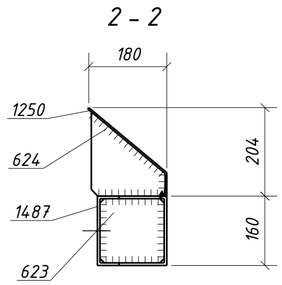
Требуется изготовить

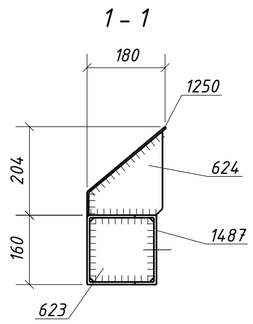
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
ЗРС11-4	7	231.4	1619.8
		Итого:	1619.8

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	506.8
С245-4	Тр.кв.160х6.0	ГОСТ 30245-2003	1096.9
		Масса напл. металла:	16.1
		Итого:	1619.8







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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1632-2021-2.1.3-КМД4		
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
						Конвейерная галерея №3	Стадия: Р	Лист: 452 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24	Распорка ЗРС11-4	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24			

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

Формат А2