Спецификация металла на один сборочный элемент

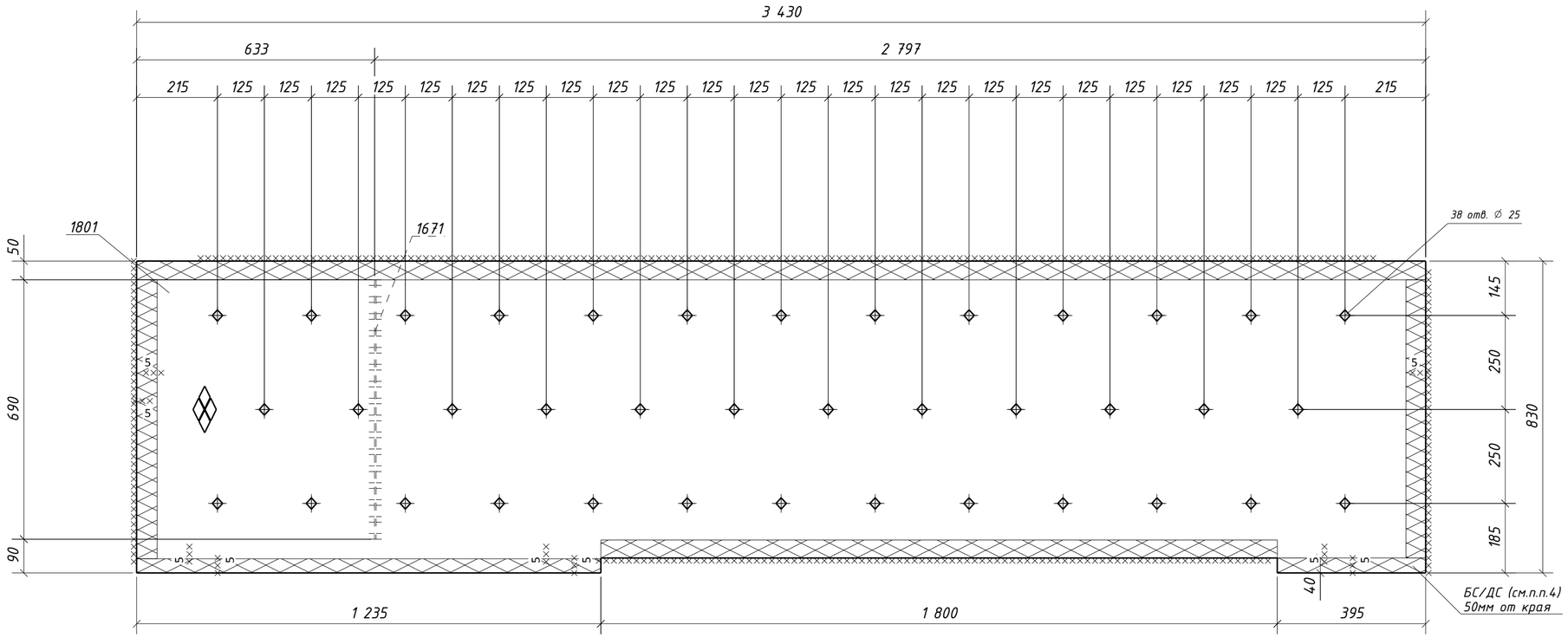
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
4Н1-109	1671	1	-4х60	690	1.3	1.3		С235	
	1801	1	Рифб5*830	3430	116.0	116.0		С245	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 1.2						118.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4Н1-109	1	118.5	118.5
		Итого:	118.5

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	1.3
С245	Рифб5	ГОСТ 8568-77	116.0
		Масса напл. металла:	1.2
		Итого:	118.5



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-КМД5			
						Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	307	1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Настил 4Н1-109	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ		
Разраб.		Салтымаков С.С			30.05.24				

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

Формат А2