Спецификация металла на один сборочный элемент

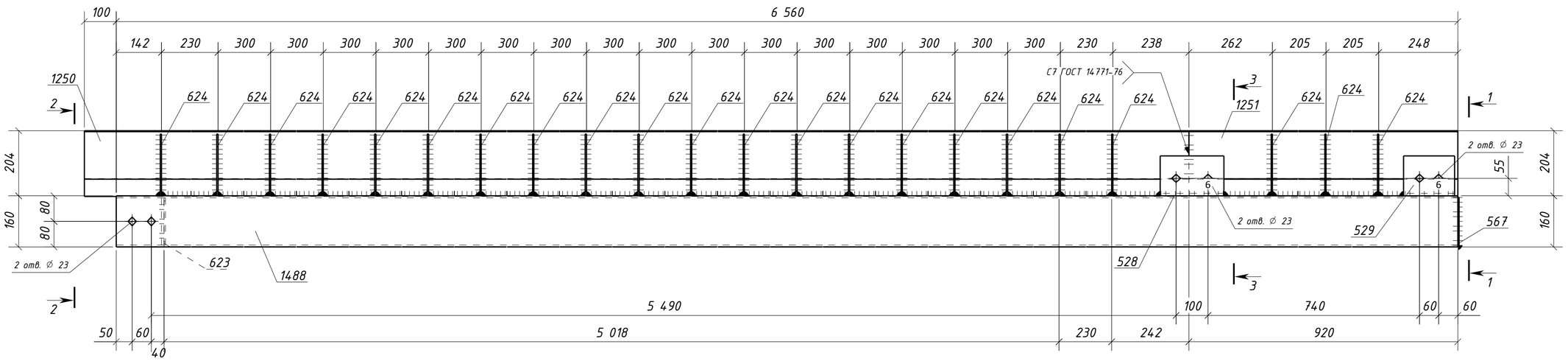
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Примечание
4РС11-1	528	1	L125x80x8	200	2.5	2.5		С245-4	Отв.
	529	1	L125x80x8	160	2.0	2.0		С245-4	Отв.
	567	1	-4x150	150	0.7	0.7		С235	
	623	1	-4x148	148	0.7	0.7		С235	
	624	22	-4x170	194	1.0	22.0		С235	
	1250	1	-4x5740	288	52.0	52.0		С235	
	1251	1	-4x920	288	8.3	8.3		С235	
	1488	1	ГН []160x6.0	6560	185.5	185.5		С245-4	Отв.
	Масса напл. металла (1.0%), кг: 2.7						276.4		

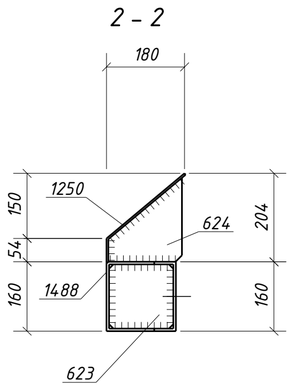
Требуется изготовить

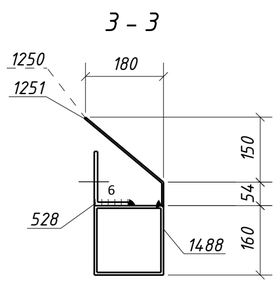
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
4РС11-1	1	276.4	276.4
		Итого:	276.4

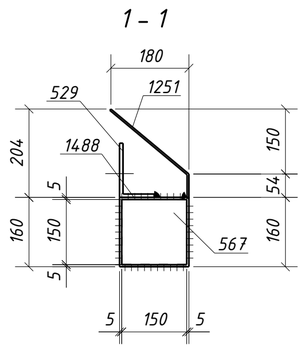
Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	-4	ГОСТ 19903-2015	83.7
С245-4	L125x80x8	ГОСТ 8510-93	4.5
С245-4	Тр.кв.160x6.0	ГОСТ 30245-2003	185.5
		Масса напл. металла:	2.7
		Итого:	276.4









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

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: Р	Лист: 448 / Листов: 1
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.05.24	Распорка 4РС11-1	ООО СОЭКС ИНЖИНИРИНГ	
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.05.24			

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

Формат А2