

Спецификация металла на один сборочный элемент

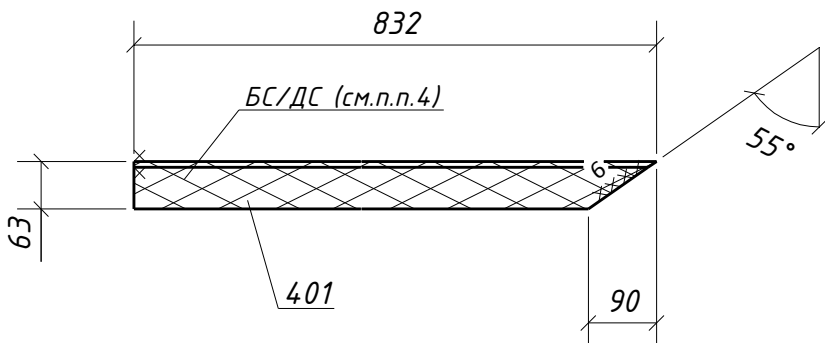
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-1	401	1	L100x63x8	832	8.2	8.2		С245-4	
							8.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-1	1	8.2	8.2
Итого:		8.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	8.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			8.2



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
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.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	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.										
			1632-2021-2.1.3-КМД Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						Стадия	Лист	Листов		
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конвейерная галерея №3				
										Р	107	1	
							Проверил	Толкунов Ю.В.		10.04.24	Ригель фахверка 1В-1		
							Разраб.	Салтымаков С.С.		10.04.24			