

Спецификация металла на один сборочный элемент

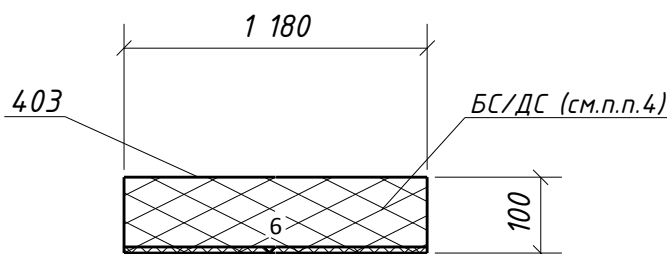
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1В-5	403	1	L100x63x8	1180	11.6	11.6		С245-4	
							11.6		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1В-5	1	11.6	11.6
Итого:		11.6	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	11.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			11.6



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов оговорены на чертеже;
- Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
- 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.	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.									
Подп. и дата		1632-2021-2.1.3-КМД									
		Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала									
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
								Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
									Р	111	1
									000 ТД «РОССА»		
Проверил		Толкунов Ю.В.		[Подпись]		10.04.24	Ригель фахверка 1В-5				
Разраб.		Салтымаков С.С.		[Подпись]		10.04.24					