

Спецификация металла на один сборочный элемент

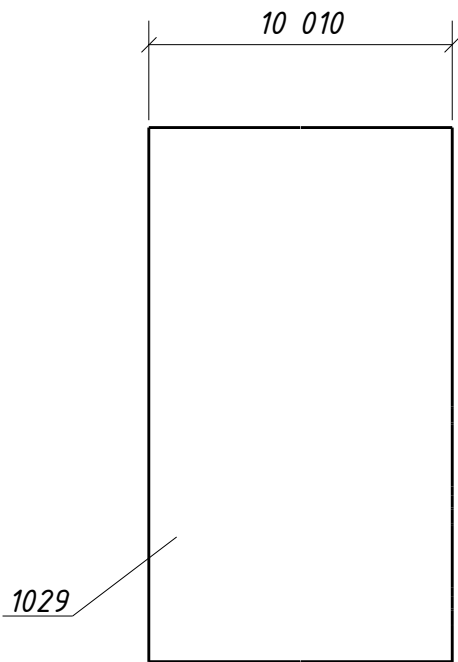
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
1НЗ-17	1029	1	НС35-1000-0.7	10010	74.0	74.0		С235	
							74.0		

Требуется изготовить

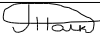
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
1НЗ-17	1	74.0	74.0
Итого:		74.0	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С235	НС35-1000-0.7	ГОСТ 24045-94	74.0
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			74.0



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 6 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.

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		
Инв. № подл.								Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала		
		Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
								Стадия	Лист	Листов
							Конвейерная галерея №3	Р	345	1
							Профлист 1НЗ-17			
	Проверил	Толкунов Ю.В.				10.04.24				
	Разраб.	Салтымаков С.С.				10.04.24				