

Спецификация металла на один сборочный элемент

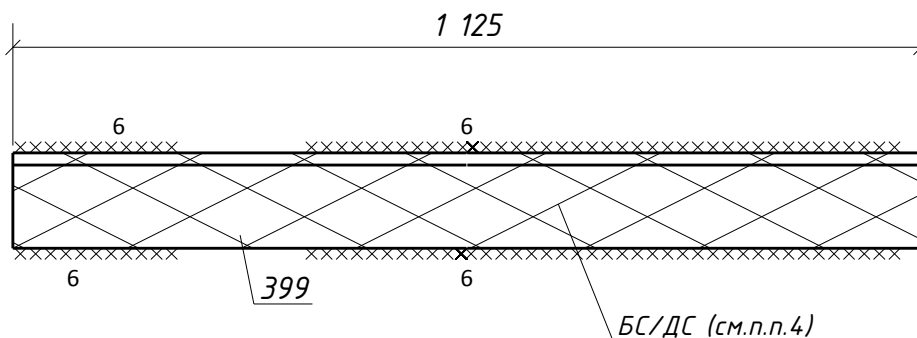
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
2В-13	399	1	L100x63x8	1125	11.1	11.1		С245-4	
							11.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2В-13	1	11.1	11.1
Итого:		11.1	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	11.1
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			11.1



- 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.

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-КМД2/3								
	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала								
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата			
						Конвейерная галерея №3	Стадия	Лист	Листов
							Р	109	1
						Ригель фахверка 2В-13	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
Проверил		Толкунов Ю.В.			30.04.24				
Разраб.		Салтымаков С.С.			30.04.24				