

Спецификация металла на один сборочный элемент

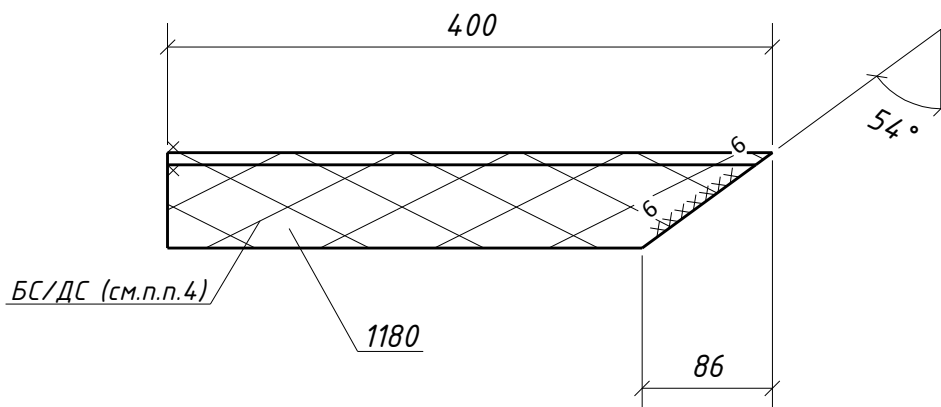
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗВ-1	1180	1	L100x63x8	400	3.9	3.9		С245-4	
							3.9		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗВ-1	1	3.9	3.9
Итого:		3.9	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	3.9
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			3.9



- 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.	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-КМД4			
										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	114	1	
									000 СОЗКС			
									ИНЖИНИРИНГ			
			Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	Ригель фахверка ЗВ-1					
			Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24						