

Спецификация металла на один сборочный элемент

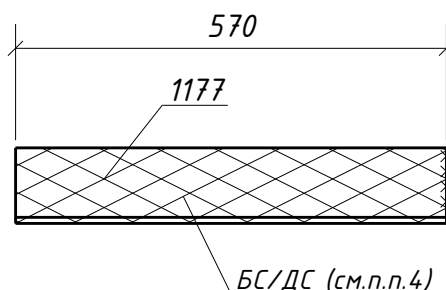
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗВ-6	1177	1	L100x63x8	570	5.6	5.6		С245-4	

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗВ-6	1	5.6	5.6
Итого:			5.6

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
C245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	5.6
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			5.6



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.

Взам. инв. №		2. Диаметры отверстий швеллеров обозначены 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.					
Подп. и дата		1632-2021-2.1.3-КМД4 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			
		Проверил	Толкунов Ю.В.		15.05.24	Ригель фахверка ЗВ-6	
		Разраб.	Салтымаков С.С.		15.05.24	ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ	