

Спецификация металла на один сборочный элемент

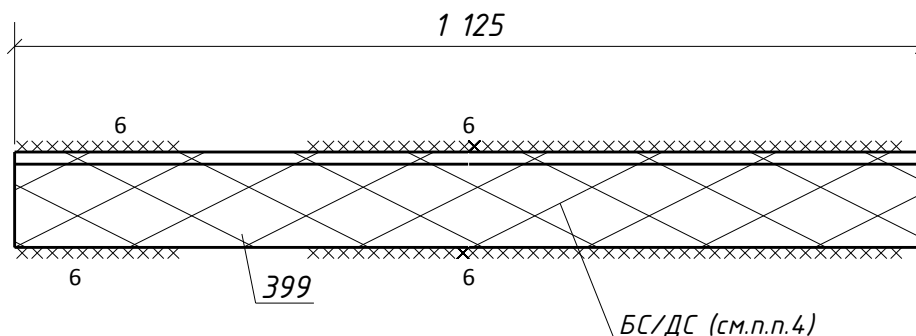
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗВ-8	399	1	L100x63x8	1125	11.1	11.1		С245-4	
							11.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗВ-8	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. №						
Подп. и дата						
Инв. № подл.						
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	
						</