

Спецификация металла на один сборочный элемент

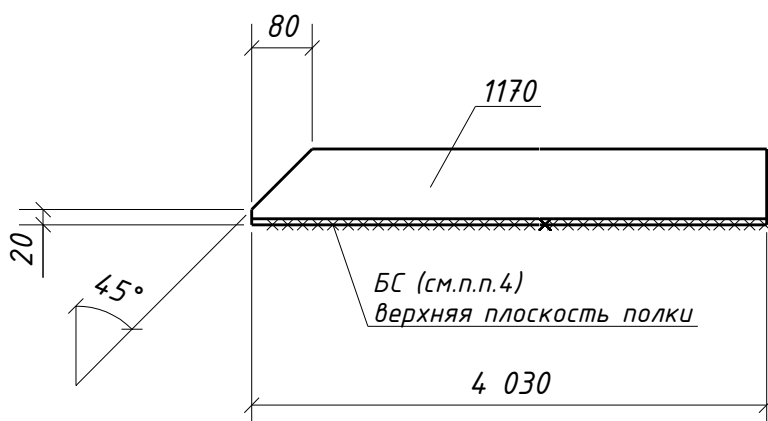
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗВ-9	1170	1	L100x63x8	4030	39.8	39.8		С245-4	
							39.8		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗВ-9	1	39.8	39.8
Итого:		39.8	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	39.8
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			39.8



- 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.						
						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 Р Лист 122 Листов 1
						Проверил Толкунов Ю.В. 15.05.24
						Разраб. Салтымаков С.С. 15.05.24
						Ригель фахверка ЗВ-9
						ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ