

Спецификация металла на один сборочный элемент

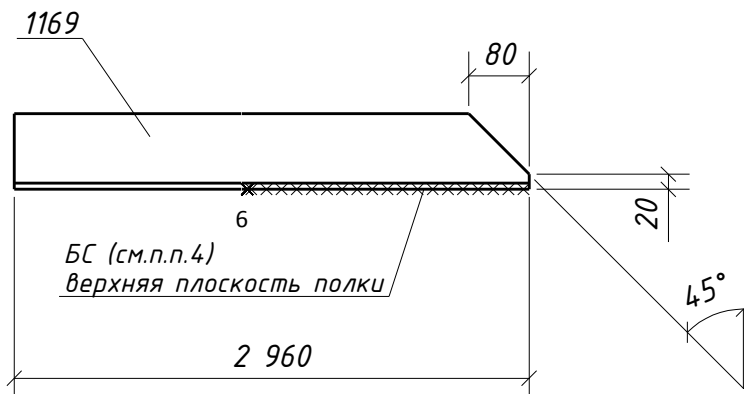
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
ЗВ-10	1169	1	L100x63x8	2960	29.2	29.2		С245-4	
							29.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
ЗВ-10	1	29.2	29.2
Итого:		29.2	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	29.2
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			29.2



- 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.	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-КМД4							
	Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала							
	Изм.	Кол.уч.	Лист	№докум.	Подпись	Дата		
	Конвейерная галерея №3					Стадия	Лист	Листов
						Р	123	1
	Ригель фахверка ЗВ-10					ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
	Проверил		Толкунов Ю.В.			15.05.24		
	Разраб.		Салтымаков С.С.			15.05.24		