

Спецификация металла на один сборочный элемент

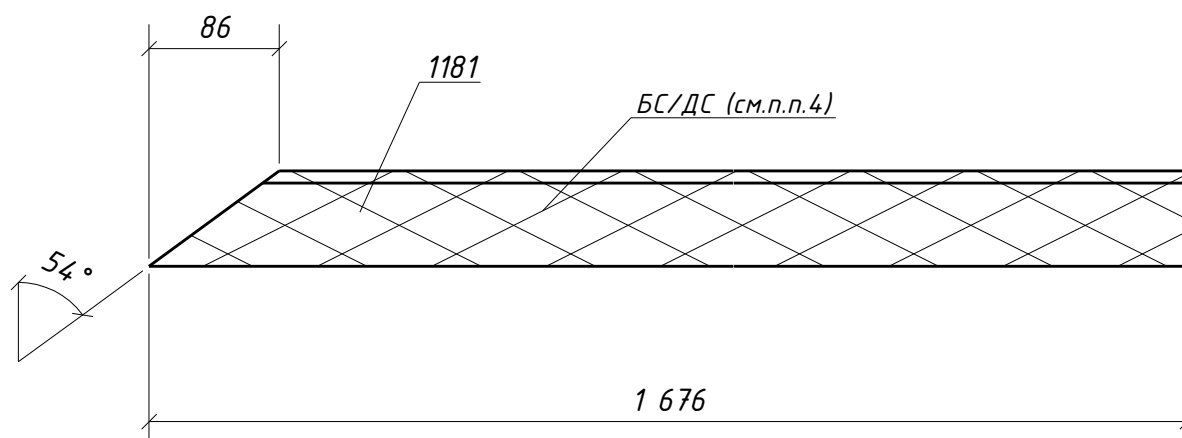
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4В-2	1181	1	L100x63x8	1676	16.5	16.5		С245-4	
							16.5		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4В-2	1	16.5	16.5
Итого:		16.5	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245-4	L100x63x8	ГОСТ 8510-93	16.5
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			16.5



- 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-КМД5						
Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга. Береговые объекты терминала						
Изм. Кол.уч. Лист №доку Подпись Дата						
Конвейерная галерея №3						
Стадия Лист Листов						
Р 131 1						
Проверил Толкунов Ю.В. 30.05.24						
Разраб. Салтымаков С.С. 30.05.24						
Ригель фахверка 4В-2						
ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ						