

Спецификация металла на один сборочный элемент

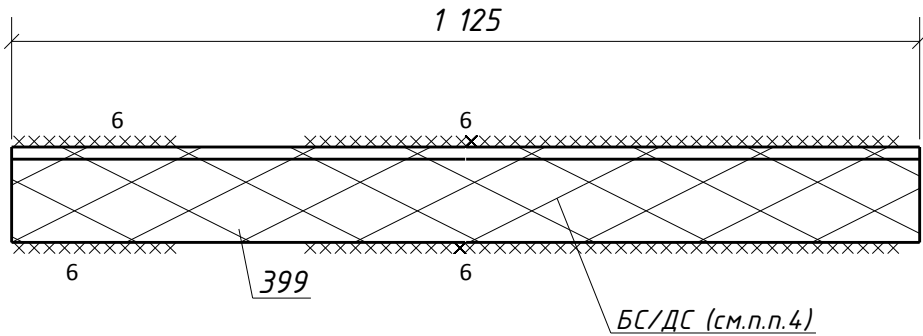
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4В-8	399	1	L100x63x8	1125	11.1	11.1		С245-4	
							11.1		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4В-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



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. №	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-КМД5			
							Терминал по перевалке минеральных удобрений в морском торговом порту Усть-Луга.				
							Береговые объекты терминала				
Изм.		Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					
Инв. № подл.							Конвейерная галерея №3		Стадия	Лист	Листов
									Р	137	1
	Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24			Ригель фахверка 4В-8		ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
	Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24							