

Спецификация металла на один сборочный элемент

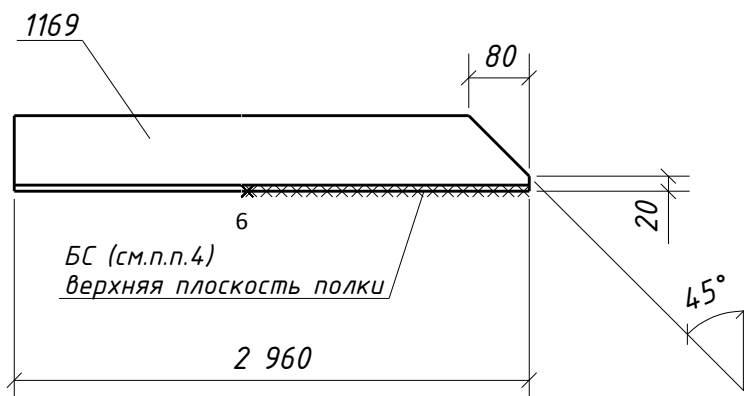
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4В-10	1169	1	L100x63x8	2960	29.2	29.2		С245-4	
							29.2		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4В-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.	Подп. и дата	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.							
							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				
							Конвейерная галерея №3			
							Стадия	Лист	Листов	
							Р	139	1	
							Ригель фахверка 4В-10			
	Проверил	Толкунов Ю.В.		30.05.24				ООО СОЗКС ИНЖИНИРИНГ		
	Разраб.	Салтымаков С.С.		30.05.24						