

Спецификация металла на один сборочный элемент

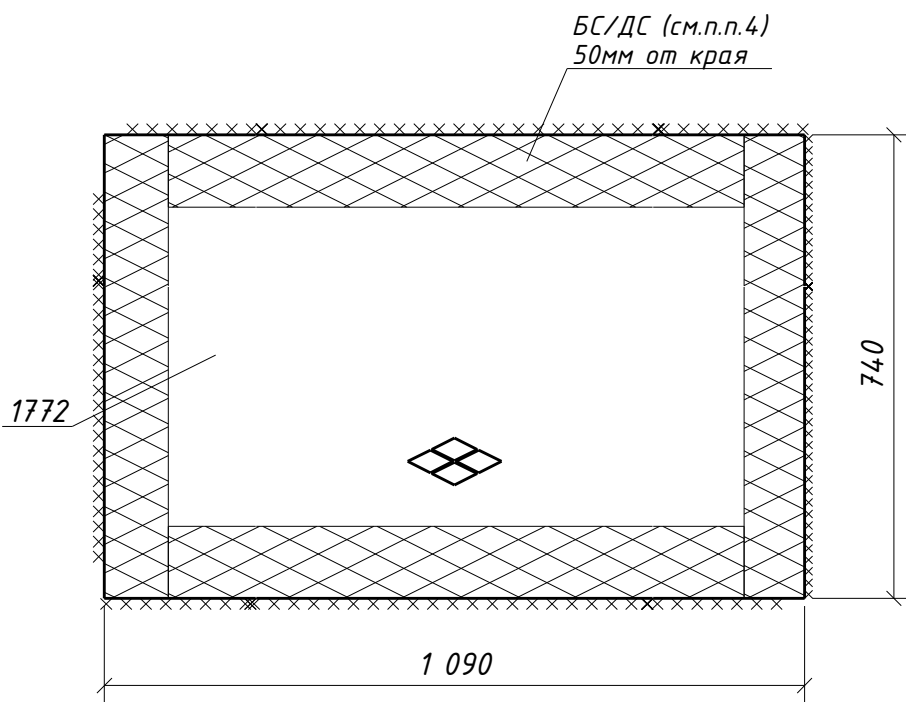
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
4Н1-132	1772	1	Риφ5*740	1090	33.7	33.7		С245	
							33.7		

Требуется изготовить

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
4Н1-132	2	33.7	67.4
Итого:		67.4	

Выборка металла

Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса, кг
С245	Риφ5	ГОСТ 8568-77	67.4
Масса напл. металла:			0.0
Итого:			67.4



- Общие данные см. л.1
- Катеты сварных швов 4 мм, кроме оговоренных;
- 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	№док.	Подпись	Дата			
						Стадия	Лист	Листов
Конвейерная галерея №3						Р	330	1
Проверил						Толкунов Ю.В.	000 СОЗКС	
Разраб.						Салтымаков С.С.	ИНЖИНИРИНГ	