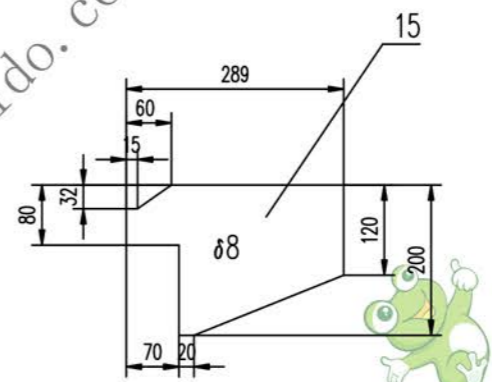
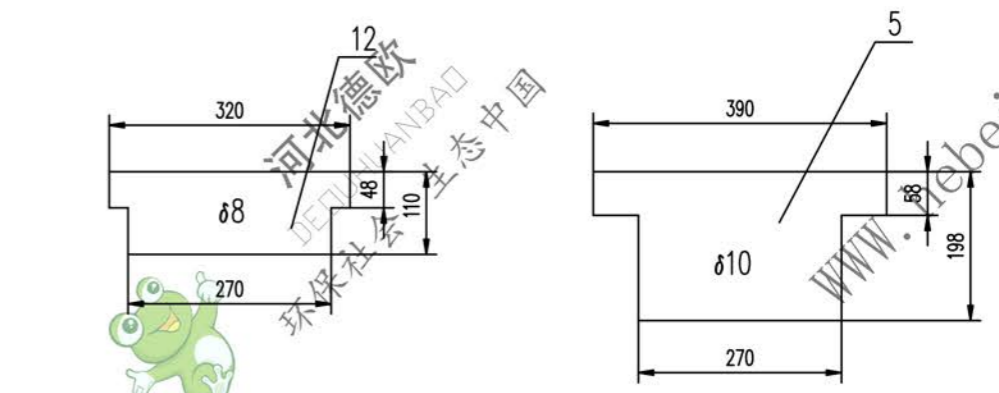
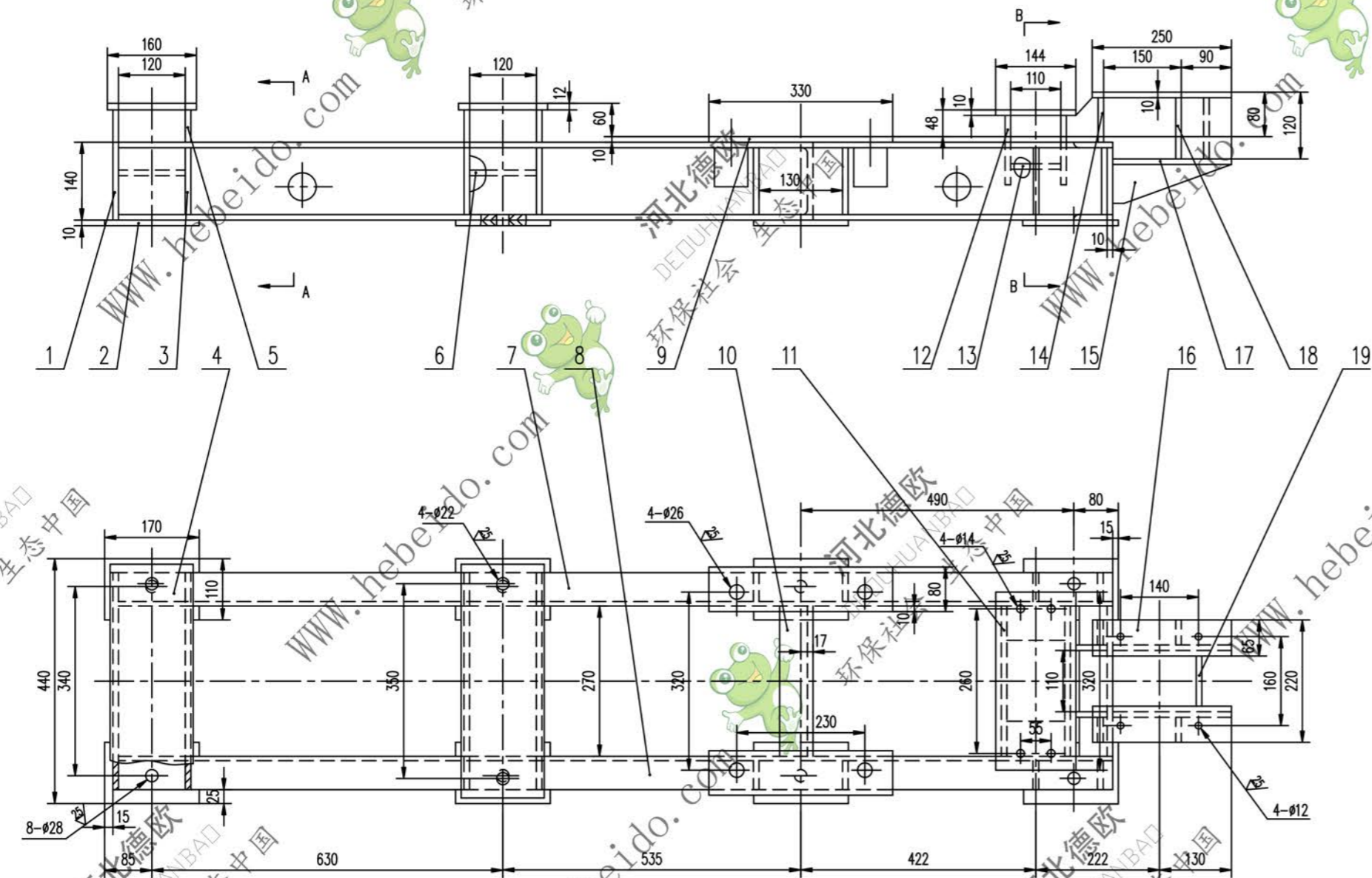
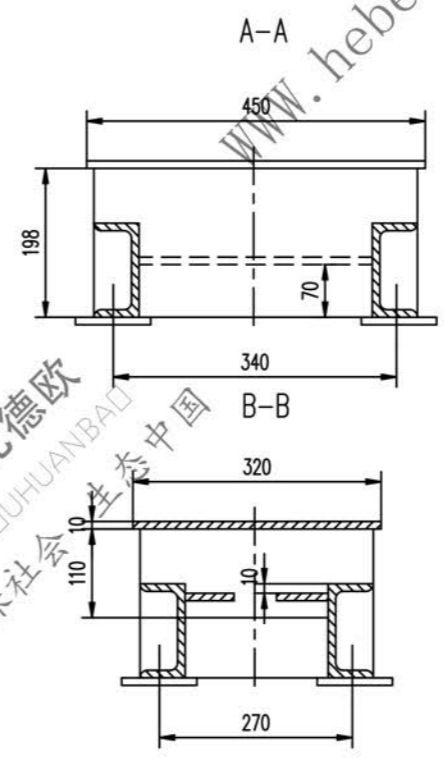
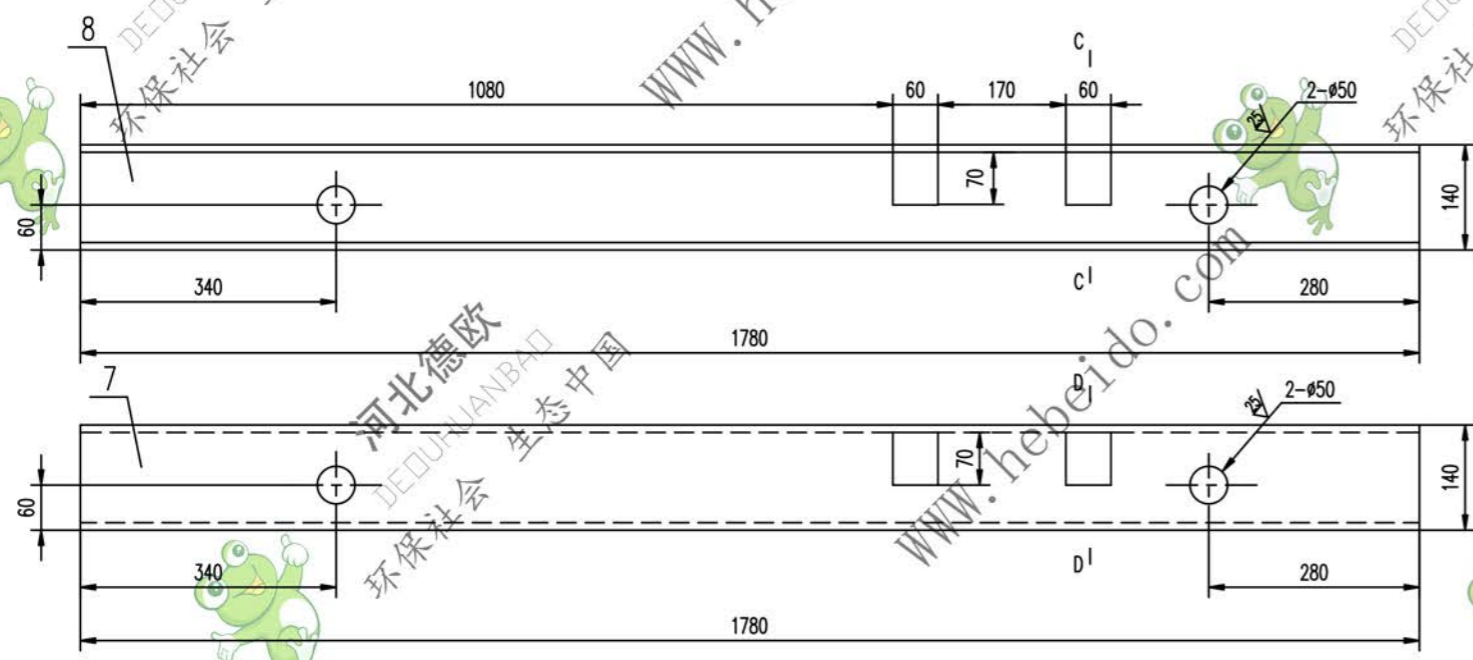


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



技术要求
 1. 下料用边切
 2. 所有焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件最小厚度



序号	代号	名称	数量	材料	单重(kg)	总重(kg)	备注
19		钢板 8X100X110	1	Q235-A	0.94	0.94	
18		钢板 8X45X110	2	Q235-A	0.34	0.68	
17		钢板 8X47X218	2	Q235-A	0.9	1.8	
16		钢板 10X65X250	2	Q235-A	1.76	3.52	
15		钢板 δ8	2	Q235-A	3.16	6.32	
14		钢板 8X45X80	2	Q235-A	0.18	0.36	
13		钢板 8X80X110	2	Q235-A	0.55	1.1	
12		钢板 δ8	2	Q235-A	2.02	4.04	
11		钢板 10X144X320	1	Q235-A	3.77	3.77	
10		槽钢 140X60X8-269	2	Q235-A	4.5	9	
9		槽钢 10X80X330	2	Q235-A	2.07	4.14	
8		槽钢 140X60X8-1780	1	Q235-A	30.78	30.78	
7		槽钢 140X60X8-1780	1	Q235-A	30.78	30.78	
6		钢板 8X120X269	2	Q235-A	2.03	4.06	
5		钢板 δ10	3	Q235-A	5.36	10.72	
4		钢板 12X160X450	2	Q235-A	6.33	12.66	
3		钢板 δ10	14	Q235-A	0.50	7.00	
2		槽钢 10X110X170	8	Q235-A	1.47	11.76	
1		钢板 10X198X390	1	Q235-A	6.64	6.64	

合同号		底 座		II-D71.4	
设计	审核	工艺会审	重量(kg)	比例	149
校对	批准	日期	德欧环保		
复核	输入	日期	环保社会 生态中国		
编制	日期	部件		共 页	第 页

A1 图框文件号