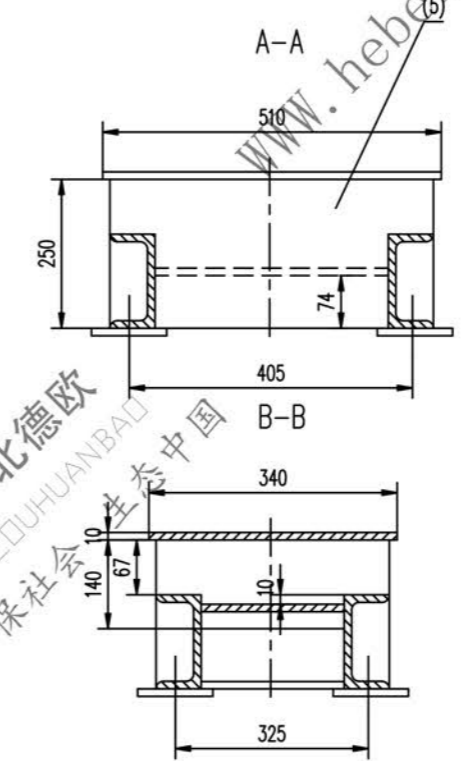
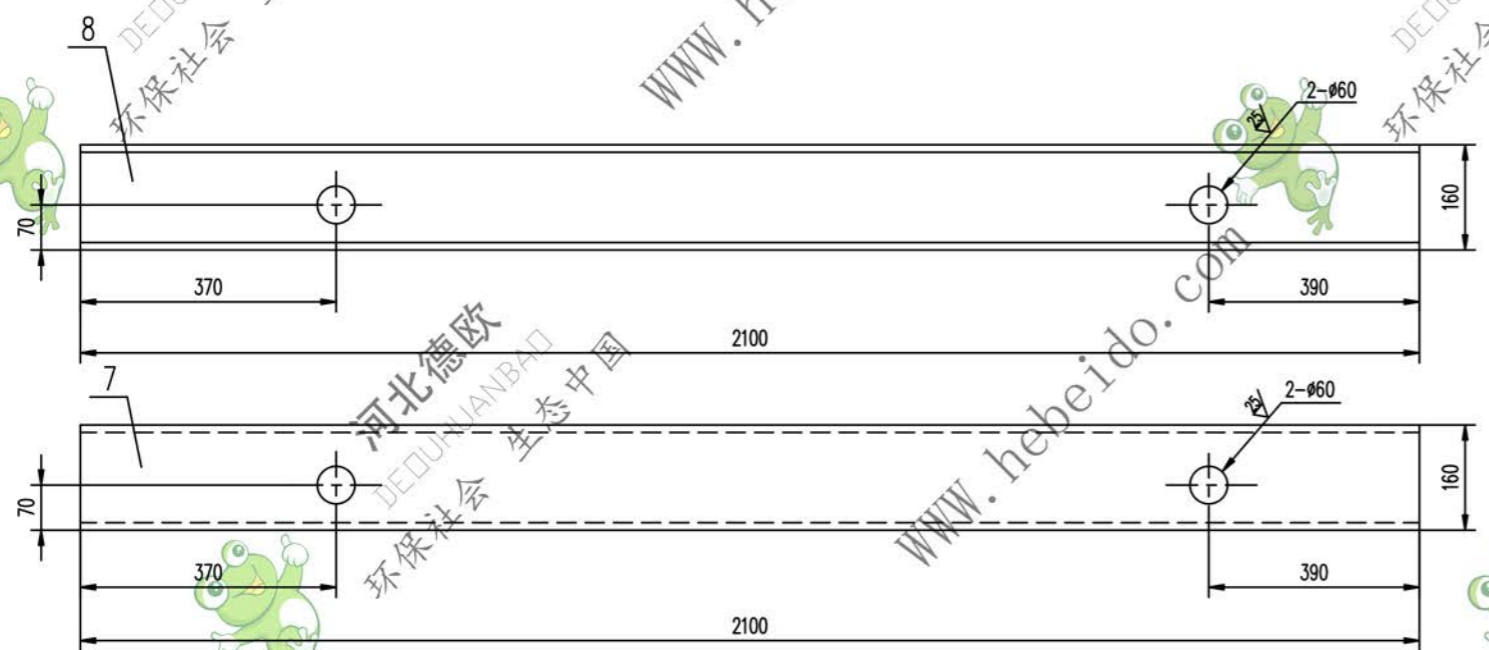
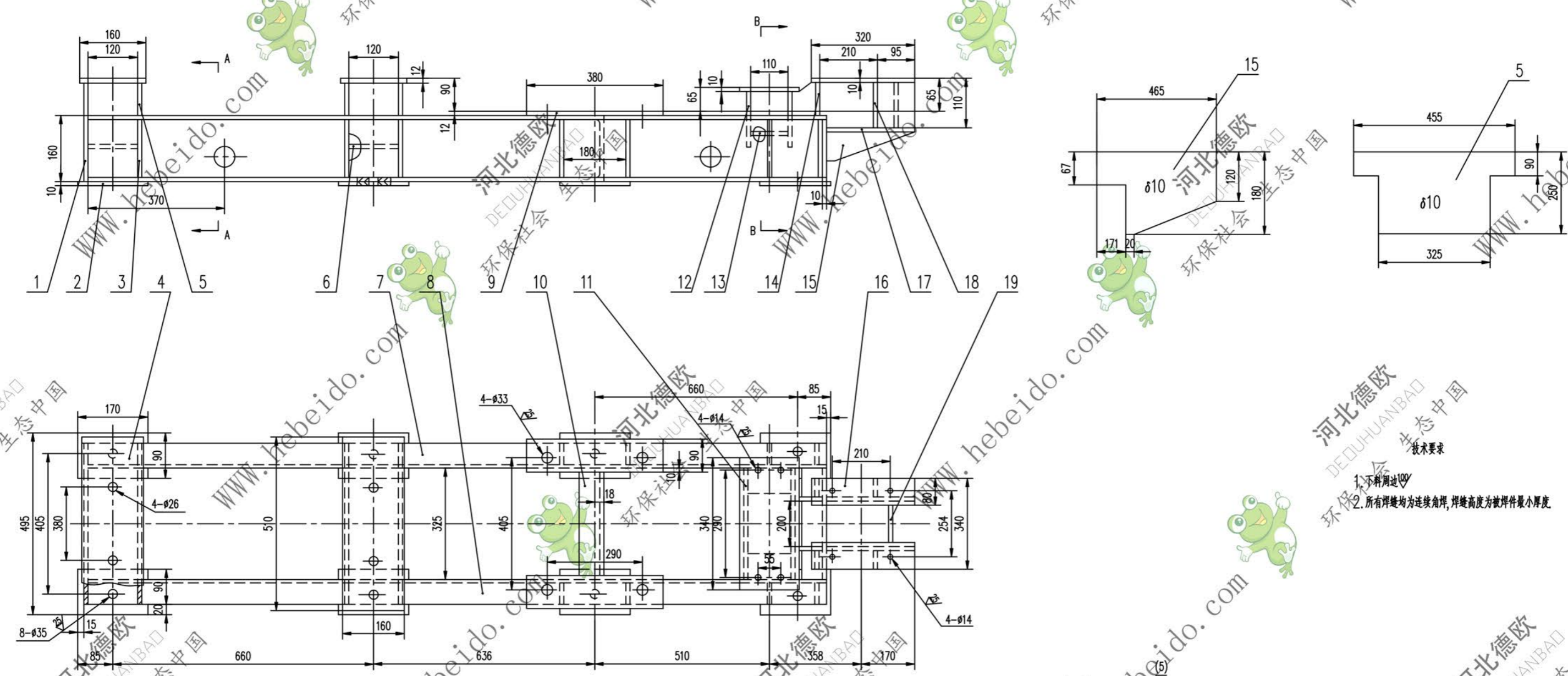


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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	附注
19		钢板 8X100X200	1	Q235-A	1.26	1.26	
18		钢板 8X60X100	2	Q235-A	0.38	0.76	
17		钢板 8X60X293	2	Q235-A	1.17	2.34	
16		钢板 10X80X320	2	Q235-A	2.26	4.52	
15		钢板 δ10	2	Q235-A	4.63	9.26	
14		钢板 8X60X67	2	Q235-A	0.25	0.5	
13		钢板 8X110X325	1	Q235-A	2.25	2.25	
12		钢板 8X140X325	2	Q235-A	2.86	5.72	
11		钢板 10X150X340	1	Q235-A	4	4	
10		槽钢 160X65X8.5-324	2	Q235-A	6.4	12.8	
9		槽钢 12X90X380	2	Q235-A	3.22	6.44	
8		槽钢 160X65X8.5-2100	1	Q235-A	41.16	41.16	
7		槽钢 160X65X8.5-2100	1	Q235-A	41.16	41.16	
6		钢板 8X120X325	2	Q235-A	2.45	4.9	
5		钢板 δ10	3	Q235-A	7.3	21.9	
4		钢板 12X160X510	2	Q235-A	7.23	14.46	
3		钢板 δ10	14	Q235-A	0.64	8.96	
2		槽钢 10X110X170	8	Q235-A	1.47	11.76	
1		钢板 10X250X455	1	Q235-A	8.39	8.39	

合同号: II D73.3  
 图样标记: 重量 dkg 比例: 201.4  
 设计: 李德成 工艺会审: 李德成  
 校对: 李德成 审核: 李德成  
 制图: 李德成 输入: 李德成  
 日期: 201.4

德欧环保  
 DEUHUANBAD  
 环保社会 生态中国

共 1 页  
 第 1 页