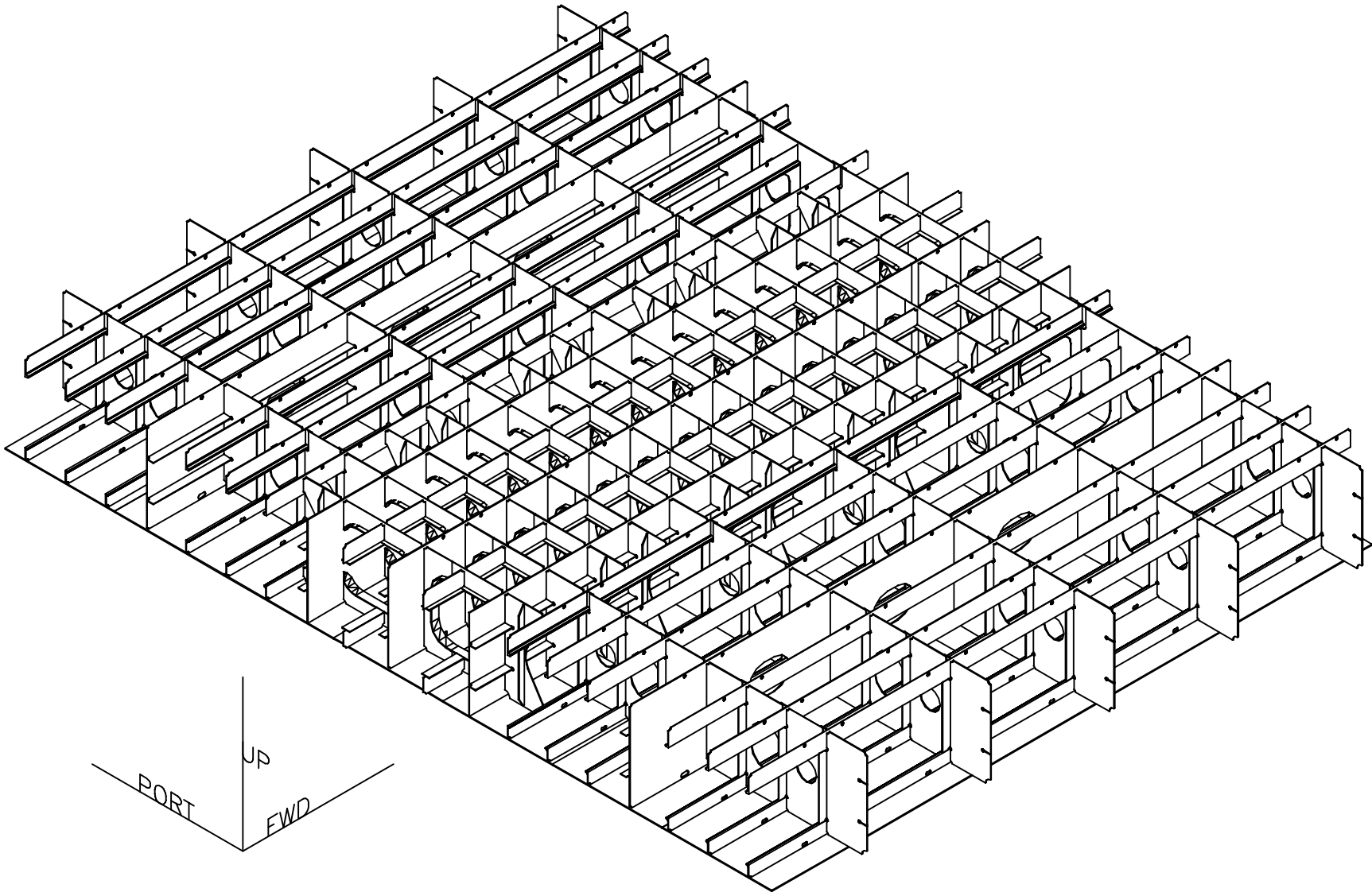


重量 Weight: 105441kg  
重心 CG: FR136+386, -0mm, 971mm

- 分段制造流程:
- 1, 内底板拼板, 焊接内底板纵骨, 在制造胎架上就位,
  - 2, BL0,BL1600P, BL1600S,BL4800部件定位, 拼装,
  - 3, FR131,FR134,FR137,FR140,FR143肋板定位焊接,
  - 4, BL800P,BL800S,BT1,BT2,BT3部件定位焊接,
  - 5, 外板拼板, 焊接外板纵骨,
  - 6, 结构完善, 翻身, 焊接, 清整交验,



零部件明细表

件号	名称	规格	数量	重量
BL0	部件	N/A	1	2607
BL1600	部件	N/A	1	7972
BL4800	部件	N/A	1	4603
BL800P	部件	N/A	1	1006
BL800S	部件	N/A	1	1006
BT1	部件	N/A	1	1375
BT2	部件	N/A	1	905
BT3	部件	N/A	1	724
FR131	部件	N/A	1	2751
FR134	部件	N/A	1	2751
FR137	部件	N/A	1	2751
FR140	部件	N/A	1	2751
FR143	部件	N/A	1	2991
SH	外板	N/A	1	30496
WL1780	内底板	N/A	1	40490
FB 150x14T1-16	散装件(补板)	PL16	4	16
HP 240x12NT1-14	散装件(补板)	PL14	8	13
HP 240x12T1-16	散装件(补板)	PL16	2	19
HP 320x12NT1-14	散装件(补板)	PL14	56	190
HP 320x12T1-16	散装件(补板)	PL16	2	25