



Спецификация деталей									
Марка	Дет. Nº	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка	Примечание
3/1-ma					ШП.	общ.	марки	стали	приненание
12A148	12-1238	1	Гнз50Х50Х4	1002	5.7	5.7		C345	
	12-1164	7	- 4x42	42	0.1	0.7		C345	
	12-1189	1	— 5x140	696	4.0	4.0		C345	
	12-1190	1	— 5x140	1421	8.2	8.2		C345	
	12-1191	1	— 5x140	2198	12.7	12.7		C345	
	12-1210	3	Гнз50Х50Х4	1370	7.8	23.4		C345	
	12-1211	2	Гнз50Х50Х4	1516	8.7	17.4		C345	
	12-1224	2	Гнз50Х50Х4	950	5.4	10.8		C345	
	12-1239	1	Гнз50Х50Х4	1141	6.5	6.5		C345	
	12-1240	1	Гнз50Х50Х4	2173	12.5	12.5		C345	
	12-1241	1	Гнз50Х50Х4	1067	6.1	6.1		C345	
	12-1242	1	Гнз50Х50Х4	90	0.5	0.5		C345	
	12-1243	1	Гнз50Х50Х4	1023	_{5.9} 1	-1 _{5.9}		C345	
Масса напл. металла 1.1кг					115.5				

Ведом	Ведомость отправочных элементов							
Марка	Кол-во,	Масса, кг						
ЭЛ-та	ШM.	Марки	Bcex					
12148	1	115.5	115.5					
		Итого:	115.5					
			_					

Примечание:
1. Общие данные см. лист 1.
2. Изготовление конструкций, контроль качества сварных швов и неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 23118—2012, СП 53—101—98.
3. Заводские сварные швы выполнить по ГОСТ 14771—76 механизированной сваркой (способ сварки УП), сварочной проволокой сплошного сечения марки Св—08Г2С.
4. Размеры деталей даны без учета припуска на обработку и без учета усадки от сварки.
5. Все скосы, обрезы, диаметры отверстий оговорены на чертежах деталей, или на чертеже однодетальной сборки. Неоговоренные радиусы скруглений R=10 мм.
6. Если не указано иное, все элементы обварить по контуру примыкания сплошными швами.
7. Катеты неоговоренных сварных швов — 6 мм.
8. Детали с толщиной 4 мм и менее варить швом по минимальной толщине свариваемых элементов.
9. Окраску выполнить грунт—эмалью ПАТРИОТ—01 в два слоя по 100мкм каждый.

							163	36-KM[1–12148
Изм.	Кол.цч.	Лист	N°∂ок.	Подп.	Дата	Промышленно-логический парк (комплекс) по хранению минеральных удобрений со складским хозяйством и железнодорожной инфраструктурой на территории муниципального образования «Вистинское сельское поселение» муниципального образования «Иингисеппский муниципальный район» Ленинградской области Складское хозяйство с административно-хозяйственной инфраструктурой			
			•				Стадия	/lucm	Листов
Гл.констр.		Самодед		flow	30.04.20	Здание РММ	Р	1	1
Нач.бюро		Карпач		12ahr	30.04.20				
Н.контр.		Самодед		Hours	30.04.20		חחח "רחוו"		
Проверил		Дарун		Dapis	30.04.20	Ограждение 12А148			
Исполнил		Чинько		Menne 5	30 04 20	1 000 C		тЦ	

3 – 3	
1210	
7	21
1164	