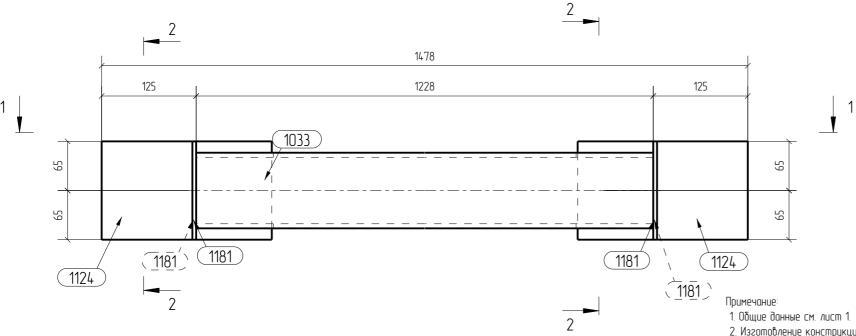
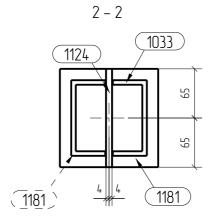


Спецификация деталей										
Марка	Дет. Nº	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка	Примечание	
3∕1-ma					ШM.	общ.	марки	стали	Примечиние	
12A168	12-1033	1	Гнз100Х100Х6	1228	21.9	21.9		C345		
	12-1124	2	- 8x130	225	1.9	3.8		C345		
	12-1181	4	— 5x61	130	0.3	1.2		C345		
Масса напл. металла 0.3кг						27.2				

Ведомость отправочных элементов							
Марка	Кол-во,	Масса, кг					
ЭЛ-та	ШM.	Марки	Bcex				
12168	2	27.2	54.4				
		Итого:	54.4				





- 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.

						1636-КМД-12168					
						Промышленно-логический парк (комплекс) по хранению минеральных удобрений со складским хозяйством и железнодорожной инфраструктурой на территории муниципального образования «Вистинское сельское поселение» муниципального образования «Кингисеппский муниципальный район» Ленинградской области.					
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подп.	Дата	Складское хозяйство с административно-хоз					
							Стадия	/lucm	Листов		
Гл.констр.		Самодед		flow	30.04.20	Здание РММ	Р	1	1		
Нач.бюро		Карпач		Jahr	30.04.20						
Н.контр.		Самодед		flows	30.04.20						
Проверил		Дарун		Dapres	30.04.20	Связь 12А168	l 000 "СПЦ" l				
Исполнил		Чинько		Ueusi5.	30.04.20		ооо спц				