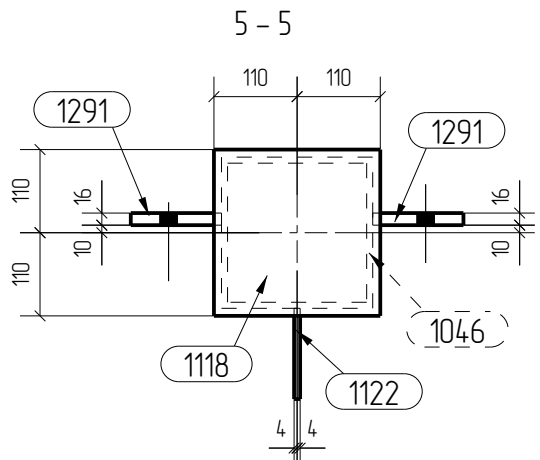
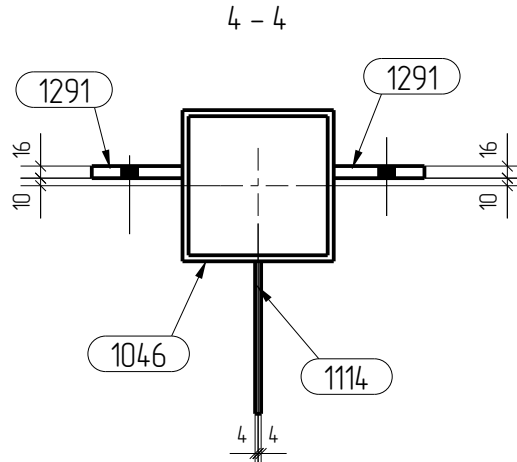
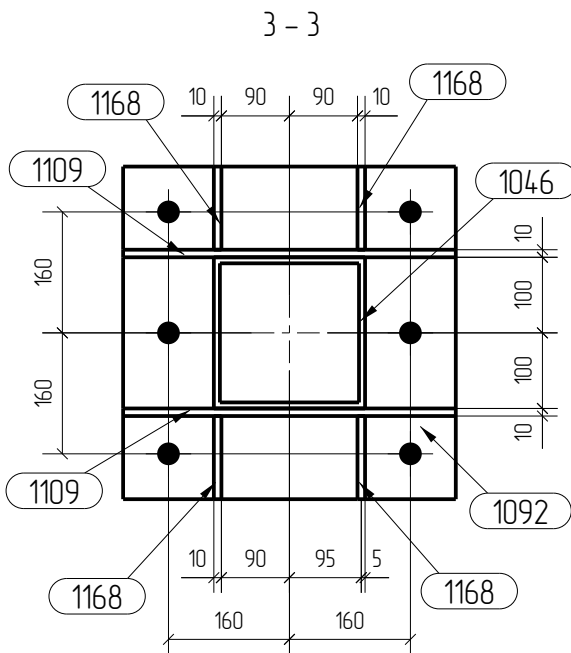


| Спецификация деталей | | | | | | | | | |
|----------------------------|-----------|-------------|--------------|--------------|-----------|-------|-------|----------------|------------|
| Марка эл-та | Дет. № | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг | | | Марка стали | Примечание |
| | | | | | шт. | общ. | марки | | |
| 12A166 | 12-1046 | 1 | Гнз200X200X8 | 8370 | 408.7 | 408.7 | | С345 | |
| | 12-1092 | 1 | — 20x440 | 440 | 319 | 319 | | С345 | |
| | 12-1109 | 2 | — 10x380 | 440 | 13.8 | 27.6 | | С345 | |
| | 12-1114 | 1 | — 8x202 | 384 | 5.1 | 5.1 | | С345 | |
| | 12-1118 | 1 | — 8x220 | 220 | 3.2 | 3.2 | | С345 | |
| | 12-1122 | 1 | — 8x120 | 170 | 1.3 | 1.3 | | С345 | |
| | 12-1123 | 1 | — 8x120 | 130 | 1.0 | 1.0 | | С345 | |
| | 12-1158 | 1 | — 8x202 | 598 | 8.0 | 8.0 | | С345 | |
| | 12-1168 | 4 | — 10x110 | 380 | 3.4 | 13.6 | | С345 | |
| | 12-1291 | 4 | — 16x120 | 220 | 3.5 | 14.0 | | С345 | |
| Масса напл. металла 5.1кг2 | | | | | | | 519.5 | | |

| Ведомость отработочных элементов | | | |
|----------------------------------|----------------|-----------|-------|
| Марка эл-та | Кол-во, шт. | Масса, кг | |
| | | Марки | Всех |
| 12166 | 1 | 519.5 | 519.5 |
| Итого: | | | 519.5 |



- Примечание:
- Общие данные см. лист 1.
 - Изготовление конструкций, контроль качества сварных швов и неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
 - Заводские сварные швы выполнить по ГОСТ 14-771-76 механизированной сваркой (способ сварки УП), сварочной проволокой сплошного сечения марки Св-08Г2С.
 - Размеры деталей даны без учета припуска на обработку и без учета усадки от сварки.
 - Все скосы, обрезы, диаметры отверстий оговорены на чертежах деталей, или на чертеже однодетальной сборки. Неоговоренные радиусы скруглений R=10 мм.
 - Если не указано иное, все элементы обварить по контуру примыкания сплошными швами.
 - Катеты неоговоренных сварных швов – 6 мм.
 - Детали с толщиной 4 мм и менее варить швом по минимальной толщине свариваемых элементов.
 - Окрашку выполнить грунт-эмалью ПАТРИОТ-01 в два слоя по 100мкм каждый.

| | | | | | | | | | |
|------------|---------|------|-------|---------------|----------|---|-----------|------|--------|
| | | | | | | 1636-КМД-12166 | | | |
| | | | | | | Промышленно-логистический парк (комплекс) по хранению минеральных удобрений со складским хозяйством и железнодорожной инфраструктурой на территории муниципального образования «Вистинское сельское поселение» муниципального района «Ленинградский области» «Кингисеппский муниципальный район» Ленинградской области Складское хозяйство с административно-хозяйственной инфраструктурой | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | №рек. | Подп. | Дата | Здание РММ | Стадия | Лист | Листов |
| Гл.констр. | Самодед | | | <i>Ковал</i> | 30.04.20 | | Р | 1 | 1 |
| Нач.бюро | Карпач | | | <i>Карпач</i> | 30.04.20 | Колонна 12A166 | ООО "СПЦ" | | |
| Н.контр. | Самодед | | | <i>Ковал</i> | 30.04.20 | | | | |
| Проверил | Дарун | | | <i>Дарун</i> | 30.04.20 | | | | |
| Исполнил | Чинько | | | <i>Чинько</i> | 30.04.20 | | | | |