



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
12А165	12-1085	1	Гнз60Х60Х4	1228	8.7	8.7		С345	
	12-1125	2	— 8х90	145	0.9	1.8		С345	
	12-1180	4	— 5х41	90	0.2	0.8		С345	
Масса напл. металла 0.1кг							11.4		

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
12165	4	11.4	45.6
Итого:			45.6

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 14771-76 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.
- Окраску выполнить грунт-эмалью ПАТРИОТ-01 в два слоя по 100мкм каждый.

						1636-КМД-12165			
						Промыленно-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.			
						Складское хозяйство с административно-хозяйственной инфраструктурой			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.	Самодел			<i>Клавс</i>	30.04.20	Здание РММ	Р	1	1
Нач.бюро	Карпач			<i>Карпач</i>	30.04.20				
Н.контр.	Самодел			<i>Клавс</i>	30.04.20				
Проверил	Дарун			<i>Дарун</i>	30.04.20	Распорка 12А165	ООО "СПЦ"		
Исполнил	Чинько			<i>Чинько</i>	30.04.20				