



Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
12А159	12-1028	1	Гнз100Х100Х6	1224	21.8	21.8		С345	
	12-1124	2	— 8х130	225	1.9	3.8		С345	
	12-1181	4	— 5х61	130	0.3	1.2		С345	
Масса напл. металла 0.3кг							27.1		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
12159	1	27.1	27.1
Итого:			27.1

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 выполнять 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–12159			
						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	Здание РММ	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.	Самодед				30.04.20		Р	1	1
Нач.бюро	Карпач				30.04.20				
Н.контр.	Самодед				30.04.20				
Проверил	Дарун				30.04.20	Связь 12А159	ООО “СПЦ”		
Исполнил	Чинько				30.04.20				