

Спецификация деталей										
Марка эл-та	Дет. Nº	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка	Примечание	
					ШM.	общ.	марки	стали	принениние	
12A181	12-1035	1	Гнз100Х100Х6	1833	32.7	32.7		C345		
	12-1124	2	- 8x130	225	1.9	3.8		C345		
	12-1181	4	— 5x61	130	0.3	1.2		C345		
	Масса напл. металла 0.4кг 38.1				38.1		_			

	Ведомость отправочных элементов							
	Марка	Кол-во,	Масса, кг					
	ЭЛ-та	ШM.	Марки	Всех				
ĺ	12181	3	38.1	114.3				
			Итого:	114.3				

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.

						1636-КМД-12181				
						Промышленно-логический парк (комплекс) по хранению минерольных 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		42ahv	30.04.20					
Н.контр.		Самодед		flow	30.04.20		000 "СПЦ"			
Проверил		Дарун		Dapres	30.04.20	Связь 12А181				
Исполнил		Чинько		Ueusis.	30.04.20					