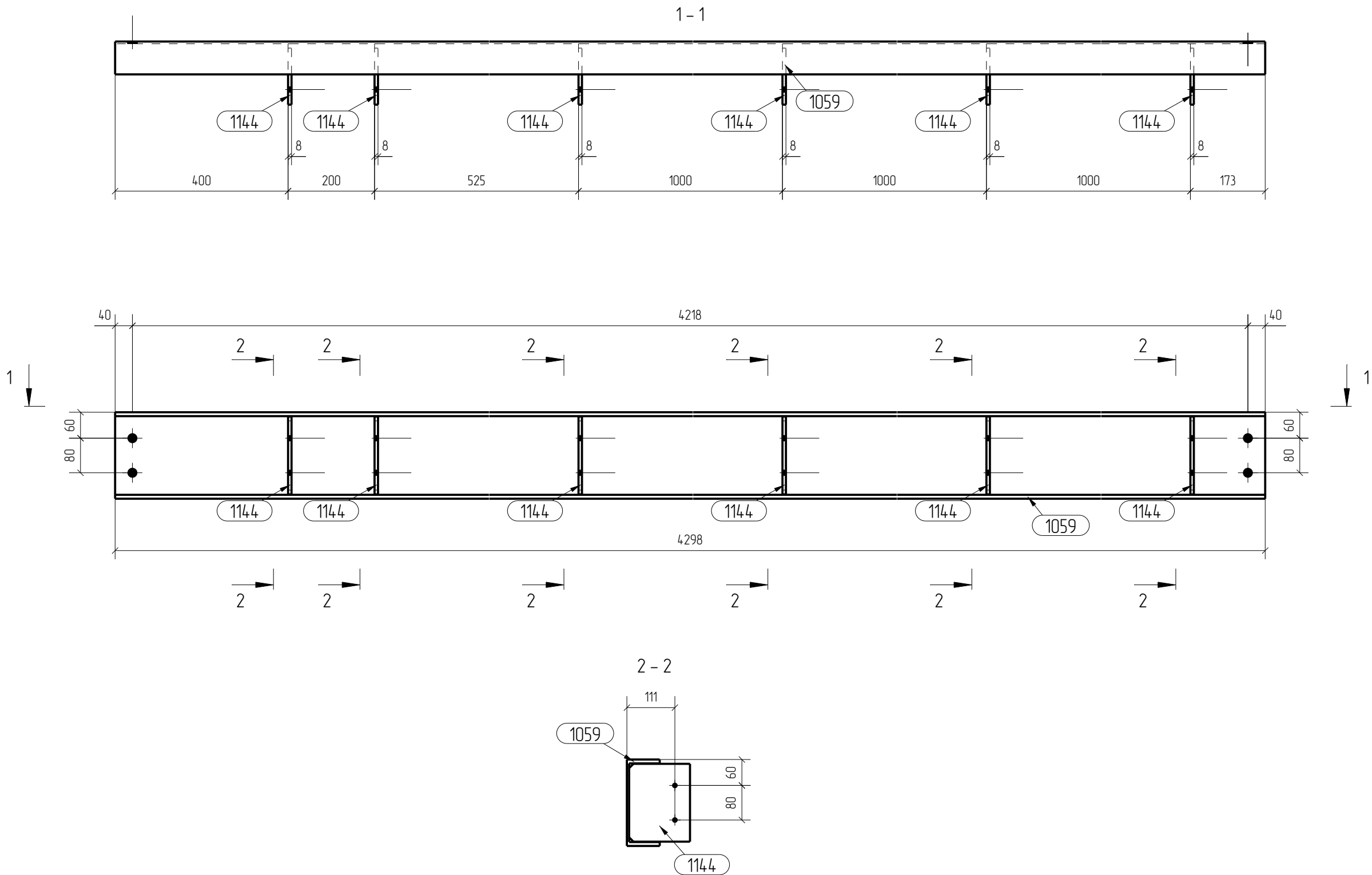


Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
12А133	12-1059	1	[20П	4298	82.9	82.9		С345	
	12-1144	6	— 8х14.1	180	1.7	10.2		С345	
Масса напл. металла 0.9кг							94.0		

Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
12133	1	94.0	94.0
Итого:			94.0



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 14-771-76 механизированной сваркой (способ сварки УП), сварочной проволокой сплошного сечения марки СБ-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 отбавить 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-12133						
						Промыленно-логистический 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	№рек.	Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов		
Гл.констр.	Самодел			<i>Смодел</i>	30.04.20	Здание РММ		Р	1	1		
Нач.бюро	Карпач			<i>Карпач</i>	30.04.20							
Н.контр.	Самодел			<i>Смодел</i>	30.04.20	Балка 12А133		ООО "СПЦ"				
Проверил	Дарун			<i>Дарун</i>	30.04.20							
Исполнил	Чинько			<i>Чинько</i>	30.04.20							