



- Примечание:
1. Общие данные см. лист 1.
 2. Изготовление конструкций, контроль качества сварных швов и неучтенные предельные отклонения размеров по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
 3. Заводские сварные швы выполнять по ГОСТ 14-771-76 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 отварить 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-12131				
						Промышленно-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	№ док.	Подп.	Дата			Стадия	Лист	Листов
						Здание РММ				
Гл.констр.	Самодел		30.04.20		Р			1	1	
Нач.бюро	Карпач		30.04.20			Ограждение 12А131		ООО "СПЦ"		
Н.контр.	Самодел		30.04.20							
Проверил	Дарун		30.04.20							
Исполнил	Чинько		30.04.20							