



Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
11187	2	91,3	182,6
Итого:			182,6

1. Общие данные см. лист 1.
2. Изготовление конструкций, контроль качества сварных швов и неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 2318-2012, СП 53-101-98.
3. Заводские сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76 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 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. Грунт, краска – согласно договору на поставку металлоконструкций.

						1636-КМД-11187		
						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			
Гл.констр.	Самодел				01.05.20	Здание РММ		Стадия
Нач.бюро	Карпач				01.05.20	Стальные конструкции покрытия		Лист
Н.контр.	Самодел				01.05.20			Листов
Проверил	Дарун				01.05.20	Связь 11А187		000 "СПЦ"
Исполнил	Кариллин				01.05.20			