









| Спецификация деталей | | | | | | | | | |
|---------------------------|------------|-------------|--------------|--------------|-----------|-------|-------|-------|------------|
| Марка эл-та | Дет. Nº | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг | | | Марка | Примечание |
| | | | | | шт. | общ. | марки | стали | приченание |
| 12A146 | 12-1048 | 1 | Гнз200Х200Х8 | 5860 | 286.1 | 286.1 | | C345 | |
| | 12-1092 | 1 | - 20x440 | 440 | 31.9 | 31.9 | | C345 | |
| | 12-1105 | 1 | — 8x144 | 487 | 4.6 | 4.6 | | C345 | |
| | 12-1109 | 2 | — 10x380 | 440 | 13.8 | 27.6 | | C345 | |
| | 12-1151 | 2 | — 8x80 | 130 | 0.7 | 1.4 | | C345 | |
| | 12-1168 | 4 | — 10x110 | 379 | 3.4 | 13.6 | | C345 | |
| | 12-1170 | 1 | - 10x240 | 240 | 4.7 | 4.7 | | C345 | |
| | 12-1175 | 1 | — 8x164 | 301 | 3.3 | 3.3 | | C345 | |
| Масса напл. металла 3.7кг | | | | | | | 376.9 | | |

| Ведомость отправочных элементов | | | | | | | |
|---------------------------------|---------|-----------|-------|--|--|--|--|
| Марка | Кол-во, | Масса, кг | | | | | |
| ЭЛ-та | шm. | Марки | Всех | | | | |
| 12146 | 1 | 376.9 | 376.9 | | | | |
| | | Итого: | 376.9 | | | | |
| | | | | | | | |

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.

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.

Каленты неоегооренных соарных авов то тип.
Детали с толщиной 4 мм и менее варить швом по минимальной толщине свариваемых элементов.

детили с толщиной 4 мм и менее обрать воом по минимильной толщине соц.
Окраску выполнить грунт-эмалью ПАТРИОТ-01 в два слоя по 100мкм каждый.

| | | | | | | | 163 | 36-KM[|]–12146 | |
|------------|---------|---------|-------|---------|----------|---|-----------|--------|---------|--|
| | | | | | | Промышленно–логический парк (комплекс) по хранению минеральных удобрений образования «Вистинское сельское поселение» муниципального образования | | | | |
| Изм. | Кол.уч. | /lucm | №док. | Подп. | Дата | «Кингисеппский муниципальный район» Ленинградской области. Складское хозяйство с административно-хозяйственной инфраструктурой | | | | |
| | | | | | | | Стадия | /lucm | Листов | |
| Гл.констр. | | Самодед | | flow | 30.04.20 | Здание РММ | Р | 1 | 1 | |
| Нач.бюро | | Карпач | | 12ahr | 30.04.20 | | | | | |
| Н.контр. | | Самодед | | flow | 30.04.20 | | 000 "СПЦ" | | | |
| Проверил | | Дарун | | Dapres | 30.04.20 | Колонна 12А146 | | | | |
| Исполнил | | YIIHLKO | | 1/10005 | 30.04.20 | | | | | |