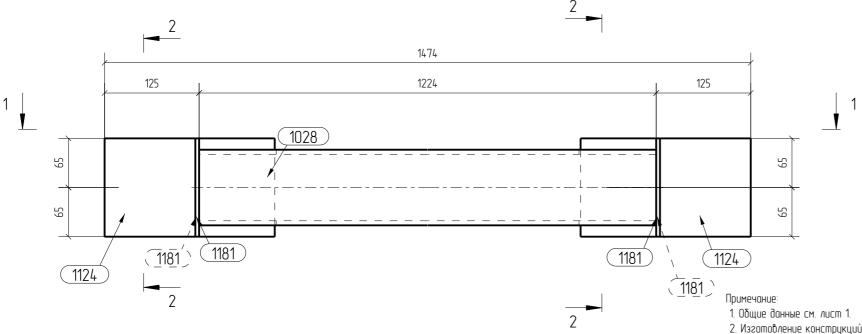




Ведомость отправочных элементов							
Марка	Кол-во,	Масса, кг					
3/1-Ma	ШM.	Марки	Bcex				
12159	1	27.1	27.1				
		Итого:	27.1				



2 - 2

- 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-12159					
						Промышленно-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» Ленинграйской области.					
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подп.	Дата	Складское хозяйство с административно-хозяйственной инфраструктурой					
						Здание РММ	Стадия	/lucm	Листов		
Гл.констр.		Самодед		flow	30.04.20		Р	1	1		
Нач.бюро		Карпач		12ahr	30.04.20						
Н.контр.		Самодед		flow	30.04.20		000 "СПЦ"				
Проверил		Дарун		Dapos	30.04.20	Связь 12А159					
Исполнил		Чинько		Ueusi5.	30.04.20						