



Ведомость отправочных элементов			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
12130	1	56.3	56.3
Итого:			56.3

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 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  $R \geq 10$  мм.
6. Если не указано иное, все элементы обработать 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 выполнять грунт-эмалью ПАТРИОТ-01 в два слоя по 100мкм каждый.

						1636-КМД-12130					
						Промыленно-логический парк (комплекс) по хранению минеральных удобрений со складским хозяйством и железнодорожной инфраструктурой на территории муниципального образования «Восточное поселение» муниципального образования «Кингисеппский муниципальный район» Ленинградской области. Складское хозяйство с административно-хозяйственной инфраструктурой					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата						
						Здание РММ			Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.	Самодед	<i>Самодед</i>	30.04.20						Р	1	1
Нач.бюро	Карпач	<i>Карпач</i>	30.04.20			Балка 12А130			ООО "СПЦ"		
Н.контр.	Самодед	<i>Самодед</i>	30.04.20								
Проверил	Дарун	<i>Дарун</i>	30.04.20								
Исполнил	Чинько	<i>Чинько</i>	30.04.20								