



### Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
12А105	12-1090	1	Гнз100Х100Х5	2247	34.0	34.0		С345	
	12-1091	1	— 20х280	280	12.9	12.9		С345	
	12-1106	1	— 8х142	172	1.6	1.6		С345	
	12-1174	1	— 10х140	185	2.1	2.1		С345	
Масса напл. металла 0.5кг							51.1		

### Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
12105	1	51.1	51.1
Итого:			51.1

#### Примечание:

- Общие данные см. лист 1.
- Изготовление конструкций, контроль качества сварных швов и неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- 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.
- Все скосы, обрезы, диаметры отверстий оговорены на чертежах деталей, или на чертеже однодетальной сборки. Неоговоренные радиусы скруглений R=10 мм.
- Если не указано иное, все элементы обварить по контуру примыкания сплошными швами.
- Катеты неоговоренных сварных швов – 6 мм.
- Детали с толщиной 4 мм и менее варить швом по минимальной толщине свариваемых элементов.
- Окраску выполнить грунт-эмалью ПАТРИОТ-01 в два слоя по 100мкм каждый.

						1636-КМД-12105			
						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				
						Здание РММ	Стадия	Лист	Листов
Гл.констр.	Самодед				30.04.20		Р	1	1
Нач.бюро	Карпач				30.04.20	Колонна 12А105	ООО "СПЦ"		
Н.контр.	Самодед				30.04.20				
Проверил	Дарун				30.04.20				
Исполнил	Чинько				30.04.20				