

Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СКЗ-1	71	1	Ф12	380	0.34	0.34		СтЗсп5	

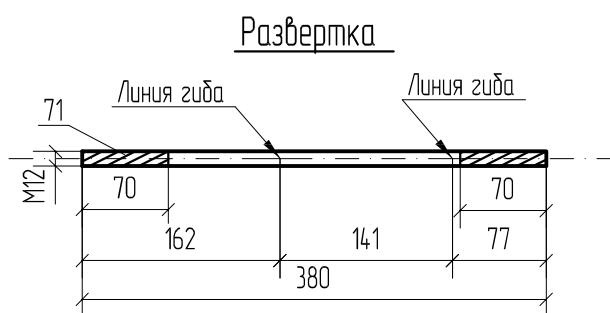
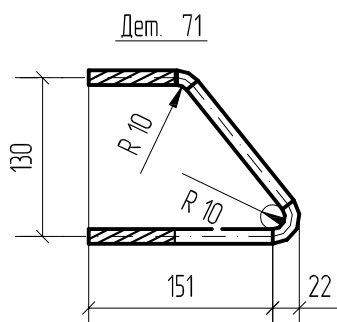
03

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
Ф12	ГОСТ 2590-2006	СтЗсп5	24.0
*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:
			24.0

Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
СКЗ-1	80	0.3	24.0
		Итого:	24.0



ООО "ОЗСК"
В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ

Примечание:

- Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-2012.
- Неуказанные допуски линейных размеров конструкций и отправочных элементов по 3 классу точности согласно ГОСТ 21779-82.
- Сварку металлоконструкций производить механизированным способом в среде защитного газа ГОСТ 8050-85, проволокой св-08Г2С ГОСТ 2246-70, диаметром 1,2-2мм, кроме оговоренных.
- Все сварные швы по ГОСТ 14771-76, тип шва Т1,Т3,С7 катет швов к-принять по наименьшей толщине свариваемых элементов, кроме оговоренных.
- Варить по всему периметру прилегания элементов кроме оговоренных.
- Положение сварных швов - нижнее.
- Чертеж разработан на основании проекта: № ТП-5254 Выпуск № 1,2,3,5.
- Выполнить антикоррозионную защиту металлоконструкций согласно требованиям заказчика
- Допускается заводской стык листового и фасонного проката по С12 ГОСТ 14771-76 с полным проваром, для замкнутых элементов коробчатого и круглого сечения по С17 ГОСТ 14771-76.

Заказ №0-08.						ТП-5254-В.1-КМД		
Унифицированные конструкции ригелей жестких поперечин балочного типа.								
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	ОРЦС-740-6-43,54.		
Разработал	Вердицкий Е.			<i>Вердицкий</i>	28.03.19			
Проверил								
Н.Контроль								
Нач. КБ	Вердицкий Е.			<i>Вердицкий</i>	28.03.19	Марка: СКЗ-1		
Утвердил								