

Спецификация деталей									
Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
СКЗ-3	73	1	Ф12	312	0.28	0.28		Ст3сп5	
							0.3		
<div> <div> Дет. 73 </div> <div> Развертка </div> </div>					Выборка металла на все сборки				
					Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг	
					Ф12	ГОСТ 2590-2006	Ст3сп5	11.4	
					*Наплавка и раскрой не учитываются			Итого:	
								11.4	
					Ведомость отправочных элементов				
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг							
		Марки	Всех						
СКЗ-3	38	0.3	11.4						
			Итого:	11.4					

000"ОЗСК"

В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ

Примечание:

- Изготовление металлоконструкций производить в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ23118-2012.
- 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 ГОСТ8050-85 ,проволокой св-08Г2С ГОСТ2246-70, 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-570-6-39,79.		Стадия	Лист	Листов
Разработал	Вердицкий Е.				07.04.19			Р	23	
Проверил										
Н.Контроль										
						Марка: СКЗ-3				
Нач. КБ	Вердицкий Е.				07.04.19					
Утвердил										