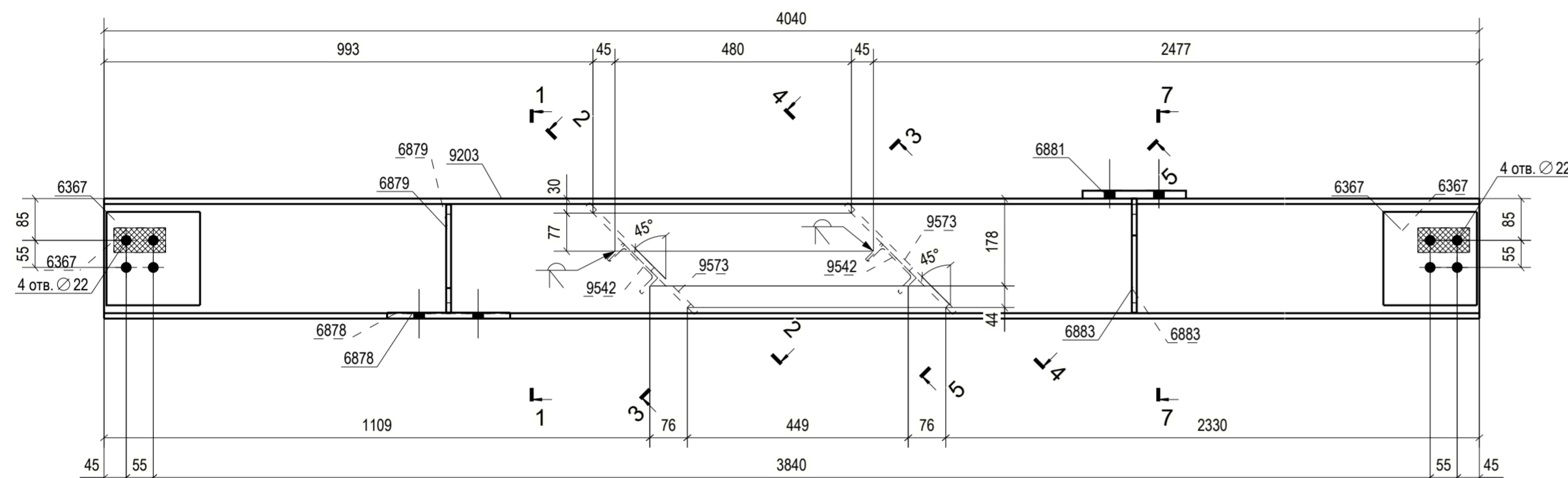


Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1053	6367	4	—6x190	190	1.700	6.800	345-8-09Г2С	
	6878	2	—12x100	250	2.226	4.452	C355-5(Z15)	
	6879	2	—10x184	220	2.474	4.948	345-8-09Г2С	
	6881	1	—16x210	355	9.363	9.363	C355-5(Z15)	
	6883	2	—10x174	232	2.499	4.998	345-8-09Г2С	
	9203	1	I 25Ш1	4040	171.382	171.382	C345-5	
	9542	2	□ 10П	797	6.758	13.516	C345-5	
	9573	2	—10x135	311	3.020	6.040	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						221.499		



Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1053	1	221.499	221.499
Всего/Total		221.499	

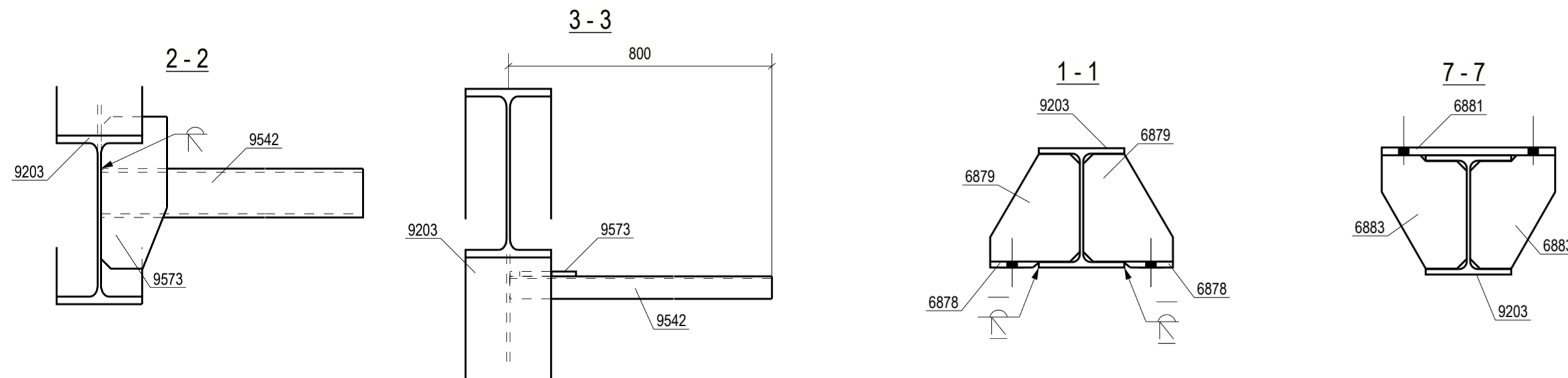
Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 6	345-8-09Г2С	6.800
— 10	345-8-09Г2С	15.986
□ 10П	C345-5	13.516
— 12	C355-5(Z15)	4.452
— 16	C355-5(Z15)	9.363
I 25Ш1	C345-5	171.382
Всего/Total		221.499

#### Система покраски / Painting system

Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛКП №1.1, 1.2 Paint system №1.1, 1.2 Сборка полностью покрашенная с ЛКП	Спецификацию системы ЛКП принять по таблице А документа AMUR-9000-55S-0006 Цвет окраски - RAL 9006 Specification of paint system should be adopted according to table A of the document AMUR-9000-55S-0006 Paint colour - RAL 9006

Области АКЗ/ОГЗ окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечания по каждому чертежу отправочной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-55S-0006.  
Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings.  
Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

□ - основное покрытие	6.36
■ - цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.04
▨ - с двух сторон	
▩ - с одной стороны	



#### Технические требования/ Technical requirements

1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
2. Изготовление вести по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку вести по ГОСТ 14771-76\*.
4. Все детали, кроме оговоренных обварить по контуру; Катеты неоговоренных сварных швов принять  $k_f=$  Детали толщиной 5-6 мм варить катетом  $k_f=6$  мм; Детали толщиной 4 мм варить катетом  $k_f=4$  мм; Детали толщиной 3 мм варить катетом  $k_f=3$  мм.
5. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
6. Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
7. Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводных планок (в чертеже не показаны), выводные планки срезать после сварки.
8. Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
9. Острые кромки скруглить  $R=2$  мм.
10. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде защитных газов
11. Дет. с примечанием Z35 - класс сплошности 0 по ГОСТ 22727-88, группа качества Z35 по ГОСТ 28870-90.
12. Примыкание деталей без сварного шва не допускается, кроме оговоренных, с применением материалов согласно табл. Г.2 СП 16.13330.2017.
13. Заштрихованные поверхности не красить.
14. Положение контура штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
15. Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
16. Все указанные размеры угловых швов соответствуют величине "z".
17. Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
18. На швы с полным проваром выполнить УЗД 100%, кроме оговоренных.

1. This drawing is to be viewed together with the reference set of drawings "AE" of the object.
2. Manufacturing lead according to GOST 23118-2012, SP 53-101-98.
3. Welding should be carried out in accordance with GOST 14771-76\*.
4. All parts except specified one shall be welded along the contour; Unspecified weld legs should be taken  $k_f =$  Parts with thickness of 5-6 mm shall be welded weld leg  $k_f = 6$  mm; Parts with thickness of 4 mm shall be welded weld leg  $k_f = 4$  mm; Parts with thickness of 3 mm shall be welded weld leg  $k_f = 3$  mm.
5. Category of welded joints 2, type 5, except specified.
6. Material of structures - according to GOST 27772-2015.
7. Butt and tee joints with full penetration should be performed using output strips (not shown in the drawing), cut off the output strips after welding.
8. Place the marking at a distance of 500 mm from the edge of the element.
9. Round off sharp edges  $R = 2$  mm.
10. Factory welding is carried out by semiautomatic device in a shielding gas environment
11. Parts with note Z35 - continuity class 0 according to GOST 22727-88, quality group Z35 in accordance with GOST 28870-90.
12. Adjoining parts without a welded seam is not allowed, except as agreed, using materials according to table. 2 SP 16.13330.2017.
13. Do not paint the shaded surfaces.
14. Take the position of the hatch contour at a distance of 100 mm from the extreme row holes on other sides, except specified.
15. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
16. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z".
17. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
18. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

ИНН 5614085799  
ОГРН 1205600013520  
КПП 561401001

Общество с ограниченной ответственностью  
Проектно-производственный институт «СМАРТ»

462403, Оренбургская область, г. Орск,  
ул. Дунайская, 19  
Тел.: (3237) 32-22-11, 8 905 896 22 11  
E-mail: info@ppismart.ru

**СМАРТ**  
ПРОЕКТНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ