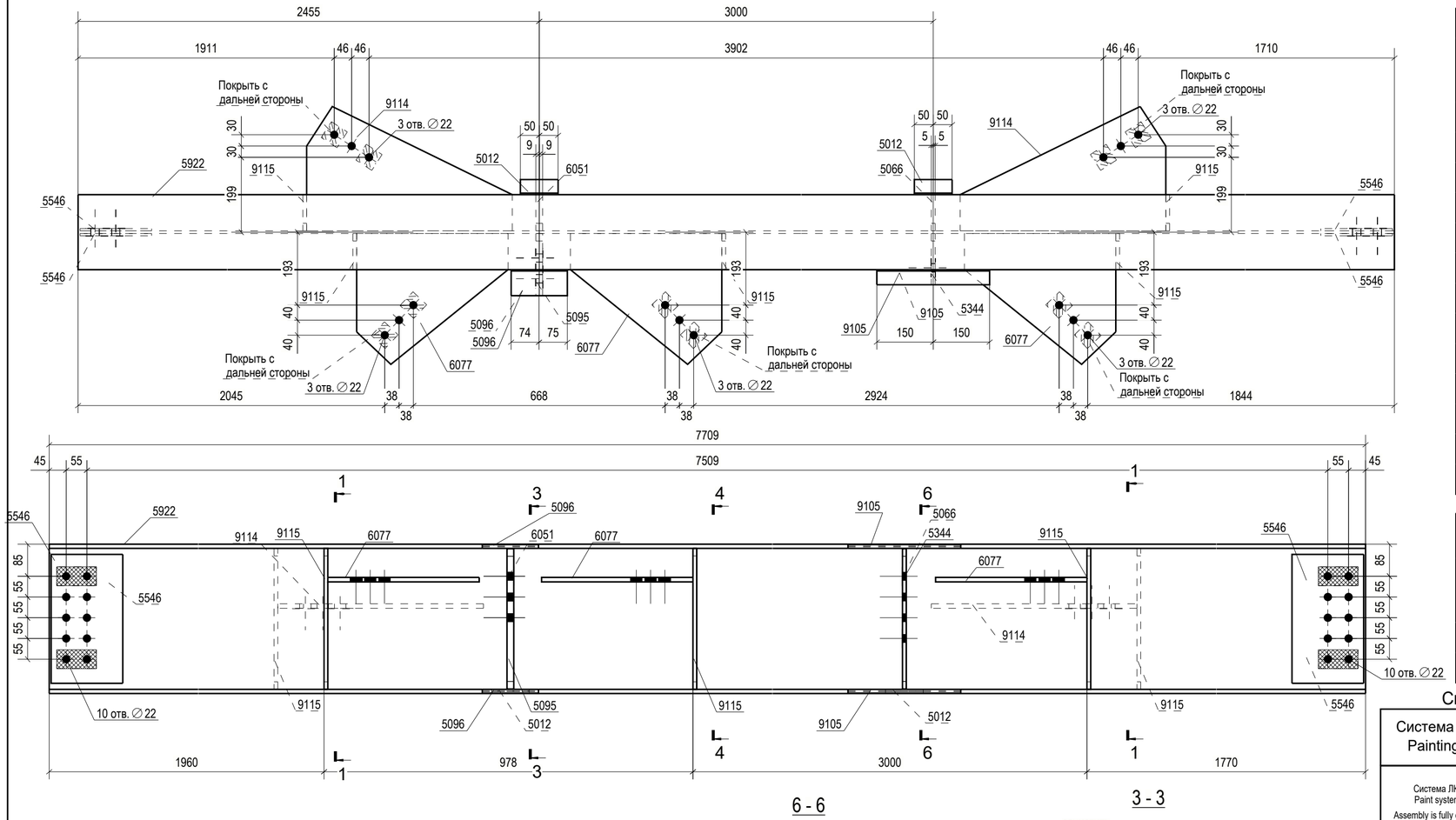
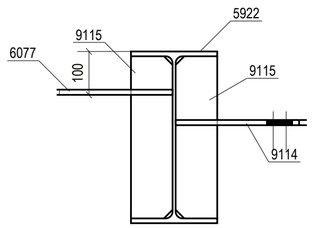
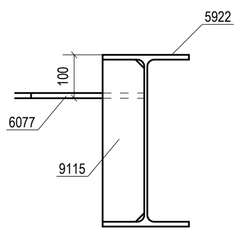


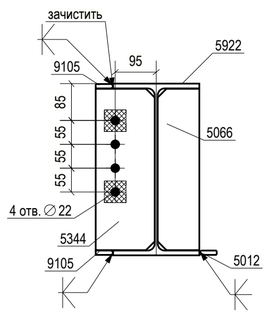
1 - 1



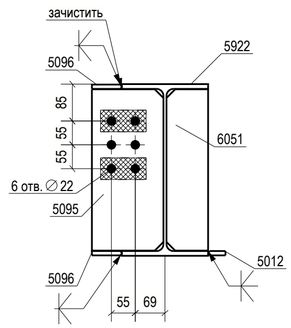
4 - 4



6 - 6



3 - 3



Спецификация сборки/Assembly specification

Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg шт./unit	общ./total	марки/ass.	Марка стали Material	Примечание/Notes
В-1415	5012	2	—10x40	100	0.301	0.602		345-8-09Г2С	
	5066	1	—10x96	372	2.772	2.772		345-8-09Г2С	
	5095	1	—18x165	372	8.616	8.616		345-8-09Г2С	
	5096	2	—10x69	149	0.791	1.582		345-8-09Г2С	
	5344	1	—10x136	372	3.940	3.940		345-8-09Г2С	
	5546	4	—6x190	342	3.061	12.244		345-8-09Г2С	
	5922	1	I 40Б1	7709	423.340	423.340		С345-5	
	6051	1	—18x96	372	4.990	4.990		345-8-09Г2С	
	6077	3	—12x347	401	9.081	27.243		345-8-09Г2С	
	9105	2	—10x40	299	0.907	1.814		345-8-09Г2С	
	9114	2	—12x330	545	11.346	22.692		345-8-09Г2С	
	9115	5	—10x96	374	2.787	13.935		345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg							523.770		

Требуется изготовить/ Assembly quantity

Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg марки assembly	всех total
В-1415	1	523.770	523.770
		Всего/Total	523.770

Выборка металла/ Steel specification

Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
— 6	345-8-09Г2С	12.244
— 10	345-8-09Г2С	24.645
— 12	345-8-09Г2С	49.935
— 18	345-8-09Г2С	13.606
I 40Б1	С345-5	423.340
Всего/Total		523.770

Система покраски / Painting system

Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛКП N°1.1, 1.2 Paint system N°1.1, 1.2	Спецификацию системы ЛКП принять по таблице А документа AMUR-9000-55S-0006 Цвет окраски - RAL 9006
Assembly is fully covered with paint Сборка полностью покрашенная с ЛКП	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.
Tehnical conditions for painting sytem are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

- основное покрытие 14.68
- цинконаполненное покрытие 0.10
(На расстояние 25мм от оси болта, если не указано иное)
- 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*.
Все детали, кроме оговоренный обварить по контуру;
Катеты неоговоренных сварных швов принять kf=
Детали толщиной 5-6 мм варить катетом kf=6 мм;
Детали толщиной 4 мм варить катетом kf=4 мм;
Детали толщиной 3 мм варить катетом kf=3 мм.
4. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
5. Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
6. Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводных планок (в чертеже не показаны), выводные планки срезать после сварки.
7. Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
8. Острые кромки скруглить R= 2 мм.
9. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде защитных газов
10. Дет. с примечанием Z35 - класс сплошности 0 по ГОСТ 22727-88, группа качества Z35 по ГОСТ 28870-90.
11. Примыкание деталей без сварного шва не допускается, кроме оговоренных, с применением материалов согласно табл. Г.2 СП 16.13330.2017.
12. Заштрихованные поверхности не красить.
Положение контура штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
13. Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
Все указанные размеры угловых швов соответствуют величине "z".
14. Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
15. 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 *.
All parts except specified one shall be welded along the contour;
Unspecified weld legs should be taken kf =
Parts with thickness of 5-6 mm shall be welded weld leg kf = 6 mm;
Parts with thickness of 4 mm shall be welded weld leg kf = 4 mm;
Parts with thickness of 3 mm shall be welded weld leg kf = 3 mm.
4. Category of welded joints 2, type 5, except specified.
5. Material of structures - according to GOST 27772-2015.
6. 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.
7. Place the marking at a distance of 500 mm from the edge of the element.
8. Round off sharp edges R = 2 mm.
9. Factory welding is carried out by semiautomatic device in a shielding gas environment
10. Parts with note Z35 - continuity class 0 according to GOST 22727-88, quality group Z35 in accordance with GOST 28870-90.
11. Adjoining parts without a welded seam is not allowed, except as agreed, using materials according to table. 2 SP 16.13330.2017.
12. Do not paint the shaded surfaces.
Take the position of the hatch contour at a distance of 100 mm from the extreme row holes on other sides, except specified.
13. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z."
14. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
15. 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

Согласовано
Взам. Инв. No
Подп. и дата 29.03.2022
Инв.N подл. 1230001