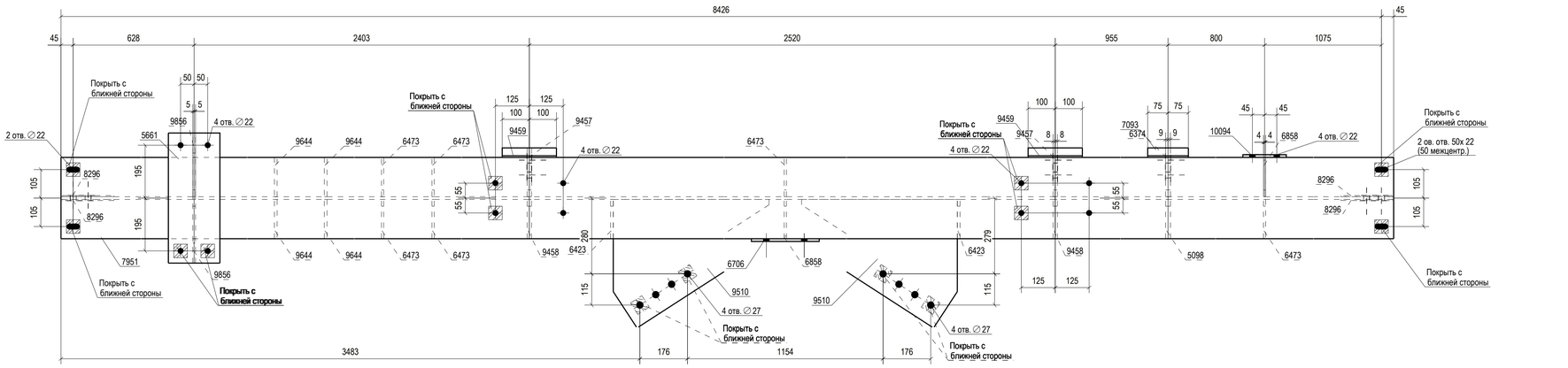
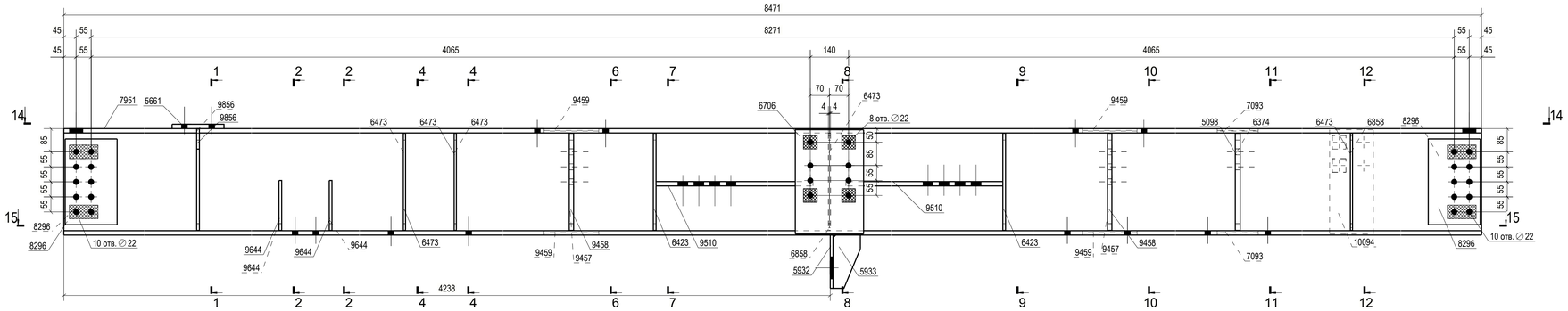
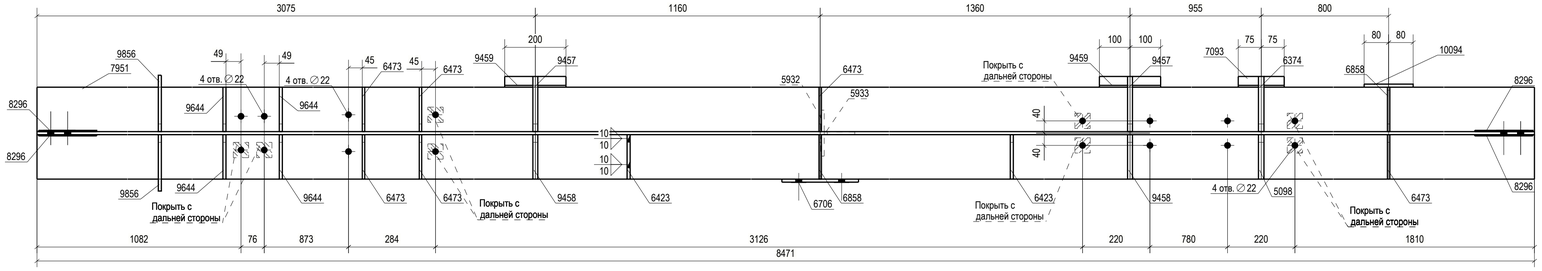
14 - 14

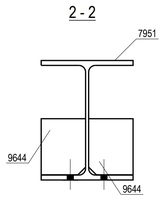




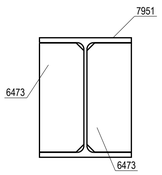
15 - 15



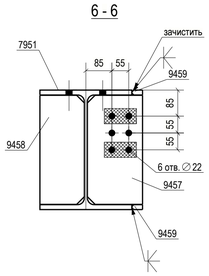
2 - 2



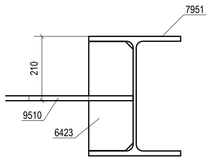
4 - 4



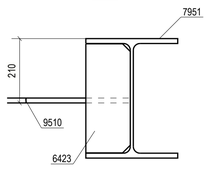
6 - 6



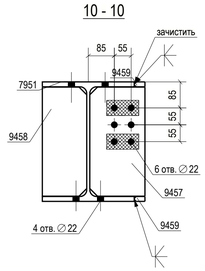
7 - 7



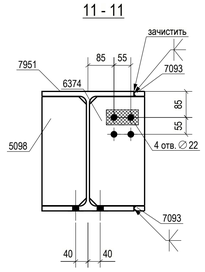
9 - 9



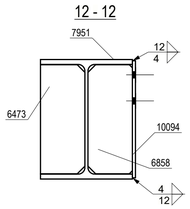
10 - 10



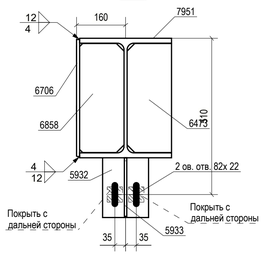
11 - 11



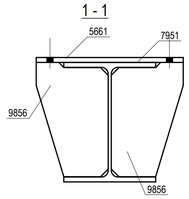
12 - 12



8 - 8



1 - 1



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-1434	5098	1	—18х145	356	7.206	7.206		345-8-09Г2С	
	5661	1	—16х190	480	11.455	11.455		С355-5(Z15)	
	5932	1	—10х150	195	2.296	2.296		345-8-09Г2С	
	5933	1	—8х100	195	0.948	0.948		345-8-09Г2С	
	6374	1	—18х180	356	8.966	8.966		345-8-09Г2С	
	6423	2	—10х145	356	4.003	8.006		345-8-09Г2С	
	6473	6	—8х145	356	3.202	19.212		345-8-09Г2С	
	6706	1	—10х250	382	7.497	7.497		С355-5(Z15)	
	6858	2	—8х145	356	3.196	6.392		345-8-09Г2С	
	7093	2	—16х35	150	0.611	1.222		345-8-09Г2С	
	7951	1	I 40Ш2	8471	876.383	876.383		С345-5	
	8296	4	—4х190	314	1.873	7.492		345-8-09Г2С	
	9457	2	—16х180	356	7.970	15.940		345-8-09Г2С	
	9458	2	—16х145	356	6.405	12.810		345-8-09Г2С	
	9459	4	—16х35	200	0.815	3.260		345-8-09Г2С	
	9510	2	—16х446	849	26.294	52.588		345-8-09Г2С	
	9644	4	—10х145	183	2.058	8.232		345-8-09Г2С	
	9856	2	—10х235	373	5.575	11.150		345-8-09Г2С	
	10094	1	—10х160	382	4.798	4.798		С355-5(Z15)	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg							1065.853		

Требуется изготовить/ Assembly quantity

Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg марки assembly	всех total
В-1434	1	1065.853	1065.853
	Всего/Total		1065.853

Выборка металла/ Steel specification

Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
— 4	345-8-09Г2С	7.492
— 8	345-8-09Г2С	26.552
— 10	345-8-09Г2С	29.684
— 10	С355-5(Z15)	12.295
— 16	345-8-09Г2С	85.820
— 16	С355-5(Z15)	11.455
— 18	345-8-09Г2С	16.172
I 40Ш2	С345-5	876.383
	Всего/Total	1065.853

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 Assembly is fully covered with paint Сборка полностью покрашенная с ЛКП	Спецификацию системы ЛКП принять по таблице А документа AMUR-9000-SSS-0006 Цвет окраски - RAL 9006 Specification of paint system should be adopted according to table A of the document AMUR-9000-SSS-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-SSS-0006.
Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings.
Tehnical conditions for painting sytem are indicated in document AMUR-9000-SSS-0006.

- основное покрытие 21.01
- цинконаполненное покрытие 0.20 (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.Nподл. 1230001