



Спецификация сборки/Assembly specification						
Марка эл-та Assembly	Дет. № Part No	Кол. шт. Qty.	Профиль Profile	Длина Length, мм	Масса/Weight, кг	Марка стали Material
				шт./unit	общ./total	марки/ass.
	5056	2	—10x96	268	1.988	3.976
	5057	4	—10x110	268	2.204	8.816
	5061	2	—10x110	149	1.287	2.574
	5119	4	—12x96	268	2.386	9.544
	5332	1	—12x165	268	3.904	3.904
	5333	1	—12x165	268	3.904	3.904
	5335	2	—20x96	372	5.571	11.142
	5731	2	—8x149	350	3.275	6.550
	5927	1	—10x110	278	2.369	2.369
	6015	2	—8x268	300	4.262	8.524
	6016	1	—18x282	300	11.945	11.945
	6183	4	—10x96	268	1.909	7.636
	6184	2	—10x96	278	2.090	4.180
	6193	2	—10x165	268	3.050	6.100
	6194	1	—18x165	278	6.472	6.472
	6195	1	—18x96	278	3.739	3.739
	6232	1	—20x240	334	12.585	12.585
	6269	1	—12x268	400	9.073	9.073
	6270	1	—20x372	400	23.346	23.346
	6272	1	—10x95	314	2.324	2.324
	6273	6	—8x95	268	1.574	9.444
	6420	1	—18x95	282	3.757	3.757
	6426	1	—18x159	280	6.249	6.249
	6431	1	—18x66	280	2.560	2.560
	6533	1	—10x143	254	2.428	2.428
	7805	2	—10x110	278	2.396	4.792
	7958	1	I 30Ш1	9095	496.938	496.938
	8168	2	—18x282	350	13.890	27.780
	8210	1	—10x143	254	2.401	2.401
	8238	1	—12x268	400	9.073	9.073
	8254	2	—8x149	350	3.275	6.550
	8352	1	—12x95	329	2.929	2.929
	8353	1	—10x353	314	7.344	7.344
	8398	1	—12x355	329	9.525	9.525
	8525	1	—20x165	372	9.601	9.601
	8544	2	—8x93	124	0.719	1.438
	Масса нап. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг				751.512	

Требуется изготовить/ Assembly quantity		
Марка эл-та Assembly	Кол-во, шт. Qty.	Масса/Weight, кг
	марки assembly	всех total
C-1002	1	751.512
Всего/Total		751.512

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/кг
— 8	345-8-09Г2С	32.506
— 10	345-8-09Г2С	54.940
— 12	345-8-09Г2С	47.952
— 18	345-8-09Г2С	62.502
— 20	345-8-09Г2С	44.089
I 30Ш1	C345-5	496.938
Всего/Total		751.512

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 Ассембли полностью окрашена с ЛКП Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-555-0006.	Спецификация системы ЛКП принята по таблице А документа AMUR-9000-555-0006 Цвет окраски - RAL 9008 Specification of paint system should be adopted according to table A of the document AMUR-9000-555-0006 Paint colour - RAL 9008

— основное покрытие	17.93
— цинкнаполненное покрытие	0.23
(На расстоянии 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 весты по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку весты по ГОСТ 14771-76*.
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.
13. Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
14. Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
15. На швы с полным проваром выполнять 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 Kf=8 mm.
5. 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.
6. Category of welded joints 2, type 5, except specified.
7. Material of structures - according to GOST 27772-2015.
8. 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.
9. Place the marking at a distance of 500 mm from the edge of the element.
10. Round off sharp edges R=2 mm.
11. Factory welding is carried out by semiautomatic device in a shielding gas environment.
12. Parts with note Z35 - continuity class 0 according to GOST 22727-88, quality group Z35 in accordance with GOST 28870-90.
13. Adjoining parts without a welded seam is not allowed, except as agreed, using materials according to table. 2 SP 16.13330.2017.
14. Do not paint the shaded surfaces.
15. Take the position of the hatch contour at a distance of 100 mm from the extreme row holes on other sides, except specified.
16. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
17. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "2".
18. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
19. 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

Сопровождение
Имя/Инициалы
1230001
Дата и дата
29.03.2022
Взам. Инв. №