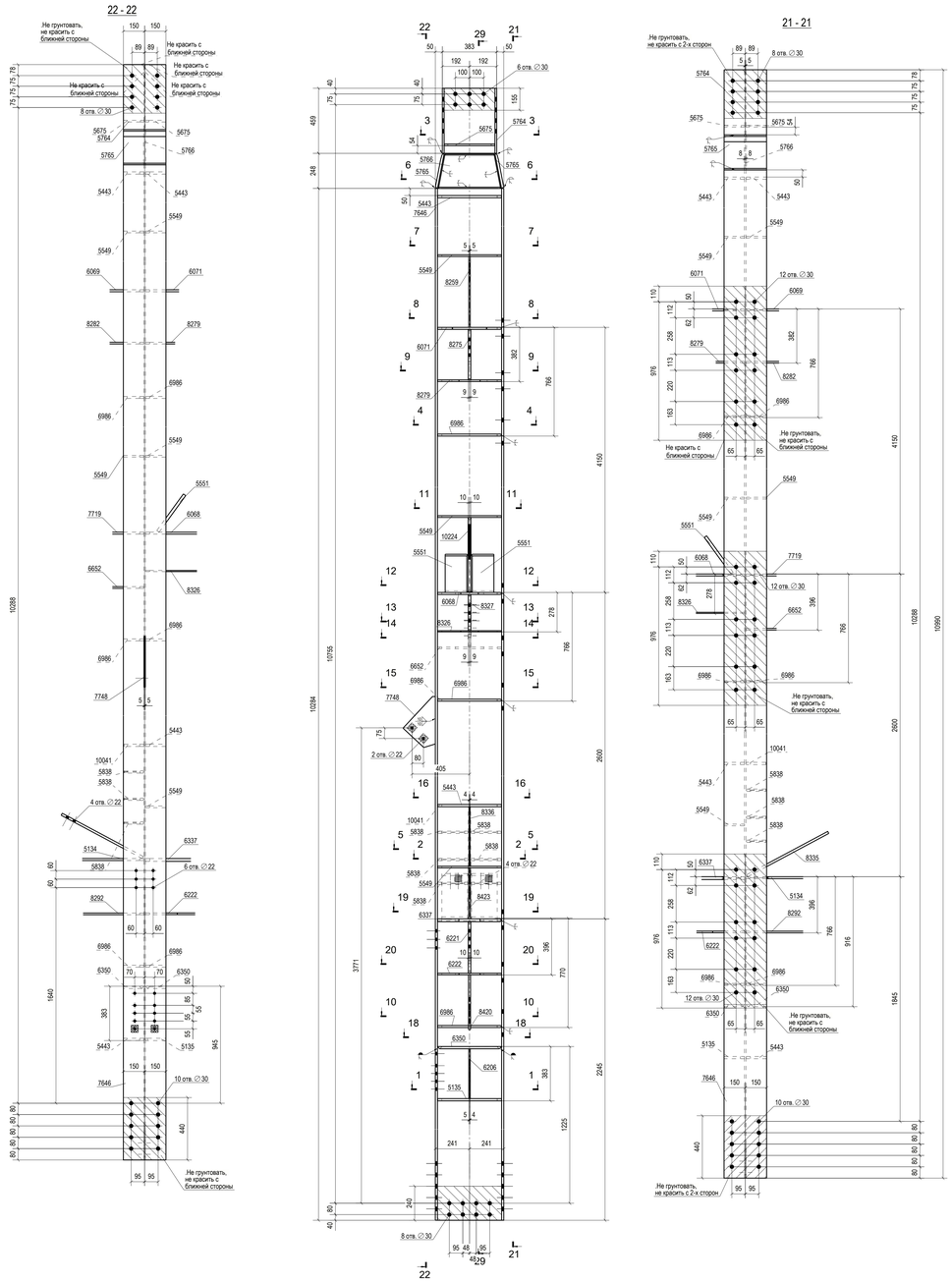

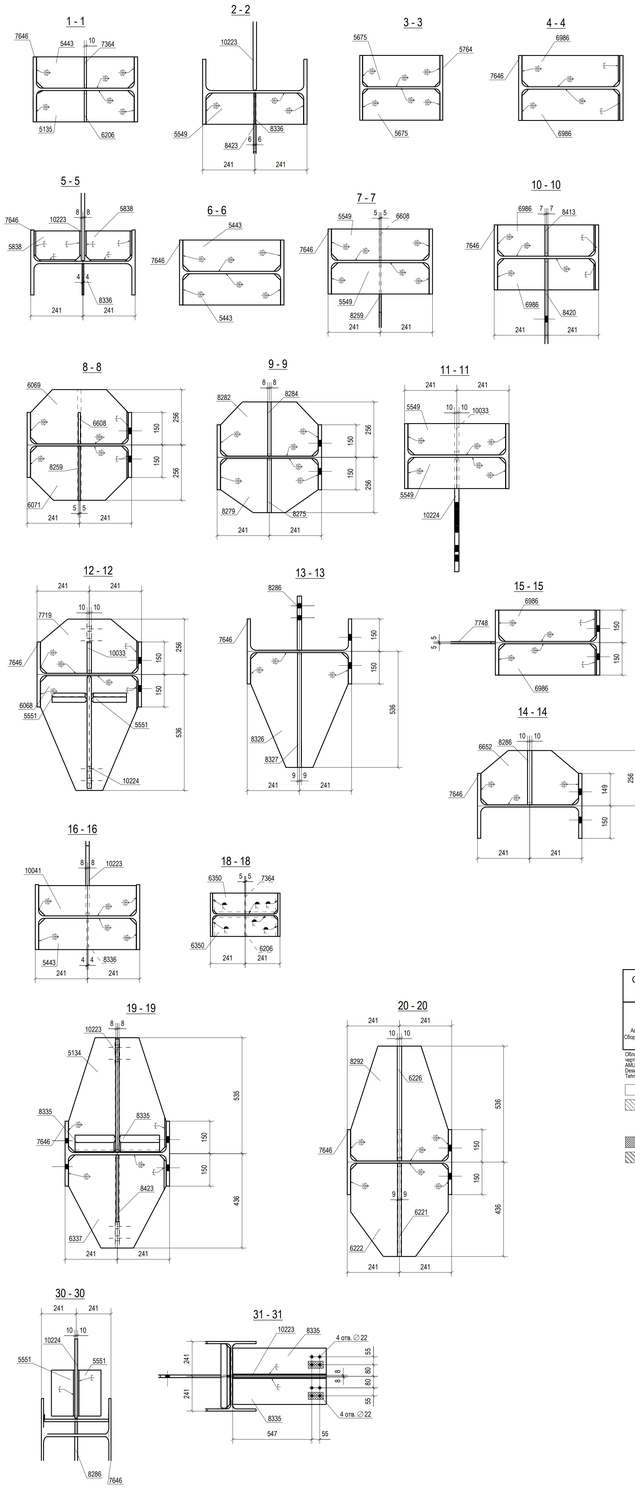

Спецификация сборки/Assembly specification

Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length mm	Масса/Weight, kg шт./unit	Масса/Weight, kg общ./total	Масса/Weight, kg марки/ass.	Марка стали Material	Примечание/Notes
C-1051	5134	1	⌶14х530	450	20.815	20.815		345-8-09Г2С	
	5135	1	⌶16х145	450	8.082	8.082		345-8-09Г2С	
	5443	4	⌶16х145	450	8.054	32.216		345-8-09Г2С	
	5549	5	⌶12х145	450	6.041	30.205		345-8-09Г2С	
	5551	2	⌶20х162	318	7.876	15.752		345-8-09Г2С	
	5675	2	⌶12х145	356	4.795	9.590		345-8-09Г2С	
	5764	1	I 40Ш1	459	39.145	39.145		С345-5	
	5765	2	⌶16х252	300	8.944	17.888		345-8-09Г2С	
	5766	1	⌶16х248	448	12.147	12.147		345-8-09Г2С	
	5838	6	⌶16х140	217	3.554	21.324		345-8-09Г2С	
	6068	1	⌶14х450	530	19.172	19.172		345-8-09Г2С	
	6069	1	⌶14х250	450	11.066	11.066		345-8-09Г2С	
	6071	1	⌶14х250	450	11.014	11.014		345-8-09Г2С	
	6206	1	⌶10х145	351	3.964	3.964		345-8-09Г2С	
	6221	1	⌶18х363	430	22.041	22.041		345-8-09Г2С	
	6222	1	⌶12х430	450	15.230	15.230		345-8-09Г2С	
	6226	1	⌶20х370	530	30.752	30.752		345-8-09Г2С	
	6337	1	⌶20х430	450	23.431	23.431		345-8-09Г2С	
	6350	2	⌶16х145	450	7.564	15.128		345-8-09Г2С	
	6608	1	⌶10х145	500	5.650	5.650		345-8-09Г2С	
	6652	1	⌶12х250	450	9.265	9.265		345-8-09Г2С	
	6986	6	⌶14х145	450	7.014	42.084		345-8-09Г2С	
	7364	1	⌶10х144	351	3.950	3.950		345-8-09Г2С	
	7646	1	I 50Ш1	10284	1127.951	1127.951		С345-5	
	7719	1	⌶14х250	450	10.776	10.776		345-8-09Г2С	
	7748	1	⌶10х228	359	3.741	3.741		345-8-09Г2С	
	8259	1	⌶10х405	500	12.426	12.426		345-8-09Г2С	
	8275	1	⌶18х250	356	12.567	12.567		345-8-09Г2С	
	8279	1	⌶12х250	450	9.017	9.017		345-8-09Г2С	
	8282	1	⌶12х250	450	9.514	9.514		345-8-09Г2С	
	8284	1	⌶16х250	356	11.166	11.166		345-8-09Г2С	
	8286	1	⌶20х250	370	14.507	14.507		345-8-09Г2С	
	8292	1	⌶12х450	530	17.825	17.825		345-8-09Г2С	
	8326	1	⌶8х450	530	10.975	10.975		345-8-09Г2С	
	8327	1	⌶18х256	530	19.163	19.163		345-8-09Г2С	
	8335	2	⌶16х187	647	14.958	29.916		345-8-09Г2С	
	8336	1	⌶8х145	419	3.792	3.792		345-8-09Г2С	
	8413	1	⌶14х145	356	5.634	5.634		345-8-09Г2С	
	8420	1	⌶14х386	435	16.395	16.395		345-8-09Г2С	
	8423	1	⌶12х399	359	11.485	11.485		345-8-09Г2С	
	10033	1	⌶20х145	529	12.004	12.004		345-8-09Г2С	
	10041	1	⌶16х140	450	7.800	7.800		345-8-09Г2С	
	10223	1	⌶16х664	790	49.939	49.939		345-8-09Г2С	
	10224	1	⌶20х528	529	39.288	39.288		345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						1855.792			

Требуется изготовить/ Assembly quantity

Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg марки assembly	Масса/Weight, kg всех total
C-1051	1	1855.792	1855.792
		Всего/Total	1855.792

Выборка металла/ Steel specification

Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
⌶ 8	345-8-09Г2С	14.767
⌶ 10	345-8-09Г2С	29.731
⌶ 12	345-8-09Г2С	112.131
⌶ 14	345-8-09Г2С	136.956
⌶ 16	345-8-09Г2С	205.606
⌶ 18	345-8-09Г2С	53.771
⌶ 20	345-8-09Г2С	135.734
I 40Ш1	С345-5	39.145
I 50Ш1	С345-5	1127.951
	Всего/Total	1855.792

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 Assembly is fully covered with paint Сборка полностью покрашивая с ЛКП	Спецификацию системы ЛКП сверить по таблице А документа АМUR-9000-555-0006 Цвет окраски - RAL 9006 Specification of paint system should be adopted according to table A of the document AMUR-9000-555-0006 Paint colour - RAL 9006

Области МОСКГ с окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечаниям к каждому листу марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-555-0006
Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings.
Tehnical conditions for painting sylem are indicated in document AMUR-9000-555-0006

- основное покрытие	33.72
- не грунтовать, не окрашивать	1.98
- цинконаполненное покрытие (На расстояние 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.28

- 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 округлить 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. №			
Подп. и дата		29.03.2022	
Инв.№подл.	1230001		

Формат А0