



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. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
5. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
6. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
7. Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
8. Острые крошки скруглить R=2 мм.
9. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде защитных газов.
10. Дет. с применением 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 $k_f = 8$ mm; 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. 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.
13. Take the position of the hatch contour at a distance of 100 mm from the extreme row holes on other sides, except specified.
14. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "2".
15. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
16. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. № Part №	Кол. шт. Qty.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1083	5422	1	I 45Ш1	11420	1366.519	1366.519	C345-5	
	5446	2	-10x300	420	9.891	19.782	C355-5(Z15)	
	5583	2	-16x210	480	12.660	25.320	C355-5(Z15)	
	5585	10	-10x235	421	6.277	62.770	345-8-09Г2С	
	5586	4	-16x190	480	11.455	45.820	C355-5(Z15)	
	5618	1	-10x257	794	14.294	14.294	345-8-09Г2С	
	5619	4	-10x145	402	4.540	18.160	345-8-09Г2С	
	5620	6	-10x145	402	4.538	27.228	345-8-09Г2С	
	5677	4	-10x83	257	1.335	5.340	345-8-09Г2С	
	5691	1	-18x235	421	11.299	11.299	345-8-09Г2С	
	5703	1	C 10	882	7.358	7.358	C345-5	
	5713	1	-8x84	412	2.169	2.169	345-8-09Г2С	
	6010	1	-10x264	786	14.560	14.560	345-8-09Г2С	
	6108	1	-8x145	402	3.631	3.631	345-8-09Г2С	
	6109	1	-8x145	402	3.631	3.631	345-8-09Г2С	
	6113	1	-18x234	402	13.256	13.256	345-8-09Г2С	
	6114	2	-18x90	201	2.459	4.918	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг					1646.051			

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, шт. Quantity	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1083	1	1646.047	1646.047
Всего/Total		1646.047	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
- 8	345-8-09Г2С	9.431
- 10	345-8-09Г2С	142.348
C 10	C345-5	7.358
- 10	C355-5(Z15)	19.782
- 16	C355-5(Z15)	71.140
- 18	345-8-09Г2С	29.473
I 45Ш1	C345-5	1366.519
Всего/Total		1646.051

Система покраски / Painting system

Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛПТ №1, 1.2 Paint system №1, 1.2	Спецификацию системы ЛПТ принять по таблице А документа АМУР-9000-555-0006
Сборка полностью покрашенная с ЛПТ	Цвет окраски - RAL 9006
	Specification of paint system should be adopted according to table A of the document АМУР-9000-555-0006
	Paint colour - RAL 9006

Области АКЗГОЗ образцов конструкций покрасить по монтажным схемам и замечаниям по каждому элементу отработанной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу АМУР-9000-555-0006.

- основное покрытие 30.21
- цинкнаполненное покрытие 0.17 (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)
- с двух сторон
- с одной стороны

Составлено:
Изм. №1 от 23.01.2022
1229994

ИНН 561085799
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

Формат А1