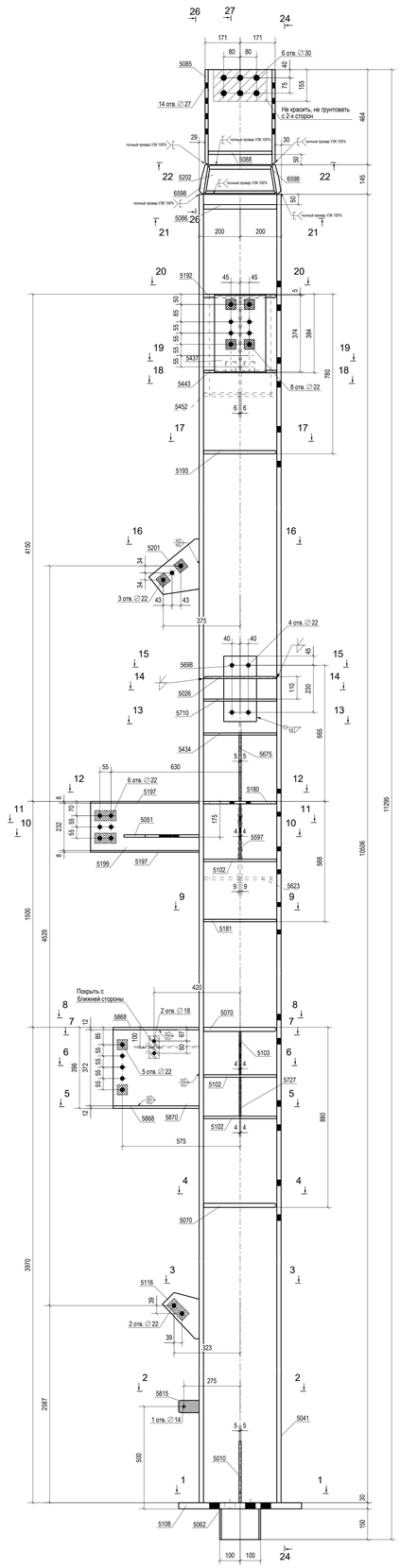

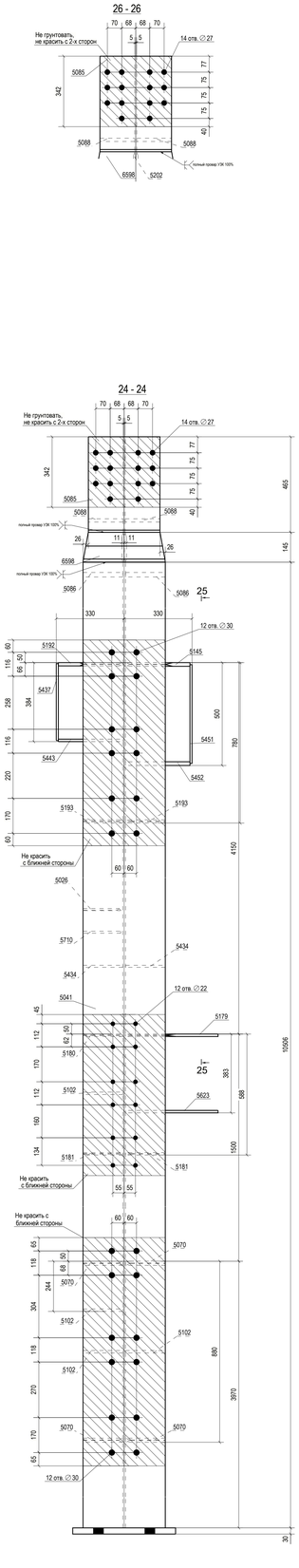

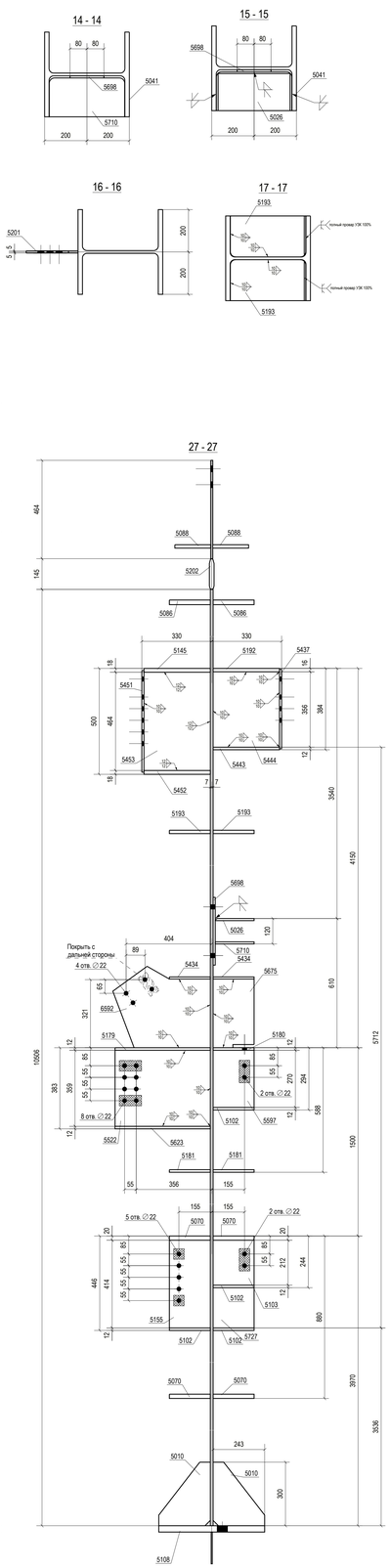

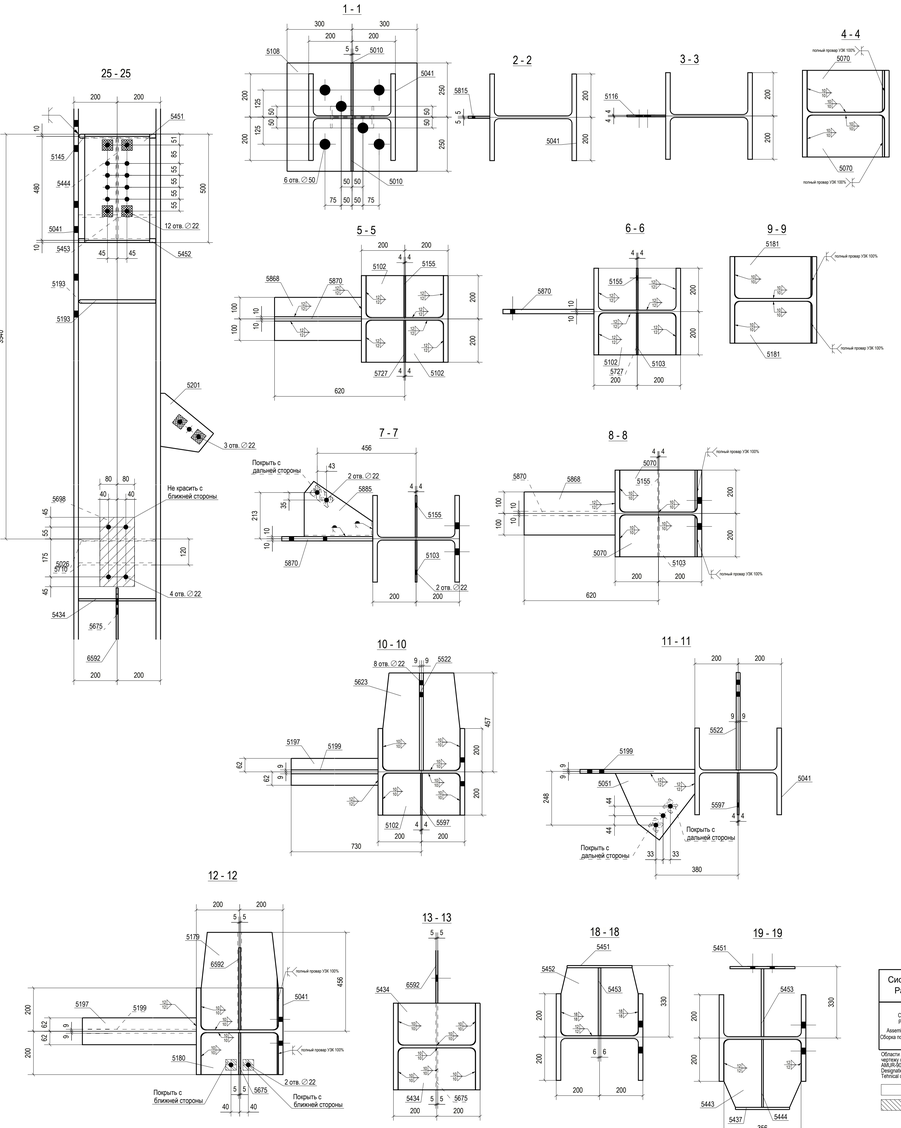

Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length mm	Масса/Weight, kg шт./unit	общ./total	Марка стали Material марки/ass.	Примечание/Notes
C-1024	5010	2	─10х243	300	3.811	7.622	345-8-09Г2С	
	5026	1	─10х184	356	4.940	4.940	345-8-09Г2С	
	5041	1	I 40К2	10506	1769.272	1769.272	С345-5	
	5051	1	─12х308	367	6.757	6.757	345-8-09Г2С	
	5062	1	I 20Б1	150	3.076	3.076	С345-5	
	5070	4	─20х194	356	10.658	42.632	345-8-09Г2С	
	5085	1	I 35К1	465	49.057	49.057	С345-5	
	5086	2	─22х194	356	11.849	23.698	345-8-09Г2С	
	5088	2	─16х169	310	6.546	13.092	345-8-09Г2С	
	5102	4	─12х194	356	6.463	25.852	345-8-09Г2С	
	5103	1	─8х194	212	2.576	2.576	345-8-09Г2С	
	5108	1	─30х500	600	70.650	70.650	С355-5(Z35)	
	5116	1	─8х179	226	1.470	1.470	345-8-09Г2С	
	5145	1	─18х314	356	15.156	15.156	345-8-09Г2С	
	5155	1	─8х194	414	5.031	5.031	345-8-09Г2С	
	5179	1	─12х356	450	14.342	14.342	345-8-09Г2С	
	5180	1	─12х194	356	6.429	6.429	345-8-09Г2С	
	5181	2	─12х194	356	6.429	12.858	345-8-09Г2С	
	5192	1	─16х314	357	13.134	13.134	345-8-09Г2С	
	5193	2	─16х194	356	8.549	17.098	345-8-09Г2С	
	5197	2	─8х124	530	4.127	8.254	345-8-09Г2С	
	5199	1	─18х232	530	17.374	17.374	345-8-09Г2С	
	5201	1	─10х245	271	3.162	3.162	345-8-09Г2С	
	5202	1	─22х145	355	7.539	7.539	345-8-09Г2С	
	5434	2	─10х194	356	5.386	10.772	345-8-09Г2С	
	5437	1	─10х250	374	7.340	7.340	С355-5(Z15)	
	5443	1	─12х314	356	9.888	9.888	345-8-09Г2С	
	5444	1	─8х314	356	7.009	7.009	345-8-09Г2С	
	5451	1	─10х300	480	11.304	11.304	С355-5(Z15)	
	5452	1	─18х314	356	15.256	15.256	345-8-09Г2С	
	5453	1	─12х314	464	13.703	13.703	345-8-09Г2С	
	5522	1	─18х359	450	22.827	22.827	345-8-09Г2С	
	5597	1	─8х194	270	3.281	3.281	345-8-09Г2С	
	5623	1	─12х356	450	14.376	14.376	345-8-09Г2С	
	5675	1	─10х194	324	4.809	4.809	345-8-09Г2С	
	5698	1	─10х160	320	4.019	4.019	345-8-09Г2С	
	5710	1	─10х184	356	5.107	5.107	345-8-09Г2С	
	5727	1	─8х190	194	2.309	2.309	345-8-09Г2С	
	5815	1	─10х60	100	0.467	0.467	345-8-09Г2С	
	5868	2	─12х199	420	7.873	15.746	345-8-09Г2С	
	5870	1	─20х372	420	24.530	24.530	345-8-09Г2С	
	5885	1	─8х255	316	3.344	3.344	345-8-09Г2С	
	6592	1	─10х384	461	10.936	10.936	345-8-09Г2С	
	6598	2	─22х147	400	8.324	16.648	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						2344.742		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg марки assembly	всех total
C-1024	1	2344.742	2344.742
		Всего/Total	2344.742

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
─ 8	345-8-09Г2С	33.274
─ 10	345-8-09Г2С	51.834
─ 10	С355-5(Z15)	18.644
─ 12	345-8-09Г2С	119.951
─ 16	345-8-09Г2С	43.324
─ 18	345-8-09Г2С	70.613
─ 20	345-8-09Г2С	67.162
I 20Б1	С345-5	3.076
─ 22	345-8-09Г2С	47.885
─ 30	С355-5(Z35)	70.650
I 35К1	С345-5	49.057
I 40К2	С345-5	1769.272
	Всего/Total	2344.742

Система покраски / Painting system

Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛКП №1.1.1, 1.2 Paint system №1.1.1, 1.2 Assembly is fully covered with paint. Сборка полностью покрашена с ЛКП	Спецификация системы ЛКП применить по таблице А документа АМUR-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 АКЖО'Э окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам в замечании по каждому чертежу отправочной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу АМUR-9000-SSS-0006
Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings.
Tehrical conditions for painting sytem are indicated in document AMUR-9000-SSS-0006.

	- основное покрытие	34.82
	- не грунтовать, не окрашивать	1.05
	- цинконаполненное покрытие (На расстояние 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.22

- 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=8 мм;
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 = 8 mm;
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@ppsmart.ru

СМАРТ
ПРОЕКТНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ

Согласовано			
Взам. инв. No.			
Подп. и дата		23.01.2022	
Инв.No подл.	1229984		

Формат А0