



Спецификация сборки/Assembly specification							
Марка эл-та Assembly	Дет. № Part №	Кол. шт. Qty.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total	
В-1004	5005	1	I 25Ш1	7316	310.244	310.244	С345-5
	5037	2	-10x110	220	1.868	3.736	345-8-09Г2С
	5038	2	-10x84	220	1.419	2.838	345-8-09Г2С
	5039	4	-12x26	150	0.309	1.236	345-8-09Г2С
	5053	2	-20x176	678	18.734	37.468	С355-5(З35) фрез
	5054	2	-8x95	150	0.586	1.172	345-8-09Г2С
	5055	4	-12x84	220	1.703	6.812	345-8-09Г2С
	5056	2	-8x219	403	2.929	5.858	345-8-09Г2С
	5057	2	-8x74	235	0.660	1.320	345-8-09Г2С
	5060	2	-12x175	474	7.795	15.590	345-8-09Г2С
	5077	8	-10x84	220	1.419	11.352	345-8-09Г2С
	5091	1	-10x302	332	5.637	5.637	345-8-09Г2С
	5094	1	-10x295	250	4.579	4.579	345-8-09Г2С
5095	1	-10x286	220	4.031	4.031	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг					411.873		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, шт. Quantity	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
В-1004	1	411.873	411.873
Всего/Total		411.873	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
- 20	С355-5(З35)	37.468
- 8	345-8-09Г2С	8.350
- 10	345-8-09Г2С	32.173
- 12	345-8-09Г2С	23.638
I 25Ш1	С345-5	310.244
Всего/Total		411.873

Система покраски / Painting system

Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛПТ №1.1.1.2 Paint system №1.1.1.2 Сборка полностью покрашенная с ЛПО Paint color - RAL 9006	Спецификацию системы ЛПО принять по таблице А документа АМУР-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 color - RAL 9006

Области АКЗ/ОЗ окраски конструкций посмотреть по мыльным схемам и замечаниям по каждому чертежу отразившей марки. Технические условия на покраску выполнены по документу АМУР-9000-555-0006.
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.

□ - основное покрытие	10.68
▨ - не грунтовать, не окрасивать	0.24
▩ - цинкнаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.03
▧ - с двух сторон	
▨ - с одной стороны	

Технические требования/ Technical requirements

1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
2. Изготовленные вставки по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку вставки по ГОСТ 14771-76*.
4. Все детали, кроме оговоренных 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.
5. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
6. Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
7. Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводных планок (в чертеже не показаны), выводные планки срезать после сварки.
8. Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
9. Острые кромки скруглить R= 2 мм.
10. Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде защитных газов.
11. Дет. с примечанием З35 - класс сплошности 0 по ГОСТ 22727-88, группа качества З35 по ГОСТ 28870-90.
12. Примыкание деталей без сварного шва не допускается, кроме оговоренных, с применением материалов согласно табл. Г.2 СП 16.13330.2017.
13. Заштрихованные поверхности не красить.
14. Положение контура штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
15. Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
16. Все указанные размеры угловых швов соответствуют величине "z".
17. Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
18. 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*.
4. 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.
5. Category of welded joints 2, type 5, except specified.
6. Material of structures - according to GOST 27772-2015.
7. 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.
8. Place the marking at a distance of 500 mm from the edge of the element.
9. Round off sharp edges R = 2 mm.
10. Factory welding is carried out by semiautomatic device in a shielding gas environment.
11. Parts with note Z35 - continuity class 0 according to GOST 22727-88, quality group Z35 in accordance with GOST 28870-90.
12. Adjoining parts without a welded seam is not allowed, except as agreed, using materials according to table. 2 SP 16.13330.2017.
13. Do not paint the shaded surfaces.
14. Take the position of the hatch contour at a distance of 100 mm from the extreme row holes on other sides, except specified.
15. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
16. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z".
17. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
18. 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