



**Технические требования/ Technical requirements**

1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
2. Изготовление вестей по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку вестей по ГОСТ 14771-76\*.
4. Все детали, кроме оговоренных обварить по контуру; Катеты неоговоренных сварных швов принять  $k_f=8$  мм; Детали толщиной 5-6 мм варить катетом  $k_f=6$  мм; Детали толщиной 4 мм варить катетом  $k_f=4$  мм; Детали толщиной 3 мм варить катетом  $k_f=3$  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 Z35 - класс сплошности 0 по ГОСТ 22727-88, группа качества Z35 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. Положение контура штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
14. Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
15. Все указанные размеры угловых швов соответствуют величине "2".
16. Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
17. 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  $k_f=8$  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. 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 semi-automatic 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. Take the position of the hatch contour at a distance of 100 mm from the extreme row holes on other sides, except specified.
14. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B. 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, мм	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
C-1001	5002	1	I 25Ш1	5764	244.517	244.517	C345-5	
	5023	1	-36x550	600	93.258	93.258	C355-5(Z35)	
	5024	4	-10x178	225	2.167	8.668	345-8-09Г2С	
	5025	2	-10x188	225	2.225	4.450	345-8-09Г2С	
	5026	2	-10x188	225	2.225	4.450	345-8-09Г2С	
	5028	1	I 20Ш1	150	4.423	4.423	C345-5	
	5045	3	-10x107	220	1.614	4.842	345-8-09Г2С	
	5046	2	-12x23	220	0.430	0.860	345-8-09Г2С	
	5047	1	-10x107	220	1.617	1.617	345-8-09Г2С	
	5059	2	-12x84	220	1.690	3.380	345-8-09Г2С	
	5061	1	-12x174	220	3.468	3.468	345-8-09Г2С	
	5064	1	-8x174	464	5.056	5.056	345-8-09Г2С	
	5065	1	-8x84	464	2.434	2.434	345-8-09Г2С	
	5066	1	-12x174	220	3.468	3.468	345-8-09Г2С	
	5076	1	-10x346	419	9.730	9.730	345-8-09Г2С	
	5077	2	-10x84	220	1.419	2.838	345-8-09Г2С	
	5079	1	-10x84	419	2.744	2.744	345-8-09Г2С	
	5084	1	-10x201	240	3.632	3.632	345-8-09Г2С	
	5099	2	-10x84	220	1.339	2.678	345-8-09Г2С	
					Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг		406.513	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, шт. Qty.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
C-1001	1	406.513	406.513
		Всего/Total 406.513	

Выборка металла/ Steel specification			
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/Kg	
		шт./unit	общ./total
- 8	345-8-09Г2С		7.490
- 10	345-8-09Г2С		45.649
- 12	345-8-09Г2С		11.176
I 20Ш1	C345-5		4.423
I 25Ш1	C345-5		244.517
- 36	C355-5(Z35)		93.258
		Всего/Total 406.513	

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 Сборка полностью окрашенная с ЛКП	Спецификация системы ЛКП применять 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 АМUR-9000-555-0006 Paint colour - RAL 9006
Области АК3/0Г3 окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечаниям по каждому чертежу отразившей марки. Технические условия на покраску выполнены по документу АМUR-9000-555-0006. Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings. Technical conditions for painting system are indicated in document АМUR-9000-555-0006.	
□ - основное покрытие	9.31
▨ - не грунтовать, не окрасивать	0.12
▩ - цинкнаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.08
▧ - с двух сторон	
▨ - с одной стороны	

Составлено	
Взам. Инв. №	
Инв. №	1230358
Дата и дата	12.04.2022

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