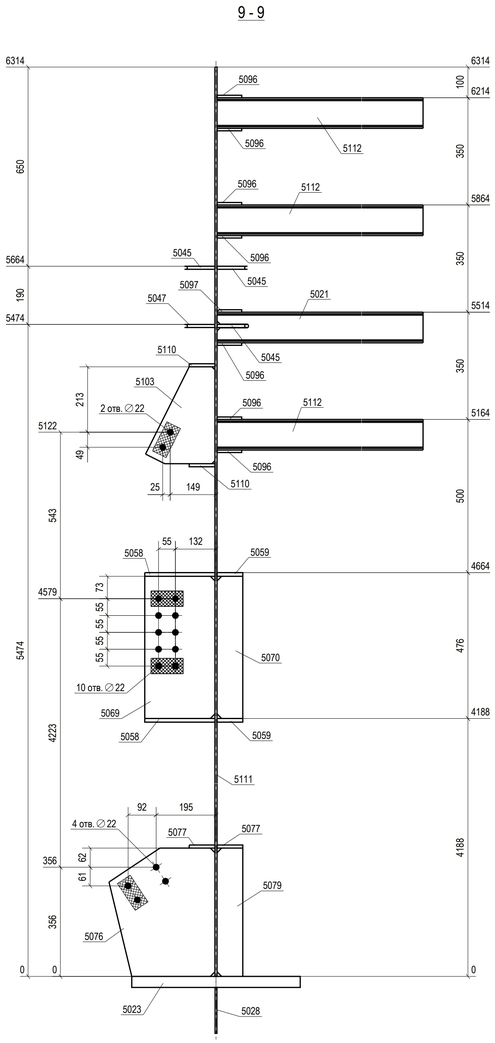

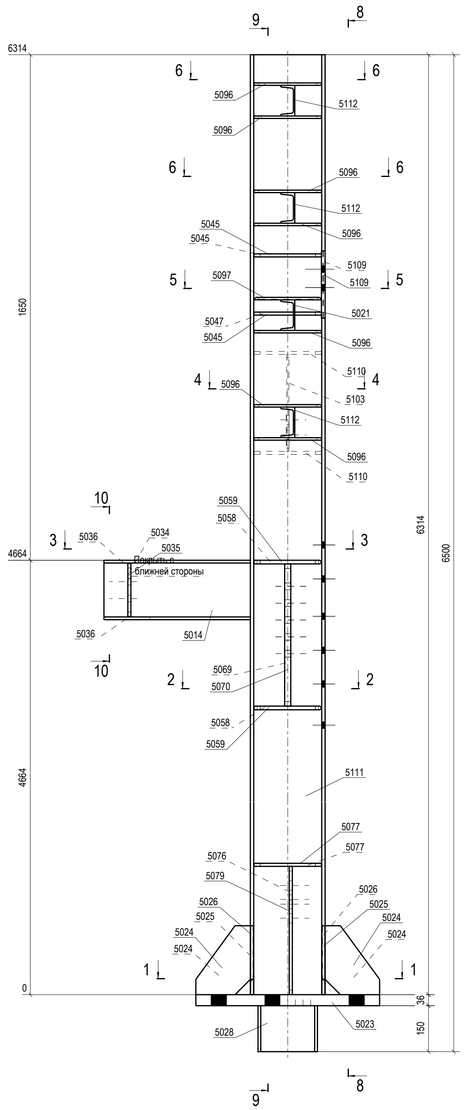

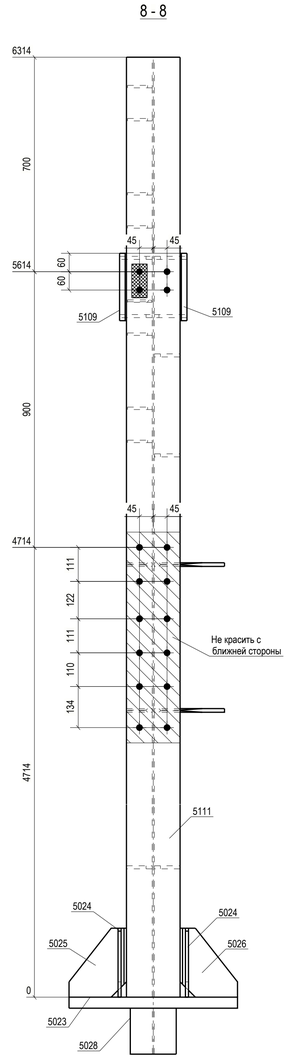

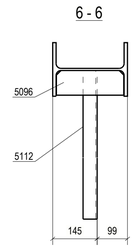

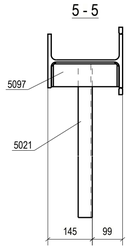

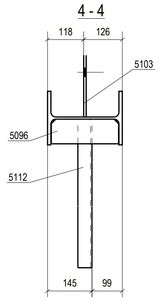

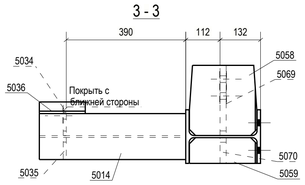

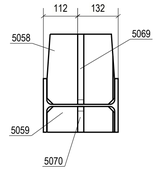

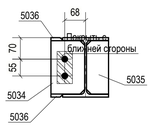

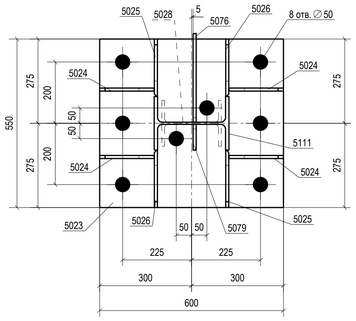

Спецификация сборки/Assembly specification

Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg шт./unit	общ./total	марки/ass.	Марка стали Material	Примечание/Notes
	5014	1	I 20Ш1	478	14.094	14.094		С345-5	
	5021	1	[10	997	8.262	8.262		С345-5	
	5023	1	— 36x550	600	93.258	93.258		С355-5(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		С345-5	
	5034	1	— 10x110	174	1.485	1.485		345-8-09Г2С	
	5035	1	— 10x72	174	0.966	0.966		345-8-09Г2С	
	5036	2	— 10x38	150	0.410	0.820		345-8-09Г2С	
	5045	3	— 10x107	220	1.614	4.842		345-8-09Г2С	
	5047	1	— 10x107	220	1.617	1.617		345-8-09Г2С	
	5058	2	— 12x220	229	4.554	9.108		345-8-09Г2С	
	5059	2	— 12x84	220	1.690	3.380		345-8-09Г2С	
	5069	1	— 20x229	464	16.647	16.647		345-8-09Г2С	
	5070	1	— 20x84	464	6.084	6.084		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	
	5096	7	— 8x81	220	1.098	7.686		345-8-09Г2С	
	5097	1	— 8x81	220	1.052	1.052		345-8-09Г2С	
	5103	1	— 8x212	352	3.155	3.155		345-8-09Г2С	
	5109	2	— 12x23	220	0.430	0.860		345-8-09Г2С	
	5110	2	— 10x84	220	1.419	2.838		345-8-09Г2С	
С-1004	5111	1	I 25Ш1	6314	267.849	267.849		С345-5	
	5112	3	[10	997	8.308	24.924		С345-5	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg							506.230		

Требуется изготовить/ Assembly quantity

Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg марки assembly	всех total
С-1004	1	506.230	506.230
		Всего/Total	506.230

Выборка металла/ Steel specification

Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
— 8	345-8-09Г2С	11.893
— 10	345-8-09Г2С	45.448
[10	С345-5	33.186
— 12	345-8-09Г2С	13.348
— 20	345-8-09Г2С	22.731
I 20Ш1	С345-5	18.517
I 25Ш1	С345-5	267.849
— 36	С355-5(Z35)	93.258
	Всего/Total	506.230

Система покраски / Painting system

Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛКП N°1.1, 1.2 Paint system N°1.1, 1.2 Assembly is fully covered with paint Сборка полностью покрашенная с ЛКП	Спецификацию системы ЛКП принять по таблице А документа AMUR-9000-55S-0006 Цвет окраски - RAL 9006 Specification of paint system should be adopted according to table A of the document AMUR-9000-55S-0006 Paint colour - RAL 9006

Области АКЗ/ОГЗ окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечания по каждому чертежу отправочной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-55S-0006.
Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings.
Tehnical conditions for painting sytem are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

- основное покрытие	12.41
- не грунтовать, не окрашивать	0.12
- цинконаполненное покрытие (На расстояние 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.13

- 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@ppismart.ru

СМАРТ
ПРОЕКТНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ

Согласовано
Взам. Инв. №
Подп. и дата 12.04.2022
Инв.№подл. 1230358