

Спецификация сборки/Assembly specification							
Марка эл-та Assembly	Дет. № Part No	Кол. шт. Qty.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total	
B-1002	5035	1	I 20Ш1	5645	172.851	172.851	С345-5
	5167	4	—6x150	190	1.342	5.368	345-8-09Г2С
	5285	8	—10x110	174	1.485	11.880	345-8-09Г2С
	5286	16	—10x38	86	0.249	3.984	345-8-09Г2С
	5313	1	—10x122	174	1.649	1.649	345-8-09Г2С
	5314	1	—10x50	100	0.382	0.382	345-8-09Г2С
	5351	2	—12x96	174	1.359	2.718	345-8-09Г2С
	5419	1	—10x97	174	1.160	1.160	345-8-09Г2С
	5422	1	—10x50	214	0.817	0.817	345-8-09Г2С
	5423	1	—10x25	214	0.397	0.397	345-8-09Г2С
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг						201.206	

Требуется изготовить/ Assembly quantity		
Марка эл-та Assembly	Кол-во, шт. Quantity	Масса/Weight, kg
		марки assembly
B-1002	1	201.206
Всего/Total		201.206

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/Kg
— 6	345-8-09Г2С	5.368
— 10	345-8-09Г2С	20.269
— 12	345-8-09Г2С	2.718
I 20Ш1	С345-5	172.851
Всего/Total		201.206

Система покраски / Painting system	
Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
	Области АКЗ/ОЗ марки конструкций пометить по монтажным схемам и записать по каждому чертежу отработанной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-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 6.26
□	- цинконаполненное покрытие 0.19 (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)
▨	- с двух сторон
▩	- с одной стороны

**Технические требования/ Technical requirements**

1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
2. Изготовление весты по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку весты по ГОСТ 14771-76\*.
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. Защитноокрашенные 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 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. 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 semi-automatic 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. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
14. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "2".
15. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
01	20.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0002		
Subcontractor/Vendor: ООО «Севресталь-Гипрошхат»			Amur gas Chemical Complex (GCC)		
Name: LLC SPb-Giproshakt			Stage: DD		
Project Code: AGCC.287			Sheet No: 2		
Tag No:			Rev.: 01		
Document No:			Total Sheets: 1		
Doc. Rev:			Name: PP / PE / LAO UNITS		
Rev. 01			PP — PIPE RACK		
01			Beam B-1002		
01			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0002		
01			Амурский газохимический комплекс (ГХК)		
01			Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА		
01			Стадия: Проект		
01			Лист: 2		
01			Листов: 1		
01			Р		
01			На 1 л.		
01			Балка B-1002		
01			АГХК		
01			НИТИПАЗ		

Составлено: 20.08.2021  
 Дата и дата: 20.08.2021  
 Имя: 1229878





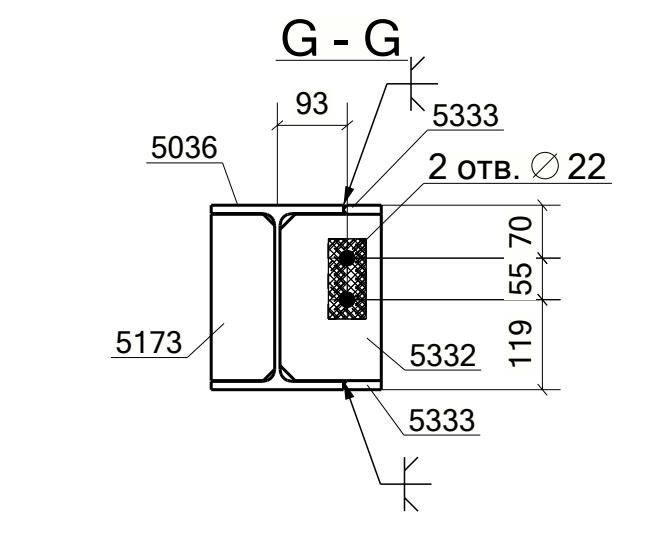
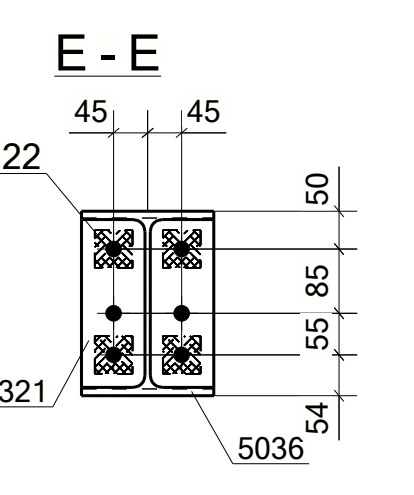
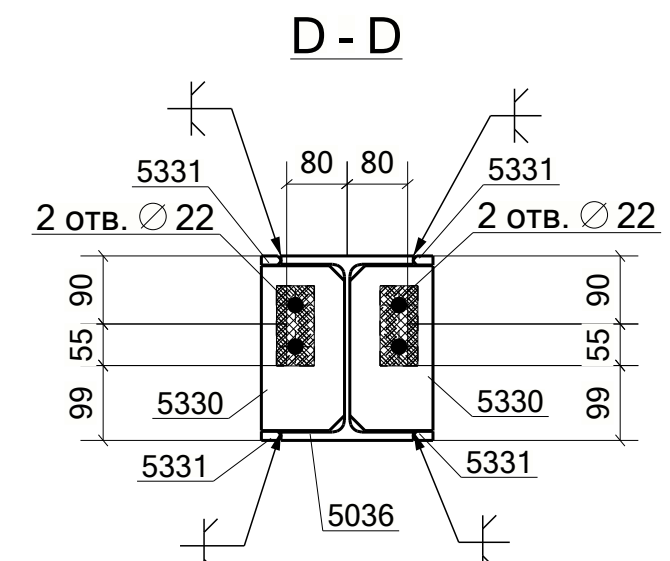
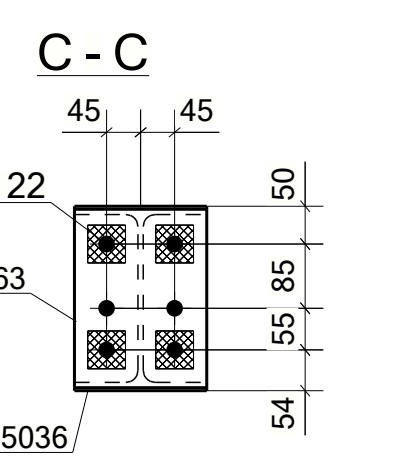
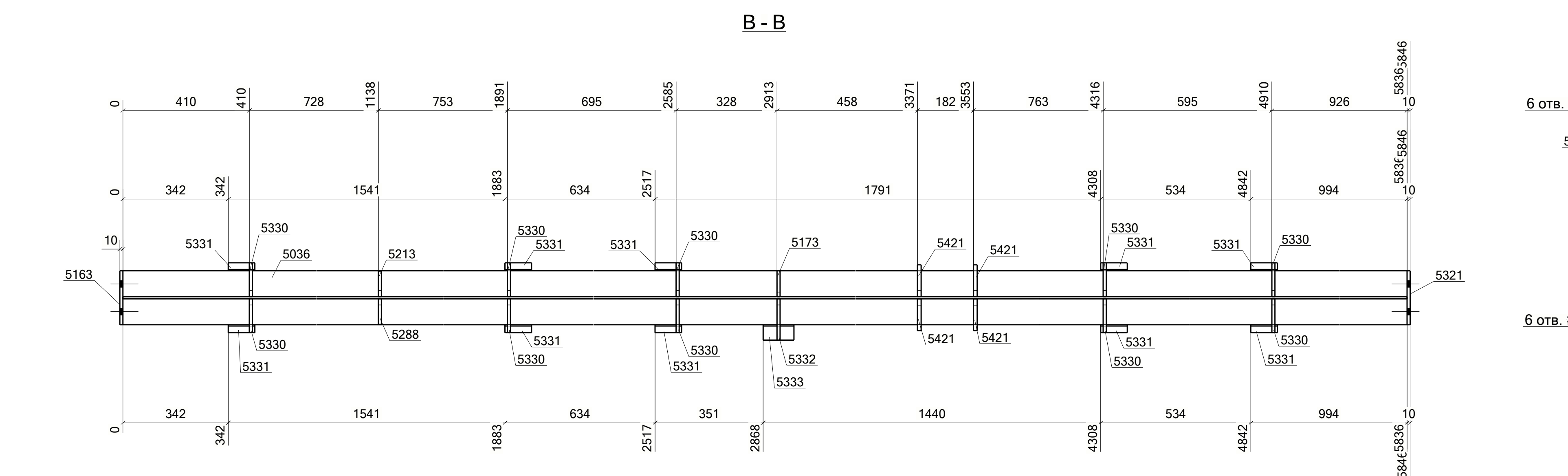
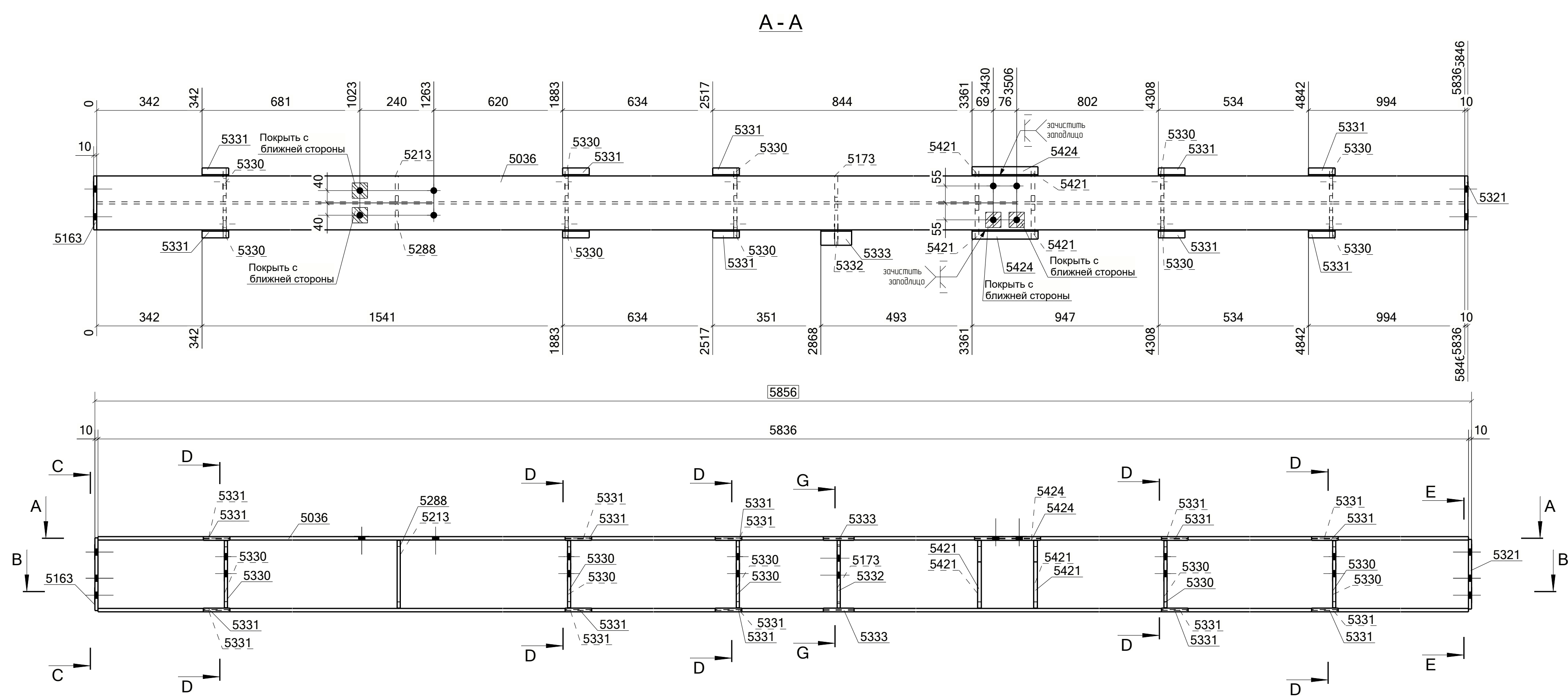


Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. № Part No	Кол. шт. Qty.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1004	5036	1	I 25Ш1	5836	257.650	257.650	C345-5	
	5163	1	-10x175	236	3.242	3.242	C385-5(Z15)	
	5173	1	-10x84	220	1.433	1.433	345-8-09Г2С	
	5213	1	-10x83	220	1.402	1.402	345-8-09Г2С	
	5288	1	-10x83	220	1.402	1.402	345-8-09Г2С	
	5321	1	-10x175	226	3.105	3.105	C385-5(Z15)	
	5330	10	-10x110	218	1.851	18.510	345-8-09Г2С	
	5331	20	-12x26	86	0.197	3.940	345-8-09Г2С	
	5332	1	-10x134	220	2.283	2.283	345-8-09Г2С	
	5333	2	-12x50	100	0.455	0.910	345-8-09Г2С	
	5421	4	-12x114	220	2.103	8.412	345-8-09Г2С	
	5424	2	-12x30	214	0.571	1.142	345-8-09Г2С	
Масса нап. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							303.431	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1004	1	303.429	303.429
Всего/Total		303.429	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
- 10	345-8-09Г2С	25.030
- 10	C385-5(Z15)	6.347
- 12	345-8-09Г2С	14.403
I 25Ш1	C345-5	257.650
Всего/Total		303.430

Система покраски / Painting system	
Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Области АКЗ/ОЗ эскиза конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечаниям по каждому чертежу отпаянной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-55S-0006. Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.	
- основное покрытие	7.93
- цинкнаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.24
- с двух сторон	
- с одной стороны	



**Технические требования/ Technical requirements**

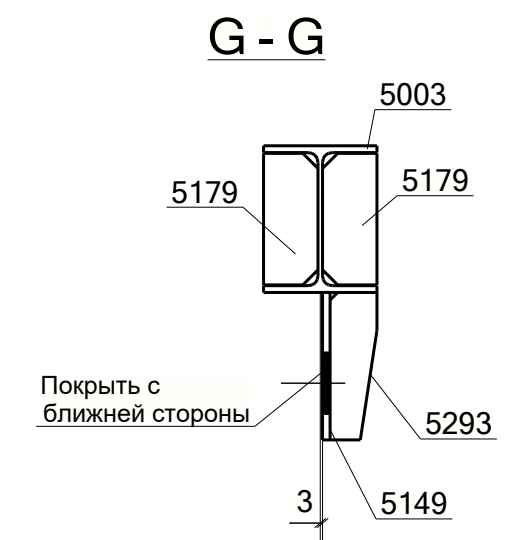
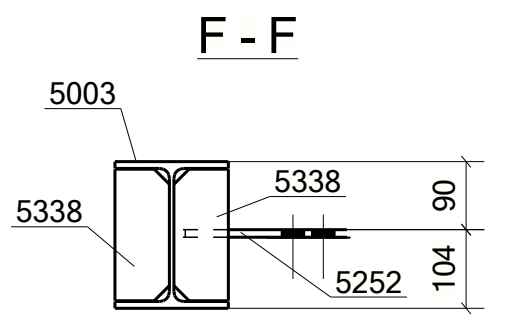
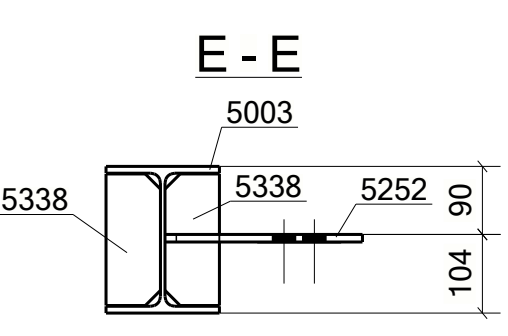
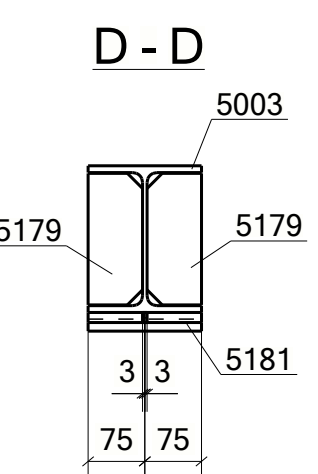
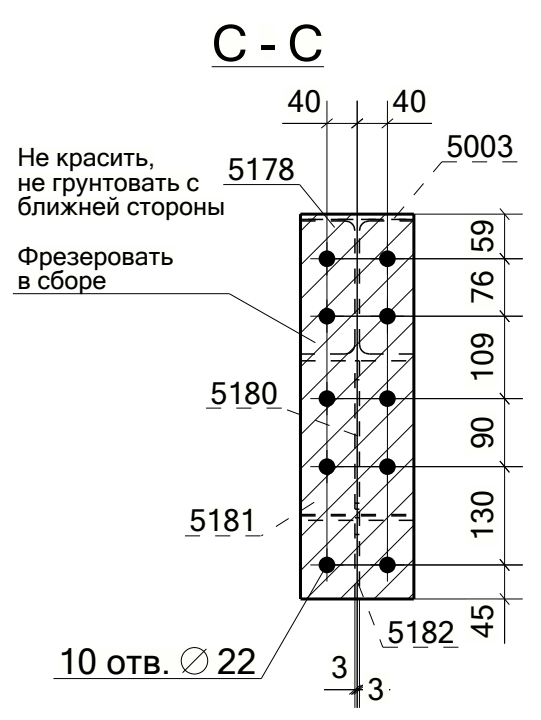
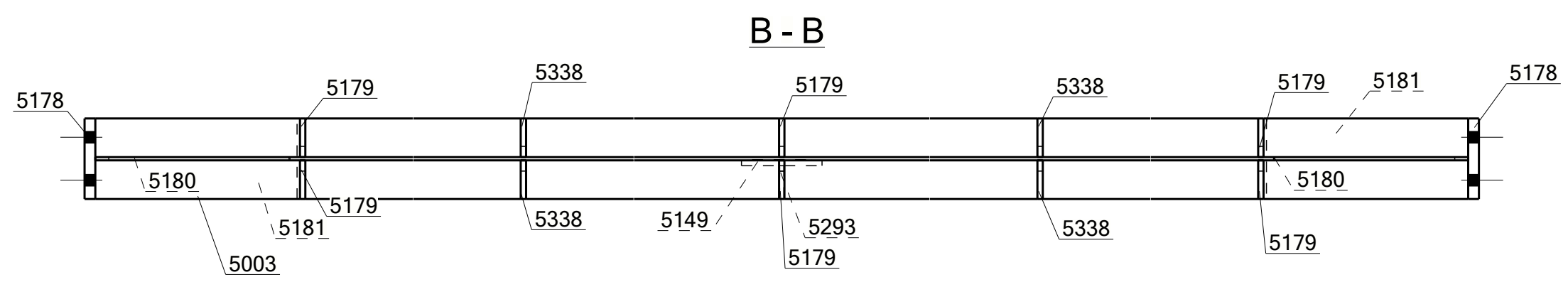
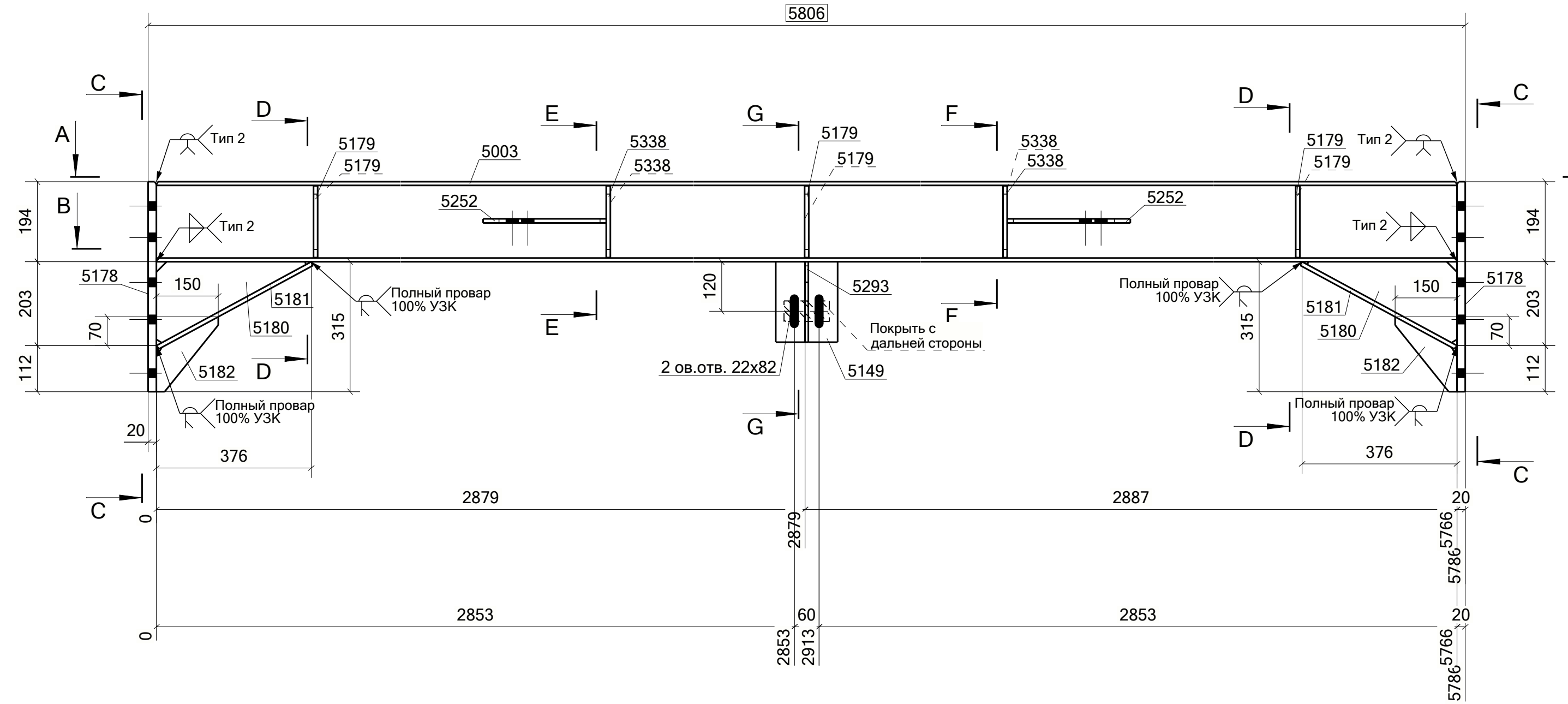
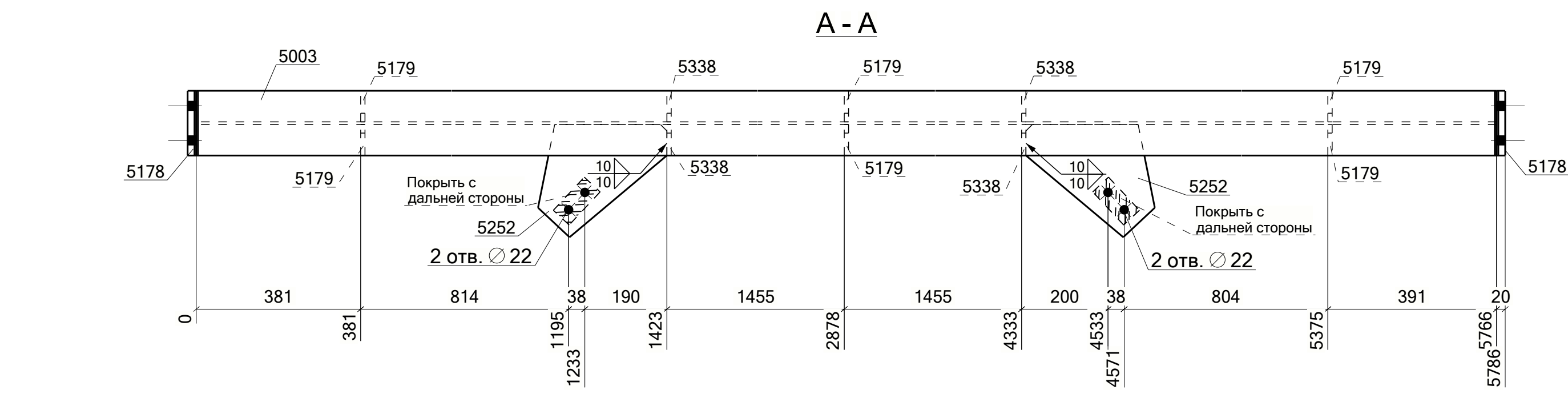
1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
2. Изготовление вестей по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку вестей по ГОСТ 14771-76\*.
4. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
5. Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
6. Стыковые и тавровые соединения 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.
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 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. 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 semi-automatic 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 "z".
15. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
16. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработчик Drawn	Проверенный Checked	Утвержденный Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Назначение выпуска Purpose for issue PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK Stage Sheet No DD 4 1 of 1 Total Sheets 1					
AGCC.287 AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0004			Beam B-1004 C3/CA Rev. 0 CA9691		
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0004		
<b>Амурский газохимический комплекс (ГХК)</b>					
Name Наименование: LLC SPb-Giproshakt Project Code Код проекта: Tag No. Номер документа/Document No. Номер ревизии: 0			Разработчик/Original: Златогорский П.И. Проверенный/Checked: Абрамов А.С. Руководитель проекта/Head of project: Волков Д.А. Руководитель участка/Head of dept.: Дудко Д.В. Руководитель проекта/Project manager: Фалинберг Е.Ф. Дата/Date: 05.08.2021		
Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА			Стадия Stage: Р Лист Sheet No: 4 На 1 л. 1		
Балка B-1004			Формат A1		

Составлено  
 Дата и дата  
 05.08.2021  
 1229878





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1006	5003	1	I 20Ш1	5766	176.571	176.571	C345-5	
	5149	1	-10x150	195	2.296	2.296	345-8-09Г2С	
	5178	2	-20x150	509	11.970	23.940	C355-5(Z35) фрез	
	5179	6	-10x72	174	0.952	5.712	345-8-09Г2С	
	5180	2	-6x196	362	1.777	3.554	345-8-09Г2С	
	5181	2	-10x150	427	5.018	10.036	345-8-09Г2С	
	5182	2	-6x73	235	0.496	0.992	345-8-09Г2С	
	5252	2	-10x261	299	3.950	7.900	345-8-09Г2С	
	5293	1	-8x62	195	0.656	0.656	345-8-09Г2С	
	5338	4	-10x72	174	0.952	3.808	345-8-09Г2С	
Масса нап. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							235.465	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1006	1	235.465	235.465
Всего/Total		235.465	235.465

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/Kg
- 20	C355-5(Z35)	23.940
- 6	345-8-09Г2С	4.546
- 8	345-8-09Г2С	0.656
- 10	345-8-09Г2С	29.752
I 20Ш1	C345-5	176.571
Всего/Total		235.465

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 Ассембли полностью окрашенная с ЛКП Сборка полностью окрашенная с ЛКП	Спецификация системы ЛКП применять по таблице А документа AMUR-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 colour - RAL 9006
Области АК/ОЗ/ОЗ окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечания по каждому чертежу отразившей марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-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	7.05
▨ - цинконаполненное 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 "AE" объекта.
2. Изготовление вестей по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку вестей по ГОСТ 14771-76\*.
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 округлить 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.
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 выполнить УЗД 100%, кроме оговоренных.

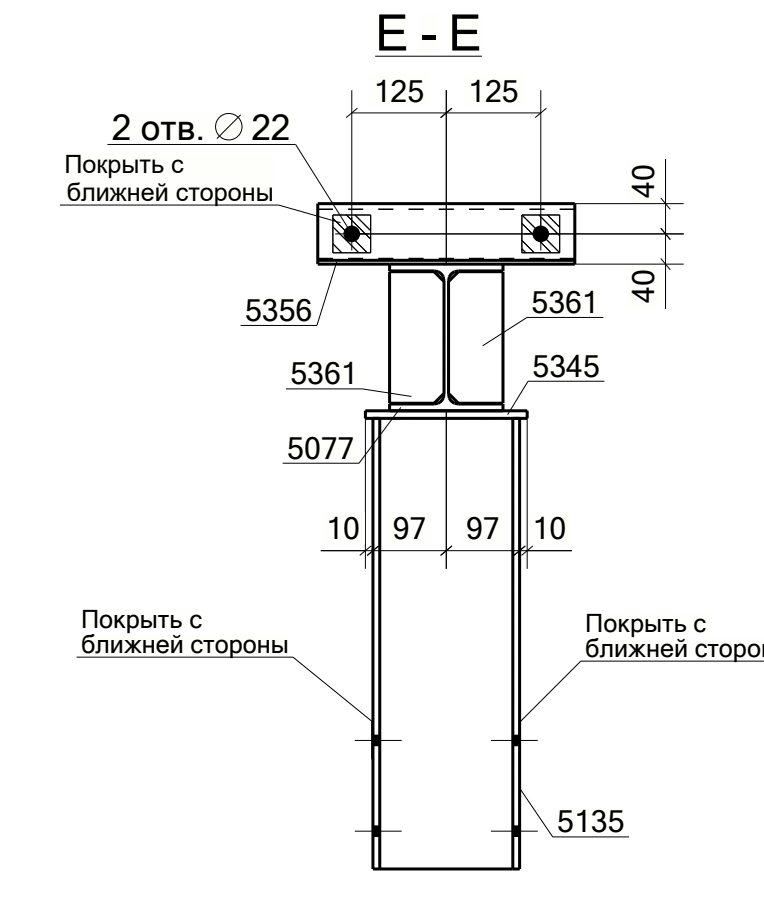
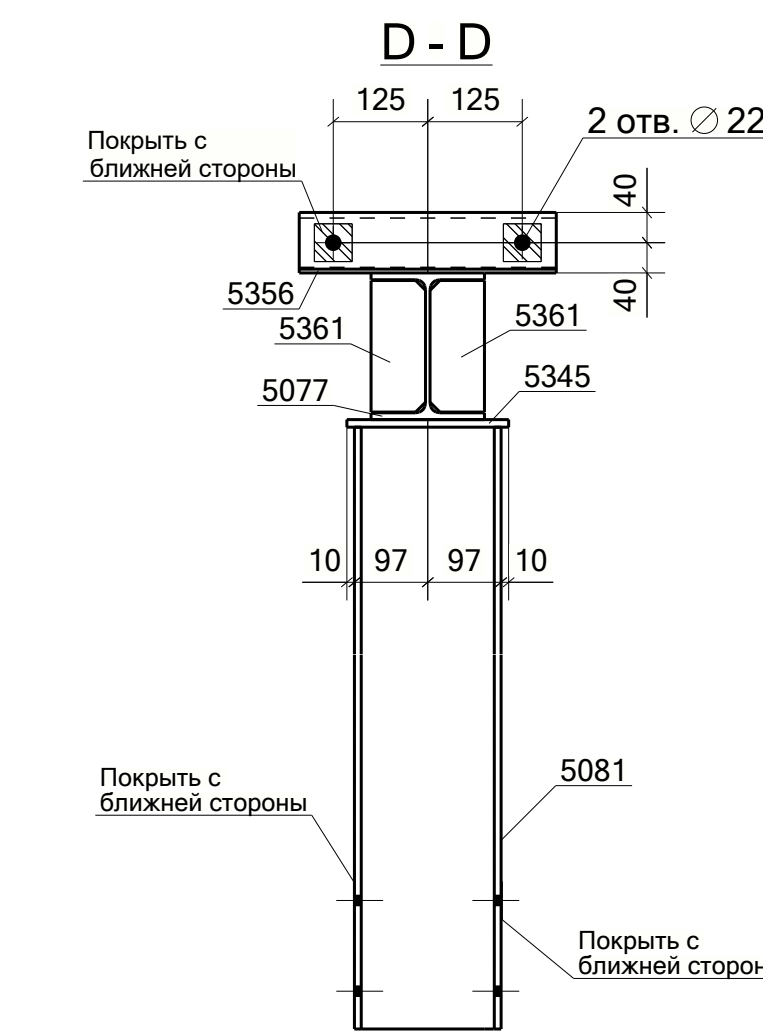
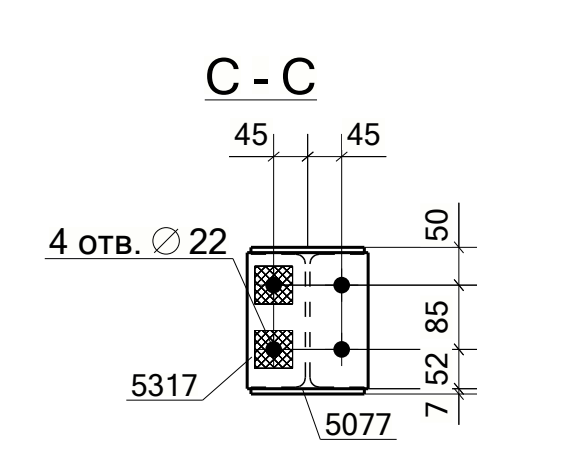
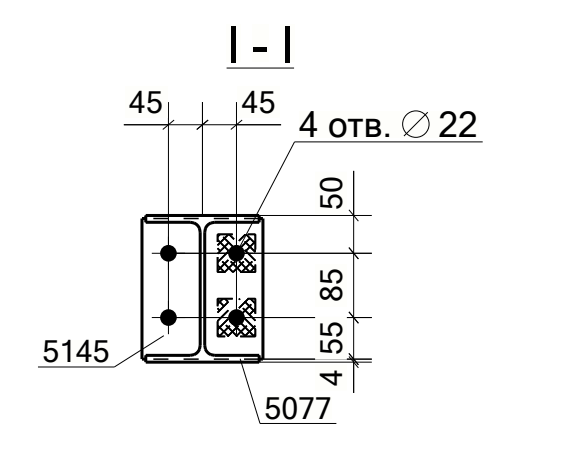
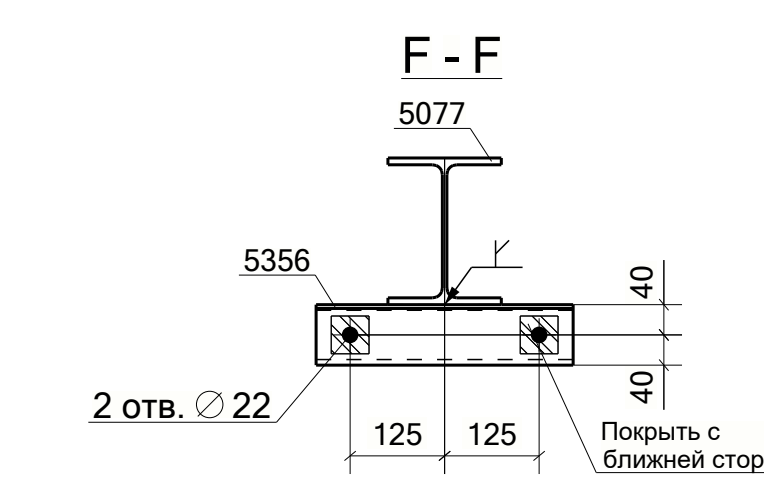
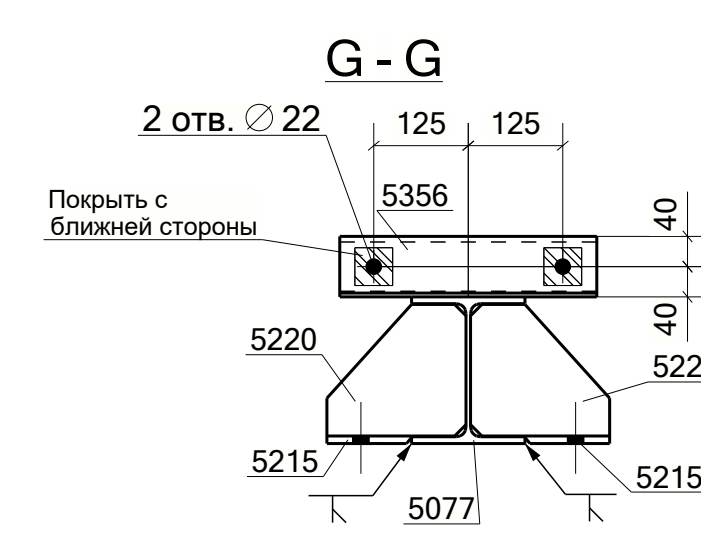
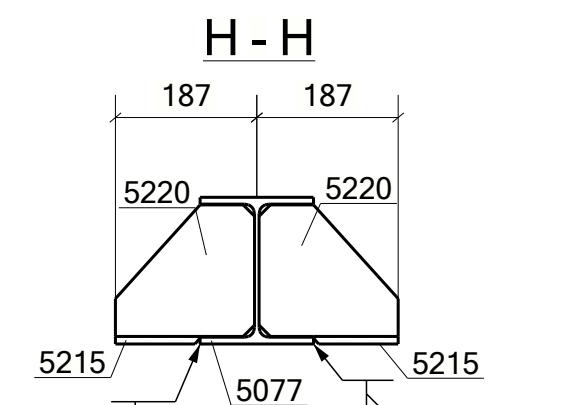
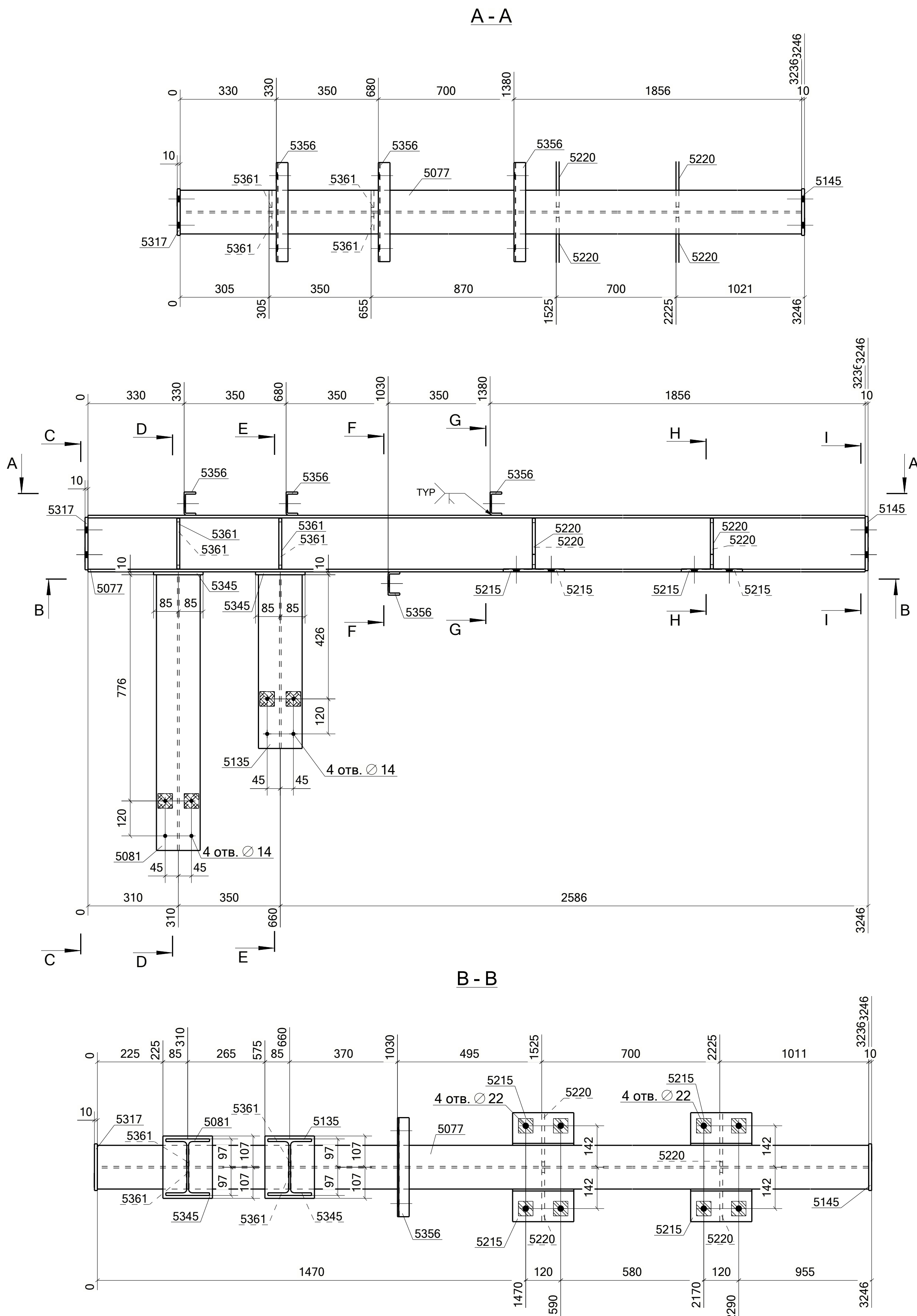
1. This drawing is to be viewed together with the reference set of drawings "AE" of the object.
2. Manufacturing lead according to GOST 23118-2012, SP 53-101-98.
3. Welding should be carried out in accordance with GOST 14771-76\*.
4. Category of welded joints 2, type 5, except specified.
5. Material 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.
13. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
14. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
15. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
		PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK		Stage DD	Sheet No 6
		Amur gas Chemical Complex (GCC)		C3/CA CA9691	Rev. 0
		AGCC.287	AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0006		
		Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0006
					Амурский газохимический комплекс (ГХК)
					Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА
					Стадия P
					Лист 6
					Листов 1
					На 1 л.
					Балка В-1006
					AGXK
					НИТИПАЗ









Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Det. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1025	5077	1	∟ 20Ш1	3236	99.080	99.080	C345-5	
	5081	1	∟ 20Ш1	946	28.969	28.969	C345-5	
	5135	1	∟ 20Ш1	596	18.251	18.251	C345-5	
	5145	1	— 10x160	186	2.336	2.336	C355-5(Z15)	
	5215	4	— 10x112	210	1.802	7.208	C355-5(Z15)	
	5220	4	— 10x174	184	1.950	7.800	345-8-09Г2С	
	5317	1	— 10x160	180	2.261	2.261	C355-5(Z15)	
	5345	2	— 10x170	214	2.856	5.712	C355-5(Z15)	
	5356	4	∟ 8П	340	2.397	9.588	C345-5	
	5361	4	— 10x72	174	0.970	3.880	345-8-09Г2С	
Масса нап. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг						185.085		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1025	1	185.085	185.085
Всего/Total		185.085	185.085

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/Kg
∟ 8П	C345-5	9.588
— 10	345-8-09Г2С	11.680
— 10	C355-5(Z15)	17.517
∟ 20Ш1	C345-5	146.300
Всего/Total		185.085

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 окрашена с ЛКП	Спецификация системы ЛКП принята 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 colour - RAL 9006
Области АК/ГОЗ окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечаниям к каждому чертежу отгрузочной 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	5.79
□ - цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.17
■ - 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\*.
4. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
5. Категория соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
6. Категория соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
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.
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.

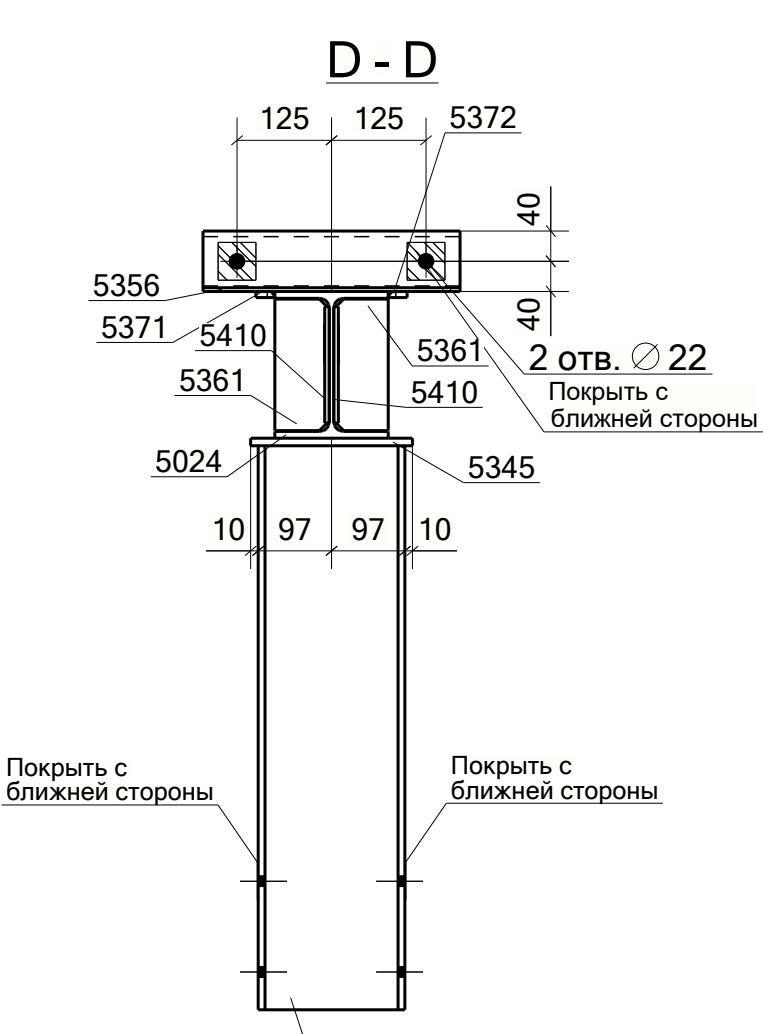
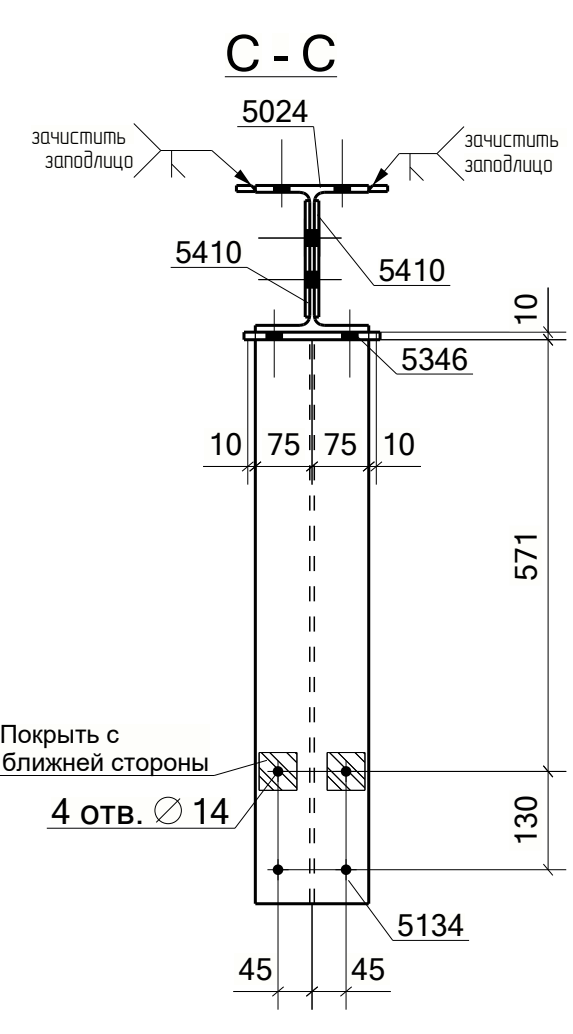
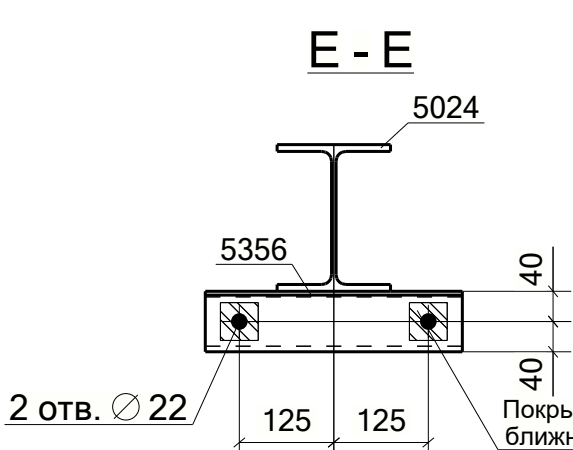
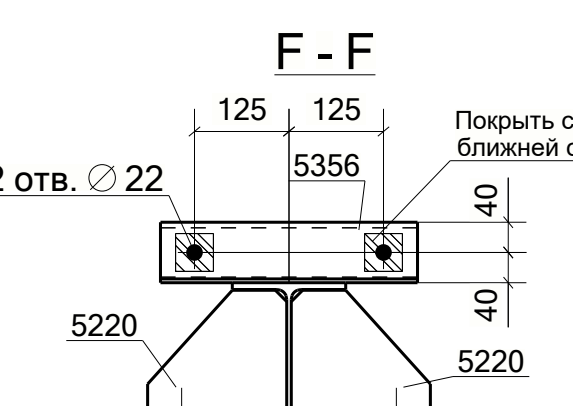
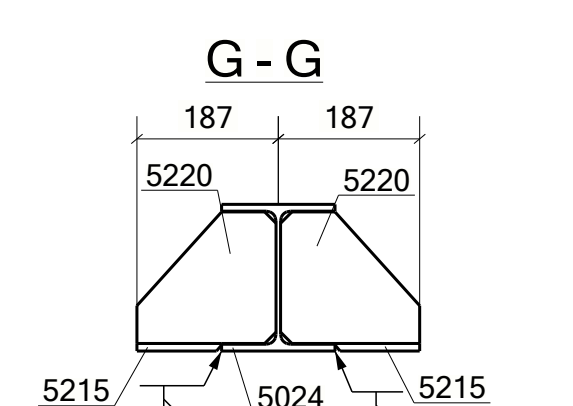
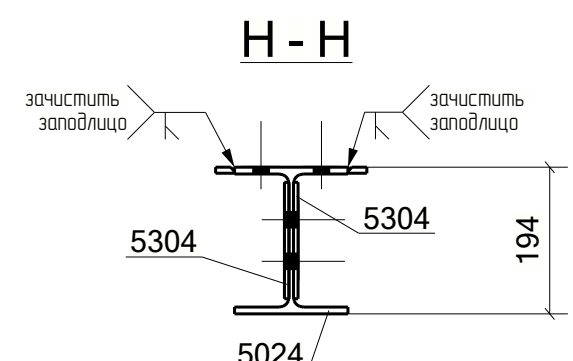
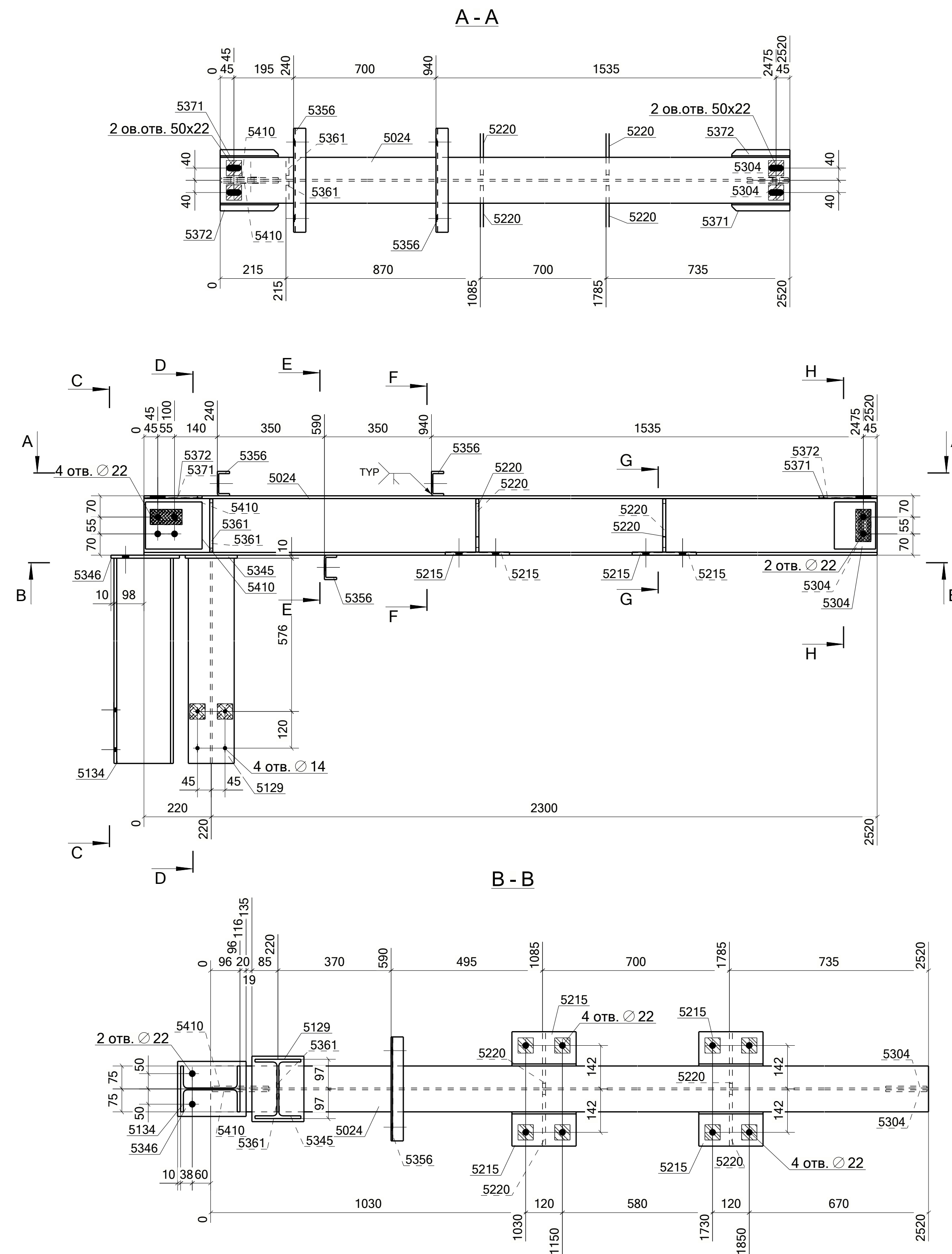
1. This drawing is to be viewed together with the reference set of drawings "AE" of the object.
2. Manufacturing lead according to GOST 23118-2012, SP 53-101-98.
3. Welding should be carried out in accordance with GOST 14771-76\*.
4. Category of welded joints 2, type 5, except specified.
5. Material 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.
13. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
14. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "2".
15. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработчик Drawn	Проверенный Checked	Утвержденный Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалимберг Е.Ф.
Rev.	Date	Purpose for issue	Drawn	Checked	Approved
AGCC.287	AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0025	PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Amur gas Chemical Complex (GCC)	Stage DD Sheet No 25 of 1	Total Sheets 1
Refer to protection notice ISO 16016.	Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.	AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0025		C3/CA CA9691	Rev. 0
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Name	LLC SPb-Giproshakht	Разработчик/Designed by: Златогорский П.И.	Проверенный/Checked by: Абрамов А.С.	Дата/Date: 05.08.2021	
Project Code		Гл. констр./Chief constr.: Валков Д.А.	И. контр./Comp. assess.: Аудио Д.В.	Дата/Date: 05.08.2021	
Tag No.		И. контр./Comp. assess.: Фалимберг Е.Ф.	Дата/Date: 05.08.2021		
Doc. No.		И. контр./Comp. assess.: Фалимберг Е.Ф.	Дата/Date: 05.08.2021		
Doc. Rev.		И. контр./Comp. assess.: Фалимберг Е.Ф.	Дата/Date: 05.08.2021		
Doc. Rev.	0	И. контр./Comp. assess.: Фалимберг Е.Ф.	Дата/Date: 05.08.2021		









Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Det. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1027	5024	1	I 20Ш1	2520	77.170	77.170	C345-5	
	5129	1	I 20Ш1	746	22.845	22.845	C345-5	
	5134	1	I 20Ш1	746	22.845	22.845	C345-5	
	5215	4	-10x112	210	1.802	7.208	C355-5(Z15)	
	5220	4	-10x174	184	1.950	7.800	345-8-09Г2С	
	5304	2	-6x135	154	0.979	1.958	345-8-09Г2С	
	5345	1	-10x170	214	2.856	2.856	C355-5(Z15)	
	5346	1	-10x180	224	3.165	3.165	C355-5(Z15)	
	5356	3	□ 8П	340	2.397	7.191	C345-5	
	5361	2	-10x72	174	0.970	1.940	345-8-09Г2С	
	5371	2	-8x25	190	0.269	0.538	345-8-09Г2С	
	5372	2	-8x25	190	0.269	0.538	345-8-09Г2С	
	5410	2	-6x154	185	1.342	2.684	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							158.738	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1027	1	158.738	158.738
		Всего/Total	158.738

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
- 6	345-8-09Г2С	4.642
- 8	345-8-09Г2С	1.076
□ 8П	C345-5	7.191
- 10	345-8-09Г2С	9.740
- 10	C355-5(Z15)	13.229
I 20Ш1	C345-5	122.860
Всего/Total		158.738

Система покраски / Painting system	
Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛКП №1.1.1.2 Paint system N°1.1.1.2 Ассембли полностью покрашена с ЛКП Сборка полностью покрашена с ЛКП	Спецификацию системы ЛКП принять по таблице А документа AMUR-9000-555-0006 Цвет окраски - RAL 9006 Paint colour - RAL 9006 Спецификацию системы ЛКП принять по таблице А документа AMUR-9000-555-0006 Спецификация системы покраски должна быть принята по таблице А документа AMUR-9000-555-0006 Description 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	5.01
■	цинкнаполненное покрытие	0.17
(На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)		
▨	с двух сторон	
▩	с одной стороны	

**Технические требования/ Technical requirements**

1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
2. Изготовление вестри по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку вестри 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 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.
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.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработчик Drawn	Проверенный Checked	Утвержденный Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Amur gas Chemical Complex (GCC) PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK			Stage	Sheet No	Total Sheets
AGCC.287			DD	27	1
Beam B-1027			C3/CA	Rev.	0
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0027		
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА			Стадия	Лист	Листов
Balka B-1027			P	27	1
LLC SPb-Giproshakht Разработчик/Author: Златогорский П.И. Проверенный/Checked: Абрамов А.С. Руководитель проекта/Head of project: Волков Д.А. Руководитель отдела/Head of dept.: Дудко Д.В. Руководитель отдела/Head of dept.: Фалинберг Е.Ф. Руководитель проекта/Project manager: Фалинберг Е.Ф.			Балка B-1027 АГСК НИИТАЗ		

Составлено: 05.08.2021  
Взам. Инв. №: 1229878  
Дата и дата: 05.08.2021  
Инв. №: 1229878

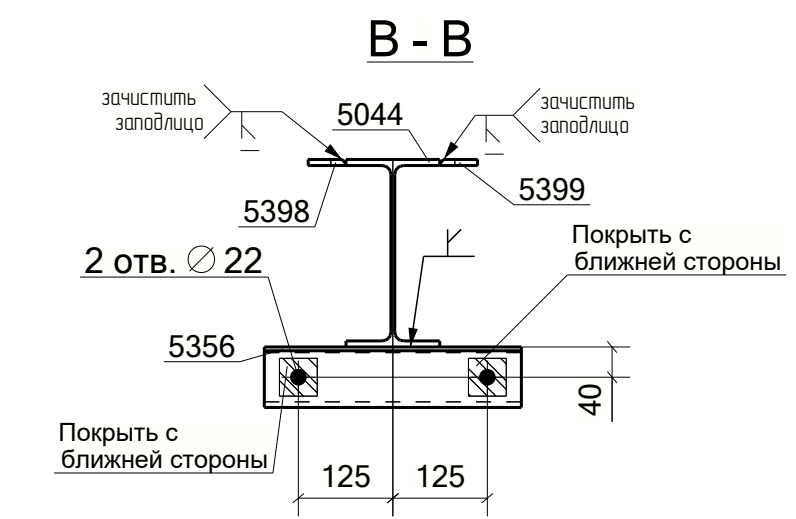
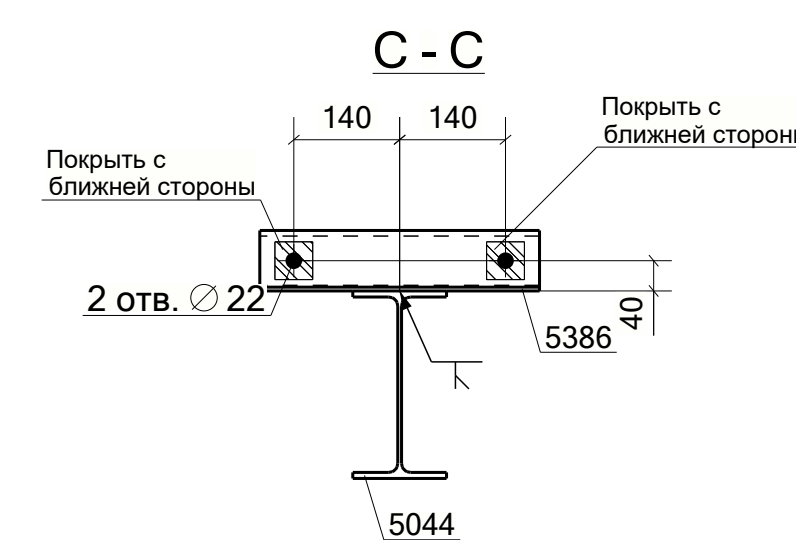
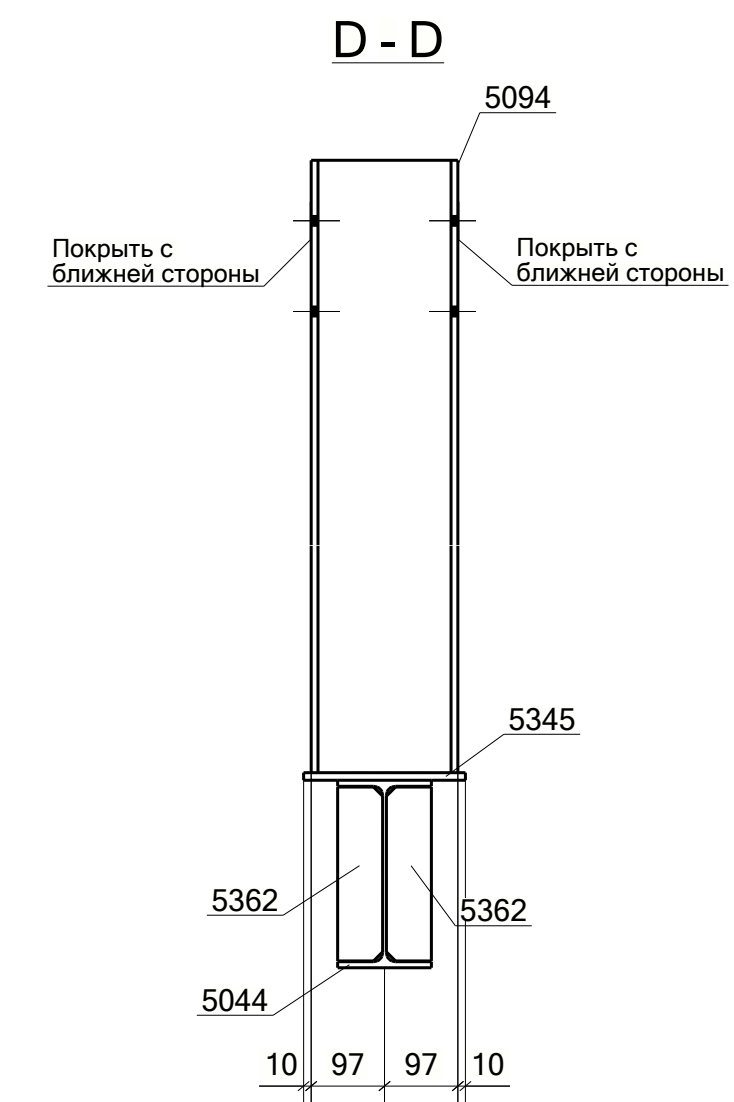
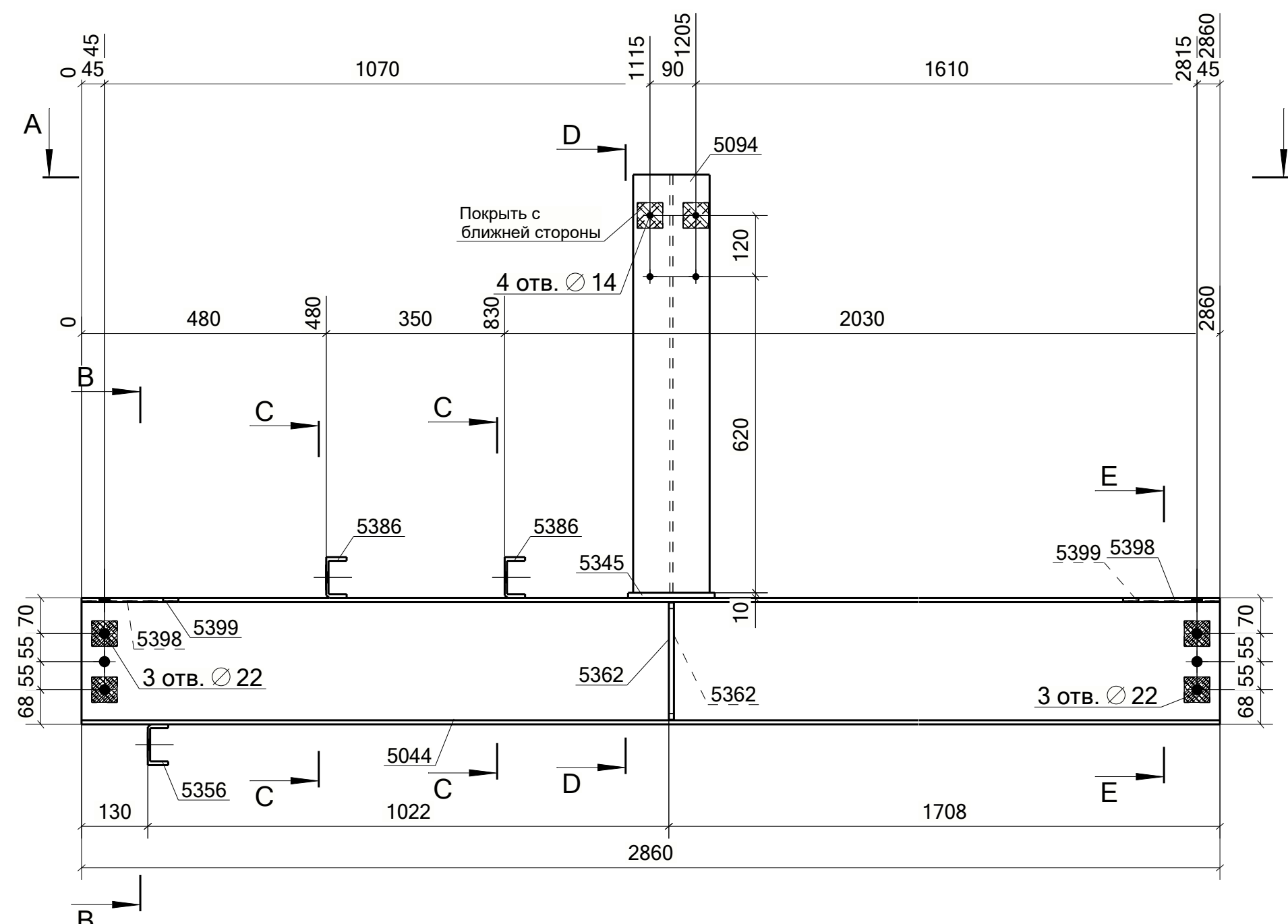
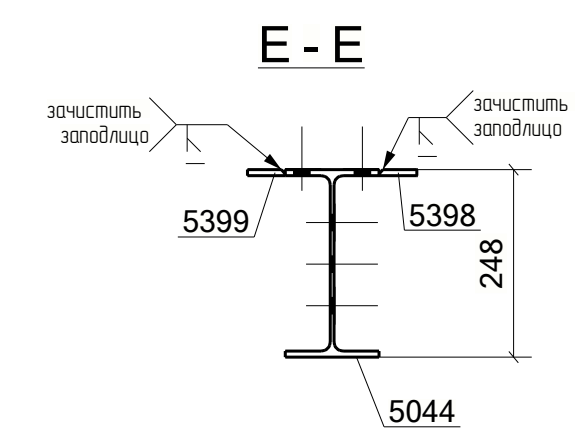
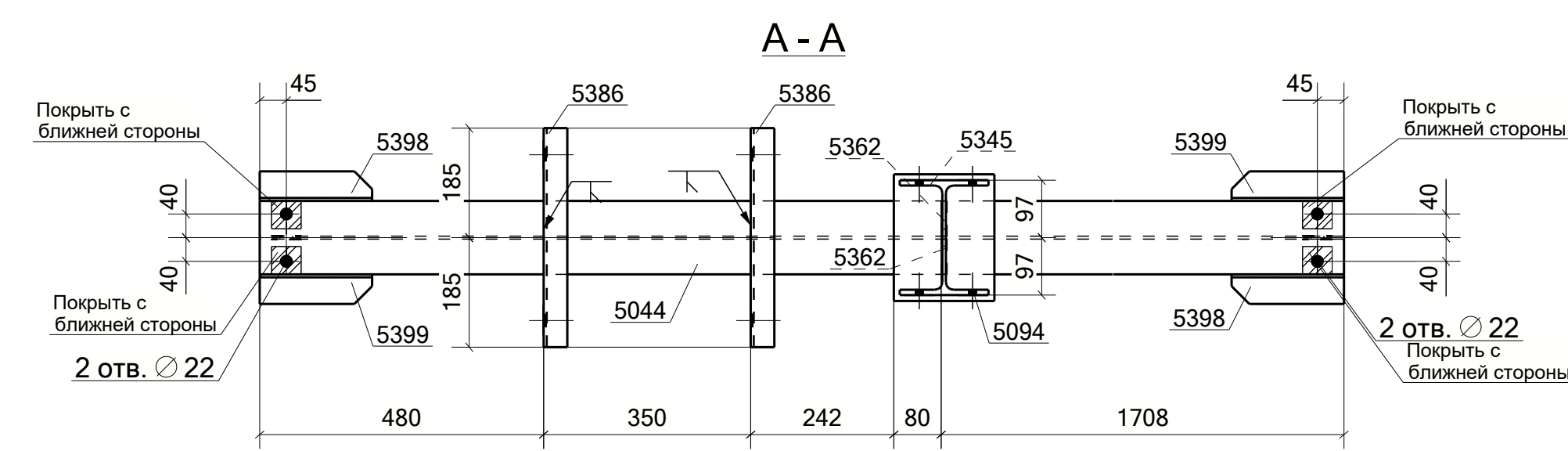


Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1033	5044	1	I 25Б1	2860	73.370	73.370	C345-5	
	5094	1	I 20Ш1	820	25.111	25.111	C345-5	
	5345	1	-10x170	214	2.856	2.856	C355-5(215)	
	5356	1	□ 8П	340	2.397	2.397	C345-5	
	5362	2	-10x60	230	1.063	2.126	345-8-09Г2С	
	5386	2	□ 8П	370	2.608	5.216	C345-5	
	5398	2	-8x50	190	0.546	1.092	345-8-09Г2С	
5399	2	-8x50	190	0.546	1.092	345-8-09Г2С		
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							113.260	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1033	1	113.260	113.260
Всего/Total		113.260	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
- 8	345-8-09Г2С	2.184
□ 8П	C345-5	7.613
- 10	345-8-09Г2С	2.126
- 10Ш1	C355-5(215)	2.856
I 20Ш1	C345-5	25.111
I 25Б1	C345-5	73.370
Всего/Total		113.260

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 Ассембли полностью покрашена с ЛПТ 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. Paint colour - RAL 9006	Спецификацию системы ЛПТ принять по таблице А документа AMUR-9000-555-0006 Цвет покраски - RAL 9006 Specification of paint system should be adopted according to table A of the document AMUR-9000-555-0006 Paint colour - RAL 9006
Области АКЗ/З образцы конструкций покрасить по монтажным схемам и замечаниям по каждому элементу стальной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-555-0006.	
□ - основное покрытие	4.08
- цинконаполненное покрытие	0.11
(На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	
▨ - с двух сторон	
▩ - с одной стороны	



**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. 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 выводящих планок (в чертеже не показаны), выводящие 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.
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 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. 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.
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. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
15. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "2".
16. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
17. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
<b>Северсталь</b> <b>Гипрошахт</b> Amur gas Chemical Complex (GCC)			PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK		
AGCC.287			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0033		
Refer to protection notice ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0033		
Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			Амурский газохимический комплекс (ГХК)		
Name: LLC SPb-Giproshakht Project Code: 1229878 Tag No.: 05.08.2021			Stage: Стадия Sheet No: 33 Total Sheets: 1		
Name: Amur gas Chemical Complex (GCC) Project Code: AGCC.287 Tag No.: 05.08.2021			Stage: Р Sheet No: 1 of 1 Total Sheets: 1		
Name: Балка В-1033 Project Code: AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0033_0_ER.dwg			Stage: Лист Sheet No: 33 Total Sheets: 1		

Составлено	
Взам. Инв. №	1229878
Дата и дата	05.08.2021
Инв. №	1229878



Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1034	5044	1	I 25Б1	2860	73.370	73.370	C345-5	
	5110	1	I 20Ш1	690	21.130	21.130	C345-5	
	5200	2	-8x50	190	0.546	1.092	345-8-09Г2С	
	5201	2	-8x50	190	0.546	1.092	345-8-09Г2С	
	5345	1	-10x170	214	2.856	2.856	C355-5(Z15)	
	5356	1	C 8П	340	2.397	2.397	C345-5	
	5362	2	-10x60	230	1.063	2.126	345-8-09Г2С	
	5386	2	C 8П	370	2.608	5.216	C345-5	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							109.279	

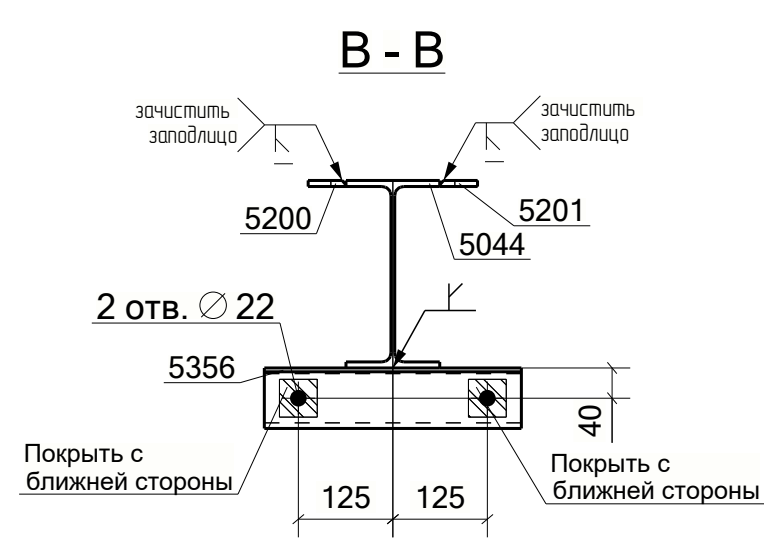
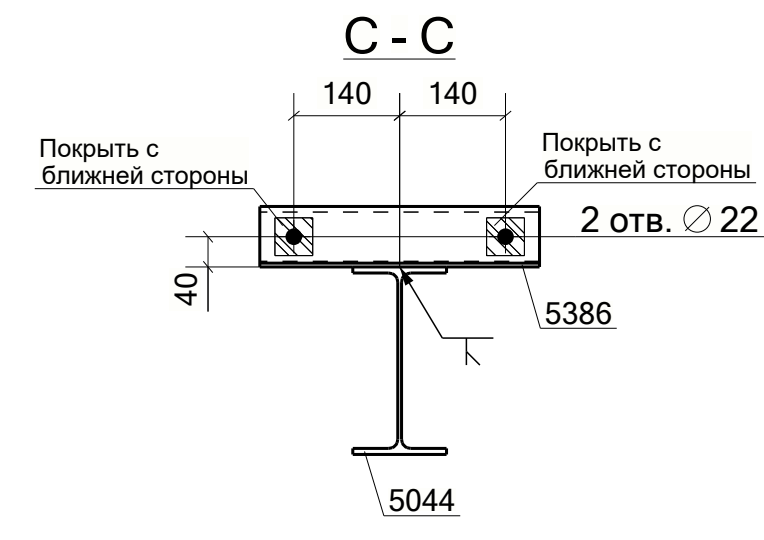
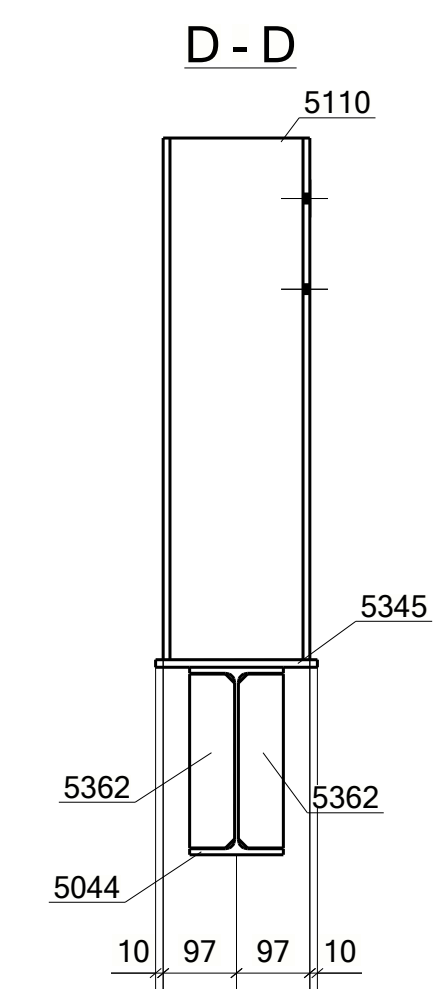
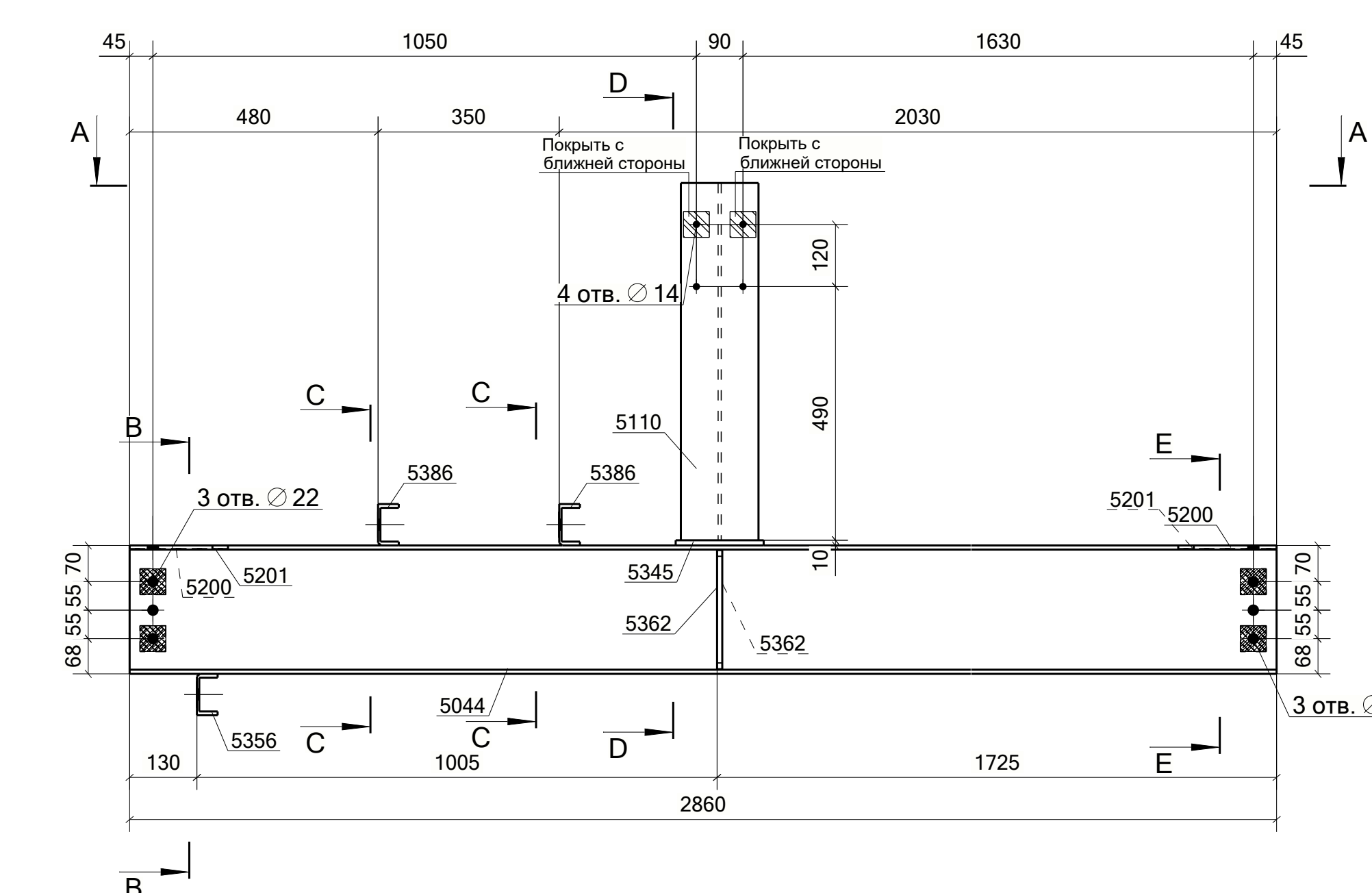
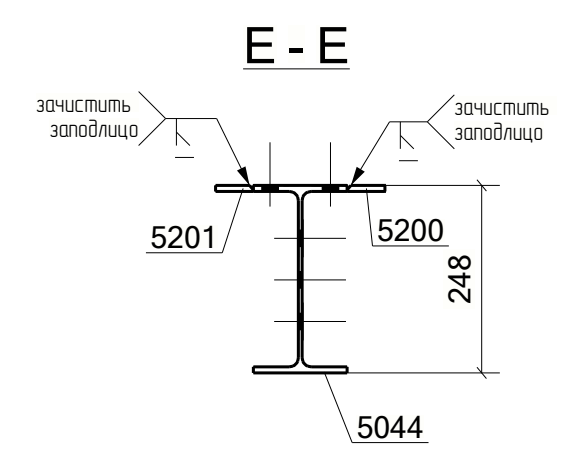
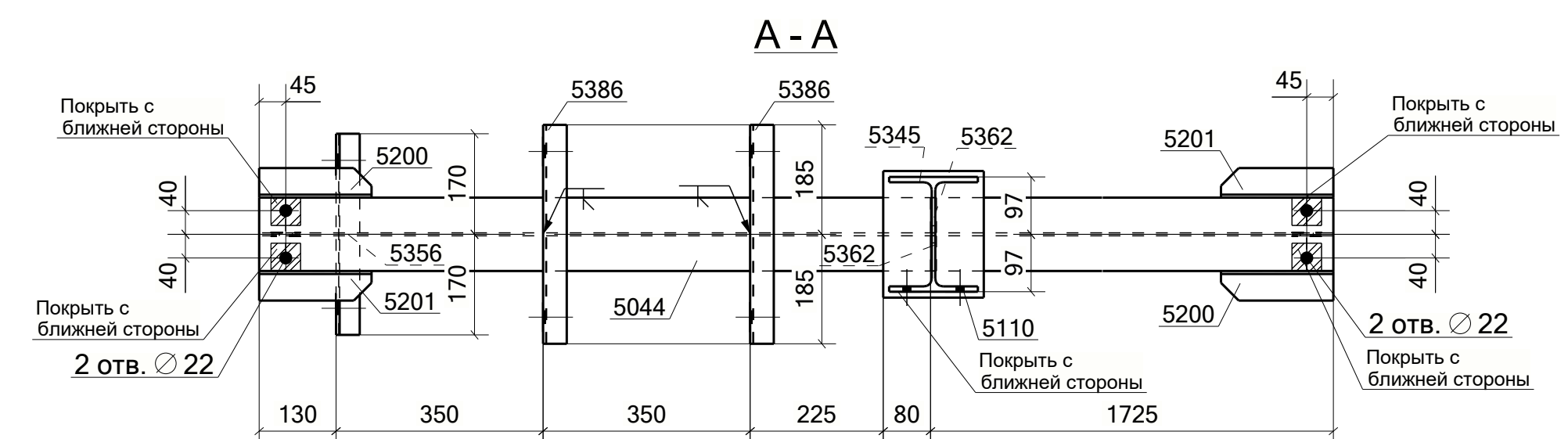
Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1034	1	109.279	109.279
Всего/Total		109.279	109.279

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
- 8	345-8-09Г2С	2.184
C 8П	C345-5	7.613
- 10	345-8-09Г2С	2.126
- 10Ш	C355-5(Z15)	2.856
I 20Ш1	C345-5	21.130
I 25Б1	C345-5	73.370
Всего/Total		109.279

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 Ассембли полностью покрашена с ЛПТ 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. Paint colour - RAL 9006	Спецификацию системы ЛПТ принять по таблице А документа AMUR-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 colour - RAL 9006

Области АКЗГОЗ образцы конструкций покрасить по монтажным схемам и замечаниям по каждому чертежу спецификацией марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-555-0006.	
□ - основное покрытие	3.97
▨ - цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.10
▧ - с двух сторон	
▩ - с одной стороны	



Технические требования/ Technical requirements

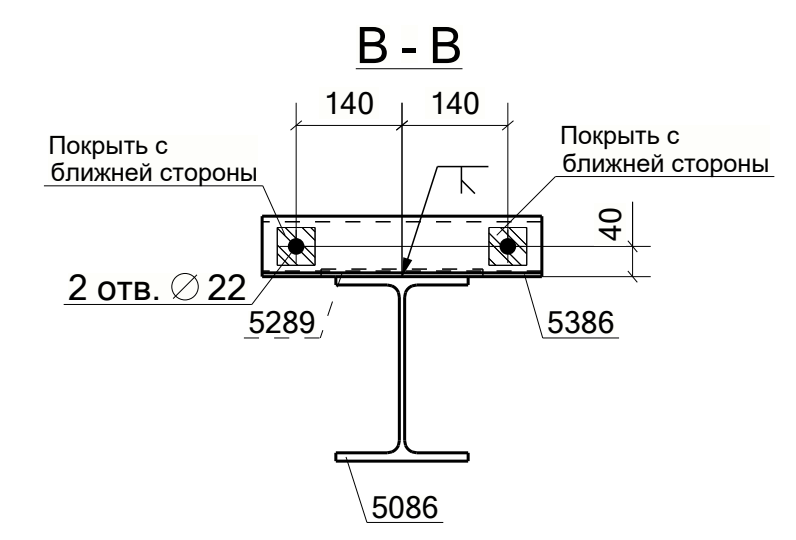
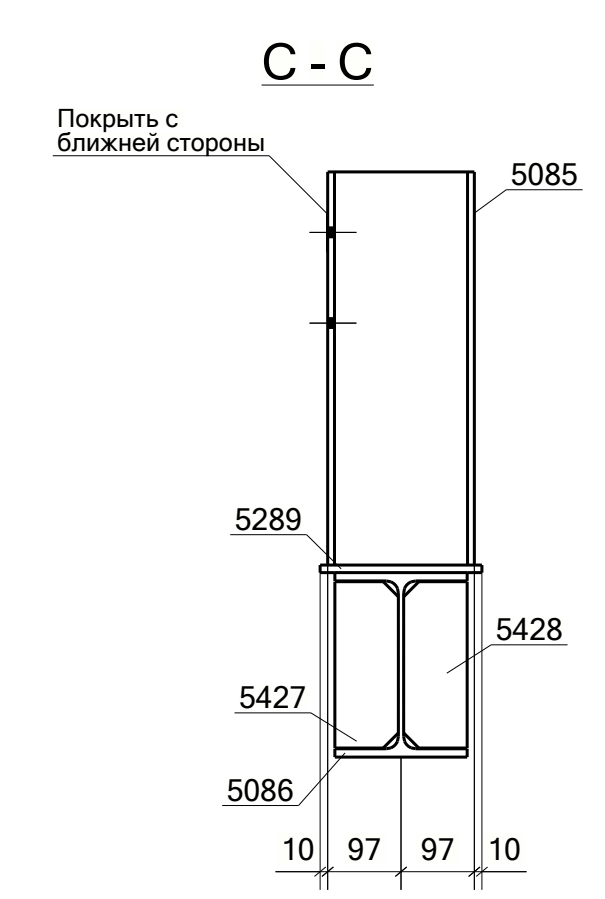
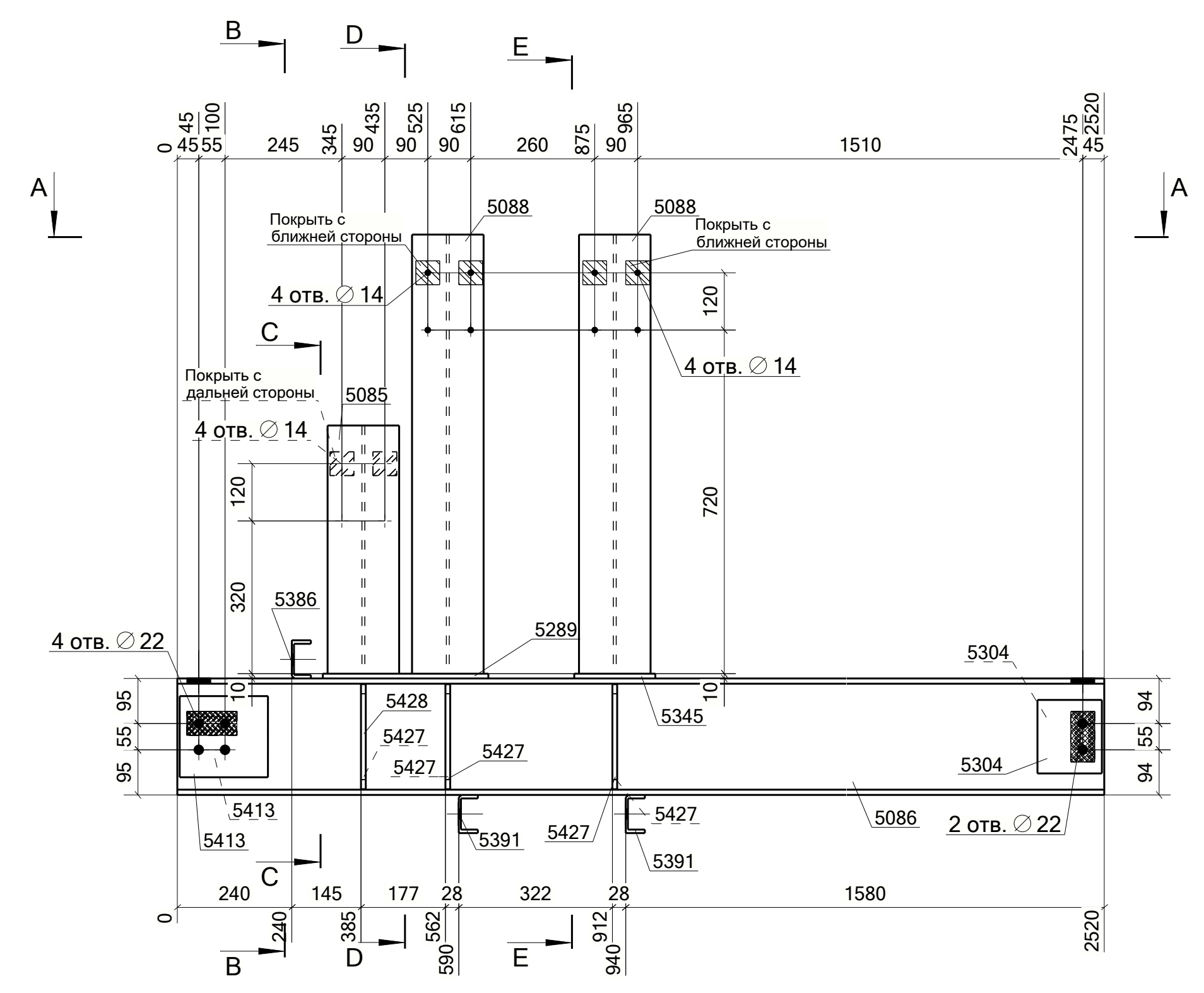
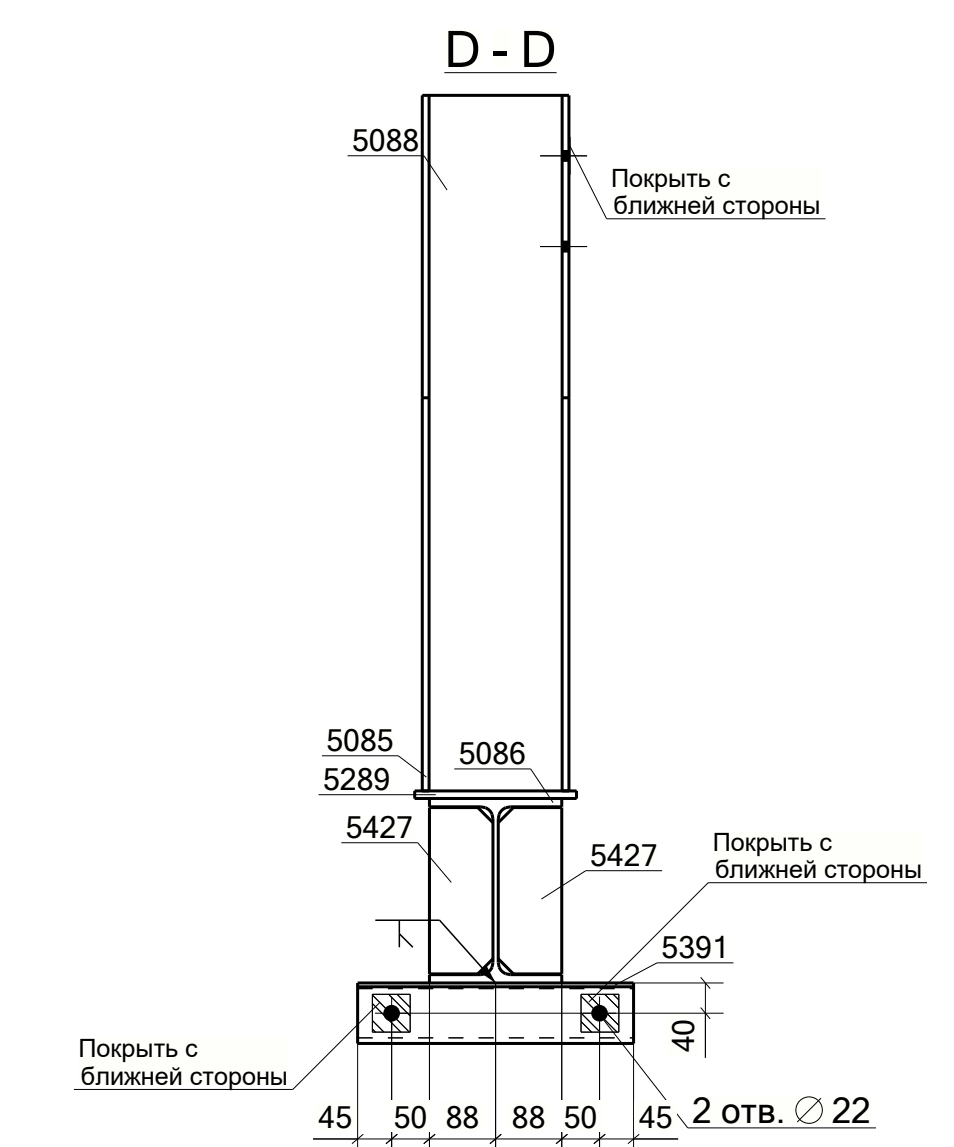
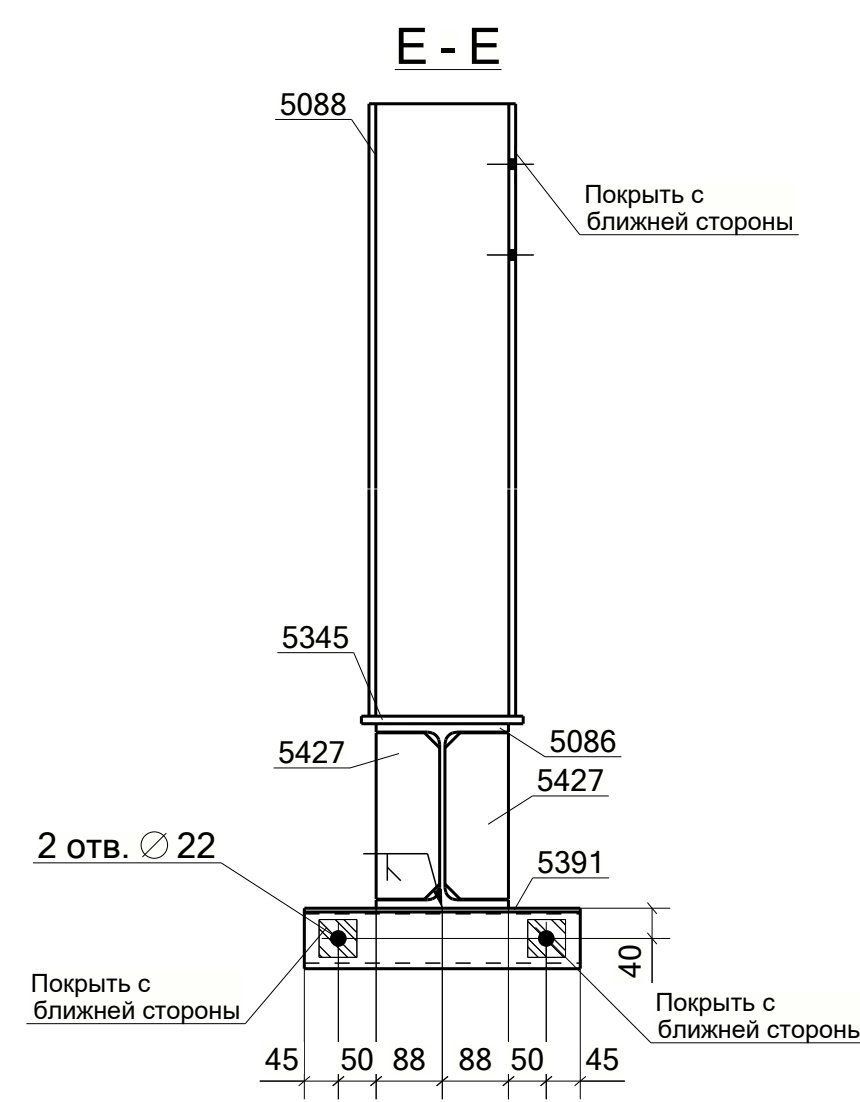
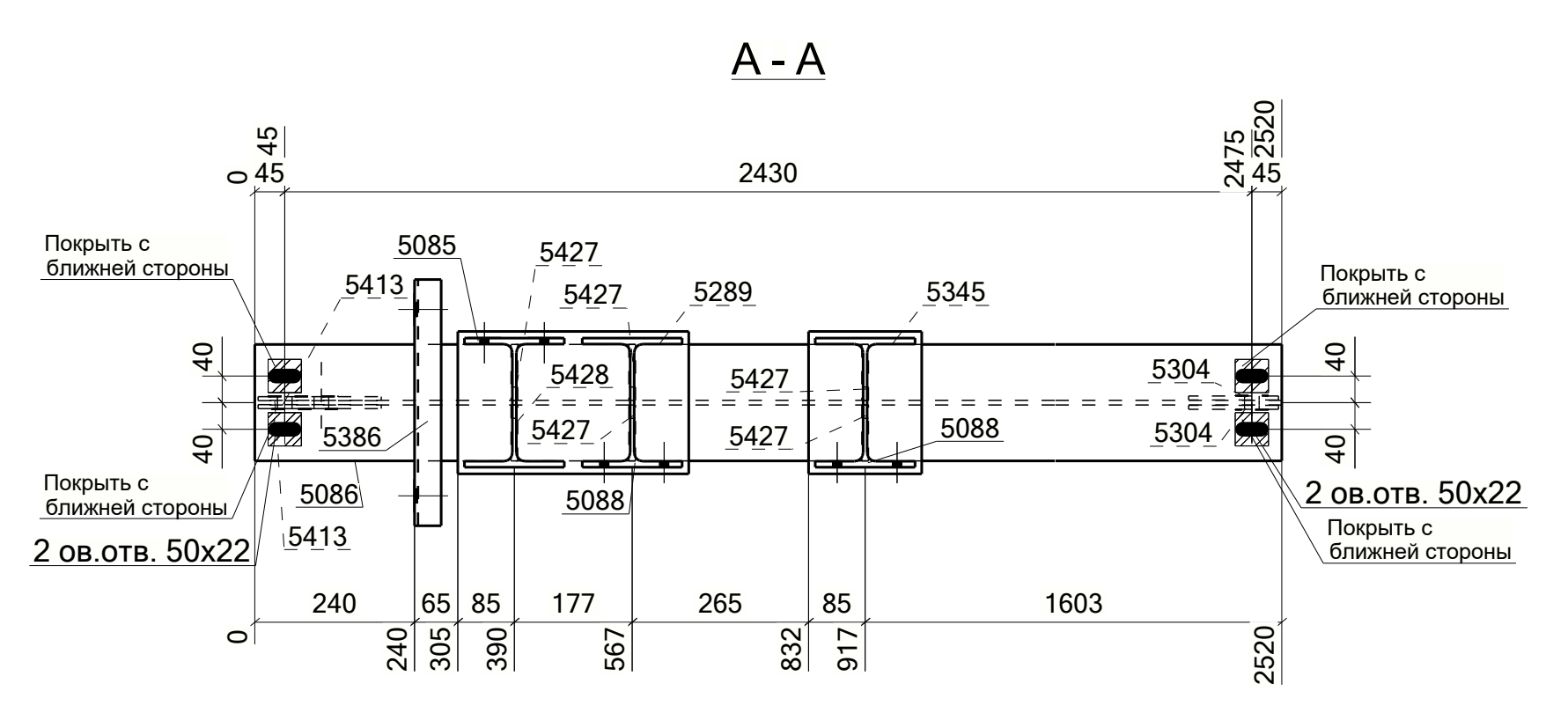
1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
2. Изготовление вестей по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку вести по ГОСТ 14771-76\*.
4. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
5. Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
6. Стыковые и тавровые соединения 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.
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 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. 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.
13. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
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.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Amur gas Chemical Complex (GCC) PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK			Stage	Sheet No	Total Sheets
AGCC.287			DD	34	1
Beam B-1034			C3/CA	Rev.	0
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0034			CA9691		
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА			Стадия	Лист	Листов
Балка B-1034			P	34	1
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0034_0_ER.dwg			Формат	A1	

Составлено	
Взам. Инв. №	1229878
Дата и дата	05.08.2021
Инв. №	1229878





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Det. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1037	5085	1	I 20Ш1	520	15.924	15.924	C345-5	
	5086	1	I 25Ш1	2520	111.254	111.254	C345-5	
	5088	2	I 20Ш1	920	28.173	56.346	C345-5	
	5289	1	-10x214	347	5.829	5.829	C355-5(Z15)	
	5304	2	-6x135	154	0.979	1.958	345-8-09Г2С	
	5345	1	-10x170	214	2.856	2.856	C355-5(Z15)	
	5386	1	□ 8П	370	2.608	2.608	C345-5	
	5391	2	□ 8П	365	2.573	5.146	C345-5	
	5413	2	-6x170	185	1.481	2.962	345-8-09Г2С	
	5427	5	-10x84	220	1.419	7.095	345-8-09Г2С	
5428	1	-10x84	220	1.419	1.419	345-8-09Г2С		
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							213.397	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1037	1	213.397	213.397
Всего/Total		213.397	213.397

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
- 6	345-8-09Г2С	4.920
□ 8П	C345-5	7.754
- 10	345-8-09Г2С	8.514
- 10	C355-5(Z15)	8.685
I 20Ш1	C345-5	72.270
I 25Ш1	C345-5	111.254
Всего/Total		213.397

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 Ассембли полностью окрашена с ЛПТ AMUR-9000-55S-0006	Спецификация системы ЛПТ принята 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/ОЗ окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечаниям по каждому чертежу отработанной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-55S-0006. Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.	
□ - основное покрытие	6.22
■ - шпикополненное покрытие	0.14
(На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	
▨ - с двух сторон	
▩ - с одной стороны	

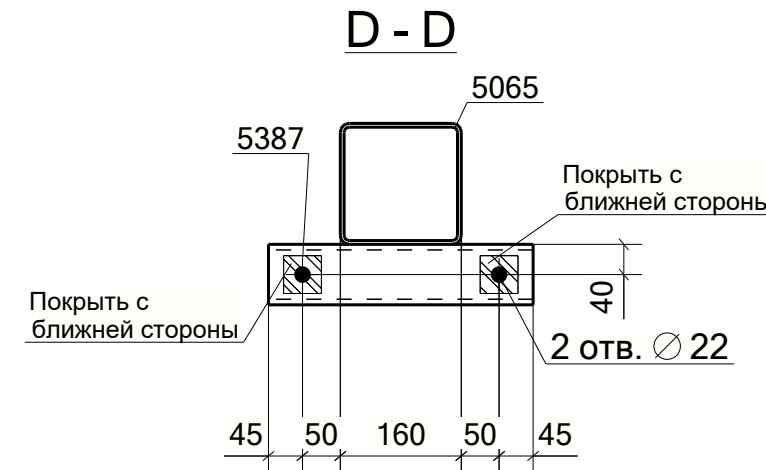
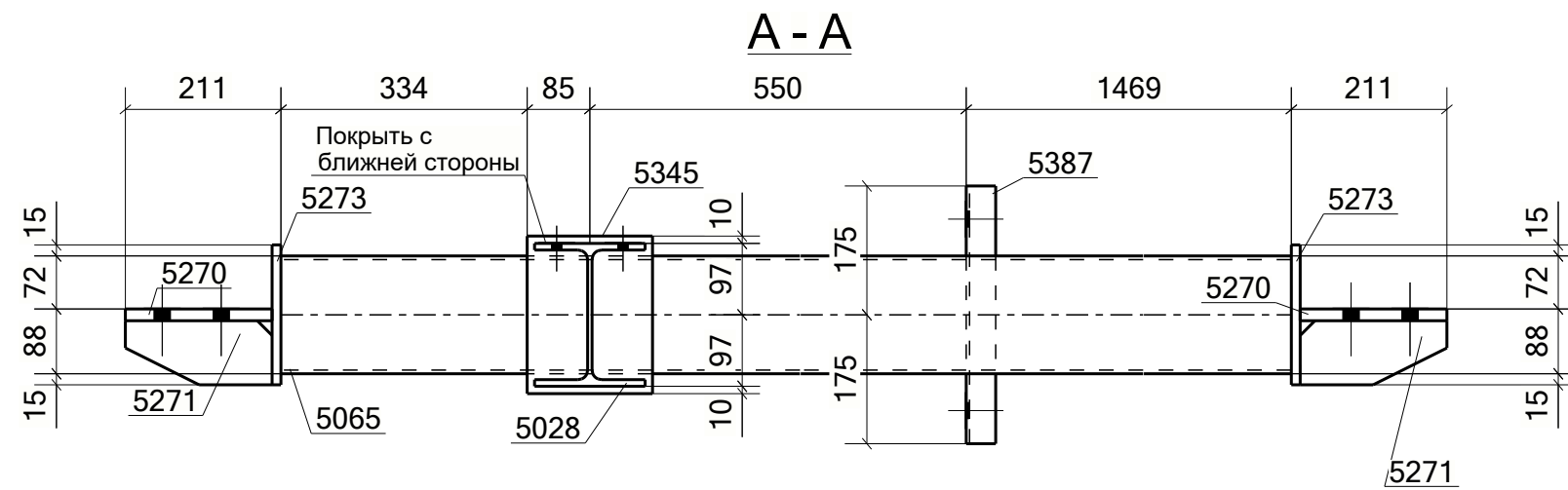
**Технические требования/ Technical requirements**

- Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
- Изготовление вести по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- Сварку вести по ГОСТ 14771-76\*.
- Все детали, кроме оговоренной 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.
- Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
- Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
- Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводных планок (в чертеже не показаны), выводные планки срезать после сварки.
- Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
- Острые кромки скруглить R=2 мм.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде защитных газов.
- Дет. с примечанием Z35 - класс сплошности 0 по ГОСТ 22727-88, группа качества Z35 по ГОСТ 28870-90.
- Примыкание деталей без сварного шва не допускается, кроме оговоренных, с применением материалов согласно табл. Г.2 СП 16.13330.2017.
- Заштрихованные поверхности не красить.
- Положение контура штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
- Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
- Все указанные размеры угловых швов соответствуют величине "z".
- Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
- На швы с полным проваром выполнить УЗД 100%, кроме оговоренных.

- This drawing is to be viewed together with the reference set of drawings "AE" of the object.
- Manufacturing lead according to GOST 23118-2012, SP 53-101-98.
- 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.
- Category of welded joints 2, type 5, except specified.
- Material of structures - according to GOST 27772-2015.
- 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.
- Place the marking at a distance of 500 mm from the edge of the element.
- Round off sharp edges R=2 mm.
- Factory welding is carried out by semiautomatic device in a shielding gas environment.
- Parts with note Z35 - continuity class 0 according to GOST 22727-88, quality group Z35 in accordance with GOST 28870-90.
- Adjoining parts without a welded seam is not allowed, except as agreed, using materials according to table 2 SP 16.13330.2017.
- 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.
- Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
- All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z".
- All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
- Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
AGCC.287		AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0037	PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK		
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			Beam B-1037	Stage DD	Sheet No 37
				C3/CA CA9691	Rev. 0
			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0037		
			Амурский газохимический комплекс (ГХК)		
Name LLC SPb-Giproshakt		Разработчик/Originated by Златогорский П.И.	Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА		
Project Code Код проекта		Гл. констр. Checked Абрамов А.С.	Стадия P	Лист 37	Листов 1
Tag No. Документ No. номер документа		Нач. отд. Head of dept. Волков Д.А.	На 1 л.		
Doc. Rev. Номер ревизии		Н. контр. Compl. assess. Дудко Д.В.			
		Исполн. Исполн. Фалинберг Е.Ф.			
		Администрация Position Фалинберг Е.Ф.			





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, мм	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1040	5028	1	∟ 20Ш1	290	8.881	8.881	C345-5	
	5065	1	□ 160X160X5	2438	58.104	58.104	345-8-09Г2С	
	5270	2	— 16x190	199	4.749	9.498	345-8-09Г2С	
	5271	2	— 16x87	199	1.835	3.670	345-8-09Г2С	
	5273	2	— 12x190	190	3.401	6.802	345-8-09Г2С	
	5345	1	— 10x170	214	2.856	2.856	C355-5(Z15)	
	5387	1	∟ 8П	350	2.467	2.467	C345-5	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg							92.278	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1040	1	92.278	92.278
Всего/Total		92.278	

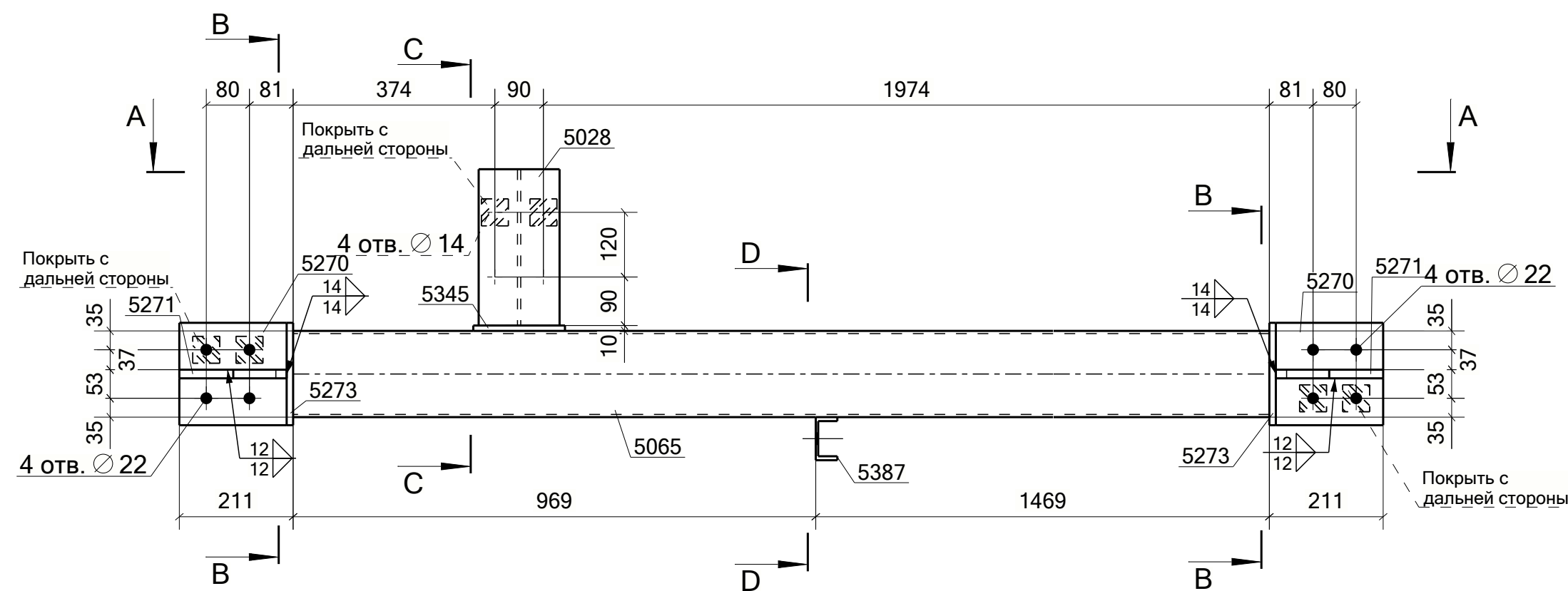
Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
∟ 8П	C345-5	2.467
— 10	C355-5(Z15)	2.856
— 12	345-8-09Г2С	6.802
— 16	345-8-09Г2С	13.168
∟ 20Ш1	C345-5	8.881
□ 160X160X5	345-8-09Г2С	58.104
Всего/Total		92.278

Система покраски / Painting system

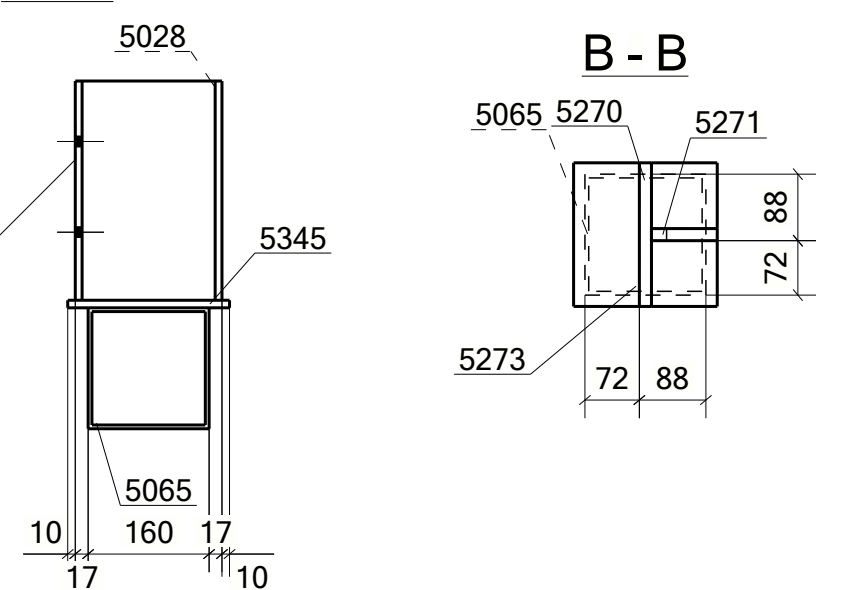
Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛКП №1.1, 1.2 Paint system №1.1, 1.2 Сборка полностью покрашенная с ЛКП	Спецификацию системы ЛКП принять по таблице А документа AMUR-9000-55S-0006 Цвет окраски - RAL 9006 Specification of paint system should 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.  
Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

□ - основное покрытие	2.42
□ - цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.04
▨ - с двух сторон	
▩ - с одной стороны	



C - C



B - B

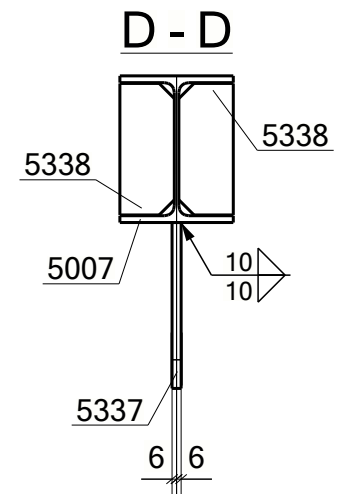
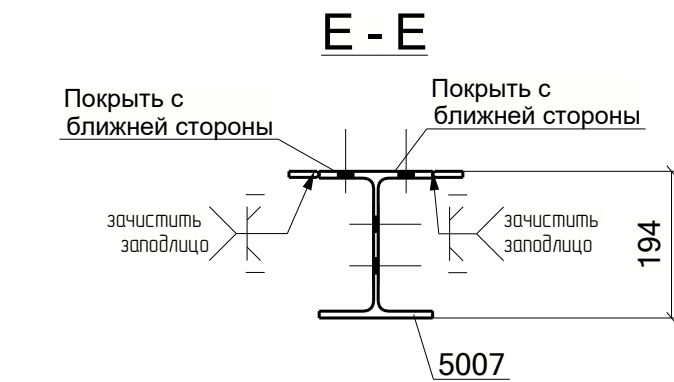
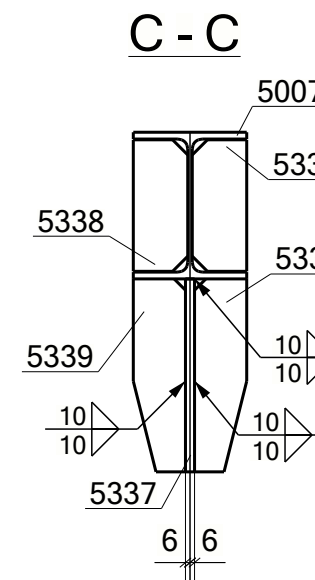
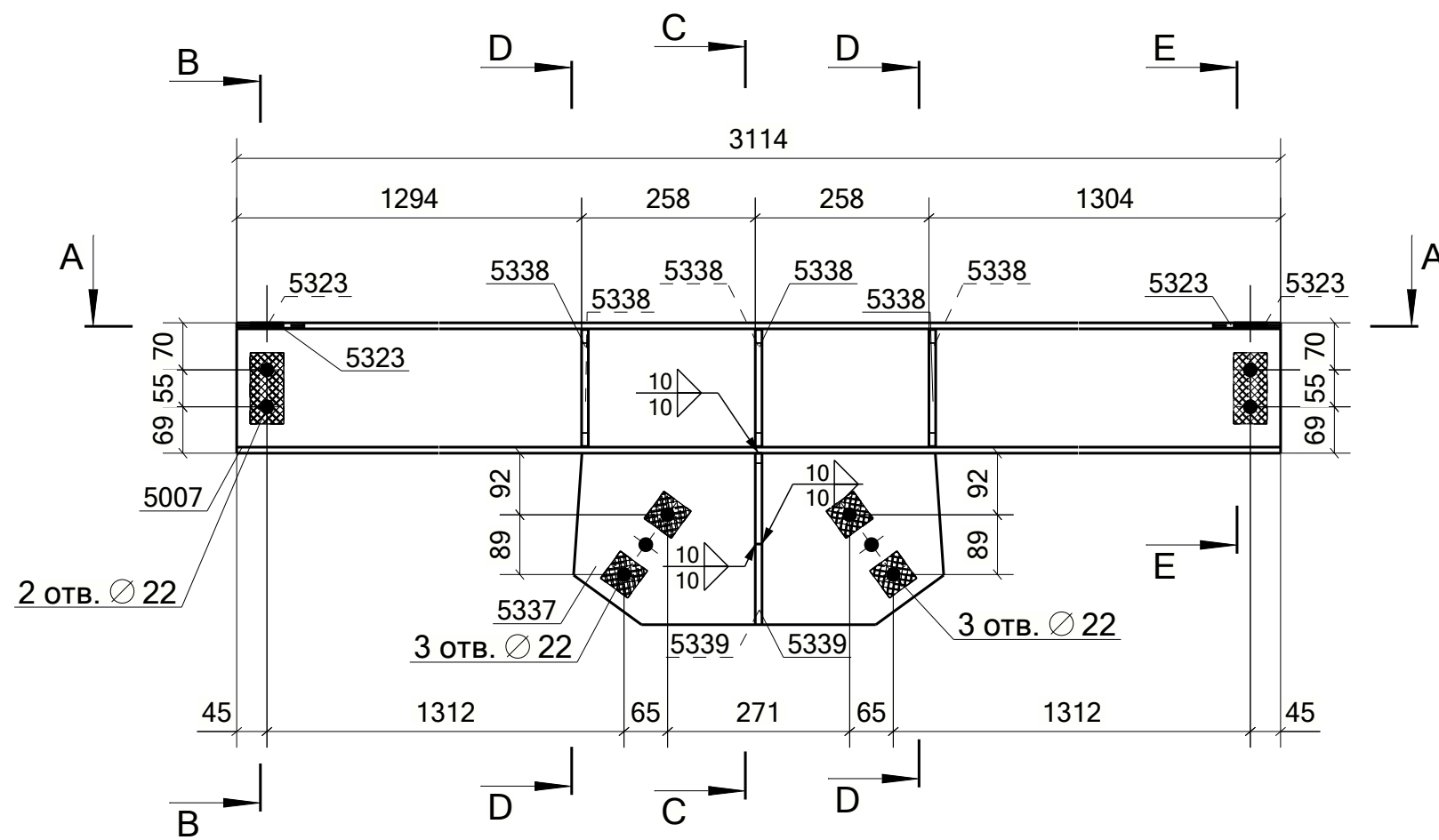
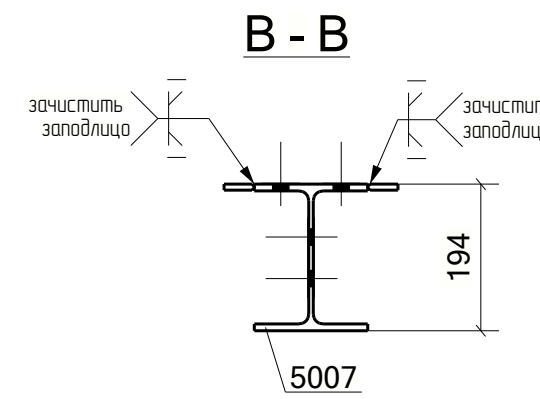
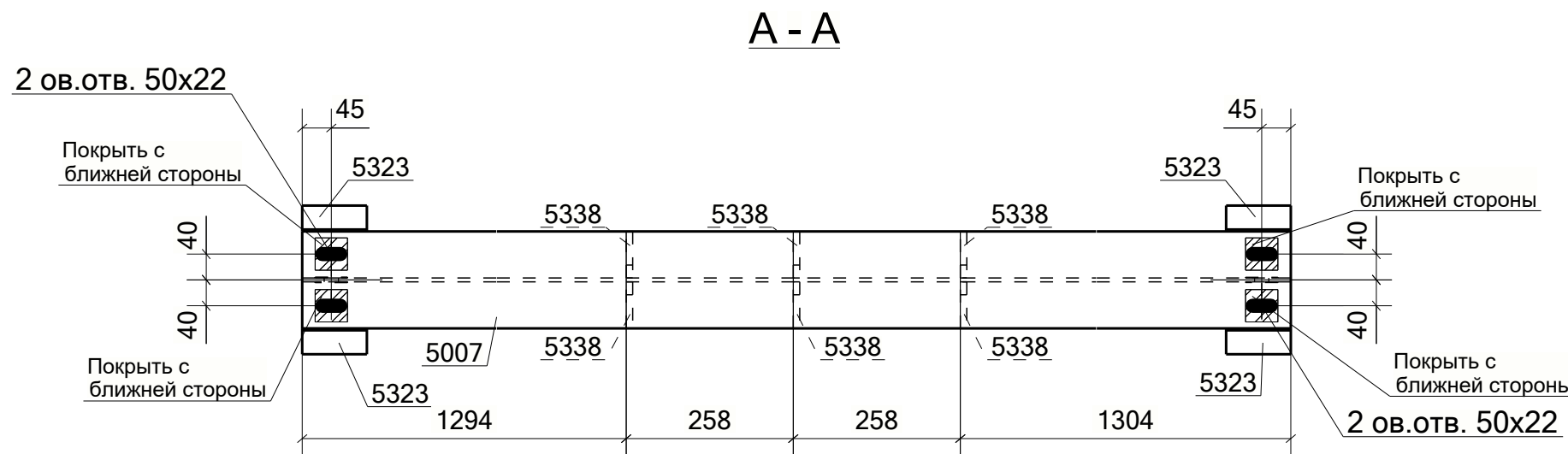
Технические требования/ Technical requirements

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. 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 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.
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.

Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.
Северсталь СПБ ГИПРОШАХТ Amur gas Chemical Complex (GCC)			PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 40 1 of 1
AGCC.287			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0040	Beam B-1040	Rev. CA9691 0
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0040		
Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Подрядчик			Амурский газохимический комплекс (ГХК)		
Name Наименование	LLC SPB-Giproshakht	Изм. Rev. / Коп. уч. Area No Лист Sheet Недоп. Doc. No Подпись Signature Дата Date	Разраб. Originated by Гл. констр. Checked Нач. отд. Head of dept. Н. контр. Compl. assessm. ГИП РЕМ Должность Position	Златогорский П.И. Абрамов А.С. Волков Д.А. Дудко Д.В. Фалкинберг Е.Ф.	05.08.2021 05.08.2021 05.08.2021 05.08.2021 05.08.2021
Project Code Код проекта				Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА	Стадия P
Tag No. Номер документа					Лист 40 На 1 л.
Document Rev. Номер ревизии	0			Балка B-1040	Листов 1





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1042	5007	1	I 20Ш1	3114	95.360	95.360	C345-5	
	5323	4	—8x40	100	0.244	0.976	345-8-09Г2С	
	5337	1	—12x255	550	12.321	12.321	345-8-09Г2С	
	5338	6	—10x72	174	0.952	5.712	345-8-09Г2С	
	5339	2	—10x69	255	1.232	2.464	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						116.833		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1042	1	116.833	116.833
Всего/Total		116.833	116.833

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
— 8	345-8-09Г2С	0.976
— 10	345-8-09Г2С	8.176
— 12	345-8-09Г2С	12.321
I 20Ш1	C345-5	95.360
Всего/Total		116.833

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 Assemble 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.  
Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

- основное покрытие 3.52  
 - цинконаполненное покрытие 0.09  
 (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)  
 - с двух сторон  
 - с одной стороны

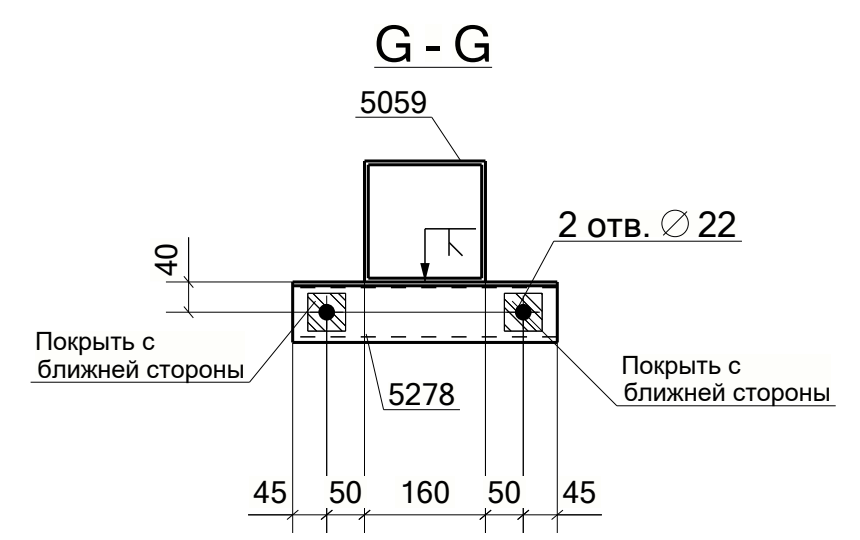
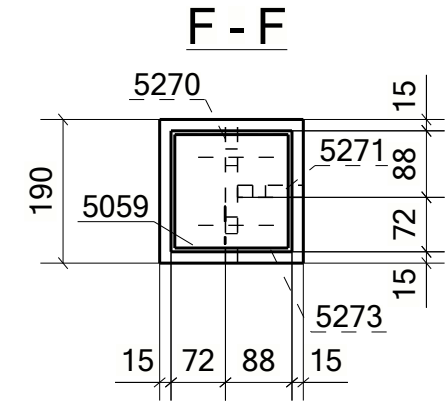
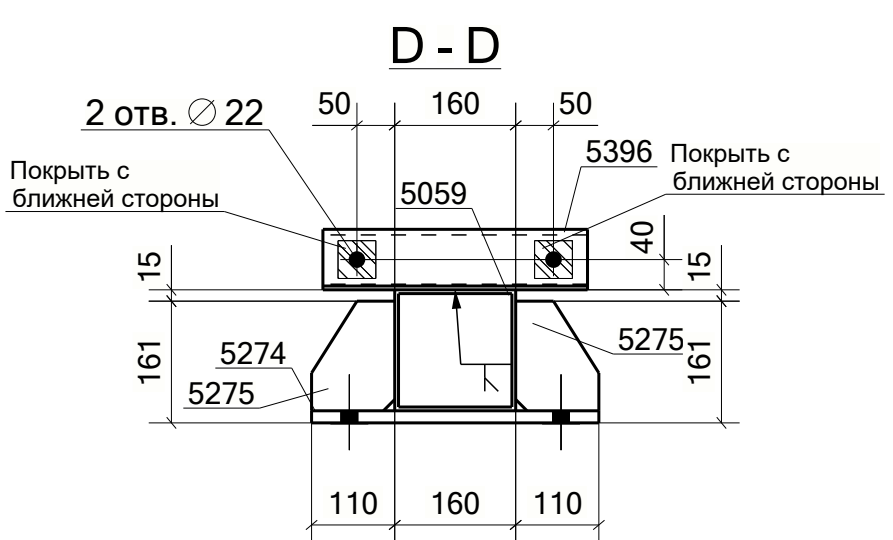
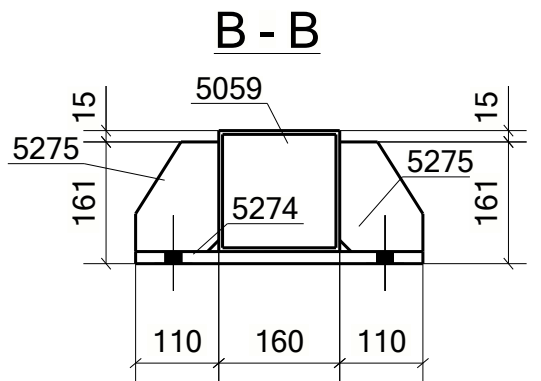
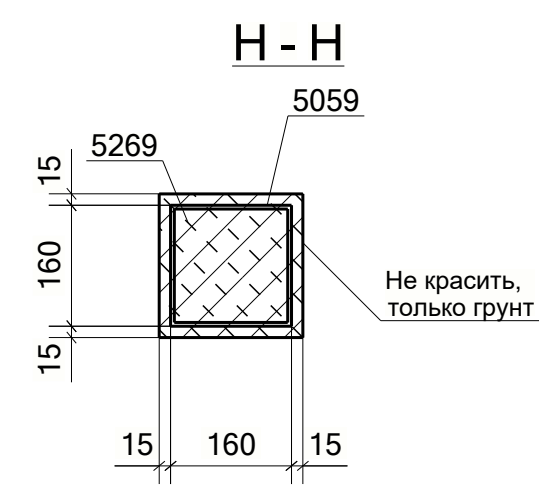
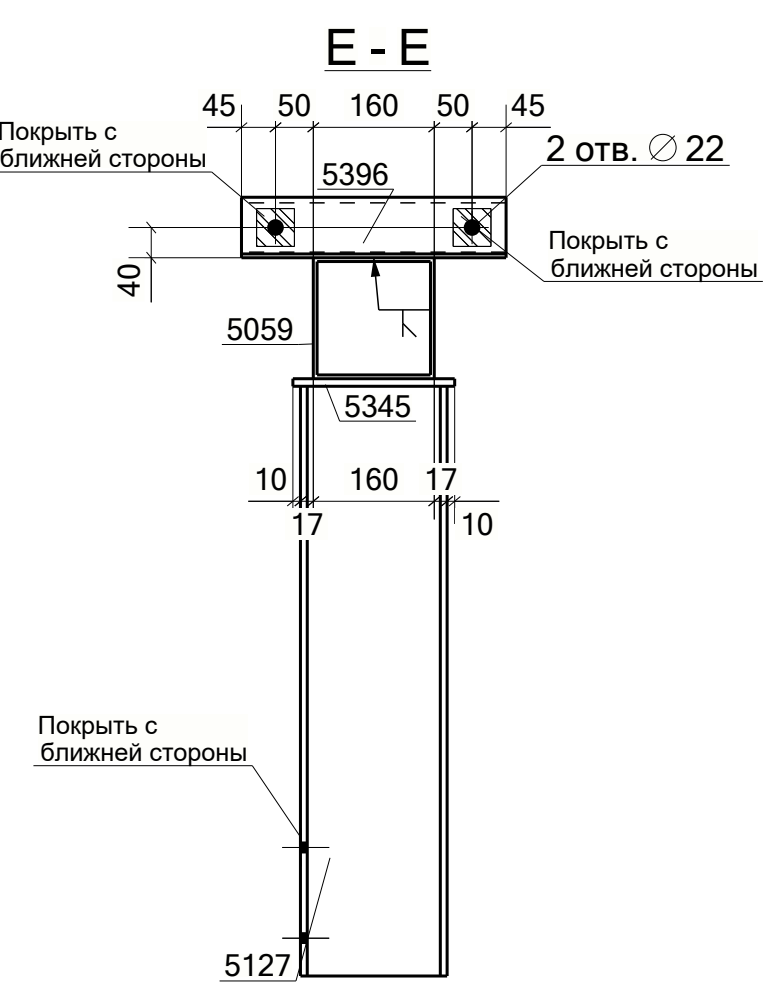
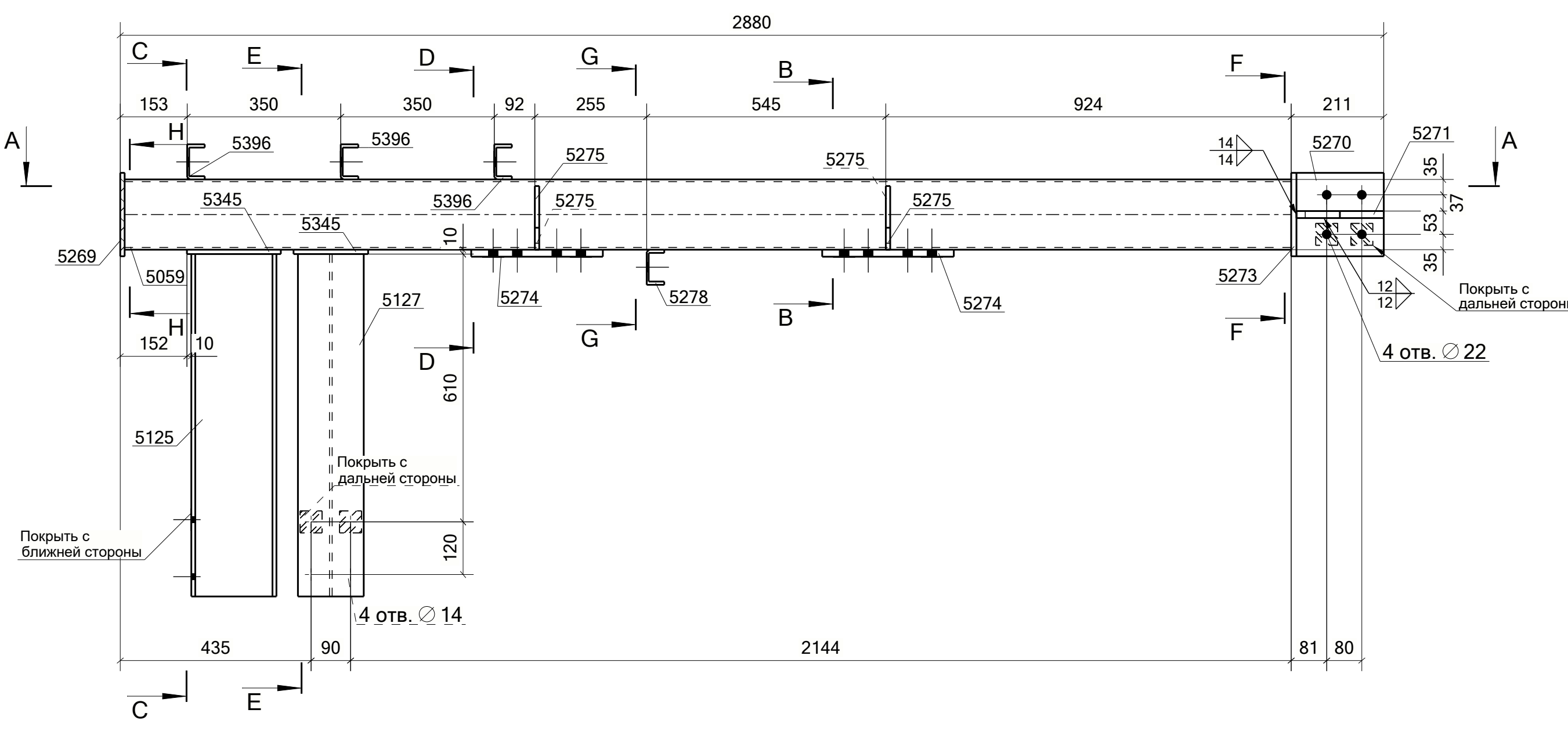
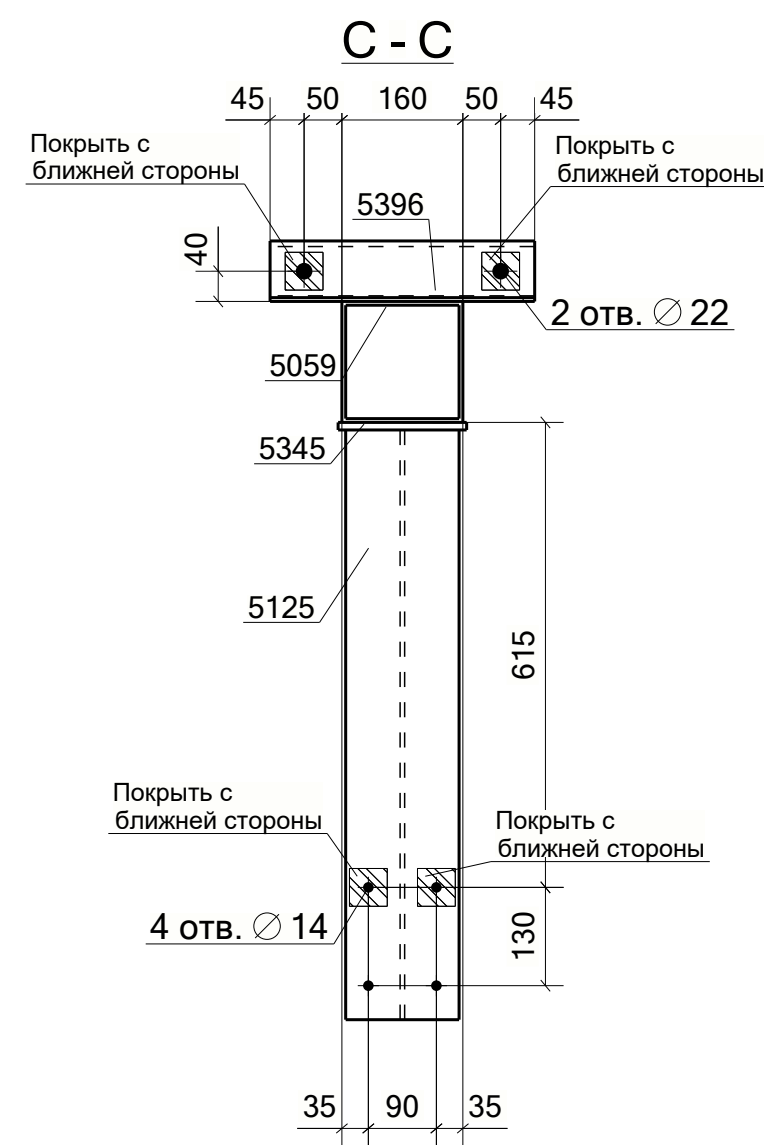
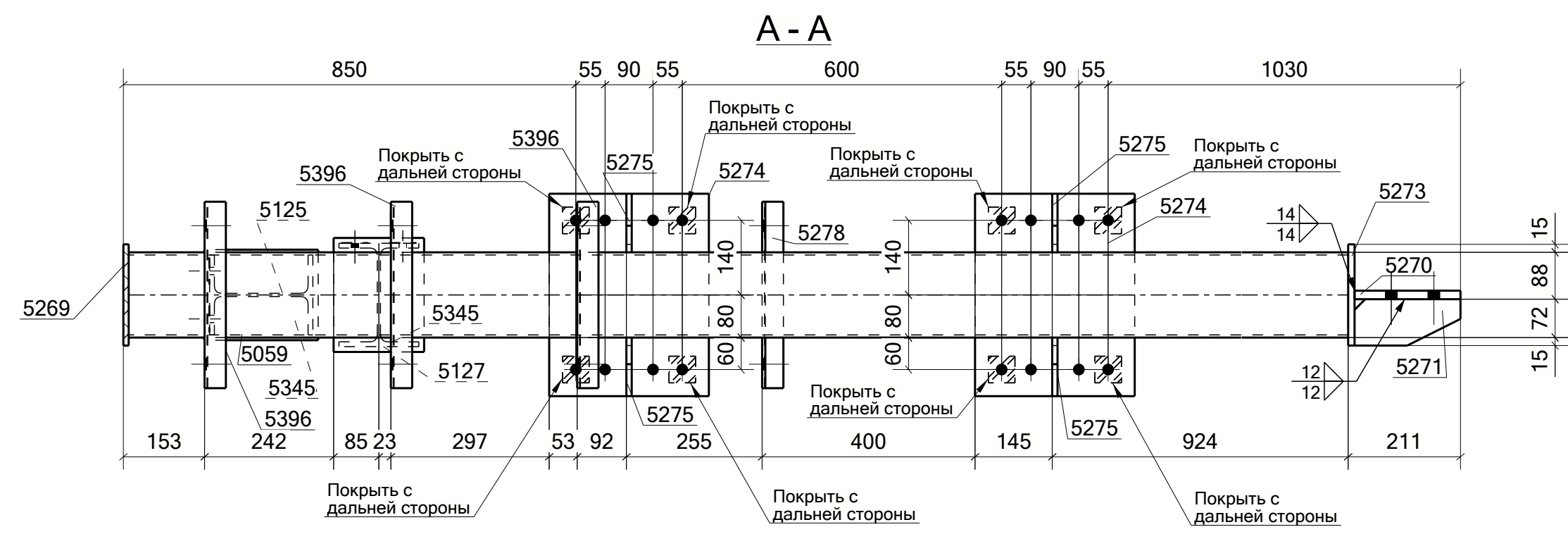
### Технические требования/ Technical requirements

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\*.
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. Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводовных 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.
13. Положение контура штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
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\*.
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. 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 groove welds shall be made with full penetration, except specified.
15. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved				
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.				
Северсталь СПБ ГИПРОШАХТ		Amur gas Chemical Complex (GCC)	PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 42 1 of 1	Total Sheets 1			
AGCC.287		AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0042	Beam B-1042	C3/CA CA9691	Rev. Rev.	0			
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.		AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0042							
Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Поставщик		Изм. Rev.	Коп. уч. Area No	Лист Sheet	Нед.ок. Doc. No	Подпись Signature	Дата Date		
Name Наименование		Разраб. Originated by	Златогорский П.И.	05.08.2021	Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА		Стадия Stage	Лист Sheet	Листов Total Sheets
Project Code Код проекта		Гл. констр. Checked	Абрамов А.С.	05.08.2021	P		42	1	
Tag No.		Нач. отд. Head of dept.	Волков Д.А.	05.08.2021	На 1 л.				
Document No. Номер документа		Н. контр. Contr. assessm.	Дудко Д.В.	05.08.2021	AGCC		НИПИГАЗ		
Document Rev. Номер ревизии		ГИП РЕМ	Фалкинберг Е.Ф.	05.08.2021	АО "НИПИГазпереработка"		Формат A2		
0		Должность Position	Фамилия, инициалы Surname	Дата Date					





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1044	5059	1	□ 160X160X5	2659	63.371	63.371	345-8-09Г2С	
	5125	1	└ 20Ш1	780	23.886	23.886	С345-5	
	5127	1	└ 20Ш1	780	23.886	23.886	С345-5	
	5269	1	— 10x190	190	2.834	2.834	345-8-09Г2С	
	5270	1	— 16x190	199	4.749	4.749	345-8-09Г2С	
	5271	1	— 16x87	199	1.835	1.835	345-8-09Г2С	
	5273	1	— 12x190	190	3.401	3.401	345-8-09Г2С	
	5274	2	— 16x300	380	14.318	28.636	С355-5(Z15)	
	5275	4	— 10x110	145	1.020	4.080	345-8-09Г2С	
	5278	1	└ 8П	350	2.467	2.467	С345-5	
	5345	2	— 10x170	214	2.856	5.712	С355-5(Z15)	
	5396	3	└ 8П	350	2.467	7.401	С345-5	
Масса нап. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							172.258	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1044	1	172.258	172.258
		Всего/Total 172.258	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
└ 8П	С345-5	9.868
— 10	345-8-09Г2С	6.914
— 10	С355-5(Z15)	5.712
— 12	345-8-09Г2С	3.401
— 16	345-8-09Г2С	6.584
— 16	С355-5(Z15)	28.636
└ 20Ш1	С345-5	47.772
□ 160X160X5	345-8-09Г2С	63.371
		Всего/Total 172.258

Система покраски / Painting system	
Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛКП №1.1.2 Paint system №1.1.2 Ассембли полностью покрыта краской Сборка полностью покрашенная с ЛКП	Спецификация системы ЛКП принята 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/ОЗ образцы конструкций просматривать по монтажным схемам и замечаниям по каждому чертежу отразившей марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-55S-0006. Designation of painting system types for assemblies are indicated on erection drawings. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.	
□ - основное покрытие	4.64
▨ - цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.11
▩ - с двух сторон	
▪ - с одной стороны	

**Технические требования/ Technical requirements**

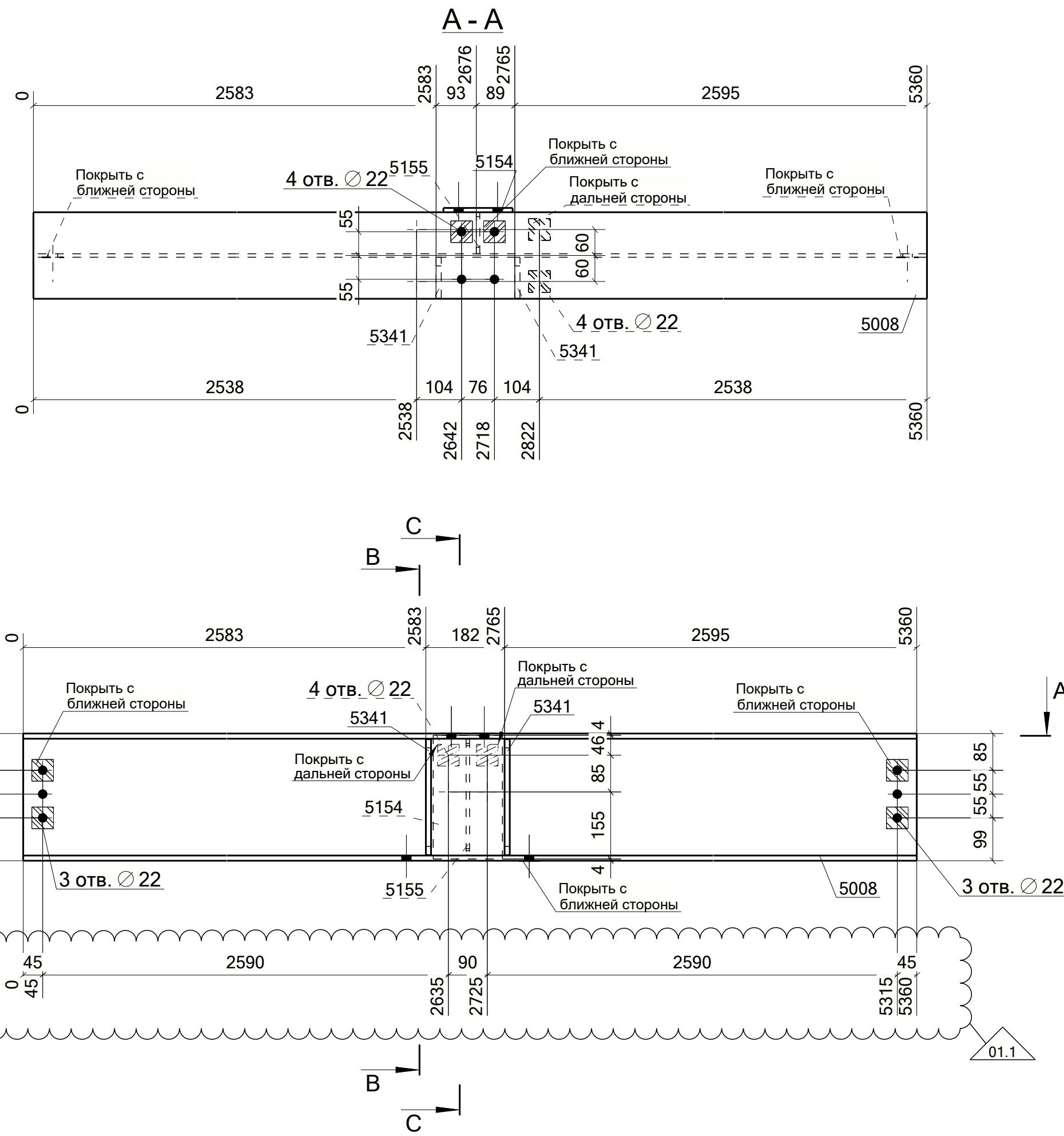
1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "AE" объекта.
2. Изготовление весты по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку весты по ГОСТ 14771-76\*.
4. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
5. Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
6. Стыковые и тавровые соединения 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.
13. Положение контура штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
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\*.
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.
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. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z".
15. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
16. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Amur gas Chemical Complex (GCC) PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK			Stage	Sheet No	Total Sheets
AGCC.287			DD	44	1
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			С3/CA	Rev.	0
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0044			CA9691		
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА			Стадия	Лист	Листов
Балка В-1044			Р	44	1
Балка В-1044			На 1 л.		

Сопровождение  
Взам. Инв. №  
1229878  
Дата и дата  
05.08.2021





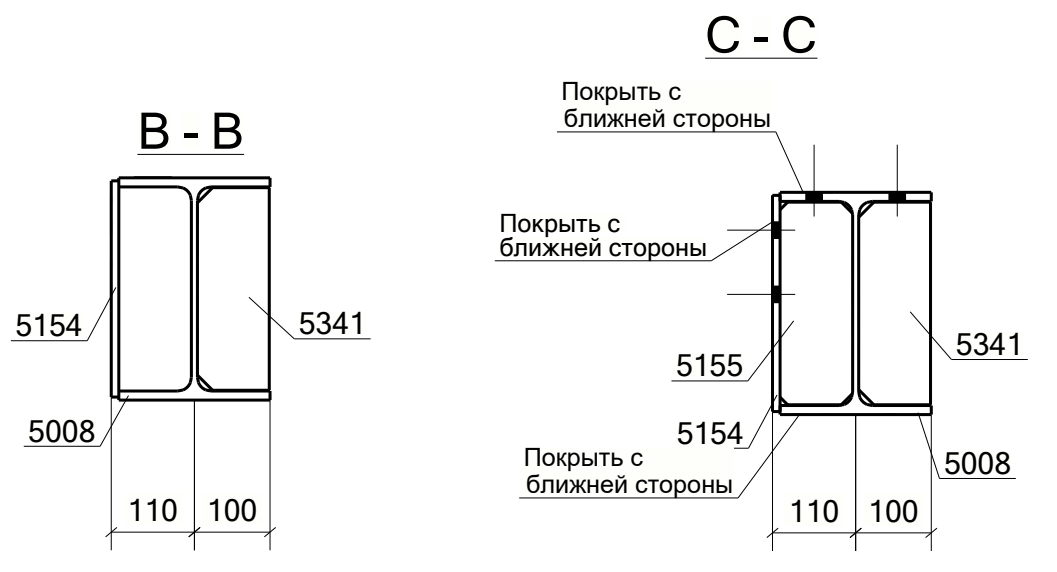
Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, мм	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1045	5008	1	I 30Ш1	5360	304.546	304.546	C345-5	
	5154	1	— 10x160	286	3.592	3.592	C355-5(Z15)	
	5155	1	— 8x96	268	1.595	1.595	345-8-09Г2С	
	5341	2	— 12x95	268	2.361	4.722	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						314.455		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1045	1	314.455	314.455
Всего/Total		314.455	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 8	345-8-09Г2С	1.595
— 10	C355-5(Z15)	3.592
— 12	345-8-09Г2С	4.722
I 30Ш1	C345-5	304.546
Всего/Total		314.455

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/ОЗ 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. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.
- - основное покрытие 7.57
  - ▨ - цинконаполненное покрытие 0.07 (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)
  - ▩ - с двух сторон
  - ▧ - с одной стороны



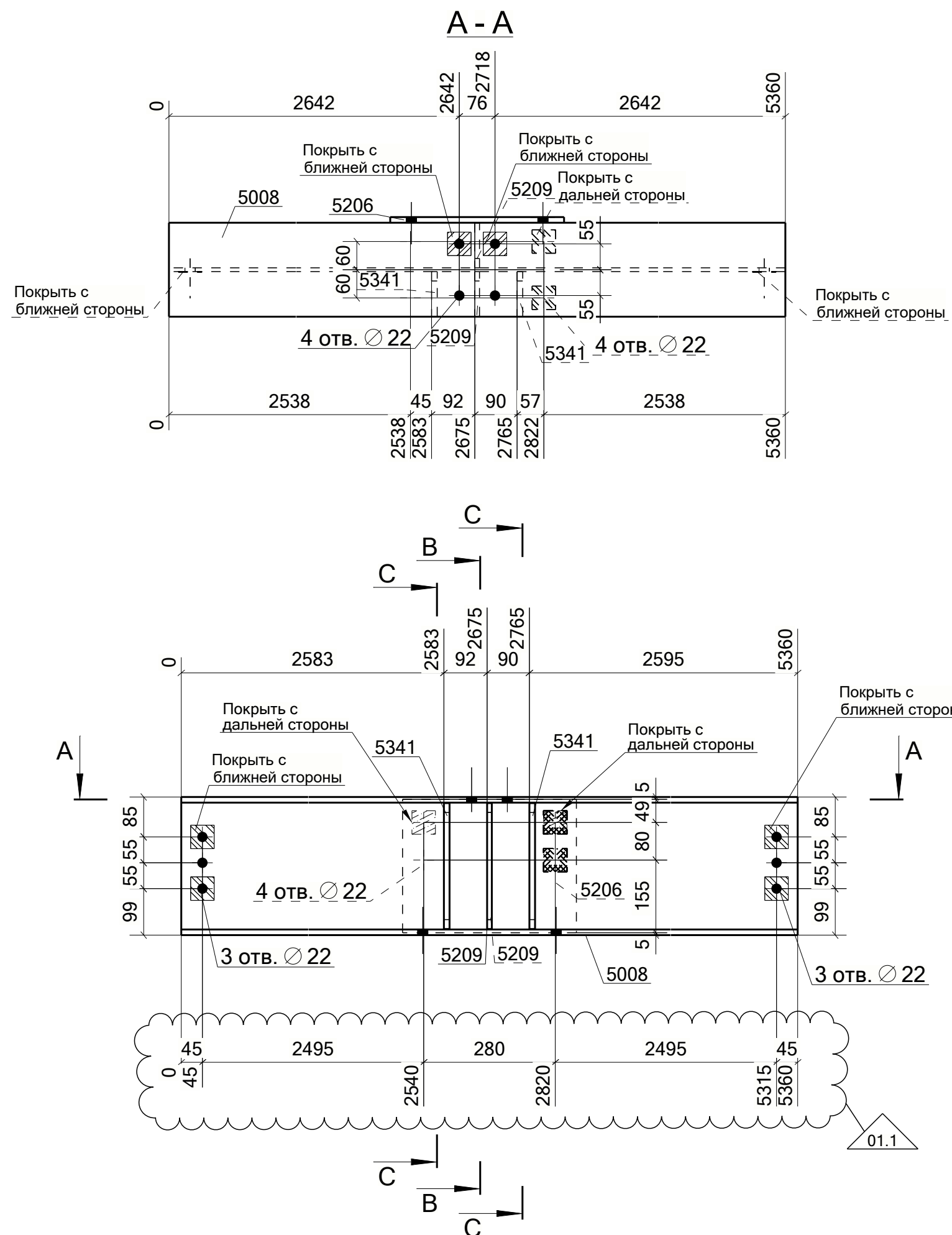
**Технические требования/ Technical requirements**

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\*.
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. Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводовных 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.
13. 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 "z".
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 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. 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.
15. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z".
16. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
17. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

01	20.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.
Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
Северсталь СПб ГИПРОШАХТ Amur gas Chemical Complex (GCC)			PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 45
AGCC.287			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0045	CA9691	Rev. 01
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0045		
Амурский газохимический комплекс (ГХК)			Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА		
Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Подрядчик			Изм. Rev.	Коп.уч. Area No	Лист Sheet
Name Наименование			Разраб. Originated by	Изм. Rev.	Дата Date
Project Code Код проекта			Гл. констр. Checked	Изм. Rev.	Дата Date
Tag No.			Нач. отд. Head of dept.	Изм. Rev.	Дата Date
Document No. Номер документа			Н. контр. Compl. assesm.	Изм. Rev.	Дата Date
Document Rev. Номер ревизии			ГИП РЕМ	Изм. Rev.	Дата Date
01			Должность Position	Изм. Rev.	Дата Date
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0045_01_ER.dwg			Фалкинберг Е.Ф.	Изм. Rev.	Дата Date





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, мм	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1046	5008	1	I 30Ш1	5360	304.546	304.546	C345-5	
	5206	1	— 12x284	370	9.899	9.899	C355-5(Z15)	
	5209	2	— 10x95	268	1.967	3.934	345-8-09Г2С	
	5341	2	— 12x95	268	2.361	4.722	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						323.101		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1046	1	323.101	323.101
Всего/Total		323.101	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 10	345-8-09Г2С	3.934
— 12	345-8-09Г2С	4.722
— 12	C355-5(Z15)	9.899
I 30Ш1	C345-5	304.546
Всего/Total		323.101

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	Спецификацию системы ЛКП принять по таблице А документа AMUR-9000-55S-0006 Цвет окраски - RAL 9006
Assembly is fully covered with paint Сборка полностью покрашенная с ЛКП	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. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.	
- основное покрытие	7.74
- цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.09
- 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\*.
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. Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводовных 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.
13. 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 "z".
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 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.

01	20.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.			
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.			
Рев.	Дата	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved			
Северсталь СПб ГИПРОШАХТ Amur gas Chemical Complex (GCC)			PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 46 1 of 1	Total Sheets 1		
AGCC.287			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0046	Beam B-1046	CA9691	Rev. 01		
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0046					
Амурский газохимический комплекс (ГХК)			Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА					
Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Подрядчик			Изм. Rev.	Коп.уч. Area No	Лист Sheet	Недоп. Doc. No	Подпись Signature	Дата Date
Name Наименование			LLC SPb-Giproshakht	Разработ. Originated by Гл. констр. Checked	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	20.08.2021	20.08.2021
Project Code Код проекта				Нач. отд. Head of dept.	Волков Д.А.		20.08.2021	20.08.2021
Tag No.				Гл. констр. Compl. assessm.	Дудко Д.В.		20.08.2021	20.08.2021
Document No. Номер документа				ГИП РЕМ	Фалкинберг Е.Ф.		20.08.2021	20.08.2021
Document Rev. Номер ревизии			01	Должность Position	Фамилия, инициалы Surname		Подпись Signature	Дата Date



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-1047	5072	1	I 35Ш1	5360	349.946	349.946	C345-5	
	5159	1	—10x160	326	4.095	4.095	C355-5(Z15)	
	5160	1	—8x121	310	2.325	2.325	345-8-09Г2С	
	5210	1	—12x324	370	11.293	11.293	C355-5(Z15)	
	5211	2	—10x120	310	2.877	5.754	345-8-09Г2С	
	5344	4	—12x121	310	3.403	13.612	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							387.025	

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, шт. Qty.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1047	1	387.025	387.025
Всего/Total		387.025	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 8	345-8-09Г2С	2.325
— 10	345-8-09Г2С	5.754
— 10	C355-5(Z15)	4.095
— 12	345-8-09Г2С	13.612
— 12Ш	C355-5(Z15)	11.293
I 35Ш1	C345-5	349.946
Всего/Total		387.025

#### Система покраски / Painting system

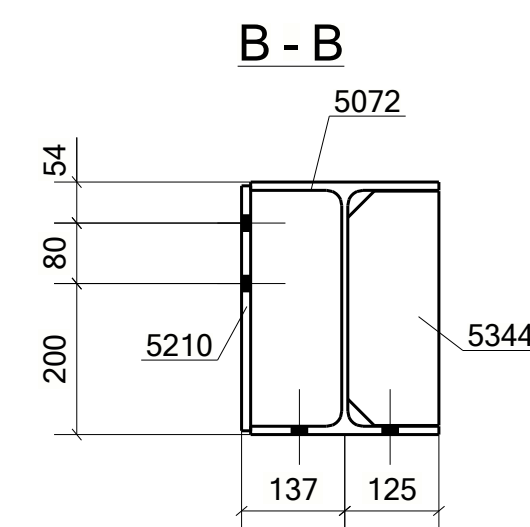
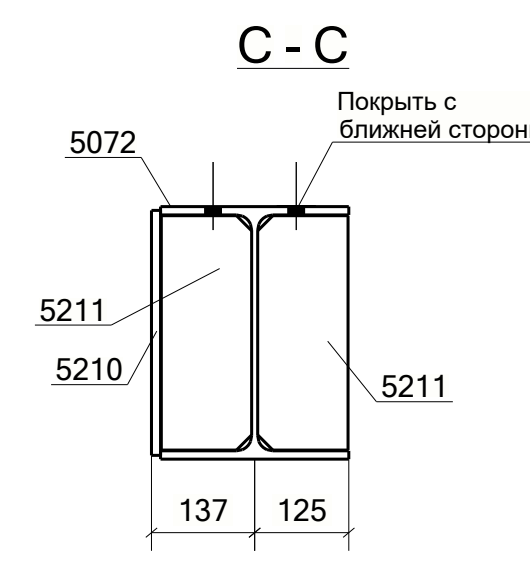
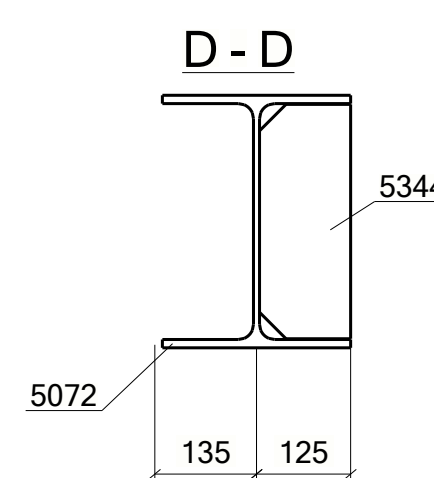
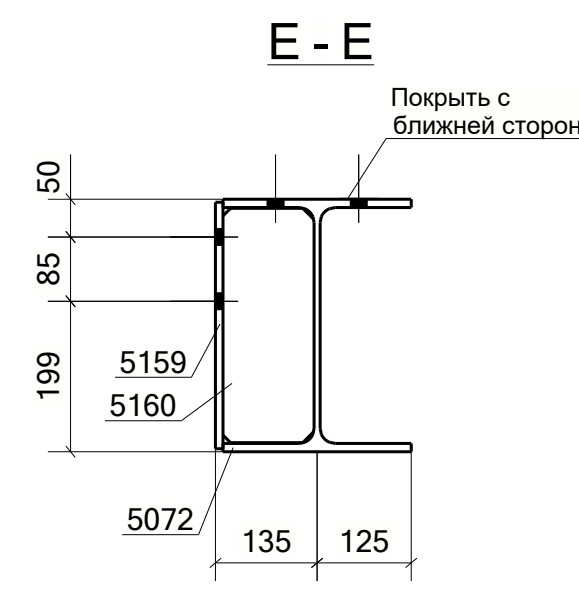
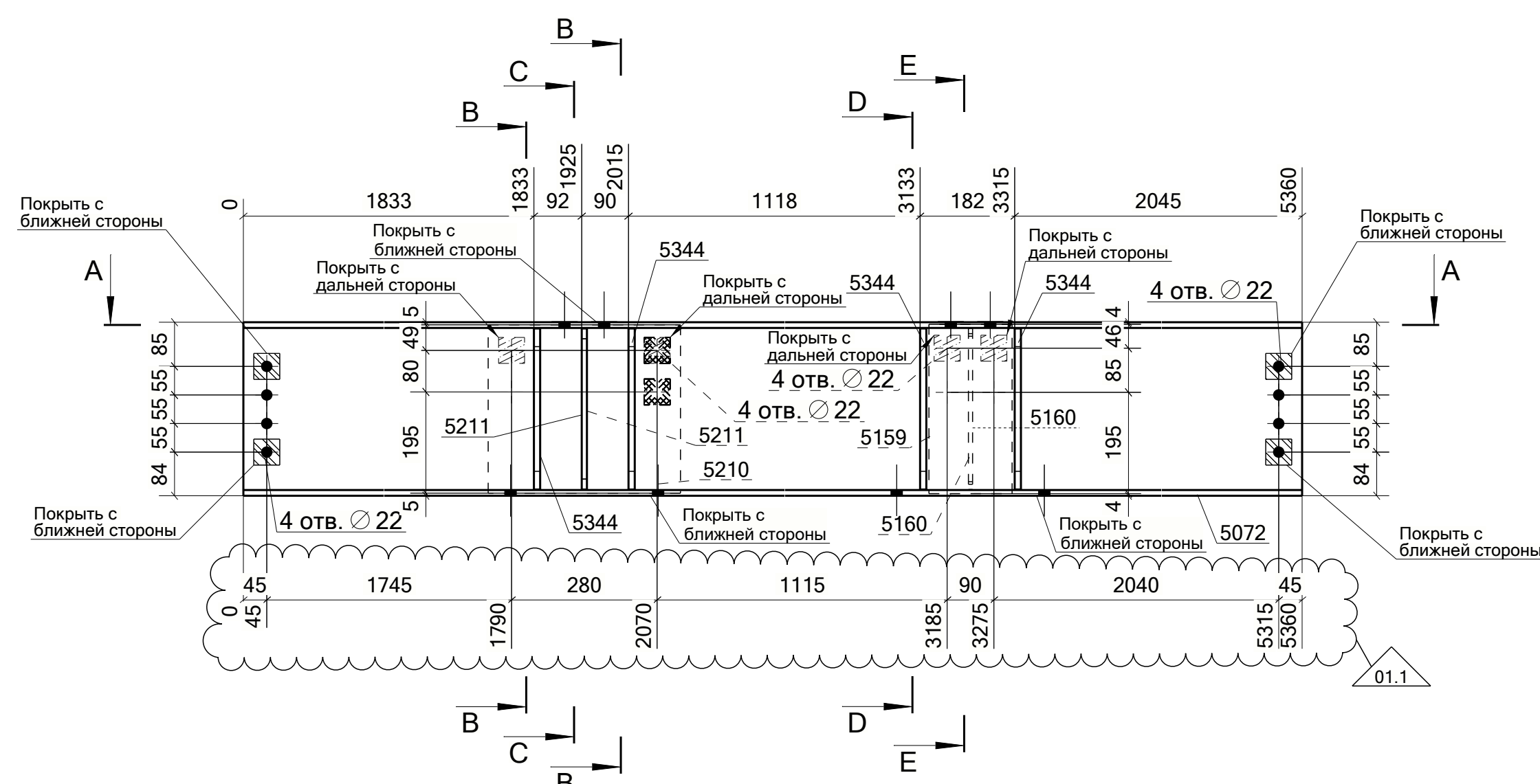
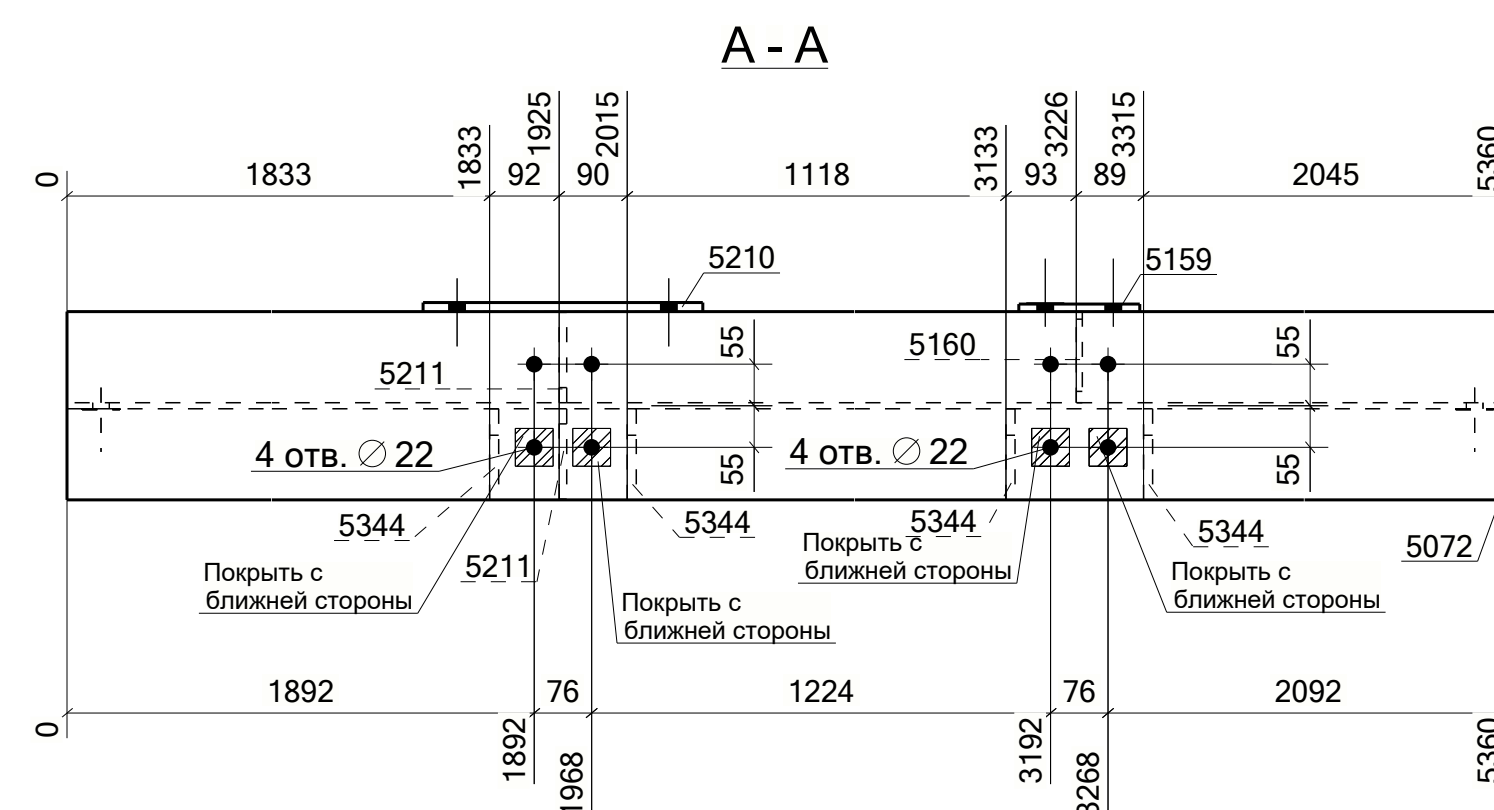
Система покраски Painting system	Описание системы покраски Description of painting system
Система ЛКП №1.1.1.2 Paint system №1.1.1.2 Сборка полностью покрашенная с ЛКП	Спецификация системы ЛКП принята по таблице А документа AMUR-9000-55S-0006 Цвет окраски - RAL 9006 Specification of paint system should be adopted according to table A of the document AMUR-9000-55S-0006 Paint colour - RAL 9006

Области АКГОЗ окраски конструкций посмотреть по монтажным схемам и замечаниям по каждому чертежу отразившей марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-9000-55S-0006.

- основное покрытие	9.68
- цинкнаполненное покрытие	0.11

(На расстояние 25мм от оси болта, если не указано иное)

- с двух сторон  
 - с одной стороны



#### Технические требования/ Technical requirements

- Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
- Изготовление вестей по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
- Сварку вестей по ГОСТ 14771-76\*.
- Все детали, кроме оговоренной 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.
- Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
- Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
- Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводных планок (в чертеже не показаны), выводные планки срезать после сварки.
- Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
- Острые кромки скруглить R=2 мм.
- Заводскую сварку производить полуавтоматом в среде защитных газов.
- Дет. с примечанием Z35 - класс сплошности 0 по ГОСТ 22727-88, группа качества Z35 по ГОСТ 28870-90.
- Примыкание деталей без сварного шва не допускается, кроме оговоренных, с применением материалов согласно табл. Г.2 СП 16.13330.2017.
- Заштрихованные поверхности не красить.
- Положение контура штриховки принять на расстоянии 100 мм от крайнего ряда отверстий с двух сторон, кроме оговоренных.
- Обозначения сварки по ГОСТ Р ИСО 2553-2017, система В.
- Все указанные размеры угловых швов соответствуют величине "z".
- Все швы с разделкой кромок выполняются с полным проваром, кроме оговоренных.
- На швы с полным проваром выполнить УЗД 100%, кроме оговоренных.

- This drawing is to be viewed together with the reference set of drawings "AE" of the object.
- Manufacturing lead according to GOST 23118-2012, SP 53-101-98.
- 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.
- Category of welded joints 2, type 5, except specified.
- Material of structures - according to GOST 27772-2015.
- 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.
- Place the marking at a distance of 500 mm from the edge of the element.
- Round off sharp edges R=2 mm.
- Factory welding is carried out by semiautomatic device in a shielding gas environment.
- Parts with note Z35 - continuity class 0 according to GOST 22727-88, quality group Z35 in accordance with GOST 28870-90.
- Adjoining parts without a welded seam is not allowed, except as agreed, using materials according to table. 2 SP 16.13330.2017.
- 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.
- Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
- All specified dimensions of corner welds correspond to the value "z".
- All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
- Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

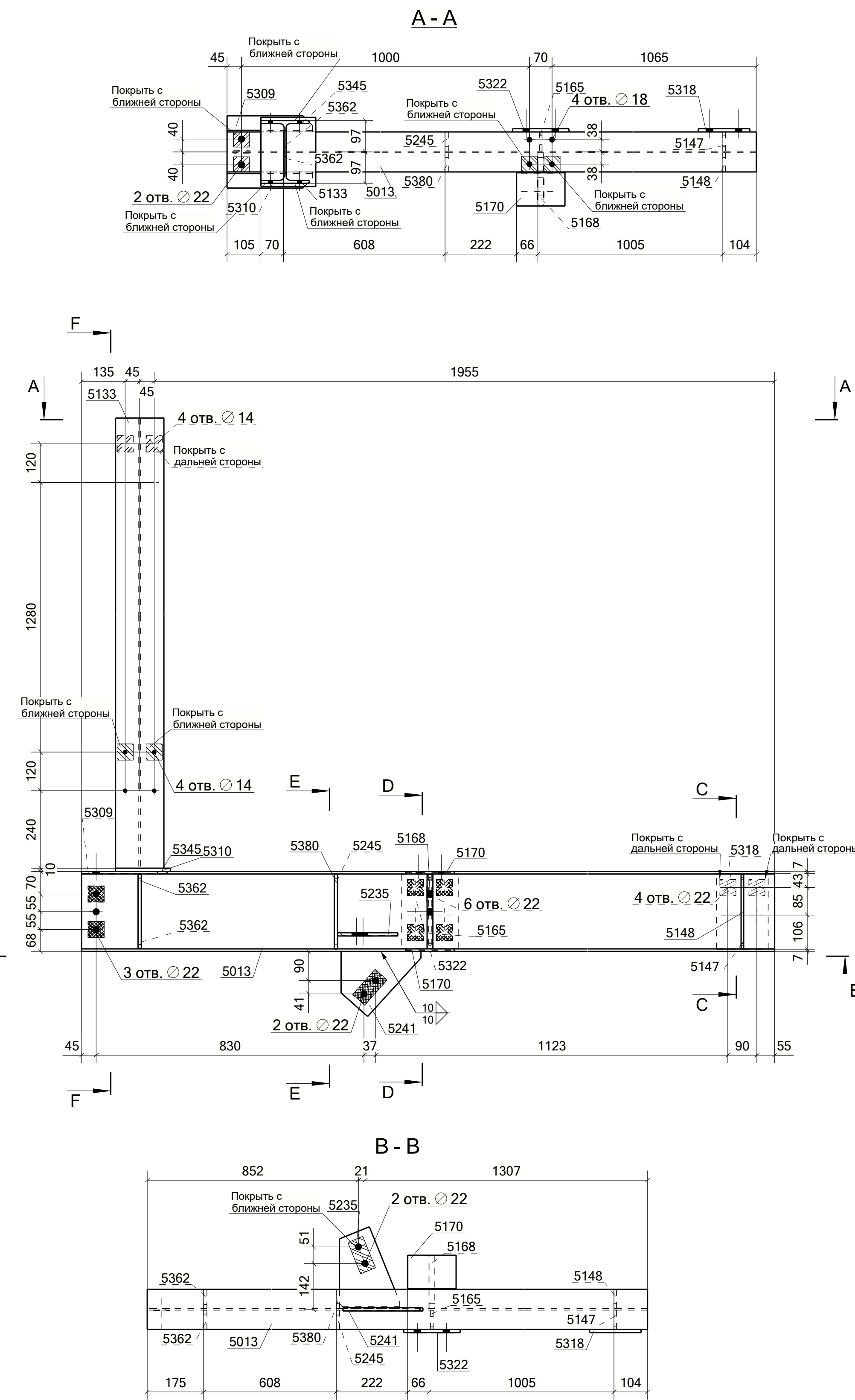
01	20.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Rev.	Дата	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработан Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved

Северсталь		Amur gas Chemical Complex (GCC)	PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage	Sheet No	Total Sheets
AGCC.287		AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0047	Beam B-1047	DD	47	1
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.				C3/CA	Rev.	01
				CA9691	Rev.	01
Амурский газохимический комплекс (ГХК)						
Установки Полиэтилена/Полипропилена/Производство ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА			Стадия	Лист	Листов	
Балка B-1047			P	47	1	
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0047_01_ER.dwg			Формат A1			

Составлено

Имя/Имя	1229878
Дата и дата	20.08.2021
Взам. Инв. №	
Инв. №	





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. № Part No	Кол. шт. Qty.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1049	5013	1	I 25B1	2180	55.925	55.925	C345-5	
	5133	1	I 20Ш1	1840	56.346	56.346	C345-5	
	5147	1	—8x60	230	0.839	0.839	345-8-09Г2С	
	5148	1	—8x60	230	0.845	0.845	345-8-09Г2С	
	5165	1	—8x60	230	0.828	0.828	345-8-09Г2С	
	5168	1	—18x165	230	5.331	5.331	345-8-09Г2С	
	5170	2	—8x106	150	0.985	1.970	345-8-09Г2С	
	5235	1	—10x175	270	2.671	2.671	345-8-09Г2С	
	5241	1	—10x201	248	2.502	2.502	345-8-09Г2С	
	5245	1	—10x60	232	1.066	1.066	345-8-09Г2С	
	5309	1	—8x50	265	0.772	0.772	345-8-09Г2С	
	5310	1	—8x50	265	0.772	0.772	345-8-09Г2С	
	5318	1	—10x160	234	2.939	2.939	C355-5(Z15)	
	5322	1	—10x175	230	3.160	3.160	C355-5(Z15)	
	5345	1	—10x170	214	2.856	2.856	C355-5(Z15)	
	5362	2	—10x60	230	1.063	2.126	345-8-09Г2С	
	5380	1	—10x60	232	1.066	1.066	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг					142.014	142.014		

Требуется изготовить/ Assembly quantity		
Марка эл-та Assembly	Кол-во, шт. Quantity	Масса/Weight, kg
B-1049	1	142.014
Всего/Total		142.014

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 8	345-8-09Г2С	6.026
— 10	345-8-09Г2С	9.431
— 10	C355-5(Z15)	8.955
— 18	345-8-09Г2С	5.331
I 20Ш1	C345-5	56.346
I 25B1	C345-5	55.925
Всего/Total		142.014

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 Сборка полностью покрашена с ЛПТ	Спецификацию системы ЛПТ принять по таблице А документа AMUR-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 colour - RAL 9006

Области АКЗ/OTЗ образцы конструкций покрываются по монтажным схемам и замечаниям по каждому элементу стальной марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-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 4.58
▨ - цинкнаполненное покрытие 0.22 (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)
▧ - с двух сторон
▩ - с одной стороны

**Технические требования/ Technical requirements**

1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "AE" объекта.
2. Изготовление вестей 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. 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.
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 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. 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.
13. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
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.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработчик Drawn	Проверенный Checked	Утвержденный Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Назначение выпуска Purpose for Issue PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK			Stage	Sheet No	Total Sheets
AGCC.287 AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0049			DD	49	1
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			C3/CA	Rev.	0
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0049			CA9691		
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Name LLC SPb-Giproshakht			Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА	Стадия	Лист
Project Code Tag No.			Р	49	1
Document No. Номер документа			На 1 л.		
Subcontractor/Vendor Имя ООО СПб-Гипрошакхт			AGXK		
Designer Разработчик			НИТИАЗ		
Checked Проверенный					
Head of dept. Руководитель отдела					
N. Contr. № контракта					
Comp. assess. Оценка					
UNIT Единица					
PEM Проект					
Address Адрес					
Position Должность					
Date Дата					

Составлено	
Взам. Инв. №	
Дата и дата	05.08.2021
Инв. №	1229878



Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Det. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1050	5012	1	I 25Б1	2280	58.491	58.491	C345-5	
	5137	1	I 20Ш1	440	13.474	13.474	C345-5	
	5146	1	-10x160	240	3.014	3.014	C355-5(Z15)	
	5147	1	-8x60	230	0.839	0.839	345-8-09Г2С	
	5148	1	-8x60	230	0.845	0.845	345-8-09Г2С	
	5164	1	-10x175	240	3.297	3.297	C355-5(Z15)	
	5165	1	-8x60	230	0.828	0.828	345-8-09Г2С	
	5166	1	-8x60	230	0.834	0.834	345-8-09Г2С	
	5238	1	-10x166	249	2.125	2.125	345-8-09Г2С	
	5248	2	-10x60	230	1.057	2.114	345-8-09Г2С	
	5345	1	-10x170	214	2.856	2.856	C355-5(Z15)	
	5348	1	-8x50	330	0.997	0.997	345-8-09Г2С	
	5362	2	-10x60	230	1.063	2.126	345-8-09Г2С	
	Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг							91.840

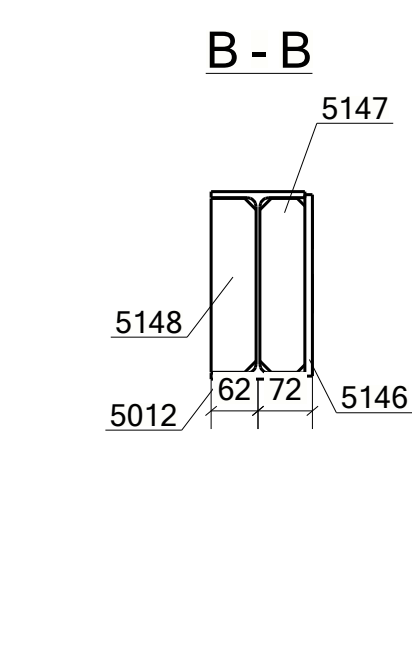
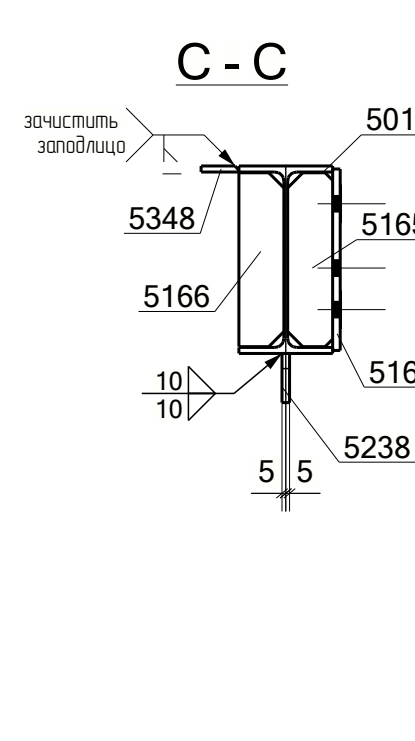
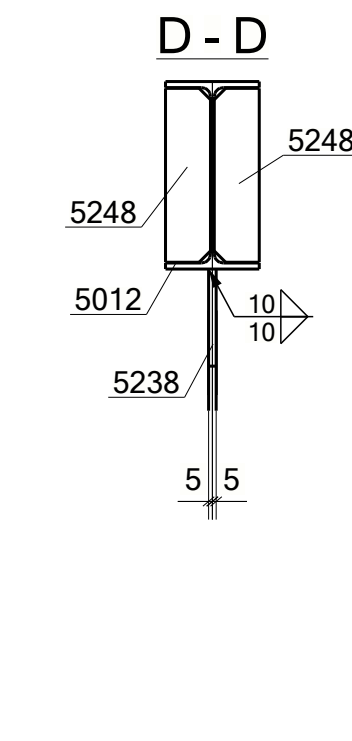
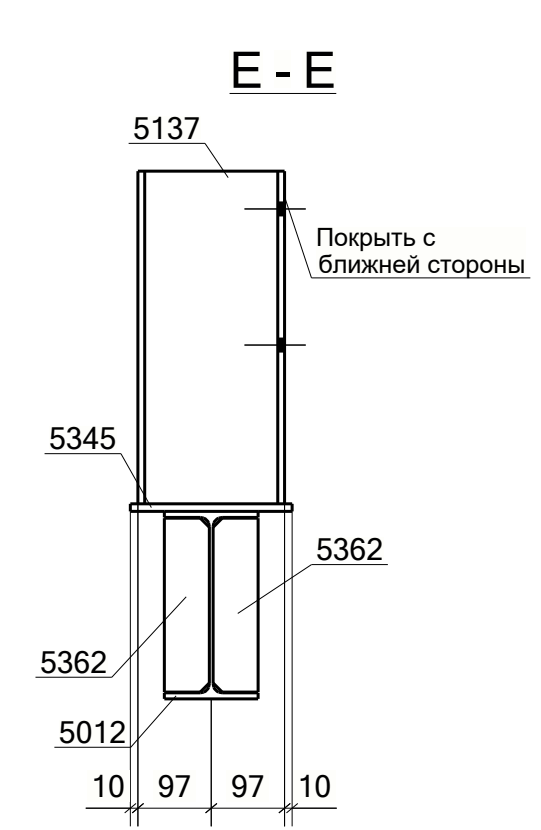
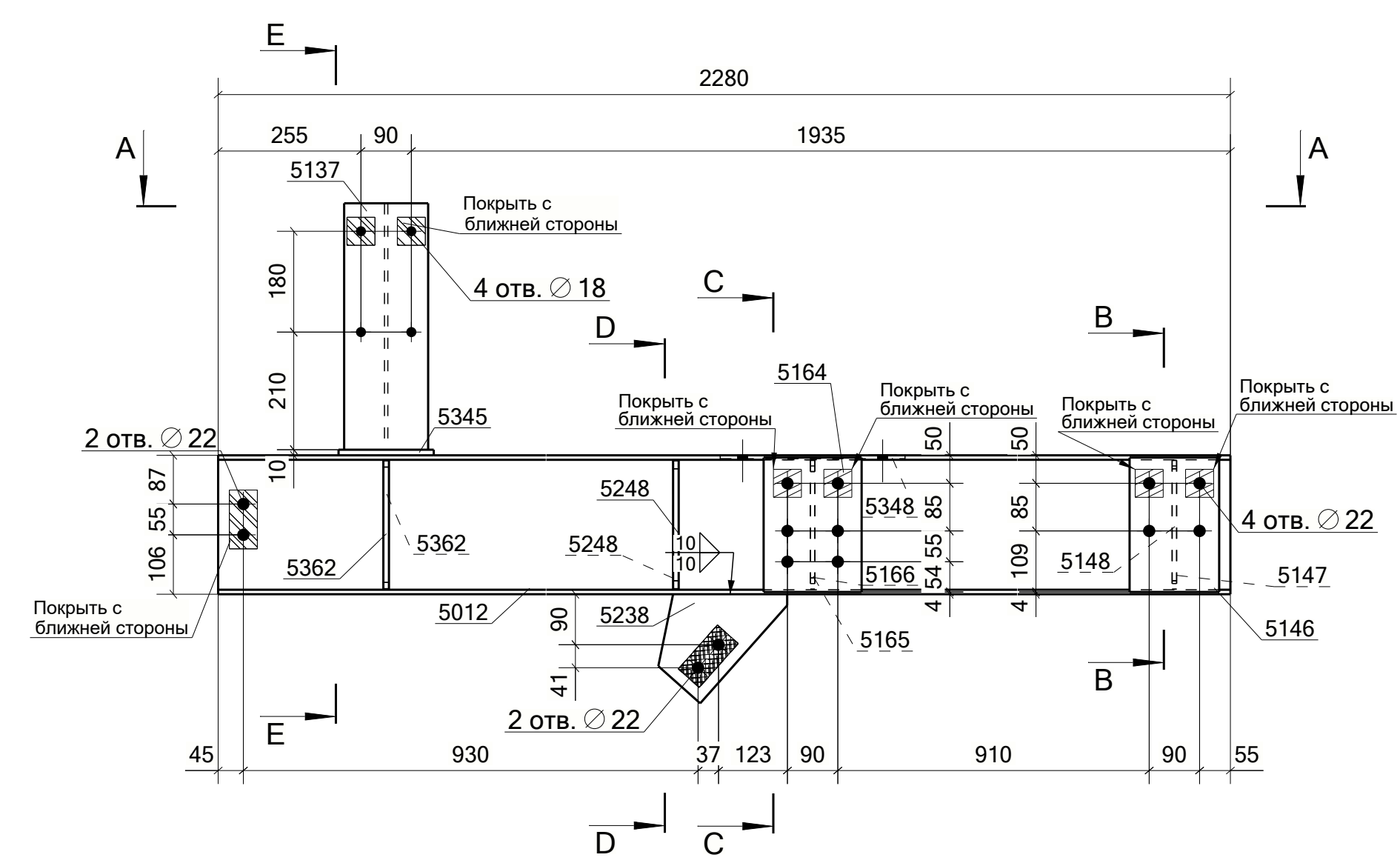
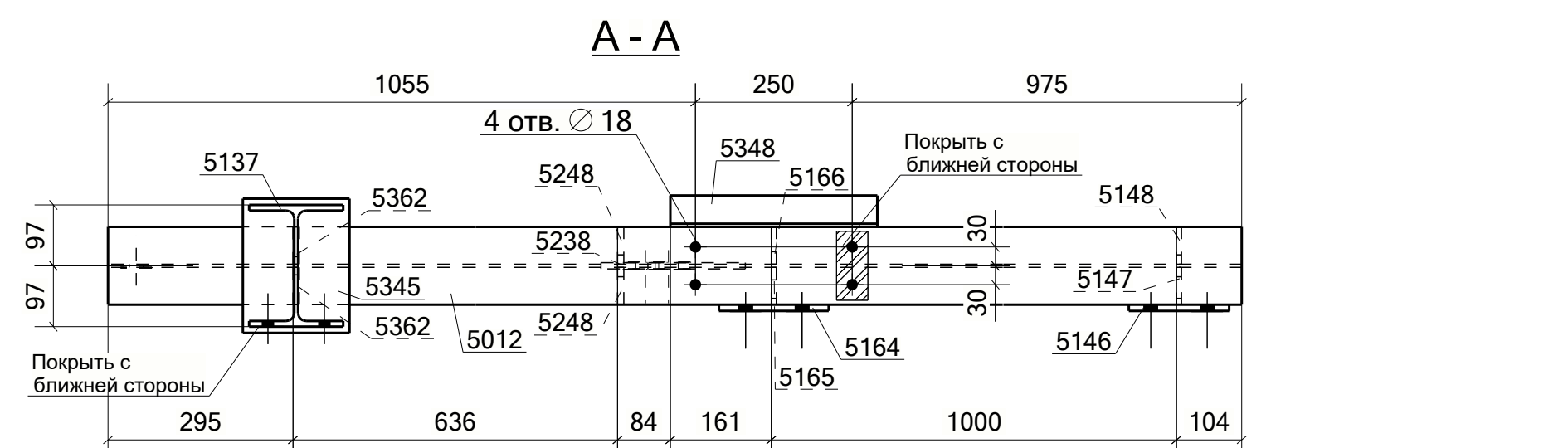
Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1050	1	91.840	91.840
Всего/Total		91.840	91.840

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
- 8	345-8-09Г2С	4.343
- 10	345-8-09Г2С	6.365
- 10	C355-5(Z15)	9.167
I 20Ш1	C345-5	13.474
I 25Б1	C345-5	58.491
Всего/Total		91.840

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 Ассембли полностью покрашена с ЛПТ Сборка полностью покрашенная с ЛПТ	Спецификацию системы ЛПТ принять по таблице А документа AMUR-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 colour - RAL 9006

Области АКЗ/ОГЗ образцов конструкций посмотреть по монтажным схемам и зазначены по монтажу чертеж отразившей марки. Технические условия на покраску выполнены по документу AMUR-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	3.20
□ - цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.09
▨ - с двух сторон	
▩ - с одной стороны	



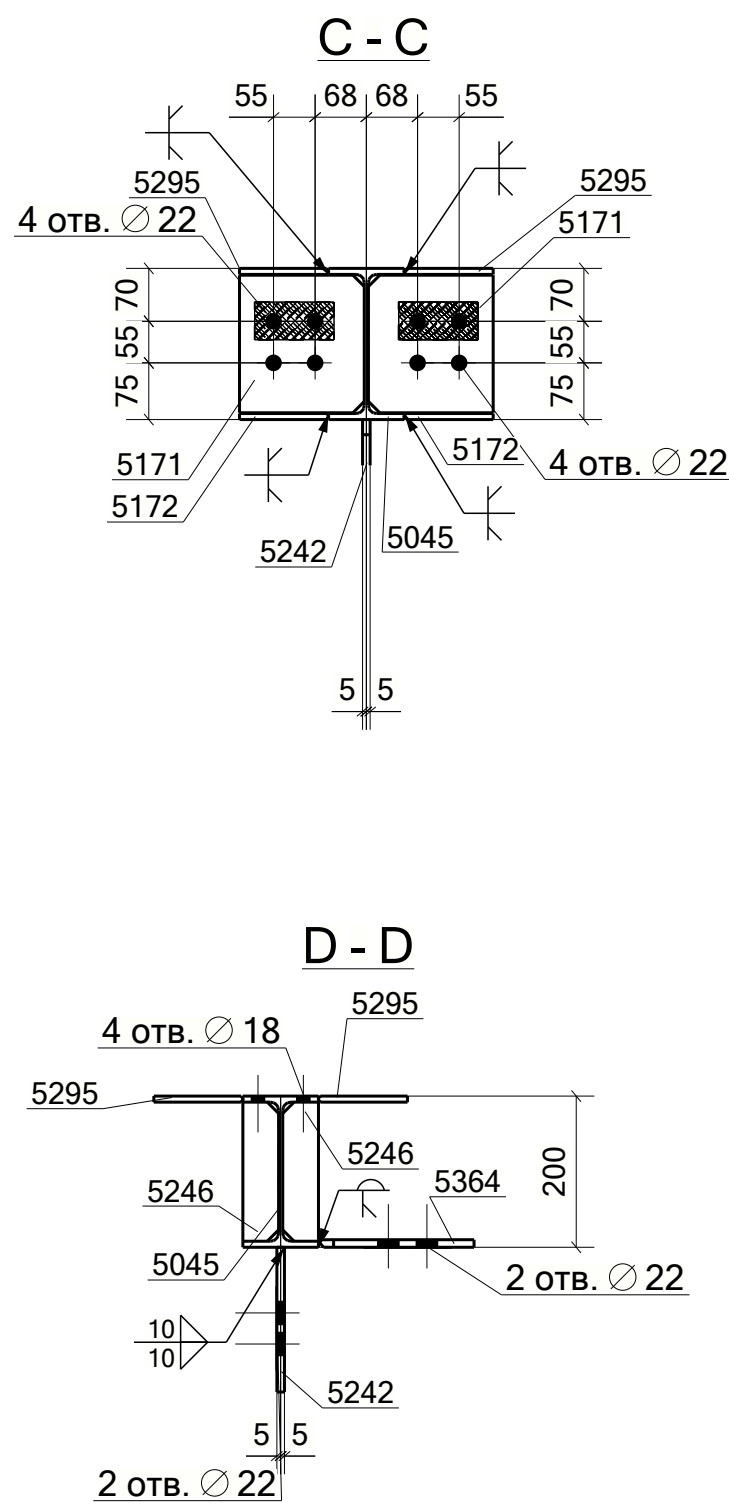
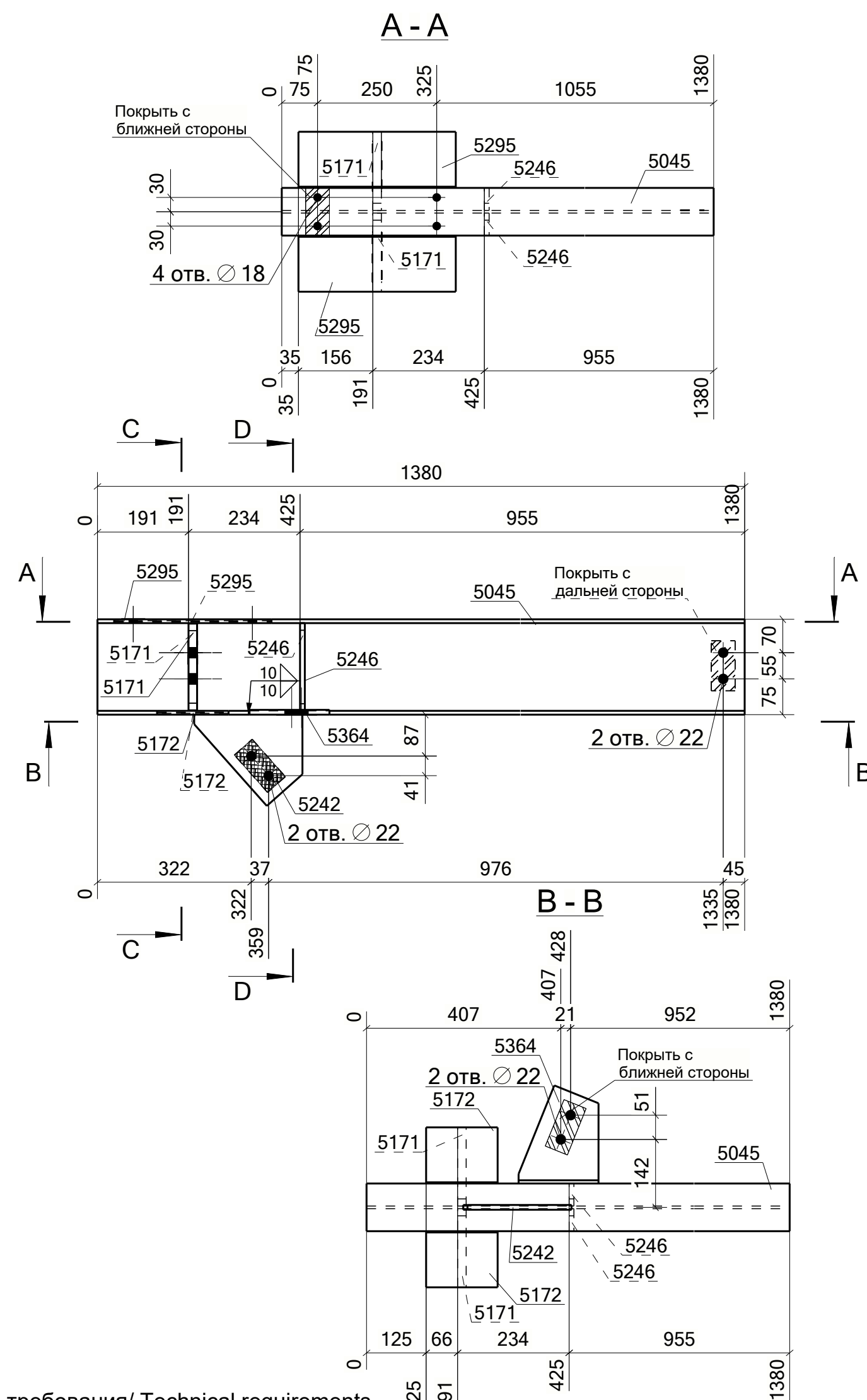
**Технические требования/ Technical requirements**

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\*.
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.
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 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. 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.
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. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

Rev.	Дата Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Amur gas Chemical Complex (GCC) PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK			Stage	Sheet No	Total Sheets
AGCC.287			DD	50	1
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			C3/CA	Rev.	0
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0050			CA9691		
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА			Стадия	Лист	Листов
Балка В-1050			P	50	1
Балка В-1050			AGXK	НИТИАЗ	





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
B-1051	5045	1	I 20Б1	1380	29.422	29.422	C345-5	
	5171	2	-18x165	182	4.211	8.422	345-8-09Г2С	
	5172	2	-8x118	150	1.100	2.200	345-8-09Г2С	
	5242	1	-10x183	244	2.193	2.193	345-8-09Г2С	
	5246	2	-10x47	184	0.665	1.330	345-8-09Г2С	
	5295	2	-8x118	330	2.421	4.842	345-8-09Г2С	
	5364	1	-10x163	219	1.990	1.990	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						50.399		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
B-1051	1	50.399	50.399
Всего/Total		50.399	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
- 8	345-8-09Г2С	7.042
- 10	345-8-09Г2С	5.513
- 18	345-8-09Г2С	8.422
I 20Б1	C345-5	29.422
Всего/Total		50.399

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 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. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.	
□ - основное покрытие	1.53
□ - цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.12
▨ - с двух сторон	
▩ - с одной стороны	

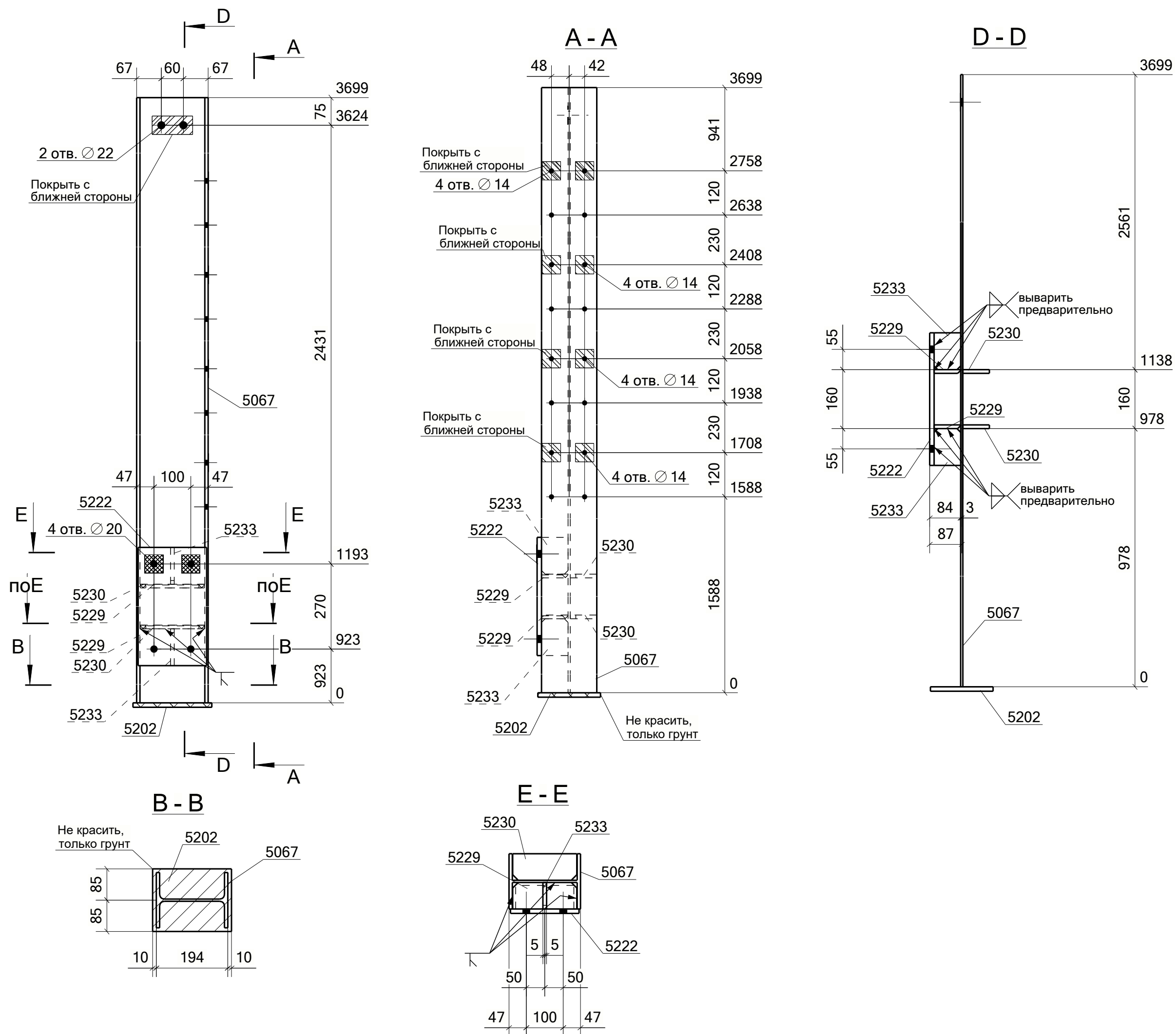
**Технические требования/ Technical requirements**

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\*.
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. 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.
13. 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 "z".
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  $kf=8$  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.

Rev.	Дата	Назначение выпуска	Разработал	Проверил	Утвердил
Rev.	Date	Purpose for Issue	Drawn	Checked	Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.
Северсталь СПБ ГИПРОШАХТ Amur gas Chemical Complex (GCC)			PP / PE / LAO UNITS	Stage	Sheet No
AGCC.287			PP — PIPE RACK	DD	51
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			Beam B-1051	СЗ/CA	1 of 1
Subcontractor/Vendor			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0051	CA9691	Рев. 0
Name Наименование			Амурский газохимический комплекс (ГХК)		
Project Code Код проекта			Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА		
Tag No.			Стадия		
Document No. Номер документа			Р		
Document Rev. Номер ревизии			Лист		
			51		
			На 1 л.		
			Листов		
			1		
Name Наименование			Балка В-1051		
Project Code Код проекта			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0051_0_ER.dwg		
Tag No.			Формат А2		
Document No. Номер документа			НИПИГАЗ		
Document Rev. Номер ревизии			АО "НИПИГазразработка"		





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
C-1016	5067	1	I 20Ш1	3699	113.274	113.274	C345-5	
	5202	1	— 12x170	214	3.427	3.427	345-8-09Г2С	
	5222	1	— 12x186	360	6.308	6.308	C355-5(Z15)	
	5229	2	— 10x72	174	0.898	1.796	345-8-09Г2С	
	5230	2	— 10x72	174	0.966	1.932	345-8-09Г2С	
	5233	2	— 10x72	100	0.557	1.114	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						127.851		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
C-1016	1	127.851	127.851
Всего/Total		127.851	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 10	345-8-09Г2С	4.842
— 12	345-8-09Г2С	3.427
— 12	C355-5(Z15)	6.308
I 20Ш1	C345-5	113.274
Всего/Total		127.851

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 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 АК3/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. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.	
□ - основное покрытие	3.89
▨ - цинконаполненное покрытие	0.11
(На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	
▩ - с двух сторон	
▧ - с одной стороны	

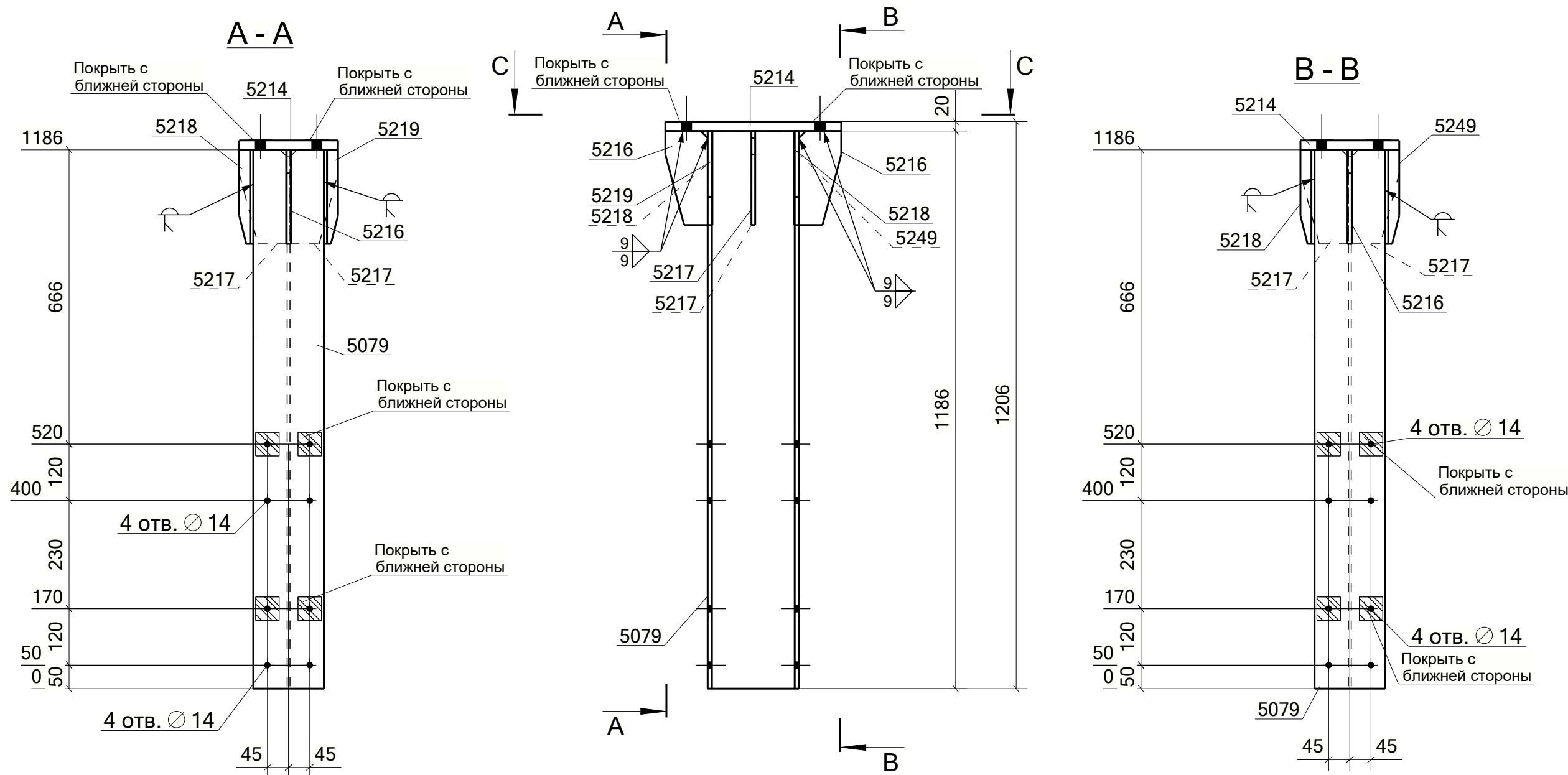
**Технические требования/ Technical requirements**

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\*.
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.
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  $k_f=8$  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 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.

Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.
Северсталь СПБ ГИПРОШАХТ Amur gas Chemical Complex (GCC)			PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 118 1 of 1
AGCC.287			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0118	Column C-1016	Rev. CA9691 0
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.					
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0118					
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Name Наименование: LLC SPB-Giproshakht			Изм. Rev. Разраб. Originated by: Гл. констр. Checked: Абрамов А.С.	Коп. уч. Area No	Лист Sheet: Златогорский П.И.
Project Code Код проекта			Нач. отд. Head of dept.: Волков Д.А.	Нед.к. Doc. No	Дата Date: 05.08.2021
Tag No.			Н. контр. Contr. assessm.: Дудко Д.В.	Подпись Signature	Дата Date: 05.08.2021
Document No. Номер документа			ГИП РЕМ	Фалкинберг Е.Ф.	05.08.2021
Document Rev. Номер ревизии			Должность Position: 0	Подпись Signature	Дата Date: 05.08.2021
Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА			Стадия Stage: P	Лист Sheet: 118	Листов Sheets: 1
Колонна C-1016			AGCC		





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
C-1027	5079	1	I 20Ш1	1186	36.319	36.319	C345-5	
	5214	1	— 20x210	374	12.331	12.331	C355-5(Z35)	
	5216	2	— 10x90	200	1.169	2.338	345-8-09Г2С	
	5217	2	— 8x102	200	1.086	2.172	345-8-09Г2С	
	5218	2	— 10x30	200	0.394	0.788	345-8-09Г2С	
	5219	1	— 10x30	200	0.394	0.394	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg							54.736	

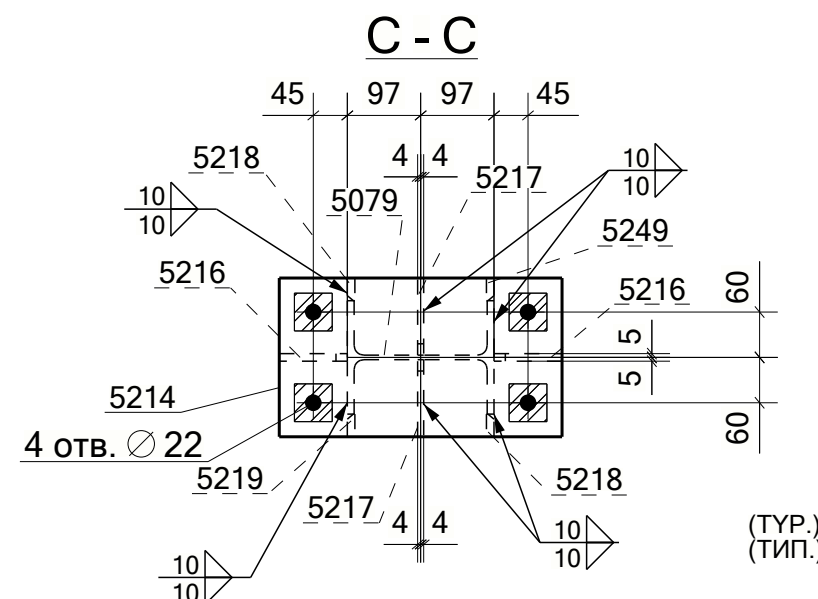
Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
C-1027	1	54.736	54.736
Всего/Total		54.736	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 8	345-8-09Г2С	2.172
— 10	345-8-09Г2С	3.914
— 20	C355-5(Z35)	12.331
I 20Ш1	C345-5	36.319
Всего/Total		54.736

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 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/ОЗ 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. Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

□ - основное покрытие	1.49
□ - цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.06
▨ - с двух сторон	
▩ - с одной стороны	



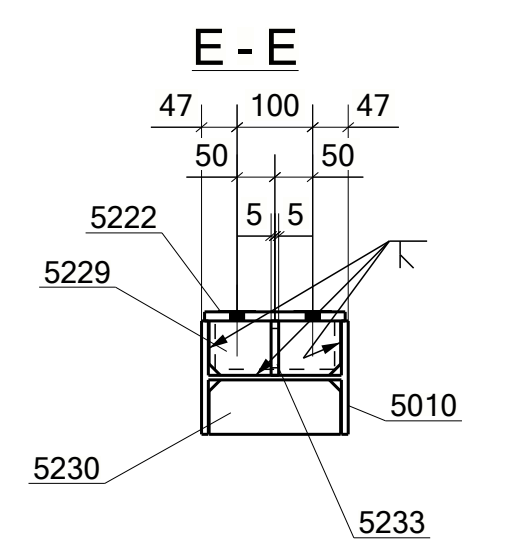
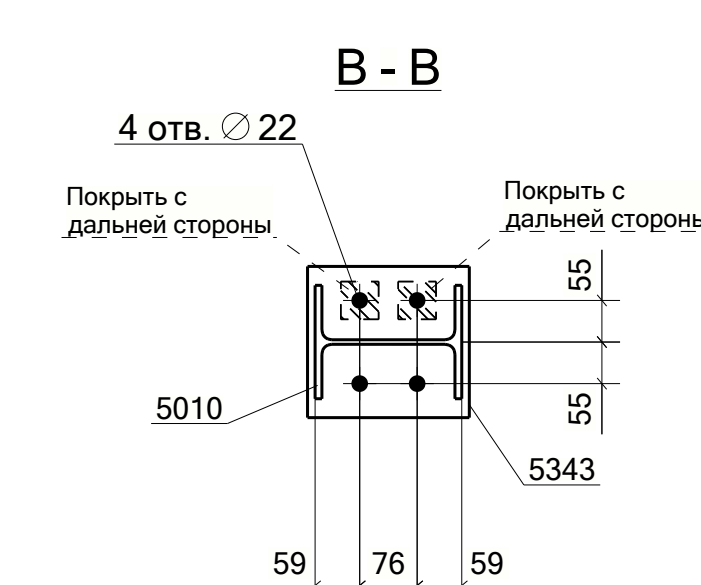
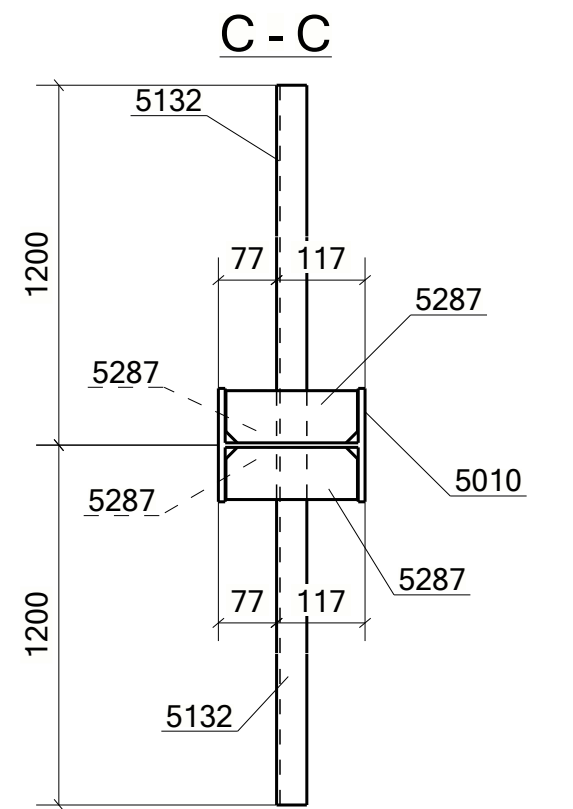
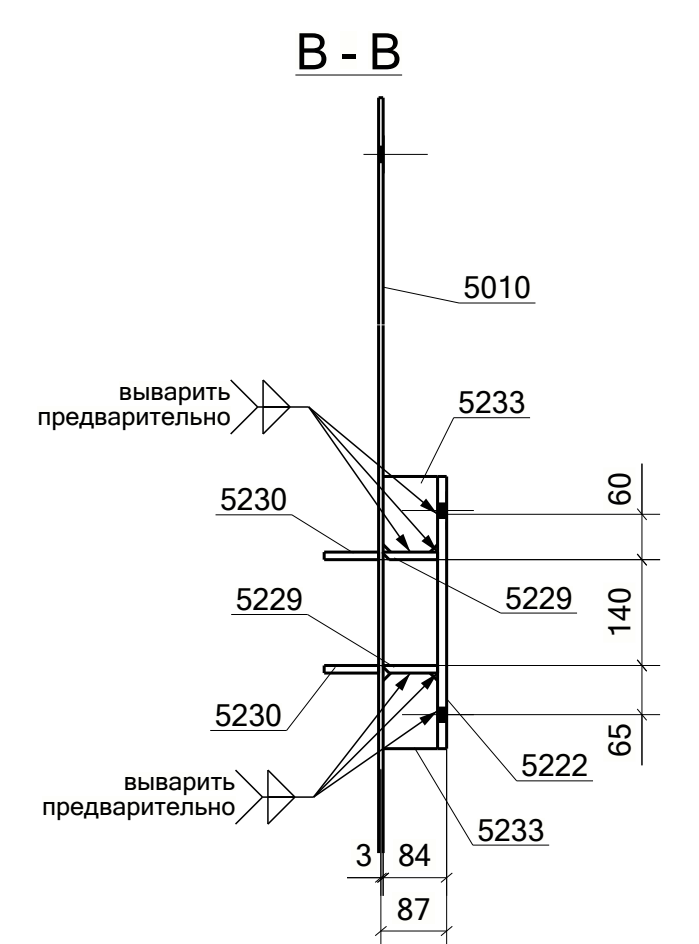
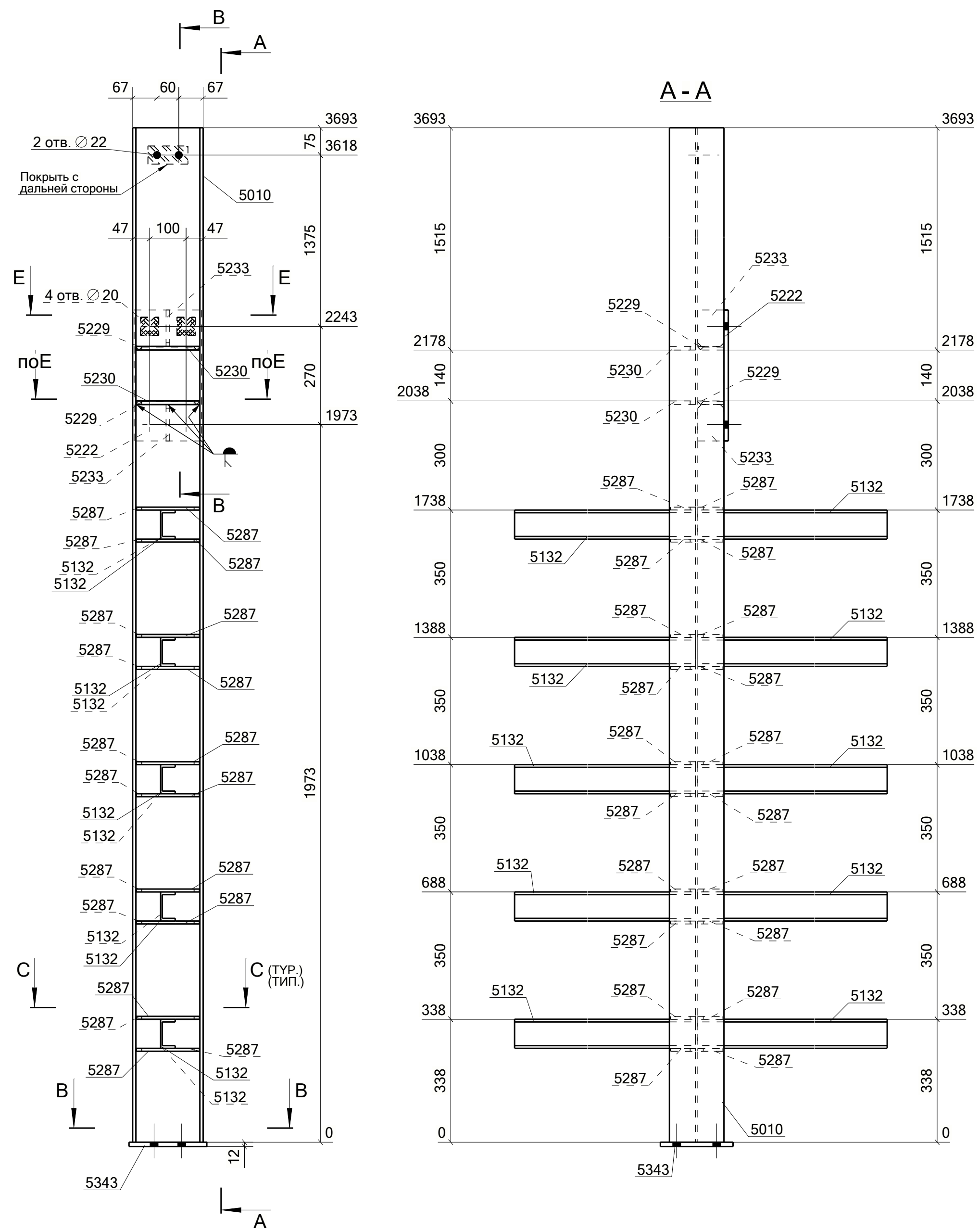
### Технические требования/ Technical requirements

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\*.
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. Стыковые и тавровые соединения с полным проваром выполнять с использованием выводовных 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.
13. 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 "z".
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 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.

Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.
Северсталь СПБ ГИПРОШАХТ Amur gas Chemical Complex (GCC)			PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 129 1 of 1
AGCC.287 AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0129			Column C-1027	СЗ/CA CA9691	Rev. Rev. 0
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.					
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0129					
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Name Наименование: LLC SPB-Giproshakht			Изм. Rev. Разраб. Originated by: Златогорский П.И.	Подпись Signature	Дата Date
Project Code Код проекта			Гл. констр. Checked: Абрамов А.С.	05.08.2021	05.08.2021
Tag No.			Нач. отд. Head of dept.: Волков Д.А.	05.08.2021	05.08.2021
Document No. Номер документа			Гл. контр. Contr. assesm.: Дудко Д.В.	05.08.2021	05.08.2021
Document Rev. Номер ревизии: 0			ГИП РЕМ: Фалкинберг Е.Ф.	05.08.2021	05.08.2021
			Должность Position: Фамилия, инициалы Surname	Подпись Signature	Дата Date
			Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА	Стадия Stage: P	Лист List: 129 На 1 л.
			Колонна C-1027	Листов Sheets: 1	





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. № Part No	Кол. шт. Qty.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
C-1035	5010	1	I 20Ш1	3693	113.090	113.090	C345-5	
	5132	10	C 8П	1197	8.438	84.380	C345-5	
	5222	1	-12x186	360	6.308	6.308	C355-5(215)	
	5229	2	-10x72	174	0.898	1.796	345-8-09Г2С	
	5230	2	-10x72	174	0.966	1.932	345-8-09Г2С	
	5233	2	-10x72	100	0.557	1.114	345-8-09Г2С	
	5287	20	-8x69	174	0.740	14.800	345-8-09Г2С	
	5343	1	-12x200	214	4.032	4.032	C355-5(215)	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг						227.452		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
C-1035	1	227.452	227.452
Всего/Total		227.452	227.452

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/ Weight, кг/kg
- 8	345-8-09Г2С	14.800
C 8П	C345-5	84.380
- 10	345-8-09Г2С	4.842
- 12	C355-5(215)	10.340
I 20Ш1	C345-5	113.090
Всего/Total		227.452

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	Спецификацию системы ЛПТ принять по таблице А документа AMUR-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 AMUR-9000-555-0006
	Paint colour - RAL 9006

Область АКЗСГЗ образцы конструкций покрывать по монтажным схемам и замечаниям по каждому объекту строительной марки. Технические условия на покраску выполняются по документу AMUR-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	8.24
▨ - цинкнаполненное покрытие	0.05
(На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	
▩ - с двух сторон	
▪ - с одной стороны	

**Технические требования/ Technical requirements**

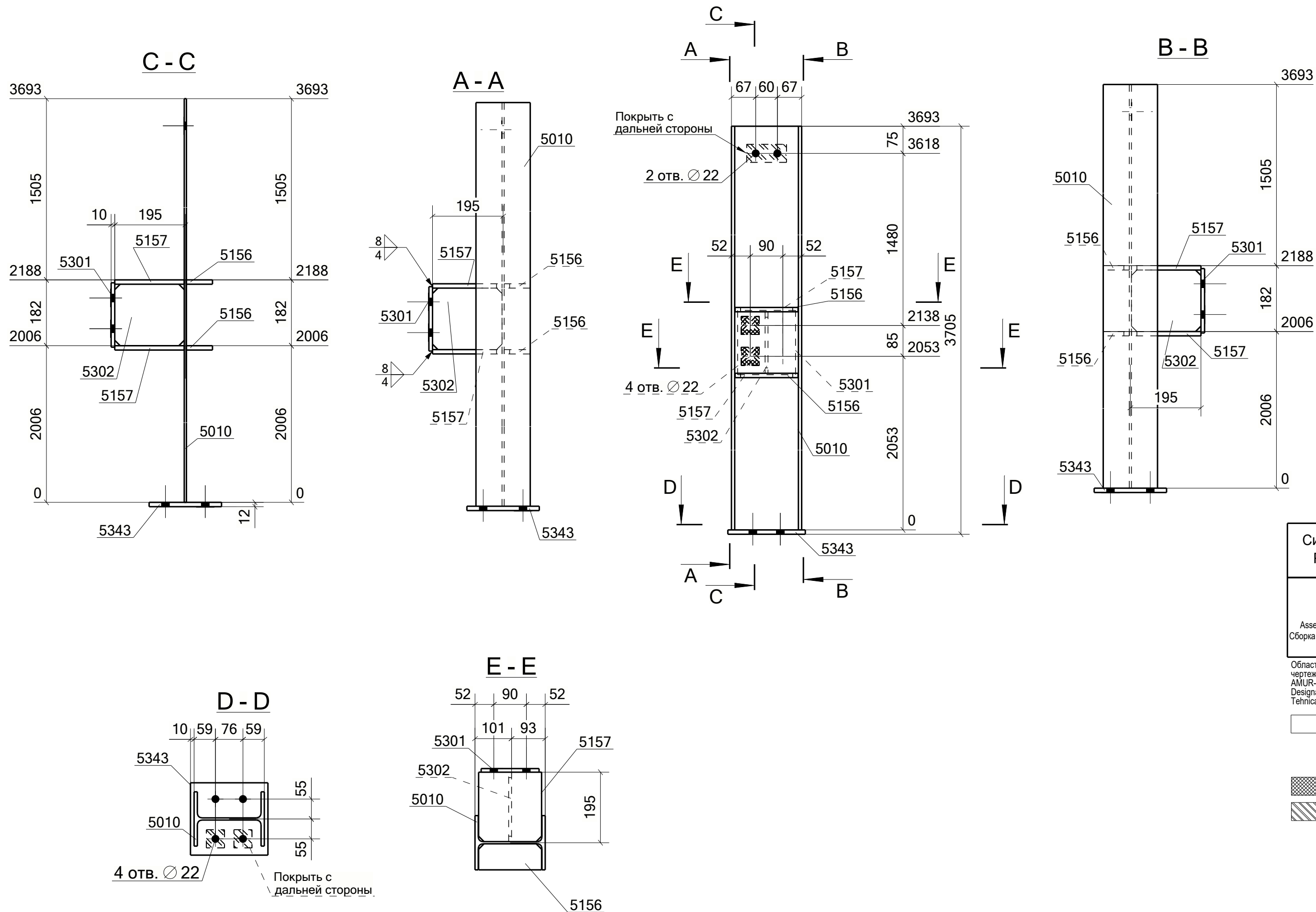
1. Данный чертеж смотреть совместно с комплектом чертежей "АЕ" объекта.
2. Изготовление вестей по ГОСТ 23118-2012, СП 53-101-98.
3. Сварку вестей по ГОСТ 14771-76\*.
4. Категория сварных соединений 2, тип 5, кроме оговоренных.
5. Материал конструкций - по ГОСТ 27772-2015.
6. Стыковые и тавровые соединения 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.
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 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. 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.
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. Welding designations according to GOST R ISO 2553-2017, system B.
15. All specified dimensions of corner welds correspond to the value "2".
16. All groove welds shall be made with full penetration, except specified.
17. Perform 100% UT on welds with full penetration, except specified.

0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалинберг Е.Ф.
Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
AGCC.287		AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0137	PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK		
Refer to protection notice ISO 16016.			Column C-1035	Stage DD	Sheet No 137
Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.				C3/CA CA9691	Rev. 0
			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0137		
			Амурский газохимический комплекс (ГХК)		
Name LLC SPb-Giproshakht		Разработчик/Designed by Златогорский П.И.	Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА		
Project Code Код проекта		Гл. констр. Checked Абрамов А.С.	Стадия P	Лист 137	Листов 1
Tag No.		Нач. отд. Head of dept. Волков Д.А.	На 1 л.		
Document No. Номер документа		Н. контр. Compl. assess. Лукич Д.В.			
Document Rev. Номер ревизии		Исполн. Executed Фалинберг Е.Ф.			
		Подпись/Signature			
		Дата/Date			

Сопоставлено  
Взам. Инв. № 1229878  
Дата и дата 05.08.2021





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
C-1036	5010	1	I 20Ш1	3693	113.090	113.090	C345-5	
	5156	2	-12x72	174	1.159	2.318	345-8-09Г2С	
	5157	2	-12x174	192	3.126	6.252	345-8-09Г2С	
	5301	1	-10x160	178	2.236	2.236	C355-5(Z15)	
	5302	1	-8x170	192	2.022	2.022	345-8-09Г2С	
	5343	1	-12x200	214	4.032	4.032	C355-5(Z15)	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						129.950		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
C-1036	2	129.950	259.900
Всего/Total			259.900

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
- 8	345-8-09Г2С	4.044
- 10	C355-5(Z15)	4.472
- 12	345-8-09Г2С	17.140
- 12	C355-5(Z15)	8.064
I 20Ш1	C345-5	226.180
Всего/Total		259.900

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 Assemble 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.  
Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

- основное покрытие **3.97**  
 - цинконаполненное покрытие **0.09**  
 (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)  
 - с двух сторон  
 - с одной стороны

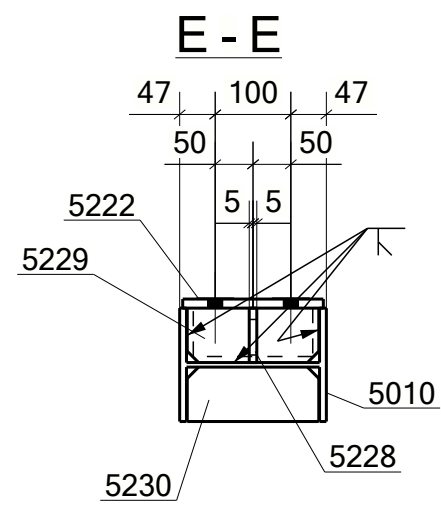
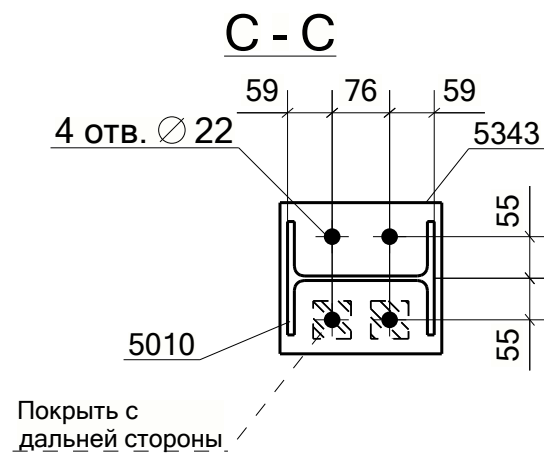
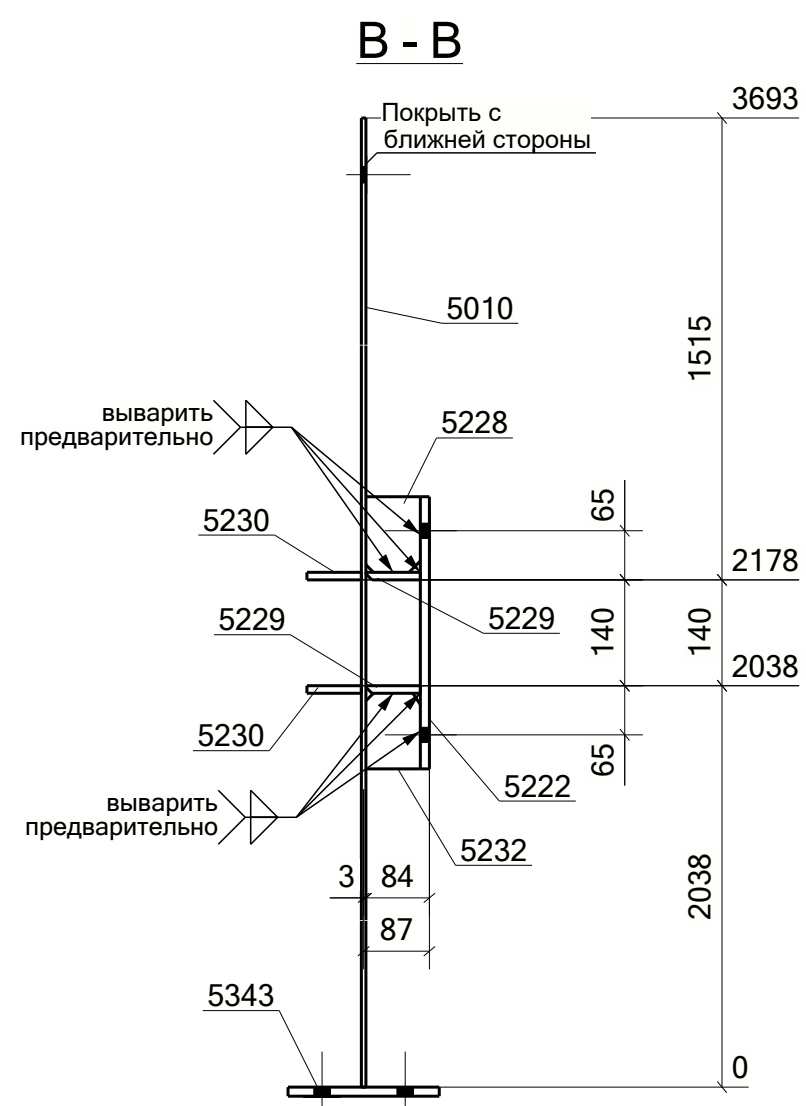
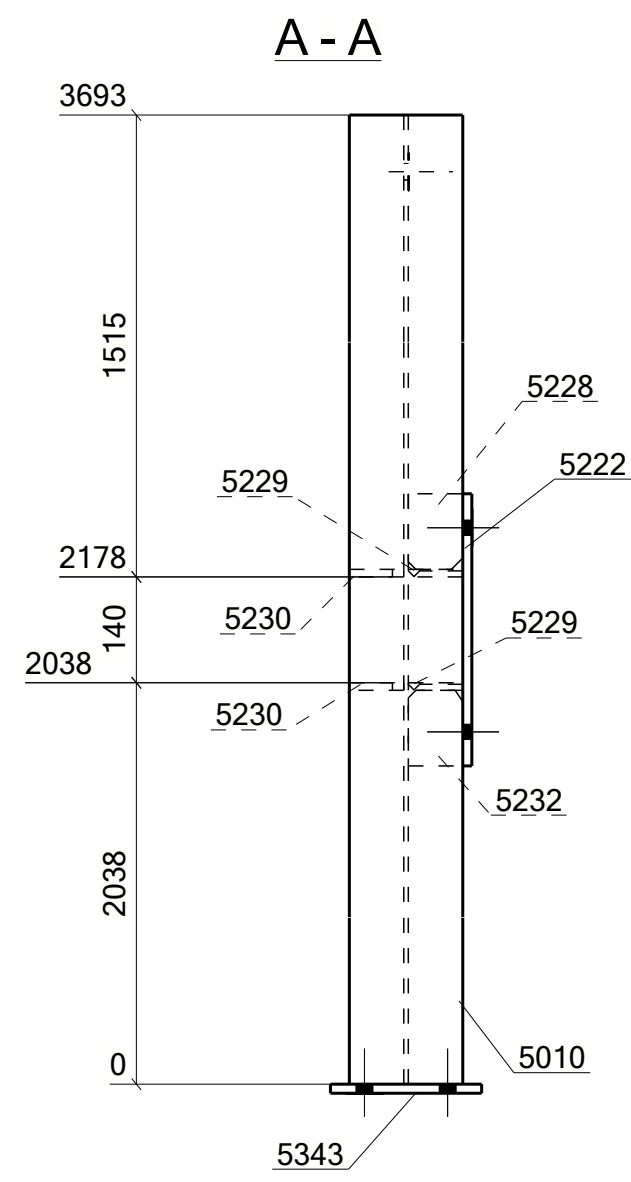
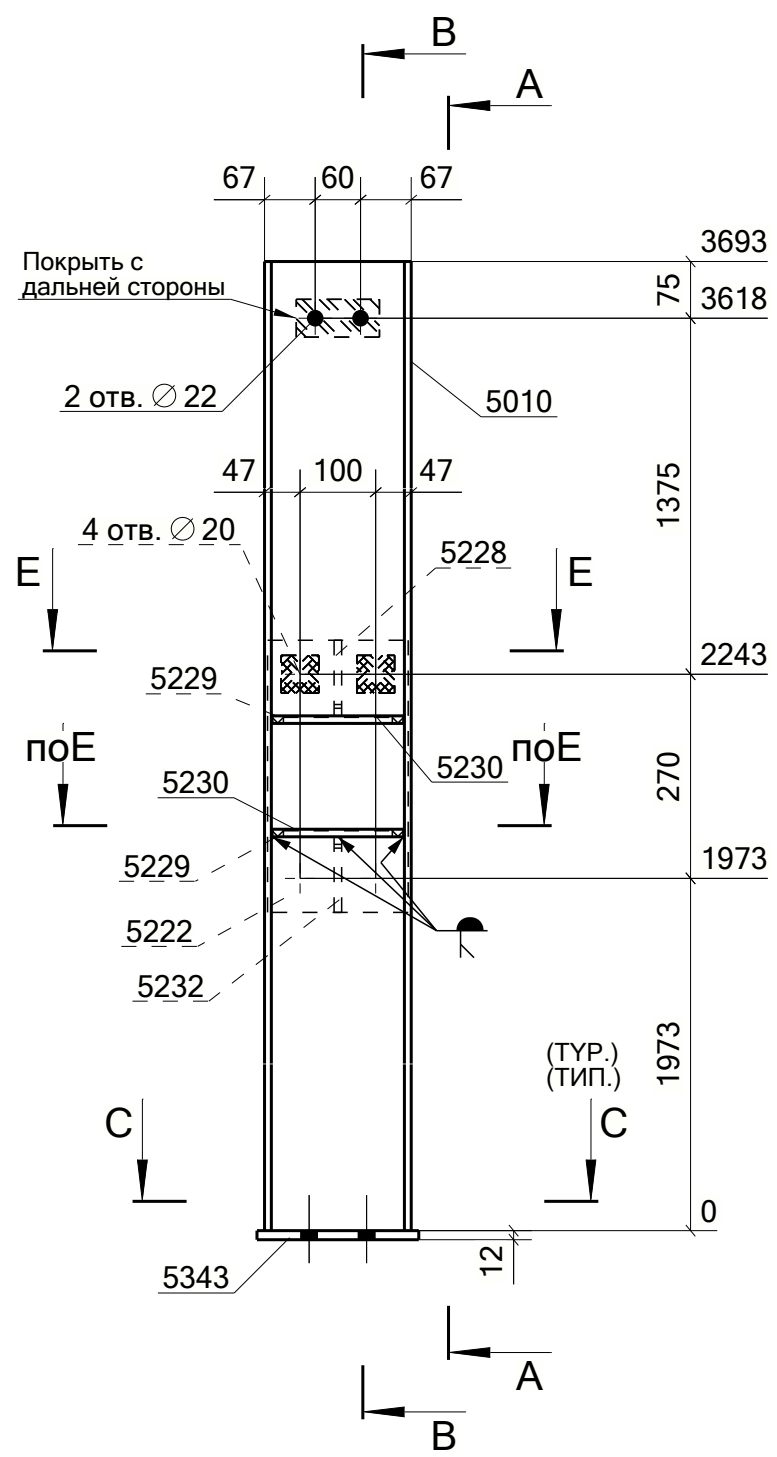
**Технические требования/ Technical requirements**

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\*.
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 выводовных 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. Присыкание 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.

Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.
<b>Северсталь</b> <small>СФ</small> <b>ГИПРОШАХТ</b>			<b>Amur gas Chemical Complex (GCC)</b>		
AGCC.287		AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0138	PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 138 1 of 1
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0138		
Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Поставщик			Изм. Rev. Разраб. Originated by Гл. констр. Checked Нач. отд. Head of dept. Н. контр. Contr. assessm. ГИП РЕМ Должность Position	Лист Sheet Эд.контр. Doc. No Фалкинберг Е.Ф. Должность Position	Подпись Signature Дата Date 05.08.2021 05.08.2021 05.08.2021 05.08.2021
Name Наименование LLC SPB-Giproshakht			Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА		
Project Code Код проекта Tag No. Document No. Номер документа Document Rev. Номер ревизии			Стадия Stage P Лист Sheet 138 На 1 л. Листов Sheets 1		
Колонна C-1036					





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty. шт.	Профиль Profile	Длина Length, мм	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
C-1037	5010	1	I 20Ш1	3693	113.090	113.090	C345-5	
	5222	1	— 12x186	360	6.308	6.308	C355-5(Z15)	
	5228	1	— 10x72	100	0.552	0.552	345-8-09Г2С	
	5229	2	— 10x72	174	0.898	1.796	345-8-09Г2С	
	5230	2	— 10x72	174	0.966	1.932	345-8-09Г2С	
	5232	1	— 10x72	100	0.555	0.555	345-8-09Г2С	
5343	1	— 12x200	214	4.032	4.032	C355-5(Z15)		
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/kg						128.265		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
C-1037	1	128.265	128.265
Всего/Total		128.265	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 10	345-8-09Г2С	4.835
— 12	C355-5(Z15)	10.340
I 20Ш1	C345-5	113.090
Всего/Total		128.265

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 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/ОЗ 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.  
Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

— основное покрытие	3.96
— цинконаполненное покрытие (На расстоянии 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.04
— с двух сторон	
— с одной стороны	

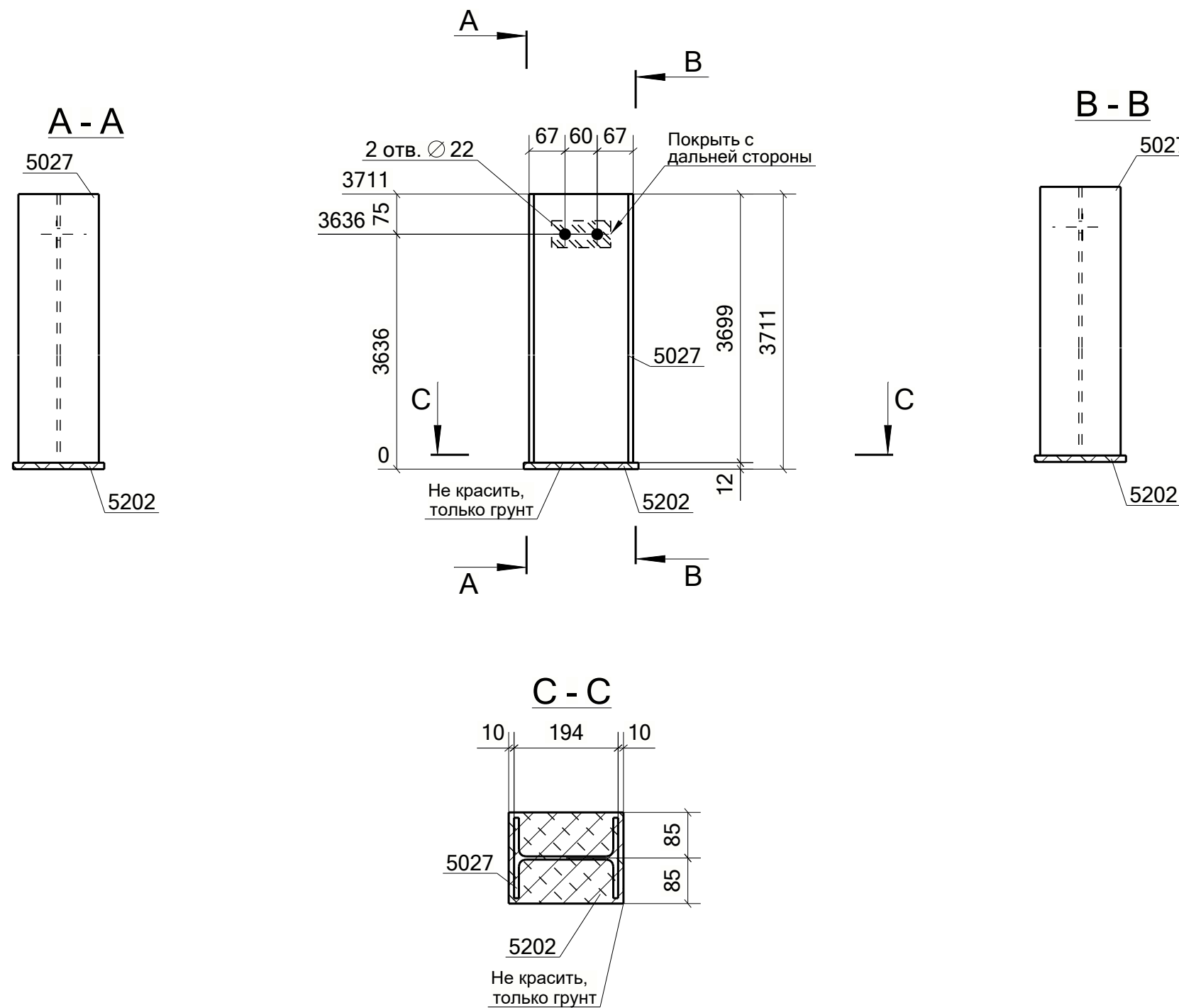
### Технические требования/ Technical requirements

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\*.
4. Все детали, кроме оговоренных оварить 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 выводовных 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.
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  $k_f = 8$  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 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.

Rev.	Date	Назначение выпуска Purpose for Issue	Разработал Drawn	Проверил Checked	Утвердил Approved
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.
Северсталь СПб ГИПРОШАХТ Amur gas Chemical Complex (GCC)			PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 139 1 of 1
AGCC.287			AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0139	Column C-1037	Rev. 0
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.					
AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0139					
Амурский газохимический комплекс (ГХК)					
Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Подрядчик			Изм. Rev.	Кол.уч. Area No	Лист Sheet
Name Наименование			Разраб. Originated by	Изм. Rev.	Кол.уч. Area No
Project Code Код проекта			Нач. отд. Head of dept.	Изм. Rev.	Кол.уч. Area No
Tag No.			Н.п. контр. Compl. assessm.	Изм. Rev.	Кол.уч. Area No
Document No. Номер документа			ГИП РЕМ	Изм. Rev.	Кол.уч. Area No
Document Rev. Номер ревизии			Должность Position	Изм. Rev.	Кол.уч. Area No
			Подпись Signature	Изм. Rev.	Кол.уч. Area No
			Дата Date	Изм. Rev.	Кол.уч. Area No
Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА			Стадия	Лист	Листов
Колонна C-1037			P	139 На 1 л.	1





Спецификация сборки/Assembly specification								
Марка эл-та Assembly	Дет. Part №	Кол. Qty.	Профиль Profile	Длина Length, mm	Масса/Weight, kg		Марка стали Material	Примечание/Notes
					шт./unit	общ./total		
C-1038	5027	1	I 20Ш1	3699	113.274	113.274	C345-5	
	5202	1	— 12x170	214	3.427	3.427	345-8-09Г2С	
Масса напл. металла/Weight of deposited metal: 0.0% = 0.0 кг/кг						116.701		

Требуется изготовить/ Assembly quantity			
Марка эл-та Assembly	Кол-во, Quantity шт.	Масса/Weight, kg	
		марки assembly	всех total
C-1038	1	116.701	116.701
Всего/Total		116.701	

Выборка металла/ Steel specification		
Профиль Profile	Марка стали Material	Масса/Weight, кг/kg
— 12	345-8-09Г2С	3.427
I 20Ш1	C345-5	113.274
Всего/Total		116.701

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 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.  
Technical conditions for painting system are indicated in document AMUR-9000-55S-0006.

□ - основное покрытие	3.69
□ - цинконаполненное покрытие (На расстояние 25мм от оси болта, если не указано иное)	0.01
▨ - 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\*.
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 выводовных 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 качества Z35 по ГОСТ 28870-90.
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.
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  $k_f = 8$  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 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.

Rev.	Дата	Назначение выпуска	Разработал	Проверил	Утвердил	
Rev.	Date	Purpose for Issue	Drawn	Checked	Approved	
0	05.08.2021	IFC - Issued for Construction / Выпущено для строительства	Златогорский П.И.	Абрамов А.С.	Фалкинберг Е.Ф.	
Северсталь СПб ГИПРОШАХТ		Amur gas Chemical Complex (GCC)	PP / PE / LAO UNITS PP — PIPE RACK	Stage DD	Sheet No 140 1 of 1	Total Sheets 1
AGCC.287		AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0140	Column C-1038	C3/CA CA9691	Rev. Rev.	0
Refer to protection notice ISO 16016. Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.		AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0140				
Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Поставщик		Изм. Rev.	Кол. уч. Area No	Лист Sheet	Недоп. Doc. No	Подпись Signature
Name Наименование		Разраб. Originated by	Златогорский П.И.	05.08.2021	Установки Полиэтилена/Полипропилена/ Линейных Альфа-Олефинов ПРОИЗВОДСТВО ПП. ТРУБОПРОВОДНАЯ ЭСТАКАДА	
Project Code Код проекта		Н. контр. Checked	Абрамов А.С.	05.08.2021	Стадия	Лист
Tag No.		Нач. отд. Head of dept.	Волков Д.А.	05.08.2021	P	140
Document No. Номер документа		Н. контр. Compt. assessm.	Дудко Д.В.	05.08.2021	На 1 л.	1
Document Rev. Номер ревизии		ГИП РЕМ	Фалкинберг Е.Ф.	05.08.2021	Колонна C-1038	
0		Должность Position	Фамилия, инициалы Surname	Дата Date	AGCC.287-9691-376588.7-SRP-06-1.1-KMD1-C28-0140_0_ER.dwg	