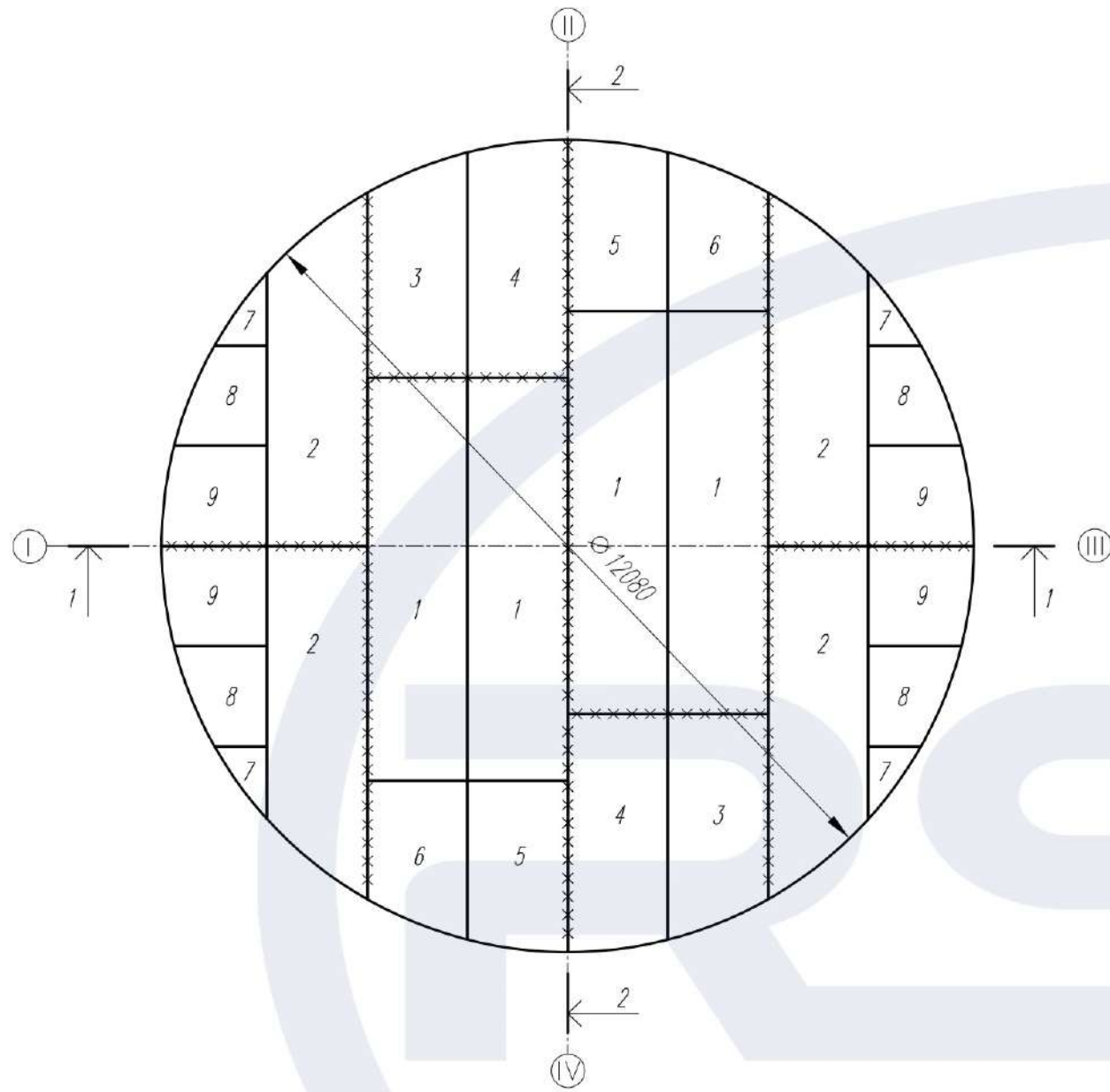


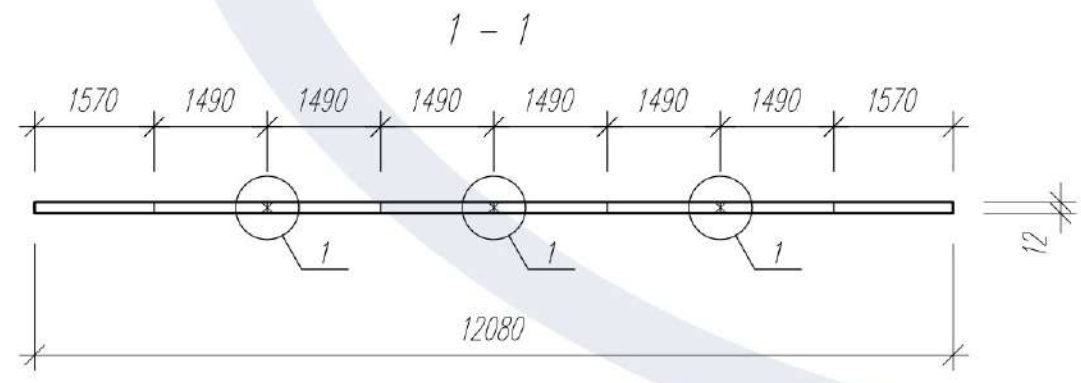
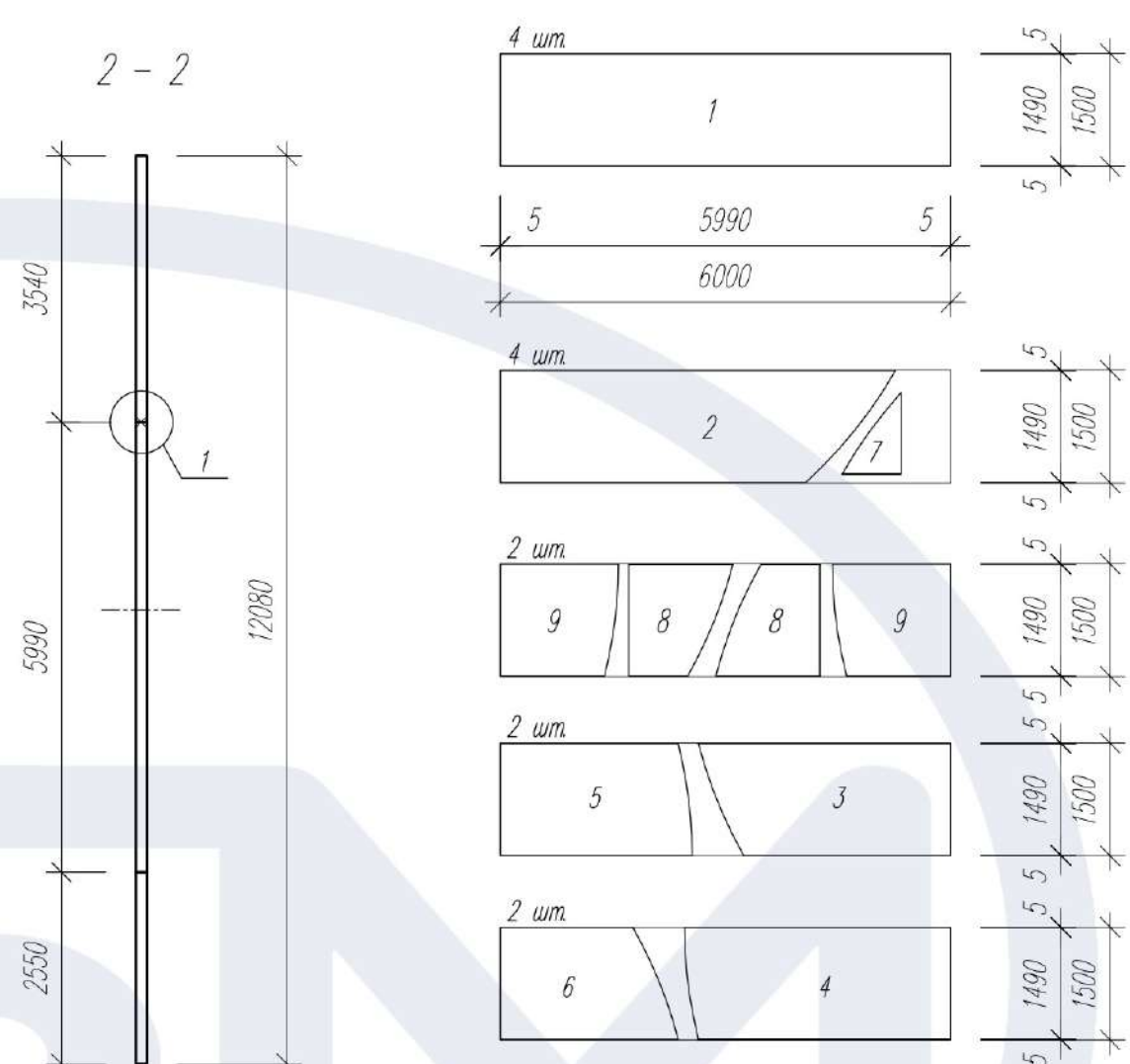
1. Сварку листов полотна производить двухсторонней автоматической сваркой плотнопрочными швами с полным проваром по толщине свариваемого металла.
2. Кромки листов, свариваемых встык, должны быть обработаны прострожкой.
3. Разворачивание рулона на монтаже производить по часовой стрелке.
4. Монтажный стык сваривать встык с просвечиванием по всей длине рентгеном.
5. Вертикальные стыки стенки не должны совпадать с монтажными стыками днища и крыши на 200мм.

РВС-800(7,4x12,08)-2019-23-КМ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ГИП					
Разработал					
Проверил					
Н.контр					
Стая					
Лист					
Листов					
Р					
ООО "РезервуарСтройМаш"					

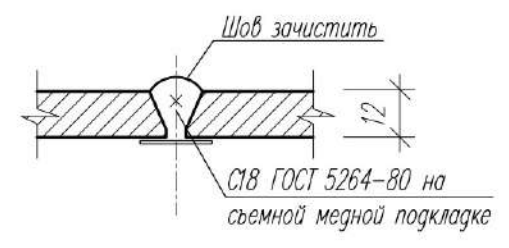
План днища



Раскрой днища из листов 6000x1500x12



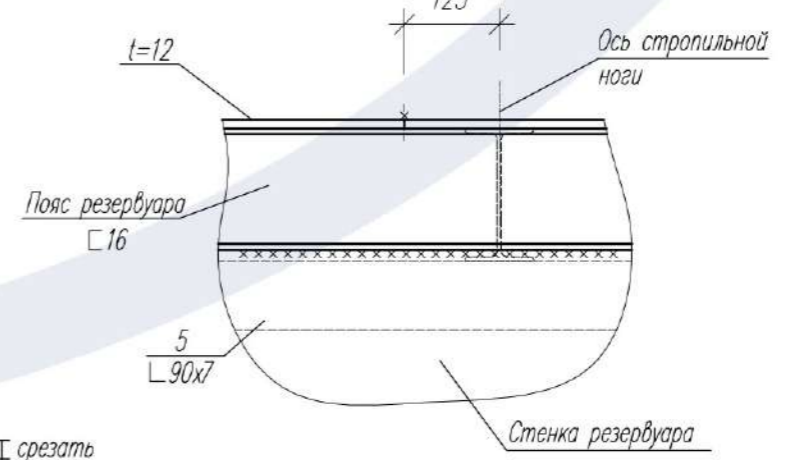
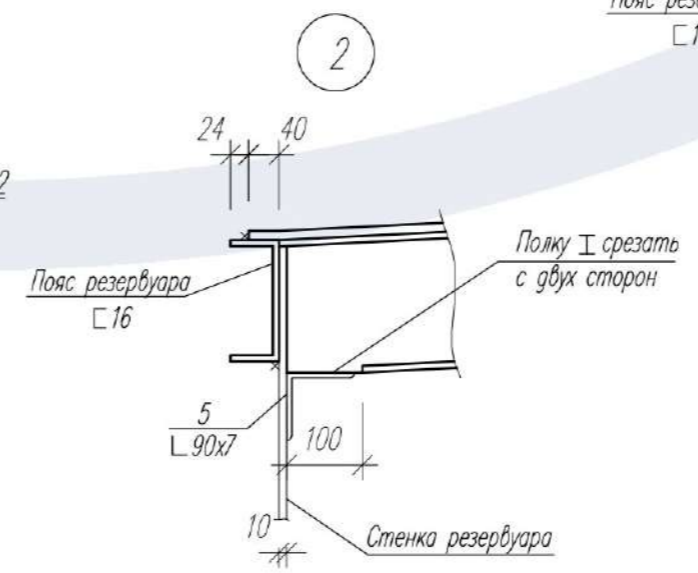
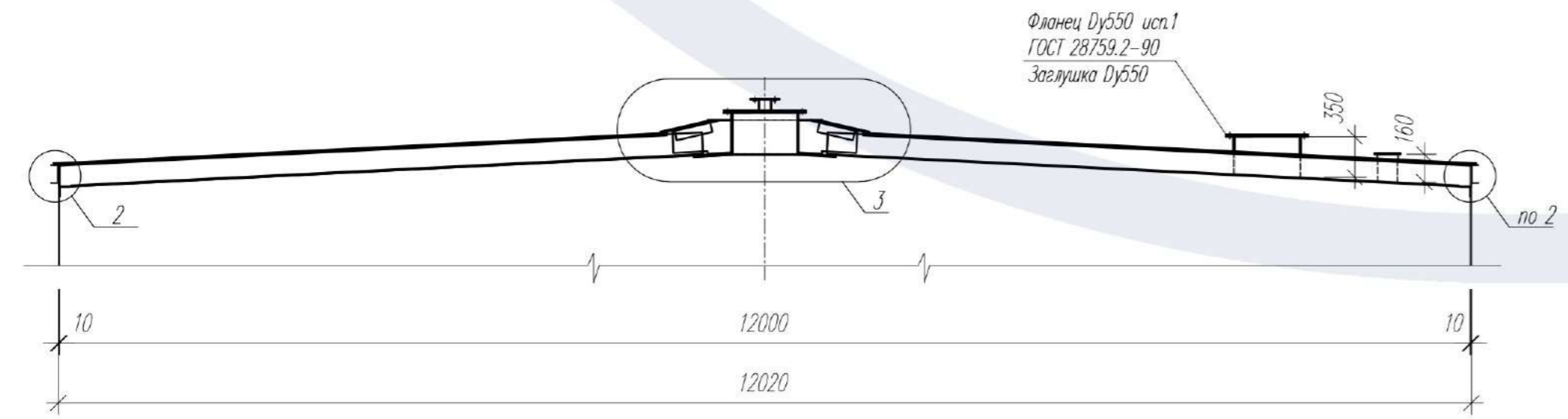
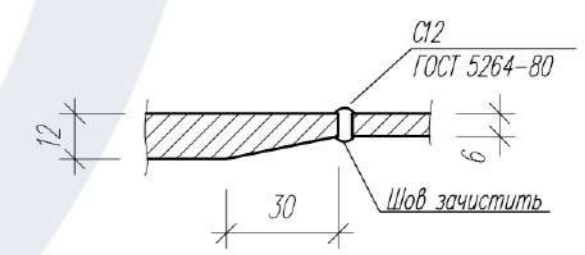
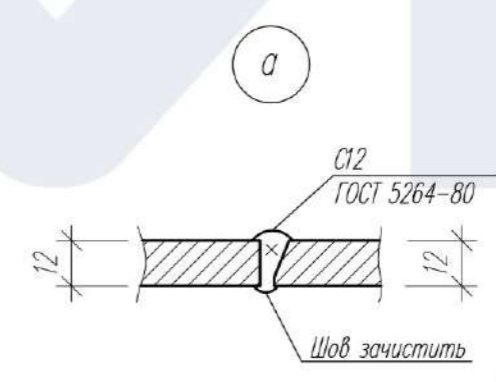
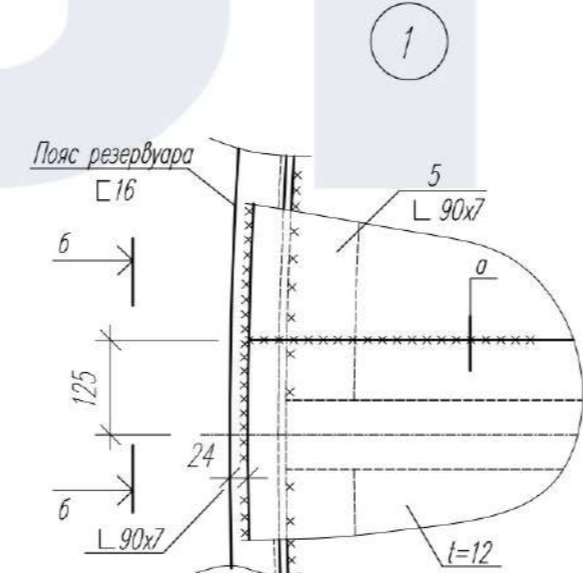
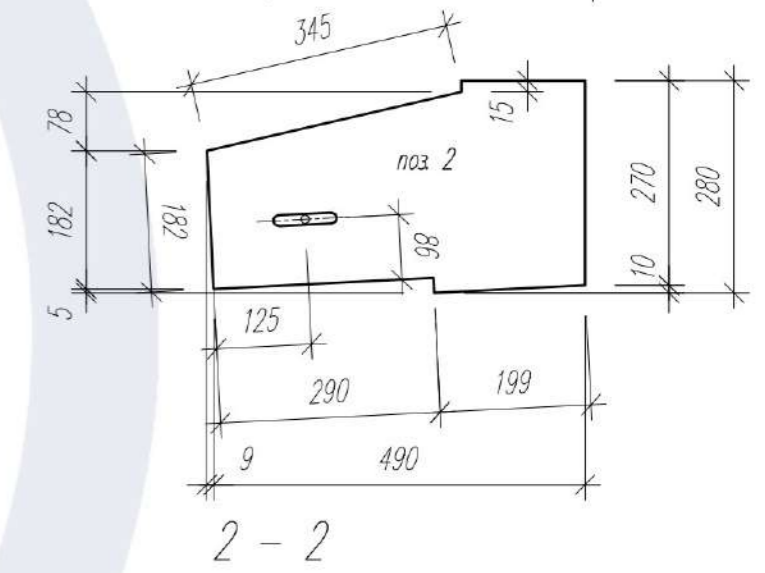
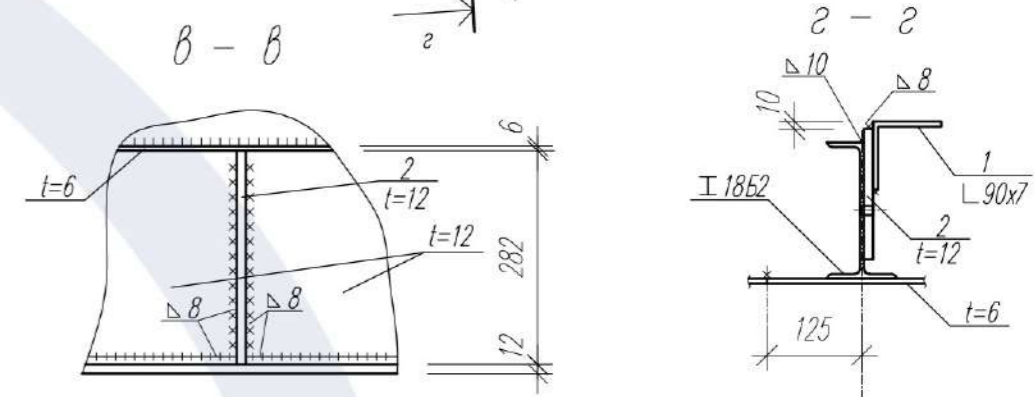
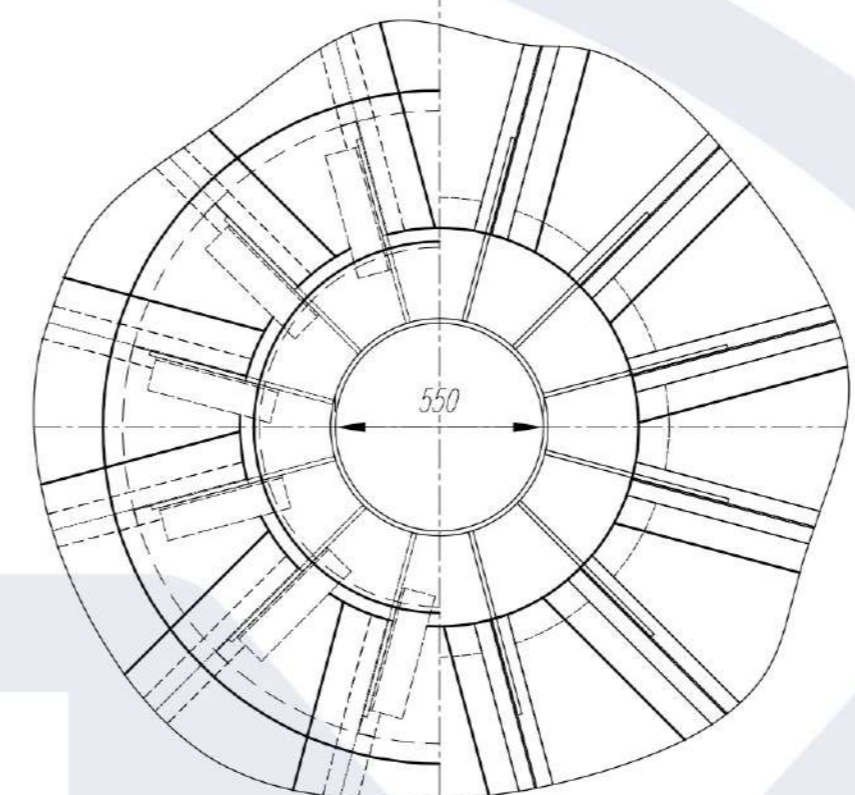
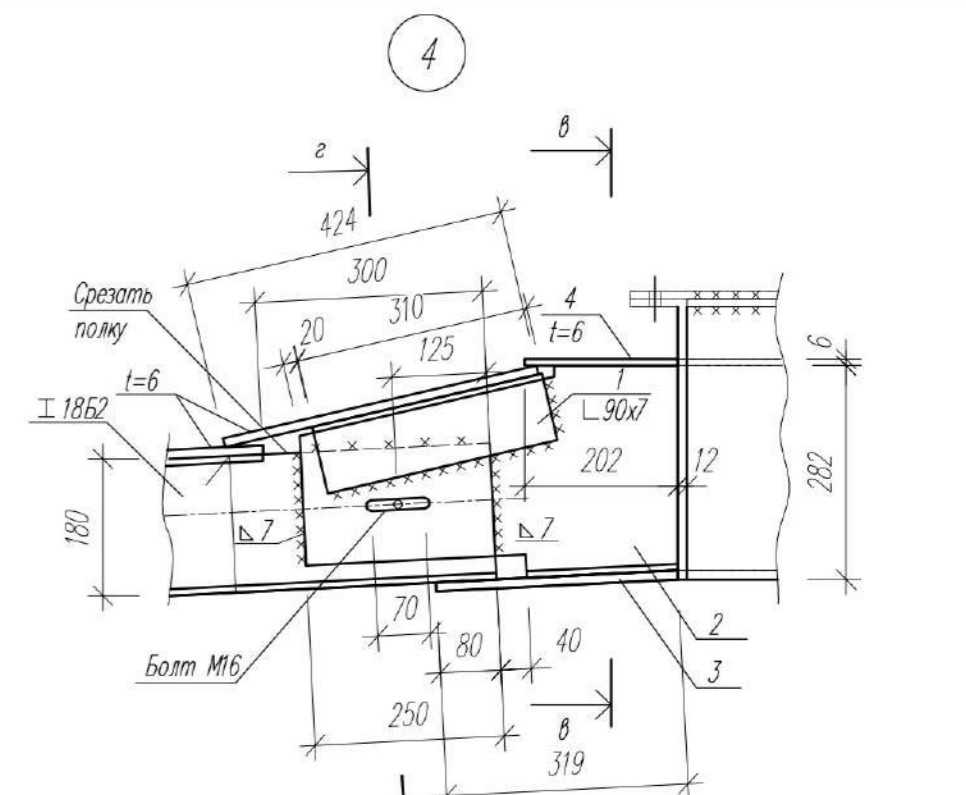
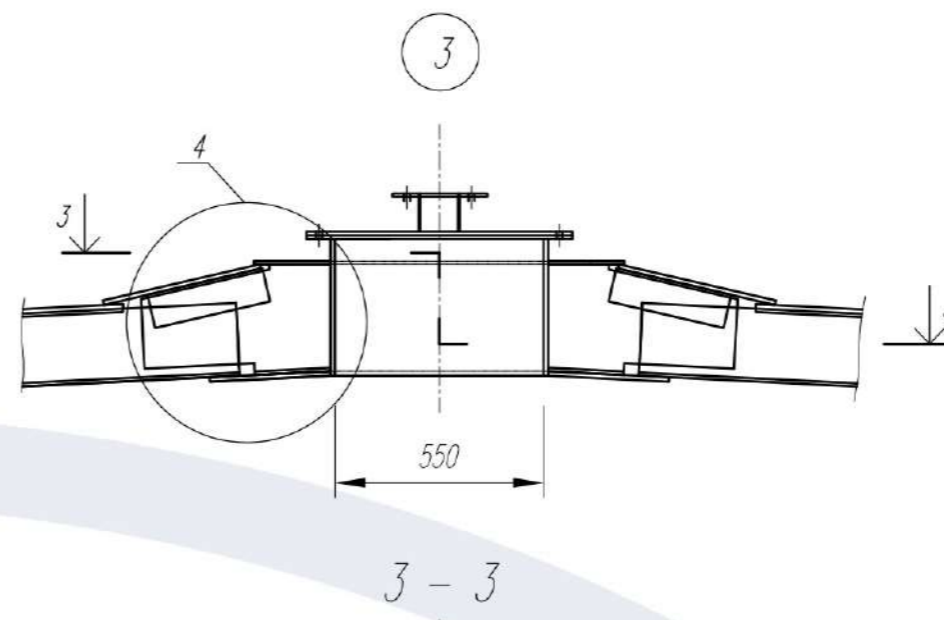
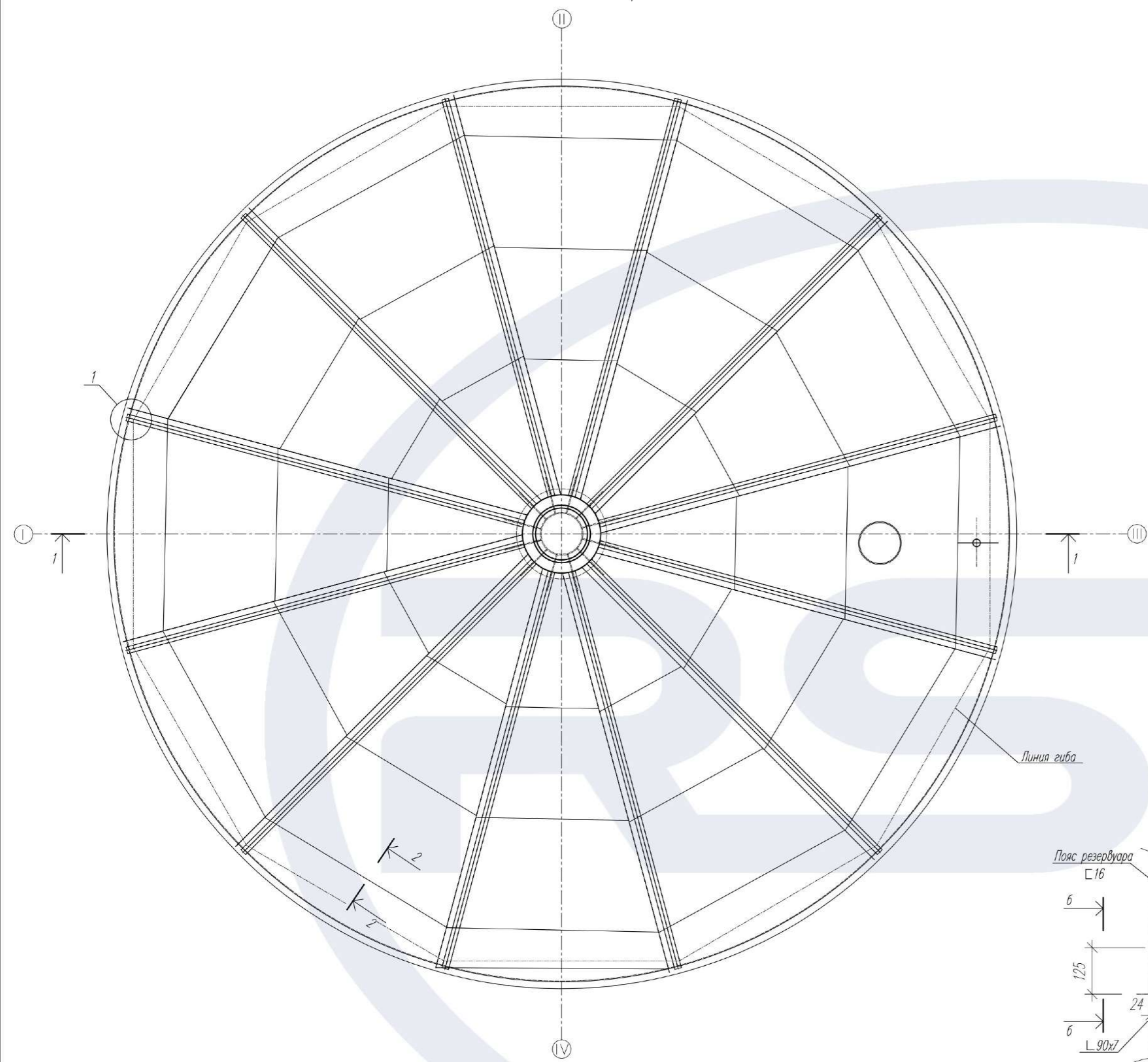
1



1. Сварку листов днища производить двухсторонней автоматической сваркой плотнопочными швами с полным проваром по толщине свариваемого металла.
2. Кромки листов, свариваемых встык, должны быть обработаны прострожкой или обрезаны на гильотинных ножницах. Обработка листов должна производиться с допуском  $\pm 1$  мм.
3. 100% монтажных швов днища проверить ультразвуковой дефектоскопией (УЗД).
4. Все монтажные швы зачистить до УЗД.

						РВС-800(7,4x12,08)-2019-23-КМ		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата			
ГИП						Стадия	Лист	Листов
Разработал						Р		
Проверил						ООО "РезервуарСтройМаш"		
Н.контр								

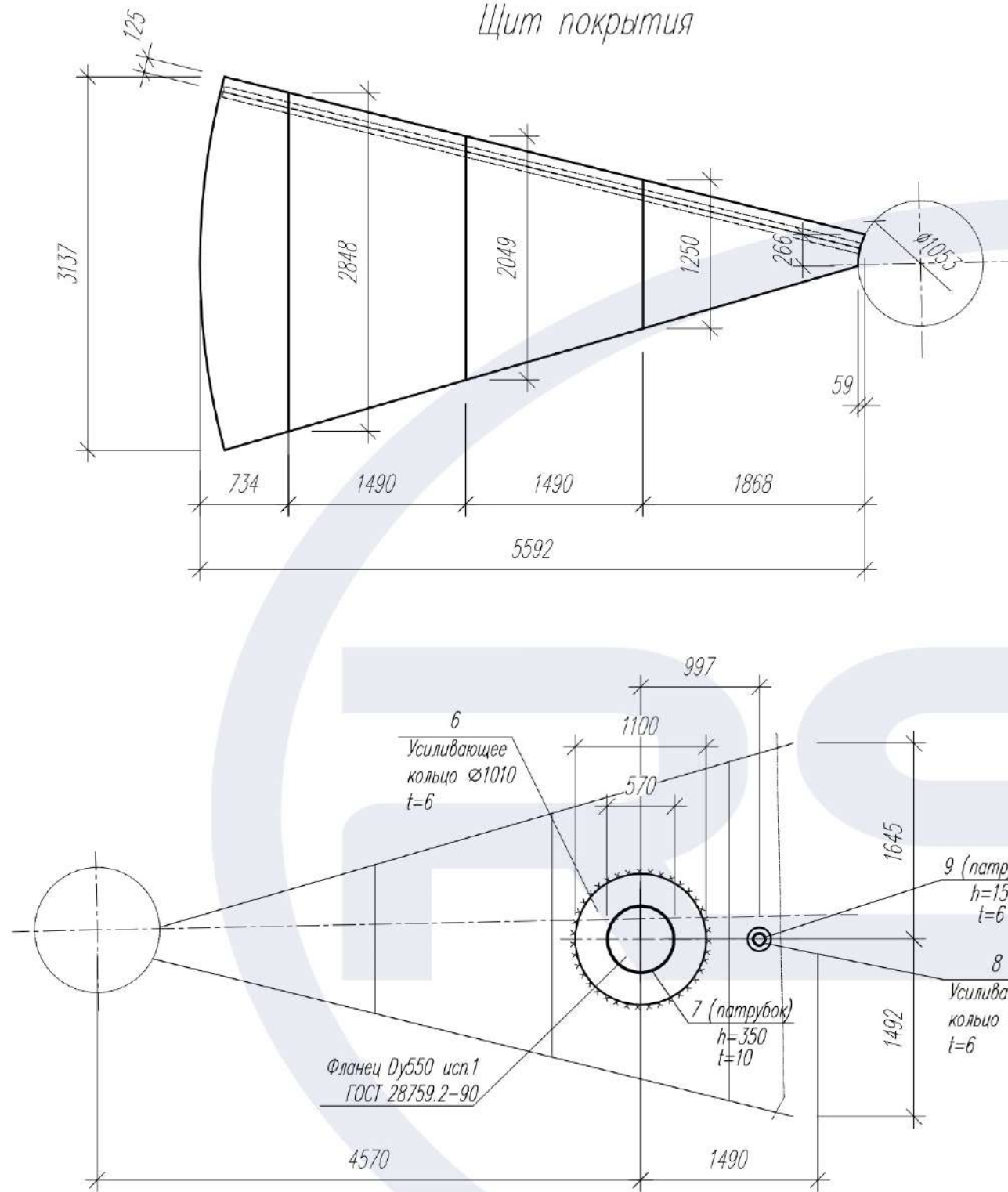
План крыши



1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.  
2. Все швы КВ, кроме оговоренных.

РВС-800(7,4x12,08)-2019-23-КМ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата
ГИП					
Разработал					
Проверил					
Н.контр					
			Стая	Лист	Листов
			Р		
ООО "РезервуарСтройМаш"					

Щит покрытия



Спецификация элементов

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
	ГОСТ 7798-70*	Болт М16 ГОСТ 7798-70*	12		
	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	12		
	ГОСТ 6402-70*	Шайба пруж 16 ГОСТ 6402-70*	12		

- Катет сварного шва принимать не менее наименьшей толщины свариваемых деталей.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60

Спецификация элементов

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
		Днище резервуара			
	ГОСТ 19903-2015	Лист 6000x1500x12 ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	14	847.8	11869.2 кг
		Стенка резервуара			
	ГОСТ 19903-2015	Лист 10мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 264.4	78.50	20758.0 кг
		Крыша резервуара			
	ГОСТ 26020-83	Двутавр 18Б2 ГОСТ 26020-83 L=5475	12	102.9	1234.8 кг
	ГОСТ 8240-97	Швеллер 16П ГОСТ 8240-97	м.п. 38	14.2	539.6 кг
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 90x90x7 ГОСТ 8509-93 L=310	12	3.0	36.0 кг
2	ГОСТ 19903-2015	Лист 499x280x12 ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	12	13.2	158.4 кг
3	ГОСТ 19903-2015	Лист 12мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 1.6	94.2	150.72 кг
4	ГОСТ 19903-2015	Лист 6мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 0.49	94.2	46.2 кг
5	ГОСТ 8509-93	Уголок 90x90x7 ГОСТ 8509-93	м.п. 37.7	9.64	363.43 кг
6	ГОСТ 19903-2015	Лист 6мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 0.7	47.1	33.0 кг
7	ГОСТ 19903-2015	Лист 10мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 0.6	78.5	47.1 кг
8	ГОСТ 19903-2015	Лист 6мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 0.42	47.1	20.0 кг
9	ГОСТ 19903-2015	Лист 6мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 0.1	47.1	4.71 кг
		Фланец Ду550 исп.1 ГОСТ 28759.2-90	1		
		Заглушка Ду550	1		
		Фланец Ду100 ГОСТ 12820-80*	2		
		Заглушка Ду100	2		
		Щиты покрытия			
	ГОСТ 19903-2015	Лист 12мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 28.0	94.2	2641.8 кг
	ГОСТ 19903-2015	Лист 6мм ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	м <sup>2</sup> 91.9	47.1	4328.5 кг

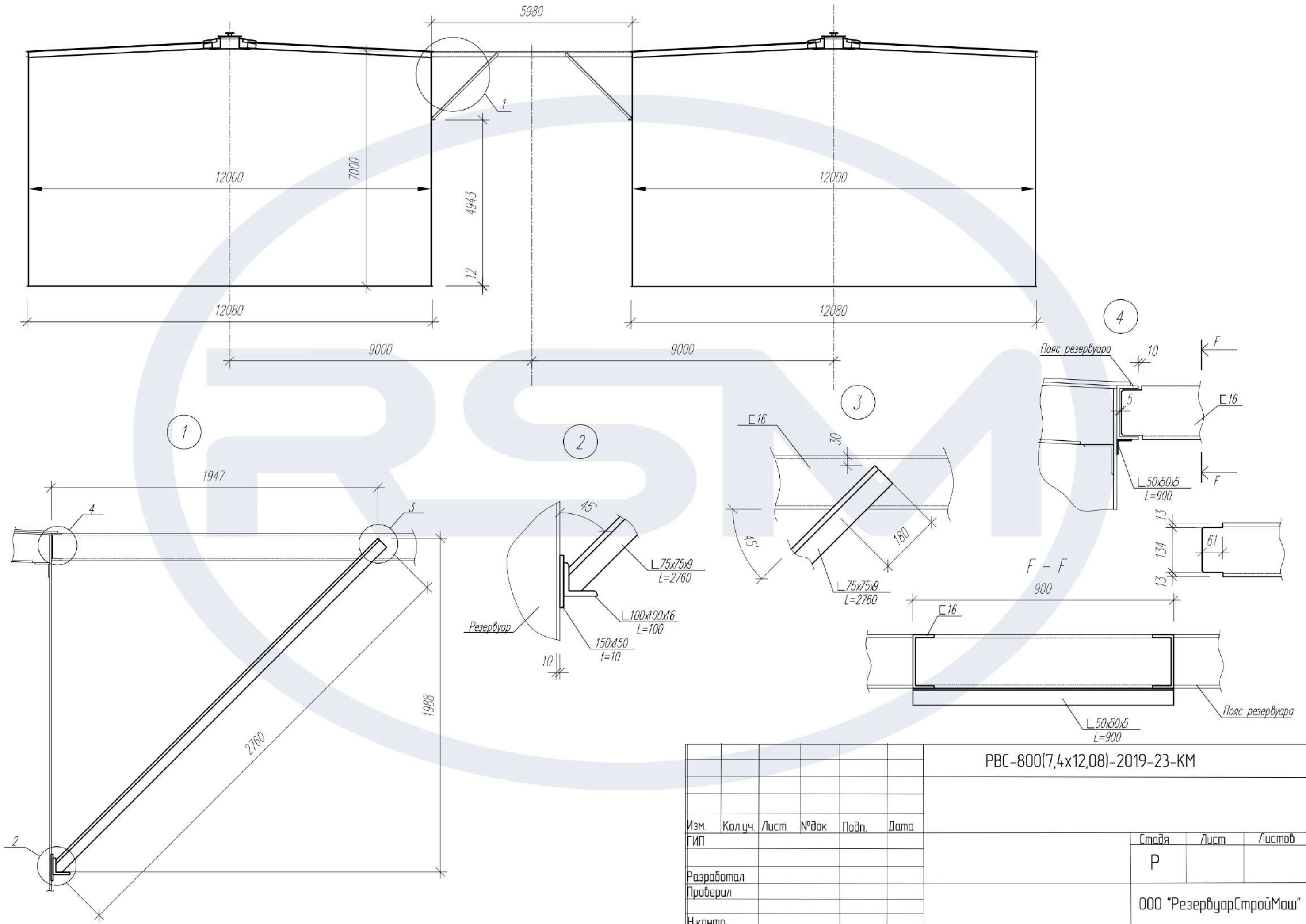
РВС-800(7,4x12,08)-2019-23-КМ

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
ГИП					
Разработал					
Проверил					
Н.контр.					

Стадия	Лист	Листов
Р		

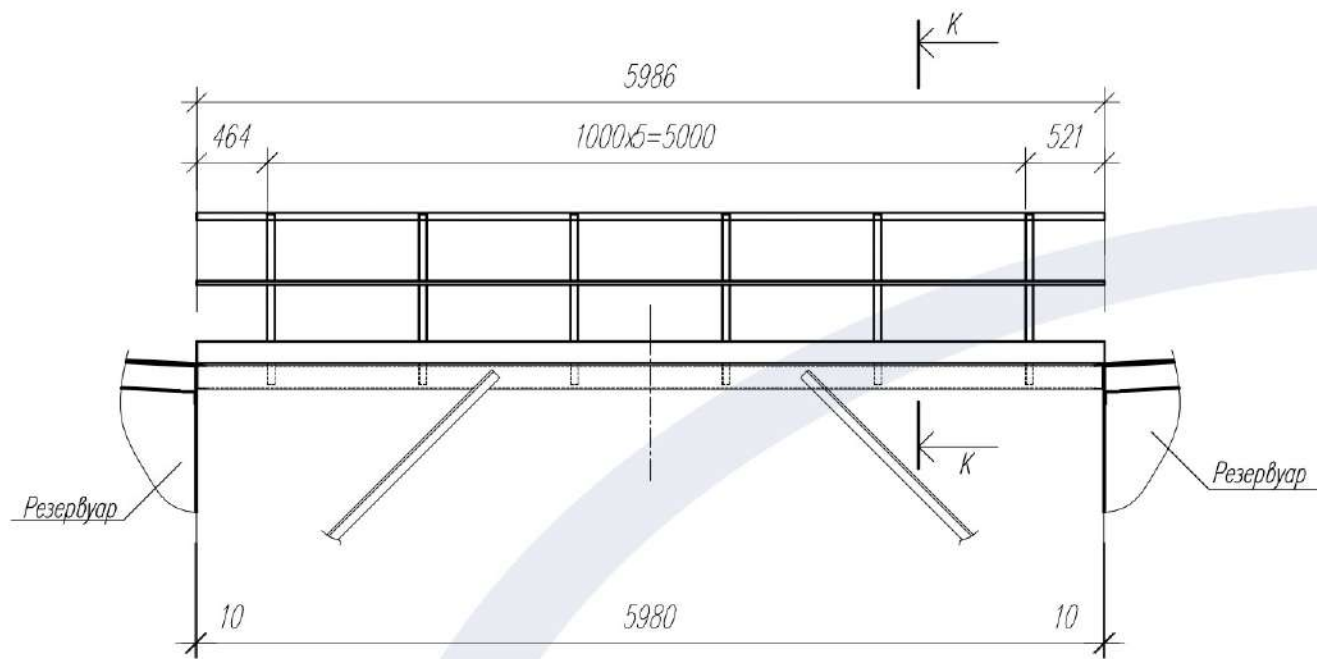
ООО "РезервуарСтройМаш"

Схема расположения переходного мостика



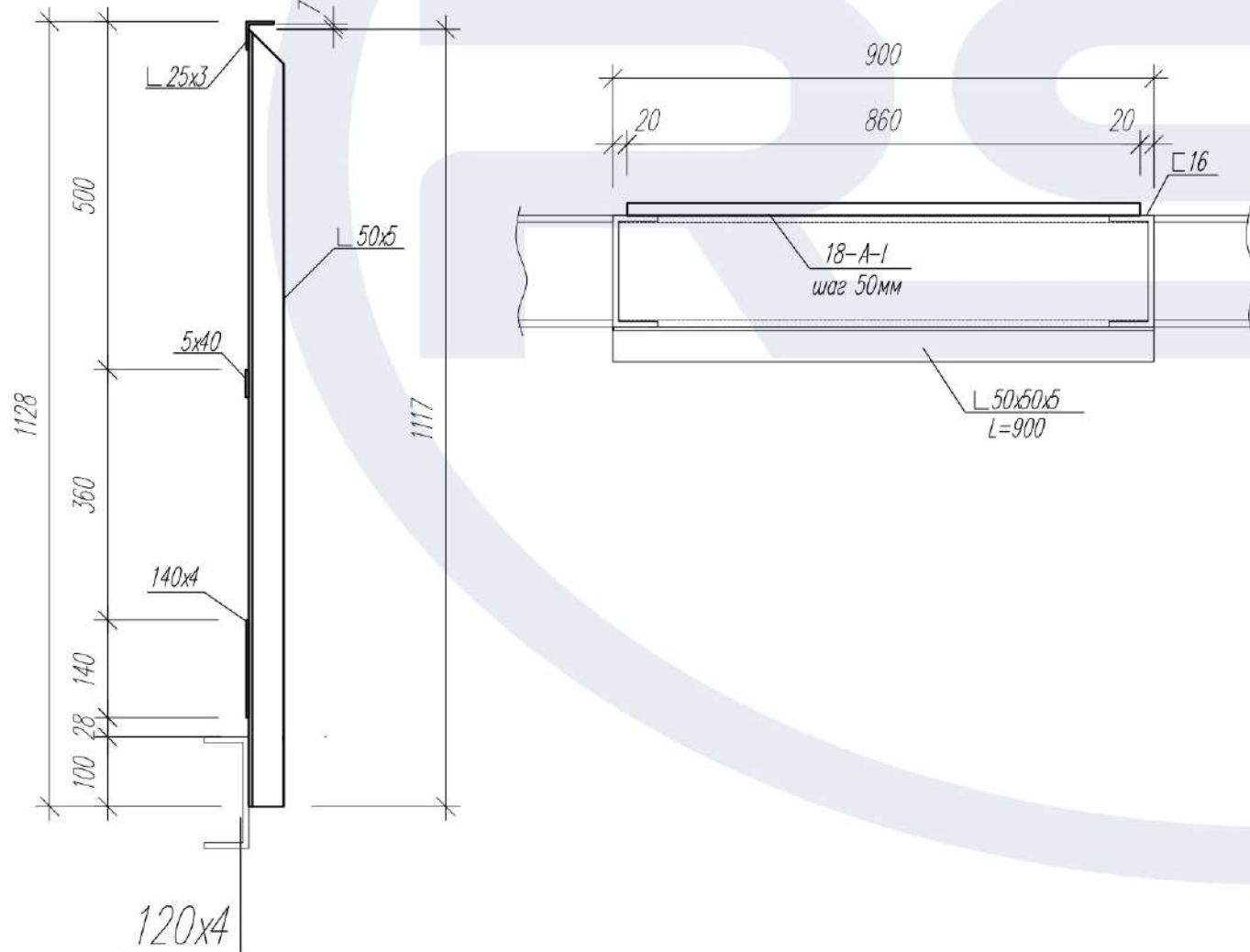
						РВС-800(7,4x12,08)-2019-23-КМ		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
ГИП						Стая	Лист	Листов
Разработал						Р		
Проверил						ООО "РезервуарСтройМаш"		
Н.контр								

# Ограждение переходного мостика



К - К

## Схема настила переходного мостика



# Спецификация элементов

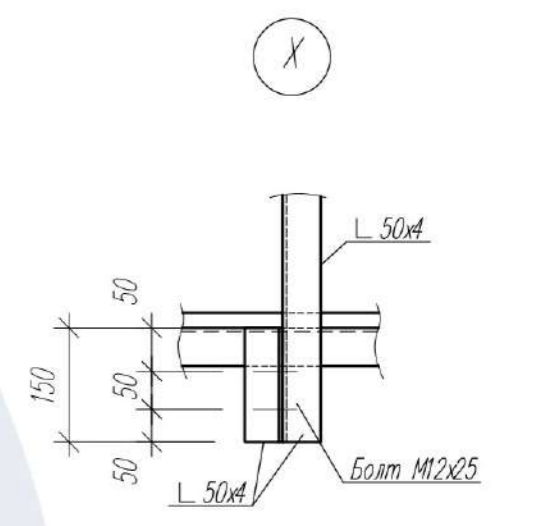
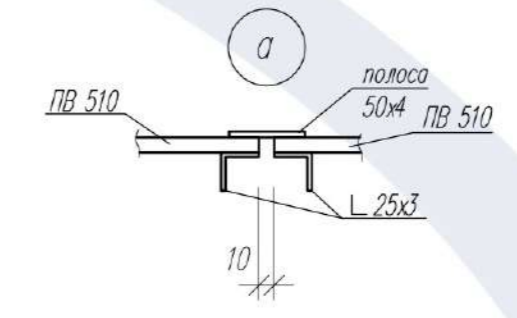
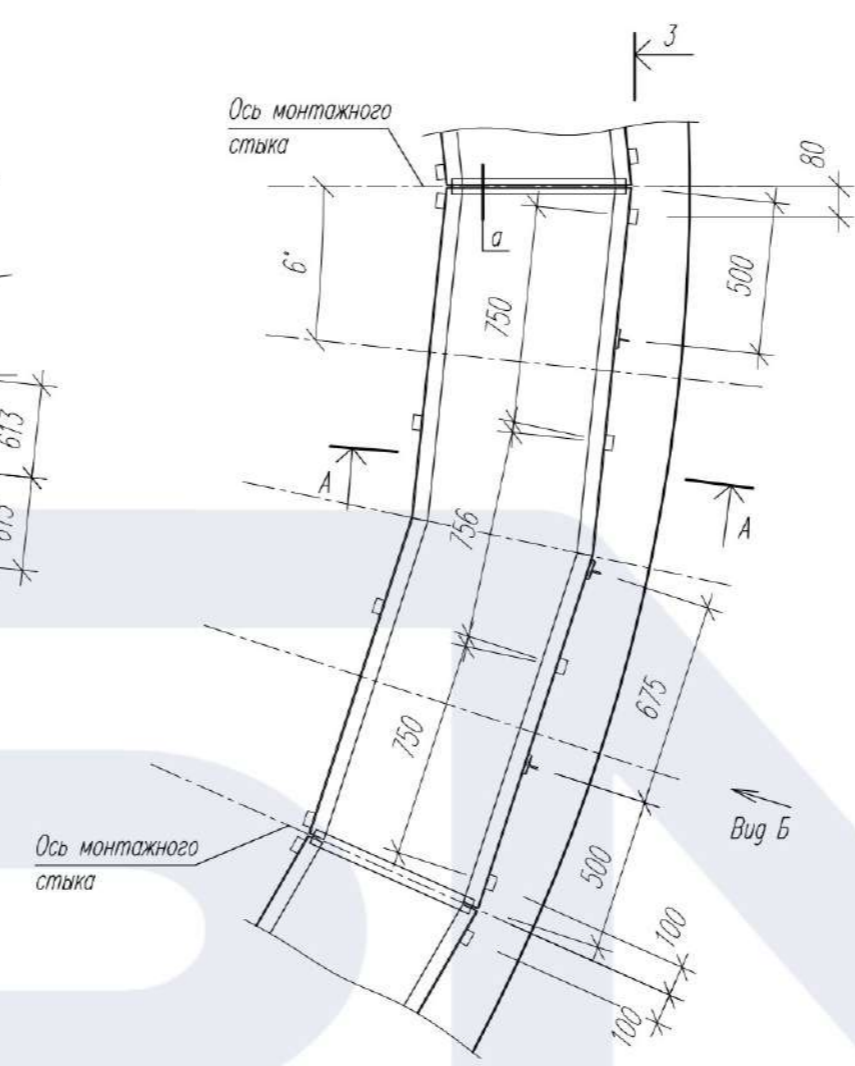
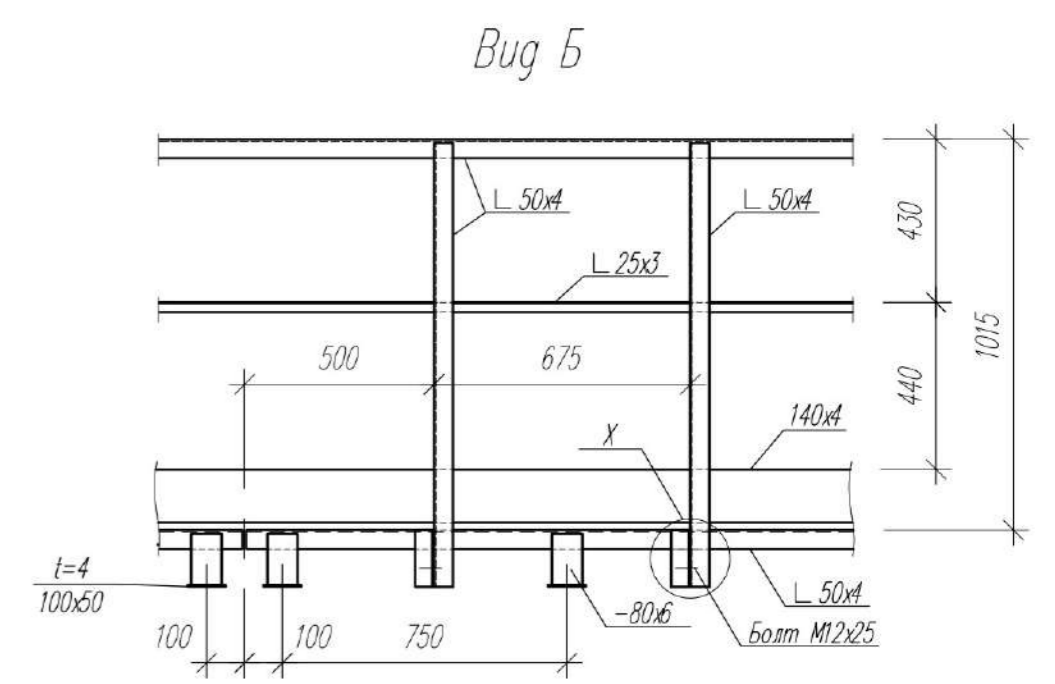
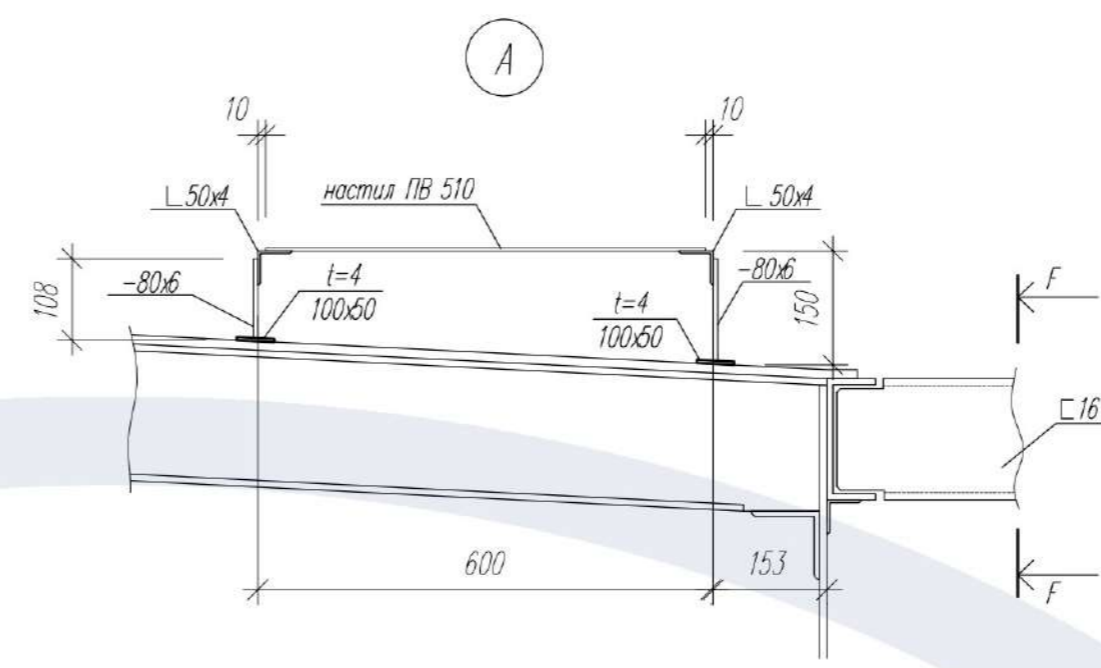
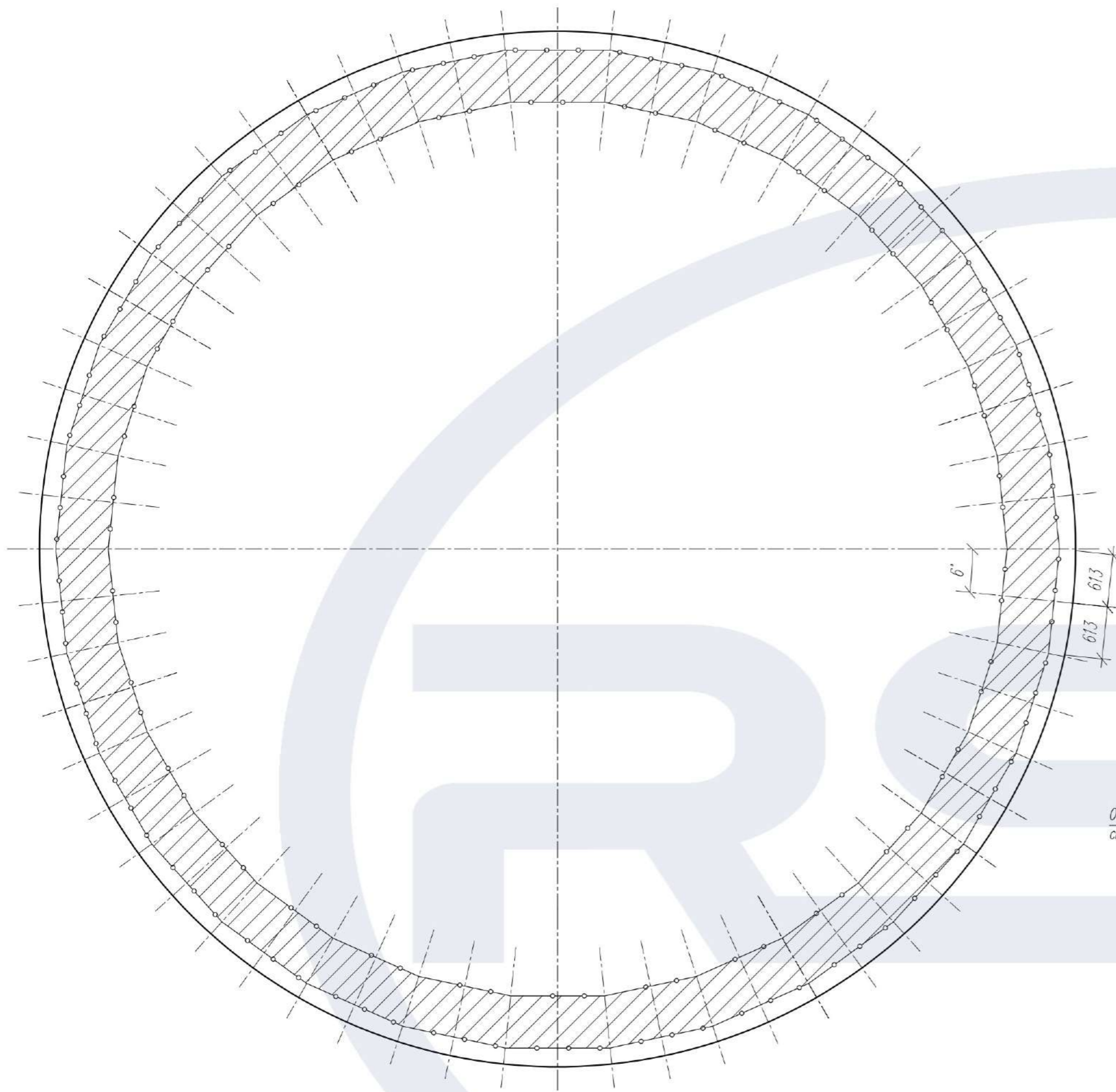
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
		<u>Переходной мостик</u>			
	ГОСТ 8509-93	Уголок 75x75x9 ГОСТ 8509-93 L=2760	4	27.8	111.2 кг
	ГОСТ 8509-93	Уголок 100x100x16 ГОСТ 8509-93 L=100	4	2.33	9.32 кг
	ГОСТ 19903-2015	Лист 150x150x10 ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	4	1.77	7.08 кг
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 L=900	2	3.4	6.8 кг
	ГОСТ 8240-97	Швеллер 16П ГОСТ 8240-97 L=900	2	12.8	25.6 кг
		<u>Настил</u>			
	ГОСТ 5781-82	Арматура 18-A-I ГОСТ 5781-82 L=860	118	1.72	203.0 кг
		<u>Ограждение</u>			
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-93 L=1117	12	4.2	50.4 кг
	ГОСТ 8509-93	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8509-93 L=5986	2	6.7	13.4 кг
	ГОСТ 103-76	Полоса 140x4 ГОСТ 103-76 L=5986	2	26.34	52.7 кг
	ГОСТ 103-76	Полоса 40x5 ГОСТ 103-76 L=5986	2	9.64	19.3 кг

Примечание: расход металла указан на 1 переходной мостик.

1. Катет сварного шва принимать не менее наименьшей толщины свариваемых деталей,
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60

						РВС-800(7,4x12,08)-2019-23-КМ		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата			
ГИП						Стадия	Лист	Листов
Разработал						Р		
Проверил						ООО "РезервуарСтройМаш"		
Н.контр								

План площадок



Спецификация элементов

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
	ГОСТ 19903-2015	Лист 100x50x4 ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	80		
	ГОСТ 19903-2015	Лист 105x80x6 ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	40	3.77	139.5 кг
	ГОСТ 19903-2015	Лист 135x80x6 ГОСТ 19903-2015 Ст3пс ГОСТ 380	40	1.12	21.3 кг
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x4 ГОСТ 8509-93 м.п.	69.5	3.77	139.5 кг
	ГОСТ 103-76	Полоса 50x4 ГОСТ 103-76 L=570	16	4.4	8.74 кг
	ГОСТ 8509-93	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8509-93 L=580	30	1.95	17.6 кг
Ограждение					
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x4 ГОСТ 8509-93 L=150	45	0.46	20.7 кг
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x4 ГОСТ 8509-93 L=1165	45	3.55	159.7 кг
	ГОСТ 8509-93	Уголок 50x50x4 ГОСТ 8509-93 м.п.	36.8	3.05	112.2 кг
	ГОСТ 8509-93	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8509-93 м.п.	36.8	1.12	41.2 кг
	ГОСТ 103-76	Полоса 140x4 ГОСТ 103-76 м.п.	36.8	4.4	161.9 кг
	ГОСТ 8706-78	Настиль ПВ 510 ГОСТ 8706-78 м <sup>2</sup>	22.0	24.7	543.4 кг
	ГОСТ 7798-70*	Болт М12x25 ГОСТ 7798-70*	90		
	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	90		
	ГОСТ 6402-70*	Шайба пруж 12 ГОСТ 6402-70*	90		

- Катет сварного шва принимать не менее наименьшей толщины свариваемых деталей.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60

РВС-800(7,4x12,08)-2019-23-КМ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подп.	Дата
ГИП					
Разработал					
Проверил					
Н.контр					
			Стр. 1	Лист 1	Листов 1
			Р		
ООО "РезервуарСтройМаш"					