

ООО "РСМ"

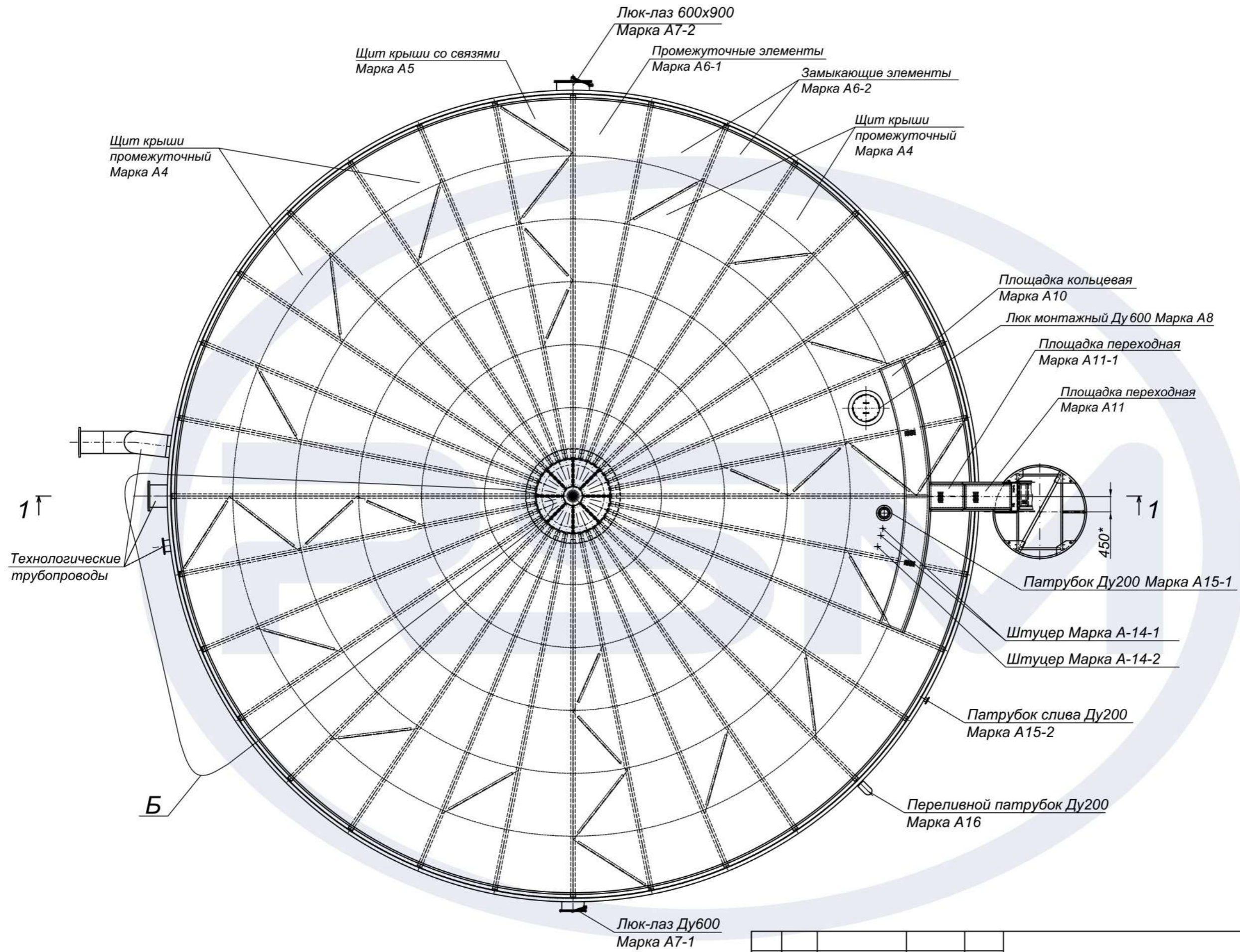
Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м³

заказчик:

объект:

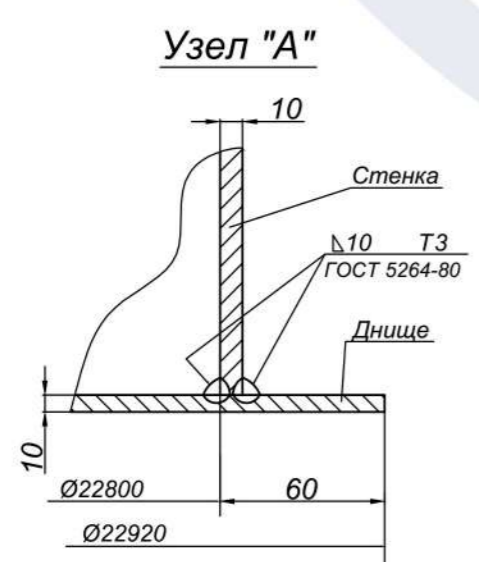
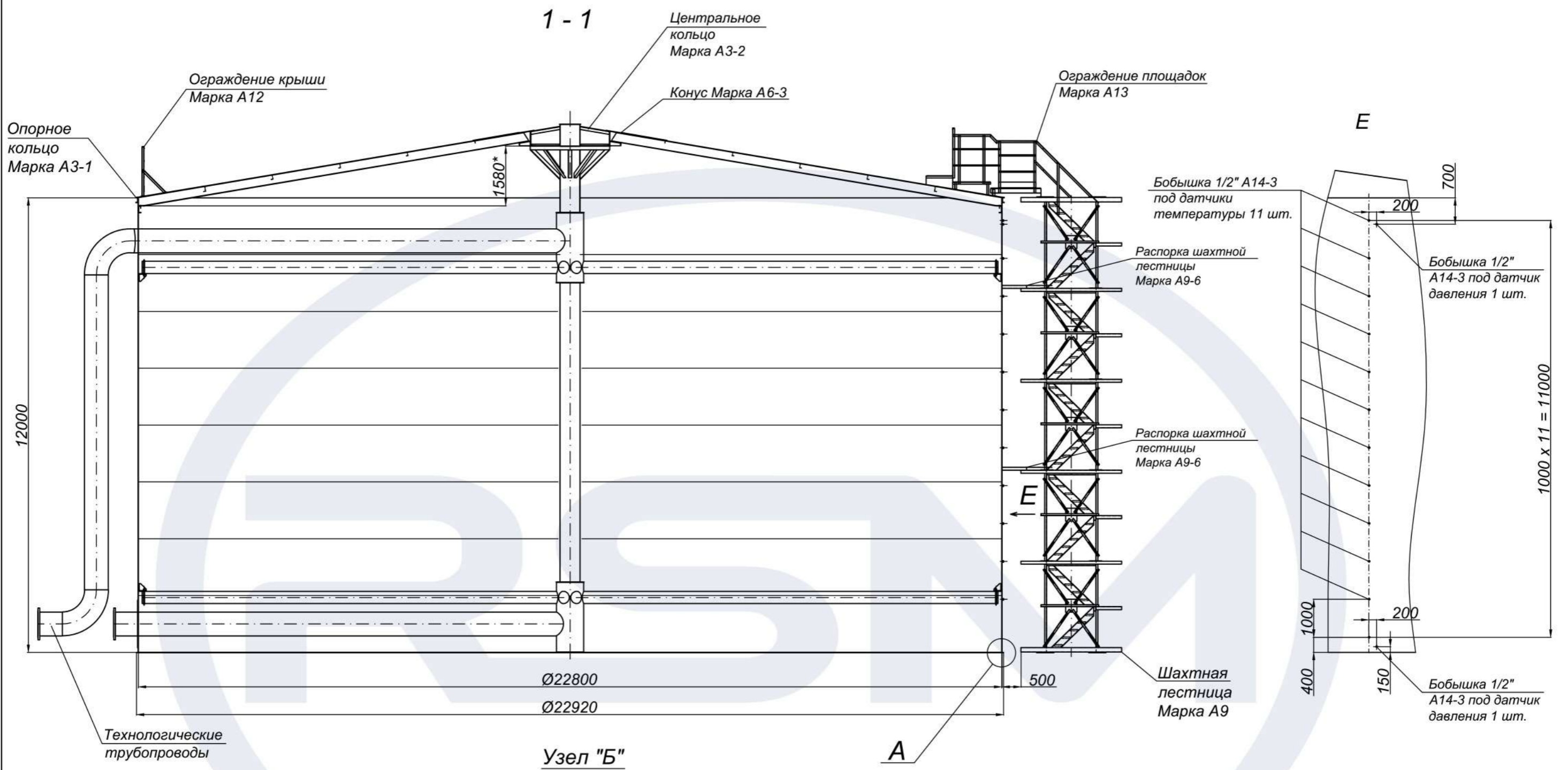
КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

2021 г.



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	4
Утверд.						ООО "РСМ"		

Общий вид
Ведомость отправочных марок



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	2	4
Утверд.					Общий вид Ведомость отправочных марок	ООО"РСМ"		

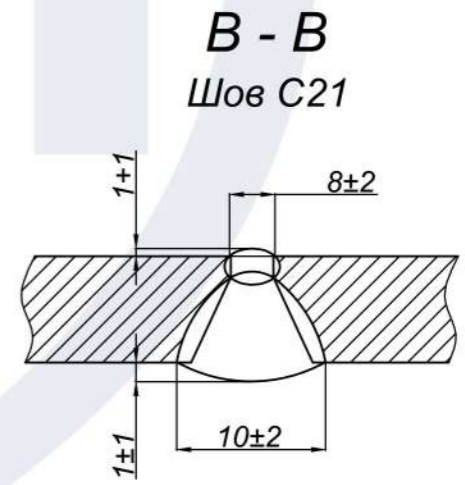
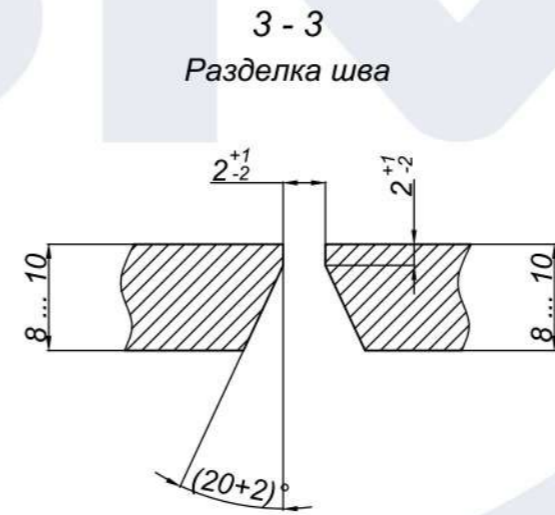
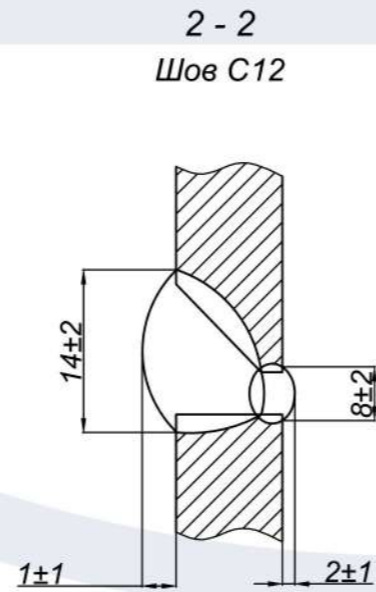
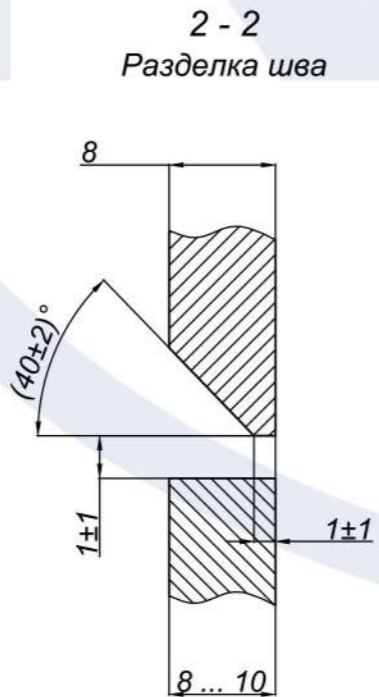
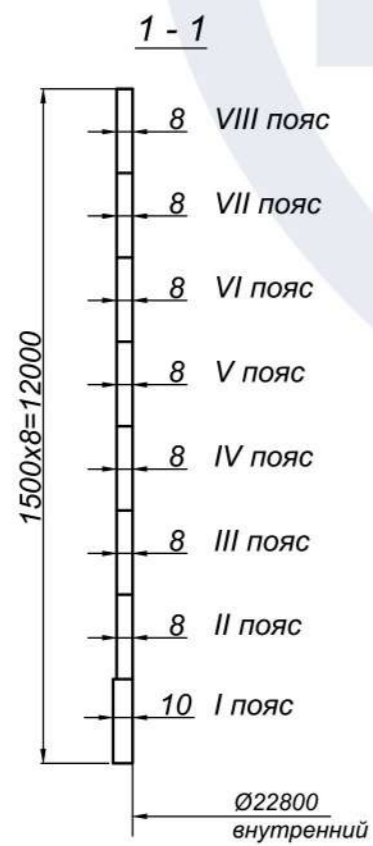
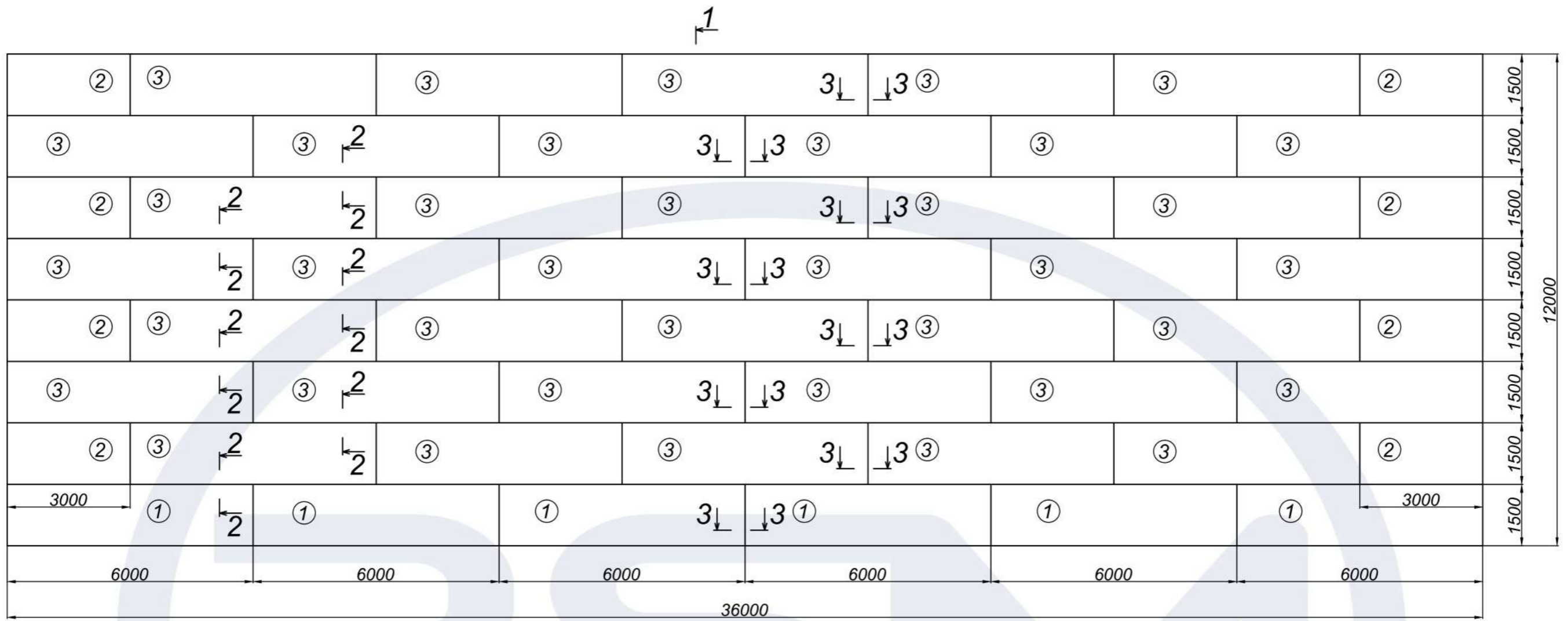
Ведомость отправочных марок РВС-5000 м3

№ п/п	Наименование марки	№ чертежа	Кол.	Масса, кг	
				Ед.	Общ.
1	Полотнище Марка А1		2	28 258	56 516
2	Катушка Марка А1-1		1	1 682	1 682
3	Центральная часть днища Марка А2-1		2	10 402	20 804
4	Окрайка днища Марка А2-2		12	620	7 440
5	Катушка Марка А2-3		2	1 046	2 092
6	Комплект монтажных пластин Марка А2-4		1	43,2	43,2
7	Опорное кольцо Марка А3-1		1	2 310	2 310
8	Центральное кольцо Марка А3-2		1	1118,5	1118,5
9	Накладка Марка А3-3		1	604	604
10	Щит крыши промежуточный Марка А4		12	950,2	11 402,4
11	Щит крыши со связями Марка А5		4	1 013,3	4 053,2
12	Промежуточные элементы Марка А6-1		16	323	5 168
13	Замыкающие элементы Марка А6-2		32	119,3	3 817,6
14	Конус Марка А6-3		1	789,4	789,4
15	Люк-лаз Ду600 Марка А7-1		1	207	207
16	Люк-лаз 600х900 Марка А7-2		1	409,7	409,7
17	Люк монтажный Ду600 Марка А8		1	109	109
18	Шахтная лестница Марка А9		1	2 560	2 560
19	Лестничный марш Марка А9-1		9	88,5	796,5
20	Ограждение лестничного марша Марка А9-2		9Т+9Н	30	540
21	Лестничный марш Марка А9-3		1	86,8	86,8
22	Ограждение лестничного марша Марка А9-4		1Т+1Н	29	58
23	Ограждение площадки Марка А9-5		9	43,4	390,6
24	Распорка шахтной лестницы Марка А9-6		2	7,5	15
25	Площадка кольцевая Марка А10		2	102,4	204,8
26	Площадка переходная Марка А11		1	82,4	82,4
27	Площадка переходная Марка А11-1		1	37,5	37,5
28	Ограждение крыши Марка А12		1	983	983
29	Ограждение Марка А13-1		1Т+1Н	52,5	105
30	Ограждение Марка А13-2		1Т+1Н	21	42
31	Ограждение Марка А13-3		1Т+1Н	24,7	49,4
32	Штуцер Марка А-14-1		2	0,7	1,4
33	Штуцер Марка А-14-2		1	2,3	2,3
34	Бобышка 1/2" под датчики Марка А14-3		13	0,5	13,5
35	Патрубок Ду200 Марка А15-1		1	61	61

№ п/п	Наименование марки	№ чертежа	Кол.	Масса, кг	
				Ед.	Общ.
36	Патрубок Ду200 Марка А15-2		1	41,2	41,2
37	Технологические трубопроводы		1	13 110	13 110
38	Конструкции защиты		1	18 310	18 442
39	Патрубок Ду200 Марка А16		1	76,9	76,9
40	Заземление Марка А17		2	16	32
41	Теплоизоляция		1	13 094	13 094
				ИТОГО:	169 230

1. Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50А.
2. Расположение бака, места установки лестницы, площадок, врезки люков и патрубков определяются Заказчиком на монтаже.
3. Требуемый уклон днища выполняется фундаментом.
4. Конструкции защиты условно не показаны.
5. Все люка, патрубки, штуцера и бобышки установить на монтаже. Место установки определяется Заказчиком на монтаже. Датчики поставляются Заказчиком.
6. Крепление теплоизоляции условно не показано.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	4	4
Провер.						Общий вид Ведомость отправочных марок		
Утверд.					ООО"РСМ"			



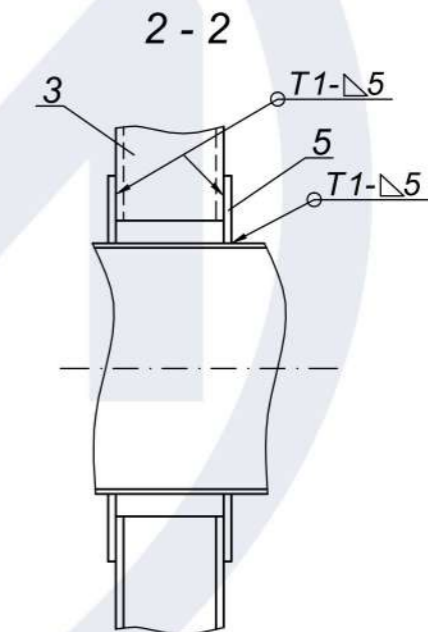
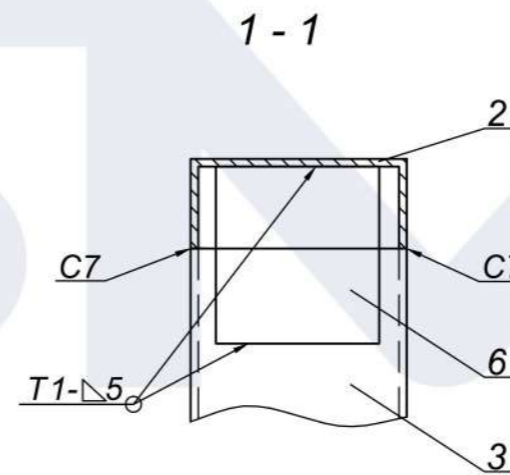
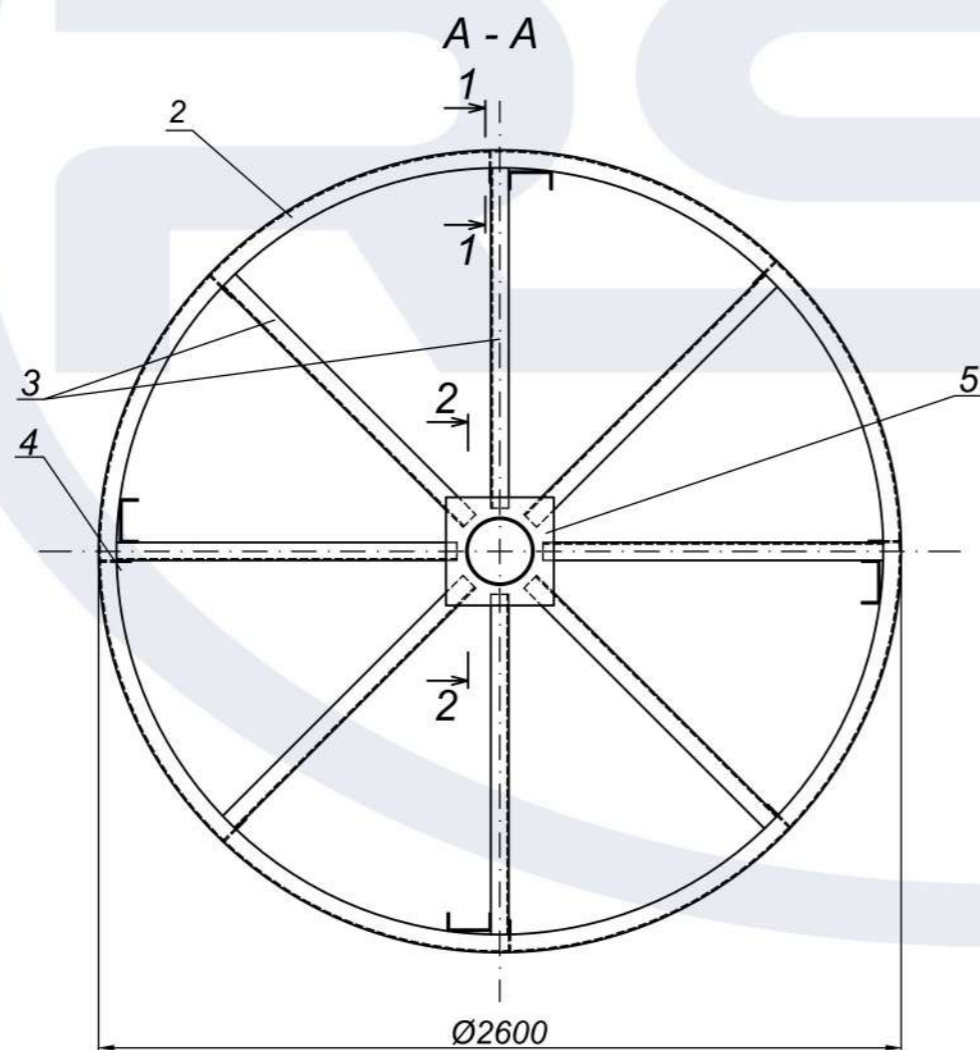
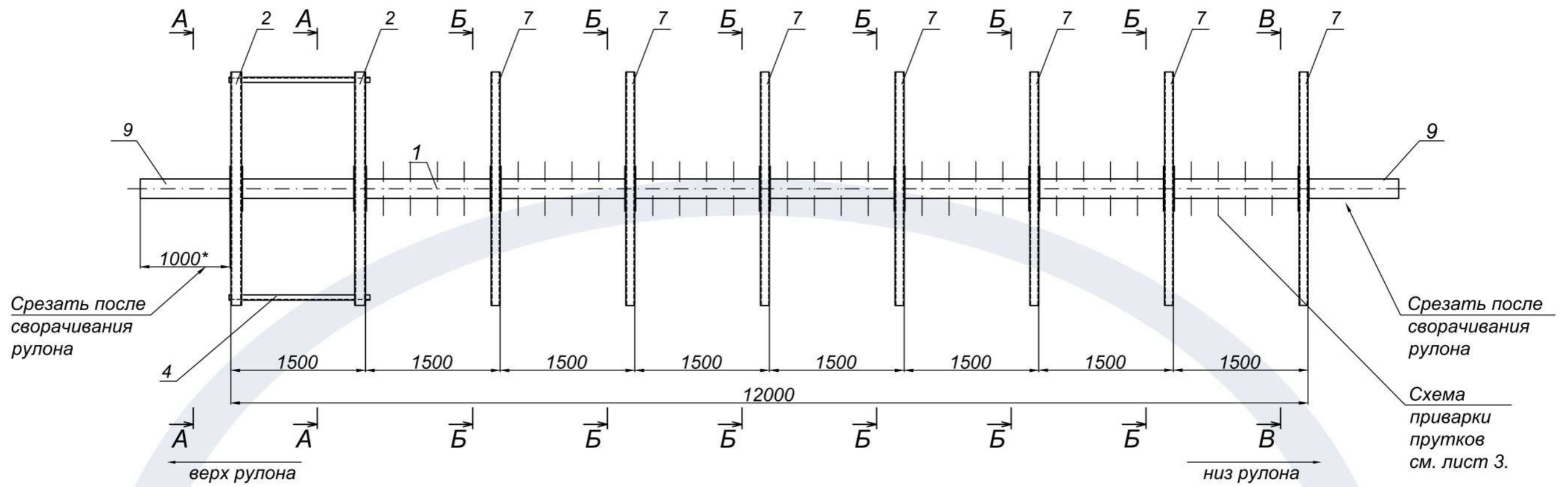
				ТМ-6612.КМД.01.00.				
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	1	2
Провер.					Полотнище Марка А1	ООО "РСМ"		
Утверд.								

Материал: сталь Ст3сп5 по ГОСТ 380-94

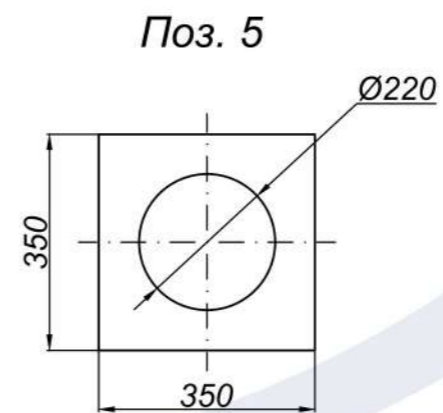
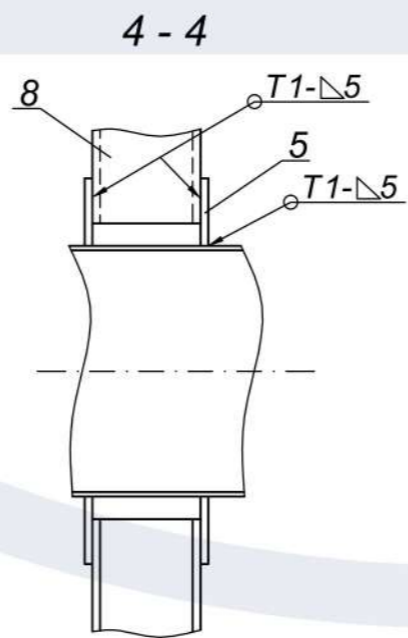
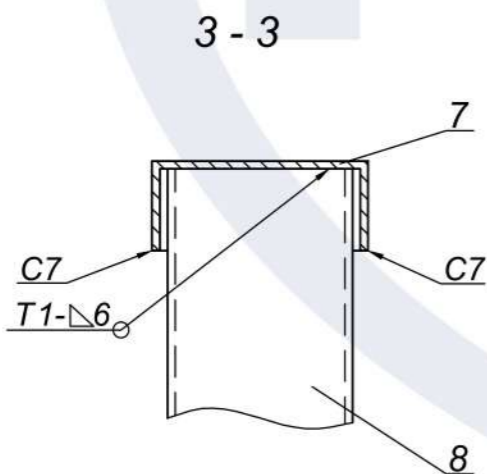
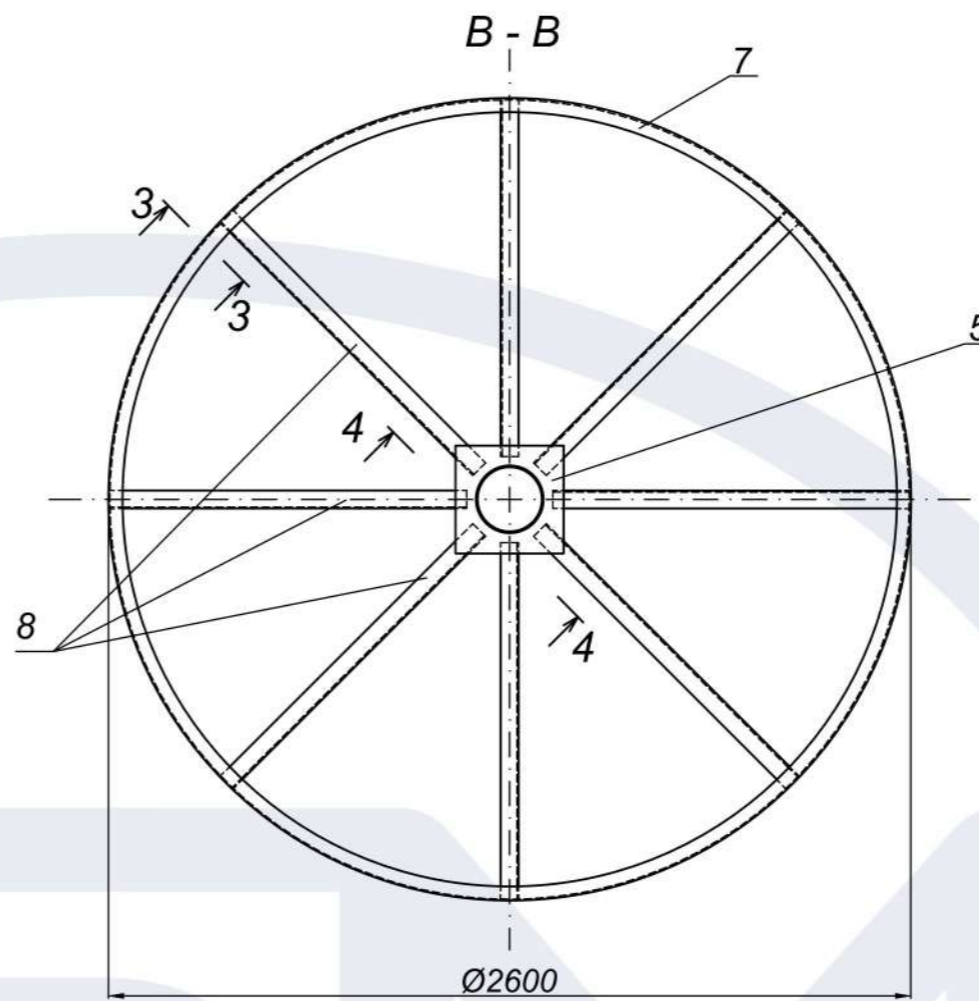
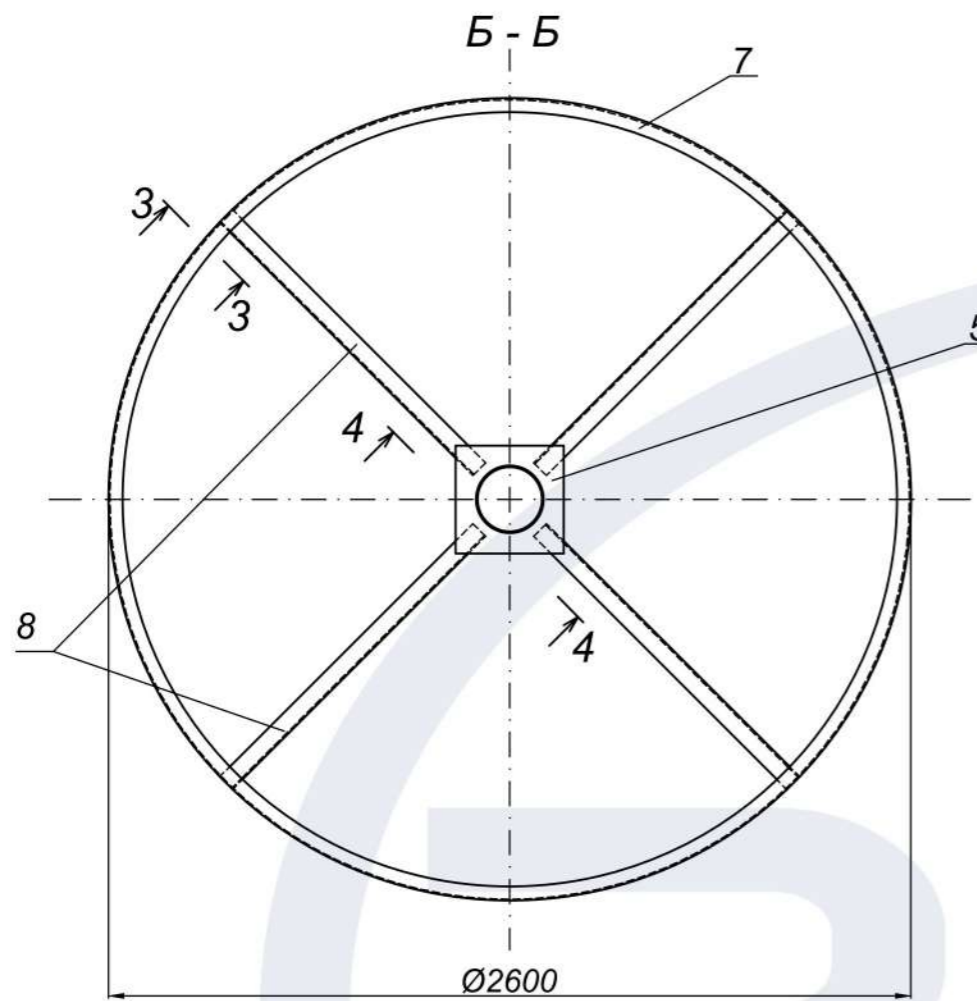
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Полотнище Марка А1	1	- 10x1500	6000	6	-	706,5	4239	28258	
	2	- 8x1500	3000	8	-	282,6	2261		
	3	- 8x1500	6000	38	-	565,2	21478		
2 шт.		На сварку	1%	-	-	-	280		

1. Стенка состоит из 2-х полотнищ.
2. Длина полотнища включает припуск 165 мм для образования монтажного стыка.
3. Сварка по ГОСТ 14771-76 механизированная в углекислом газе проволокой Св -08Г2С по ГОСТ 2246-70.
4. Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
5. Кромки листов, свариваемых встык, обработать прострожкой. Допуски на отклонения линейных размеров принимать : по ширине листа $\pm 0,5$ мм; по длине листа $\pm 2,0$ мм.
6. Одно полотнище наворачивать на катушку Марка А1-1, второе - на шахтную лестницу Марка А9.
7. Разворачивание рулона на монтаже предусмотреть по часовой стрелке.
8. Окрасить грунтом ГФ-021 только наружную поверхность рулона после сворачивания.
9. Обработку кромок под монтажный шов производить по проекту производства монтажно-сварочных работ.
10. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%; мел-керосин - 100%, вакуумирование - 100%.
Контроль вертикальных монтажных сварных соединений - ультразвуковой - 100%.
11. При позиционировании днища на монтаже необходимо учитывать: минимальное расстояние от сварных соединений днища, расположенных под нижней кромкой стенки, до вертикальных швов нижнего пояса стенки должны быть не менее 100мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	2	2
Провер.								
Утверд.					Полотнище Марка А1. Спецификация	ООО"РВС"		

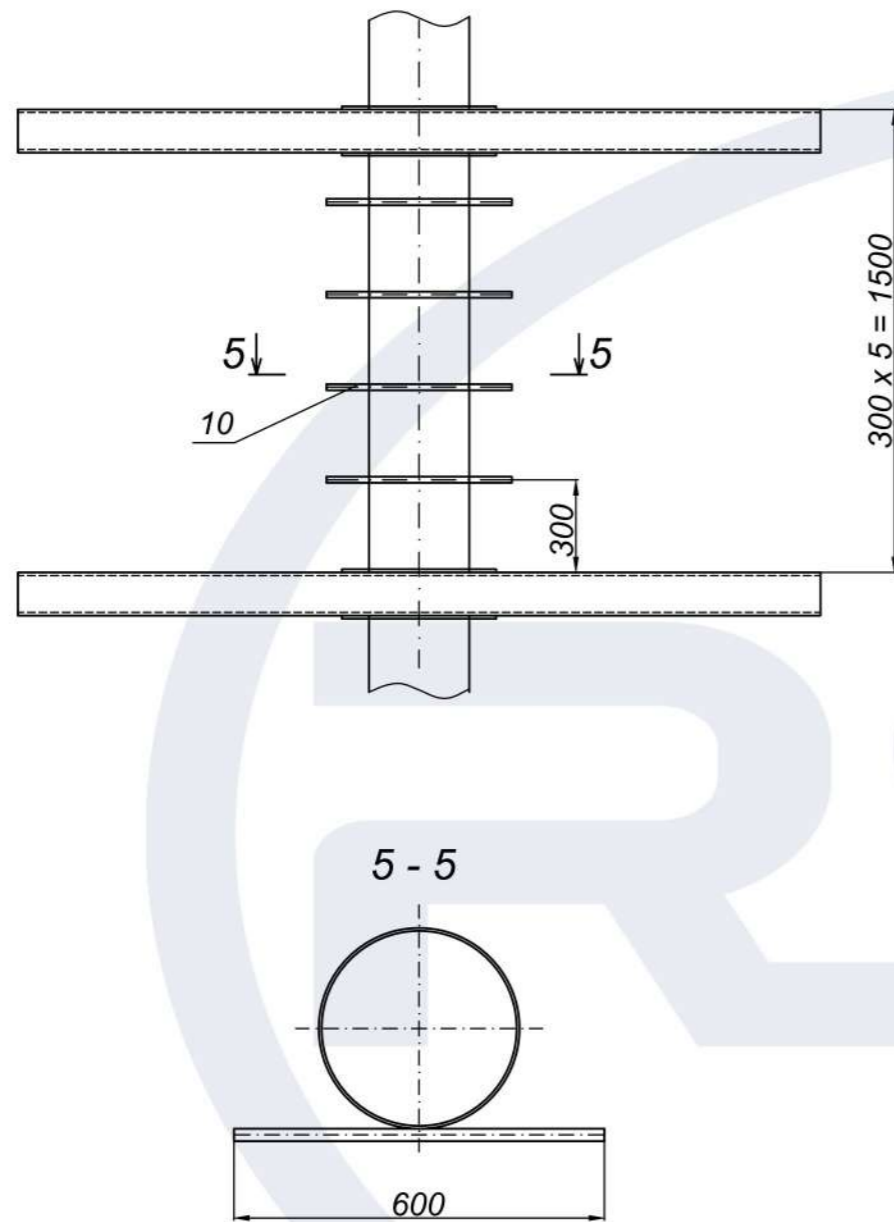


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	3
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Катушка Марка А1-1			



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.				р		2	3	
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Катушка Марка А1-1			

Схема приварки прутков поз.10:
4 шт. на пролет 1500мм
На верхний пролет прутки не приваривать



Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 380-2005

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Г	Н	Ед.	Всех	Марки	
Катушка А1-1	1	Труба Ø219 x 5	12020	1	-	317,1	317	1682	
	2	С 12	8075**	2	-	84	168		
	3	С 12	1105	16	-	11,5	184		
	4	С 12	1550	4	-	16,1	64		
	5	- 5 x 350	350	18	-	4,8	86		
	6	- 5 x 100	100	16	-	0,4	6		
	7	С 10	8075**	7	-	69,4	486		
	8	С 8	1155	32	-	8,1	259		
	9	Труба Ø219 x 5	1000	2	-	26,4	53		
	10	Круг Ø20	600	28	-	1,5	42		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	17		

1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в два слоя.
4. * Размер для справок.
5. ** Размер без припуска на вальцовку.
6. Трубы поз. 9 срезать после сворачивания полотнища стенки на катушку.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	3	3
Утверд.						Катушка Марка А1-1		
					ООО "РСМ"			

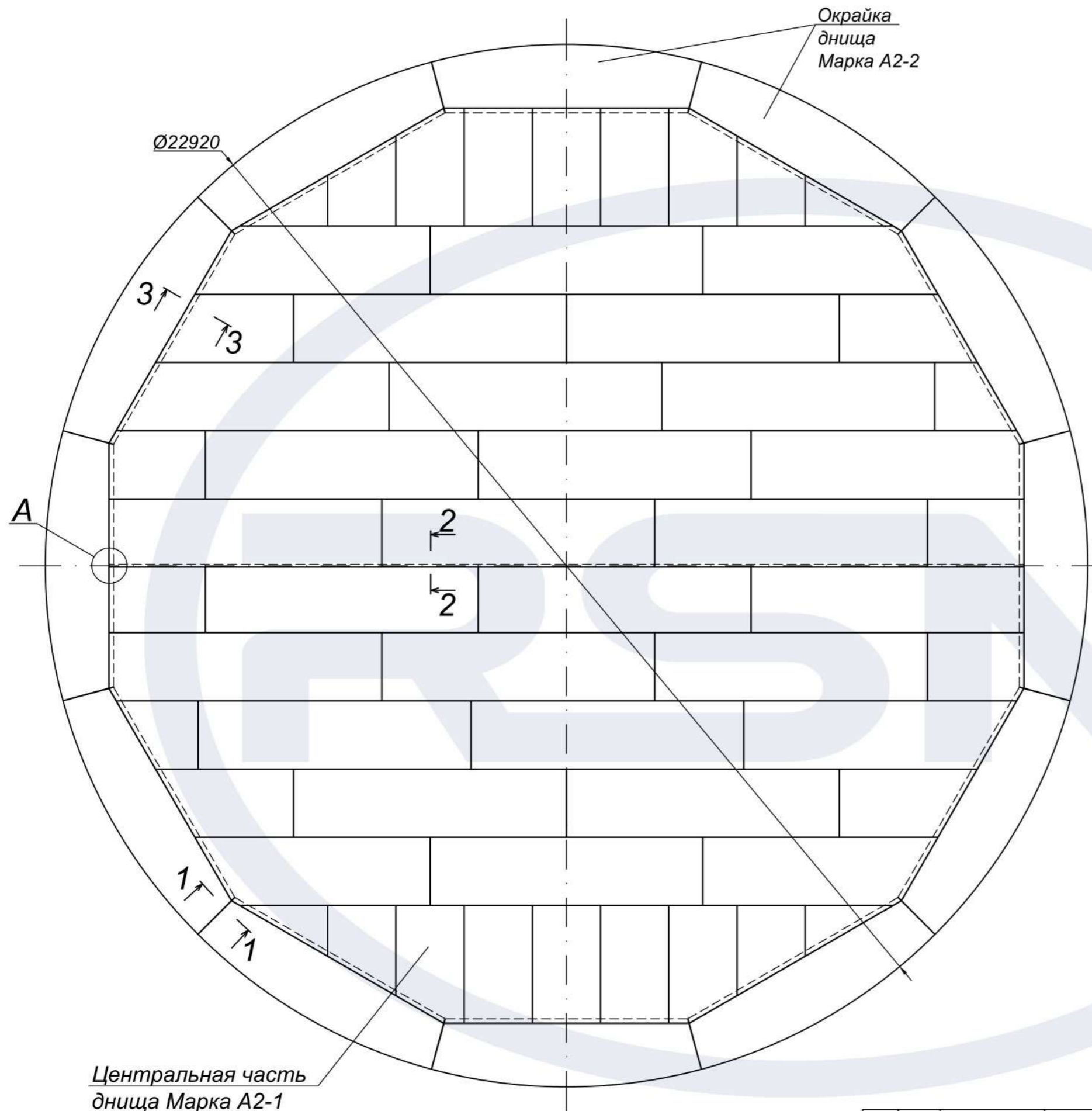
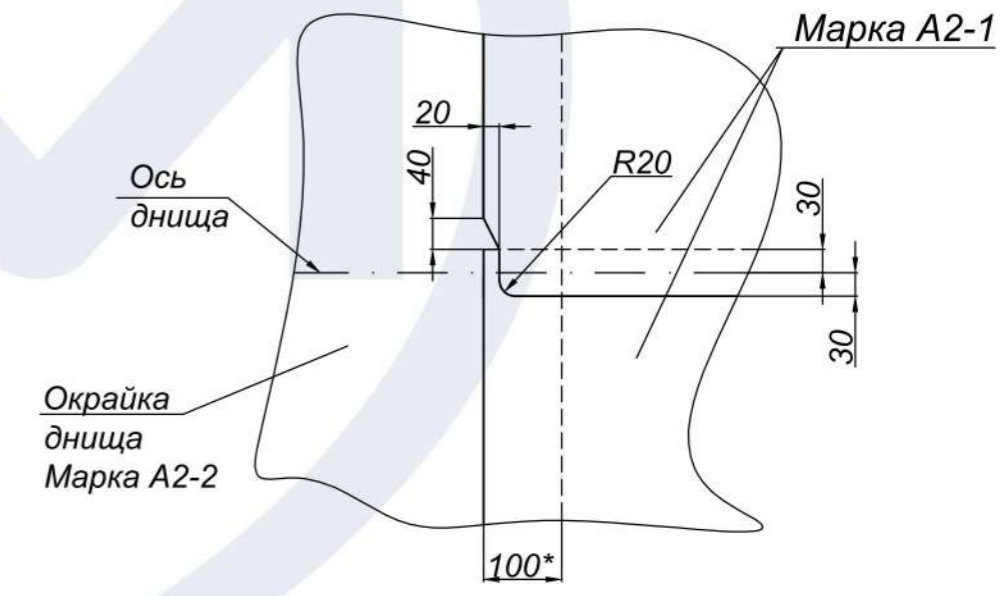
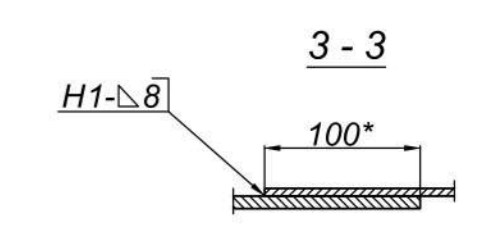
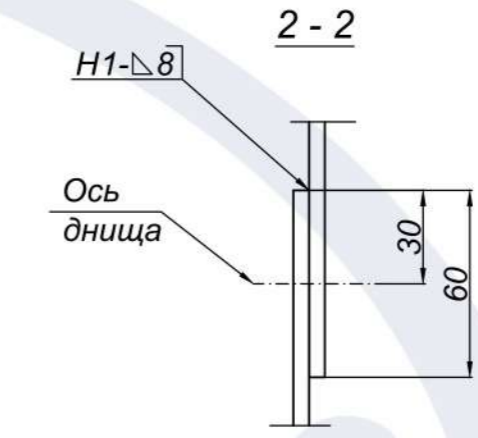
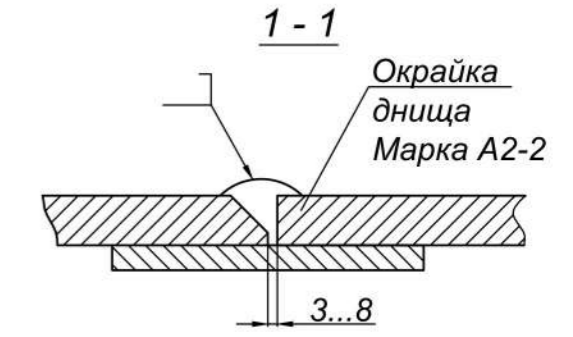
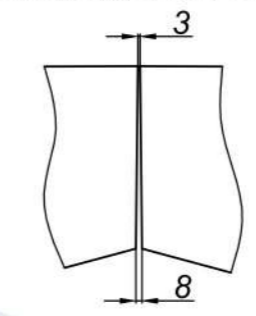


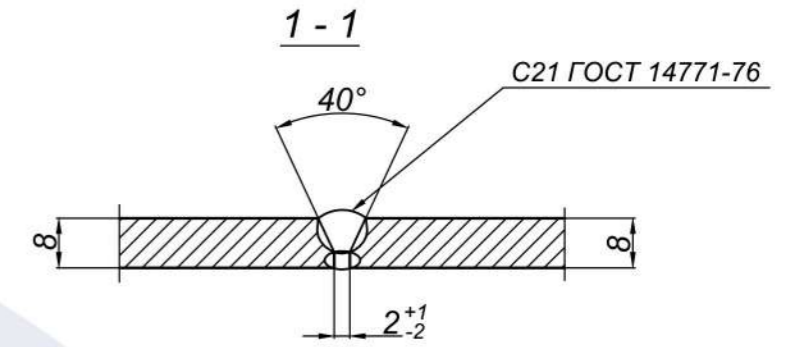
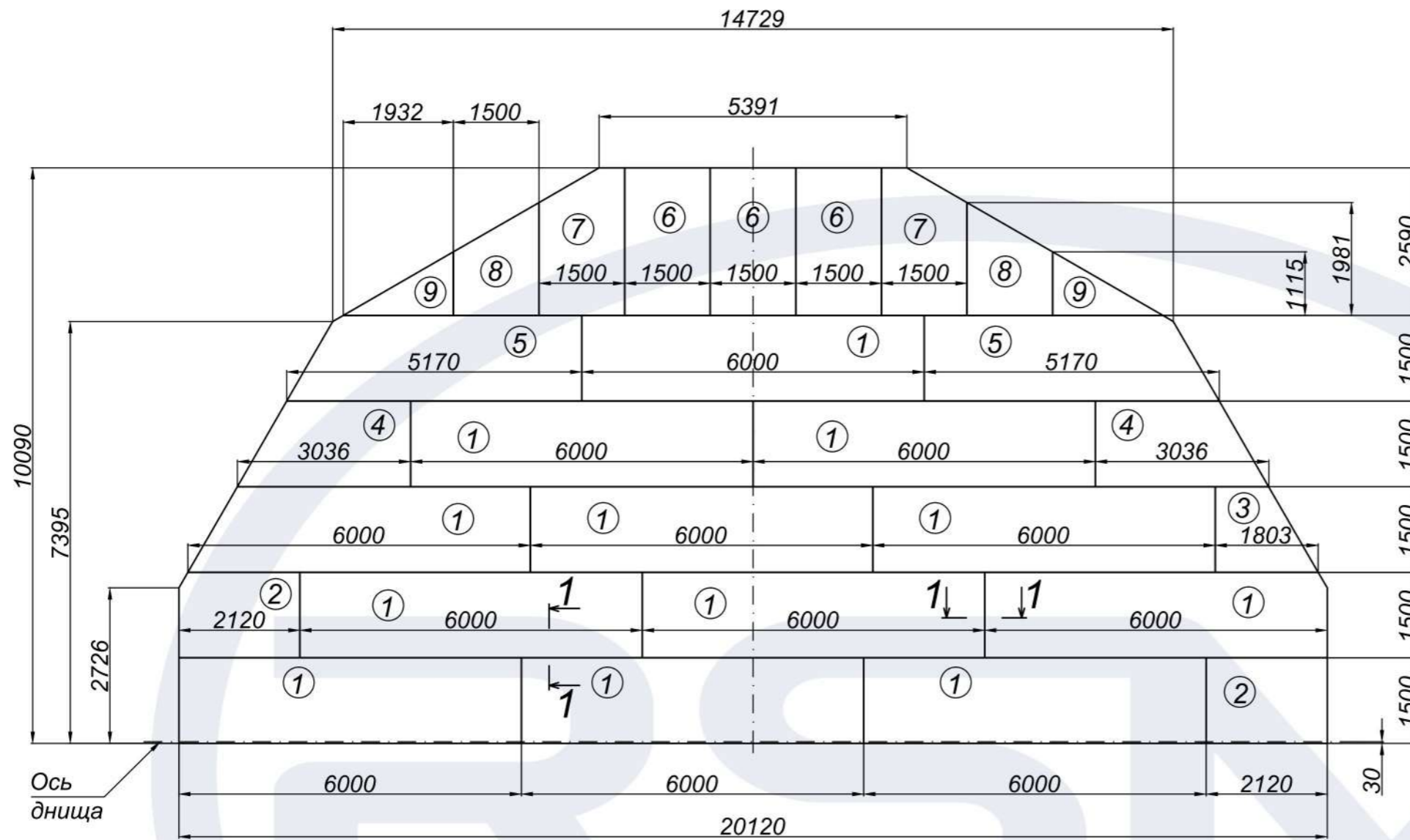
Схема укладки окраек.



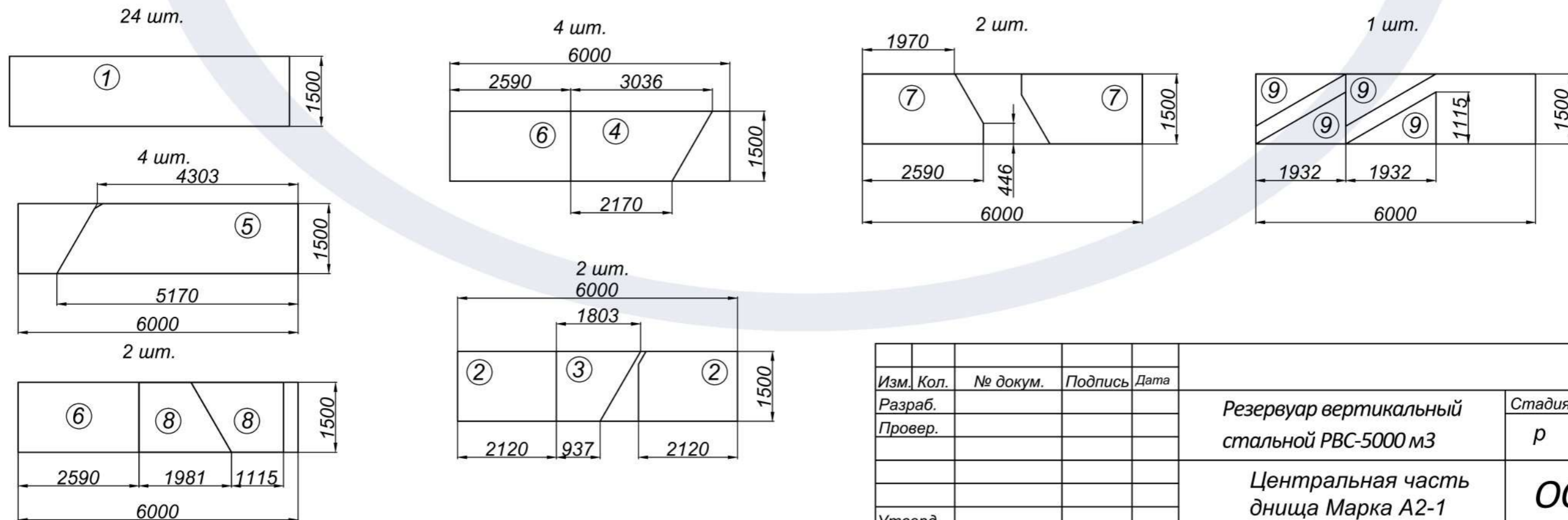
Центральная часть днища Марка А2-1

1. Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
2. Контроль монтажных сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%; радиографический - все стыковые соединения окраек в местах примыкания к ним днища, длина снимка не менее 240 мм.
3. При позиционировании днища на монтаже необходимо учитывать: минимальное расстояние от сварных соединений днища, расположенных под нижней кромкой стенки, до вертикальных швов нижнего пояса стенки должны быть не менее 100мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	1
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Днище Марка А2			



Раскройка листов на 2 половины днища.



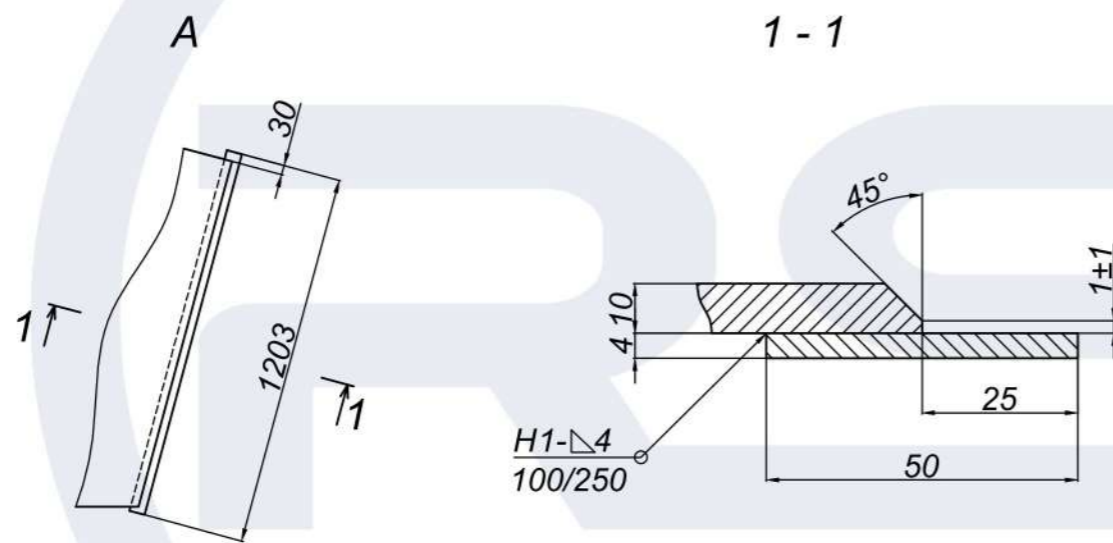
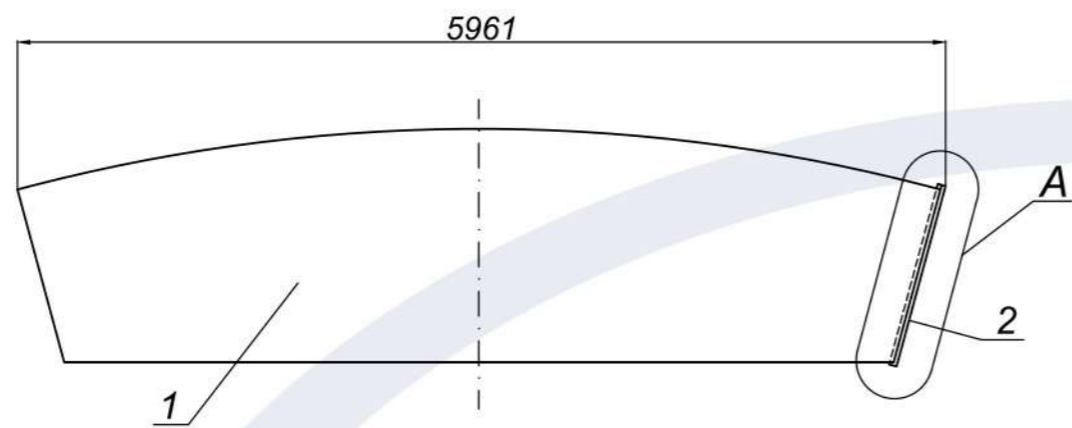
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.				р		1	2	
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Центральная часть днища Марка А2-1			

Материал: сталь ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-94

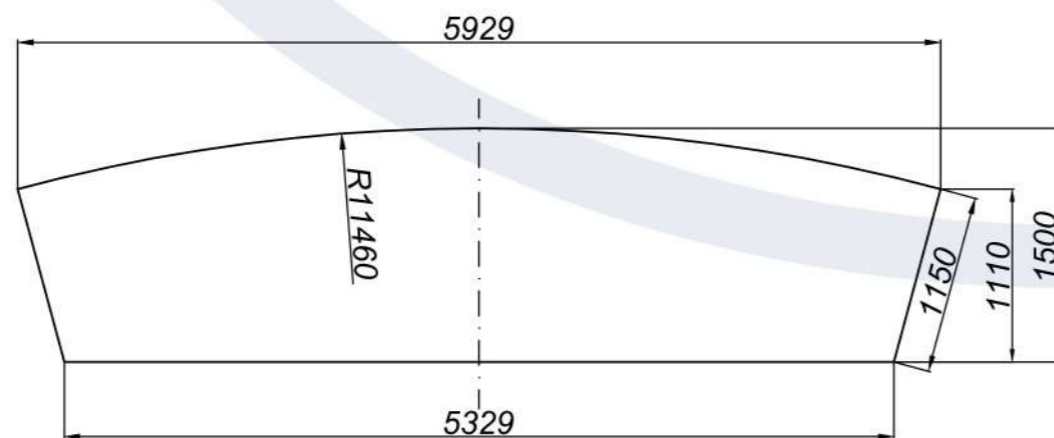
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Центральная часть днища Марка А2-1	1	- 8x1500	6000	12	-	565,2	6782	10402	
	2	- 8x1500	2120	2	-	199,7	399		
	3	- 8x1500	1803	1	-	129,1	129127		
	4	- 8x1500	3036	2	-	245,2	490		
	5	- 8x1500	5170	2	-	445,8	892		
	6	- 8x1500	2590	3	-	244	732		
	7	- 8x1500	2590	2	-	223,8	448		
	8	- 8x1500	1981	2	-	145,8	292		
	9	- 8x1115	1932	2	-	67,6	135		
	2 шт.		На сварку	1%	-	-	-		103

1. Сварка по ГОСТ 14771-76 механизированная в углекислом газе проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Кромки листов, свариваемых встык, обработать прострожкой. Допуски на отклонения линейных размеров принимать по ширине листа $\pm 0,5$ мм, по длине - $\pm 1,0$ мм.
4. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%, мел-керосин - 100%, вакуумирование - 100 %.
5. Центральная часть днища поставляется на монтаж из 2 частей свернутыми в рулоны на катушки Марка А2-3. Запрещается сворачивать обе части днища единым полотнищем.
6. Окрасить грунтом ГФ-021 только наружную поверхность рулона после сворачивания днища на катушку.
7. При позиционировании днища на монтаже необходимо учитывать: минимальное расстояние от сварных соединений днища, расположенных под нижней кромкой стенки, до вертикальных швов нижнего пояса стенки должны быть не менее 100мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	2	2
Провер.								
Утверд.					Центральная часть днища Марка А2-1	ООО"РВС"		



Поз 1.

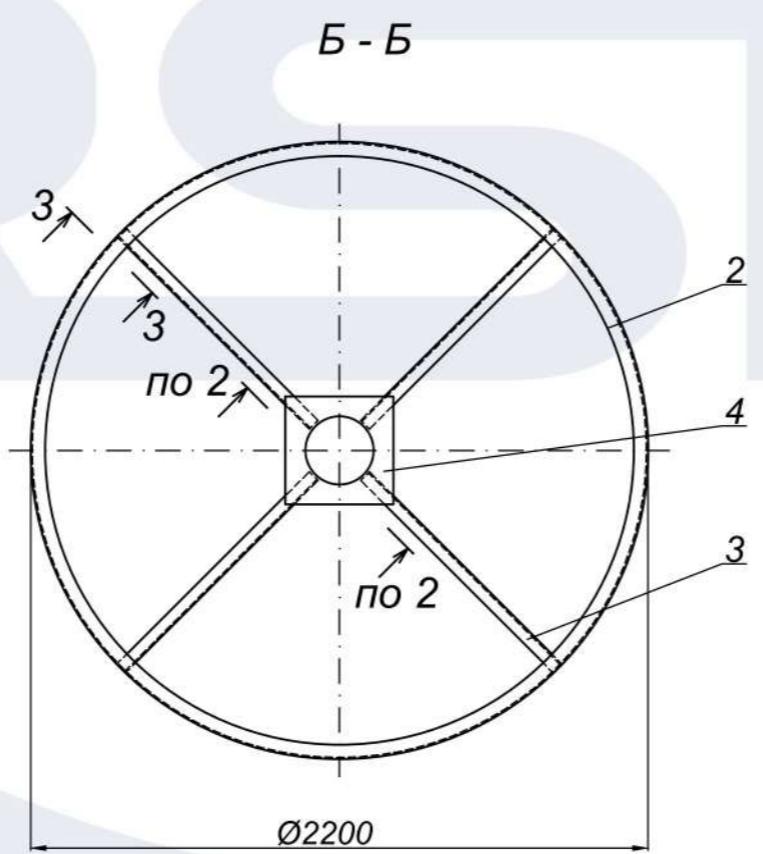
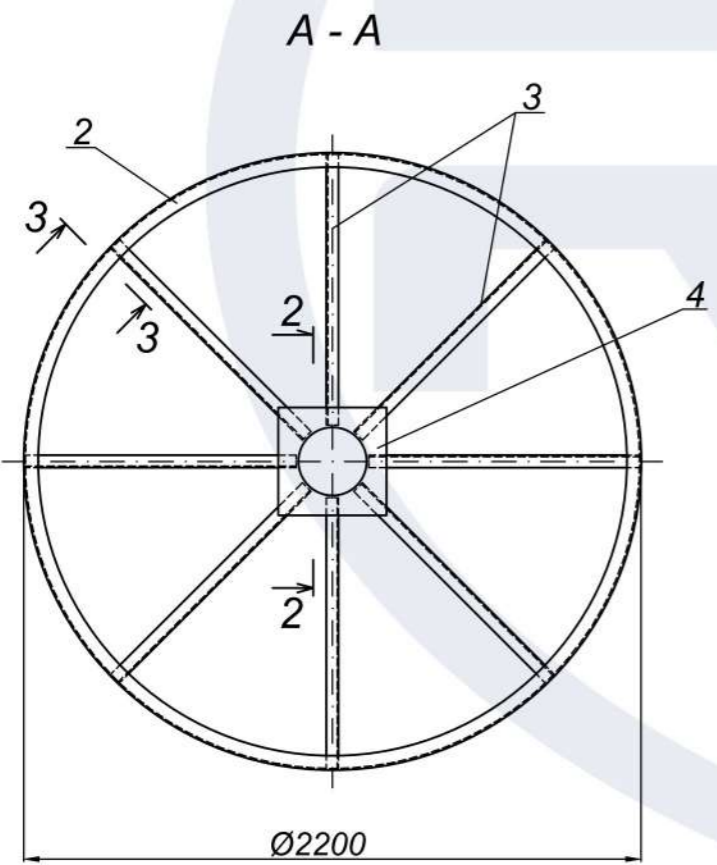
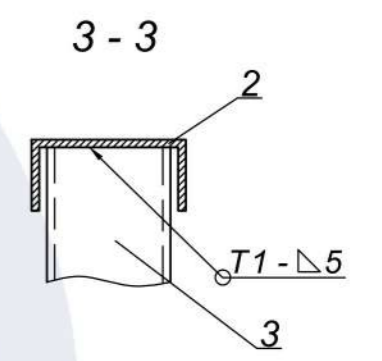
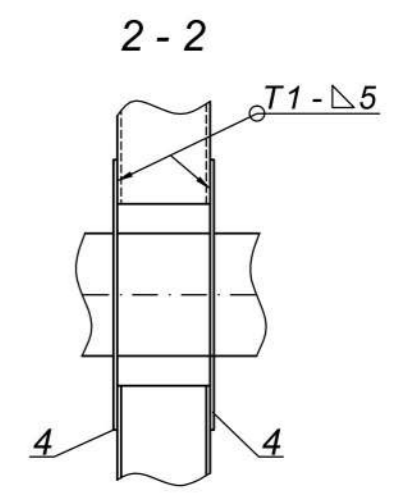
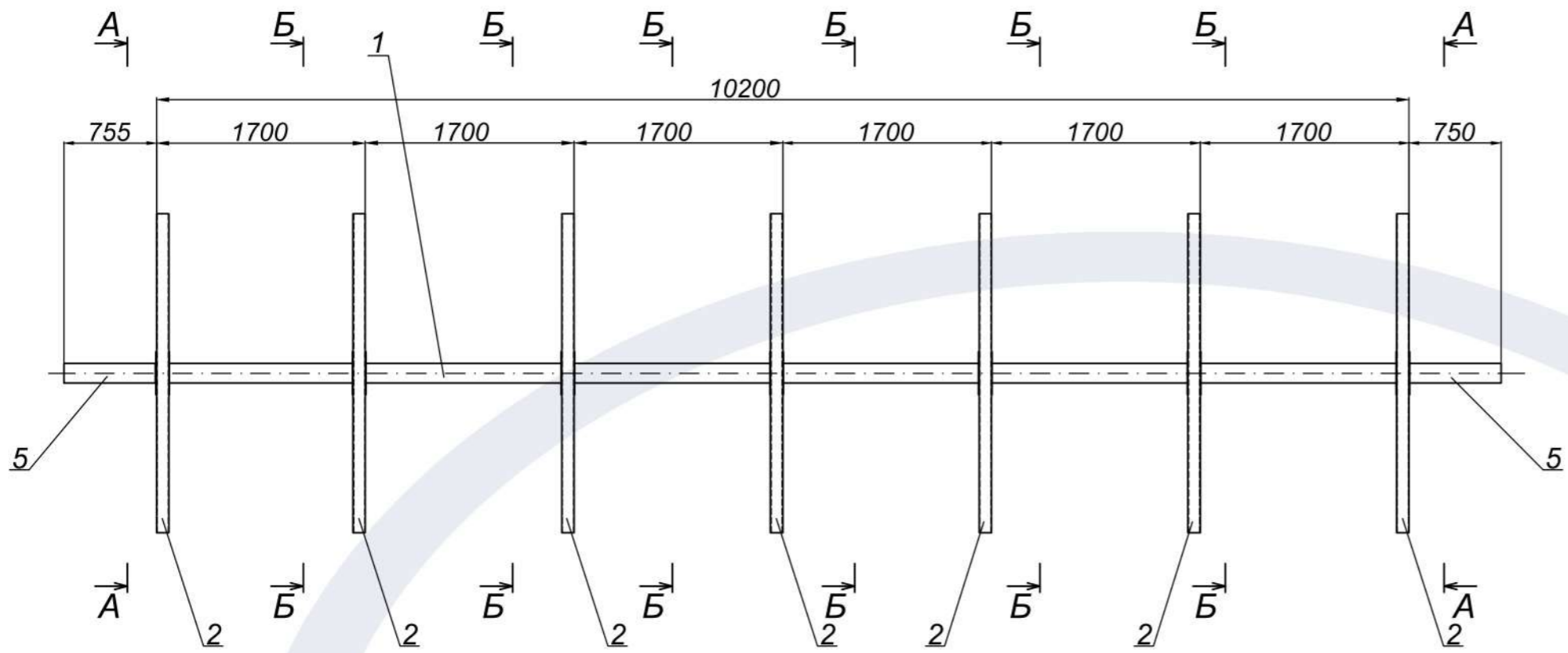


Материал: сталь ВСт3сп5 по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Окрайка днища Марка А2-2	1	- 10x1500	5929	1	-	611,9	612	620	
	2	- 4x50	1203	1	-	1,9	2		
12 шт.		На сварку	1%	-	-	-	6		

1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%
4. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 красно-коричневого цвета в один слой.
5. * Размер для справок.
6. При позиционировании днища на монтаже необходимо учитывать: минимальное расстояние от сварных соединений днища, расположенных под нижней кромкой стенки, до вертикальных швов нижнего пояса стенки должны быть не менее 100мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	1
Утверд.					Окрайка днища Марка А2-2	ООО"РСМ"		

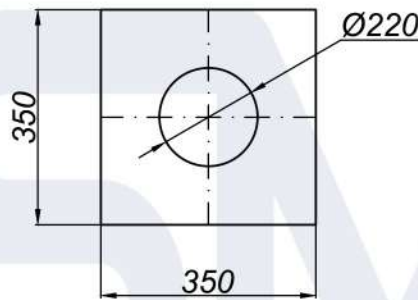


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	1	2
Утверд.						ООО "PCM"		
					Катушка Марка А2-3			

Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Катушка Марка А2-3	1	Труба Ø219 x 5	10200	1	-	269	269	1046	
	2	□ 10	6915**	7	-	60	420		
	3	□ 8	975	36	-	6,9	248,4		
	4	- 5 x 350	350	14	-	4,8	67,2		
	5	Труба Ø219 x 5	750	2	-	14	28		
2 шт.		На сварку	1%	-	-	-	14		

Поз. 4



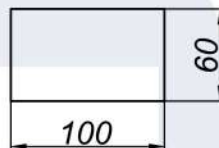
1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
5. * Размер для справок.
6. ** Размер без припуска на вальцовку.
7. Поз. 5 срезать после сворачивания рулона.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	2	2
Провер.								
					Катушка Марка А2-3	ООО "РВС"		
Утверд.								

Материал: сталь Ст3сп5 по ГОСТ 380-2005

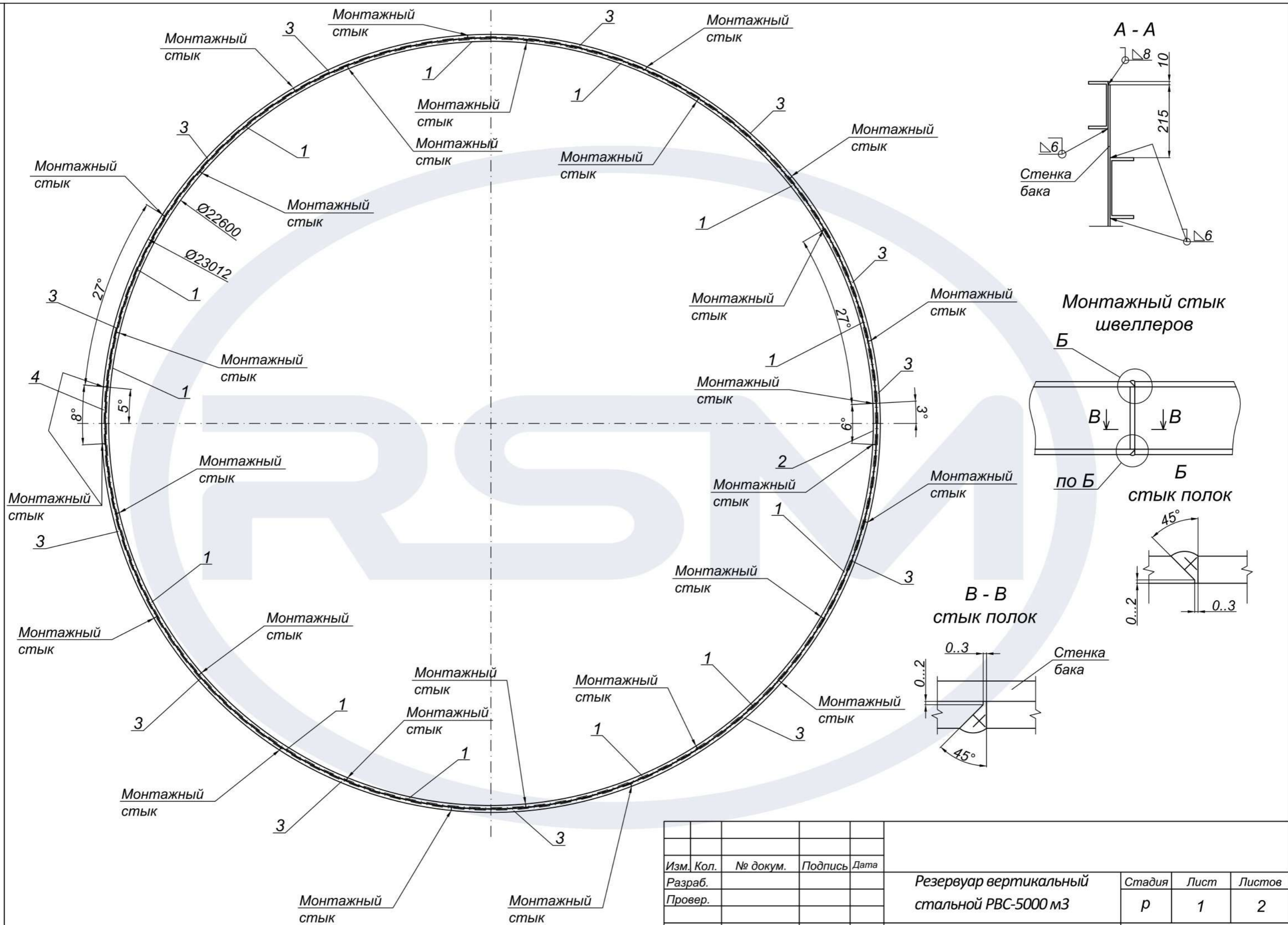
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.	
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки		
Комплект монтажных пластин Марка А2-4 1 шт.	1	- 6 x 60	100	144	-	0,3	43,2	43,2		

Поз. 1

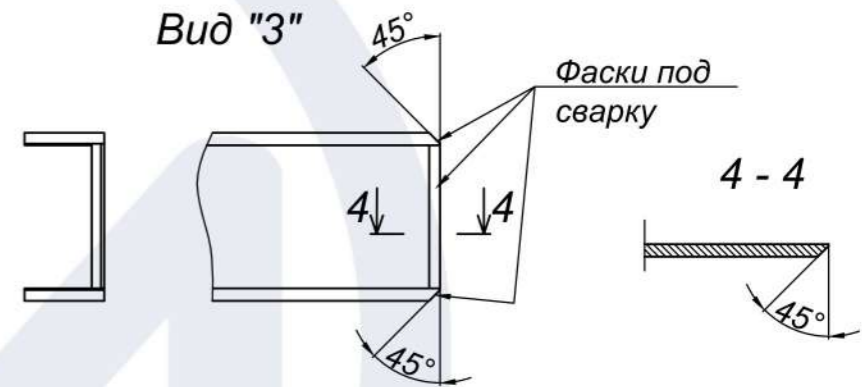
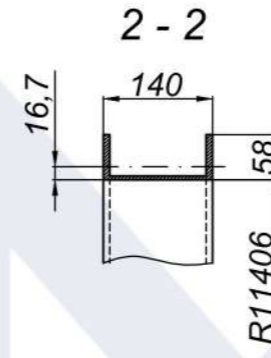
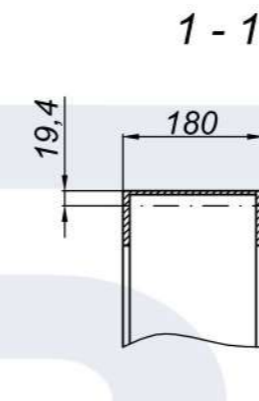
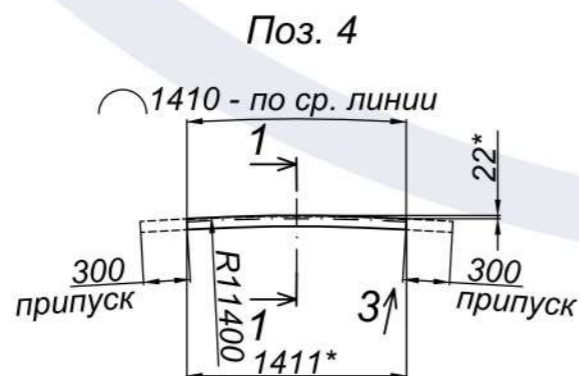
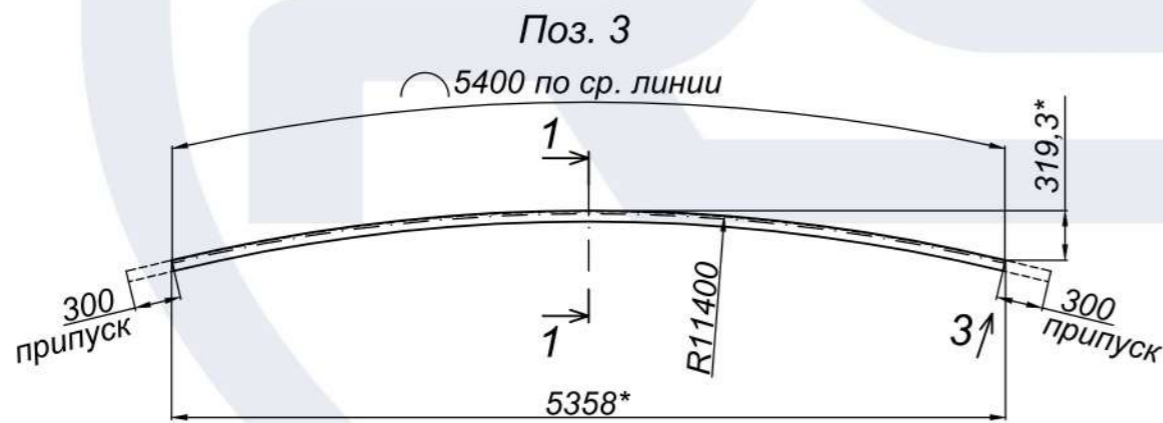
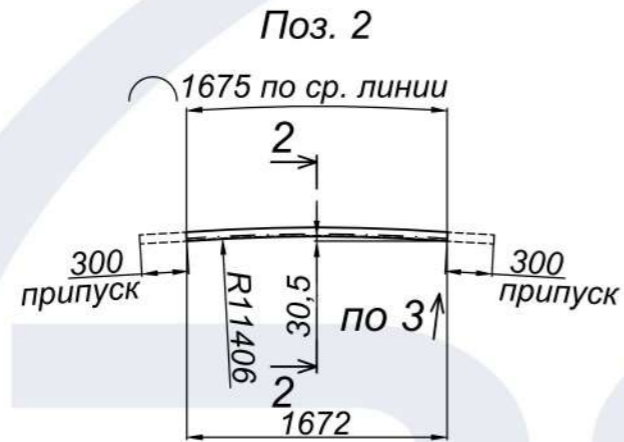
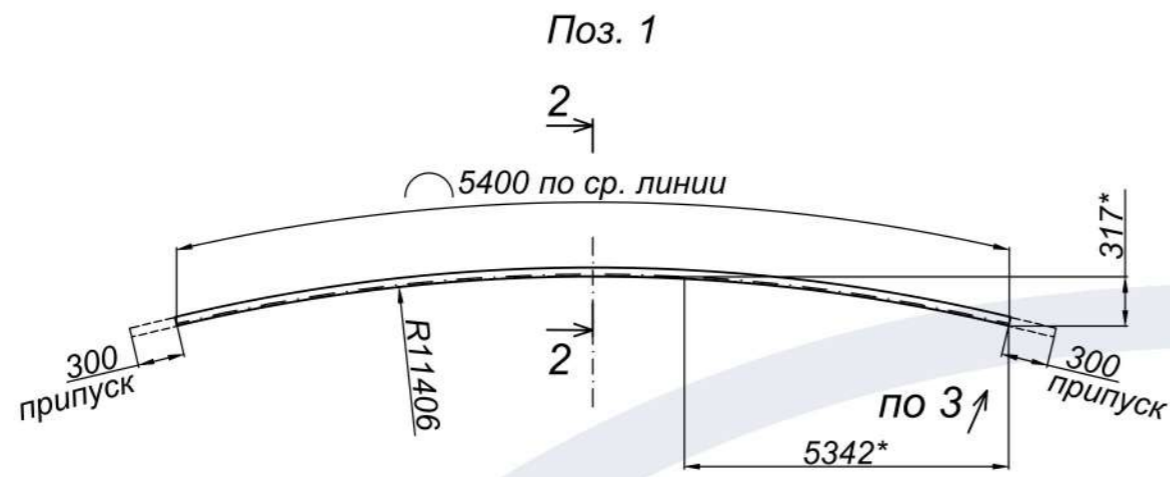


1. Без покрытия.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	1	1
Провер.								
Утверд.					Комплект монтажных пластин Марка А2-4	ООО "РВС"		



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.				р		1	2	
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Опорное кольцо крыши Марка А3-1			

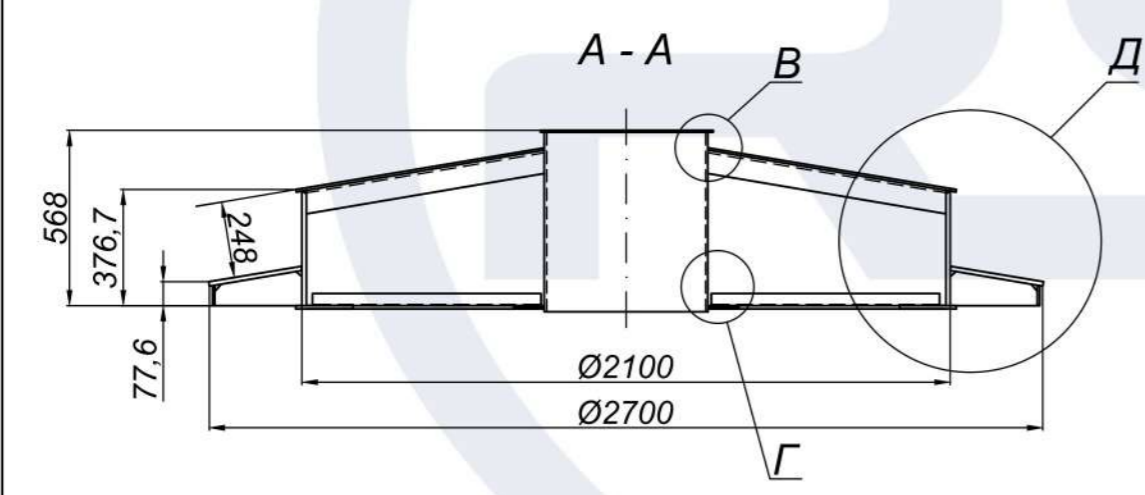
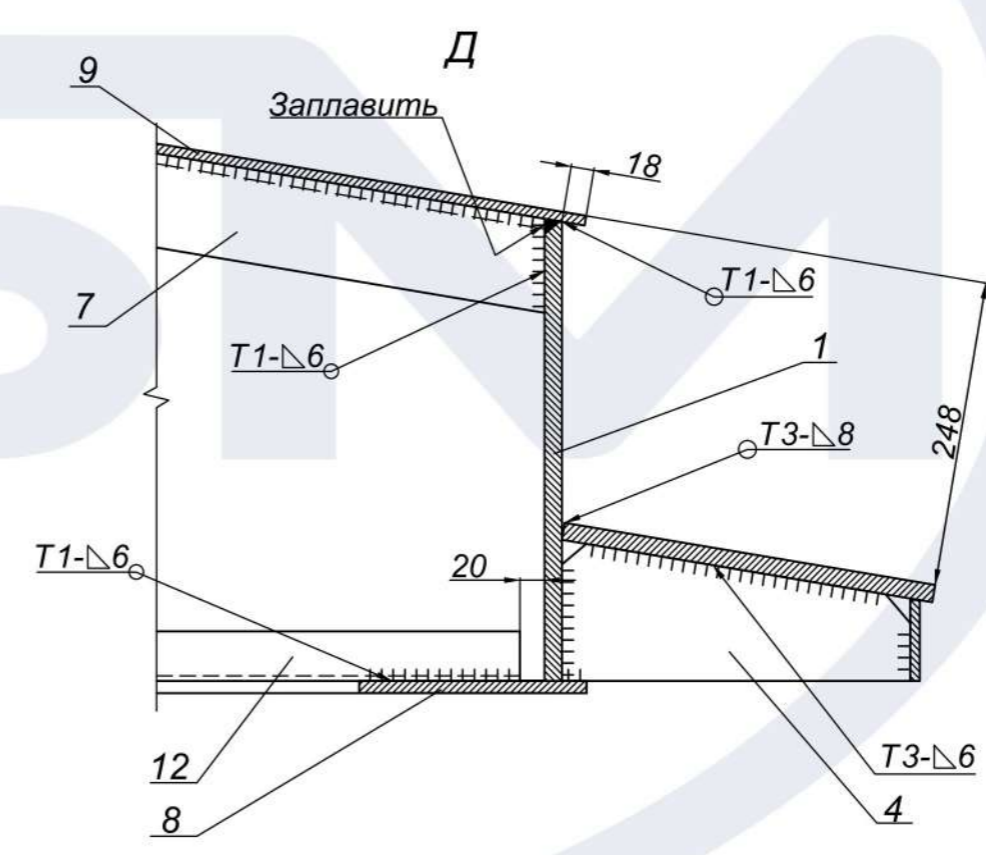
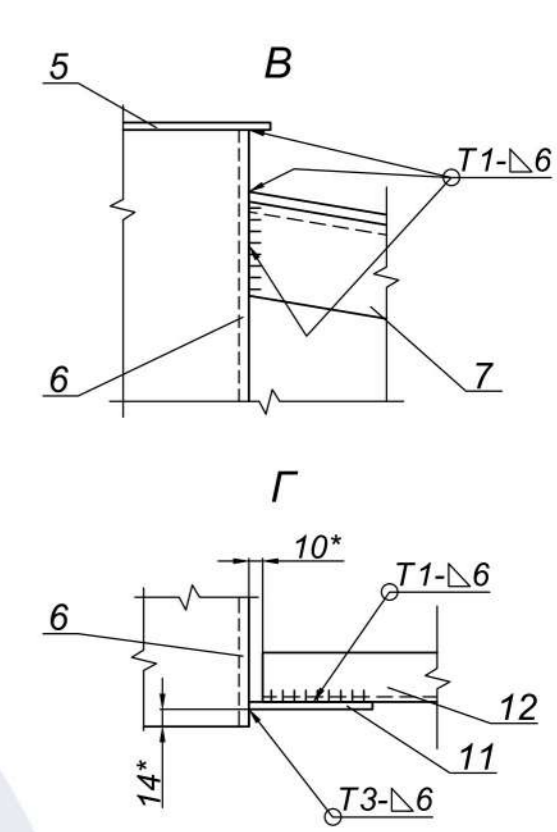
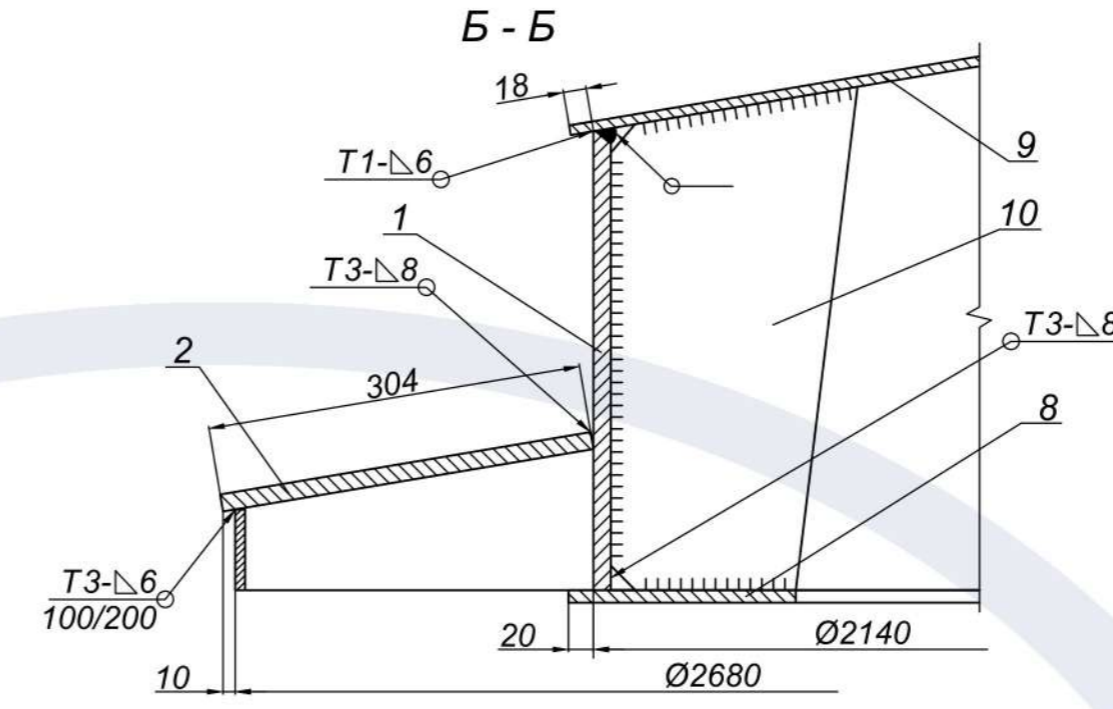
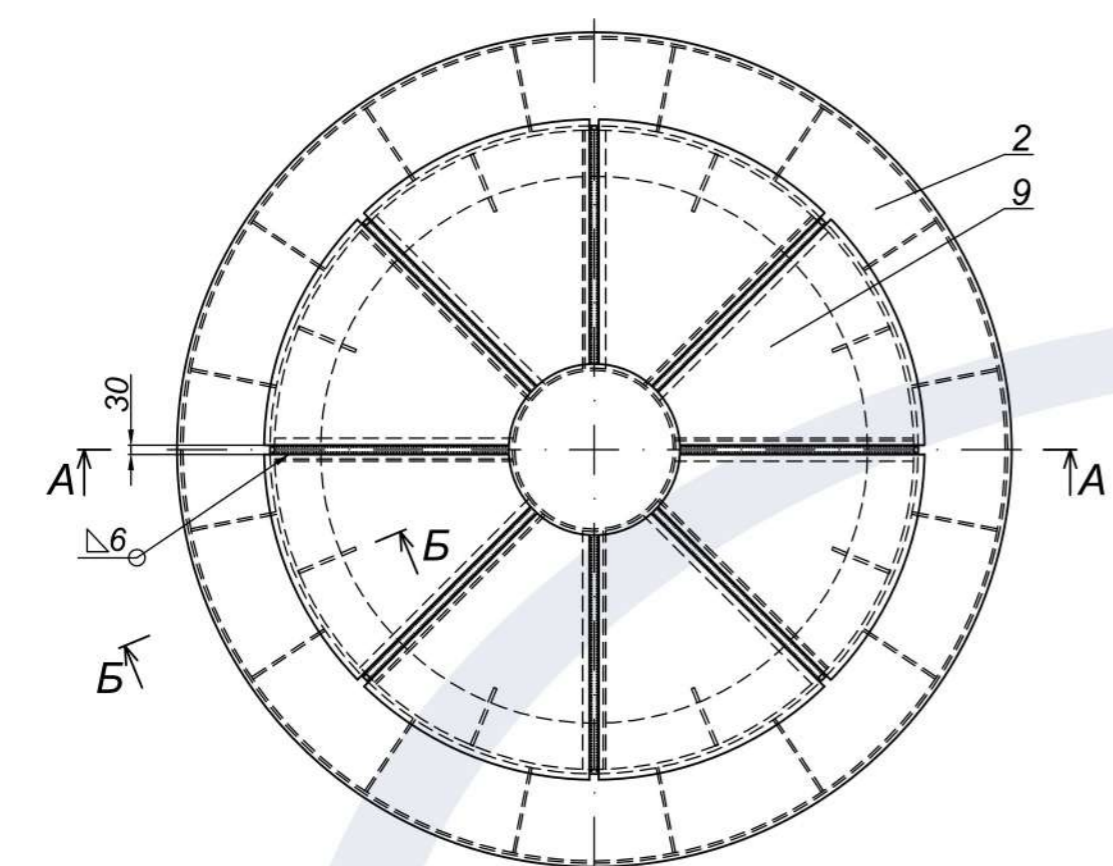


- Сварка по ГОСТ 14771-76 механизированная в углекислом газе проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов 6 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Опорное кольца крыши поставляются на монтаж разборно.
На замыкающих уголках предусмотрен монтажный припуск 100 мм.
- * Размер для справок.
- Припуск на вальцовку включен в длину заготовки.
- *** С учетом монтажного припуска 100 мм.
- Срезать припуск на вальцовку и выполнить на одной стороне каждого уголка фаску под монтажный шов согласно вида "3".
- Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

Материал: сталь ВСт3сп5 по ГОСТ 380-94

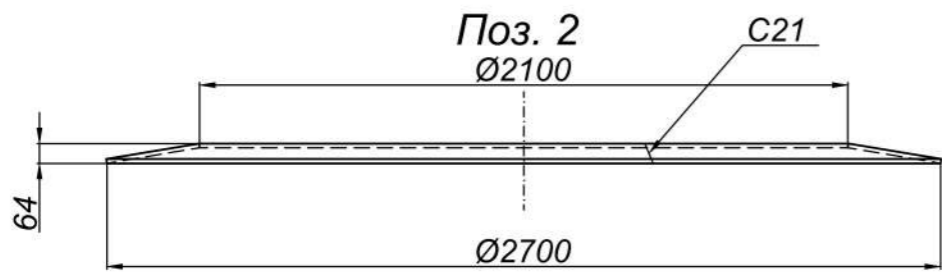
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Опорное кольцо крыши Марка А3-1	1	С 14У	6000	13	-	73,5	955,5	2310	
	2	С 14У	2275***	1	-	28	28		
	3	С 18У	6000	13	-	97,8	1271,4		
	4	С 18У	2010***	1	-	32,7	32,7		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	22,4		

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	2	2
Утверд.					Опорное кольцо крыши Марка А3-1	ООО "РСМ"		

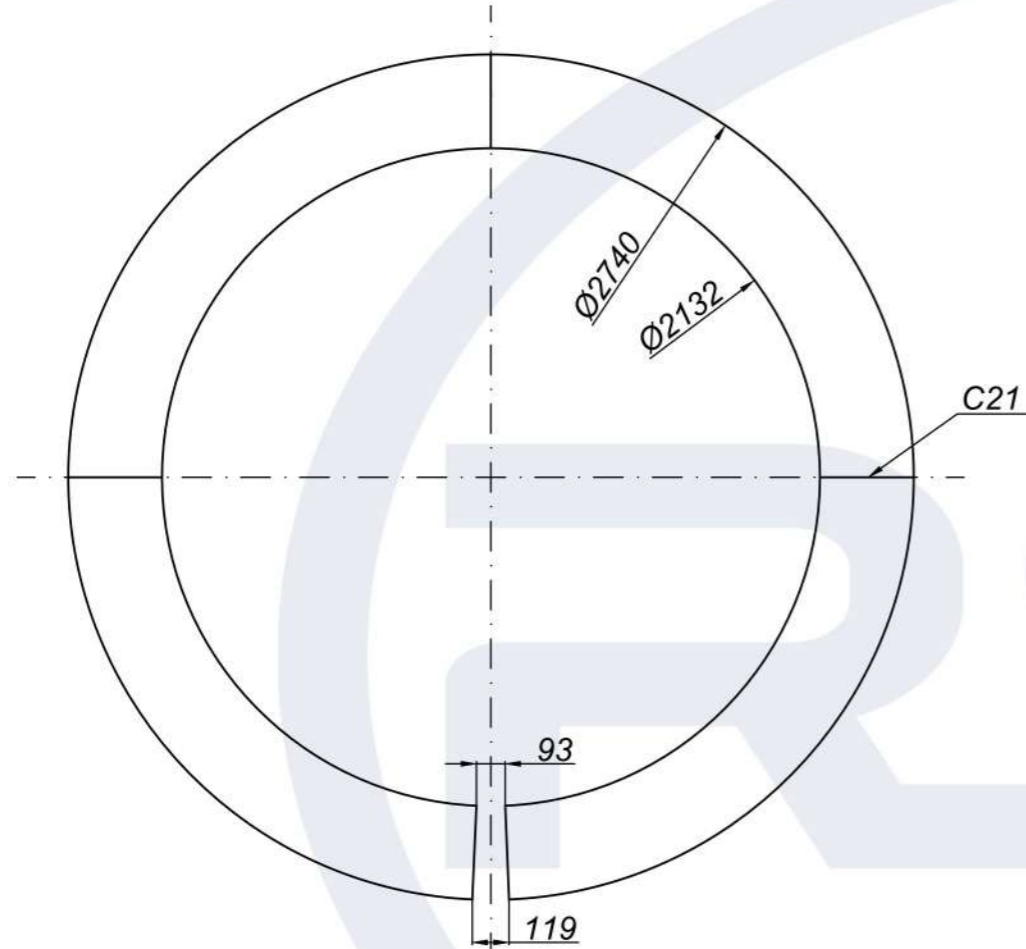


1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Сварные стыки обечаек, фланцев и конуса не должны попадать на ребра, уголки и друг на друга.
4. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
5. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

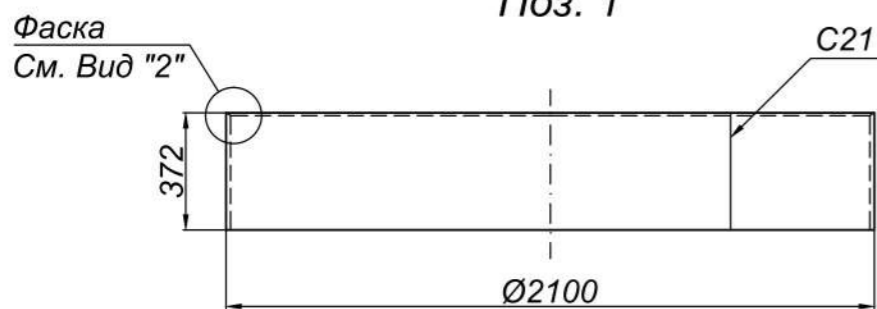
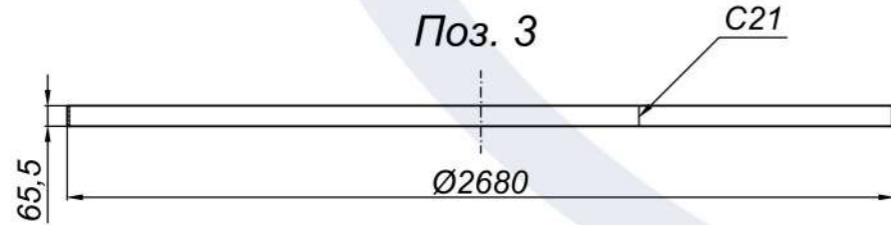
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.				Р		1	2	
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Центральное кольцо Марка А3-2			



Поз. 2
Развертка

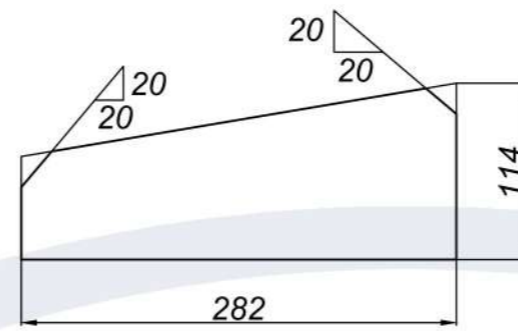


Поз. 3

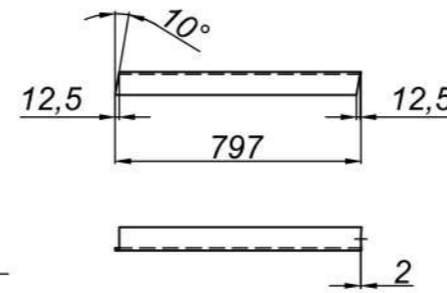


Поз. 1

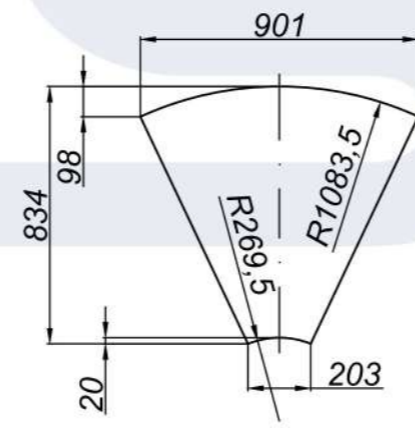
Поз. 4



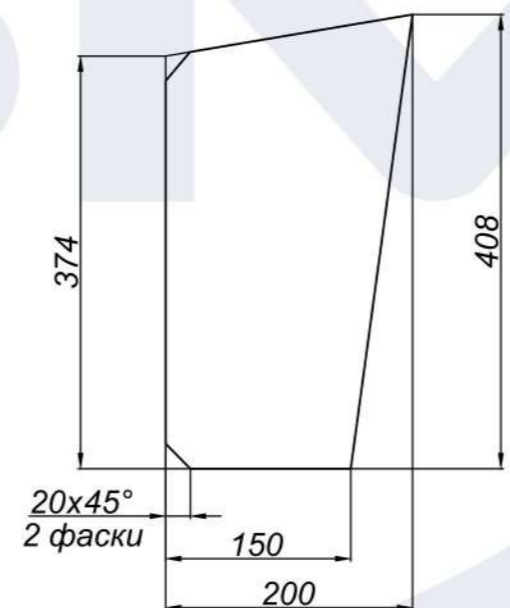
Поз. 7



Поз. 9

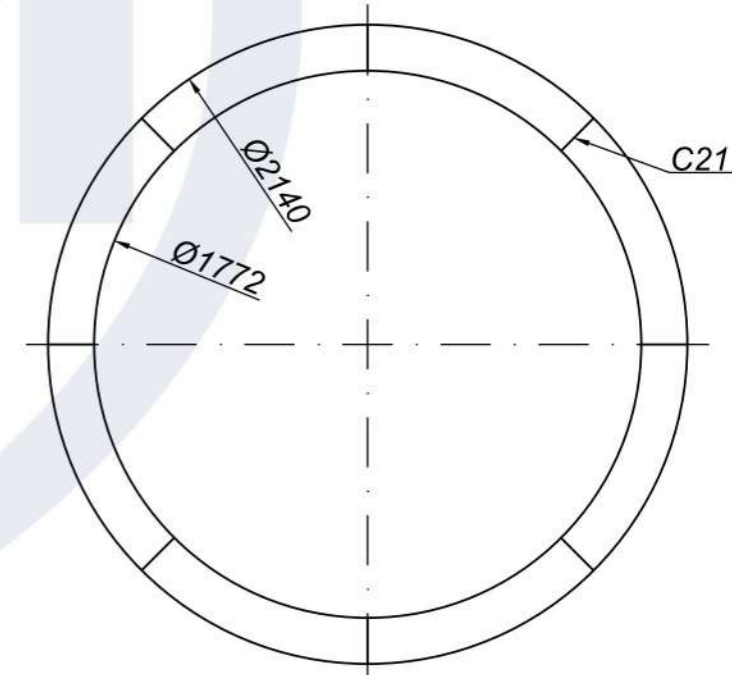


Поз. 10



Поз. 8

из 8-ми частей



Материал: сталь Ст3сп5 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Центральное кольцо Марка А3-2	1	- 14 x 372	6553	1	-	274	274	1118,5	
	2	- 14 x Ø2132	Ø2740	1	-	256	256		
	3	- 8 x 65,5	8394	1	-	34,3	34,3		
	4	- 8 x 114	282	16	-	2	32		
	5	- 6	Ø560	1	-	11,6	11,6		
	6	Труба Ø530x8	580	1	-	55,6	55,6		
	7	└ 75x75x6	802	8	-	7,2	57,6		
	8	- 10 x Ø1772	Ø2140	1	-	71,2	71,2		
	9	- 8 x 834	901	8	-	30,6	244,8		
	10	- 10 x 200	408	8	-	5,8	46,4		
	11	- 6 x Ø532	Ø730	1	-	9,3	9,3		
	12	└ 40x40x4	740	8	-	1,8	14,4		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	11,3		

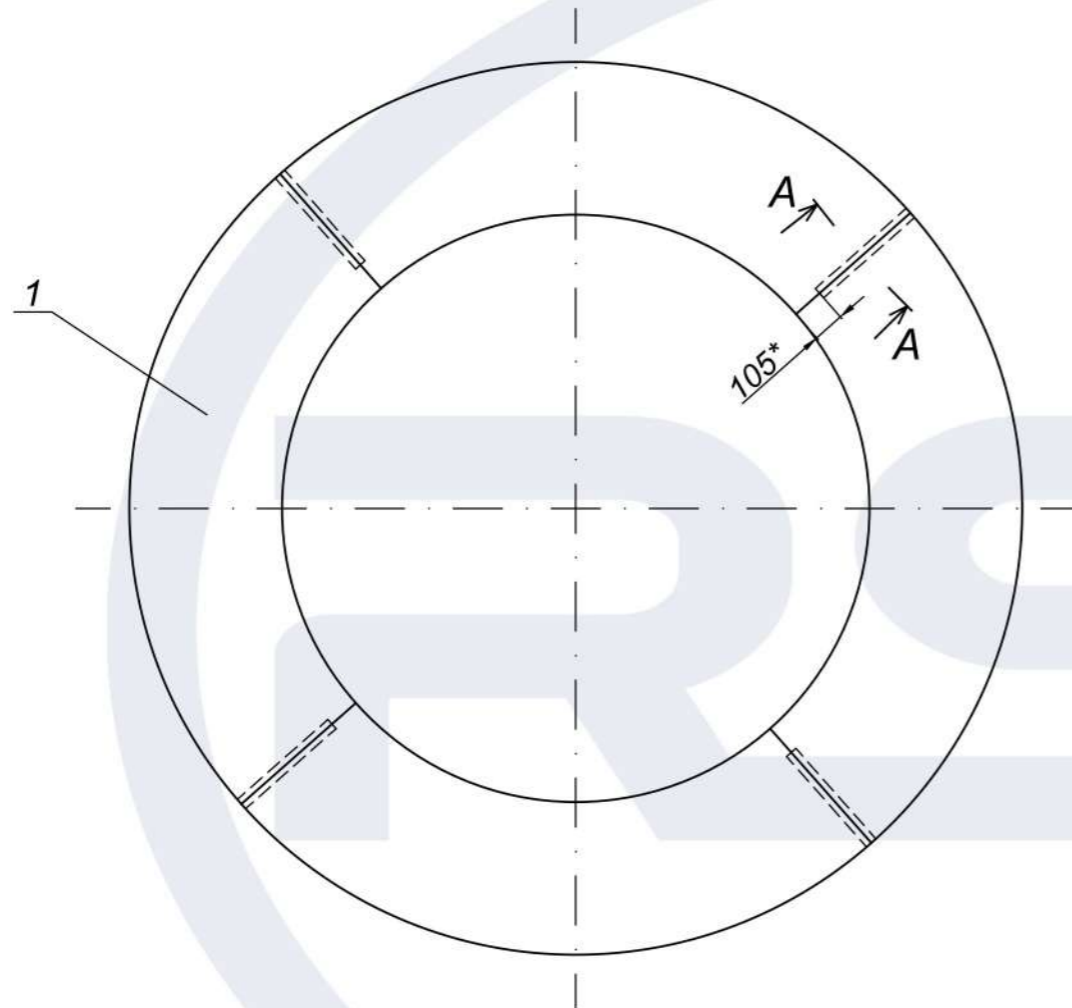
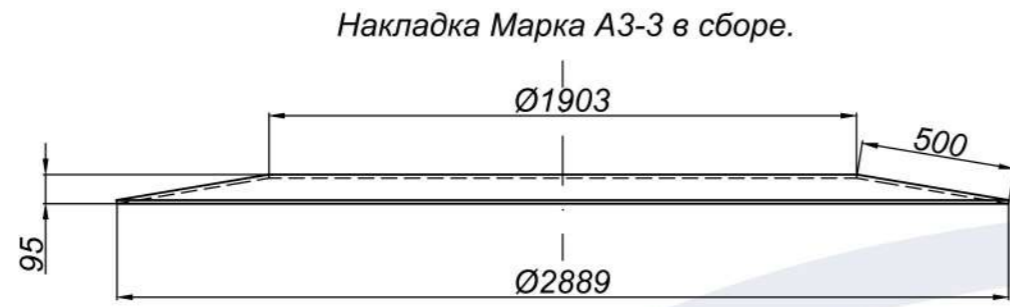
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Провер.				
Утверд.				

Резервуар вертикальный
стальной РВС-5000 м3

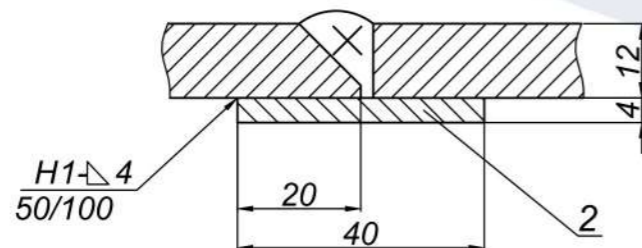
Центральное кольцо
Марка А3-2

Стадия	Лист	Листов
Р	2	2

ООО "РСМ"



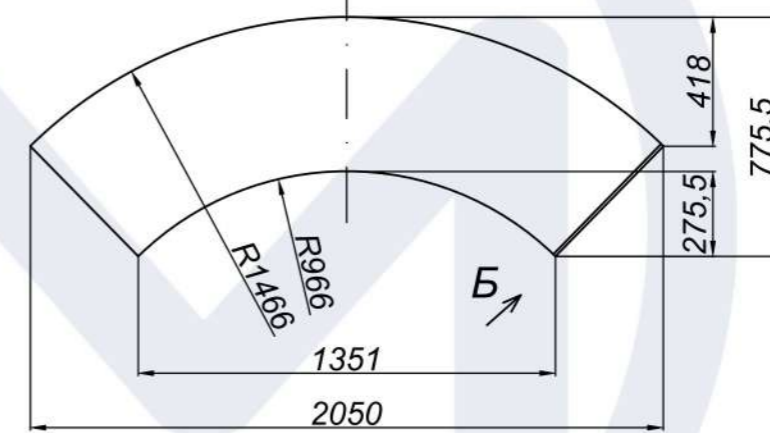
A - A



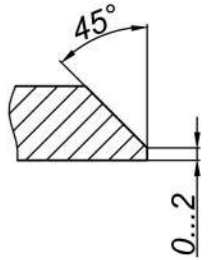
Материал: сталь Ст3сп5 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Накладка Марка А3-3	1	- 12 x 775,5	2050	4	-	149	596	604	
	2	- 4 x 40	395	4	-	0,5	2		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	6		

Поз. 1
Вальцевать.



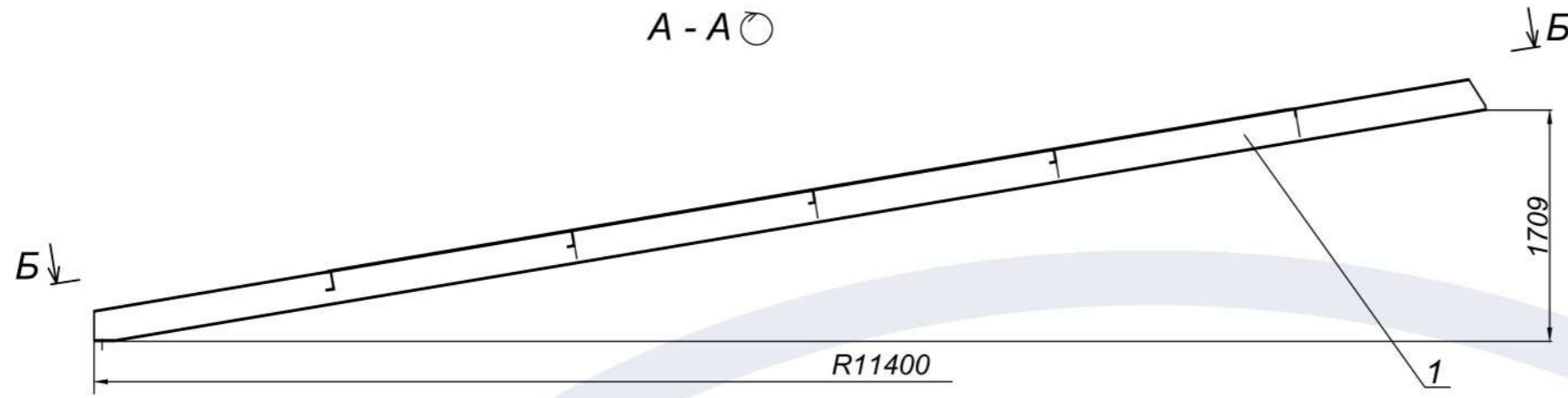
Вид "Б"



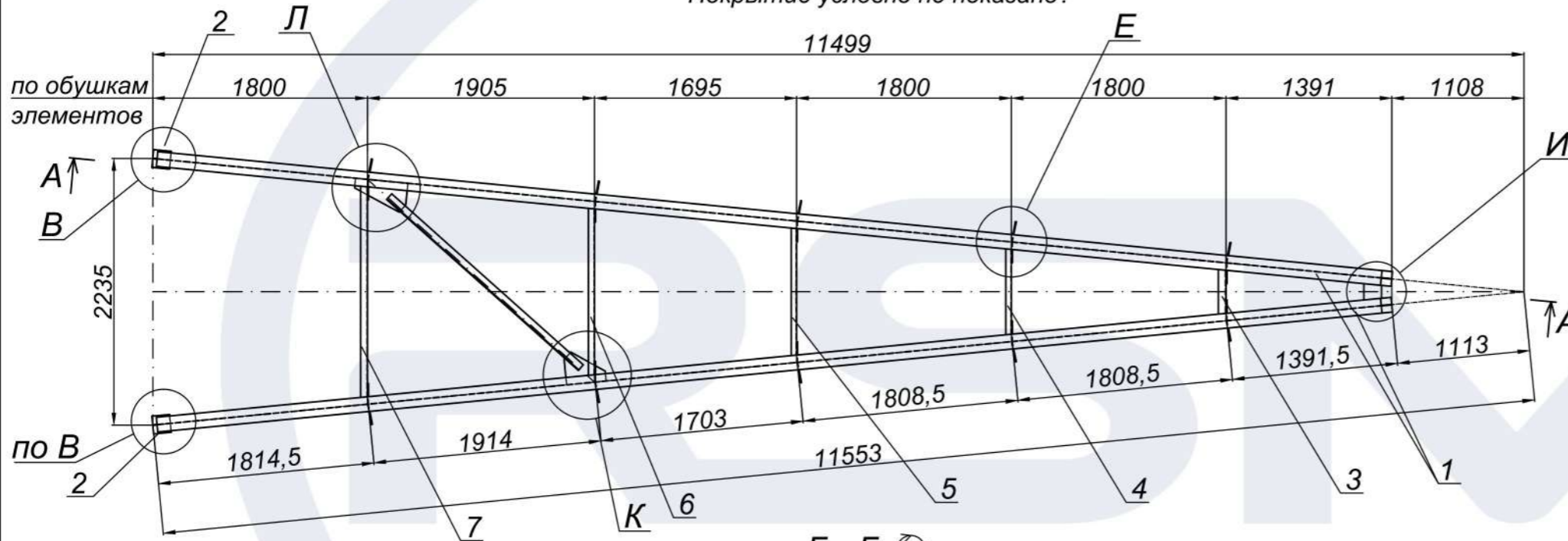
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Накладка поставляется на монтаж в разборе из четырех частей
- Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	1	1
Провер.					Накладка Марка А3-3	ООО "РСМ"		
Утверд.								

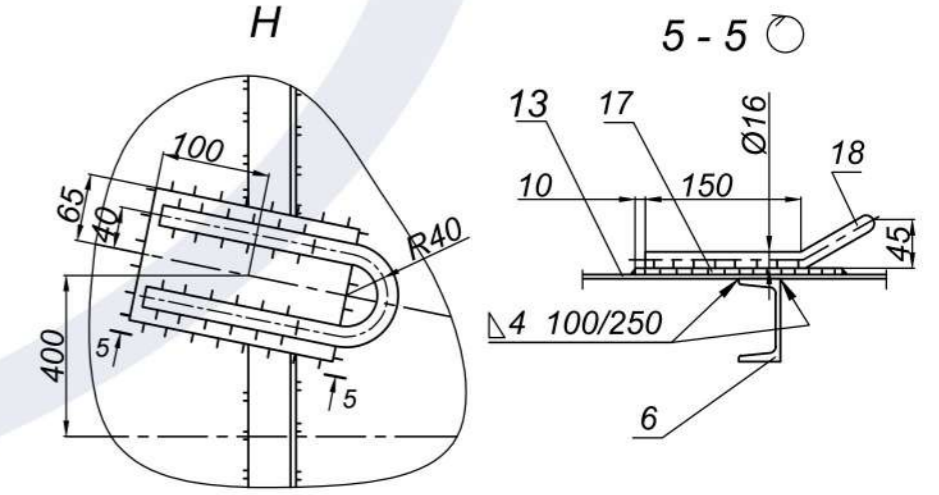
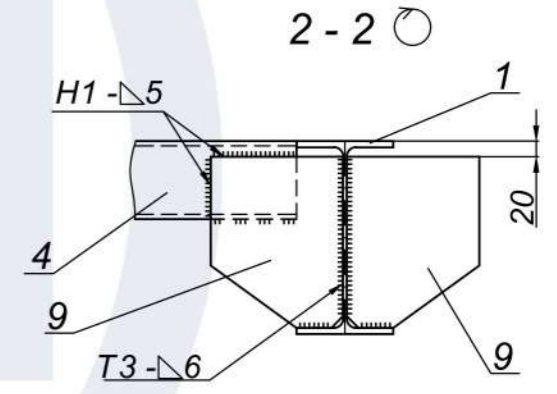
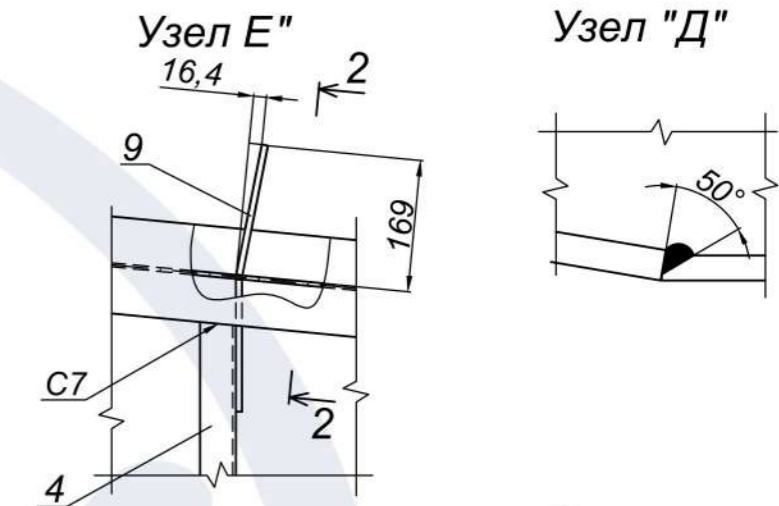
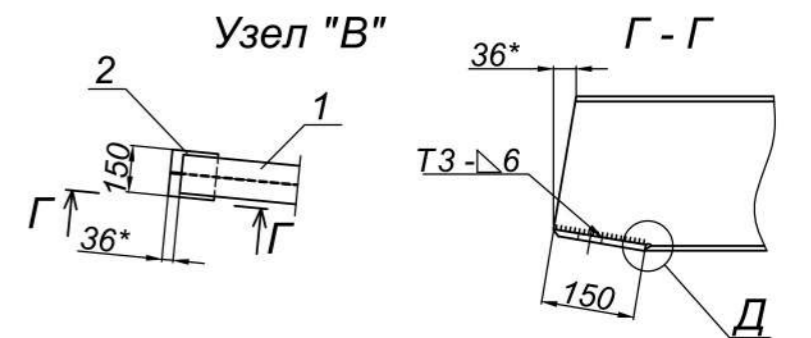
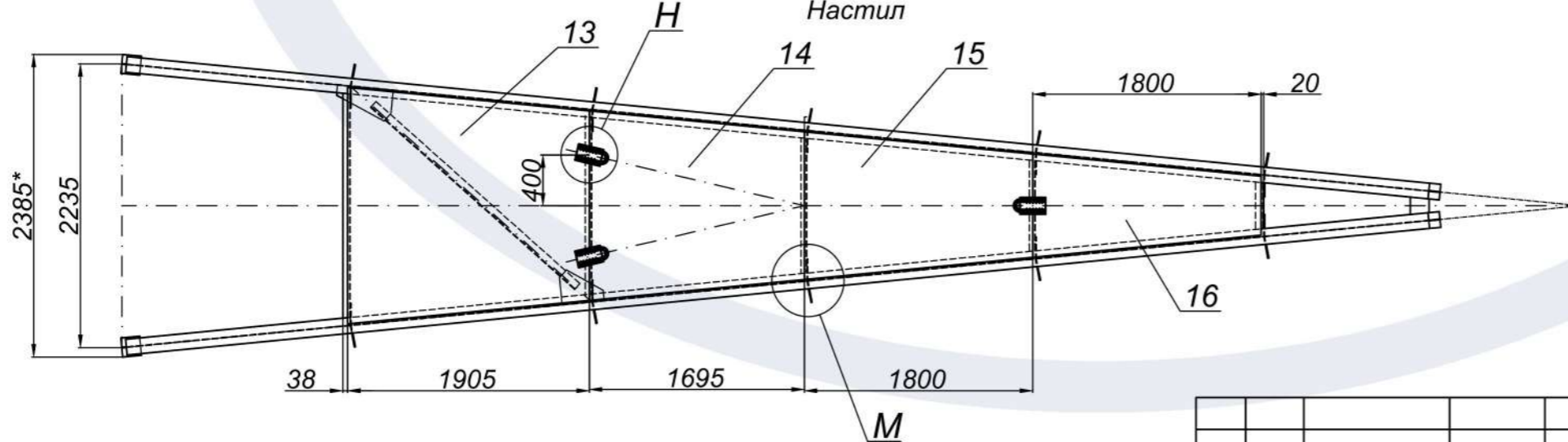
A - A



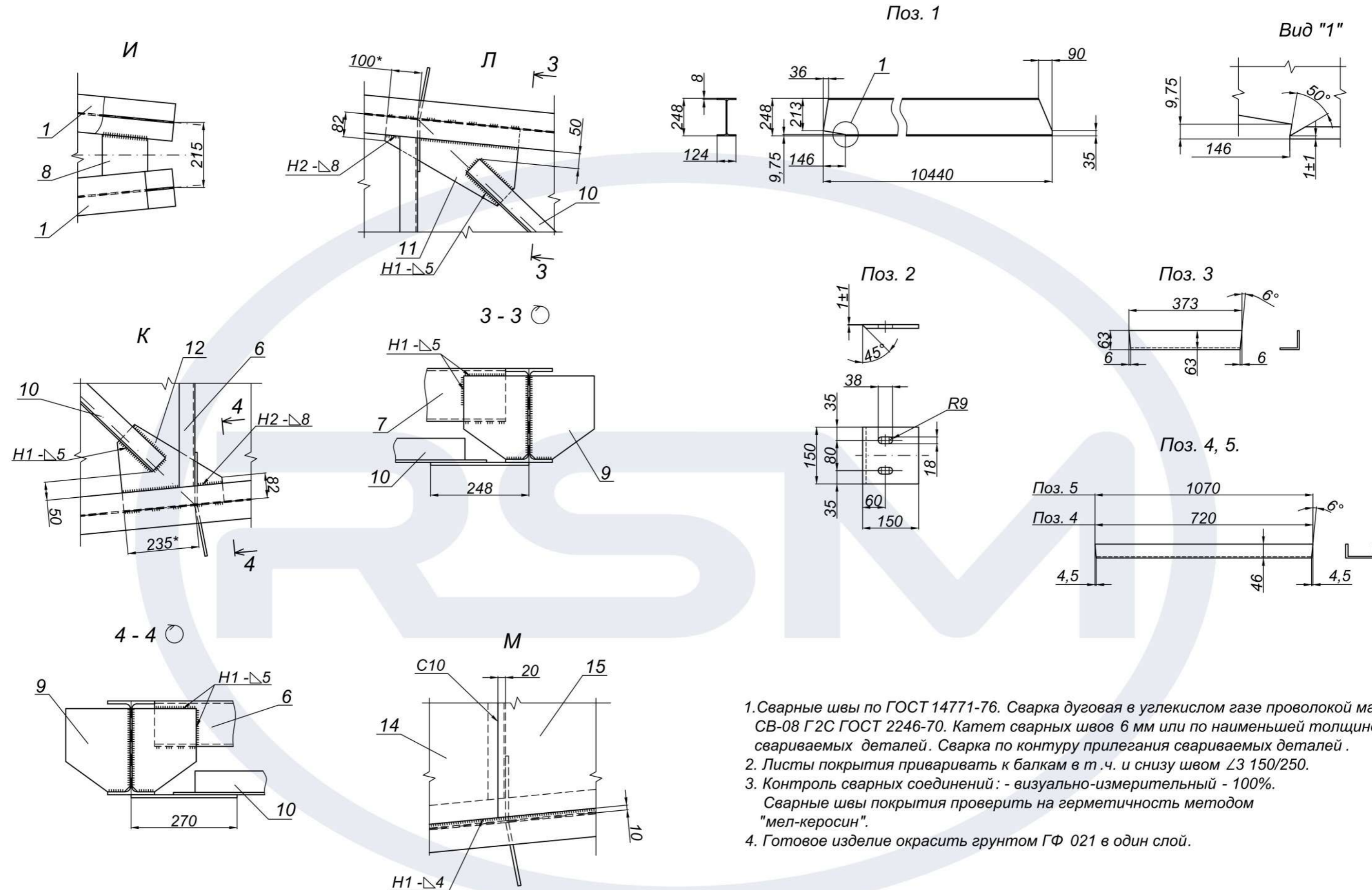
Б - Б
Схема щита.
Покрытие условно не показано.



Б - Б
Настил



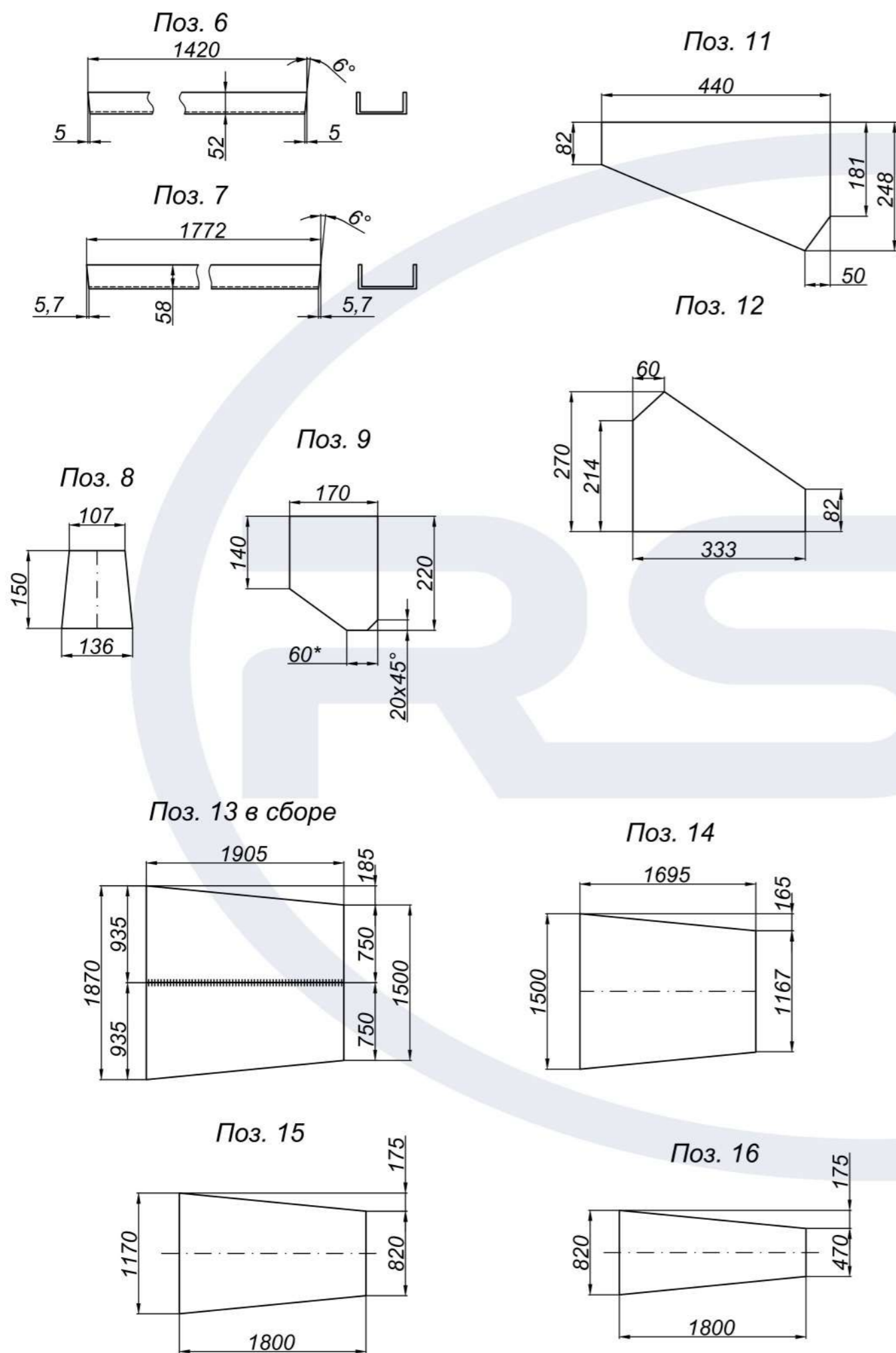
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	3
Утверд.					Щит крыши промежуточный Марка А4	ООО"РСМ"		



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов 6 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Листы покрытия приваривать к балкам в т.ч. и снизу швом $\angle 3 150/250$.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
Сварные швы покрытия проверить на герметичность методом "мел-керосин".
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	2	3
Провер.					Щит крыши промежуточный Марка А4	ООО "РСМ"		
Утверд.								

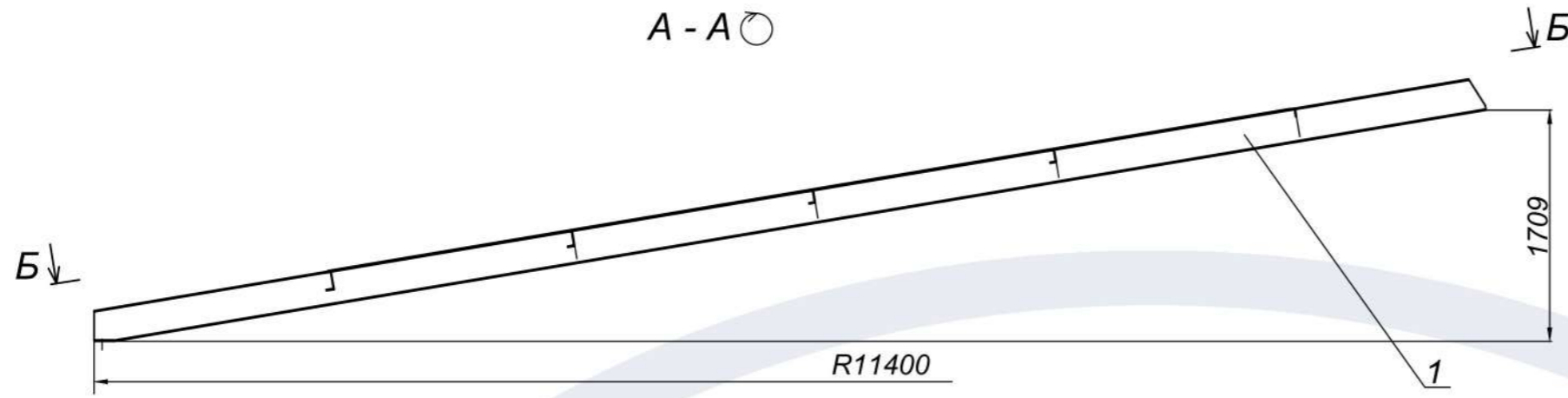
Материал: сталь ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-94



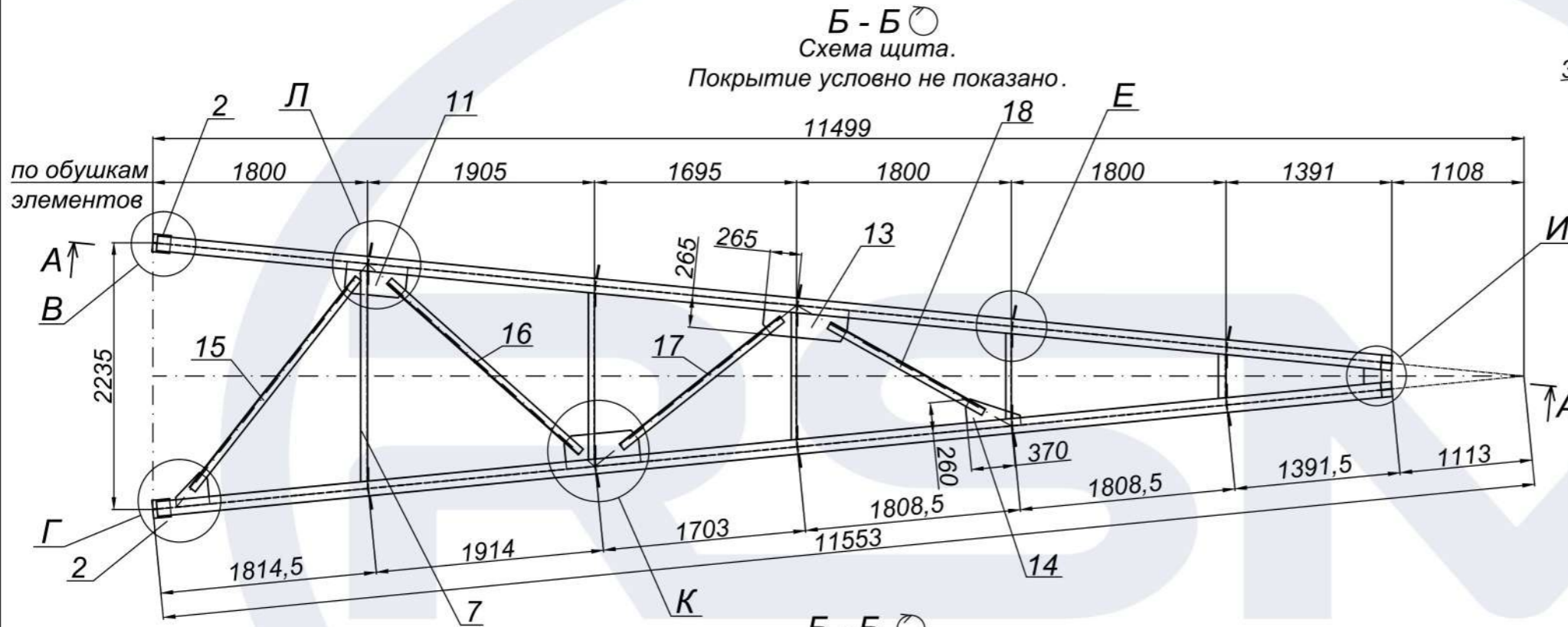
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Щит крыши промежуточный Марка А4	1	┌ 25Б1	10440	2	-	268,4	536,8	950,2	
	2	- 10 x 150	150	2	-	3,5	7		
	3	└ 63x63x6	373	1	-	2,2	2,2		
	4	┌ 10П	720	1	-	6,2	6,2		
	5	┌ 10П	1070	1	-	9,2	9,2		
	6	┌ 12П	1400	1	-	14,6	14,6		
	7	┌ 14П	1772	1	-	21,8	21,8		
	8	- 8 x 136	150	1	-	1,3	1,3		
	9	- 8 x 170	220	20	-	2,3	46		
	10	└ 63x63x6	2154	1	-	12,3	12,3		
	11	- 8 x 248	440	1	-	6,9	6,9		
	12	- 8 x 270	333	1	-	5,6	5,6		
	13	- 4 x 935	1905	2	-	50,4	100,8		55,9
	14	- 4 x 1500	1695	1	-	71	71		79,9
	15	- 4 x 1170	1800	1	-	56	56		
	16	- 4 x 820	1800	1	-	36,2	36,2		
	17	- 8 x 130	200	3	-	1,6	4,8		
	18	Круг Ø16	530	3	-	0,8	2,4		
12 шт.	На сварку	1%	-	-	-	9,4			

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	3	3
Провер.						ООО"РСМ"		
Утверд.					Щит крыши промежуточный Марка А4			

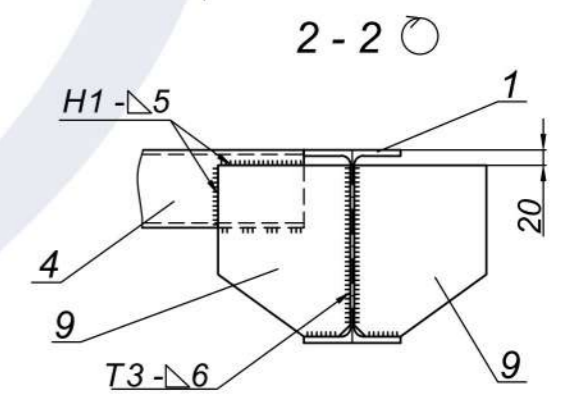
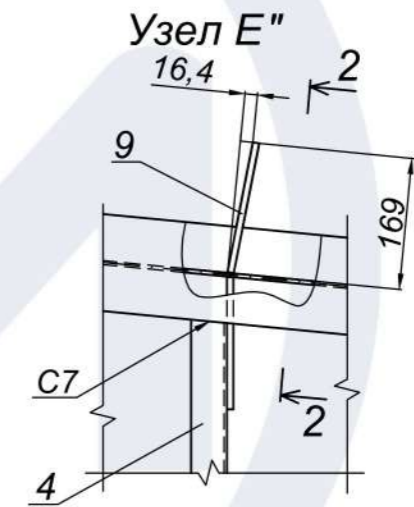
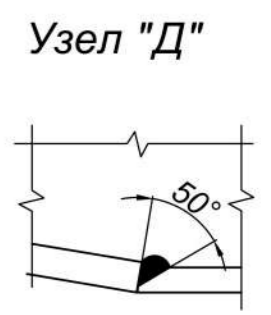
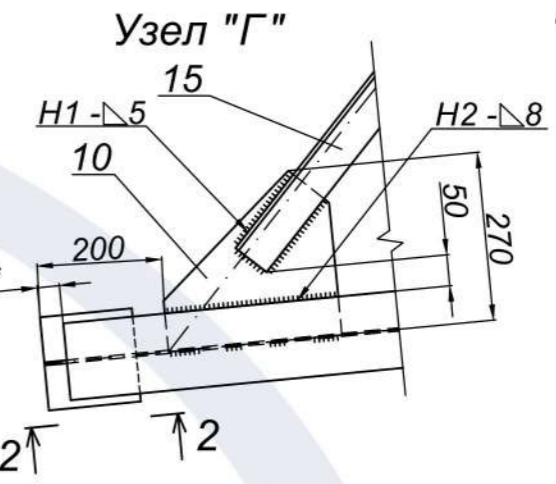
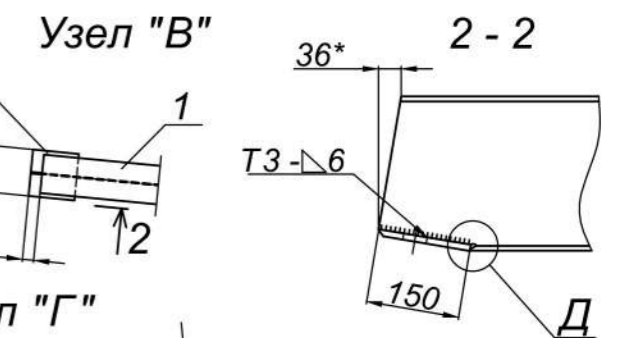
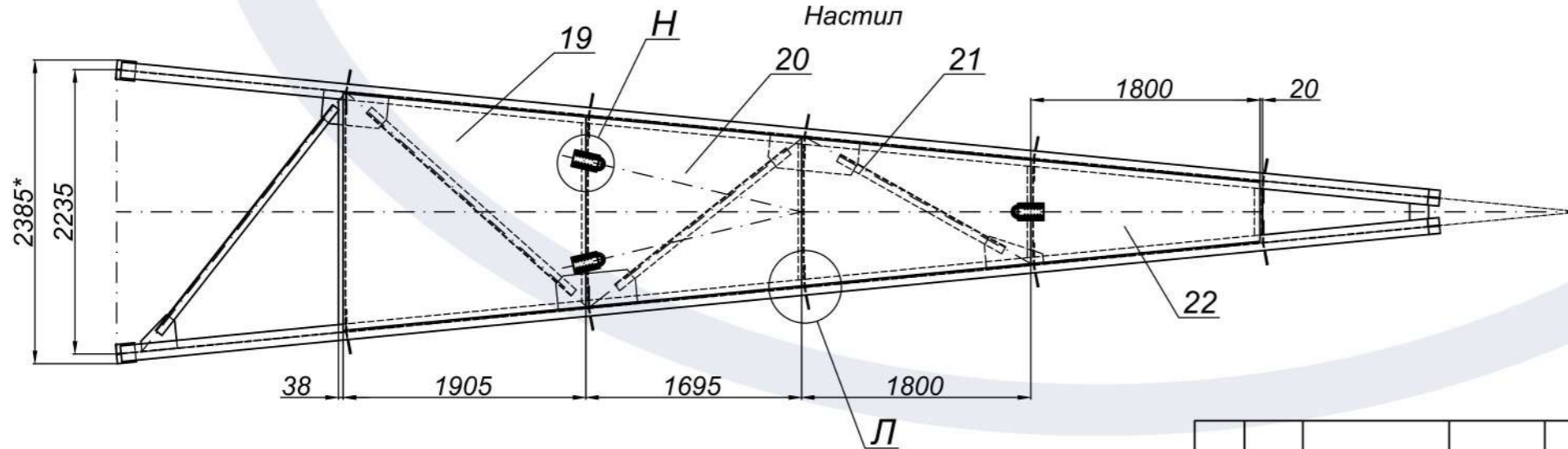
A - A



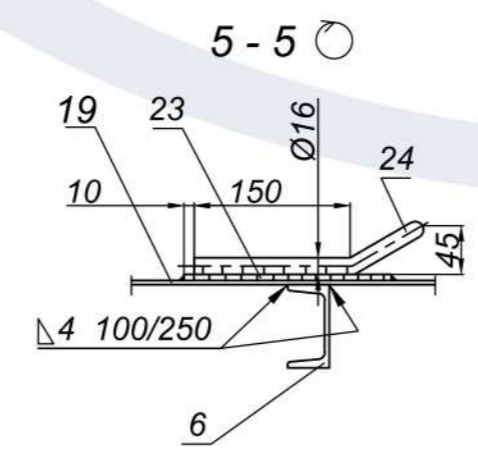
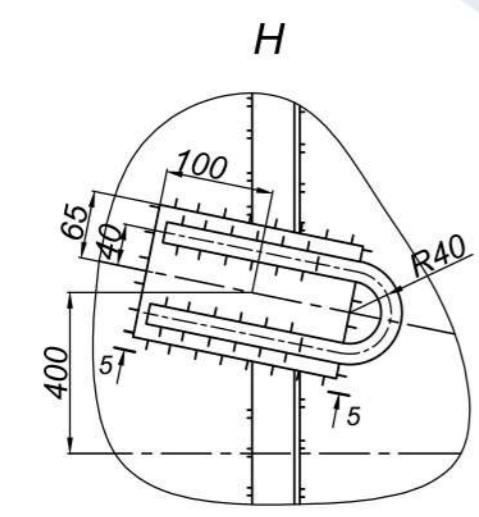
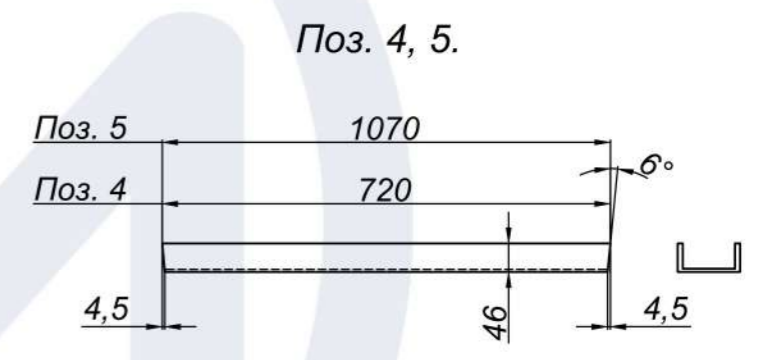
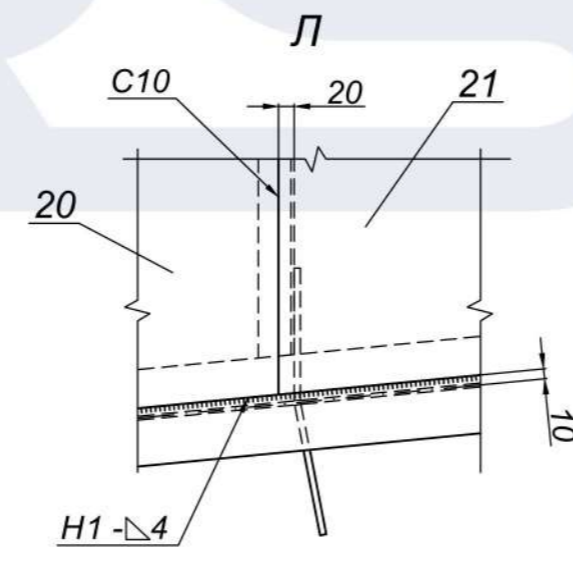
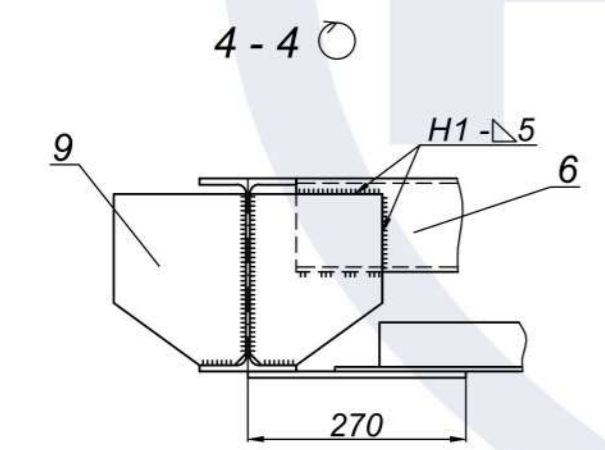
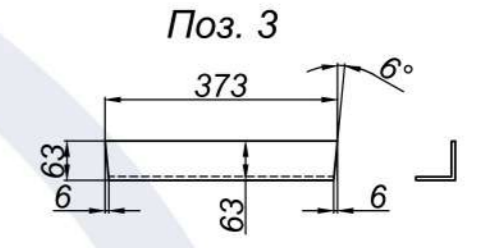
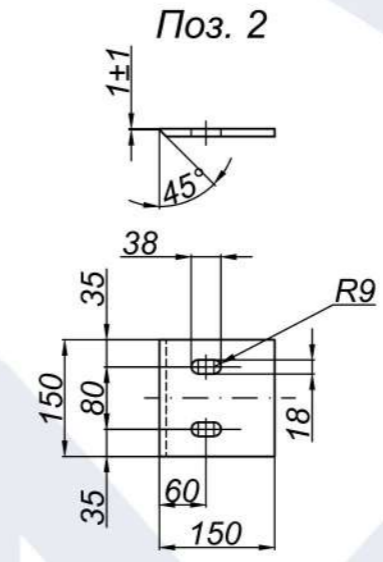
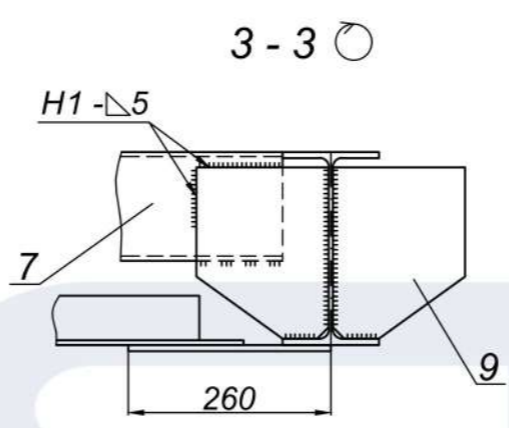
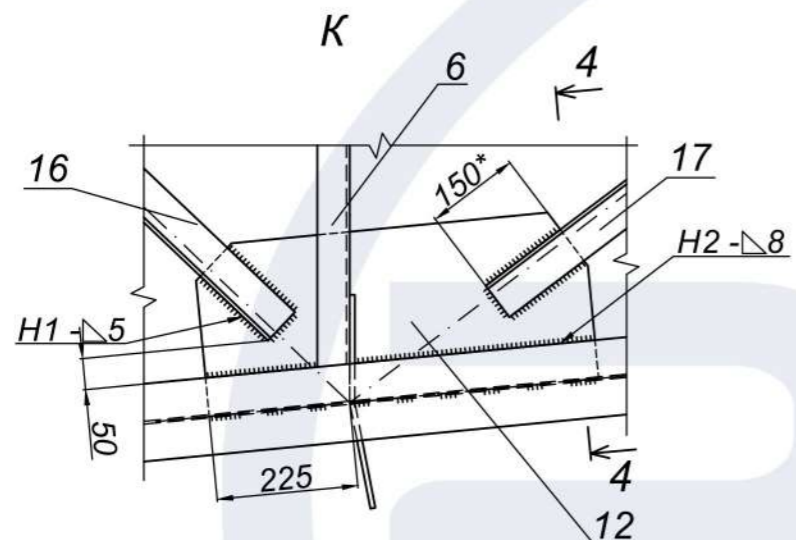
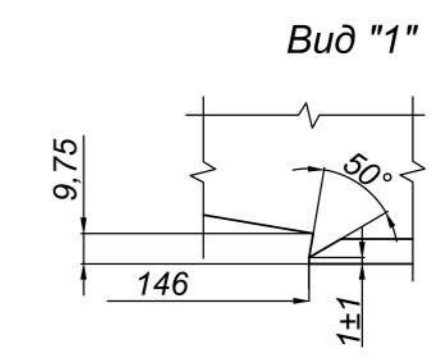
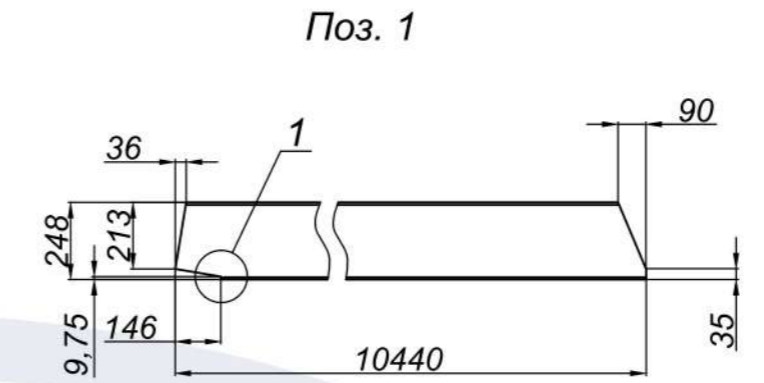
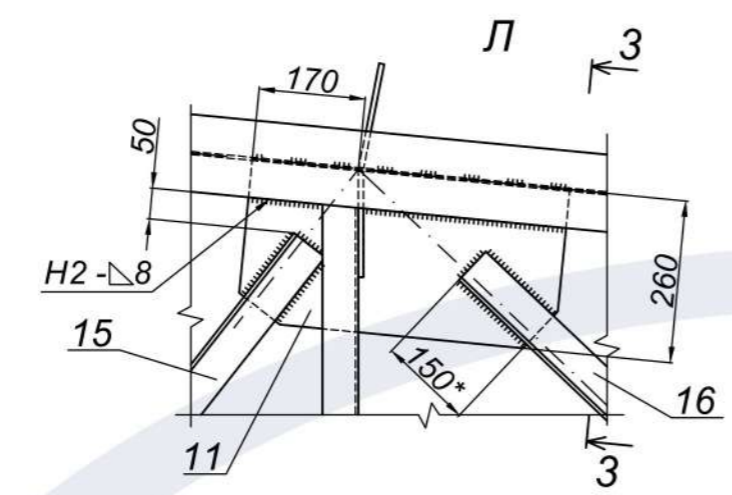
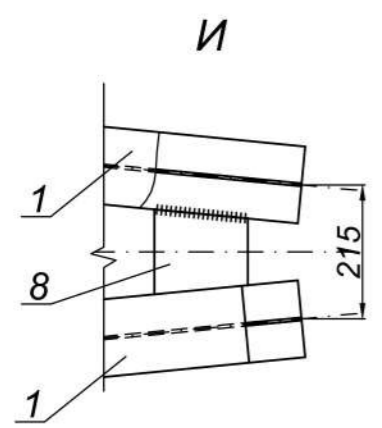
Б - Б
Схема щита.
Покрытие условно не показано.



Б - Б
Настил

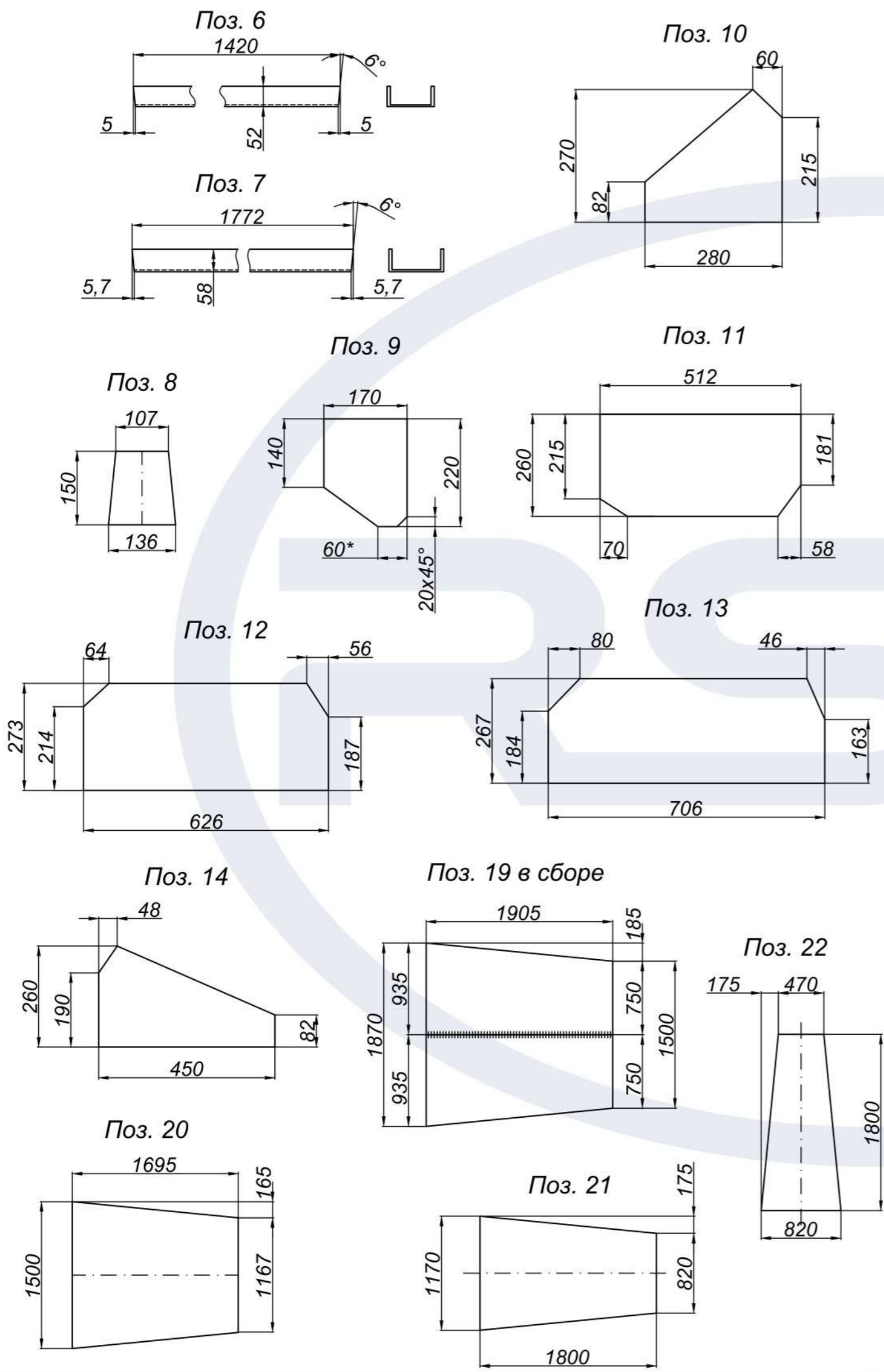


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	1	3
Провер.						ООО"РСМ"		
Утверд.								
					Щит крыши со связями Марка А5			



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов 6 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Листы покрытия приваривать к балкам в т.ч. и снизу швом $\angle 3 150/250$.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
Сварные швы покрытия проверить на герметичность методом "мел-керосин".
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

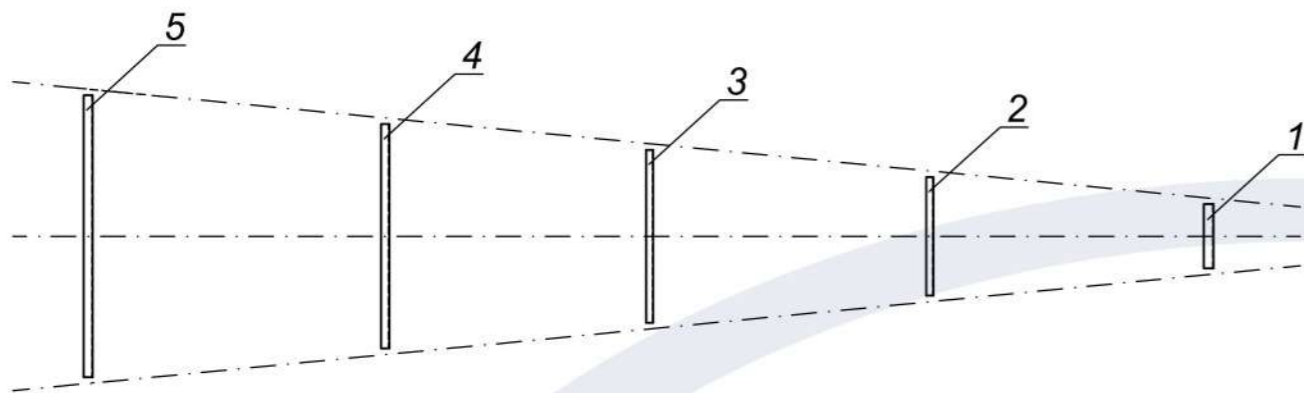
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	2	3
Утверд.					Щит крыши со связями Марка А5	ООО"РСМ"		



Материал: сталь ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-94

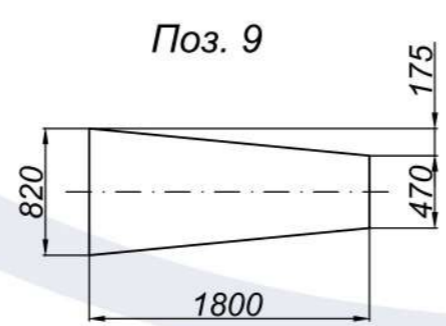
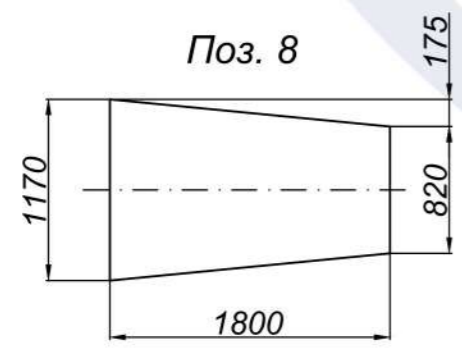
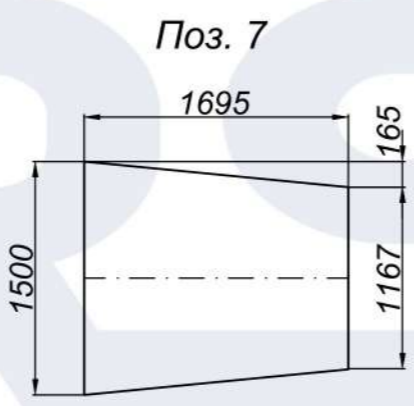
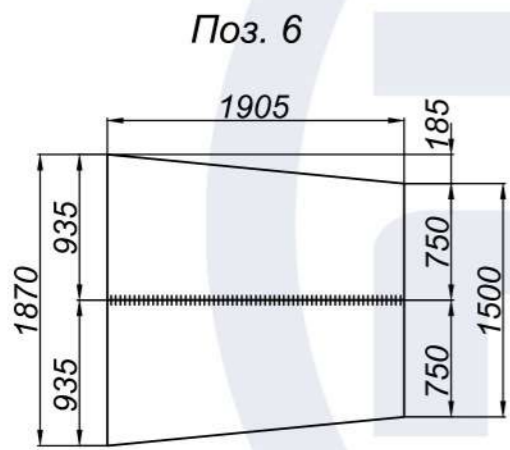
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Щит крыши со связями Марка А5	1	┌ 25Б1	10440	2	-	268,4	536,8	1013,3	
	2	- 10 x 150	150	2	-	3,5	7		
	3	└ 63x63x6	373	1	-	2,2	2,2		
	4	┌ 10П	720	1	-	6,2	6,2		
	5	┌ 10П	1070	1	-	9,2	9,2		
	6	┌ 12П	1400	1	-	14,6	14,6		
	7	┌ 14П	1772	1	-	21,8	21,8		
	8	- 8 x 136	150	1	-	1,3	1,3		
	9	- 8 x 170	220	20	-	2,3	46		
	10	- 8 x 270	280	1	-	4,8	4,8		
	11	- 8 x 260	512	1	-	8,4	8,4		
	12	- 8 x 273	626	1	-	11	11		
	13	- 8 x 267	706	1	-	11,8	11,8		
	14	- 8 x 260	450	1	-	7,4	7,4		
	15	└ 63x63x6	2250	1	-	12,9	12,9		
	16	└ 63x63x6	2154	1	-	12,3	12,3		
	17	└ 63x63x6	1720	1	-	9,8	9,8		
	18	└ 63x63x6	1485	1	-	8,5	8,5		
	19	- 4 x 935	1905	2	-	50,4	100,8		55,9
	20	- 4 x 1500	1695	1	-	71	71		79,9
	21	- 4 x 1170	1800	1	-	56	56		
	22	- 4 x 820	1800	1	-	36,2	36,2		
	23	- 8 x 130	200	3	-	1,6	4,8		
	24	Круг Ø16	530	3	-	0,8	2,4		
4 шт.	На сварку	1%	-	-	-	10			

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	3	3
Утверд.					Щит крыши со связями Марка А5	ООО"РСМ"		



Материал: сталь ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-94

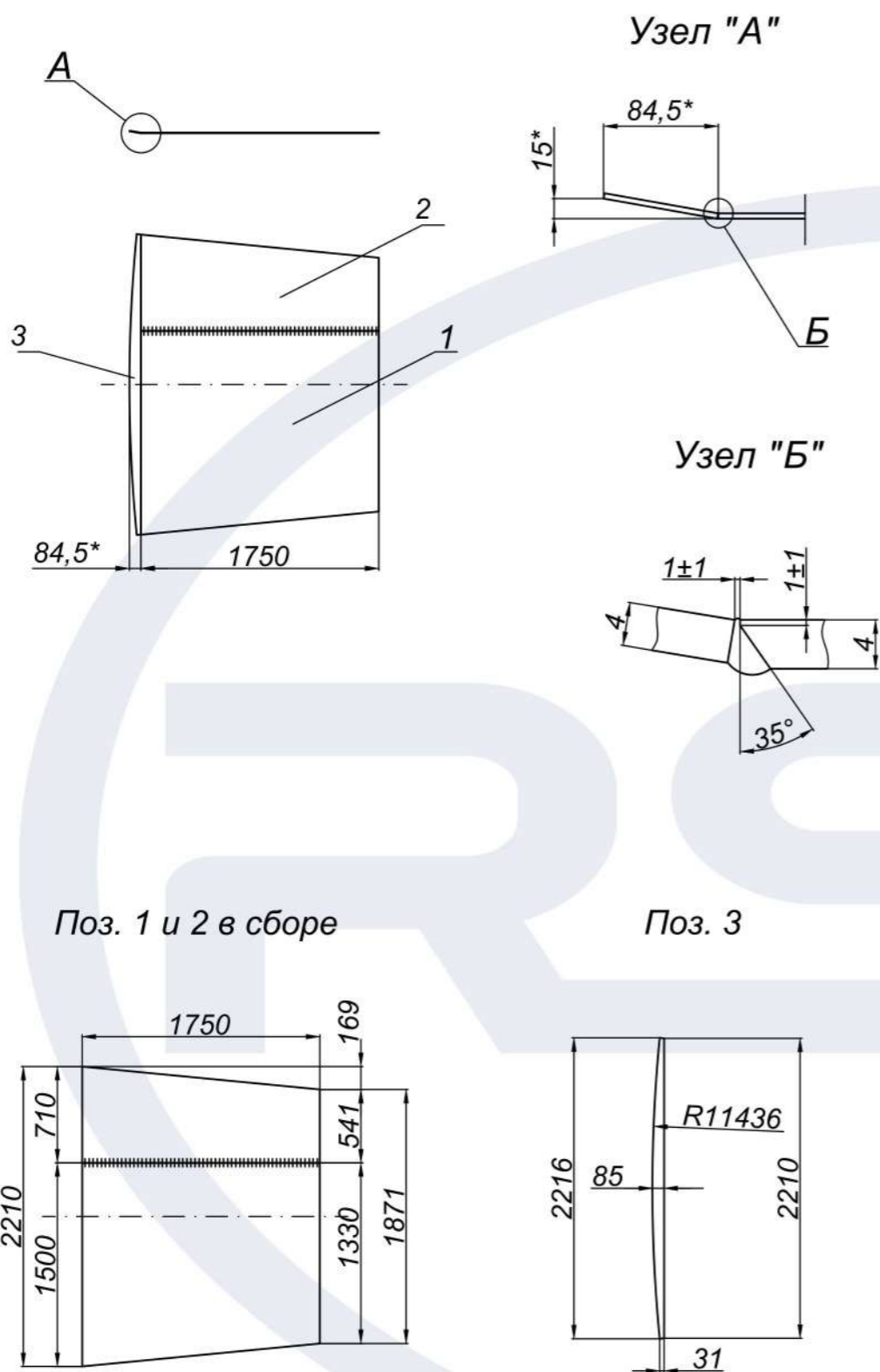
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Промежуточные элементы Марка А6-1	1	└ 63x63x6	415	1	-	2,7	2,7	323	
	2	└ 10П	760	1	-	6,5	6,5		
	3	└ 10П	1110	1	-	9,6	9,6		
	4	└ 12П	1441	1	-	15	15		
	5	└ 14П	1812	1	-	22,3	22,3		
	6	- 4 x 935	1905	2	-	50,4	100,8		55,9
	7	- 4 x 1500	1696	1	-	71	71		79,9
	8	- 4 x 1170	1800	1	-	56	56		
	9	- 4 x 820	1800	1	-	36,2	36,2		
16 шт.	На сварку	1%	-	-	-	3,2			



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов 6 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
Сварные швы листов покрытия проверить на герметичность методом "мел-керосин".
3. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	1
Утверд.					Промежуточные элементы Марка А6-1	ООО"РСМ"		

Материал: сталь ВСт3сп5 по ГОСТ 380-94



Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Замыкающие элементы Марка А6-2	1	- 4 x 1500	1750	1	-	77,8	77,8	119,3	
	2	- 4 x 710	1750	1	-	34,3	34,3		
	3	- 4 x 85	2216	1	-	6	6		
32 шт.	На сварку		1%	-	-	-	1,2		

Поз. 1 и 2 в сборе

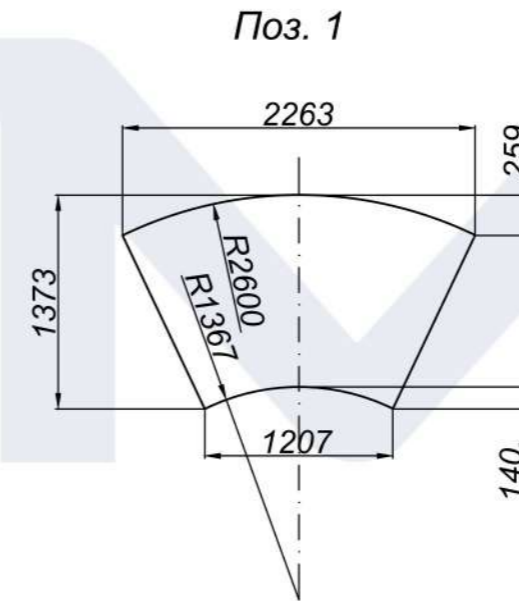
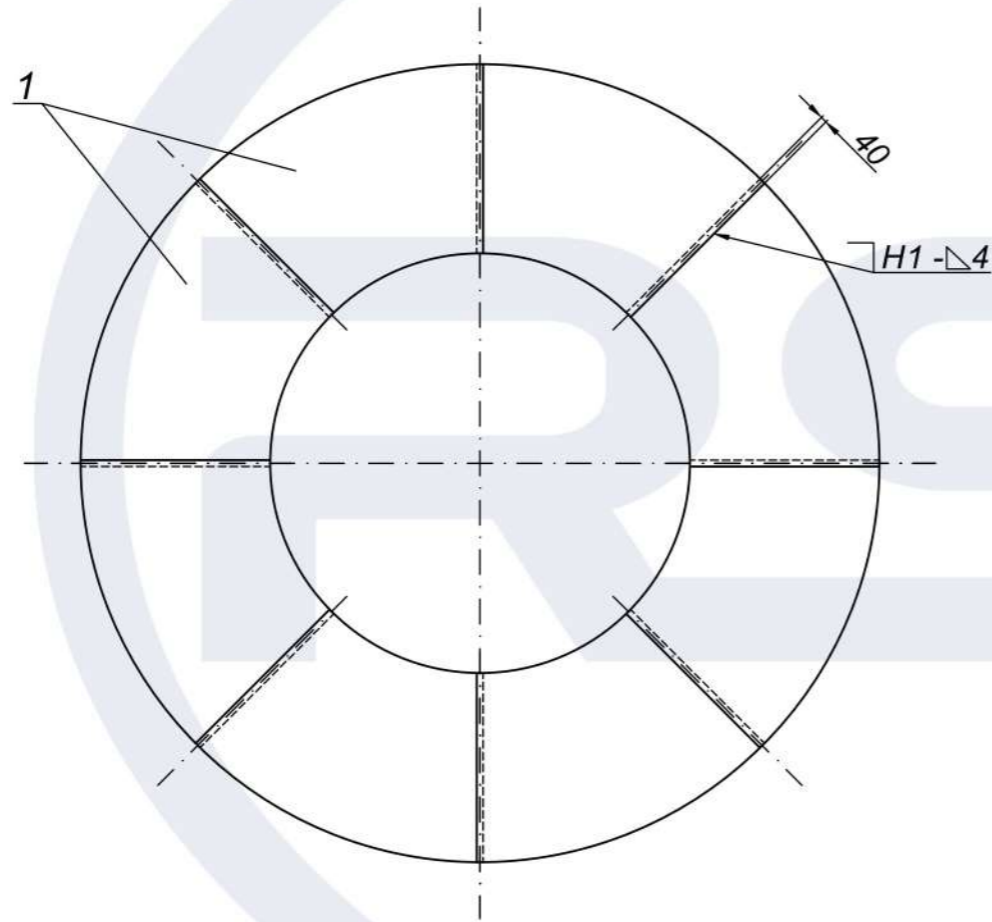
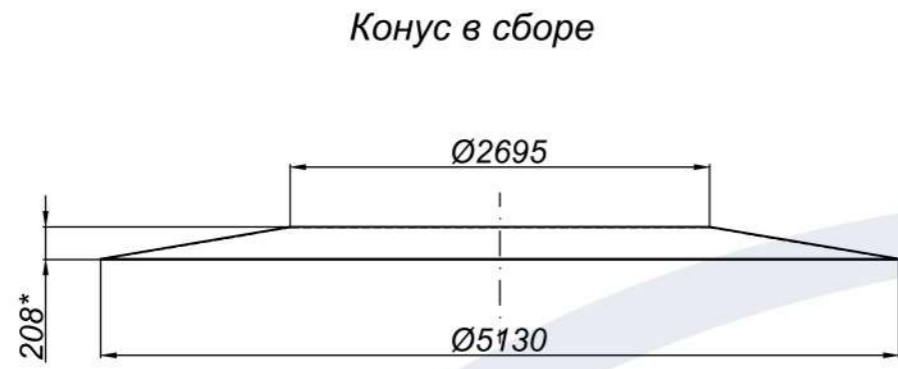
Поз. 3

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов 6 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
Сварные швы листов покрытия проверить на герметичность методом "мел-керосин".
- Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	1
Утверд.					Замыкающие элементы Марка А6-2	ООО "РСМ"		

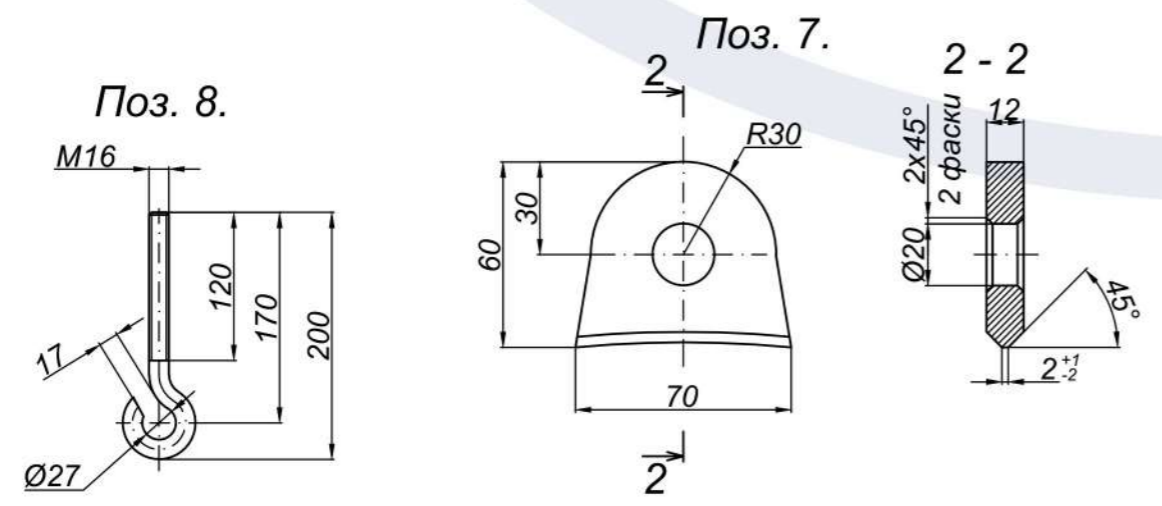
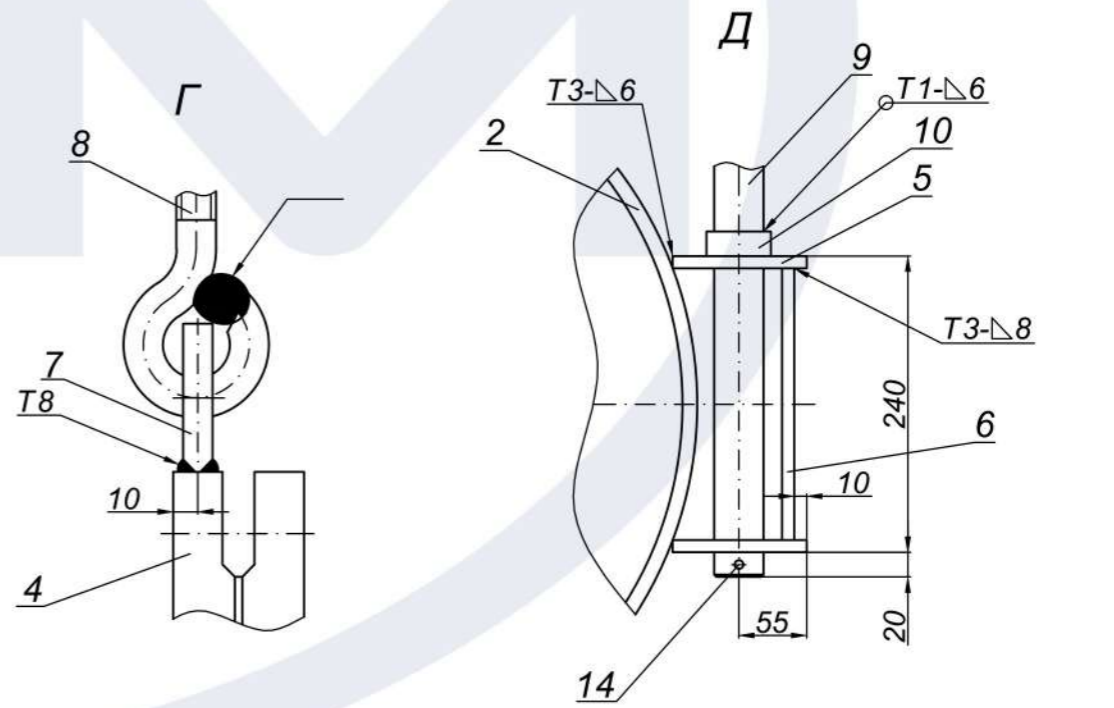
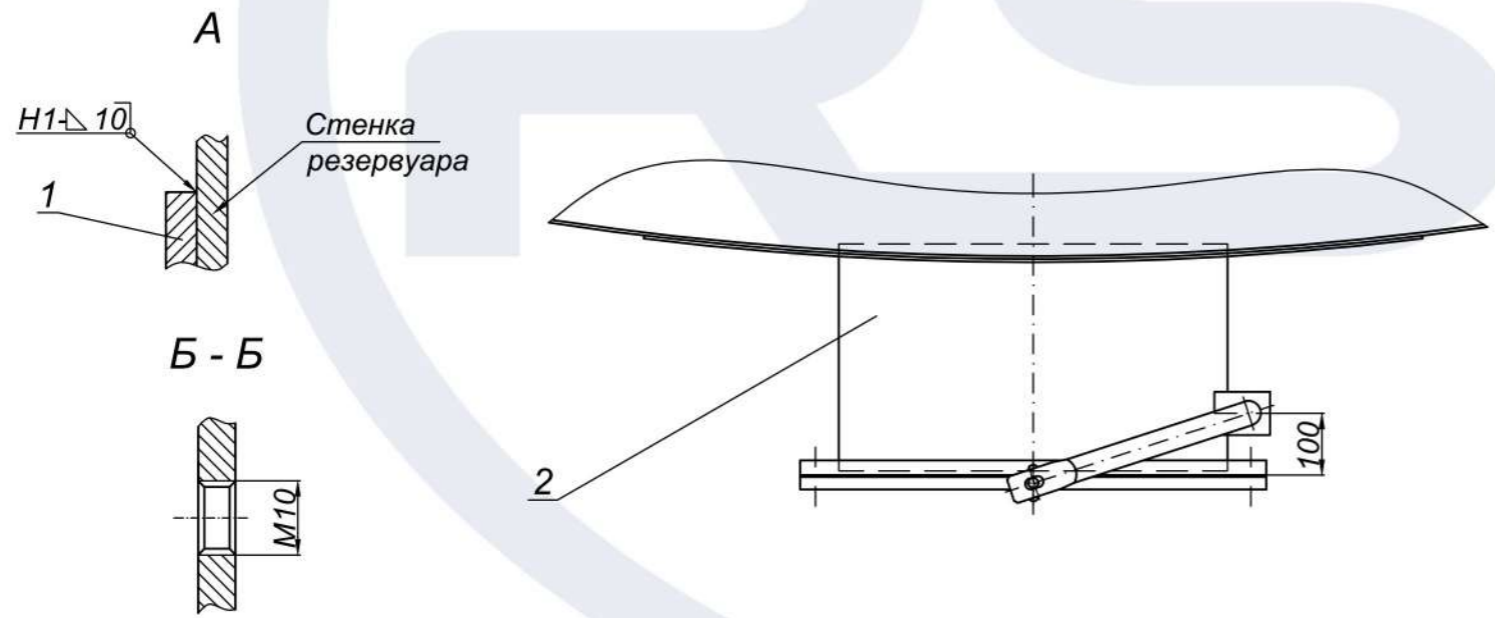
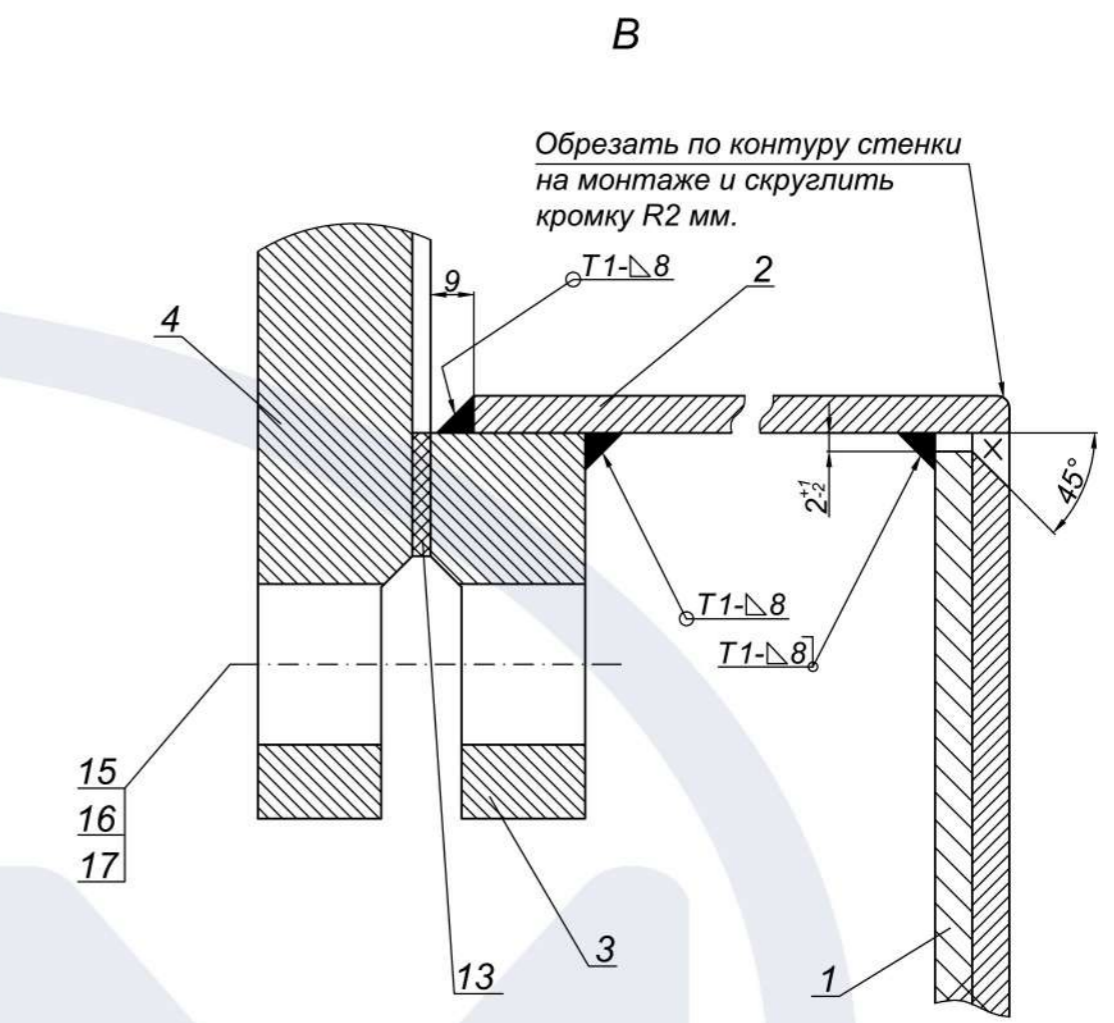
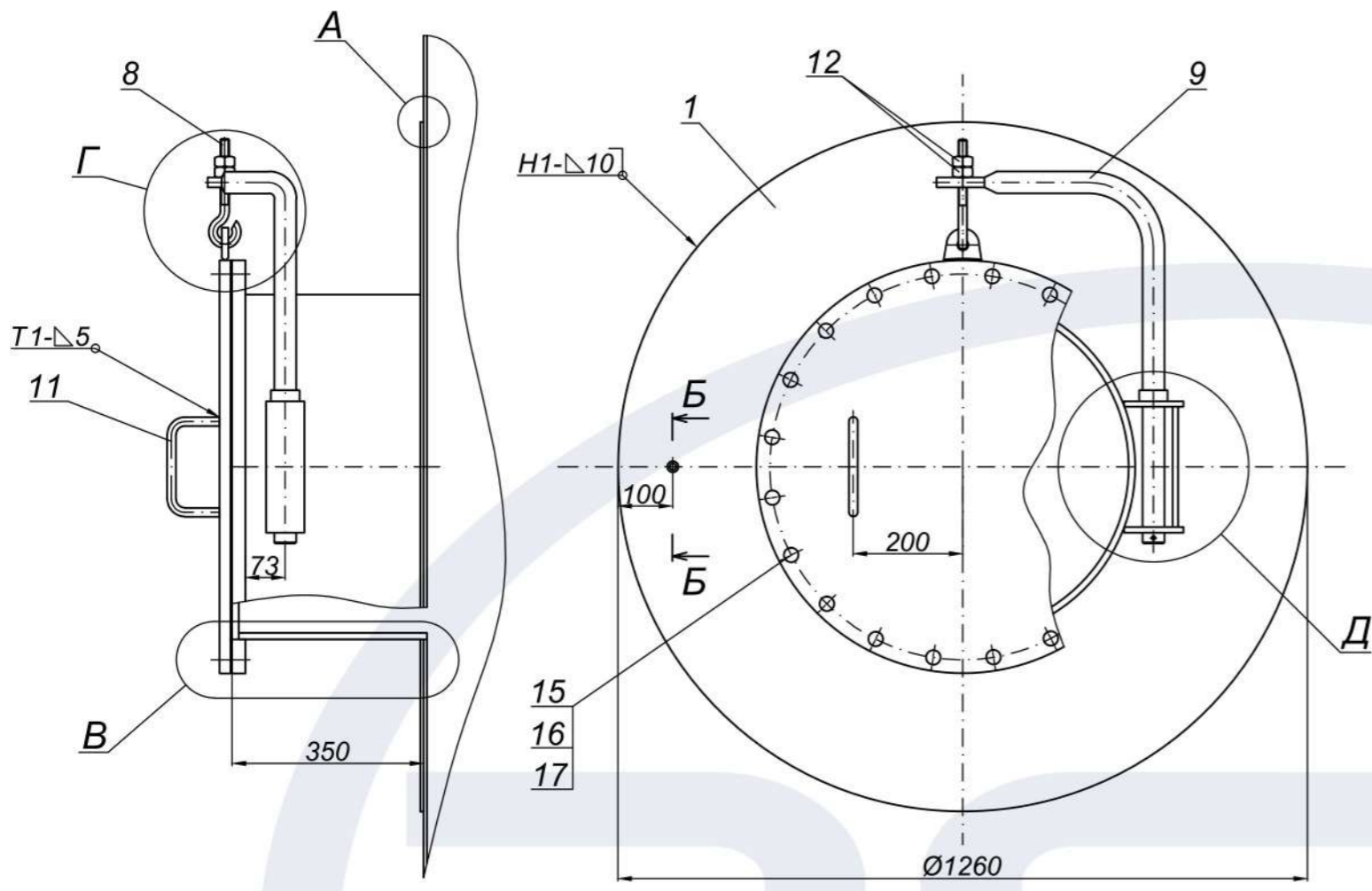
Материал: сталь ВСтЗсп5 по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Конус Марка А6-3	1	- 4 x 1373	2263	8	-	97,7	781,6	789,4	
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	7,8		

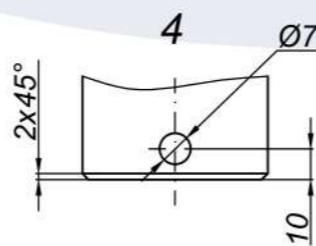
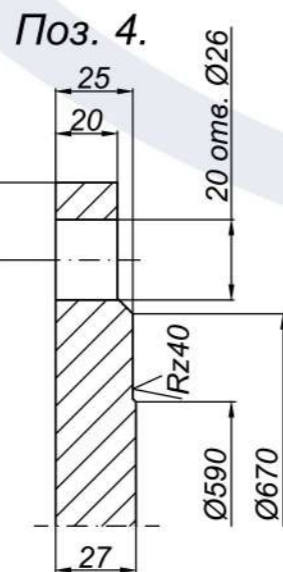
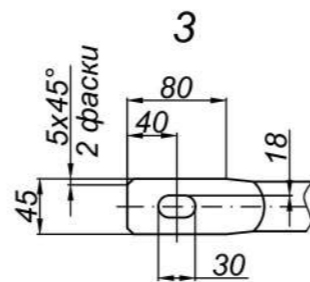
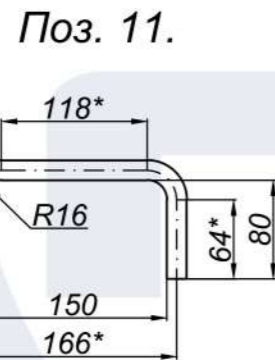
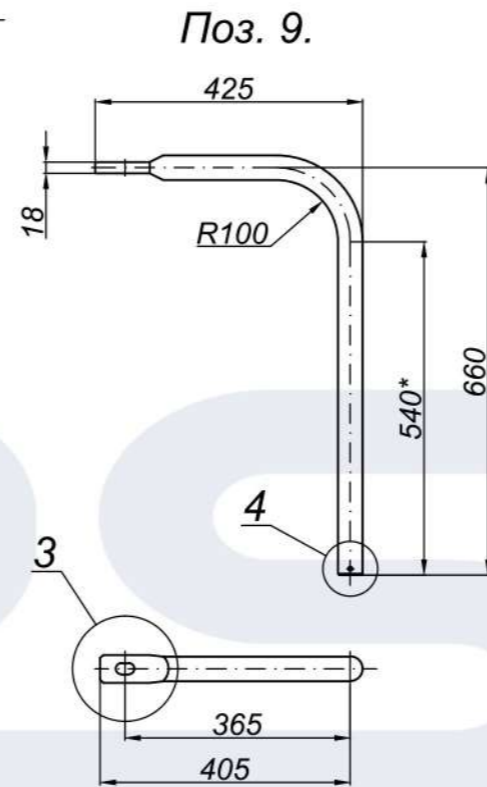
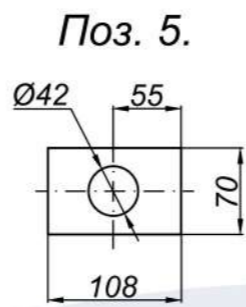
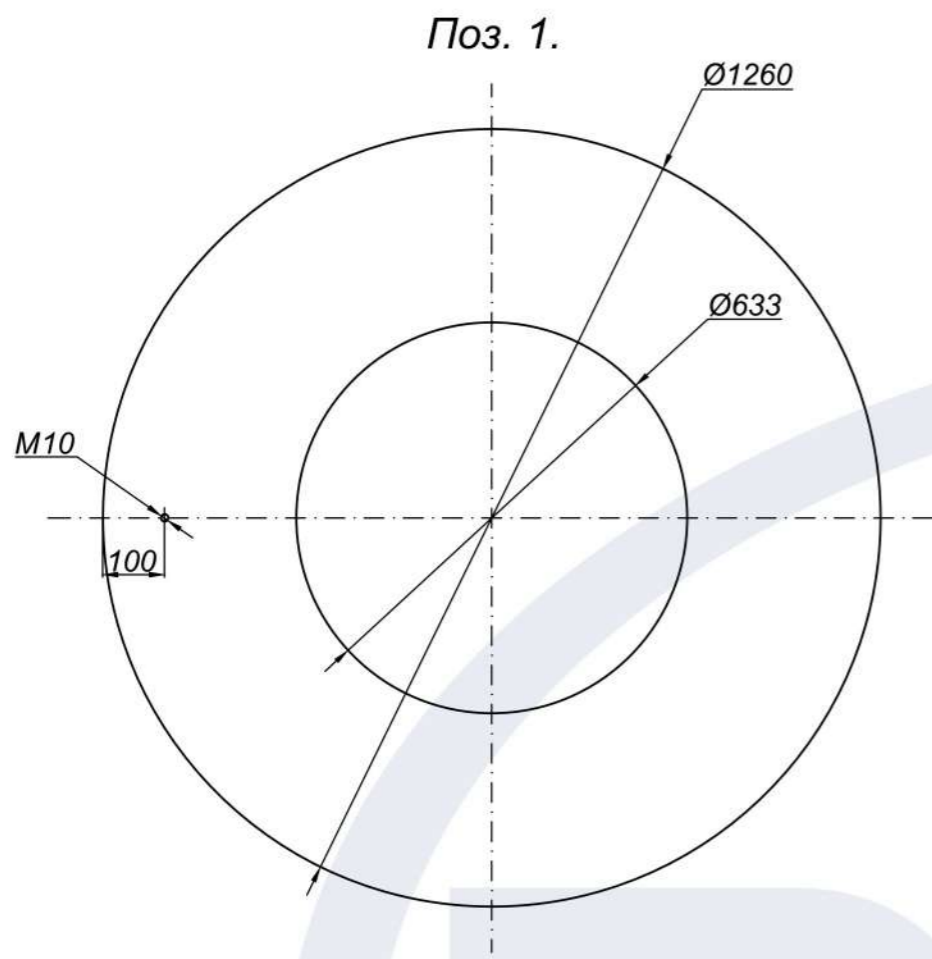


- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов 6 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	1	1
Утверд.					Конус Марка А6-3	ООО"РСМ"		



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
					р	1	2
Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3					ООО"РСМ"		
Люк-лаз Ду600 Марка А7-1							
Утверд.							

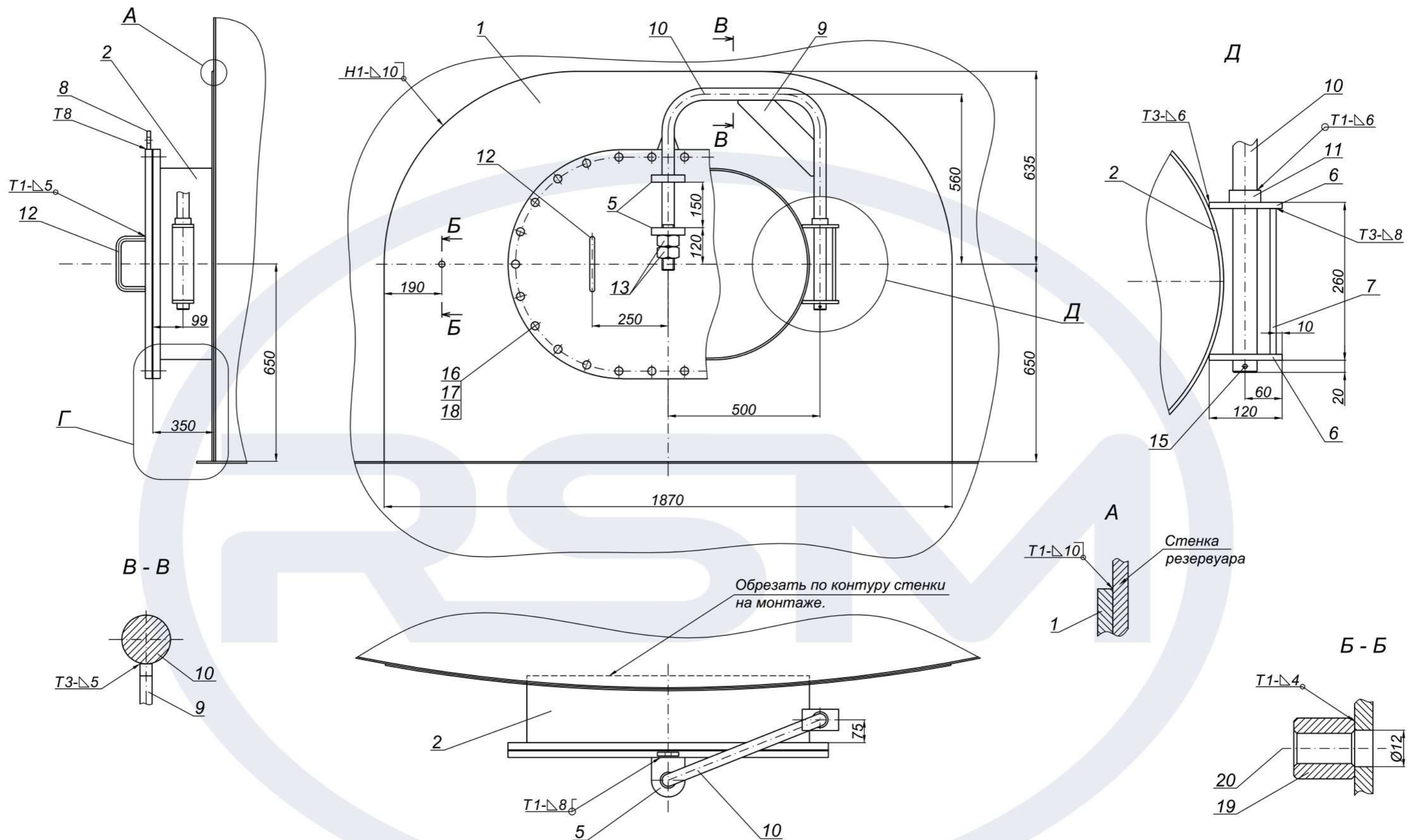


Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг		Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	
Люк-лаз Ду600 Марка А7	1	- 10	Ø633/Ø1260	1	-	73,2	73,2	вальцевать R 11414
	2	Труба Ø630x8	370	1	-	45,4	45,4	
	3	Фланец 1-600-2,5	-	1	-	21,5	21,5	
	4	- 27	Ø755	1	-	95	95	120*
	5	- 10 x 70	108	2	-	0,6	1,2	
	6	- 10 x 70	220	1	-	1,2	1,2	
	7	- 12 x 60	70	1	-	1,2	1,2	
	8	Круг Ø16	260	1	-	0,4	0,4	
	9	Круг Ø40	1020	1	-	10	10	207
	10	- 20	Ø42/Ø52	1	-	0,4	0,4	
	11	Круг Ø16	325	2	-	0,5	1	
	12	Гайка М16	-	2	-	-	-	
	13	Паронит ПМБ 3 мм	Ø620/Ø677	1	-	-	-	А-600-2,5
	14	Шплинт 6x50	-	1	-	-	-	
	15	Болт М24x100	-	20	-	-	-	
	16	Гайка М24	-	20	-	-	-	
	17	Шайба 24	-	20	-	-	-	
1 шт.	На сварку		1%	-	-	-	2,1	

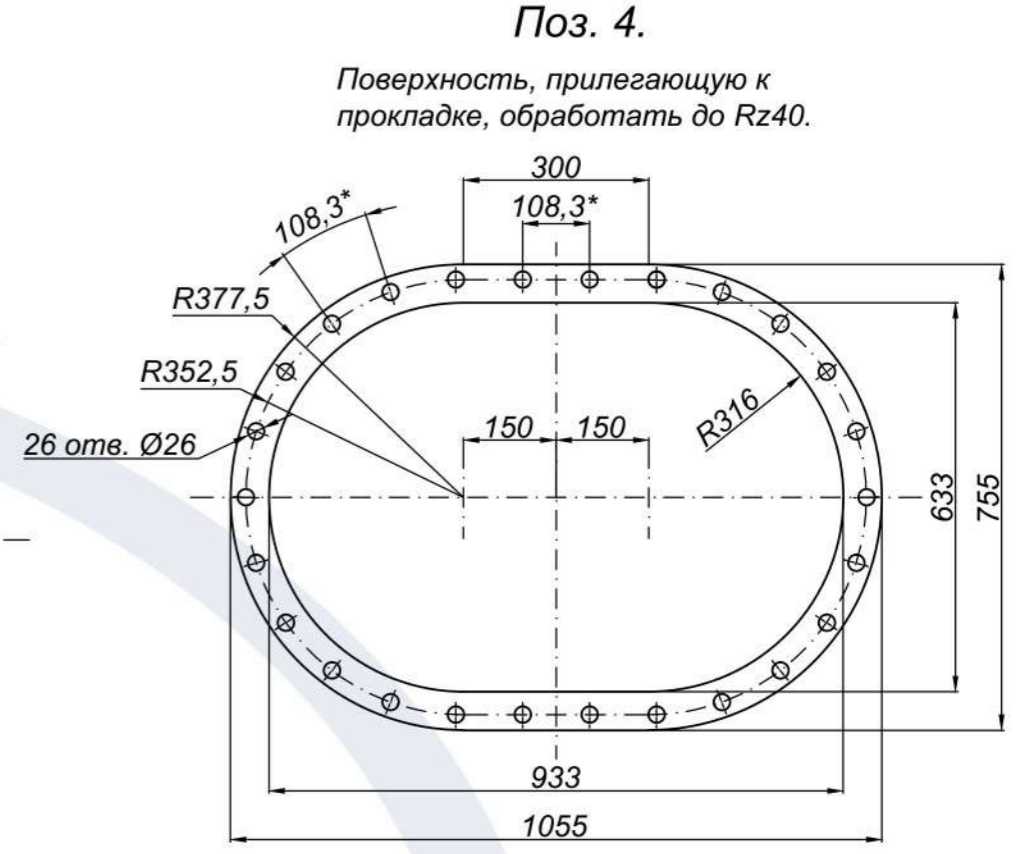
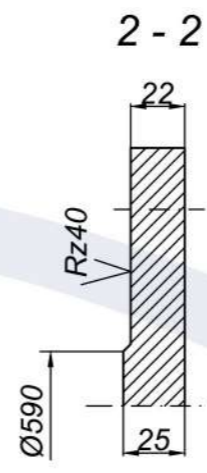
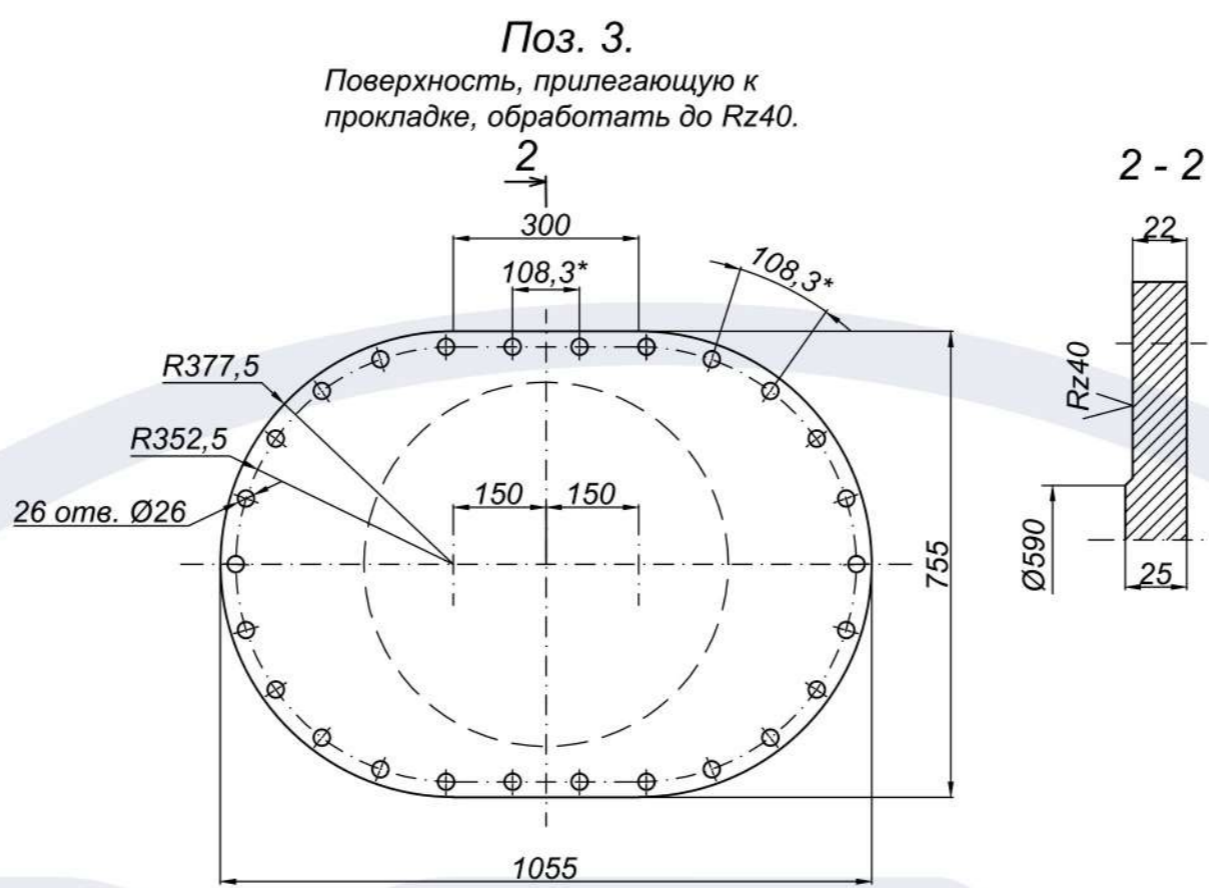
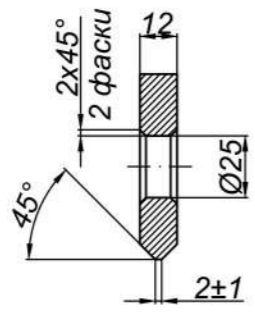
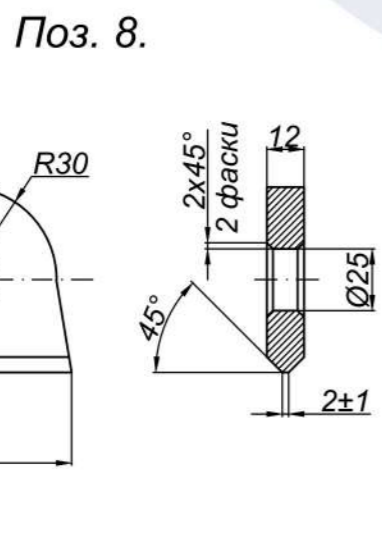
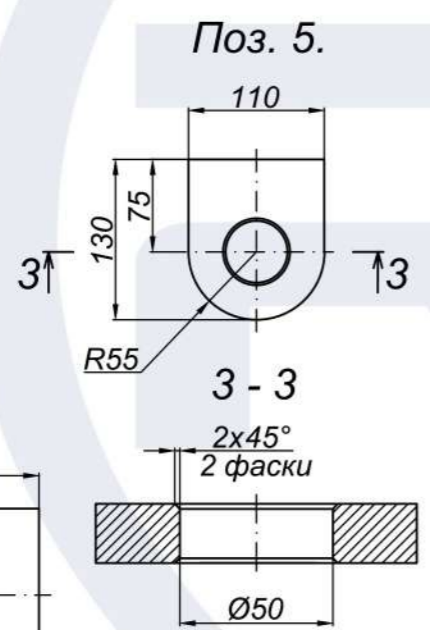
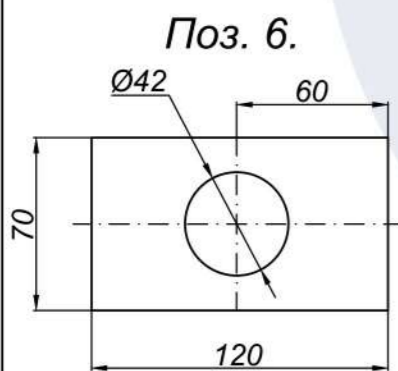
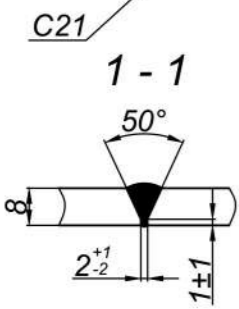
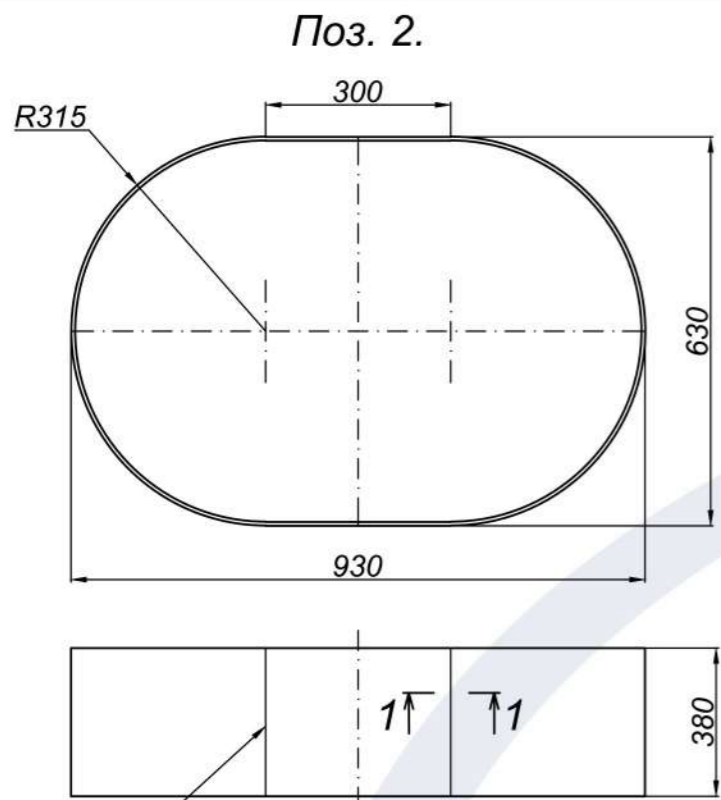
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
- Накладку поз. 1 приварить после контроля сварного шва соединения патрубков со стенкой резервуара.
- Отверстия в дет. 3 и 4 сверлить совместно.
- * Размер для справок.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	2	2
Провер.					Люк-лаз Ду600 Марка А7-1			
Утверд.					ООО"РСМ"			

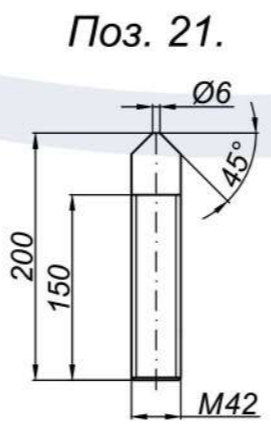
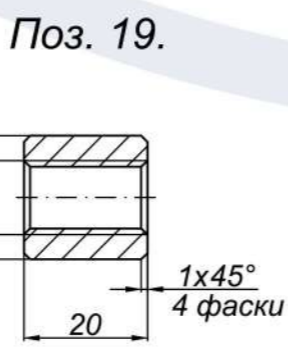
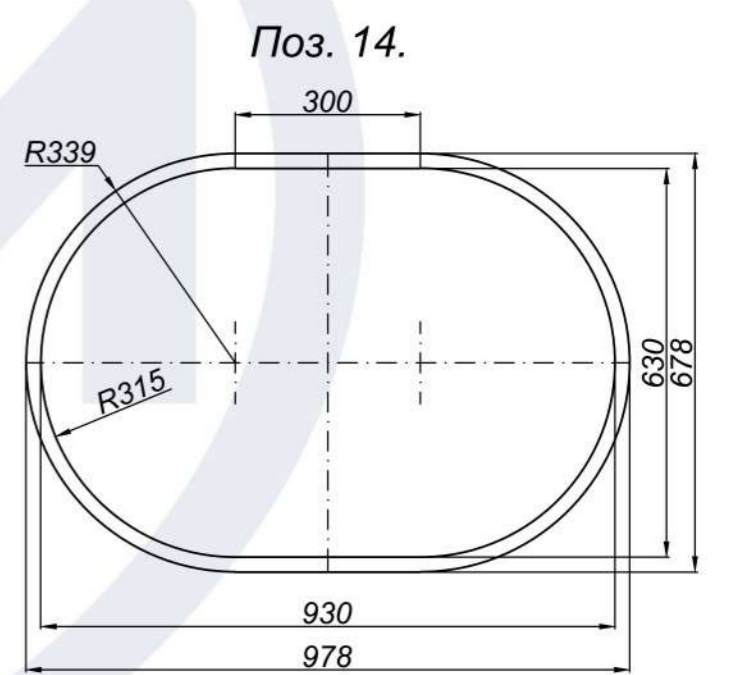
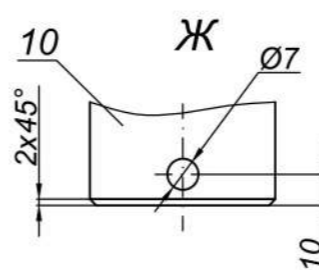
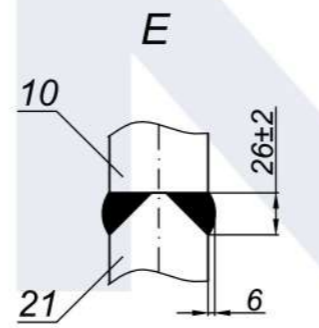
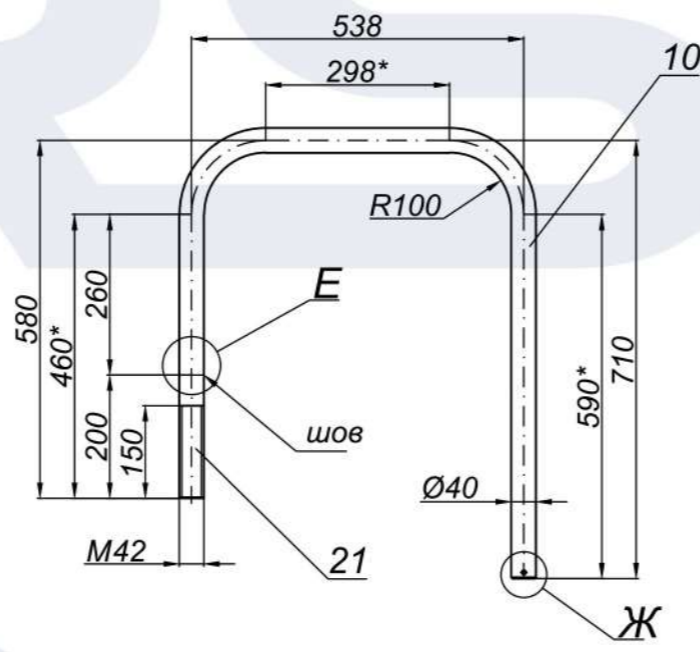


1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в два слоя.
3. Накладку поз. 1 приварить после контроля сварного шва соединения патрубка со стенкой резервуара.
4. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%. Сварные швы обечайки люка поз.2 контролировать УЗД.
5. Отверстия в дет. 3 и 4 сверлить совместно.
6. * Размер для справок.
7. Детали поворотного механизма допускается изготовить из стали Ст3сп, Ст20.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3		
Разраб.					Стадия	Лист	Листов
Провер.					Р	1	3
Утверд.					Люк-лаз 600x900 Марка А7-2		
					ООО "РСМ"		



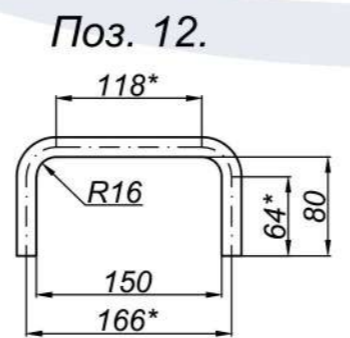
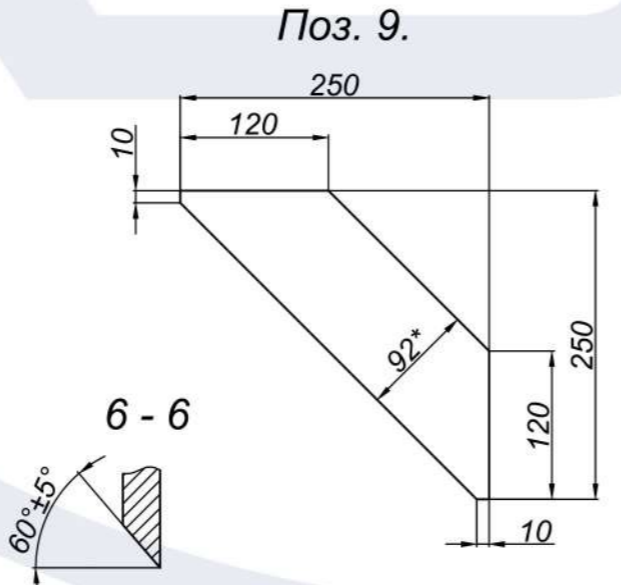
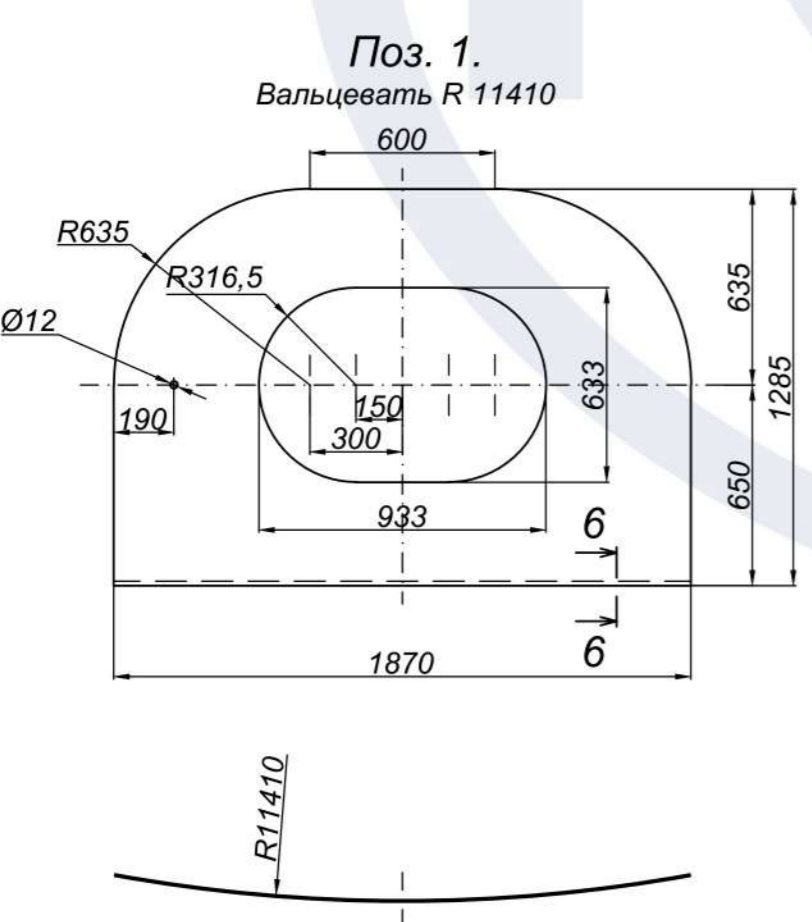
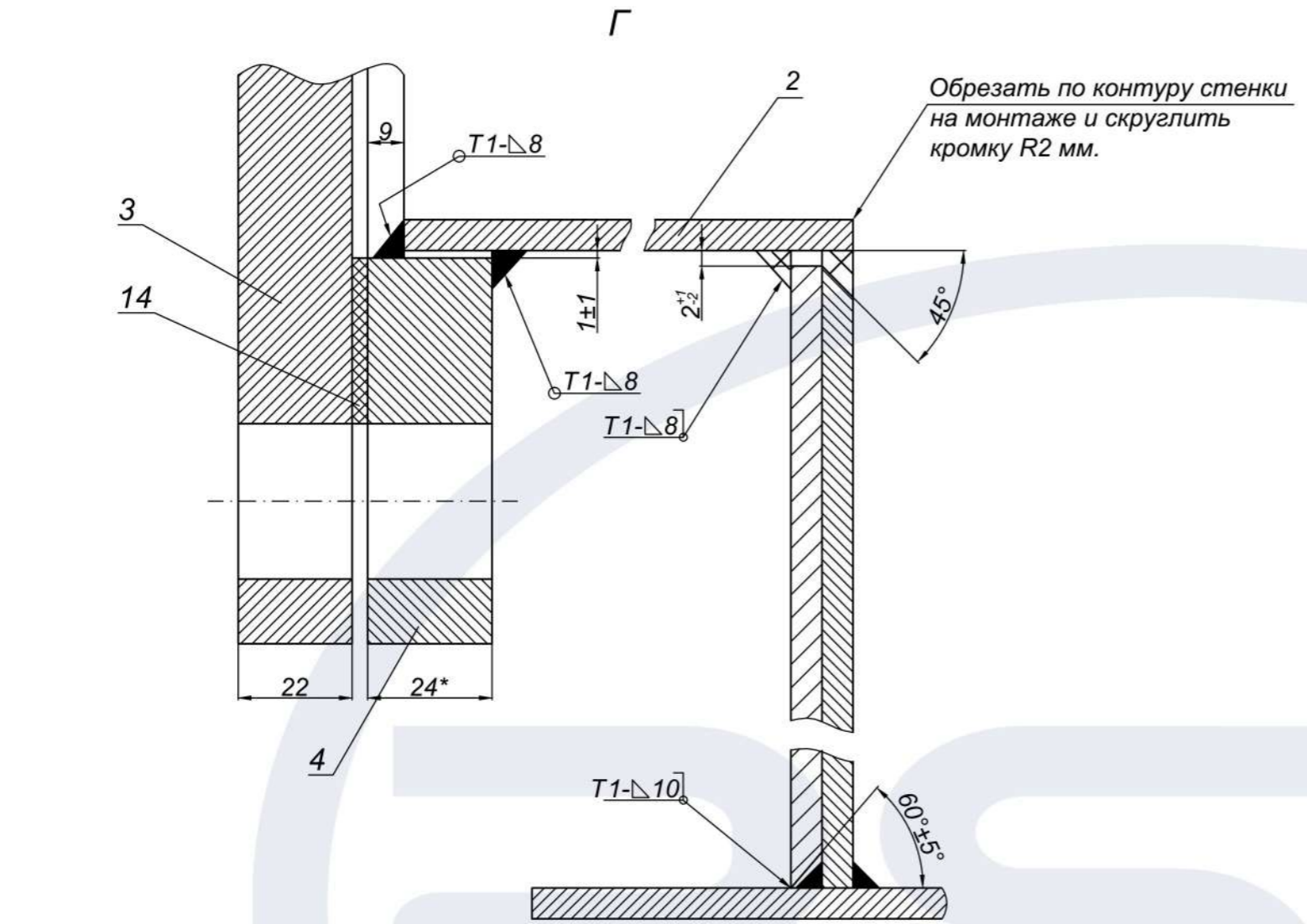
Поз. 10 и 21 в сборе.



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Провер.				
Утверд.				

Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3			Стадия	Лист	Листов
Люк-лаз 600x900 Марка А7-2			Р	2	3
ООО "РСМ"					

Материал: сталь Ст3сп5 по ГОСТ 14637-89



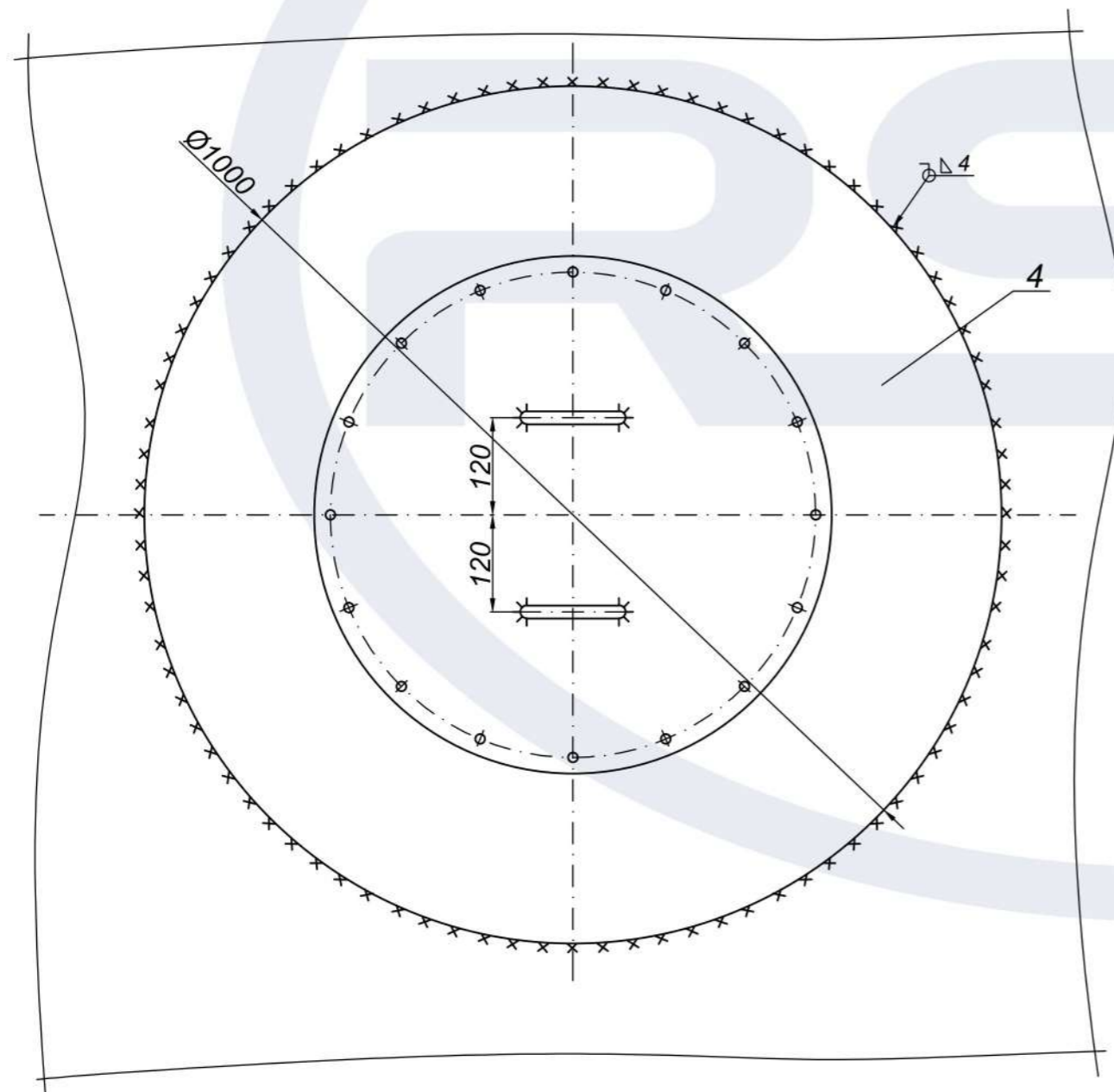
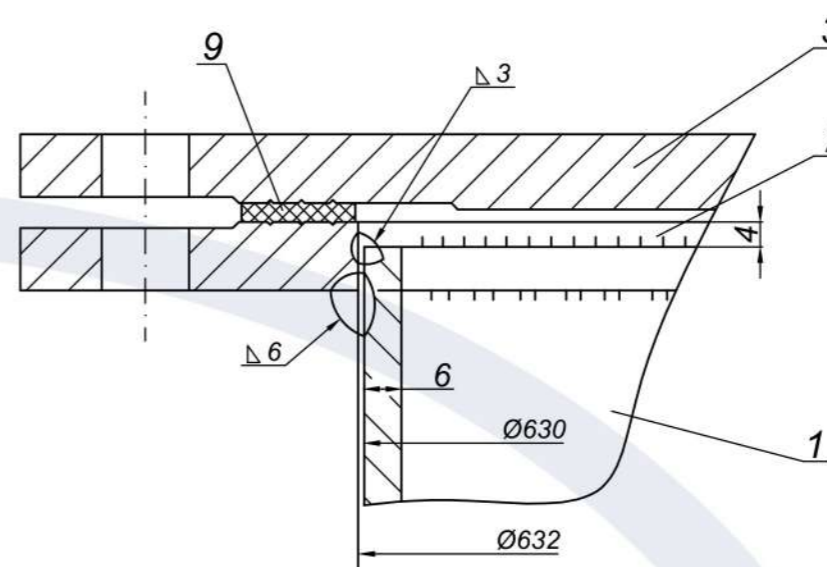
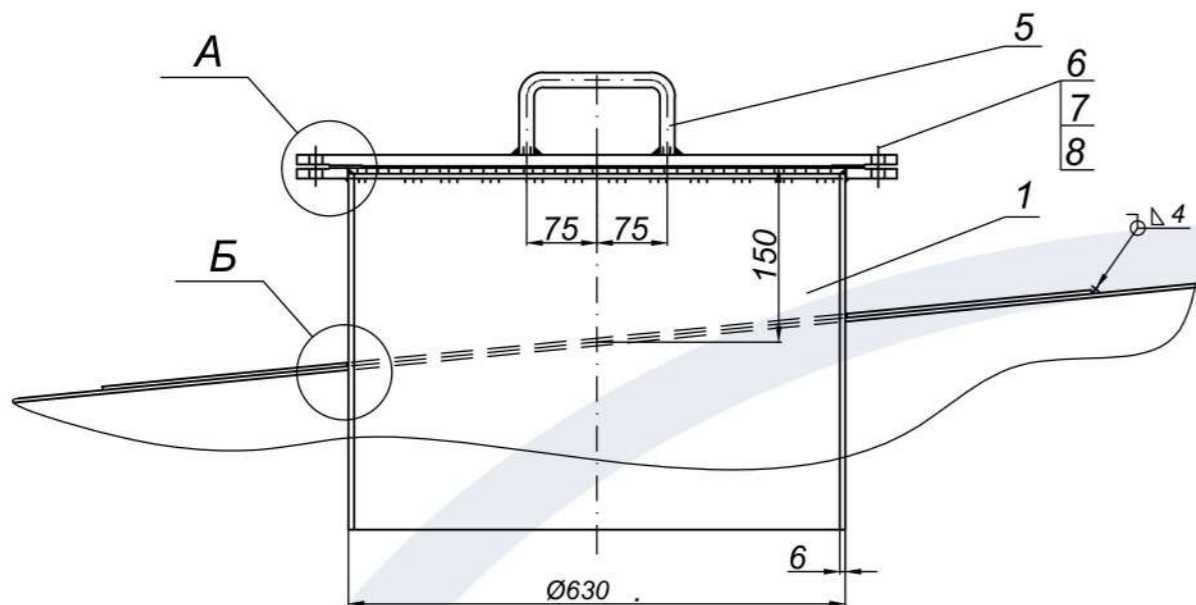
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Г	Н	Ед.	Всех	Марки	
Люк-лаз 600x900 Марка А7-2	1	- 10 x 1285	1870	1	-	135,4	135,4	409,7	188,6*
	2	- 8 x 380	2554	1	-	60,9	60,9		
	3	- 25 x 775	1055	1	-	138	138		160*
	4	- 24 x 775	1055	1	-	39	39		150*
	5	- 24 x 110	130	2	-	3	6		
	6	- 10 x 70	120	2	-	0,6	1,2		
	7	- 10 x 70	240	1	-	1,2	1,2		
	8	- 12 x 60	70	1	-	0,4	0,4		
	9	- 10 x 250	250	1	-	5	5		
	10	Круг Ø40	1525	1	-	15	15		
	11	- 20	Ø42/Ø52	1	-	0,4	0,4		
	12	Круг Ø16	325	2	-	0,5	1		
	13	Гайка М42	-	2	-	-	-		
	14	Паронит ПМБ 3 мм.	678x978	1	-	-	-		
	15	Шплинт 6x50	-	1	-	-	-		
	16	Болт М24x100	-	26	-	-	-		
	17	Гайка М24	-	26	-	-	-		
	18	Шайба 24	-	26	-	-	-		
	19	Круг Ø20	20	1	-	-	0,1		
	20	Болт М10x20	-	1	-	-	-		
	21	Круг Ø42	200	1	-	2	2		
1 шт.	На сварку	1%	-	-	-	4,1			

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.				
Провер.				
Утверд.				

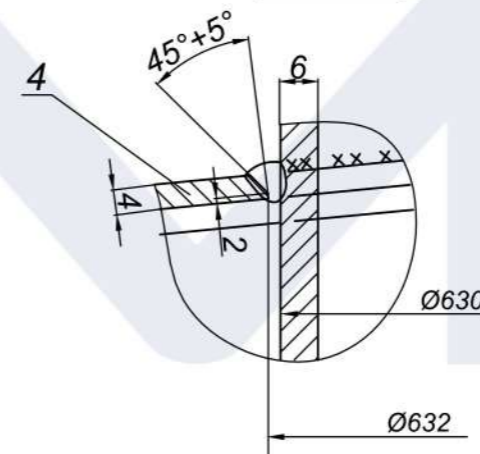
Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
	Р	3	3
Люк-лаз 600x900 Марка А7-2		ООО"РСМ"	

Люк монтажный Ду600

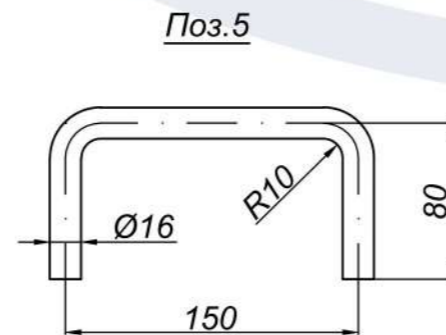
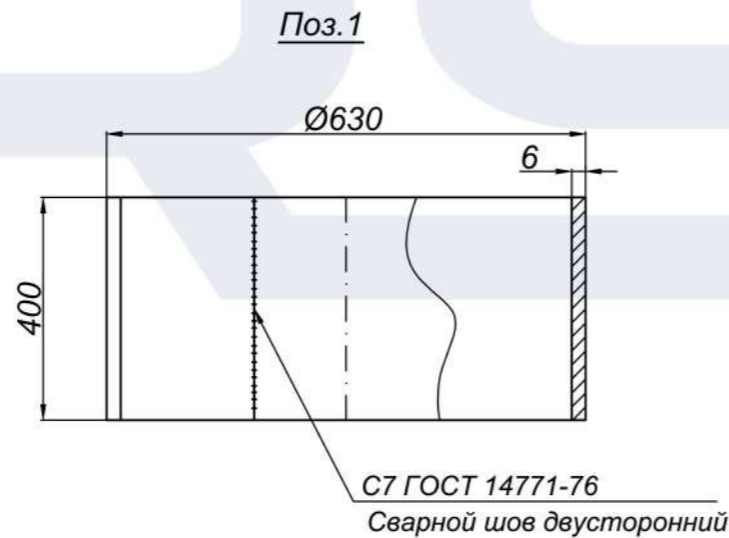
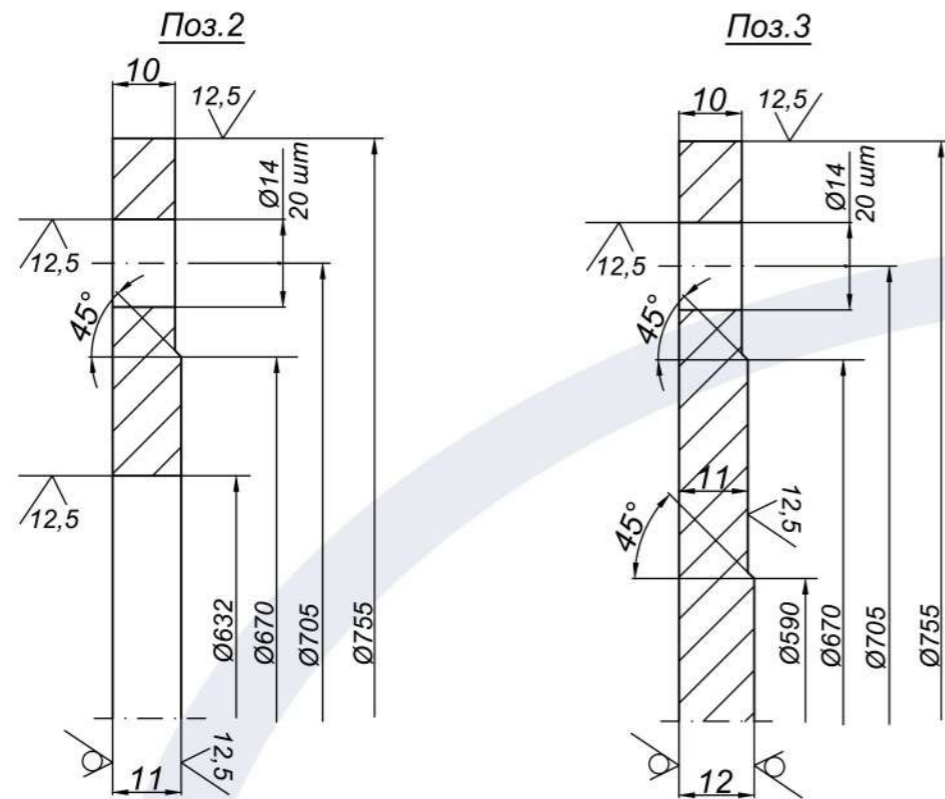
Узел "А"



Узел "Б"



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разработ.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Проверил						Р	1	2
Утверд.					Люк монтажный Ду600 Марка А8	ООО "РСМ"		

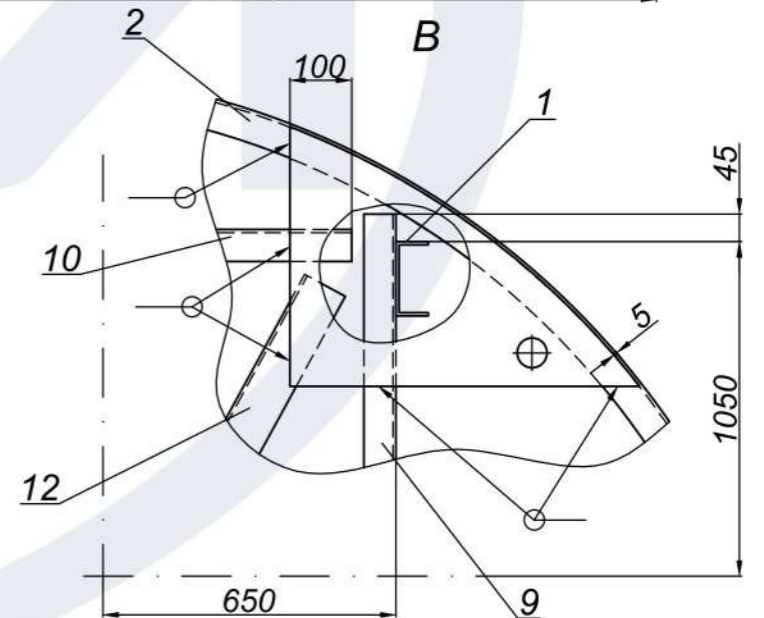
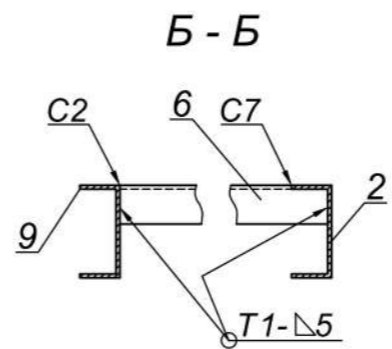
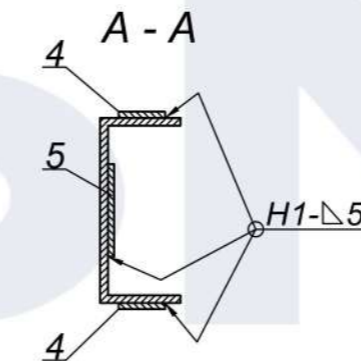
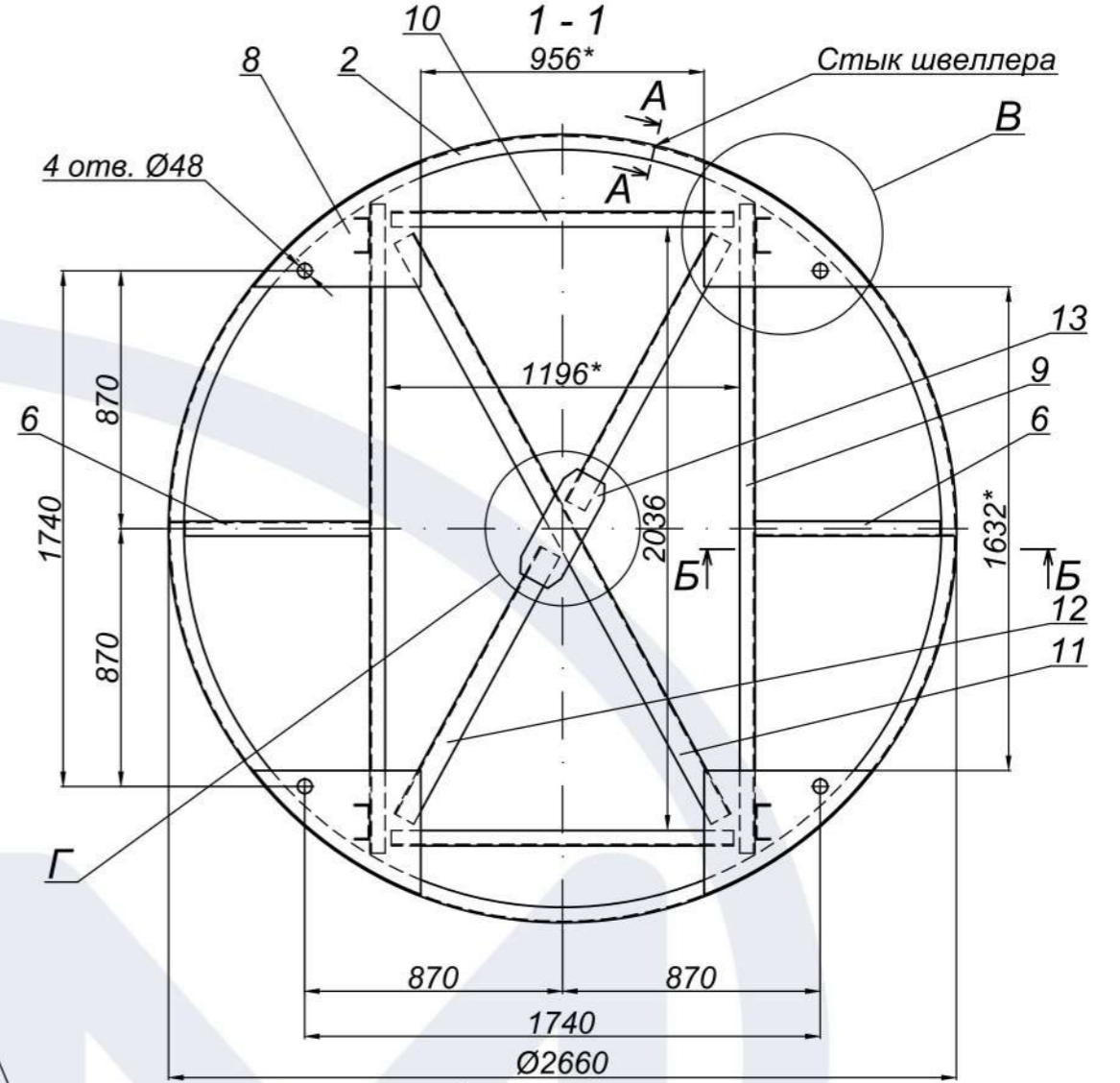
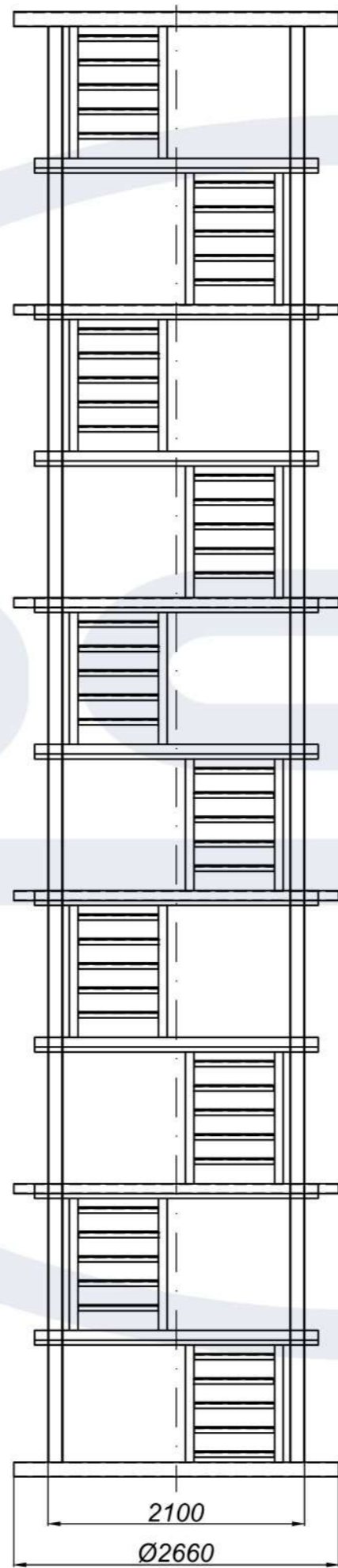
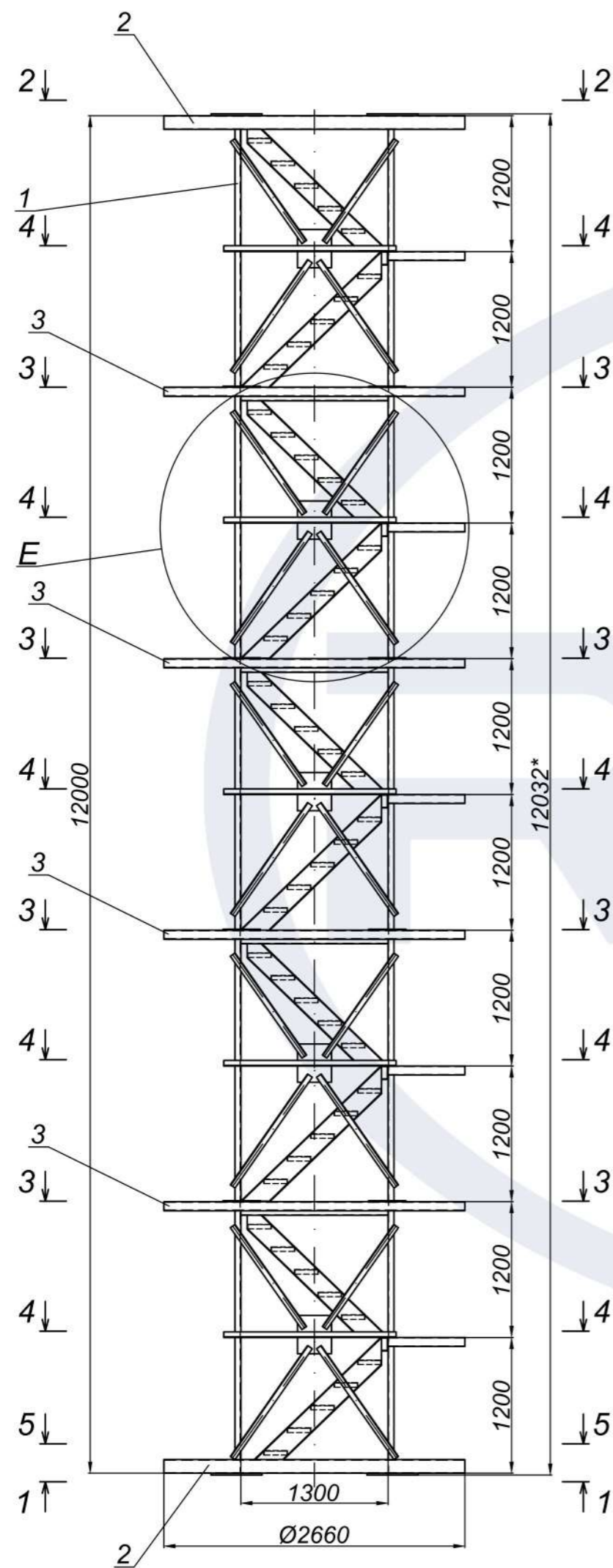


Материал: сталь ВСтЗсп по ГОСТ 380-94

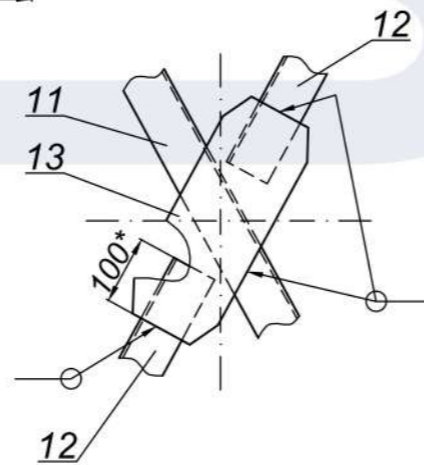
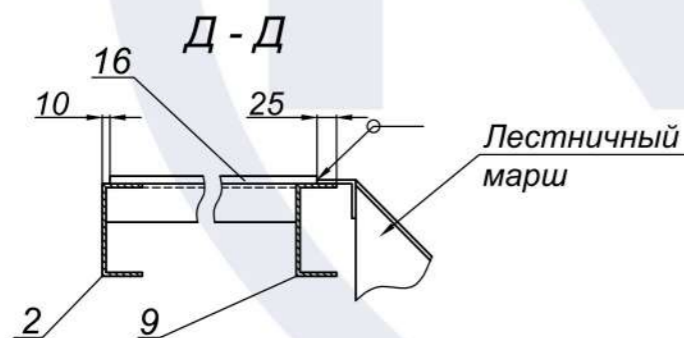
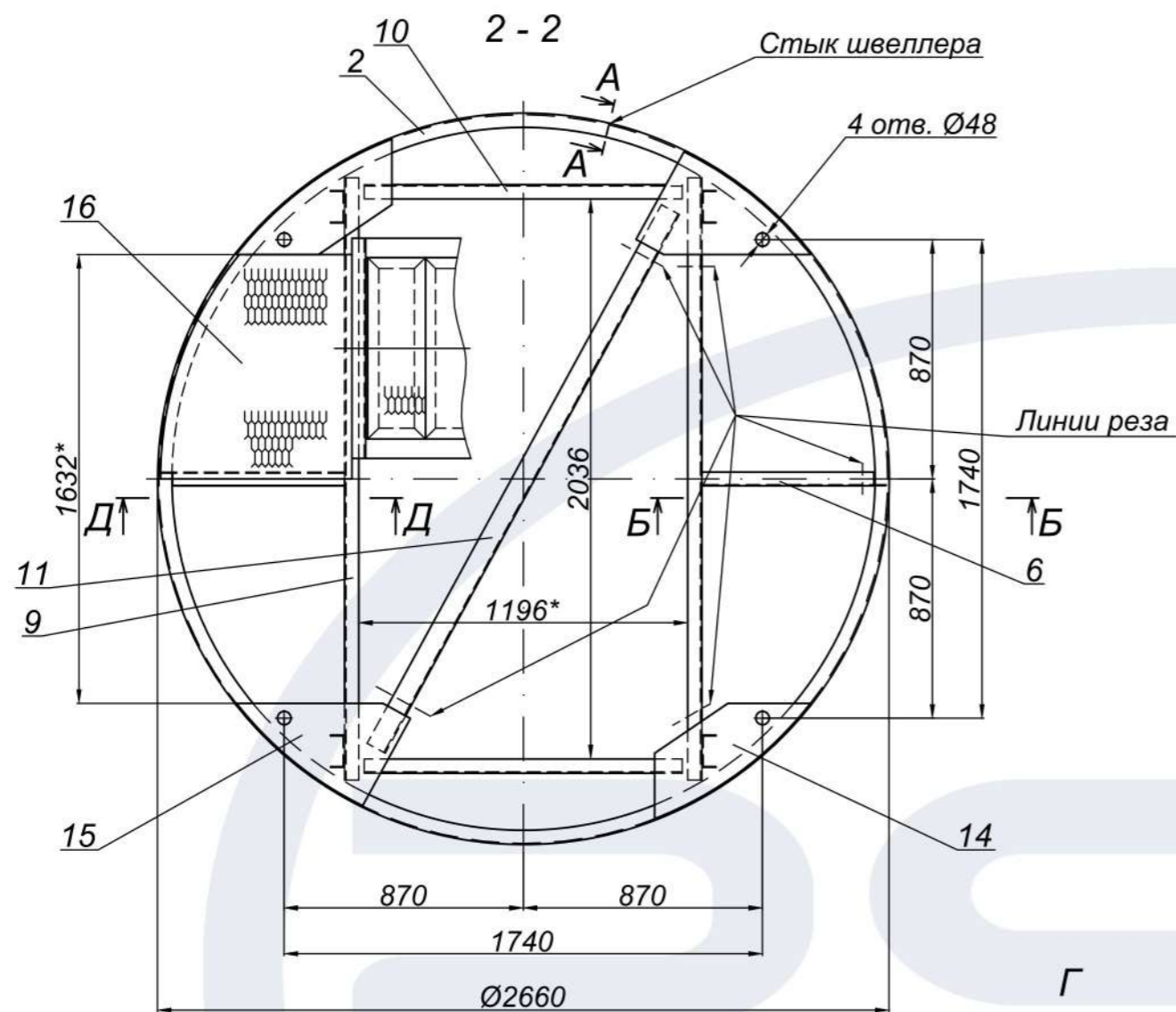
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Люк монтажный Ду600 Марка А8	1	-6x400	1960	1	-	36,9	37	109	
	2	-12	Ø755	1	-	12,8	13		
	3	-12	Ø755	1	-	42,4	42		
	4	- 4	Ø632/Ø1000	1	-	14,8	14,8		Смотри узел "Б"
	5	● Ø 16	310	2	-	0,5	1		
	6	Болт М12х50	-	20	-	-	-		
	7	Гайка М12	-	20	-	-	-		
	8	Шайба 12	-	20	-	-	-		
	9	Прокладка А-600-2,5	Ø620/Ø677	1	-	-	-		Паронит ГОСТ 481-80
1 шт	На сварку	1%	-	-	-	1			

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
- Отверстия в дет. поз.2 выполнить по дет. поз.1
- Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разработ.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Проверил						Р	2	2
Утверд.					Люк монтажный Ду600 Марка А8	ООО"РСМ"		



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.				Р		1	4	
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Шахтная лестница Марка А9			

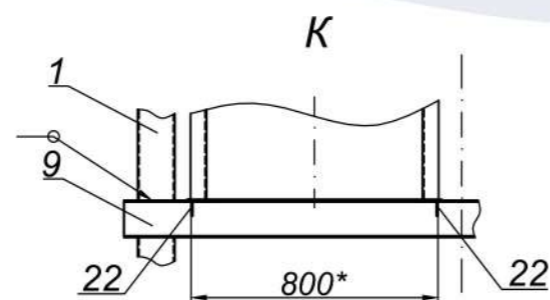
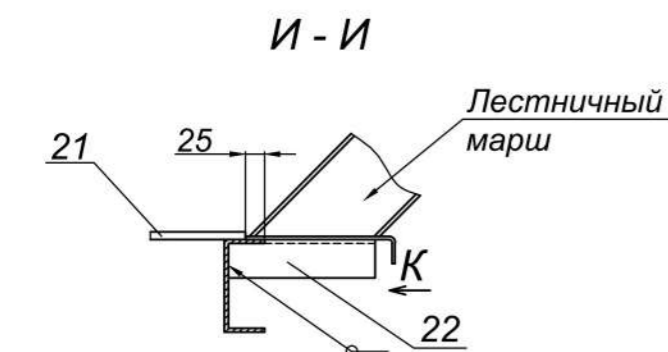
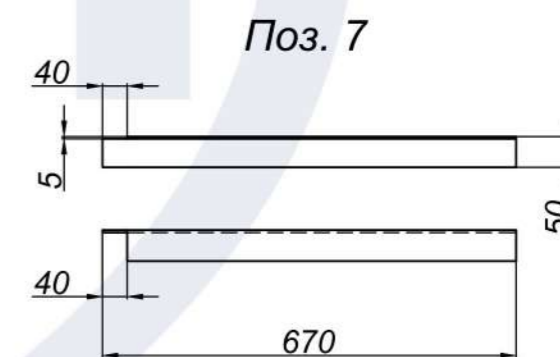
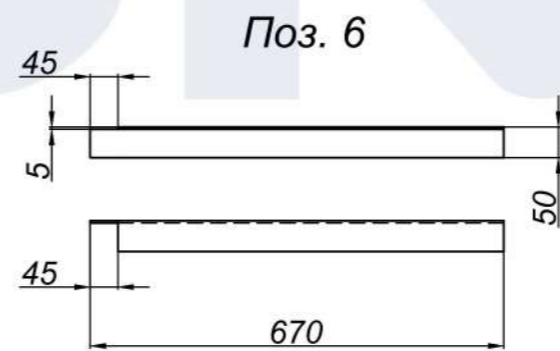
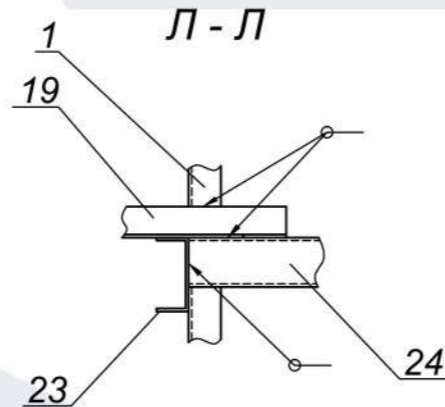
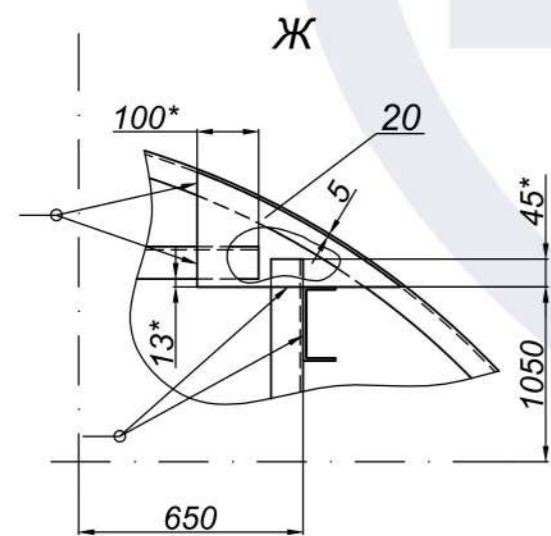
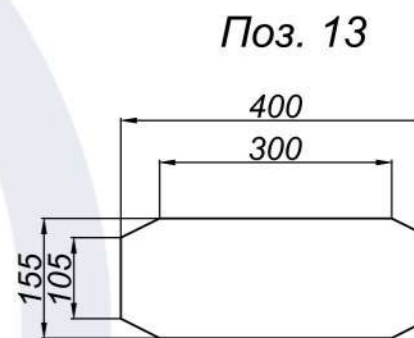
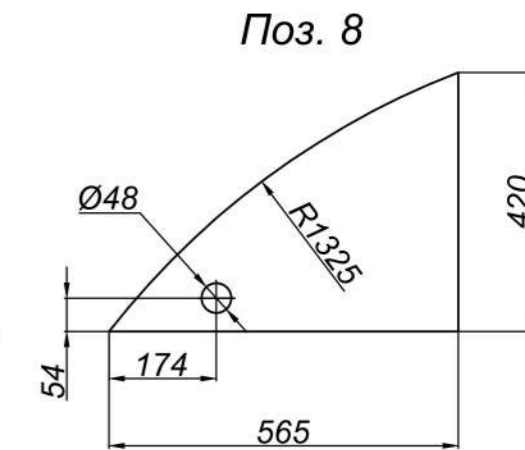
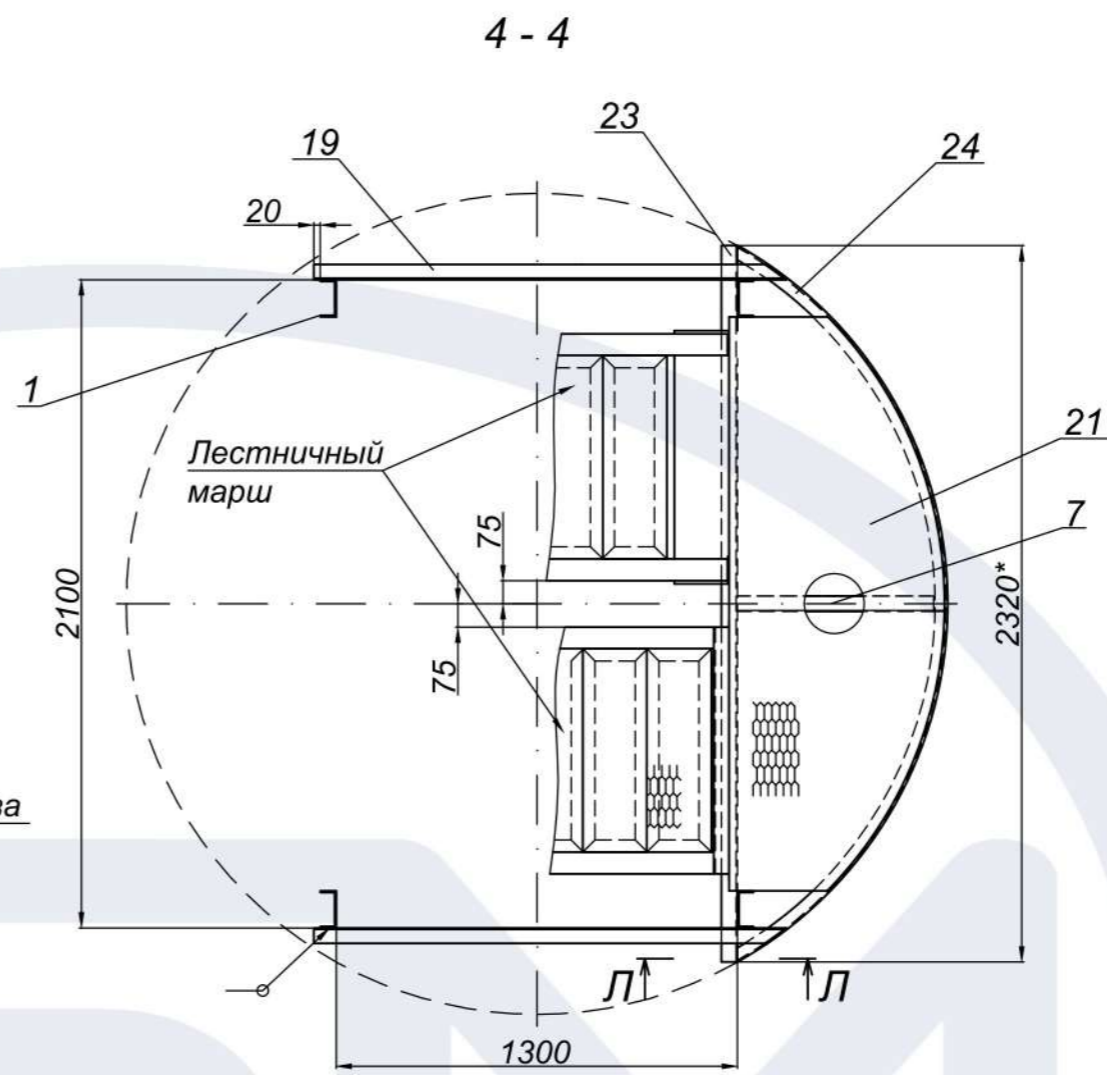
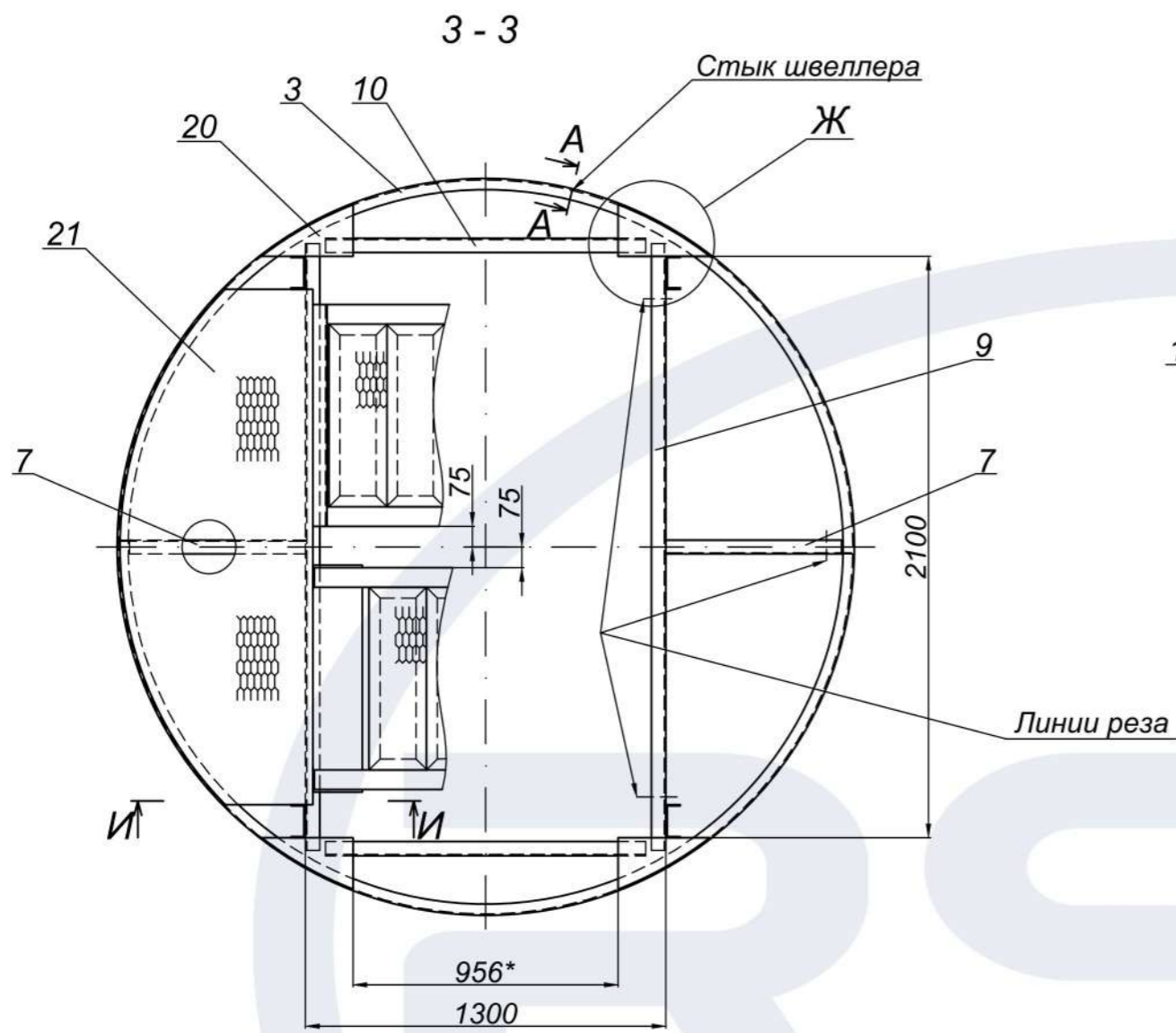


Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

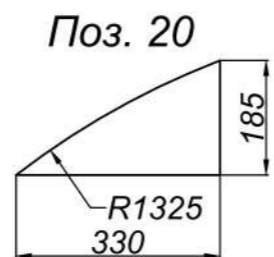
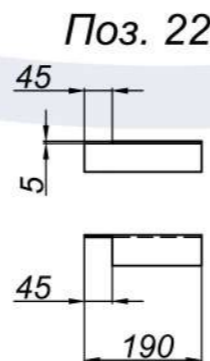
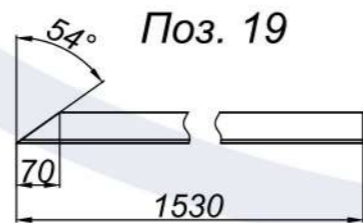
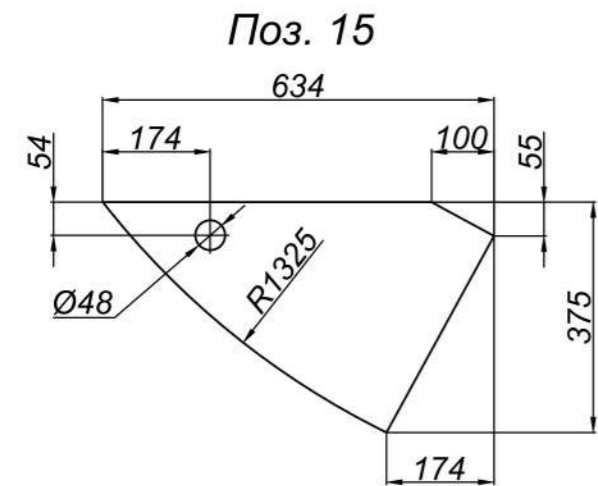
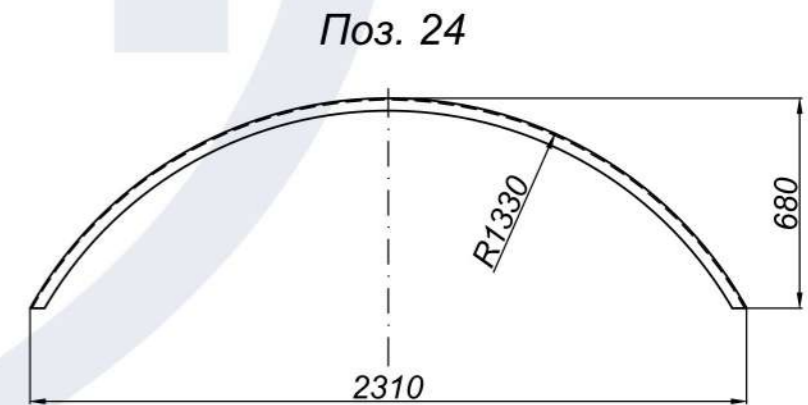
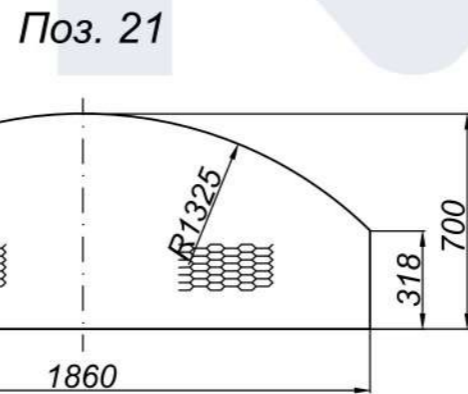
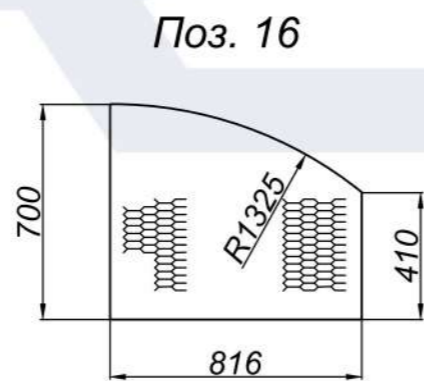
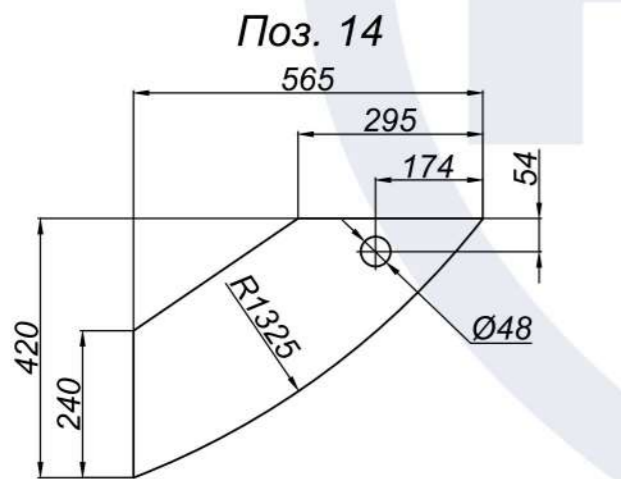
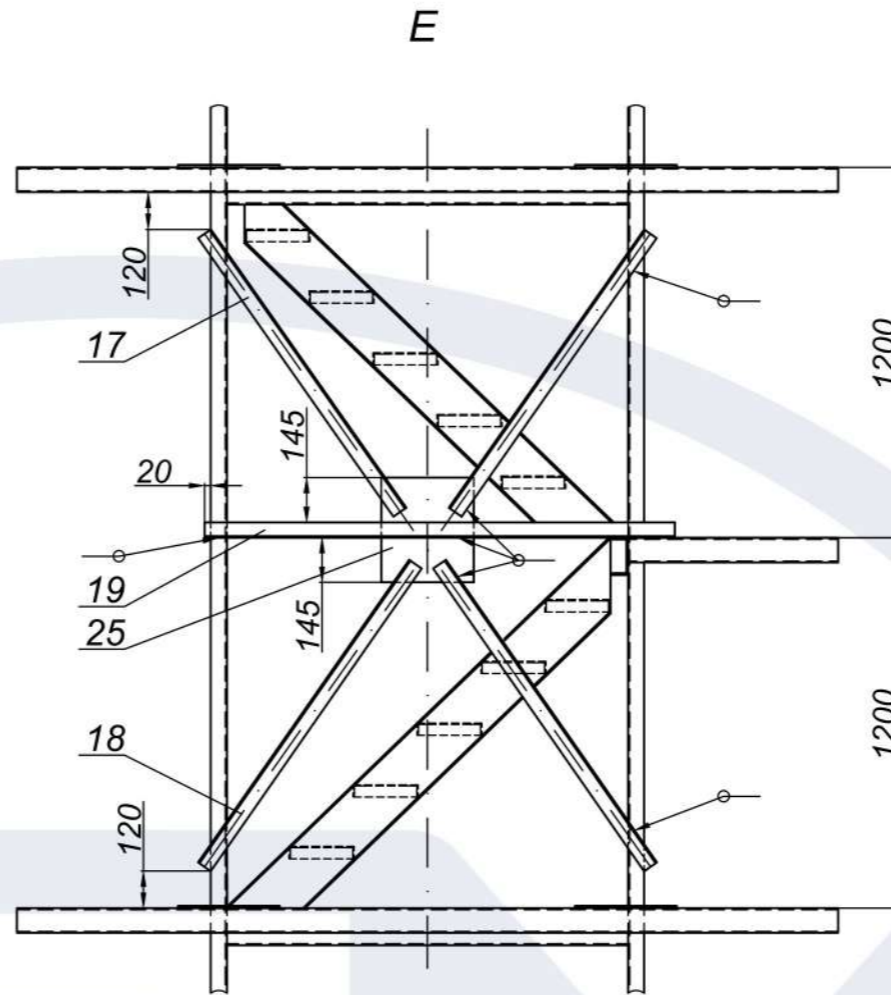
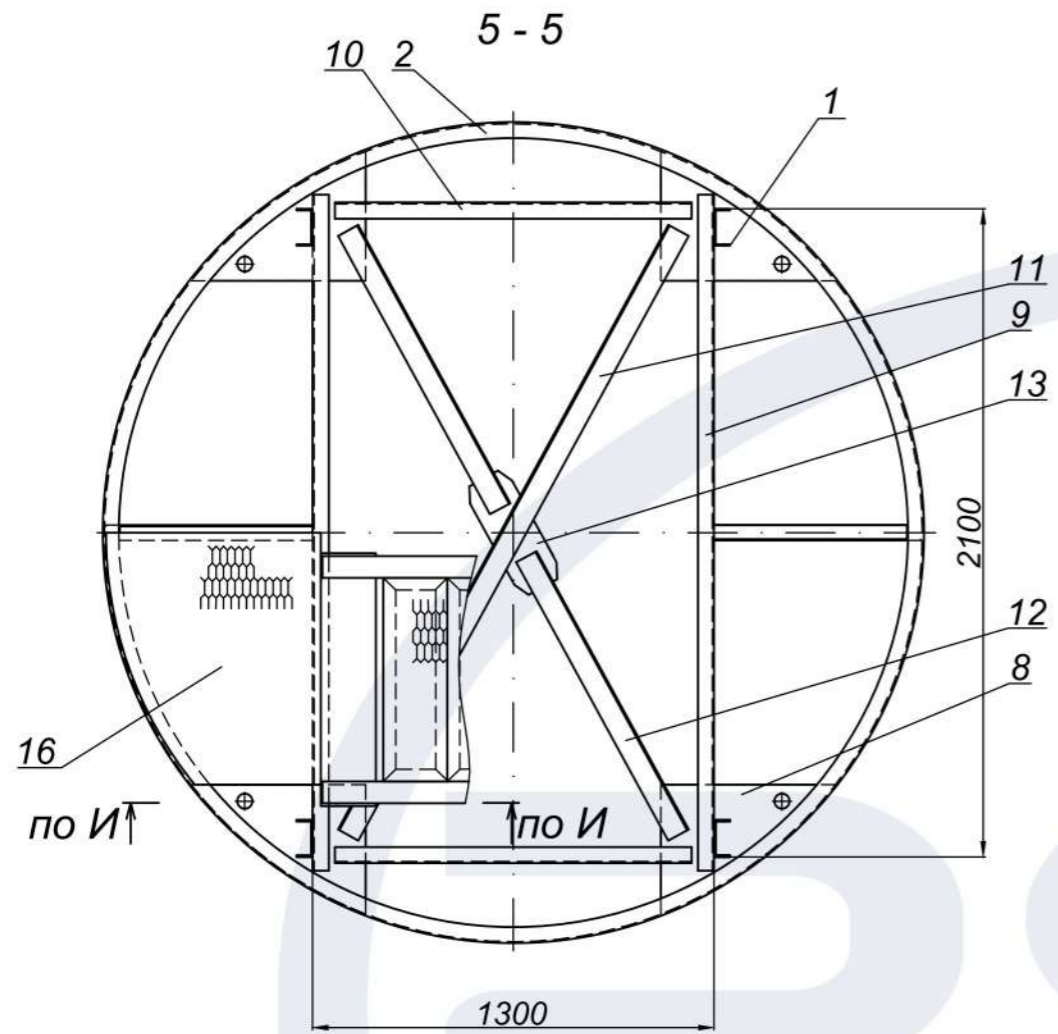
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Г	Н	Ед.	Всех	Марки	
Шахтная лестница Марка А9	1	С 12	12000	4	-	124,8	499,2	2560	
	2	С 12	8265**	2	-	86	172		
	3	С 8	8265**	4	-	58,3	233,2		
	4	- 5 x 30	100	12	-	0,1	1,2		
	5	- 5 x 50	100	6	-	0,2	1,2		
	6	Л 50x50x5	670	4	-	2,6	10,4		
	7	Л 50x50x5	670	13	-	2,6	33,8		
	8	- 16 x 420	565	4	-	28	112		
	9	С 12	2190	12	-	22,8	273,6		
	10	С 12	1155	12	-	12	144		
	11	Л 75x75x6	1030	2	-	7,1	14,2		
	12	Л 75x75x6	2230	2	-	15,4	30,8		
	13	- 6 x 155	400	1	-	3	3		
	14	- 16 x 420	565	2	-	28	56		
	15	- 16 x 375	634	2	-	30	60		
	16	- ПВ 510 x 700	816	1	1	14	28		
	17	Л 50x50x5	1100	20	-	4,2	84		
	18	Л 50x50x5	1195	20	-	4,5	90		
	19	Л 50x50x5	1530	5	5	5,8	58		
	20	- 8 x 185	330	16	-	3,8	60,8		
	21	- ПВ 510 x 700	1860	9	-	32	288		
	22	Л 50x50x5	190	10	10	0,7	14		
	23	С 12	2320	5	-	24,2	121		
	24	С 8	2820**	5	-	19,9	99,5		
	25	- 6 x 340	300	10	-	4,8	48		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	24,1		

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Настил ПВ510 приваривать к балкам в т.ч. и снизу швом 50/150.
- Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
- ** Длина дана без учета припуска на вальцовку.
- Допускается использовать шахтную лестницу как каркас для сворачивания в рулон полотнища стенки и/или полотнищ днища. Перед началом сворачивания установить на шахтную лестницу марши ТМ-6612.КМД.09.01 и ТМ-6612.КМД.09.03.
- Ограждение лестничных маршей и площадок установить на монтаже.

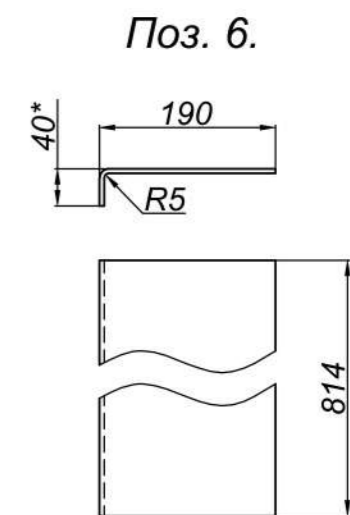
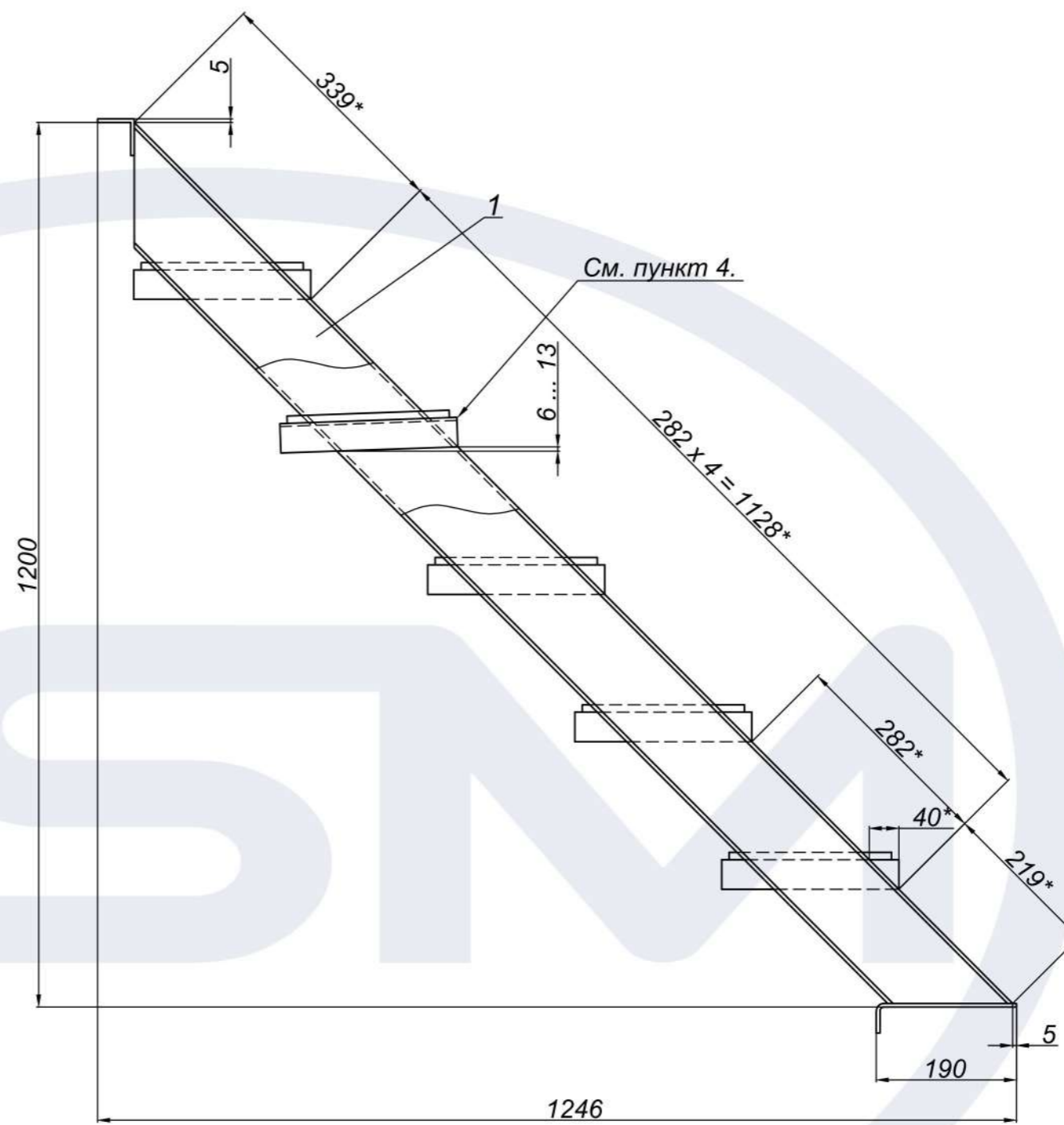
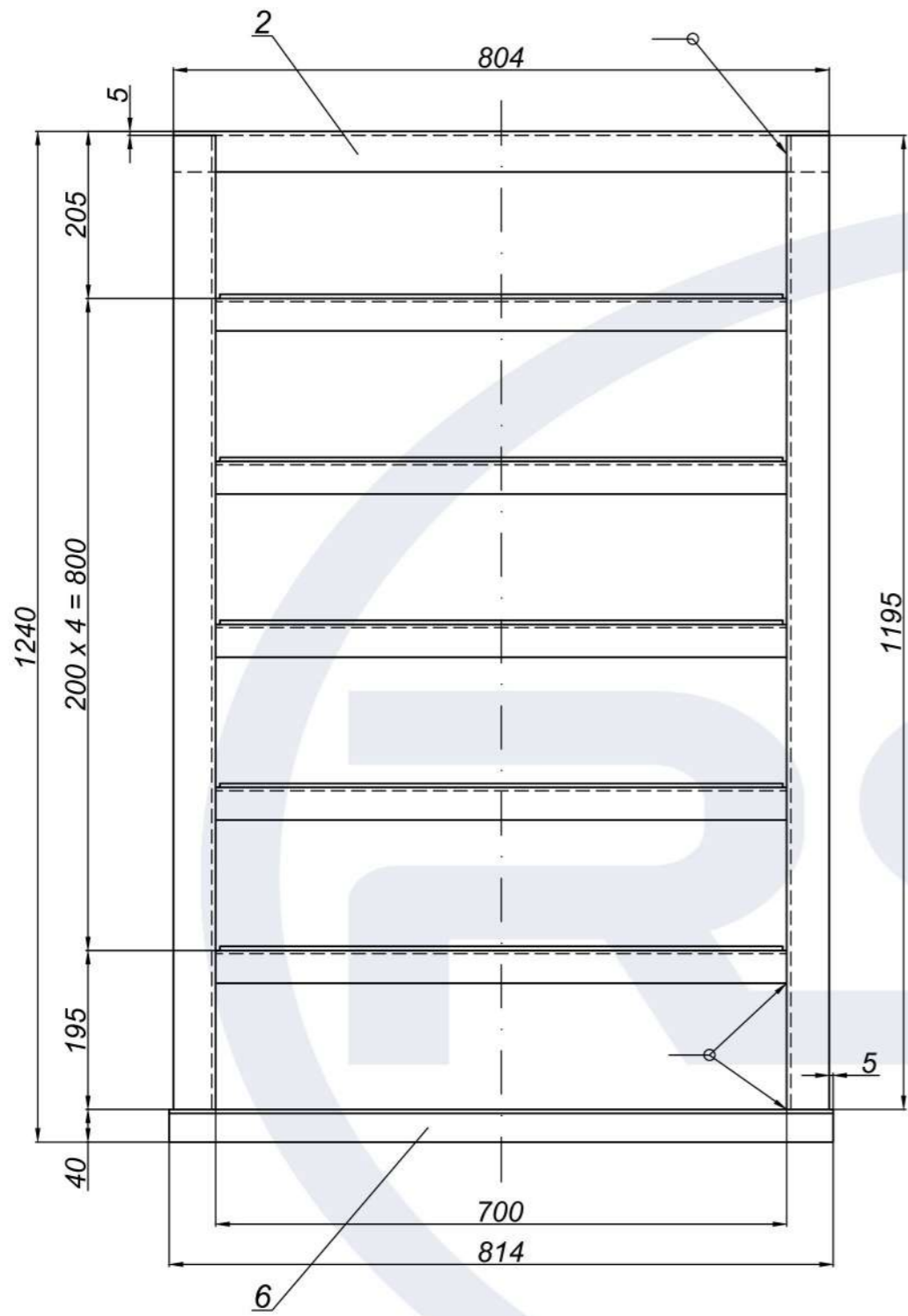
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	2	4
Утверд.						Шахтная лестница Марка А9		
					ООО"РСМ"			



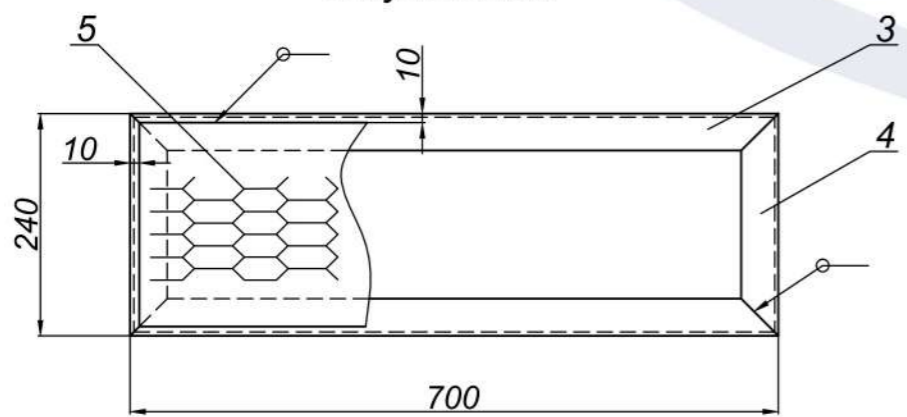
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	3	4
Утверд.						ООО"РСМ"		
					Шахтная лестница Марка А9			



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	4	4
Утверд.					Шахтная лестница Марка А9	ООО"РСМ"		



Ступенька.

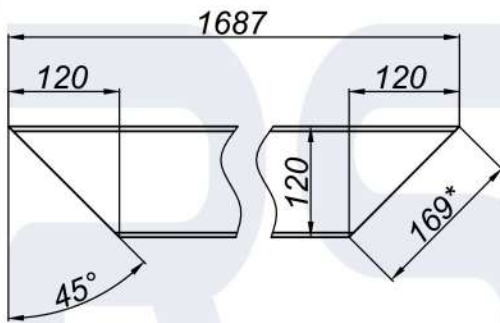


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.				Р		1	2	
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Лестничный марш Марка А9-1			

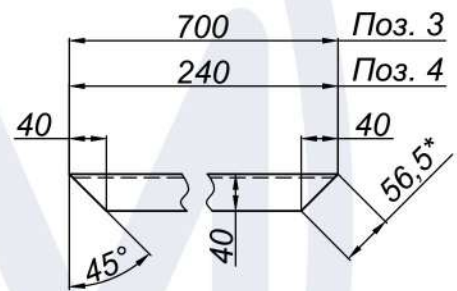
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Лестничный марш Марка А9-1	1	□ 12	1687	2	-	17,6	35,2	88,5	
	2	└ 50x50x5	804	1	-	3	3		
	3	└ 40x40x4	700	10	-	1,7	17		
	4	└ 40x40x4	240	10	-	0,6	6		
	5	- ПВ 510 x 220	680	5	-	3,8	19		
	6	- 5 x 235	814	1	-	7,5	7,5		
9 шт.	На сварку	1%	-	-	-	0,9			

Поз. 1.

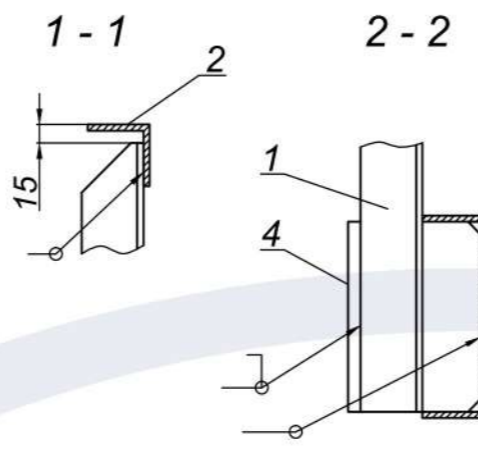
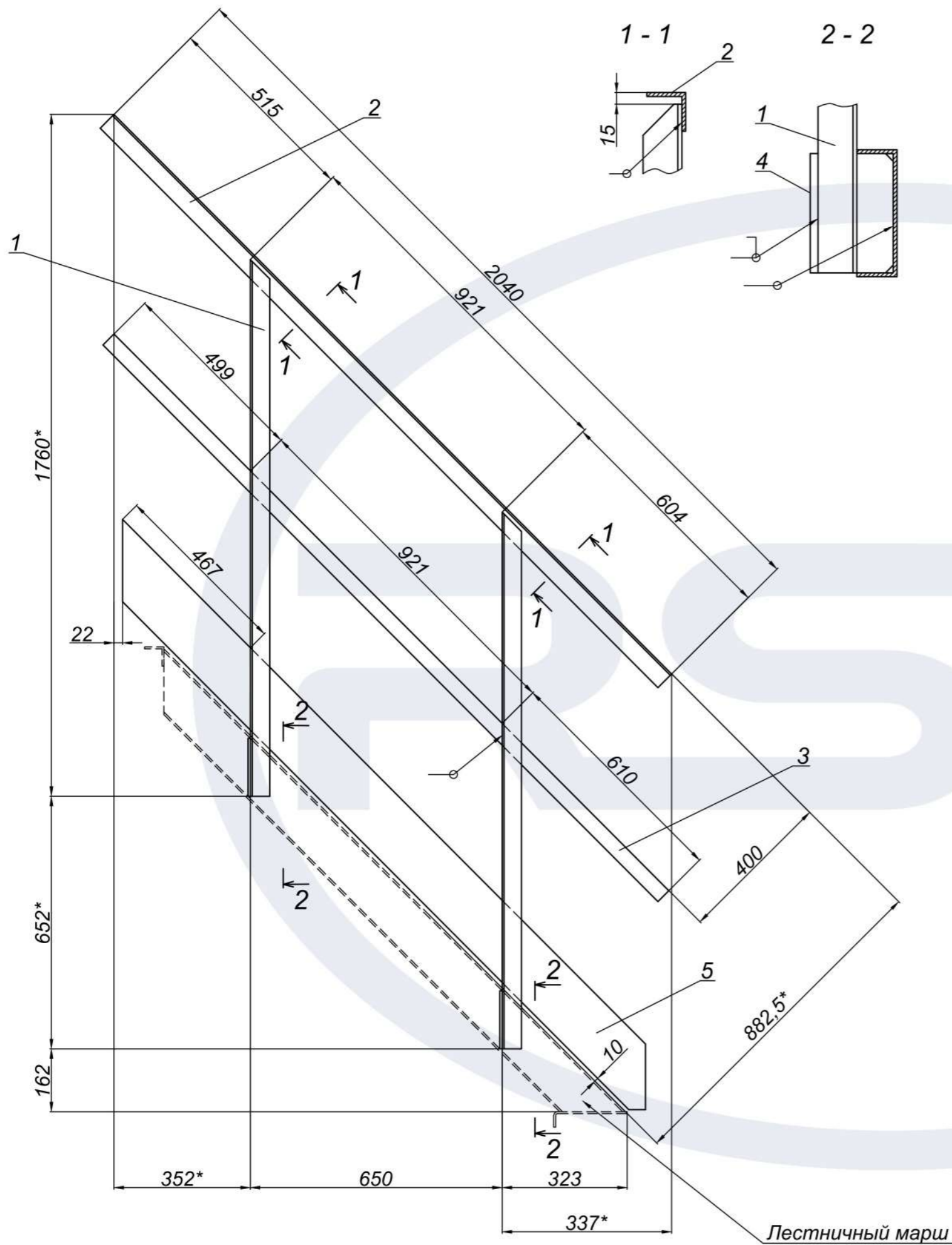


Поз. 3, 4.



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Настил ПВ510 приваривать к уголкам в т.ч. и снизу швом 50/150.
4. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
5. Нижняя ступень лестничного марша устанавливается горизонтально, остальные ступени должны иметь уклон вовнутрь 2° - 5°.
6. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
7. Лестничные марши установить на шахтную лестницу перед сворачиванием рулона.
8. * Размер для справок.
9. Косынки под ограждение установить и приварить по чертежу ТМ

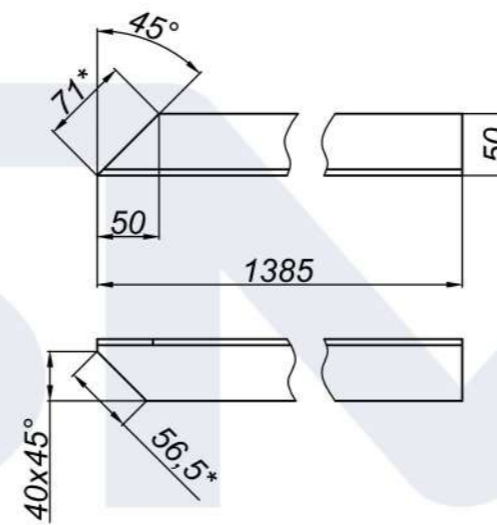
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	2	2
Провер.								
Утверд.					Лестничный марш Марка А9-1	ООО "РВС"		



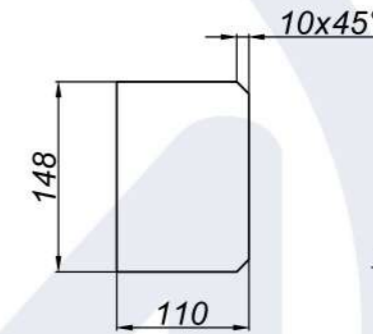
Материал: сталь Ст3сп по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Г	Н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение лестничного марша Марка А9-2	1	└ 50x50x5	1385	2	-	5,2	10,4	30	
	2	└ 50x50x5	2040	1	-	7,7	7,7		
	3	- 4 x 40	2030	1	-	2,5	2,5		
	4	- 6 x 110	148	2	-	0,8	1,6		
	5	- 3 x 150	2033	1	-	7,2	7,2		
9Т+9Н		На сварку	1%	-	-	-	0,3		

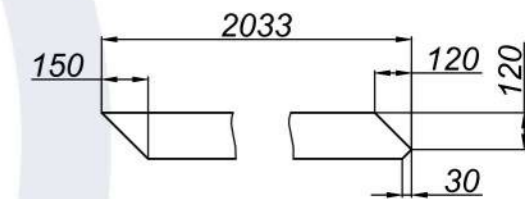
Поз. 1.



Поз. 4.

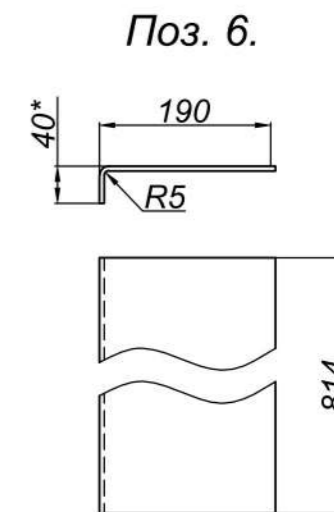
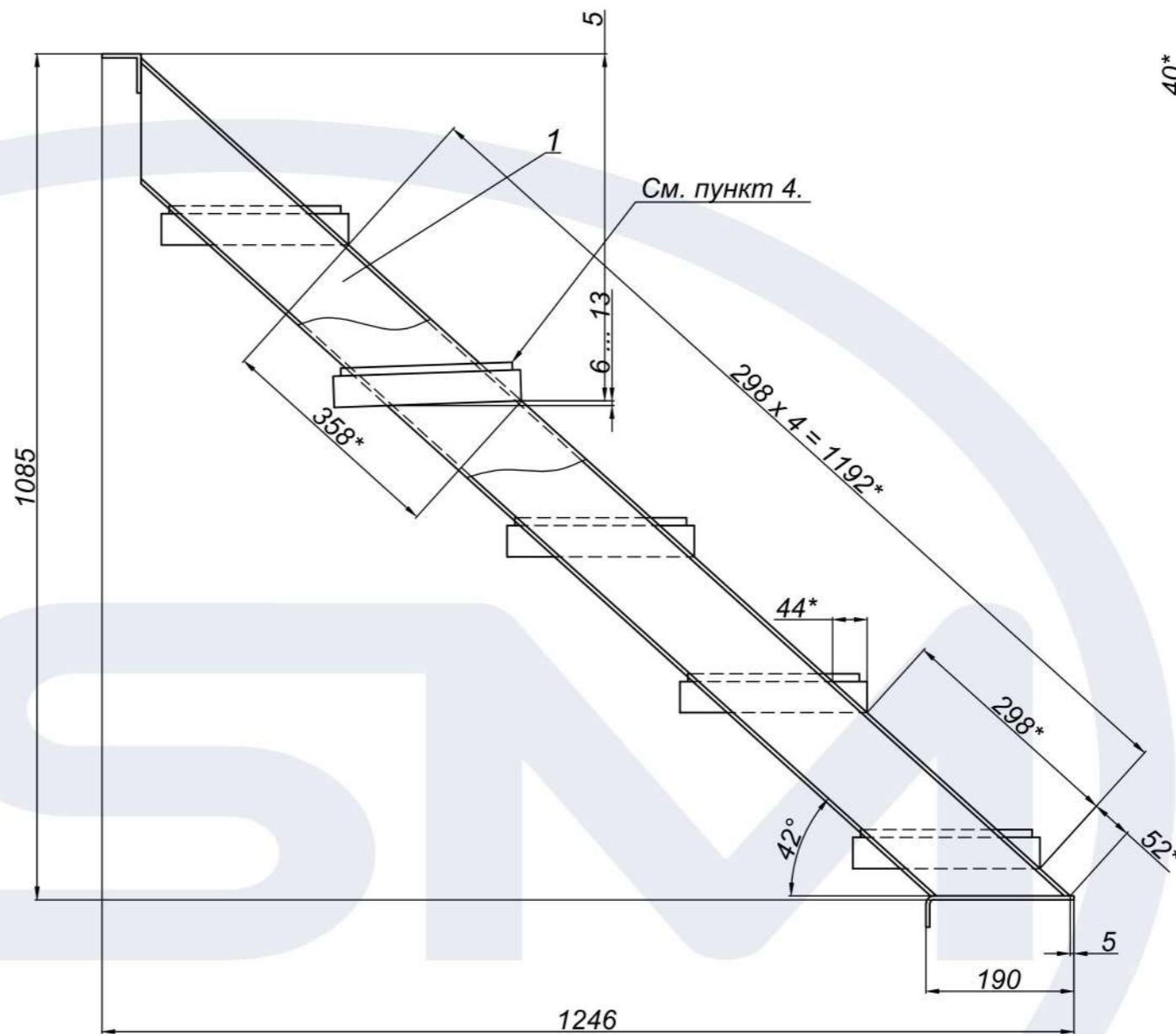
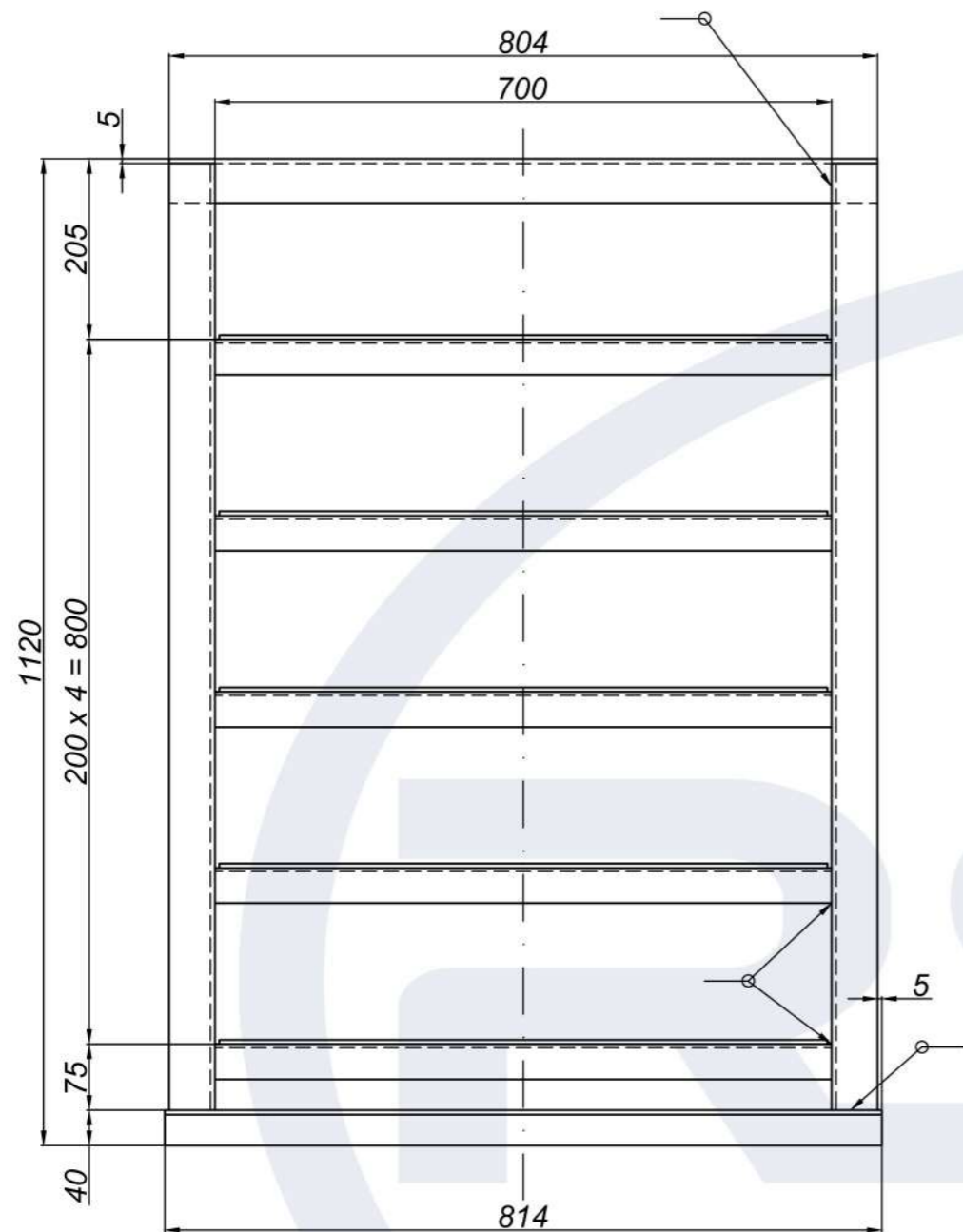


Поз. 5.

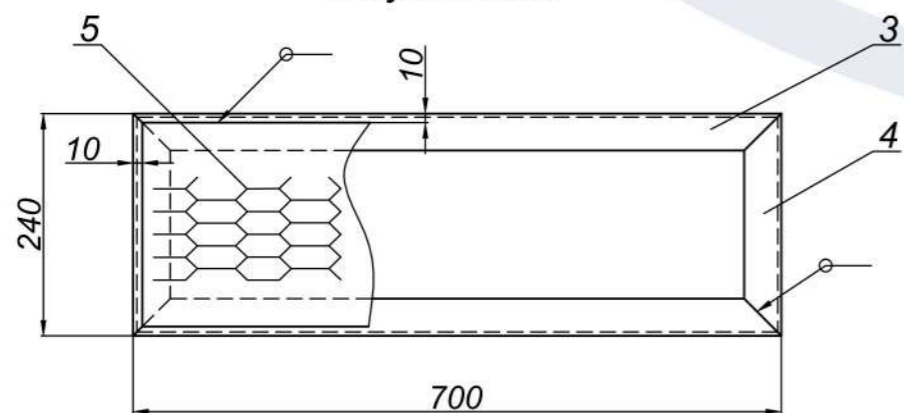


1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в два слоя.
5. Ограждение установить на монтаже.
6. * Размер для справок.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р		1
Утверд.						ООО"РСМ"		
					Ограждение лестничного марша Марка А9-2			



Ступенька.

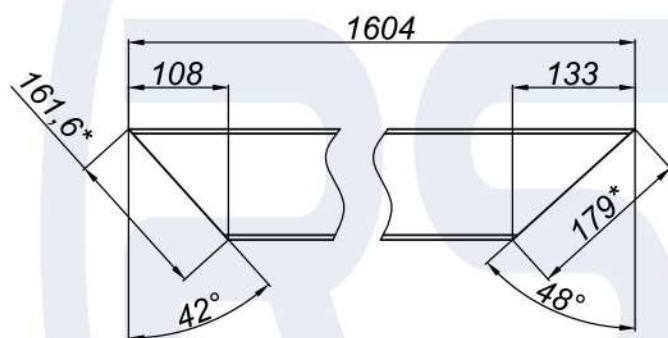


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.				Р		1	2	
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Лестничный марш нижний Марка А9-3			

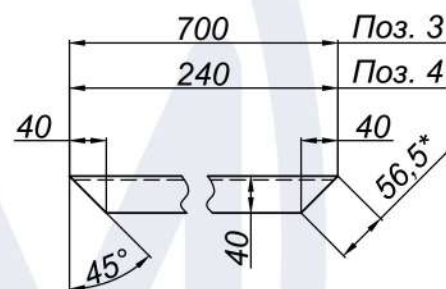
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Лестничный марш нижний Марка А9-3	1	□ 12	1604	1	1	16,7	33,4	86,8	
	2	└ 50x50x5	804	1	-	3	3		
	3	└ 40x40x4	700	10	-	1,7	17		
	4	└ 40x40x4	240	10	-	0,6	6		
	5	- ПВ 510 x 220	680	5	-	3,8	19		
	6	- 5 x 235	814	1	-	7,5	7,5		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	0,9		

Поз. 1.

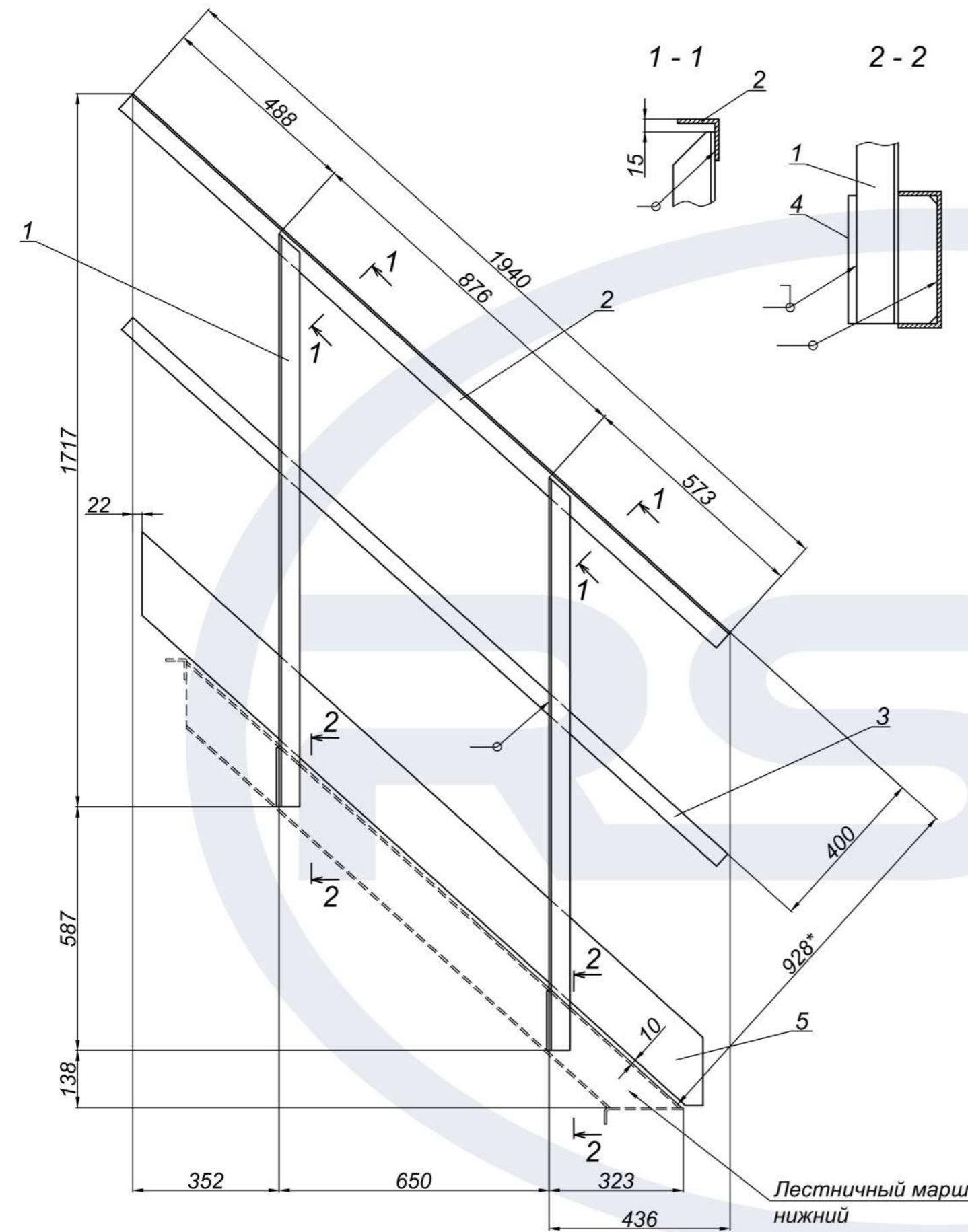


Поз. 3, 4.



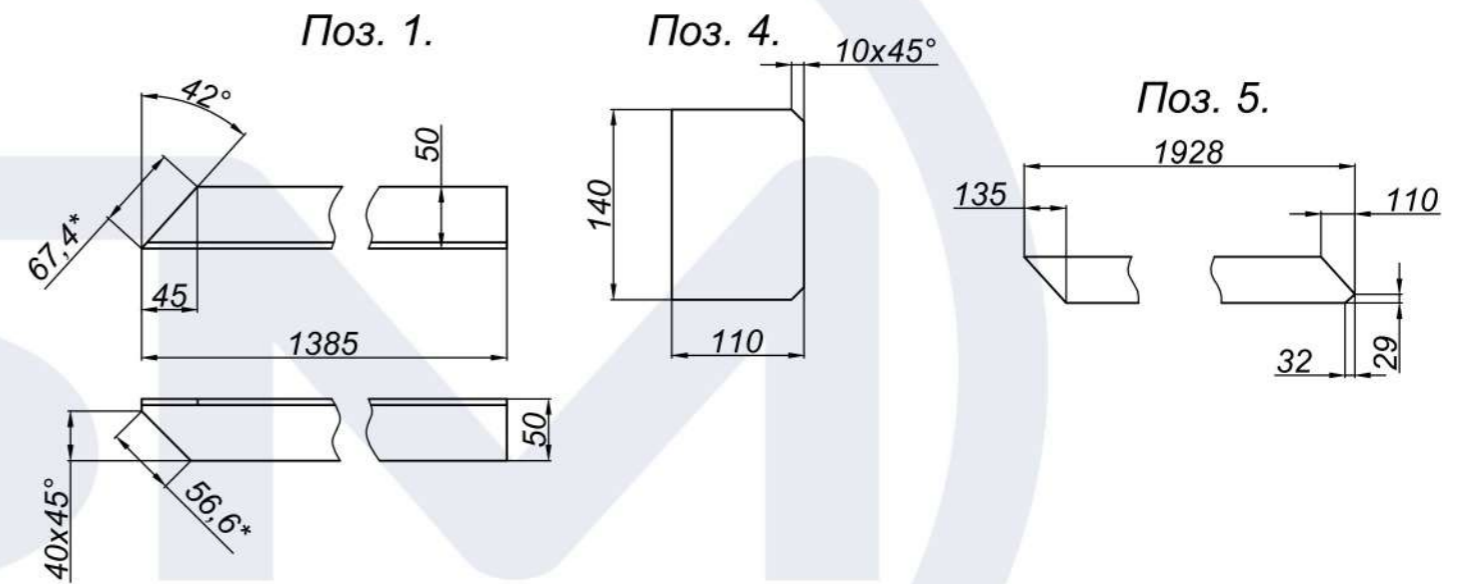
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Настил ПВ510 приваривать к уголкам в т.ч. и снизу швом 50/150.
- Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Нижняя ступень лестничного марша устанавливается горизонтально, остальные ступени должны иметь уклон вовнутрь 2° - 5°.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
- Лестничные марши установить на шахтную лестницу перед сворачиванием рулона.
- * Размер для справок.
- Косынки под ограждение установить и приварить по чертежу ТМ

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	2	2
Провер.								
Утверд.					Лестничный марш нижний Марка А9-3	ООО "РВС"		



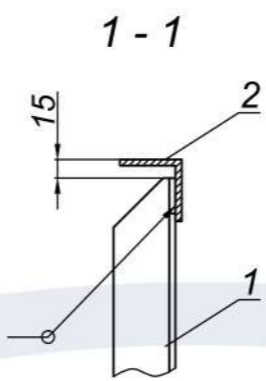
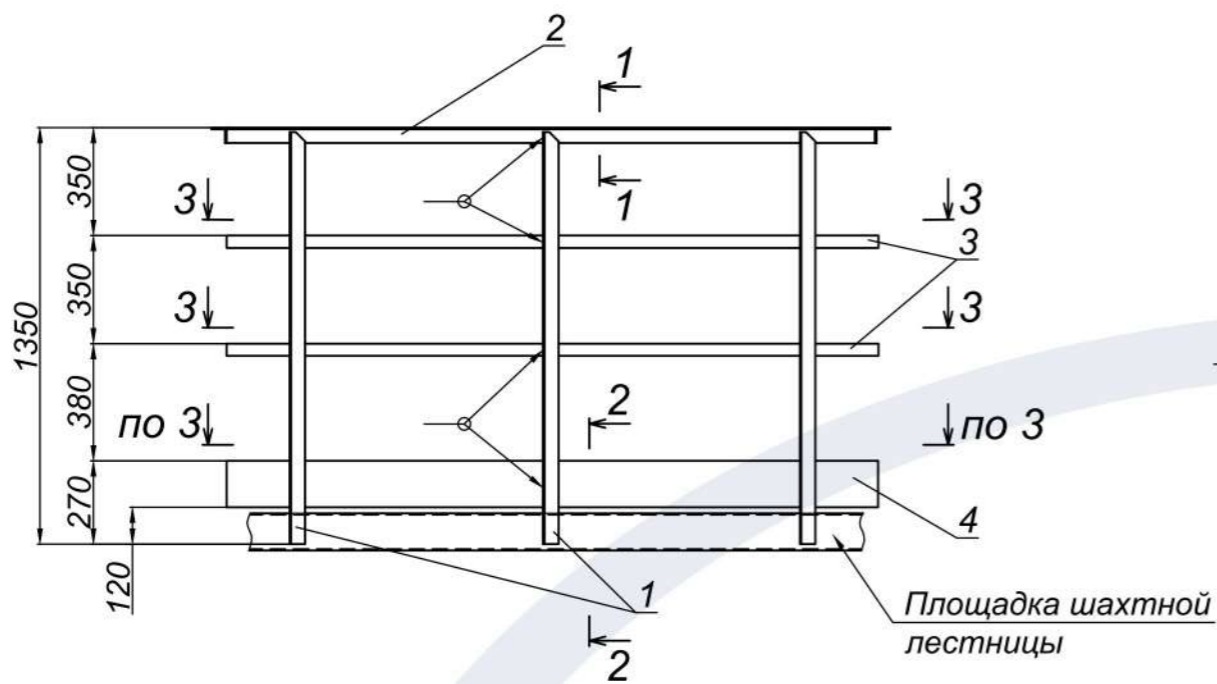
Материал: сталь Ст3сп по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				T	H	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение лестничного марша нижнего Марка А9-4	1	└ 50x50x5	1385	2	-	5,2	10,4	29	
	2	└ 50x50x5	1940	1	-	7,3	7,3		
	3	- 4 x 40	1930	1	-	2,5	2,5		
	4	- 6 x 110	140	2	-	0,8	1,6		
	5	- 3 x 150	1928	1	-	6,8	6,8		
1T+1H		На сварку	1%	-	-	-	0,3		



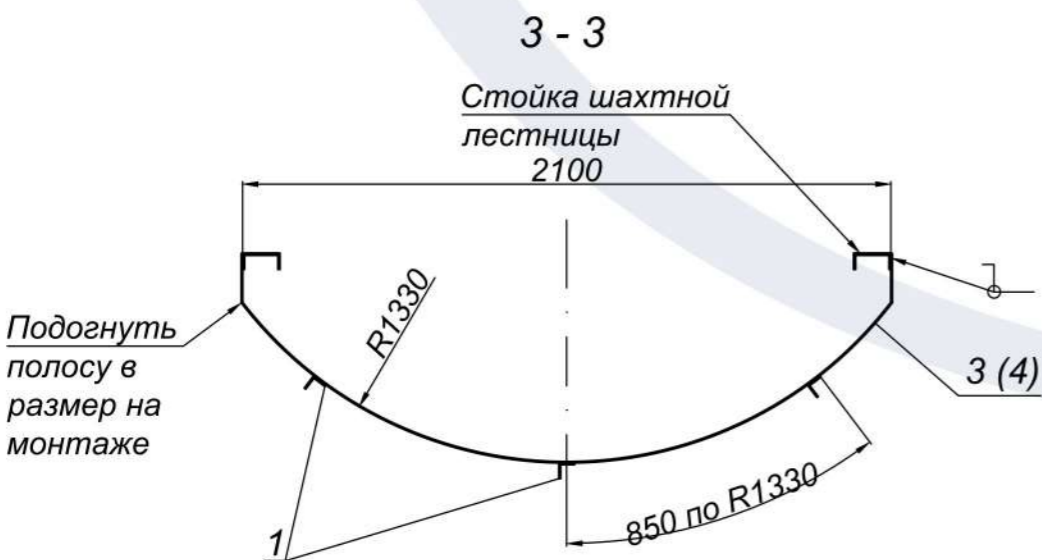
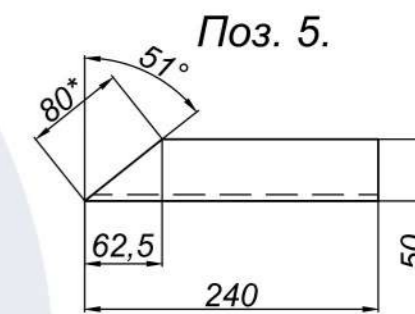
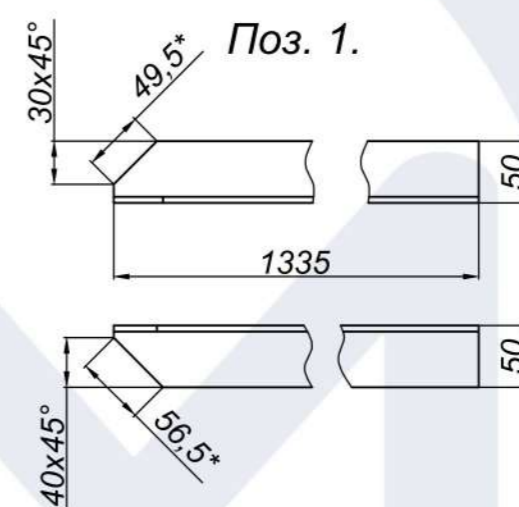
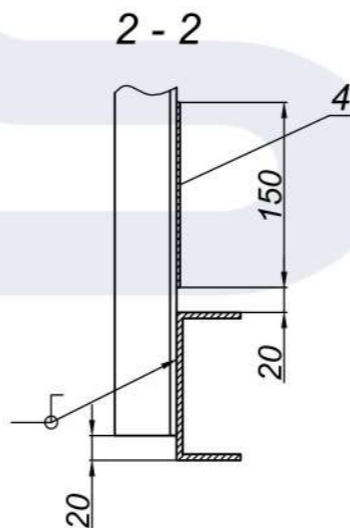
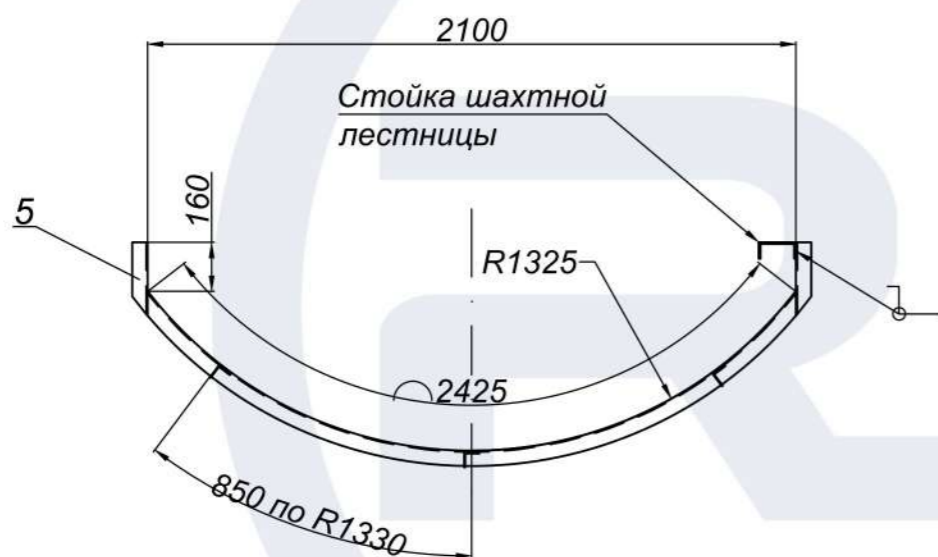
1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в два слоя.
5. Ограждение установить на монтаже.
6. * Размер для справок.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р		1
Утверд.						ООО "РСМ"		



Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

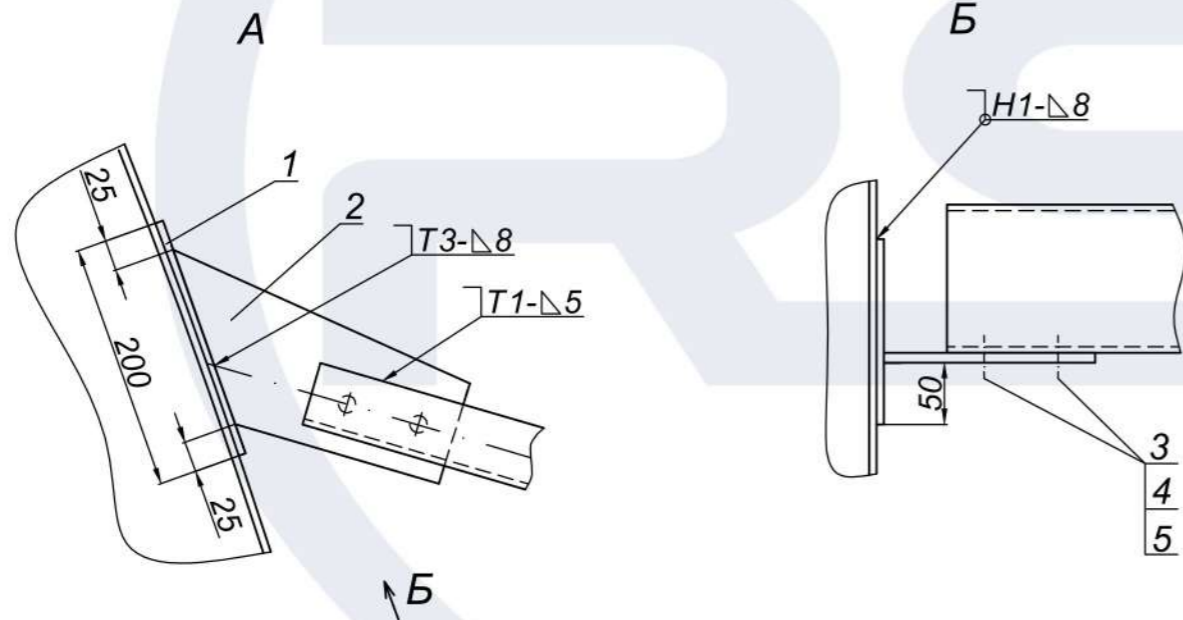
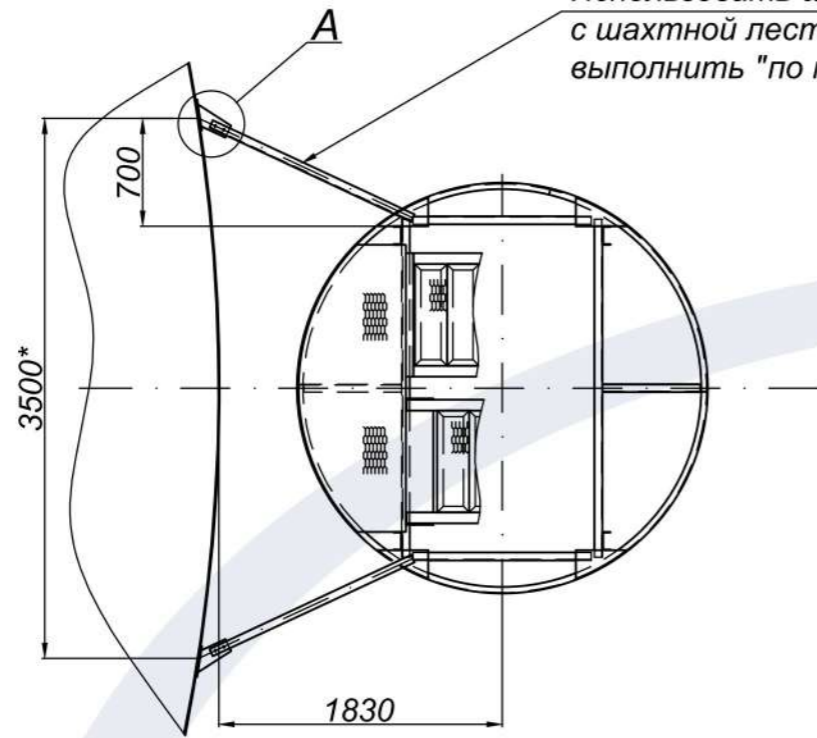
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение площадки Марка А9-5	1	└ 50x50x5	1335	3	-	5	15	43,4	
	2	└ 50x50x5	2425**	1	-	9,2	9,2		
	3	- 4 x 40	2825	2	-	3,5	7		
	4	- 3 x 150	2825	1	-	10	10		
	5	└ 50x50x5	240	1	1	0,9	1,8		
9 шт.		На сварку	1%	-	-	-	0,4		



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
5. ** Размер без учета припуска на вальцовку.
6. Ограждение установить на монтаже.
7. * Размер для справок.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	1	1
Утверд.						ООО"РСМ"		
					Ограждение площадки Марка А9-5			

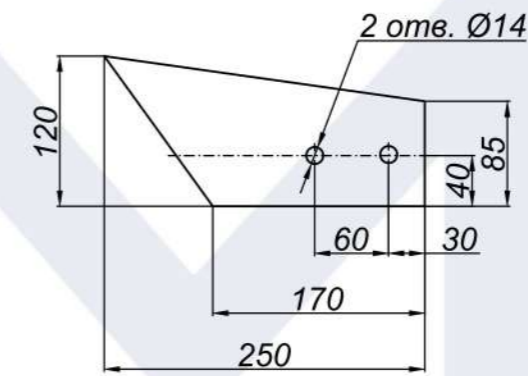
Использовать швеллер, срезанный с шахтной лестницы. Отверстия выполнить "по месту".



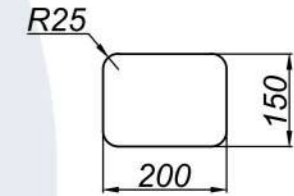
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Г	Н	Ед.	Всех	Марки	
Распорка шахтной лестницы Марка А9-6	1	- 8 x 150	200	2	-	1,7	3,4	7,5	
	2	- 8 x 120	250	2	-	2	4		
	3	Болт М12х45	-	4	-	-	-		
	4	Гайка М12	-	4	-	-	-		
	5	Шайба 12	-	8	-	-	-		
2 шт.		На сварку	1%	-	-	-	0,1		

Поз. 2.



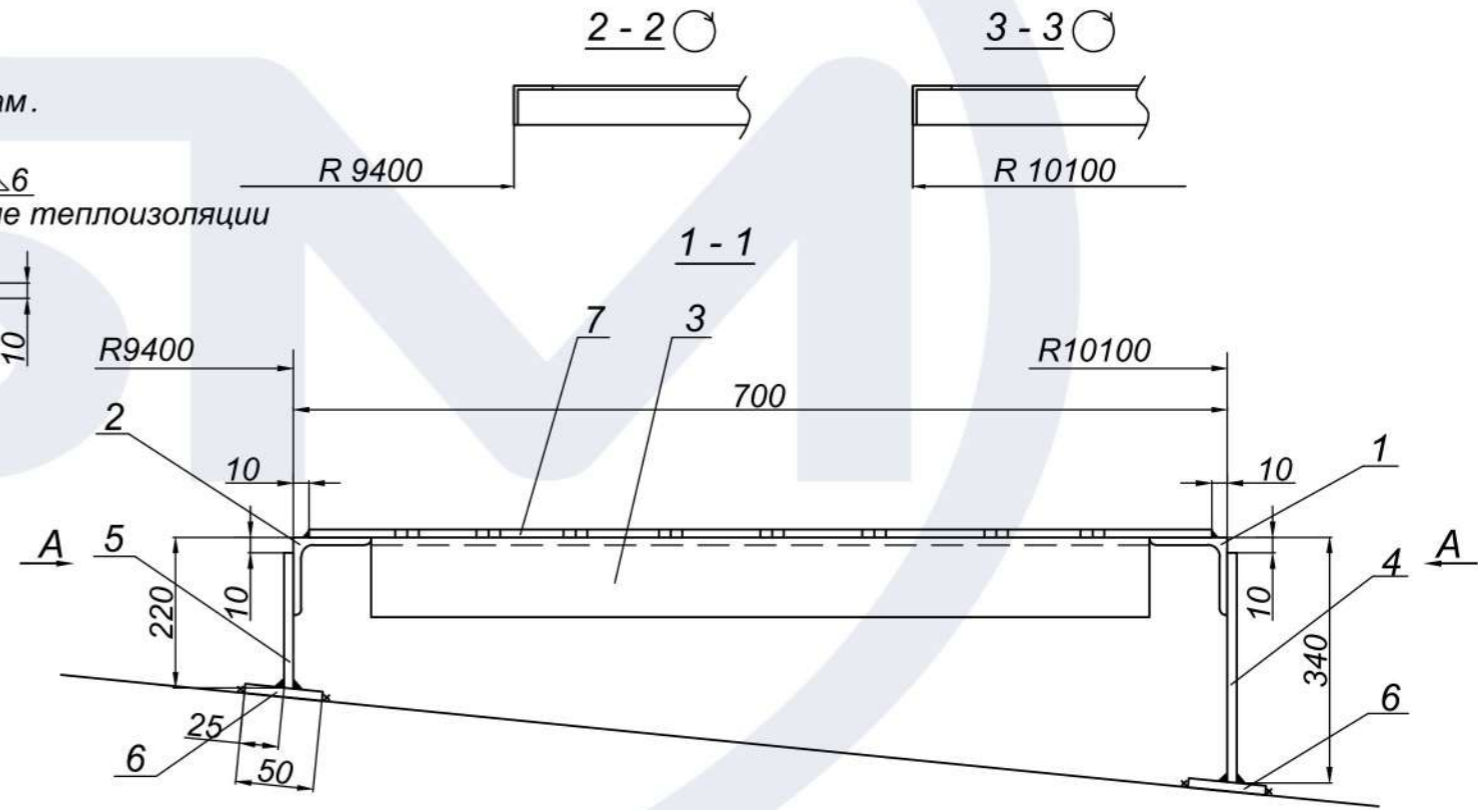
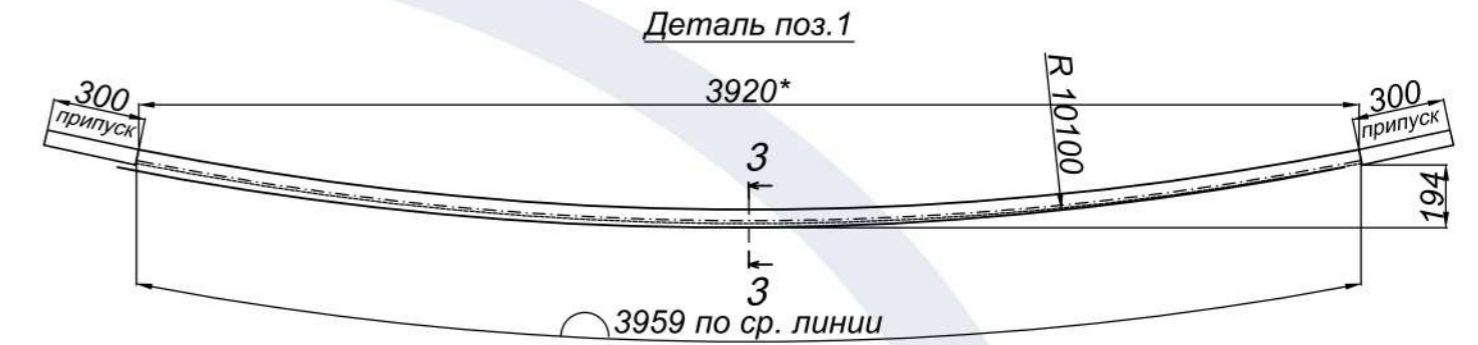
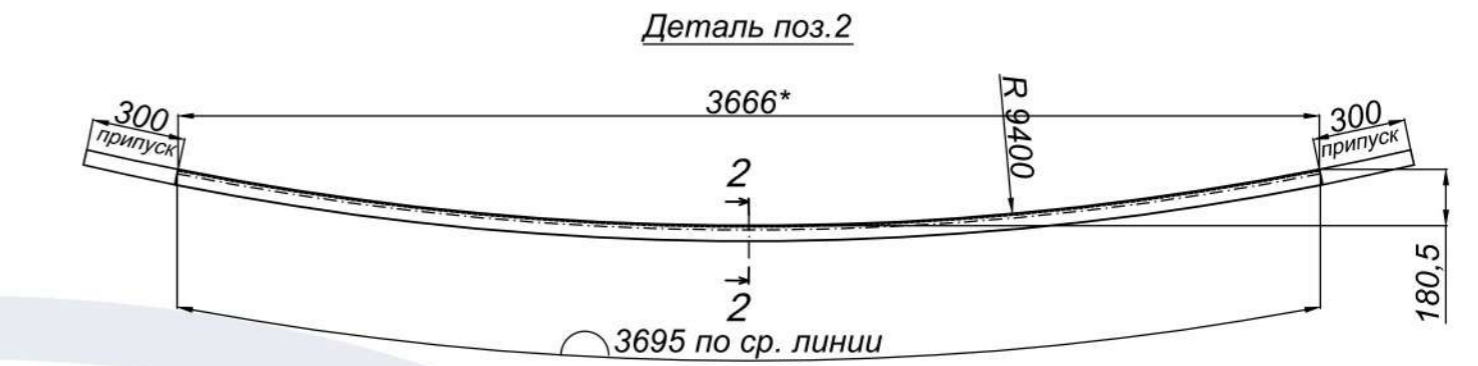
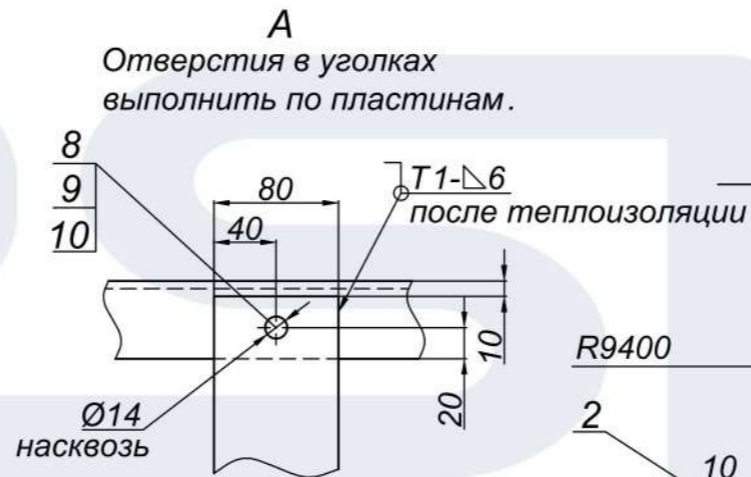
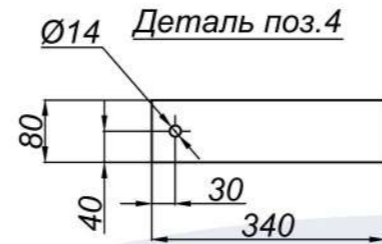
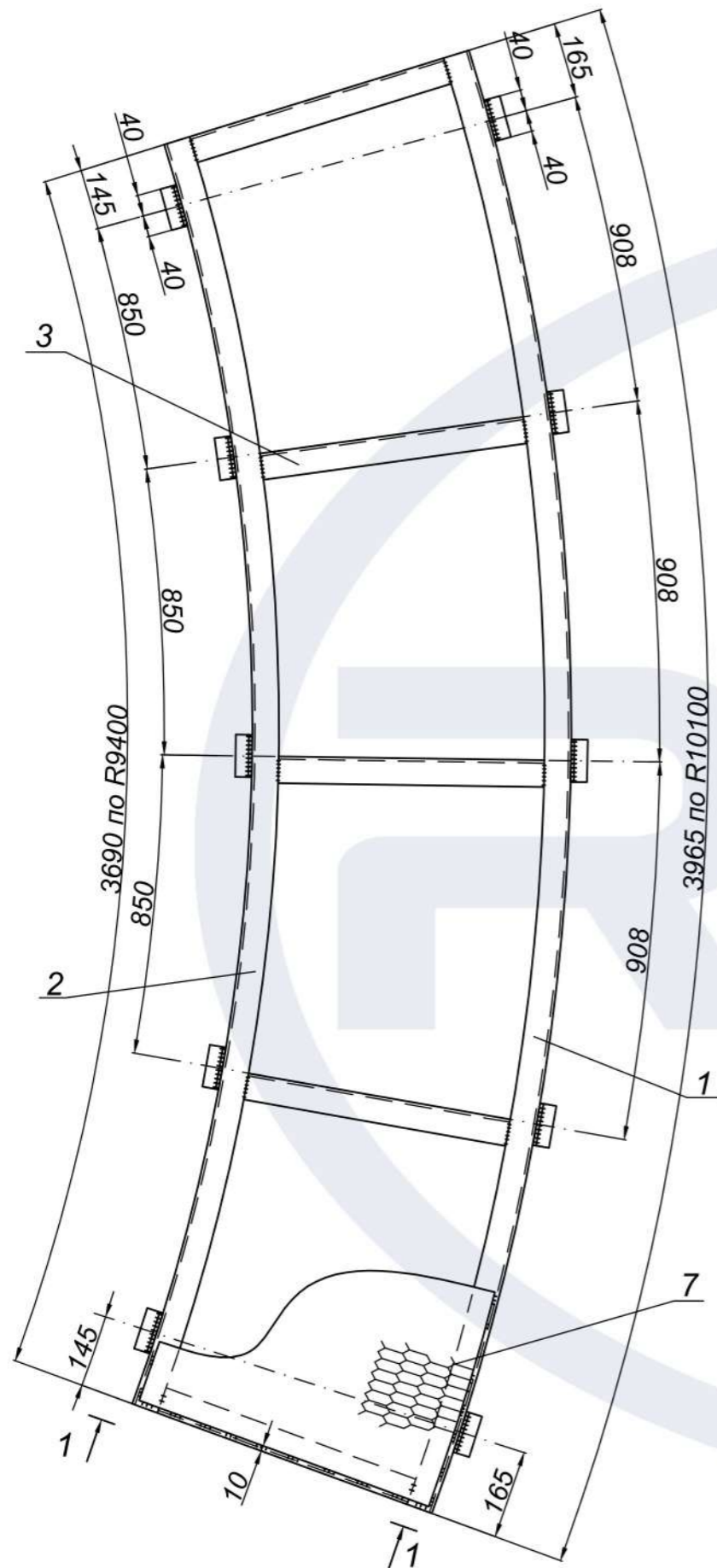
Поз. 1.



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
5. На каждую шахтную лестницу устанавливается две распорки.
6. * Размер для справок.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	1	1
					Распорка шахтной лестницы Марка А9-6	ООО"РСМ"		

Площадка кольцевая



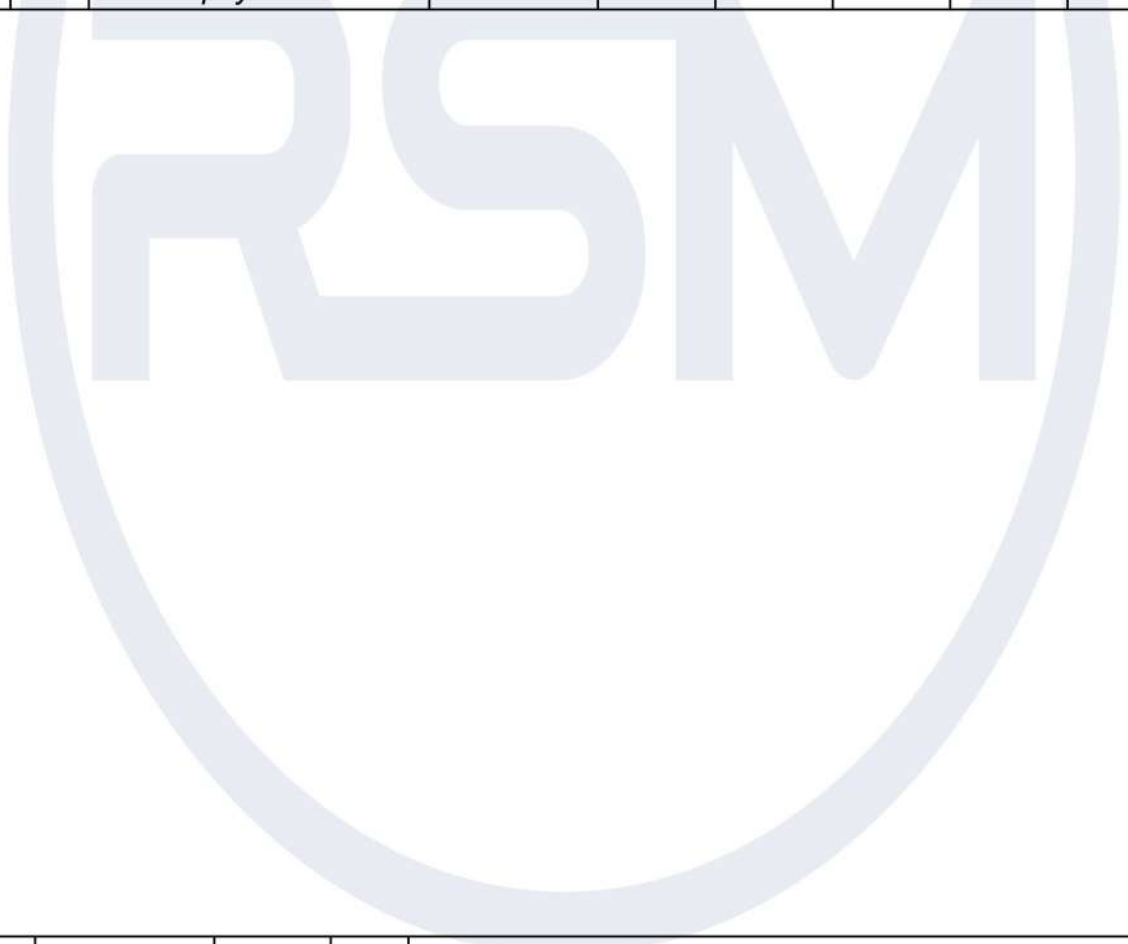
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов 4 мм.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.
5. Площадки кольцевые на монтаже сварить между собой стыковым сварным швом с шагом 60/120.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	2
Утверд.					Площадка кольцевая Марка А10	ООО "РСМ"		

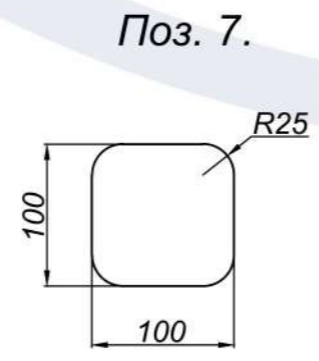
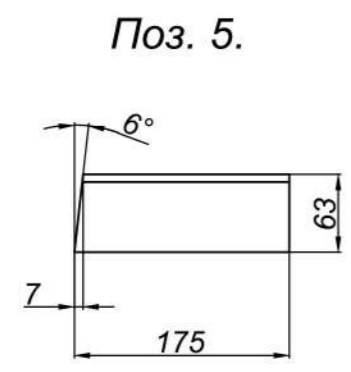
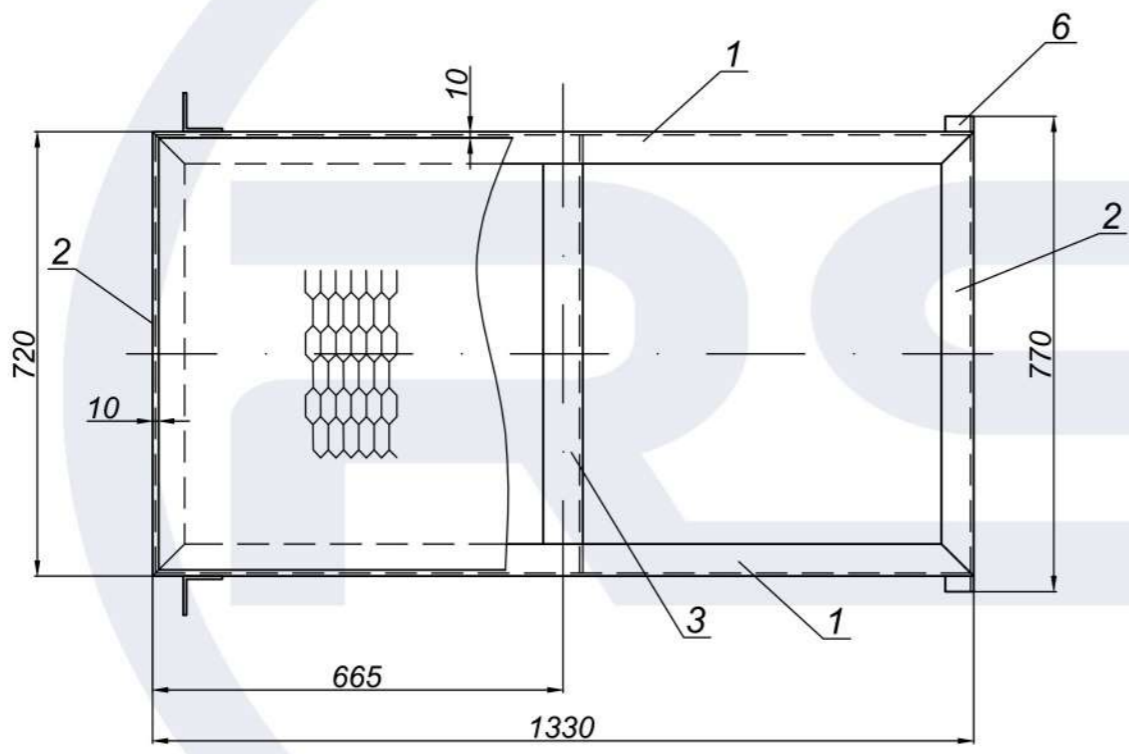
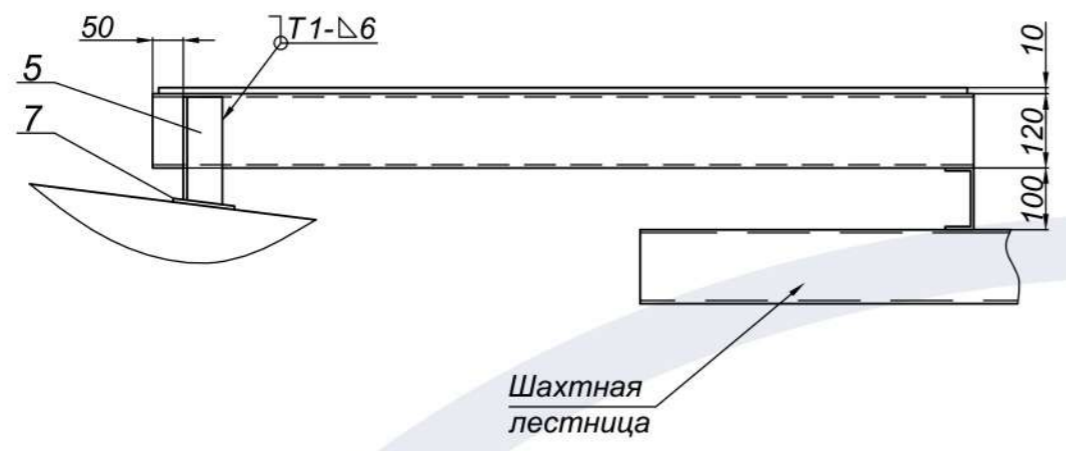
Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Площадка кольцевая Марка А10	1	└ 50x50x5	4559	1	-	17,2	17,2	102,4	
	2	└ 50x50x5	4295	1	-	16,2	16,2		
	3	└ 50x50x5	600	5	-	2,2	11		
	4	- 6x80	340	5	-	0,8	4		
	5	- 6x80	210	5	-	0,4	2		
	6	- 6x50	80	10	-	0,2	2		
	7	- ПВ 510 x 970	3945	1	-	39,5	40		
	8	Болт М12x45	-	10	-	-	-		
	9	Гайка М12	-	10	-	-	-		
	10	Шайба 12	-	10	-	-	-		
2 шт.		На сварку	1%	-	-	-	1		

*S_{обш}=1,6 кв.м.
ГОСТ 8706-58*

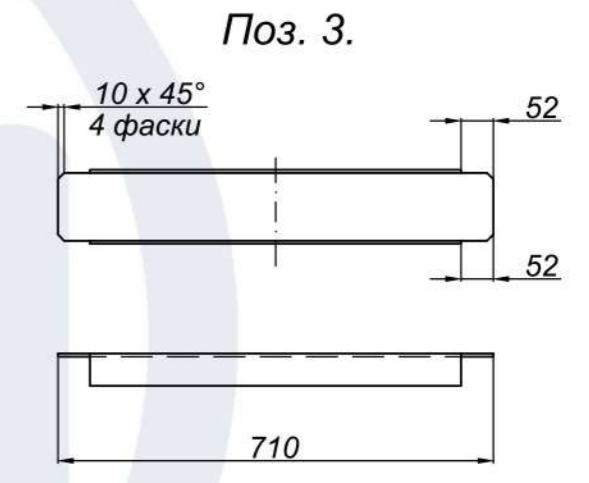
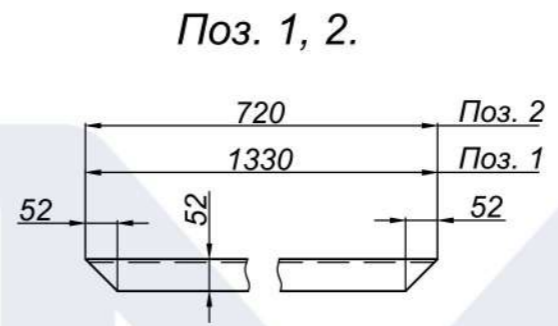


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	2	2
Провер.					Площадка кольцевая Марка А10	ООО"РВС"		
Утверд.								



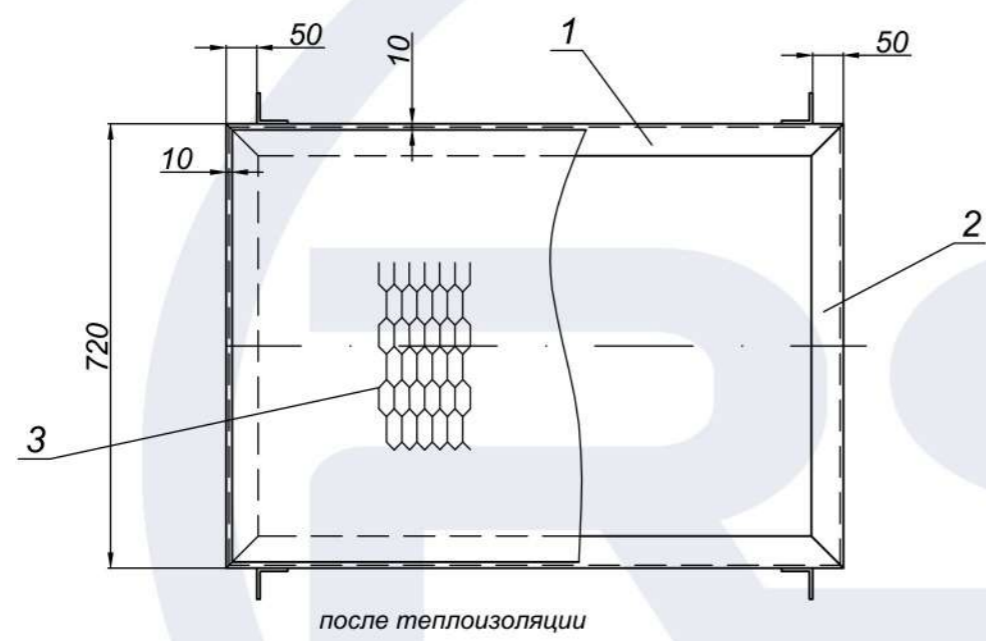
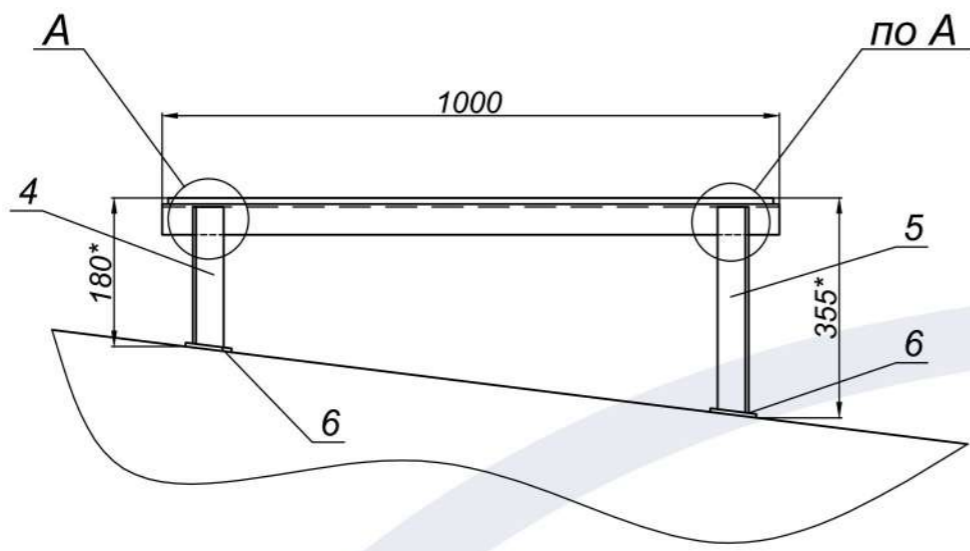
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Г	Н	Ед.	Всех	Марки	
Переходная площадка Марка А11	1	□ 12	1330	2	-	13,8	27,6	82,4	
	2	□ 12	720	2	-	7,5	15		
	3	□ 12	710	1	-	7,4	7,4		
	4	- ПВ 510 x 700	1310	1	-	22,6	22,6		
	5	└ 63x63x5	175	1	1	0,9	1,8		
	6	□ 10	770	1	-	6,2	6,2		
	7	- 6 x 100	100	2	-	0,5	1		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	0,8		



- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Настил ПВ510 приваривать к балкам в т.ч. и снизу швом 50/150.
- Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
- * Размер для справок.

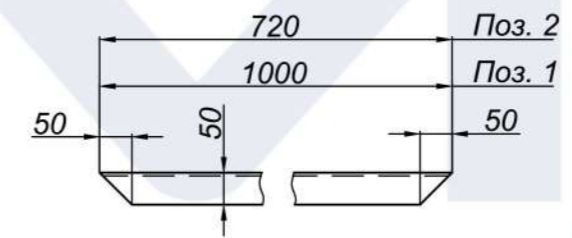
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	1	1
Утверд.						Переходная площадка Марка А11		
					ООО "РСМ"			



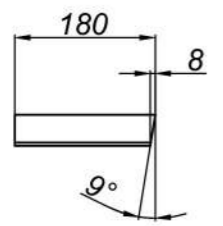
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг		Марки	Прим.
				Г	Н	Ед.	Всех		
Переходная площадка Марка А11-1	1	└ 50x50x5	1000	2	-	3,8	7,6	37,5	
	2	└ 50x50x5	720	2	-	2,7	5,4		
	3	- ПВ 510 x 700	980	1	-	18,5	18,5		
	4	└ 50x50x5	180	1	1	0,9	1,8		
	5	└ 50x50x5	330	1	1	1,3	2,6		
	6	- 6 x 80	80	4	-	0,3	1,2		
	7	Болт М12x45	-	4	-	-	-		
	8	Гайка М12	-	4	-	-	-		
	9	Шайба 12	-	4	-	-	-		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	0,4		

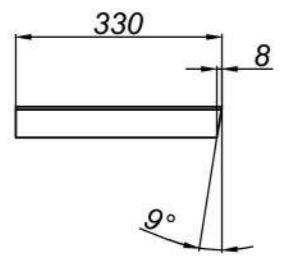
Поз. 1, 2.



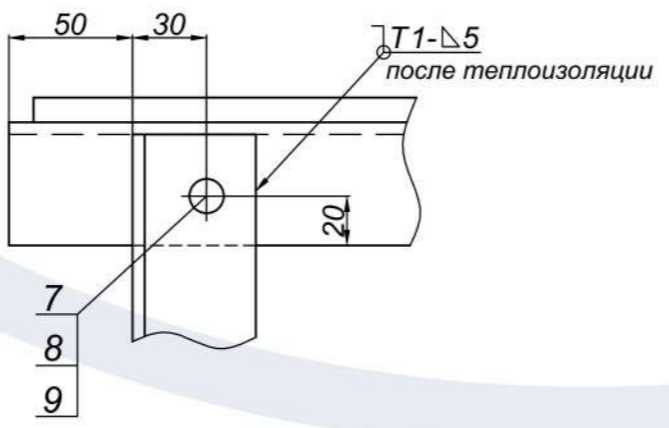
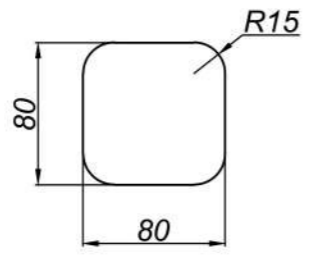
Поз. 4.



Поз. 5.



Поз. 6.



- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Настил ПВ510 приваривать к балкам в т.ч. и снизу швом 50/150.
- Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
- * Размер для справок.

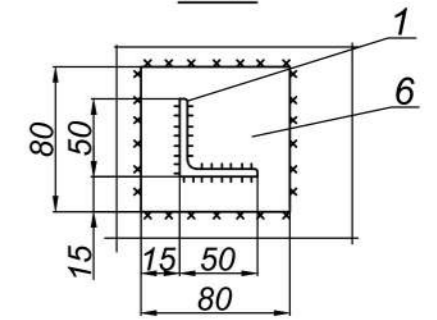
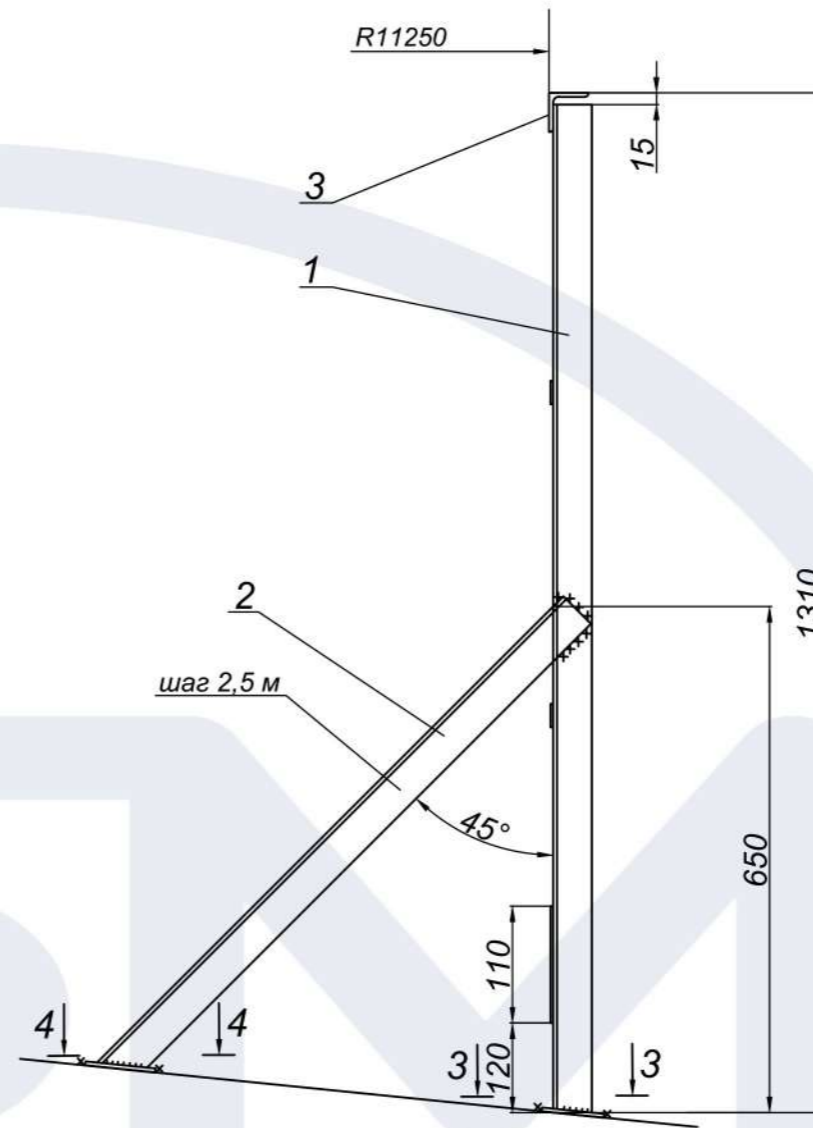
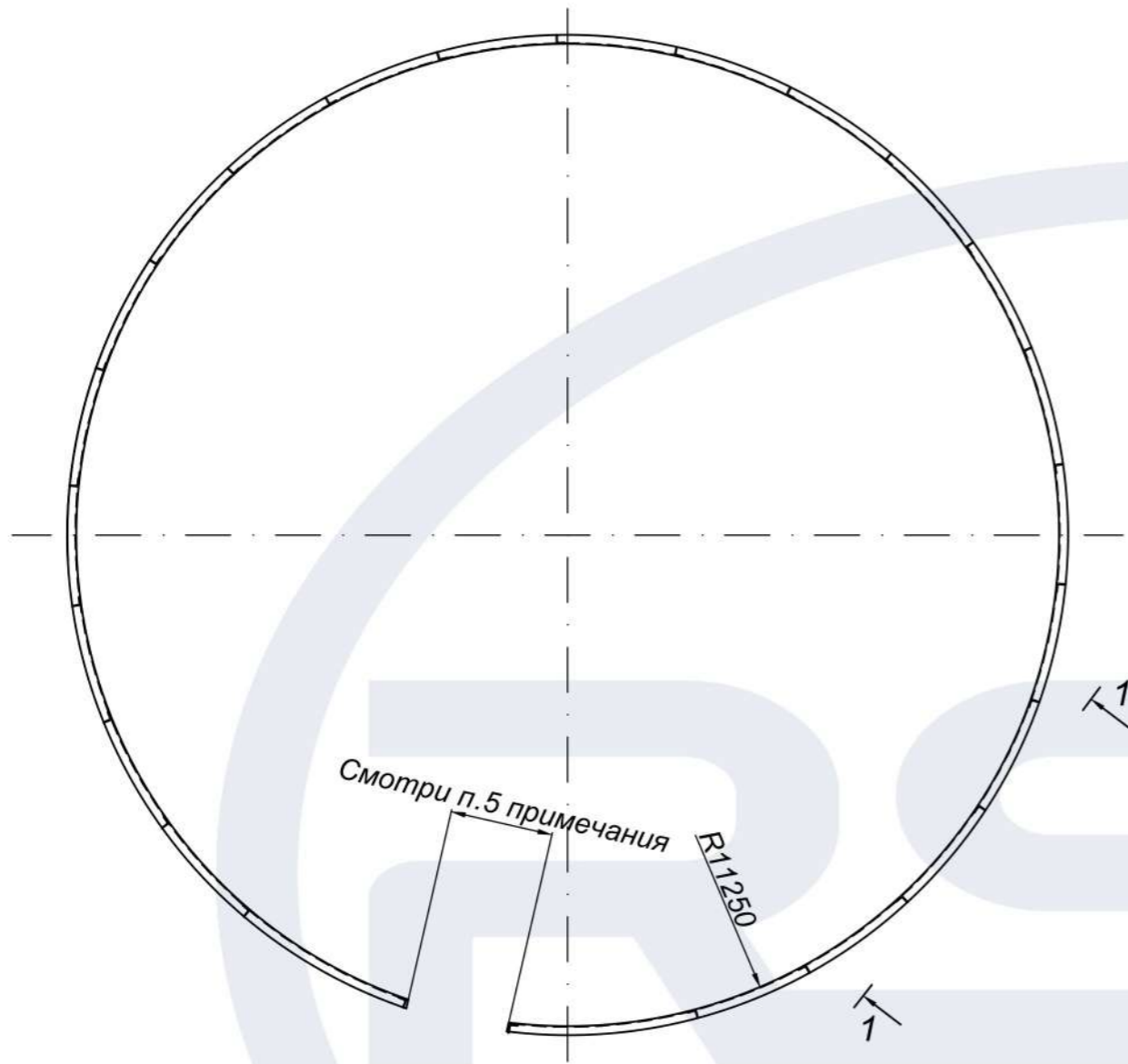
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разраб.					р	1	1
Провер.							
Утверд.							

**Переходная площадка
Марка А11-1**

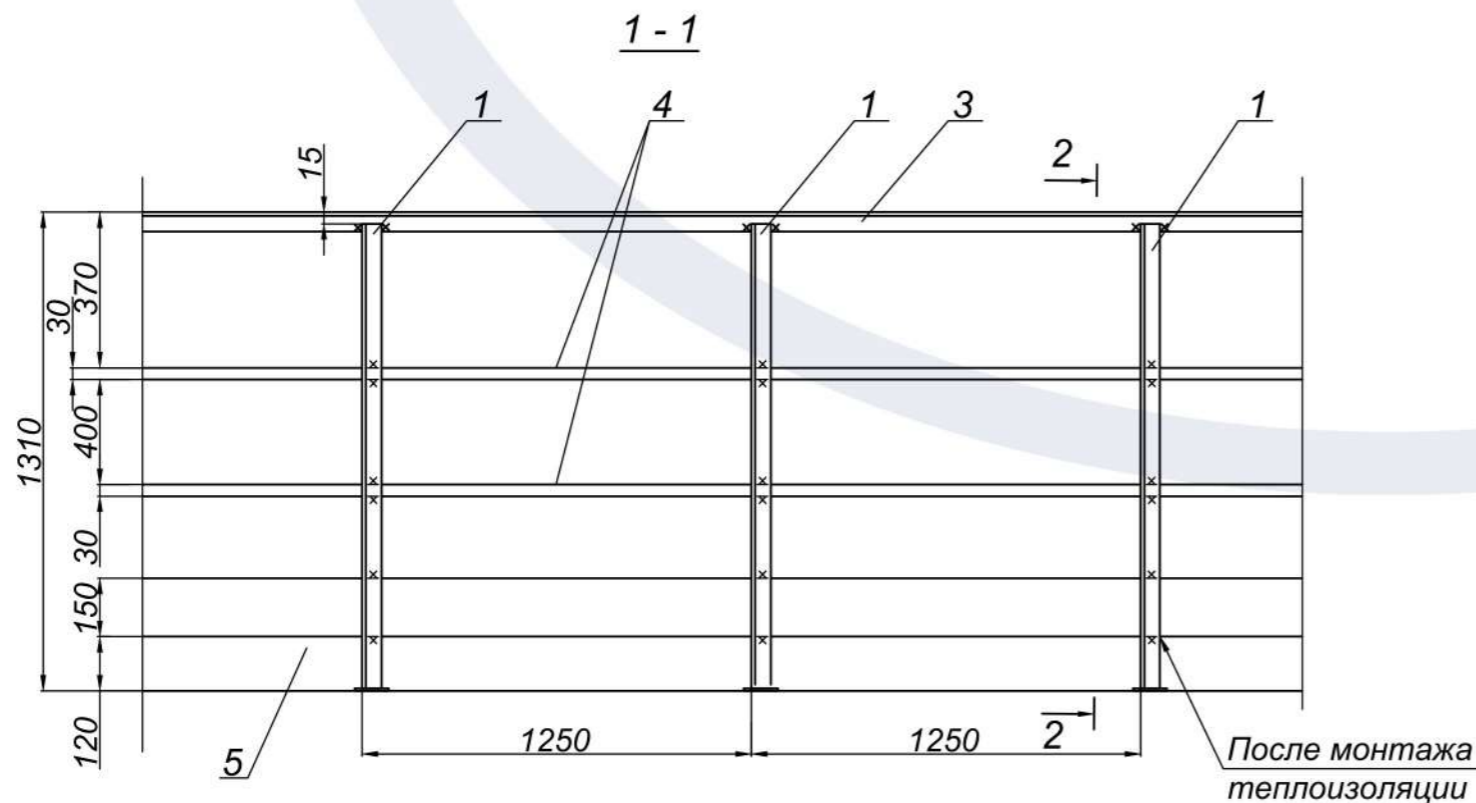
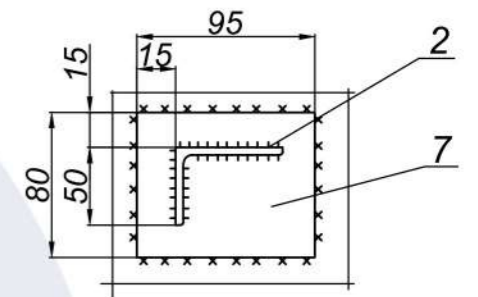
Ограждение крыши

2 - 2

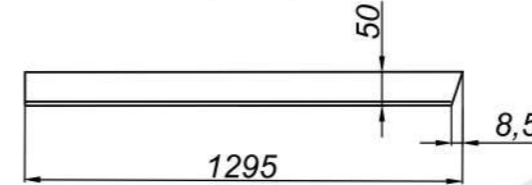
3 - 3



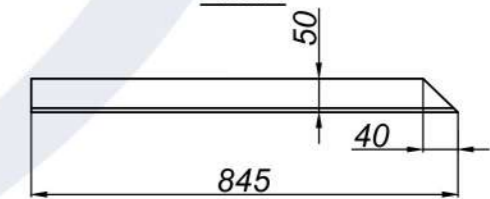
4 - 4



Поз.1



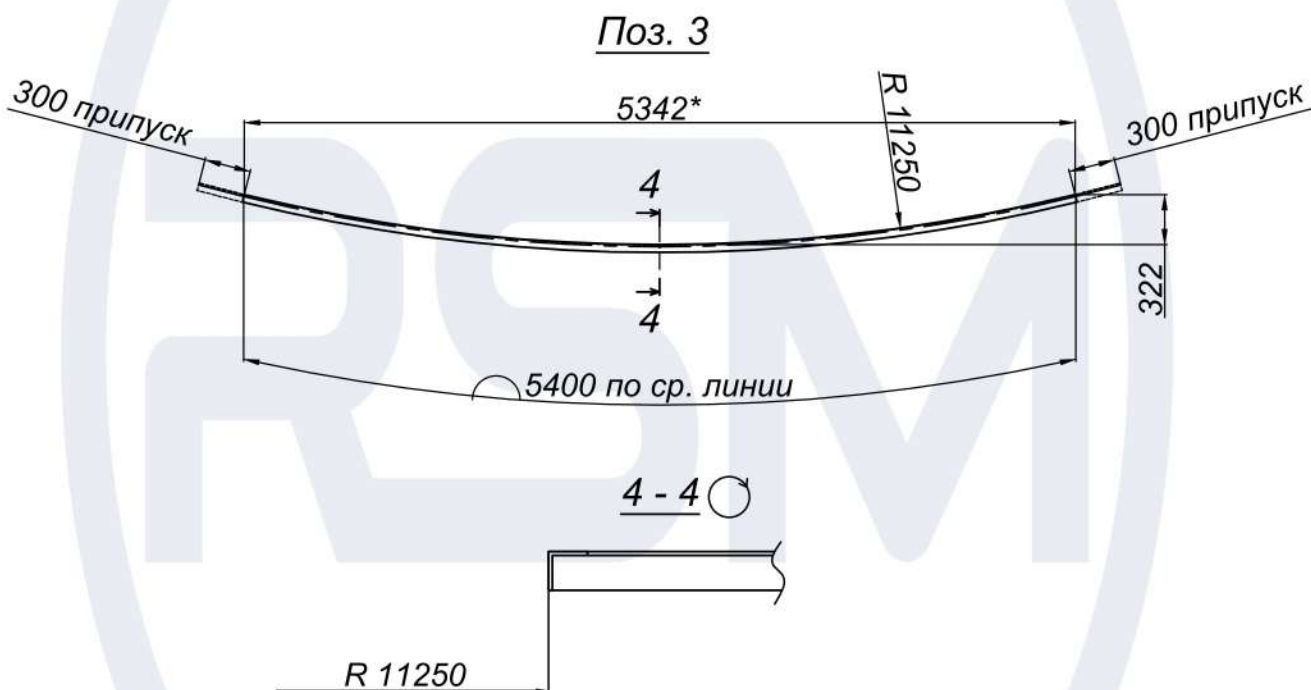
Поз.2



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	2
Утверд.					Ограждение крыши Марка А12	ООО "РСМ"		

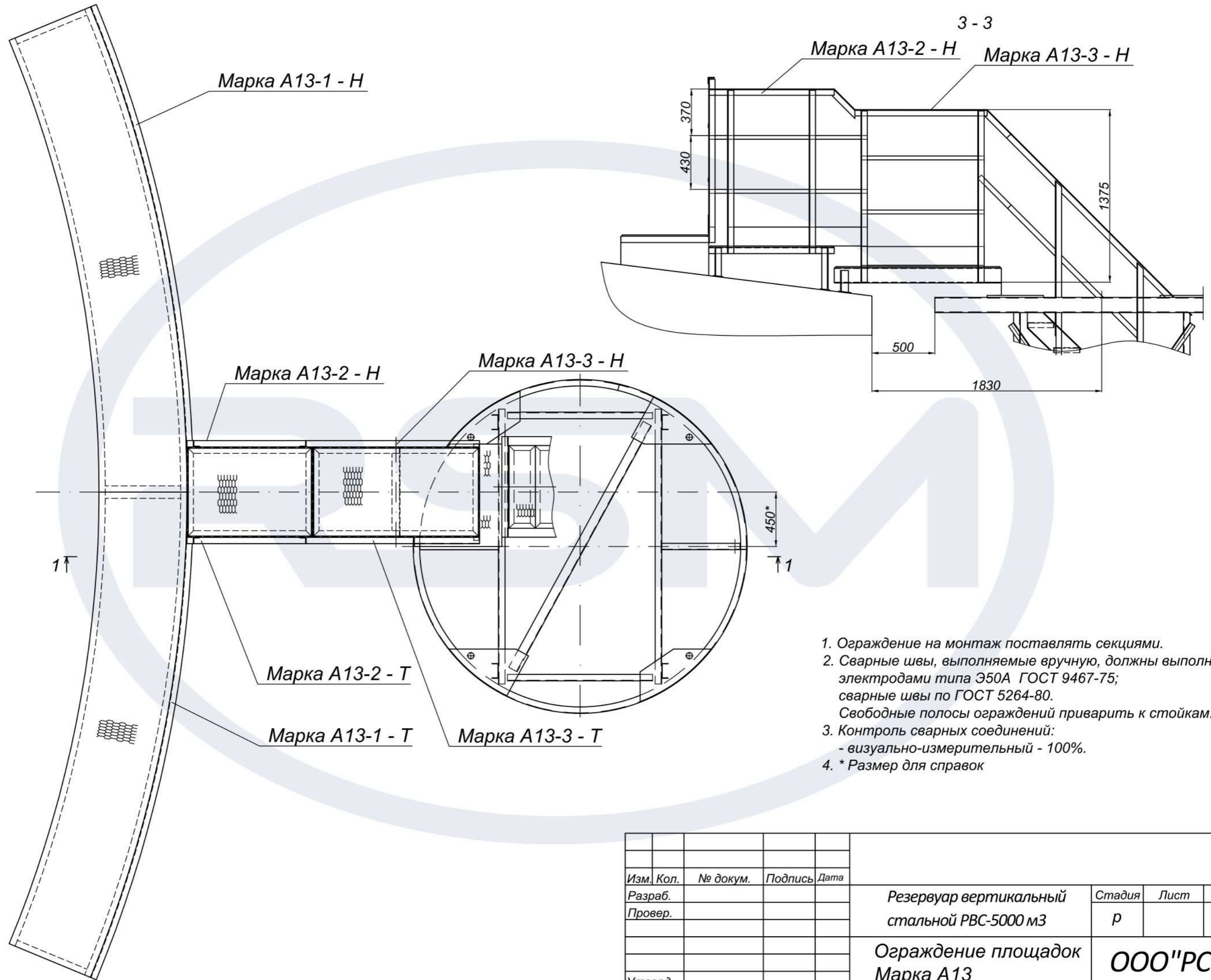
Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение крыши Марка А12	1	L 50x50x5	1295	56	-	4,9	275	988,4	
	2	L 50x50x5	830	28	-	3,2	90		
	3	L 50x50x5	6000	12	-	22,6	271,2		Вальцевать из 12 частей
	4	- 4x30	70800	2	-	66,7	133,4		из 12 частей
	5	- 3x110	70800	1	-	183,6	183,6		из 12 частей
	6	- 5x80	80	56	-	0,3	16,8		
	7	- 5x80	95	28	-	0,3	8,4		
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	10		



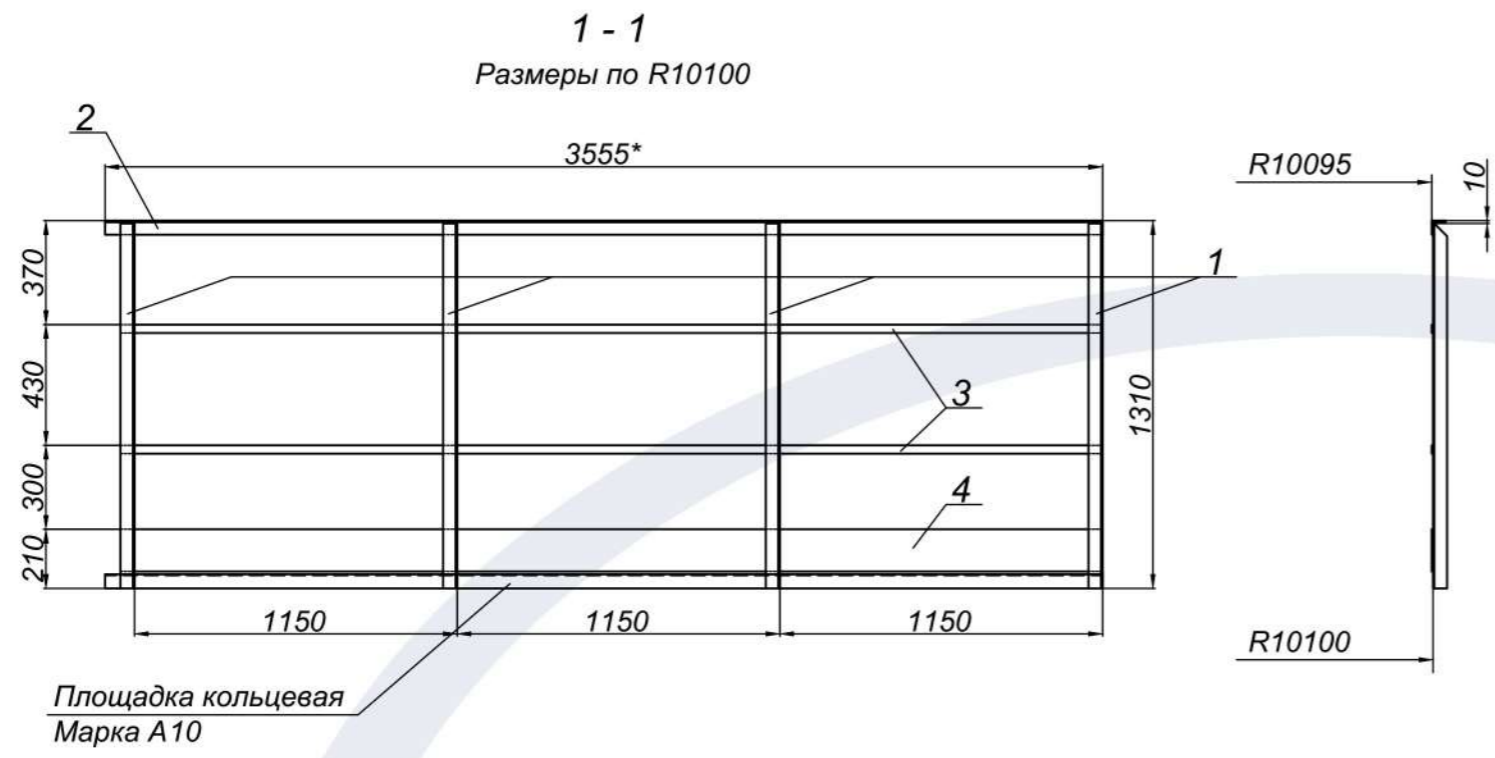
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов 5 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей .
3. Контроль сварных соединений : - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ -021 в 2 слоя.
5. Вырез в ограждении крыши под переходную площадку сделать на монтаже по месту после монтажа вертикальной лестницы и переходной площадки . У переходной площадки установить стоки и приварить к ним все элементы ограждения крыши .

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	2	2
Провер.					Ограждение крыши Марка А12	ООО"РВС"		
Утверд.								



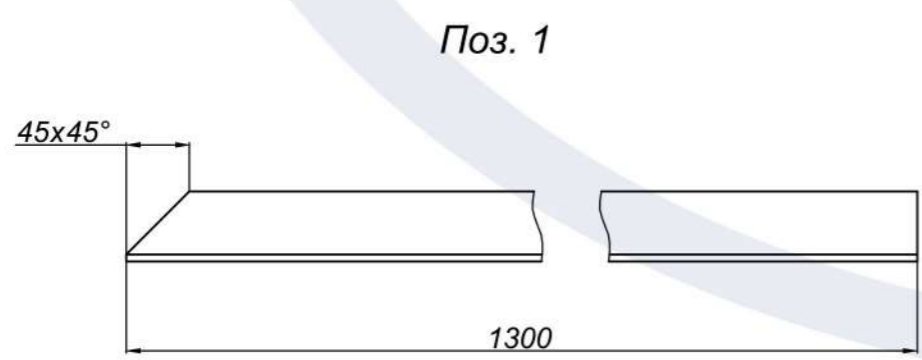
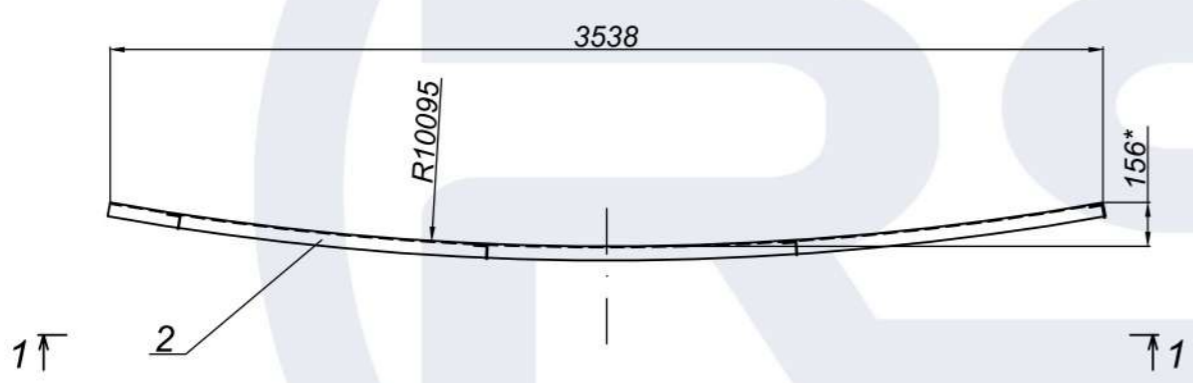
1. Ограждение на монтаж поставлять секциями.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80. Свободные полосы ограждений приварить к стойкам.
3. Контроль сварных соединений:
- визуально-измерительный - 100%.
4. * Размер для справок

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р		1
Провер.						ООО "РСМ"		
Утверд.					Ограждение площадок Марка А13			



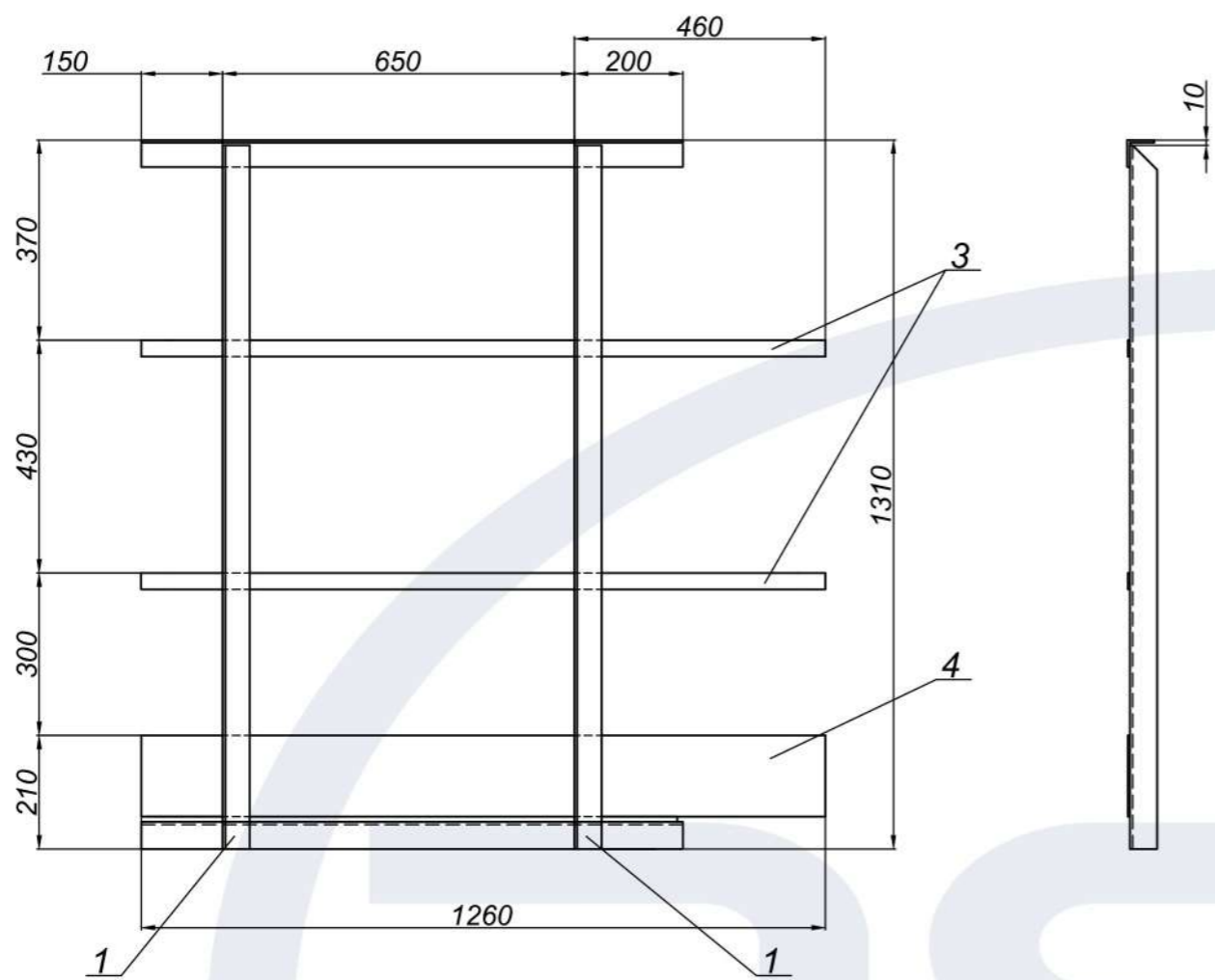
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение Марка А13-1	1	└ 50x50x5	1300	4	-	4,9	19,6	52,5	Вальцевать R10095
	2	└ 50x50x5	3570*	1	-	13,5	13,5		
	3	- 4x30	3500	2	-	3,3	6,6		
	4	- 3x150	3500	1	-	12,3	12,3		
1Т+1Н		На сварку	1%	-	-	-	0,5		



- Ограждение на монтаж поставлять секциями.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
 - Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
 - Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
 - Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
 - * Размер для справок.

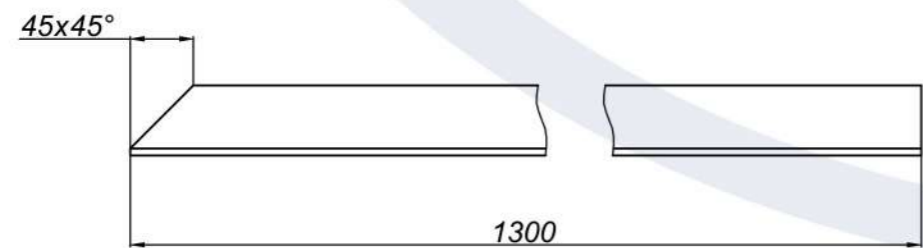
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р		1
Утверд.					Ограждение площадок Марка А13-1	ООО "РСМ"		



Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение Марка А13-2	1	└ 50x50x5	1300	2	-	4,9	9,8	21	
	2	└ 50x50x5	1000	1	-	3,8	3,8		
	3	- 4x30	1260	2	-	1,2	2,4		
	4	- 3x150	1260	1	-	4,5	4,5		
1Т+1Н		На сварку	1%	-	-	-	0,5		

Поз. 1



Ограждение на монтаж поставлять секциями.

1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.

Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.

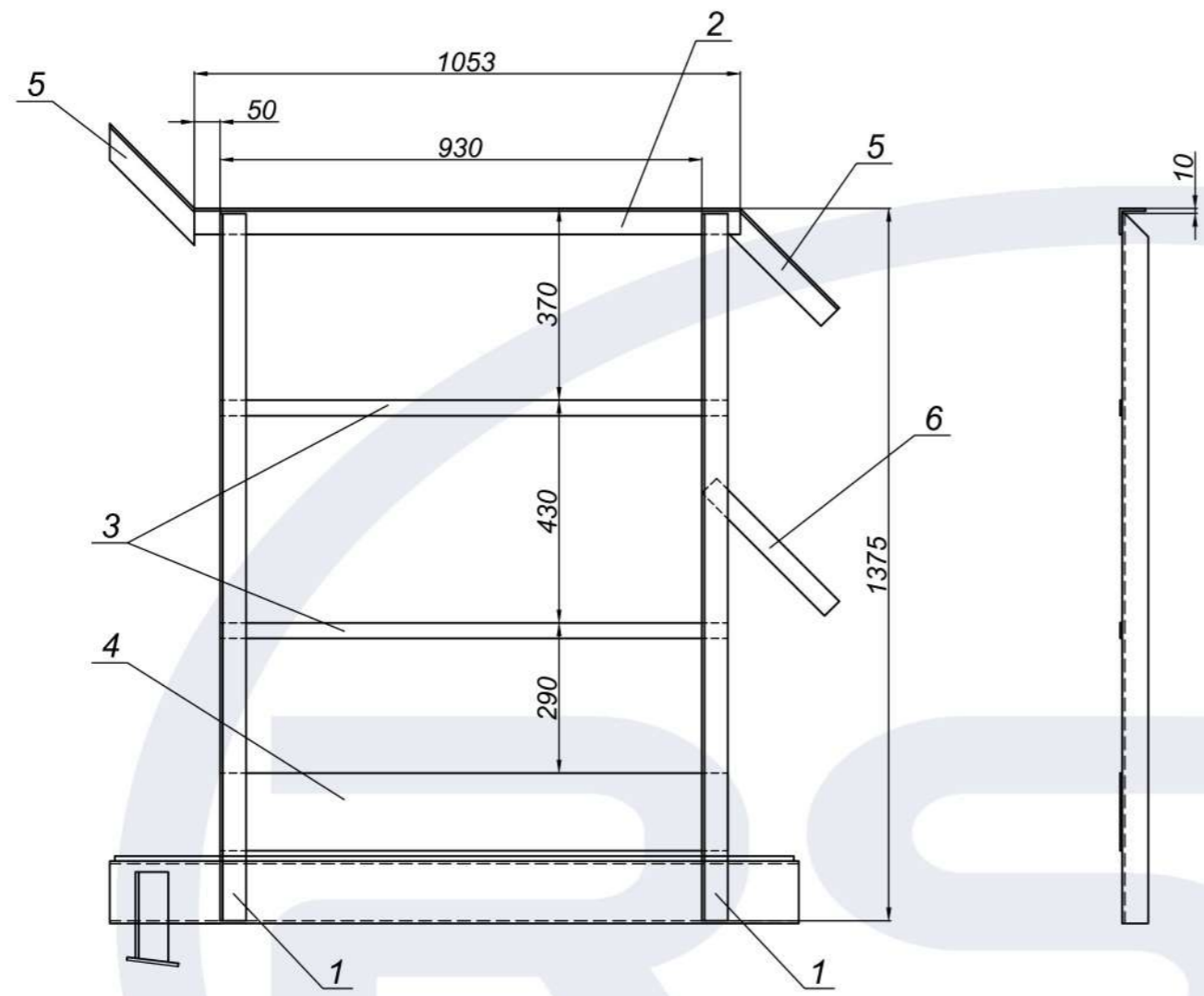
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.

3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.

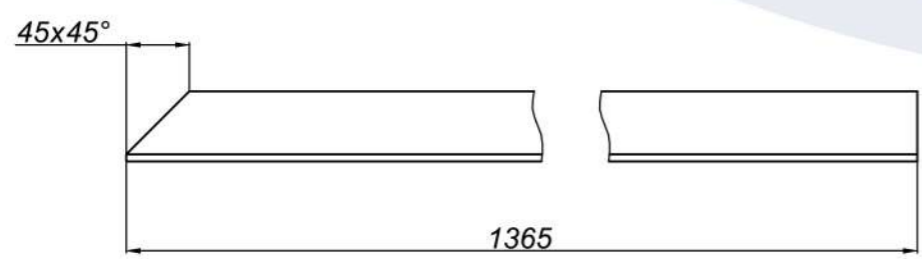
4. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.

5. * Размер для справок.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р		1
Утверд.					Ограждение площадок Марка А13-2	ООО "РСМ"		



Поз. 1



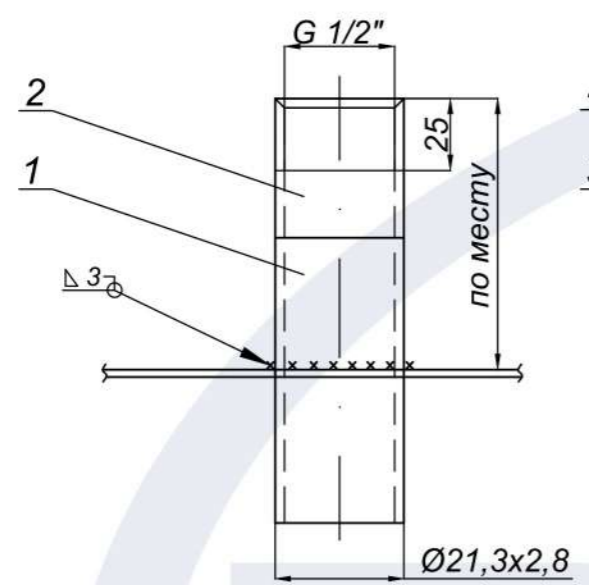
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 14637-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение Марка А13-3	1	└ 50x50x5	1365	2	-	5,2	10,4	24,7	
	2	└ 50x50x5	1053	1	-	4,0	4,0		
	3	- 4x30	980	2	-	0,9	1,8		
	4	- 3x150	980	1	-	3,5	3,5		
	5	└ 50x50x5	1000	1	-	3,8	3,8		
	6	- 4x30	1000	1	-	1	1		
1Т+1Н		На сварку	1%	-	-	-	0,2		

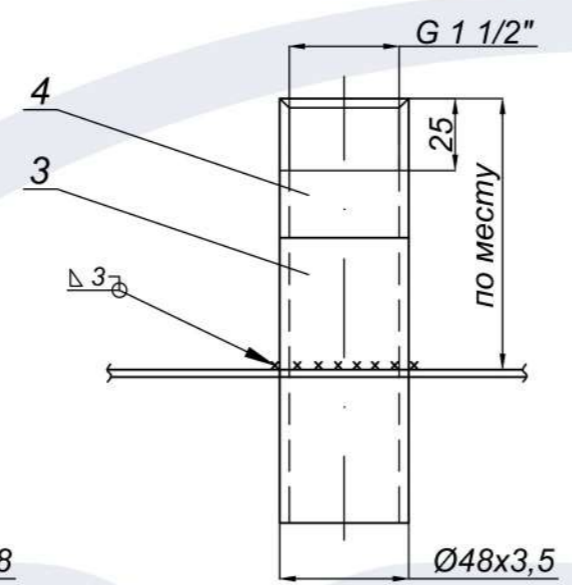
- Ограждение на монтаж поставлять секциями поз. 5, 6 - погонажем.
 Поз. 5 и 6 подрезать "по месту" на монтаже.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
 - Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
 - Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
 - Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
 - * Размер для справок.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р		1
Утверд.					Ограждение площадок Марка А13-3	ООО "РСМ"		

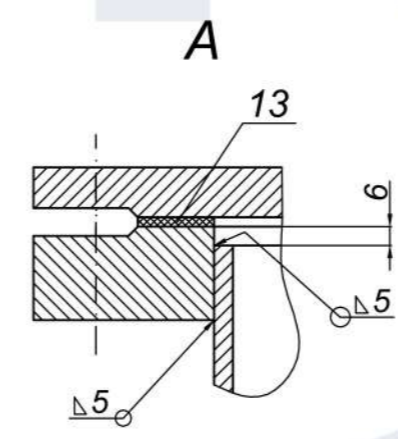
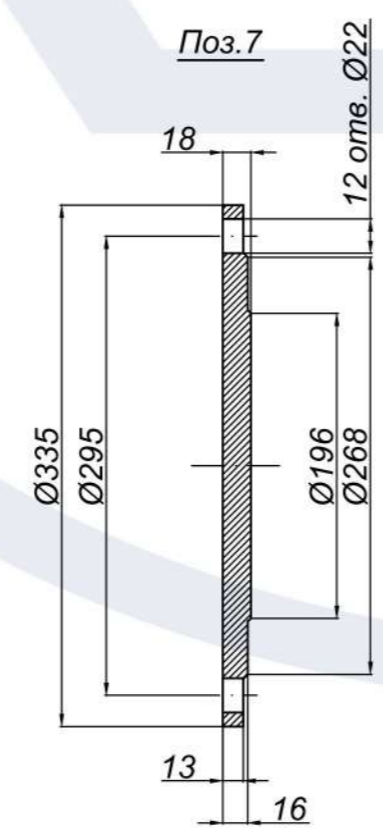
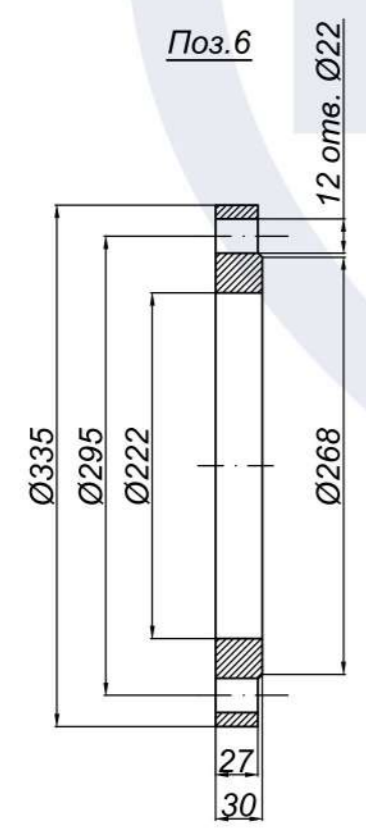
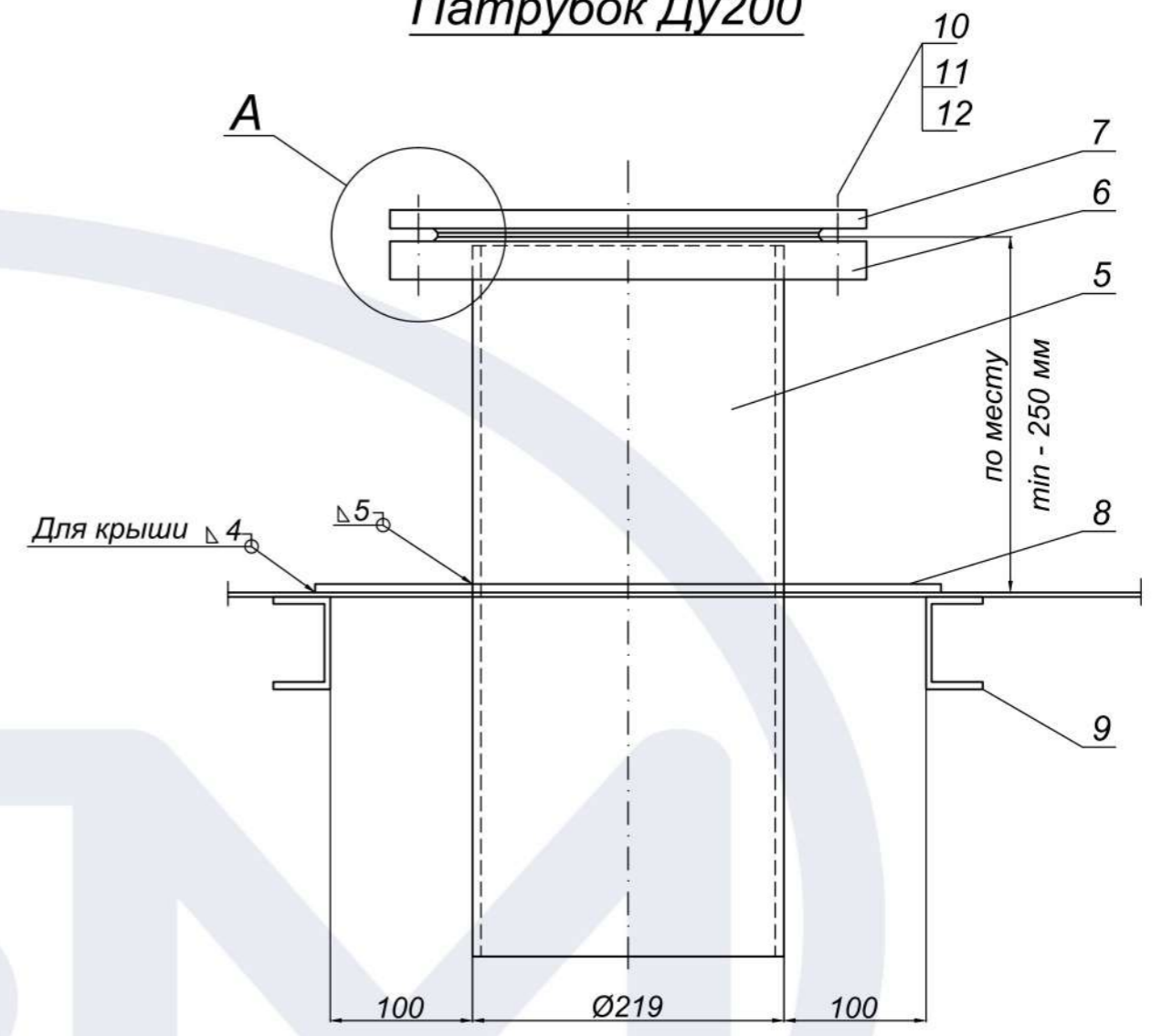
Штуцер 1/2"
A14-1



Штуцер 1 1/2"
A14-2



Патрубок Ду200



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	2
Утверд.					Штуцер Марка А-14-1, А14-2. Патрубок Ду200 Марка А-15	ООО "РСМ"		

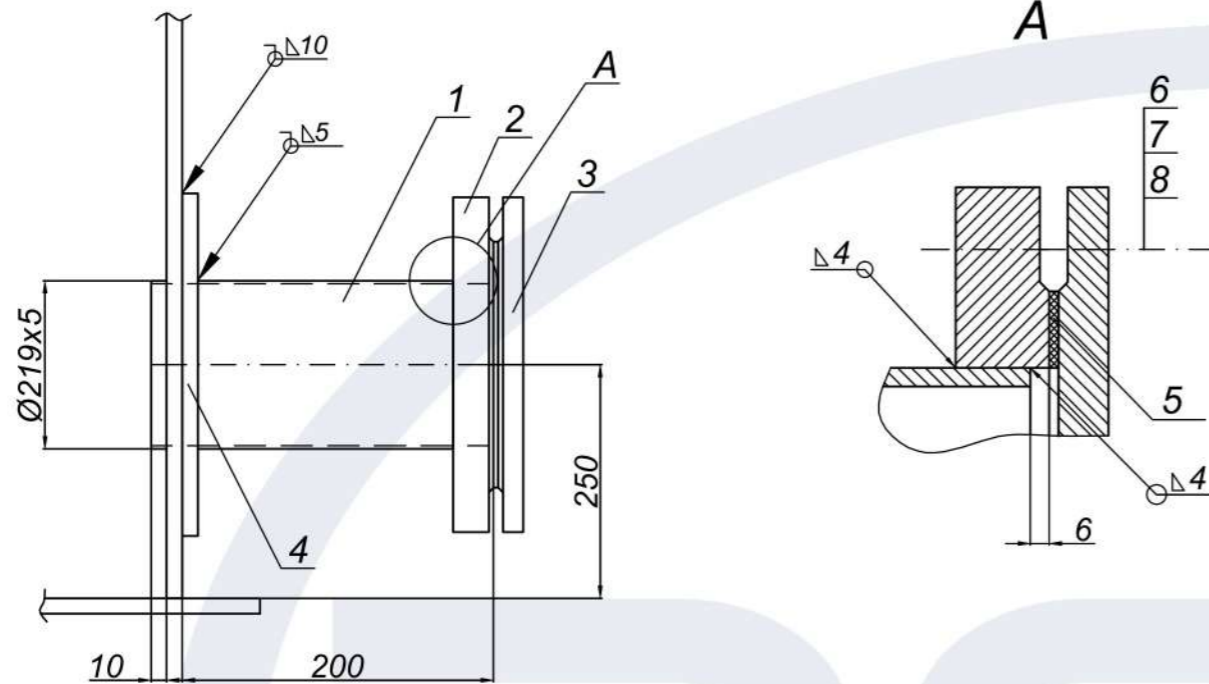
Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
А-14-1	1	Труба Ду15х2,8 ГОСТ 3262-75	500	1	-	0,6	0,6	0,7	
	2	Резьба внутр. G 1/2"	100*	1	-	0,1	0,1		
2шт									
А-14-2	3	Труба Ду40х3,5 ГОСТ 3262-75	500	1	-	1,9	1,9	2,3	
	4	Резьба внутр. G 1 1/2"	100*	1	-	0,4	0,4		
1шт									
Патрубок Ду200 Марка А-15	5	Труба 219х5	500	1	-	15,8	15,8	61	
	6	Фланец 1-200-16	Ø335	1	-	10,1	10,1		
	7	- 18	Ø335	1	-	12,5	12,5		Заглушка 1-200-1,6 АТК 24.200.02-90
	8	- 4	Ø220/Ø440	1	-	5,4	5,4		
	9	□ 6,5	1390	2	-	8,2	16,4		Для крыши
	10	Болт М20х80	-	8	-	-	-		
	11	Гайка М20	-	8	-	-	-		
	12	Шайба 20	-	8	-	-	-		
	13	Прокладка А-200-16	Ø216/Ø271	1	-	-	-		Паронит ГОСТ 481-80
	1 шт	На сварку	1%	-	-	-	0,6		

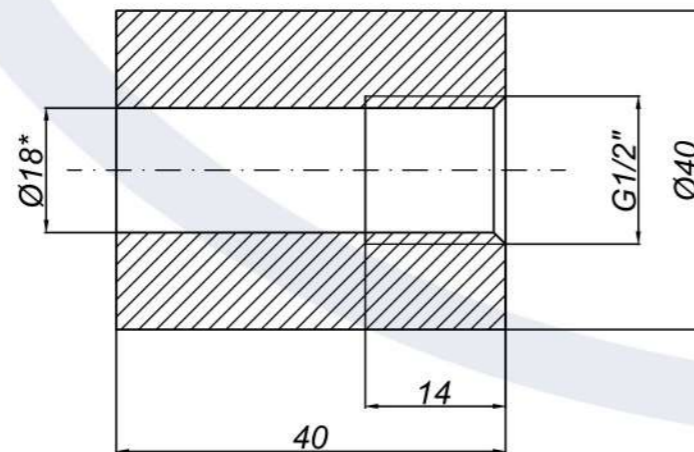
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.
5. Детали поз.6 приварить к поперечным элементам каркаса и к обшивке щитов покрытия по месту установки патрубков.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-5000м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	2	2
Провер.								
Утверд.					Штуцер Марка А-14-1, А14-2. Патрубок Ду200 Марка А-15	ООО"РВС"		

Патрубок Ду200
Марка А15-1



Бобышка 1/2" под датчики температуры
и датчик давления Марка А14-3

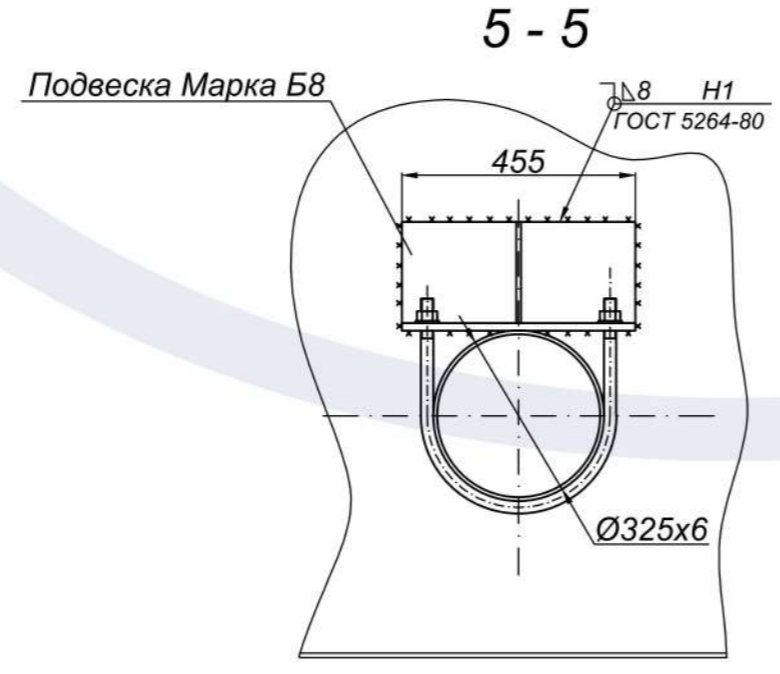
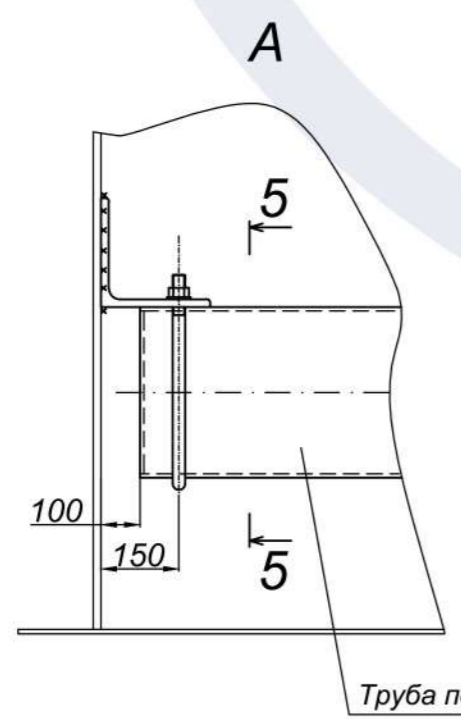
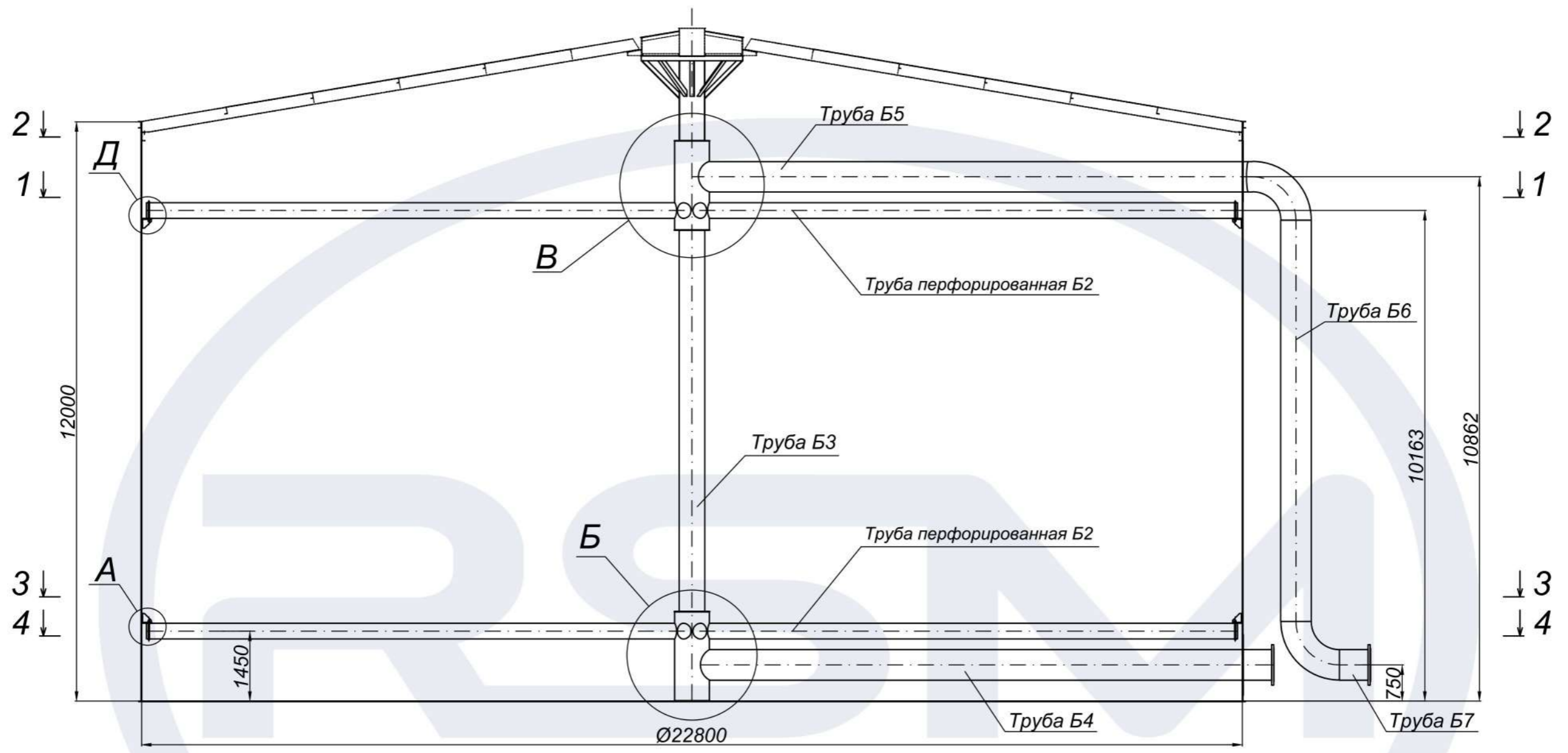


Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

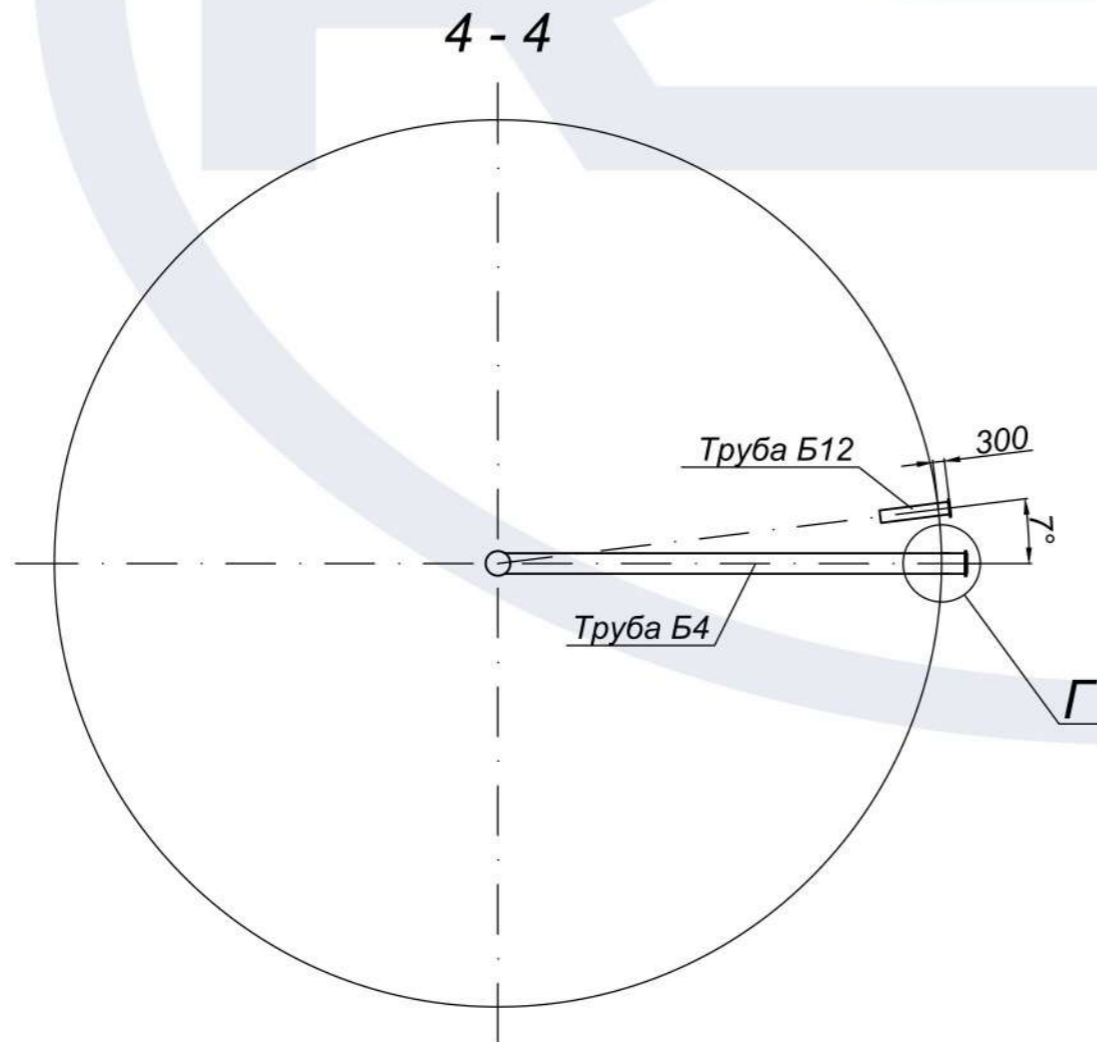
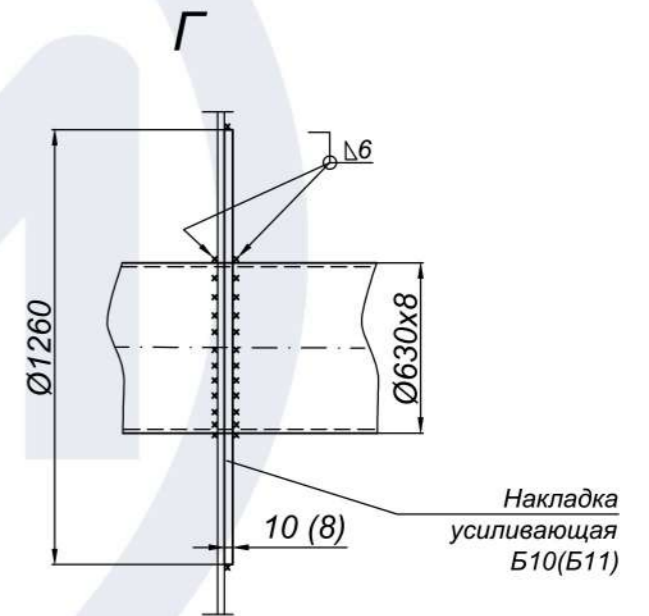
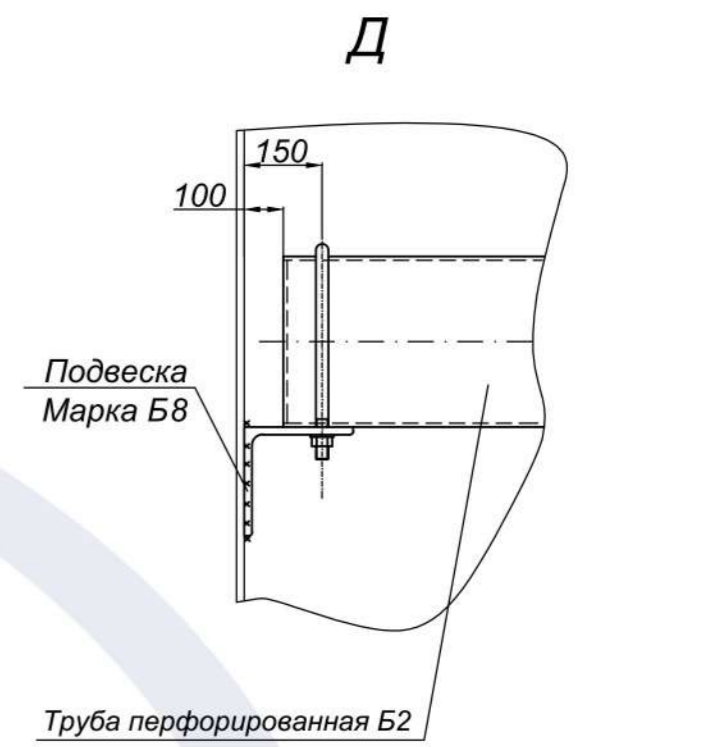
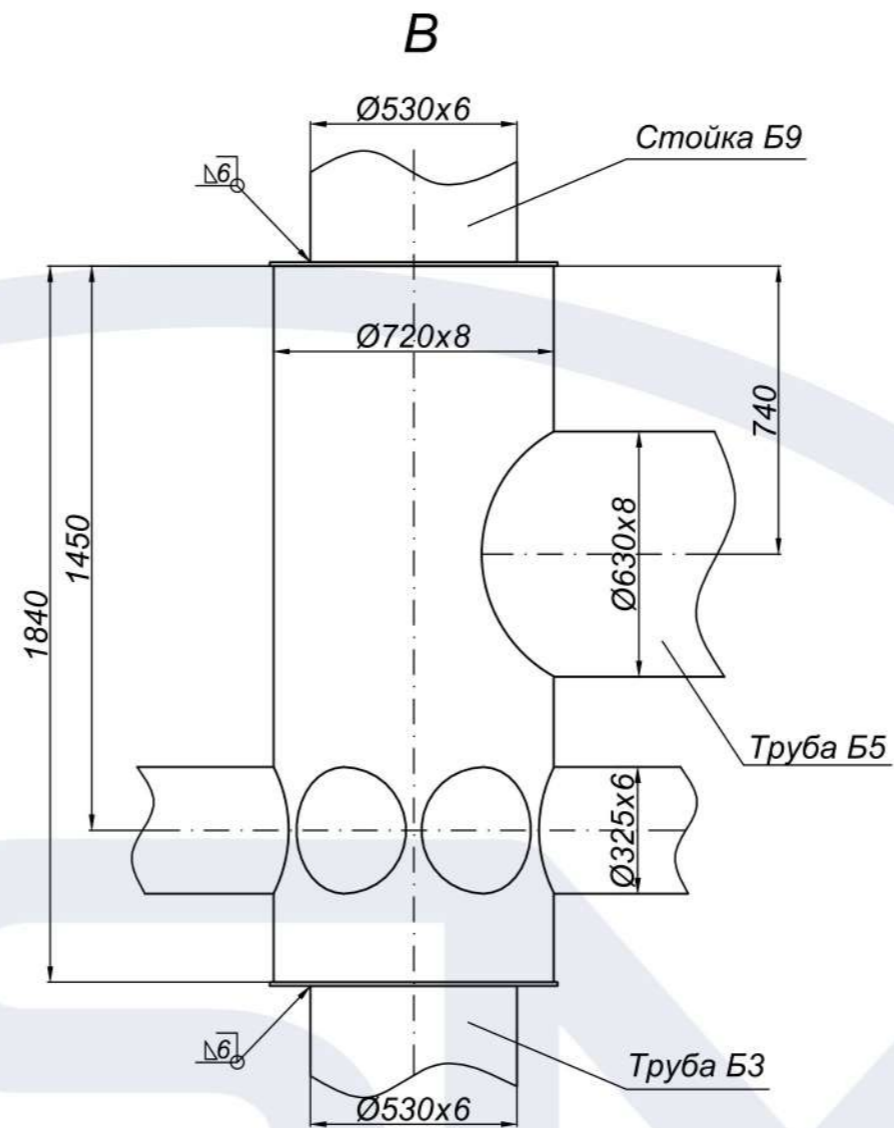
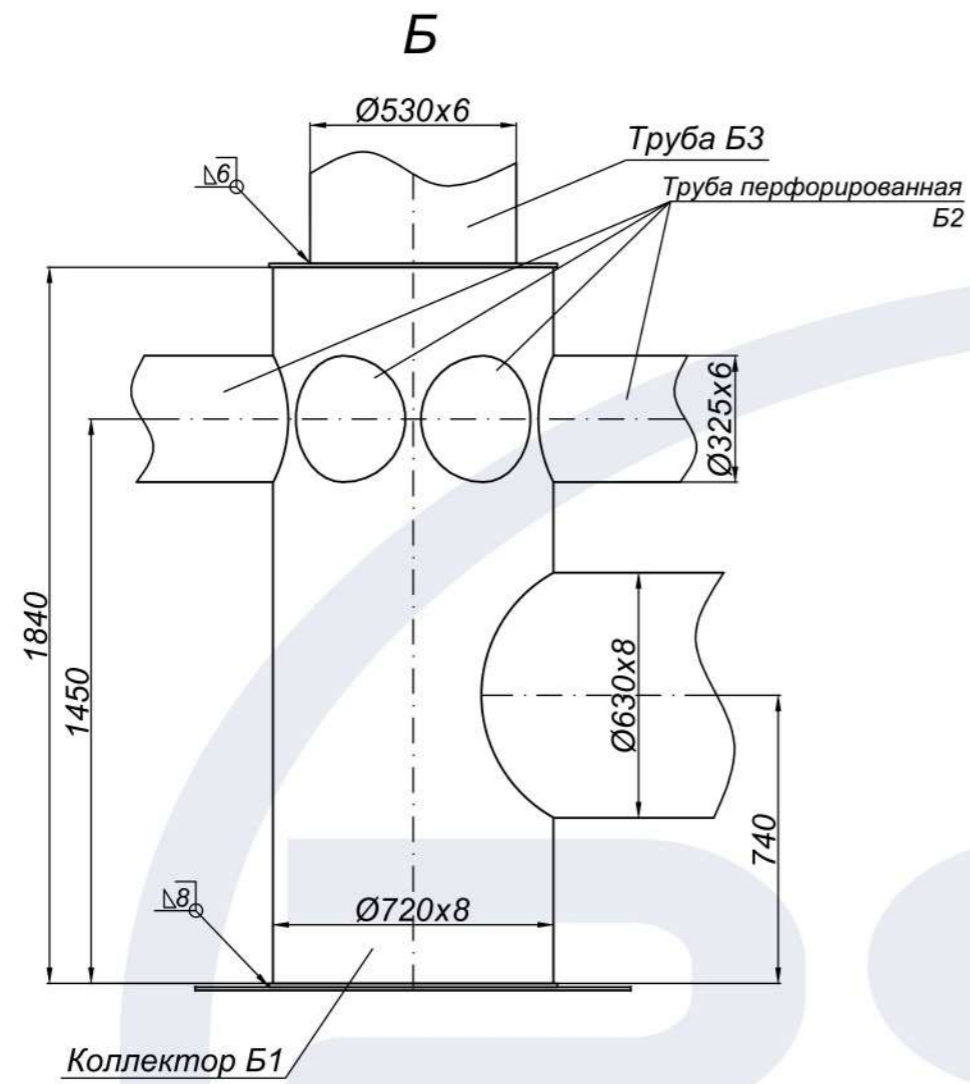
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Патрубок Ду100 Марка А15-1	1	Труба 219x5	214	1	-	5,6	5,6	41,2	АТК 24.200.02-90 Паронит ГОСТ 481-80
	2	Фланец 1-200-16	-	1	-	10,1	10,1		
	3	Заглушка 1-200-16	-	1	-	10,4	10,4		
	4	- 10	$\varnothing 440/\varnothing 220$	1	-	14,7	14,7		
	5	Прокладка А-200-16	$\varnothing 268/\varnothing 220$	1	-	-	-		
	6	Болт М20x80	-	12	-	-	-		
	7	Гайка М20	-	12	-	-	-		
	8	Шайба 20	-	24	-	-	-		
1 шт	На сварку	1%	-	-	-	0,4			
Бобышка 1/2" Марка А14-3	9	Круг $\varnothing 40$	40	1	-	0,4	0,4	0,5	
13шт	На сварку	1%	-	-	-	0,1			

1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.
5. Привязку патрубков и бобышек уточнить на монтаже по месту

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						Р	1	1
Утверд.					Бобышка Марка А14-3. Патрубок Ду200 Марка А15-1	ООО"РСМ"		

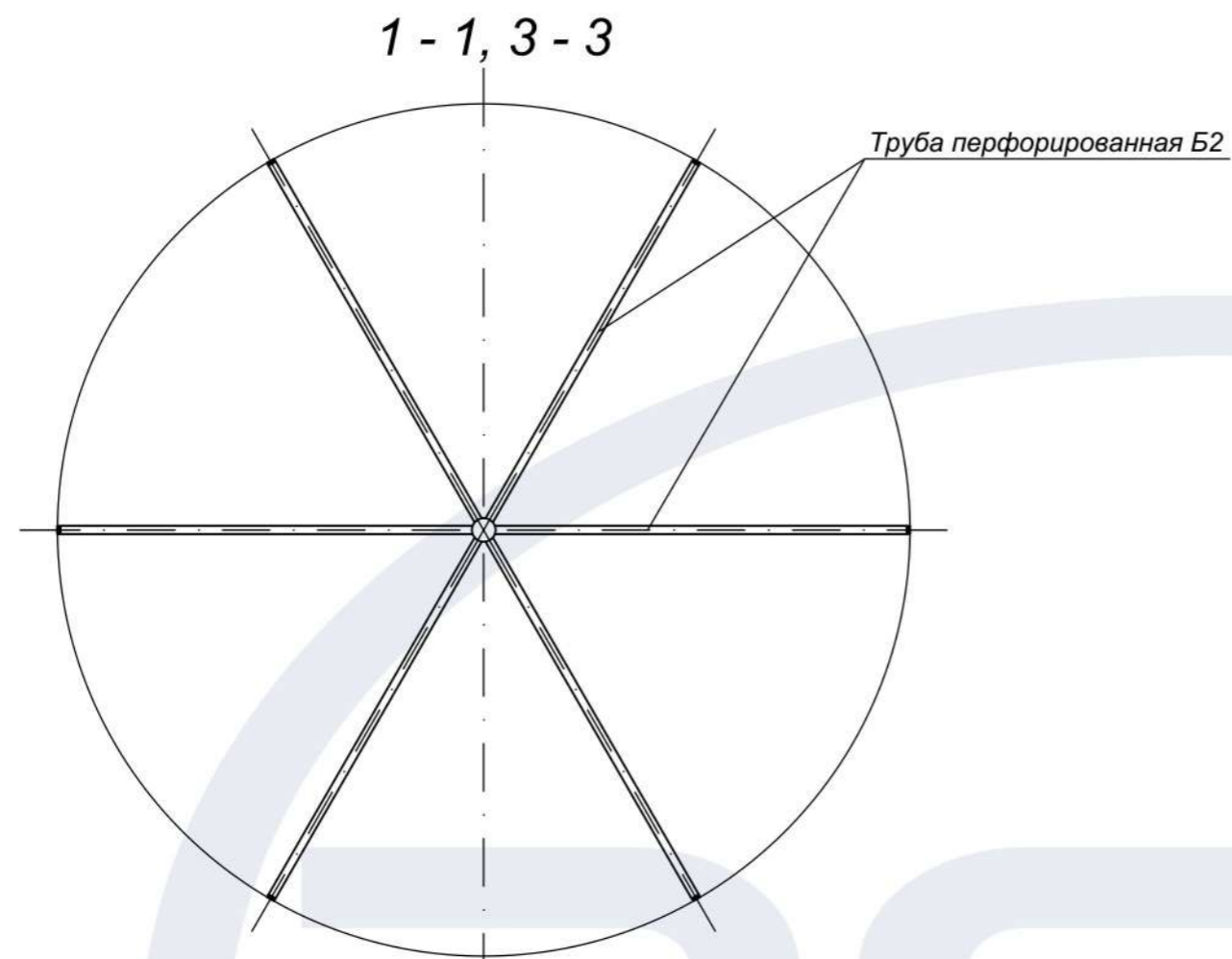


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Технологические трубопроводы			Стадия	Лист	Листов
Разраб.								р	1	3
Провер.					Общий вид Ведомость отправочных марок			ООО "КАЭМ"		
Утверд.										

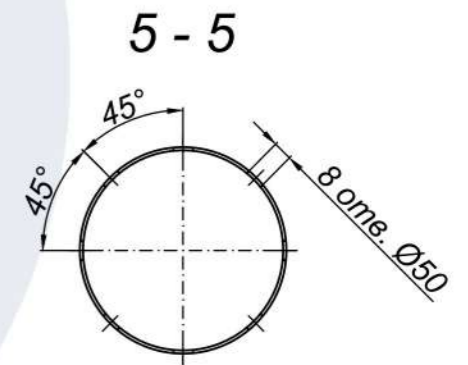
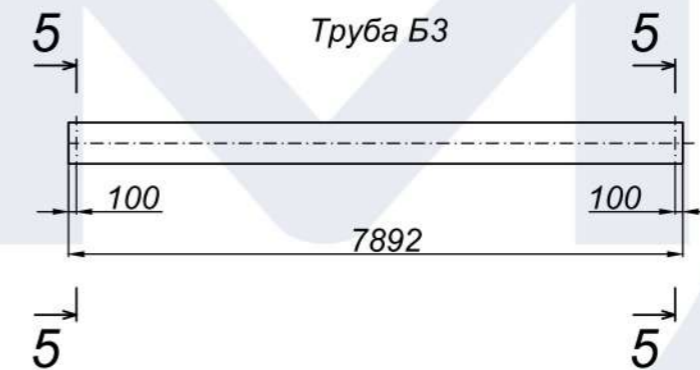
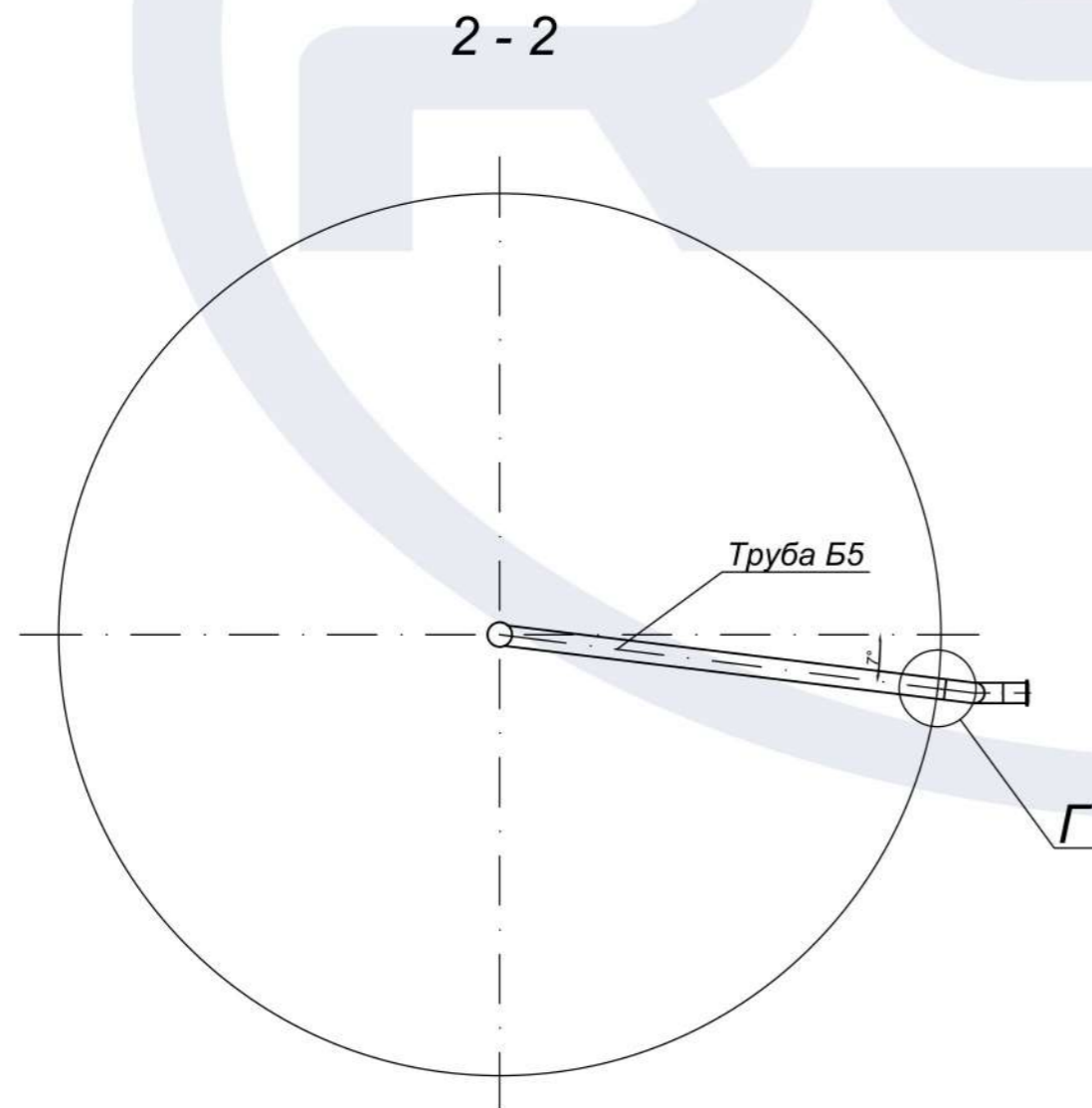


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Технологические трубопроводы	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	2	3
Утверд.					Общий вид Ведомость отправочных марок	ООО "РСМ"		

Ведомость отправочных марок технологических трубопроводов
Буферного бака запаса горячей воды $V = 5000 \text{ м}^3$.

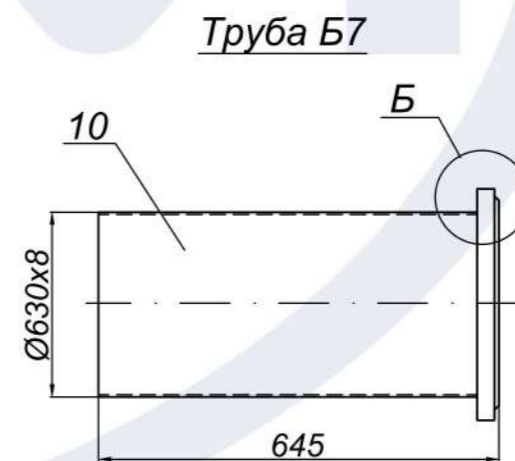
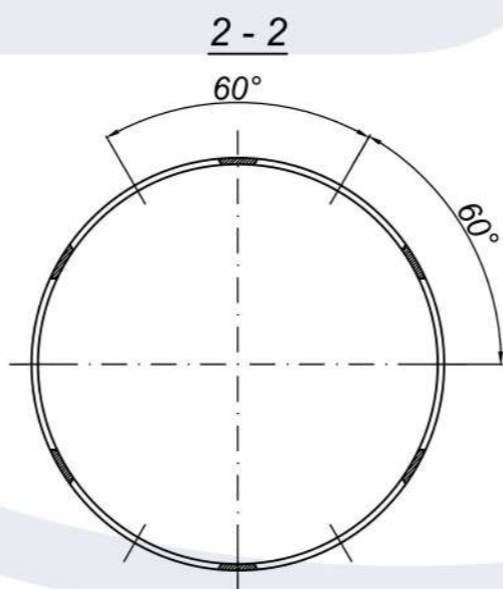
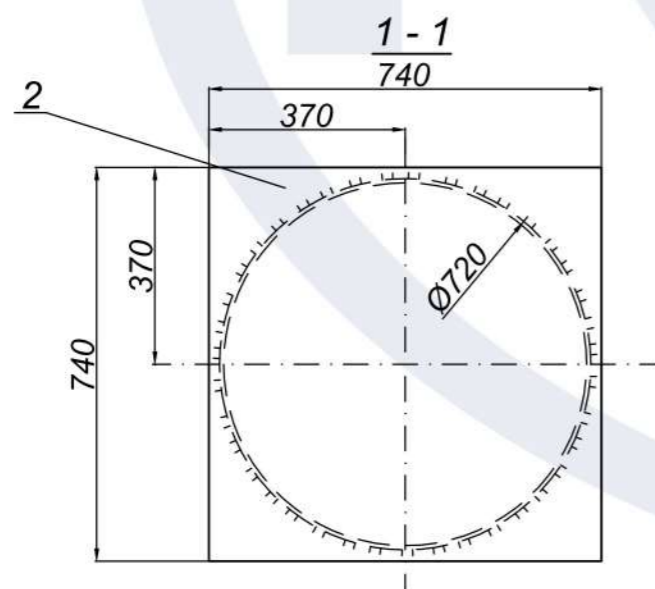
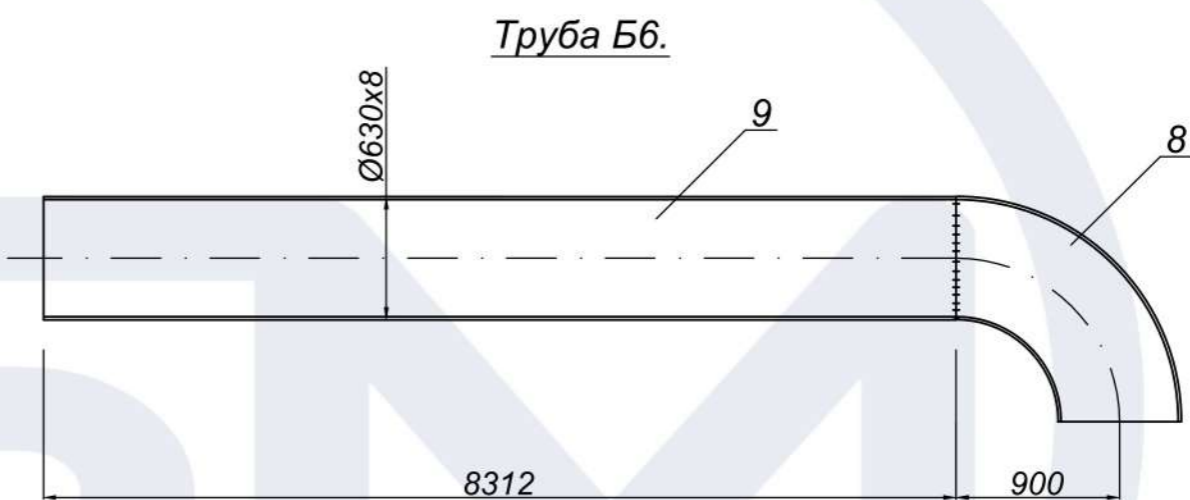
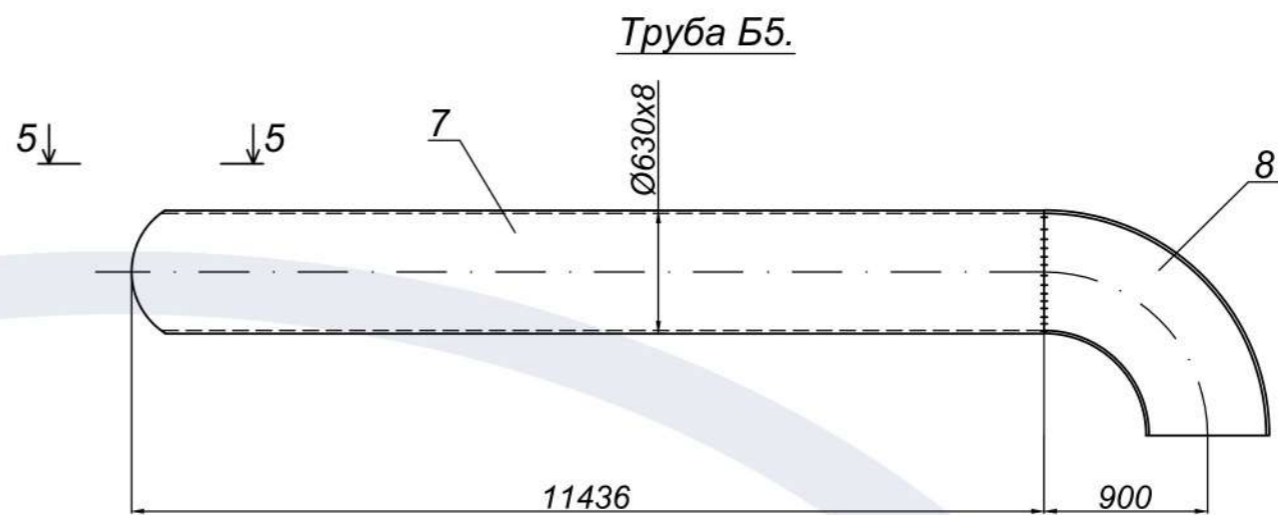
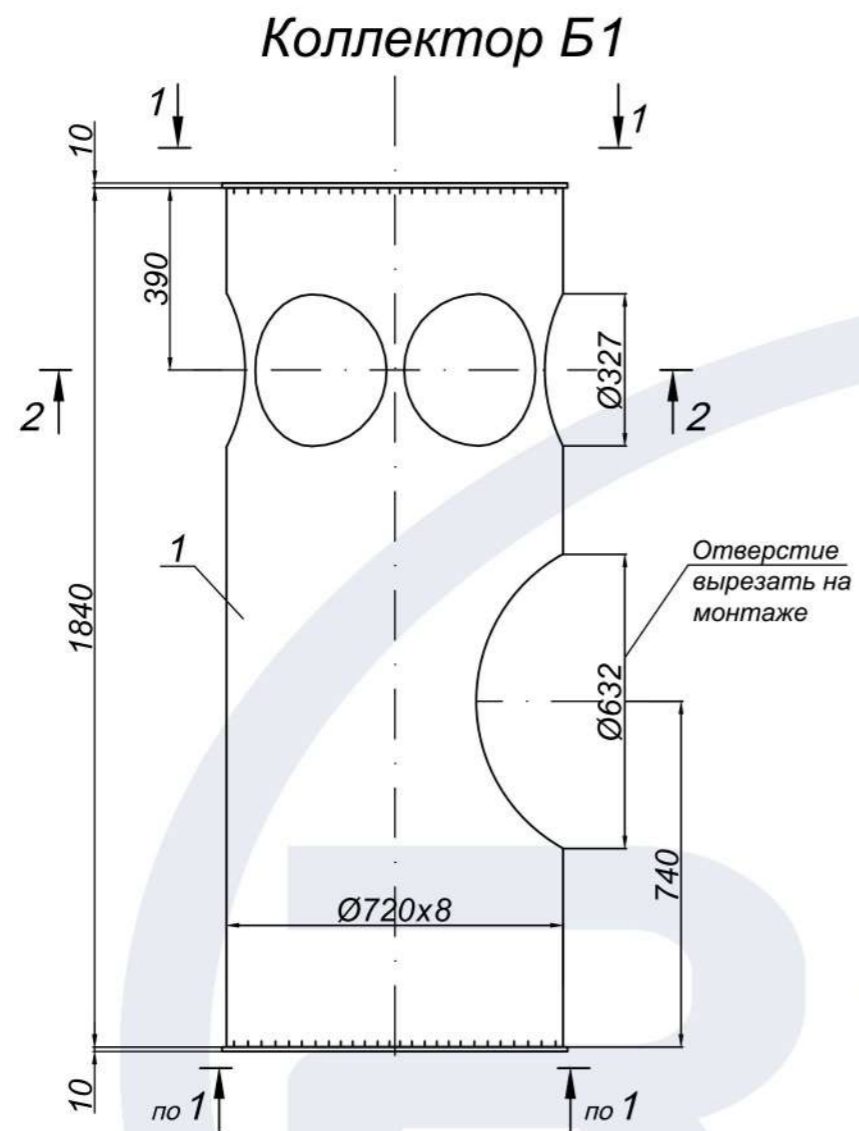


№ п/п	Наименование марки	№ чертежа	Кол.	Масса, кг	
				Ед.	Общ.
1	Коллектор Б1		2	347,9	695,8
2	Труба перфорированная Б2	-- // --	12	527,7	6332,4
3	Труба Б3, $\text{Ø}530 \times 6 \text{ L}=7592 \text{ мм}$	По н/ч	1	611,9	611,9
4	Труба Б4	-- // --	1	1552,1	1552,1
5	Труба Б5	-- // --	1	1617,3	1617,3
6	Труба Б6	-- // --	1	1230,2	1230,2
7	Труба Б7	-- // --	1	159,6	159,6
8	Подвеска Марка Б8		12	22,6	271,2
9	Стойка Марка Б9		1	376,3	376,3
10	Накладка усиливающая Марка Б10		1	73,3	73,3
11	Накладка усиливающая Марка Б11		1	58,6	58,6
12	Труба Б12		1	131,3	131,3
				ИТОГО:	



1. Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50А.
2. Сварные швы по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет сварных швов 6 мм.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Размеры деталей трубопроводов даны с припуском, который срезается на монтаже по месту.
5. Отверстия в стенке бака и в коллекторах под подающий и отводящий трубопроводы сделать по месту их фактического расположения.

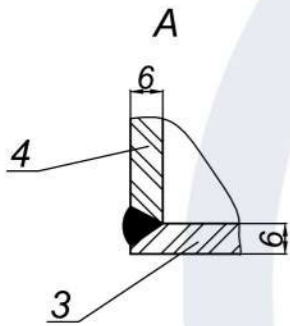
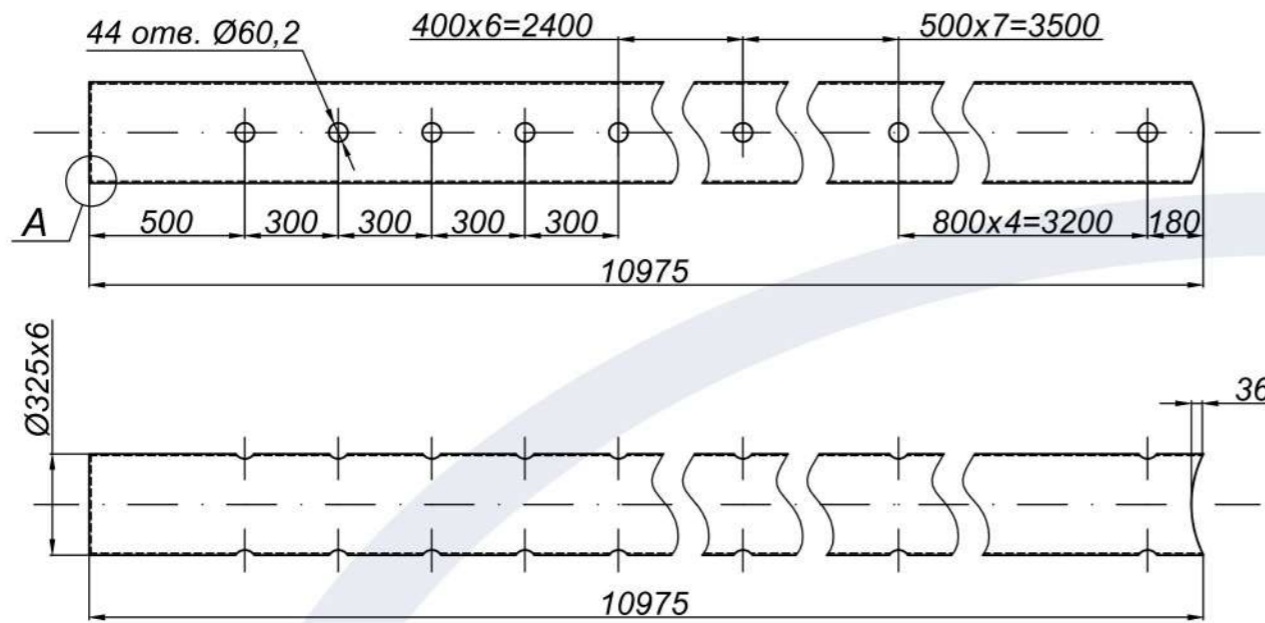
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	3	3
Утверд.					Общий вид Ведомость отправочных марок	ООО "РСМ"		



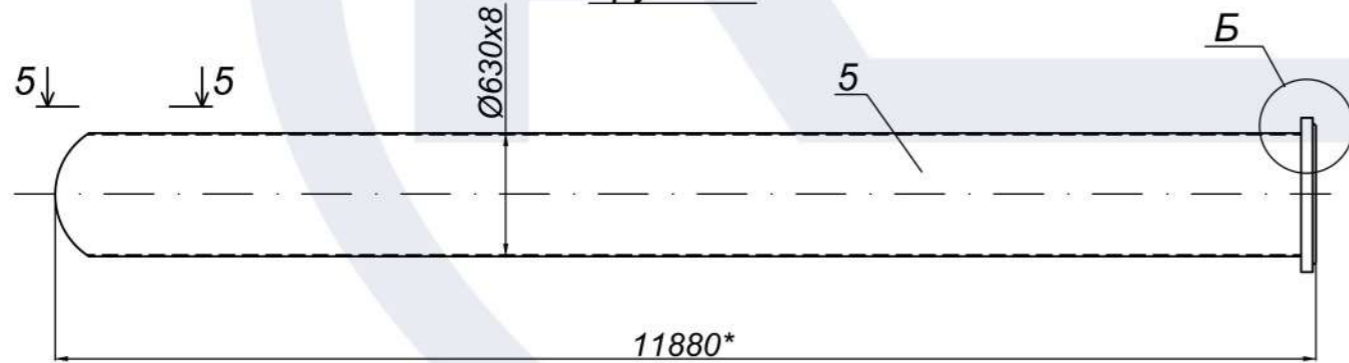
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов 6 мм.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 1 слой.
5. Деталь поз.1 допускается изготовить вальцовкой из листа -8 мм.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Технологические трубопроводы	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	2
Утверд.						ООО "РСМ"		
					Коллектор Б1, Труба п. Б2, Трубы Б4, Б5, Б6, Б7.			

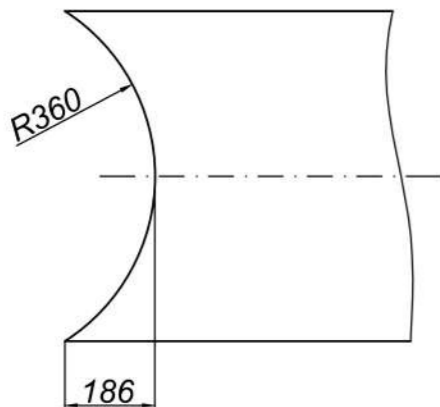
Труба перфорированная Б2



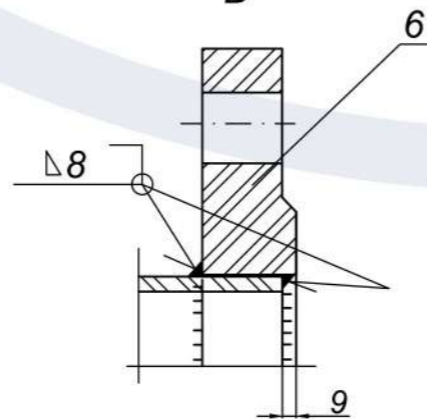
Труба Б4



5 - 5



Б



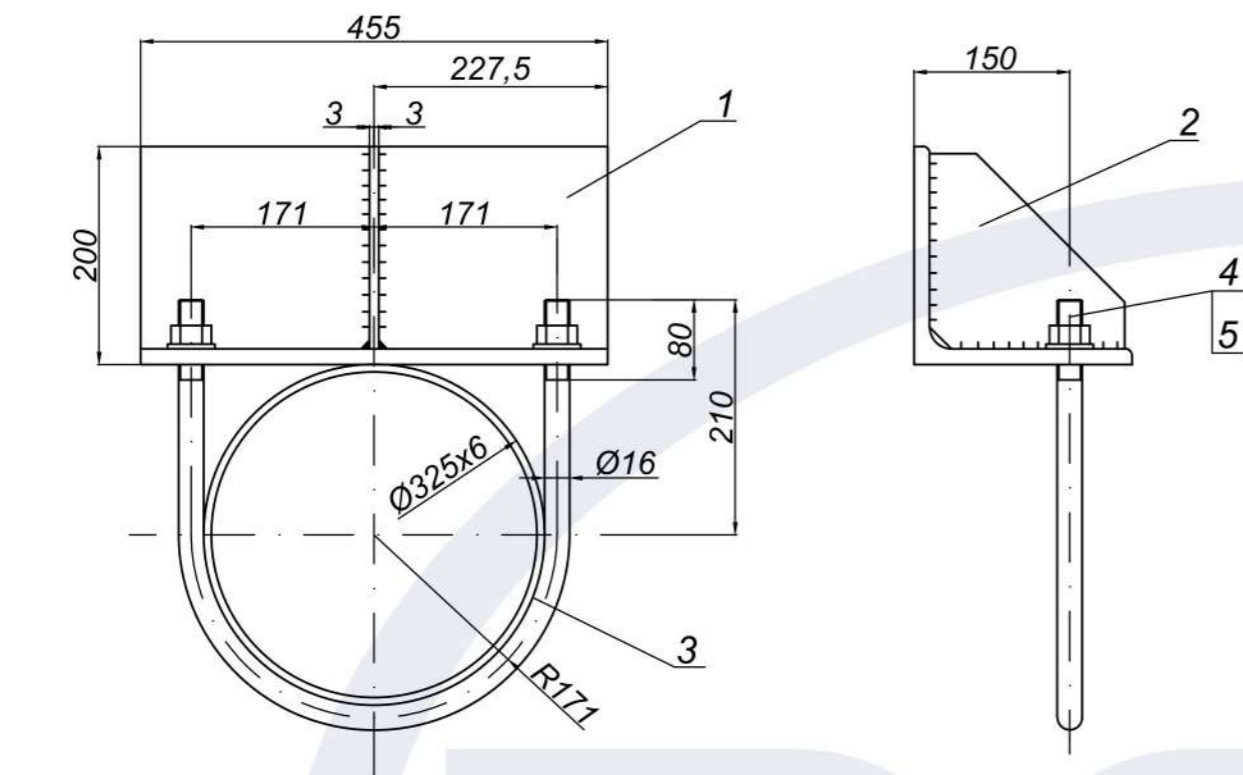
Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Коллектор Марка Б1	1	Труба 720x8	1840	1	-	258,5	258,5	347,9	
	2	- 10x740	740	2	-	43	86		
	На сварку		1%	-	-	-	3,4		
Труба перфориров. Марка Б2	3	Труба 325x6	10975	1	-	518	518	527,7	
	4	- 6	Ø310	1	-	4,5	4,5		
	На сварку		1%	-	-	-	5,2		
Труба Б4 1 шт.	5	Труба 630x8	11871	1	-	1456,7	1456,7	1552,1	
	6	Фланец 1-600-16	-	1	-	80	80		
	На сварку		1%	-	-	-	15,4		
Труба Б5 1 шт.	7	Труба 630x8	11436	1	-	1403,3	1403,3	1617,3	
	8	Отвод 90° 630x9*	-	1	-	198	198		
	На сварку		1%	-	-	-	16		
Труба Б6 1 шт.	9	Труба 630x8	8312	1	-	1020	1020	1230,2	
	8	Отвод 90° 630x9*	-	1	-	198	198		
	На сварку		1%	-	-	-	12,2		
Труба Б7 1 шт.	10	Труба 630x8	636	1	-	78	78	159,6	
	6	Фланец 1-600-16	-	1	-	80	80		
	На сварку		1%	-	-	-	1,6		

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Технологические трубопроводы			Стадия	Лист	Листов
Разраб.					Коллектор Б1, Труба п. Б2, Трубы Б4, Б5, Б6, Б7.			р	2	2
Провер.								ООО "РСМ"		
Утверд.										

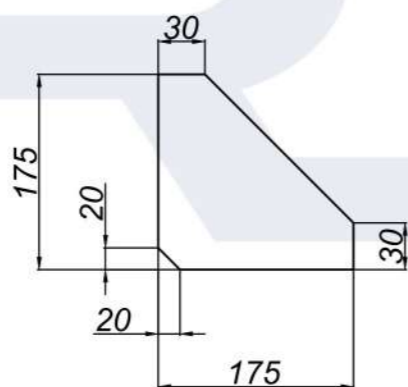
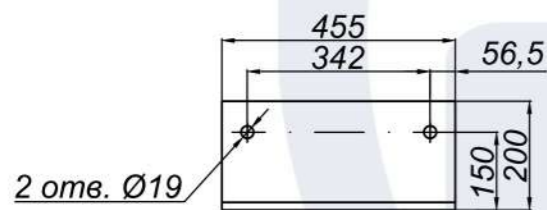
Подвеска

Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

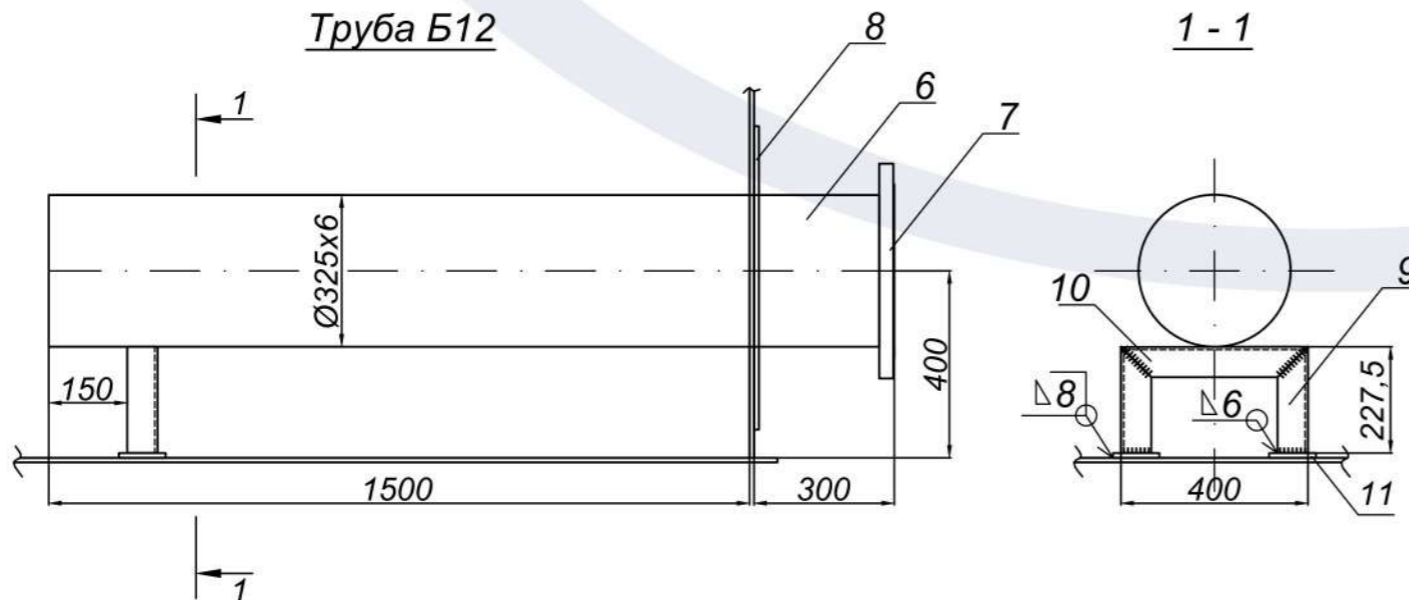


Поз.1

Поз.2



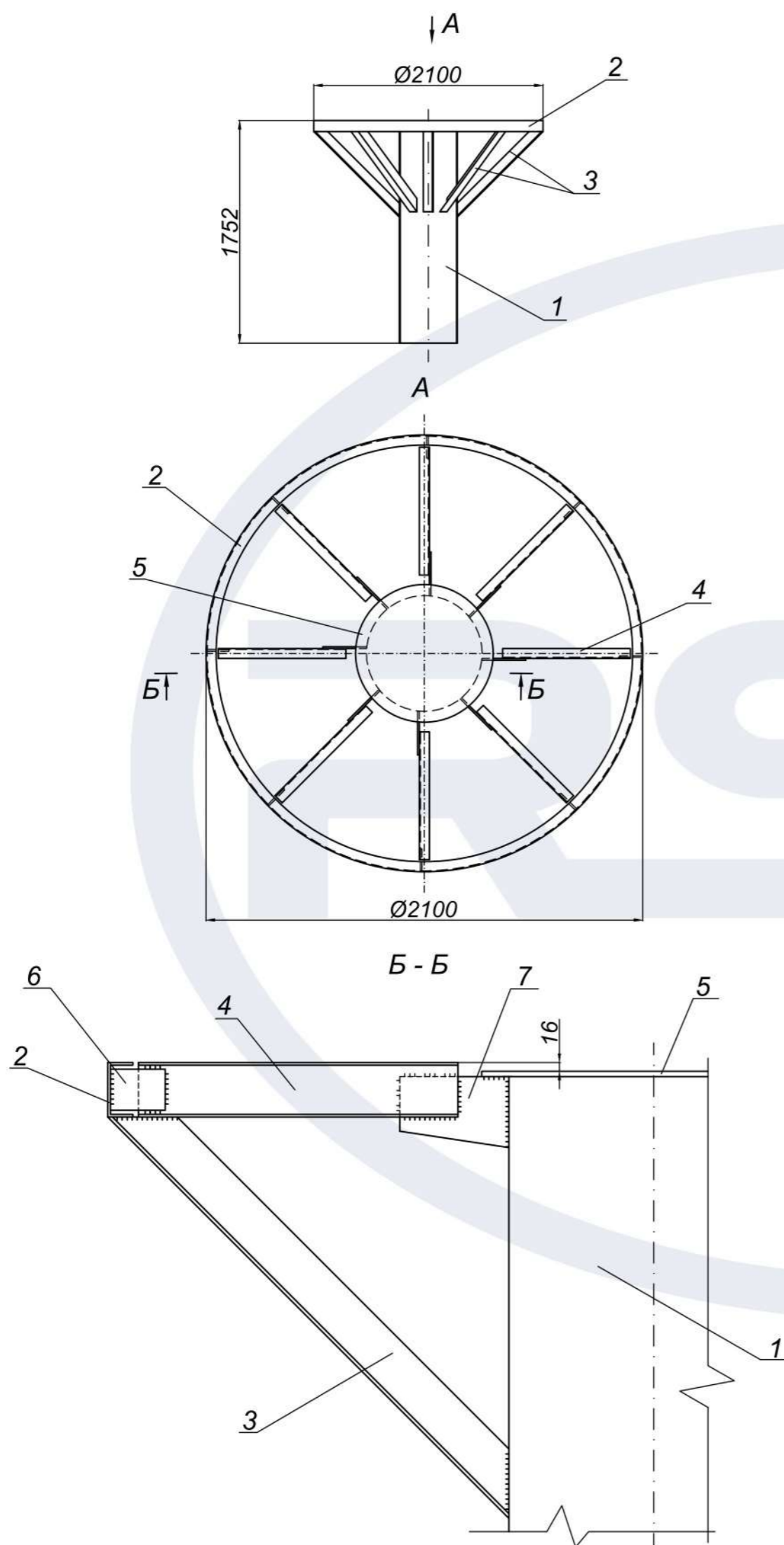
Труба Б12



Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Подвеска Марка Б8	1	└ 200x200x14	455	1	-	19,5	19,5	22,6	
	2	- 6x175	175	1	-	1,4	1,4		
	3	● Ø16	960	1	-	1,5	1,5		
	4	Гайка М16	-	2	-	-	-		
	5	Шайба 16	-	2	-	-	-		
12шт.		На сварку	1%	-	-	-	0,2		
Труба Марка Б12	6	Труба Ф325x6	1803	1	-	85,1	85,1	131,3	
	7	Фланец Ф1-300-16	-	1	-	17,8	17,8		
	8	- 10	Ф650/Ф327	1	-	19,5	19,5		33,2
	9	└ 75x75x6	227,5	1	1	1,6	3,2		
	10	└ 75x75x6	400	1	-	2,8	2,8		
	11	- 10x100	100	2	-	0,8	1,6		
1шт.		На сварку	1%	-	-	-	1,3		

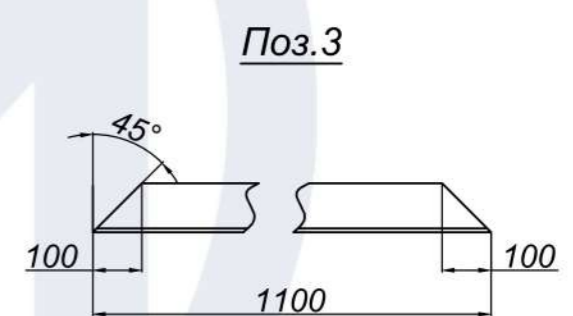
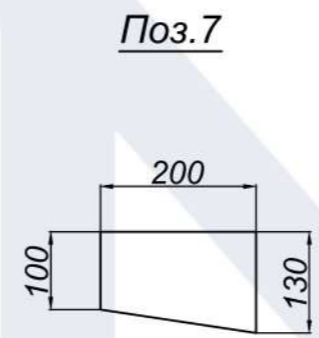
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов 6 мм.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 1 слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Технологические трубопроводы			Стадия	Лист	Листов
Разраб.					Технологические трубопроводы			р	1	1
Провер.								Подвеска Б8. Труба Б12		
Утверд.										



Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Стойка Марка Б9	1	Труба 530x6	1726	1	-	133,8	133,8	376,3	
	2	□ 12	6600*	1	-	68,7	68,7		
	3	└ 100x100x8	1100	8	-	9,5	76		
	4	□ 12	635	8	-	6,6	52,8		
	5	- 10	$\varnothing 630$	1	-	24,5	24,5		
	6	- 8 x 90	100	8	-	0,5	4		
	7	- 8 x 130	200	8	-	1,6	12,8		
1 шт.	На сварку	1%	-	-	-	3,7			

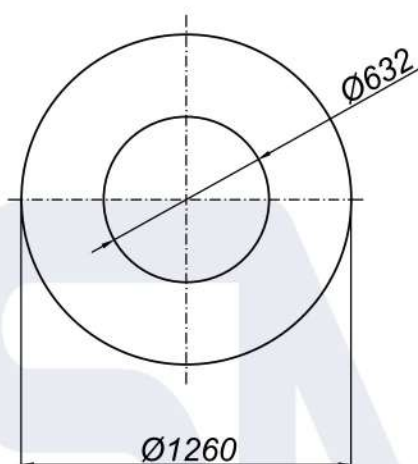


1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов 6 мм.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 1 слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Технологические трубопроводы	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	1
Утверд.					Стойка Б9.	ООО"РСМ"		

Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.	
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки		
Накладка Марка Б10 1 шт.	1	- 10	Ø632/Ø1260	1	-	73,3	73,3	73,3	124,6	

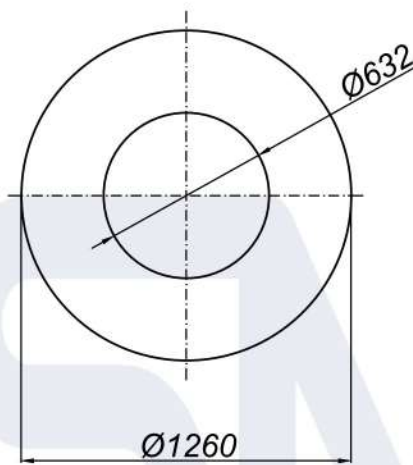


1. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 1 слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Технологические трубопроводы	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						Р	1	1
Провер.								
					Накладка Б10.	ООО "РВС"		
Утверд.								

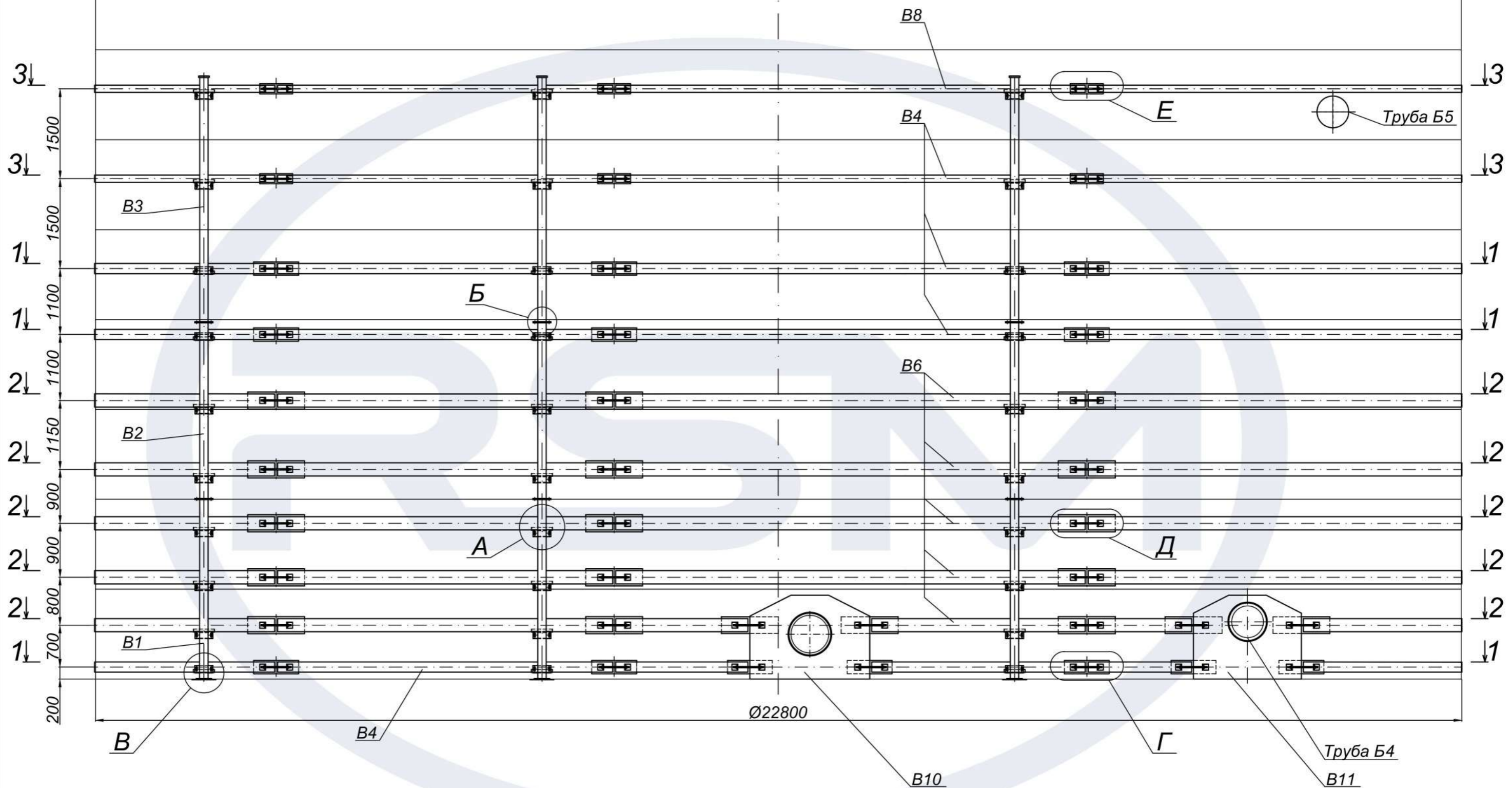
Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.	
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки		
Накладка Марка Б11 1 шт.	1	- 8	Ø632/Ø1260	1	-	58,6	58,6	58,6	99,7	

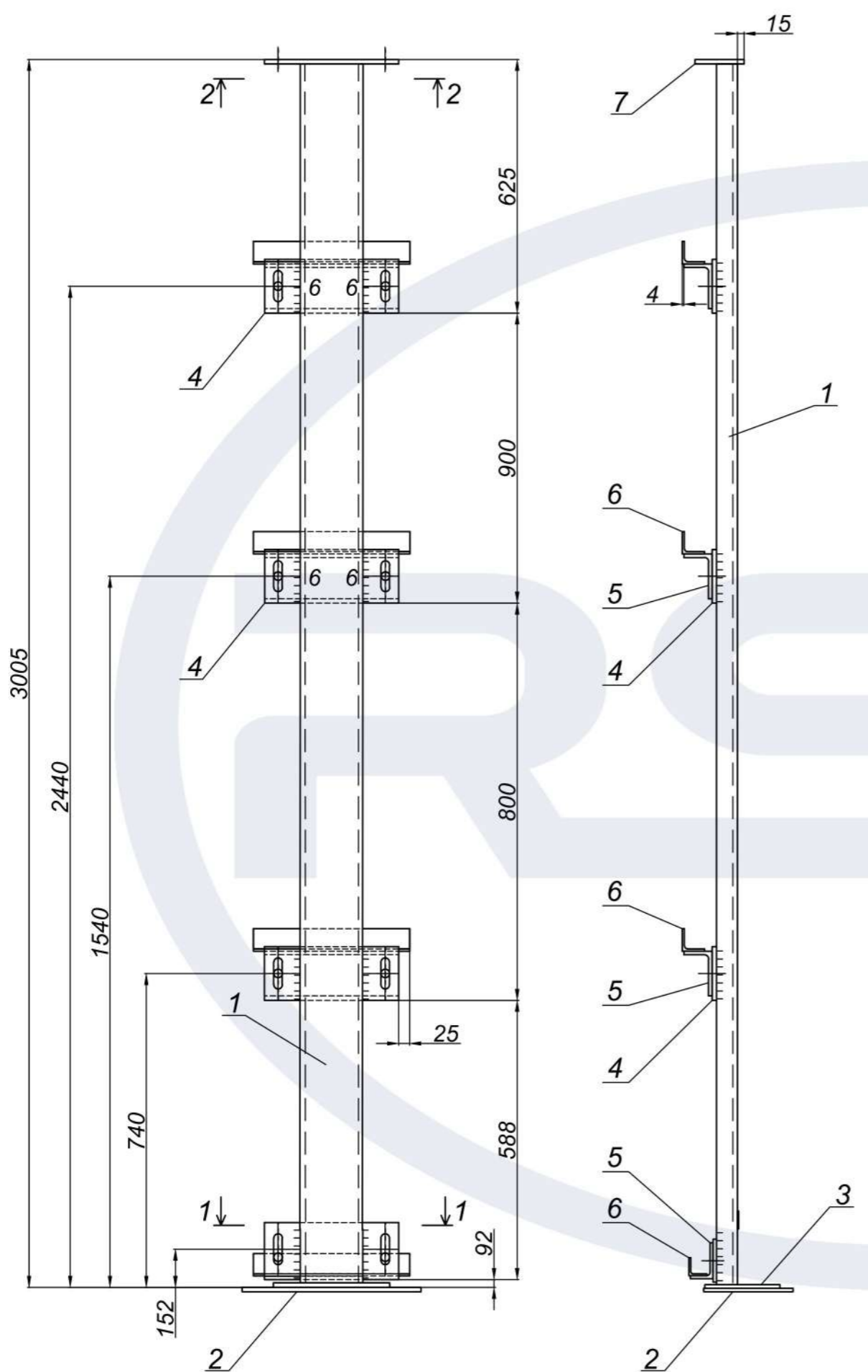


1. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 1 слой.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Технологические трубопроводы	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	1	1
Провер.								
					Накладка Б11.	ООО "РВС"		
Утверд.								

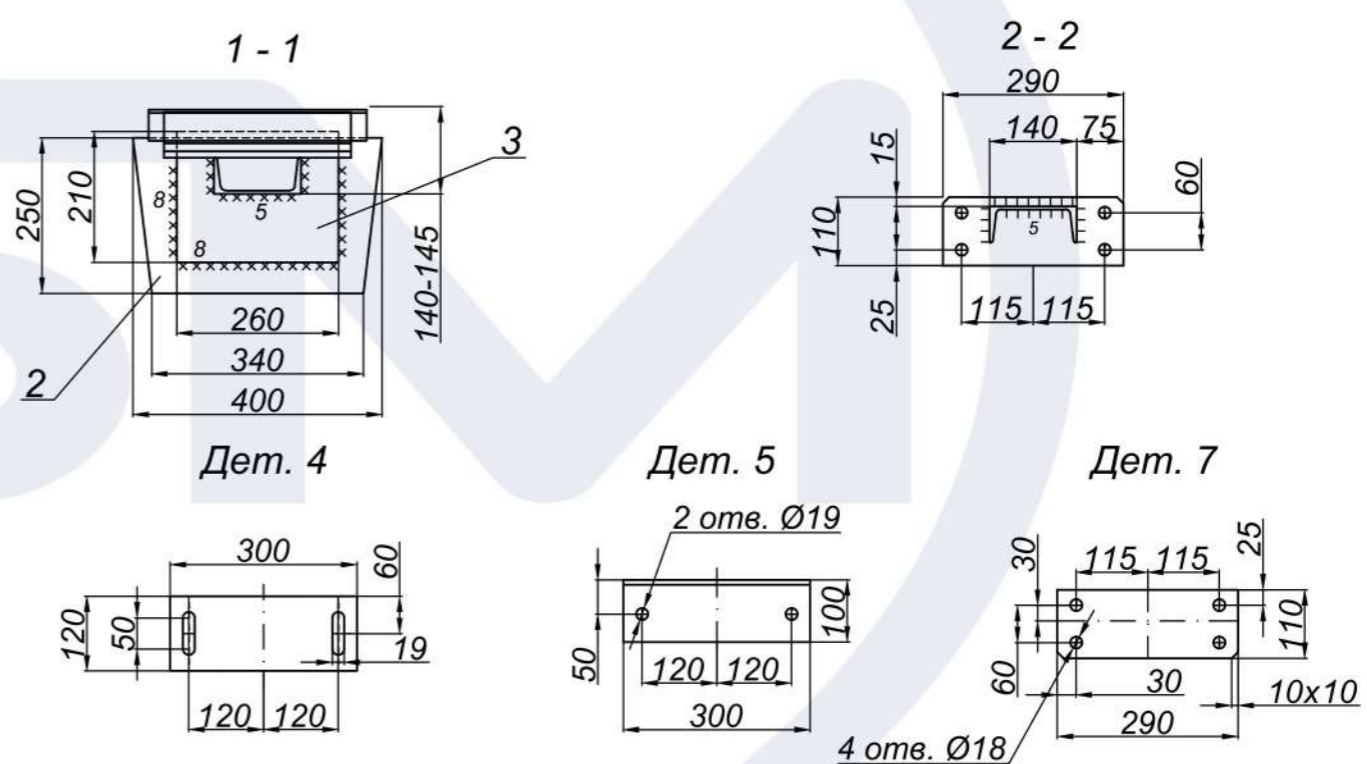


Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Конструкции защиты от лавинообразного разрушения	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	3
Утверд.					Общий вид Ведомость отправочных марок	ООО "РСМ"		



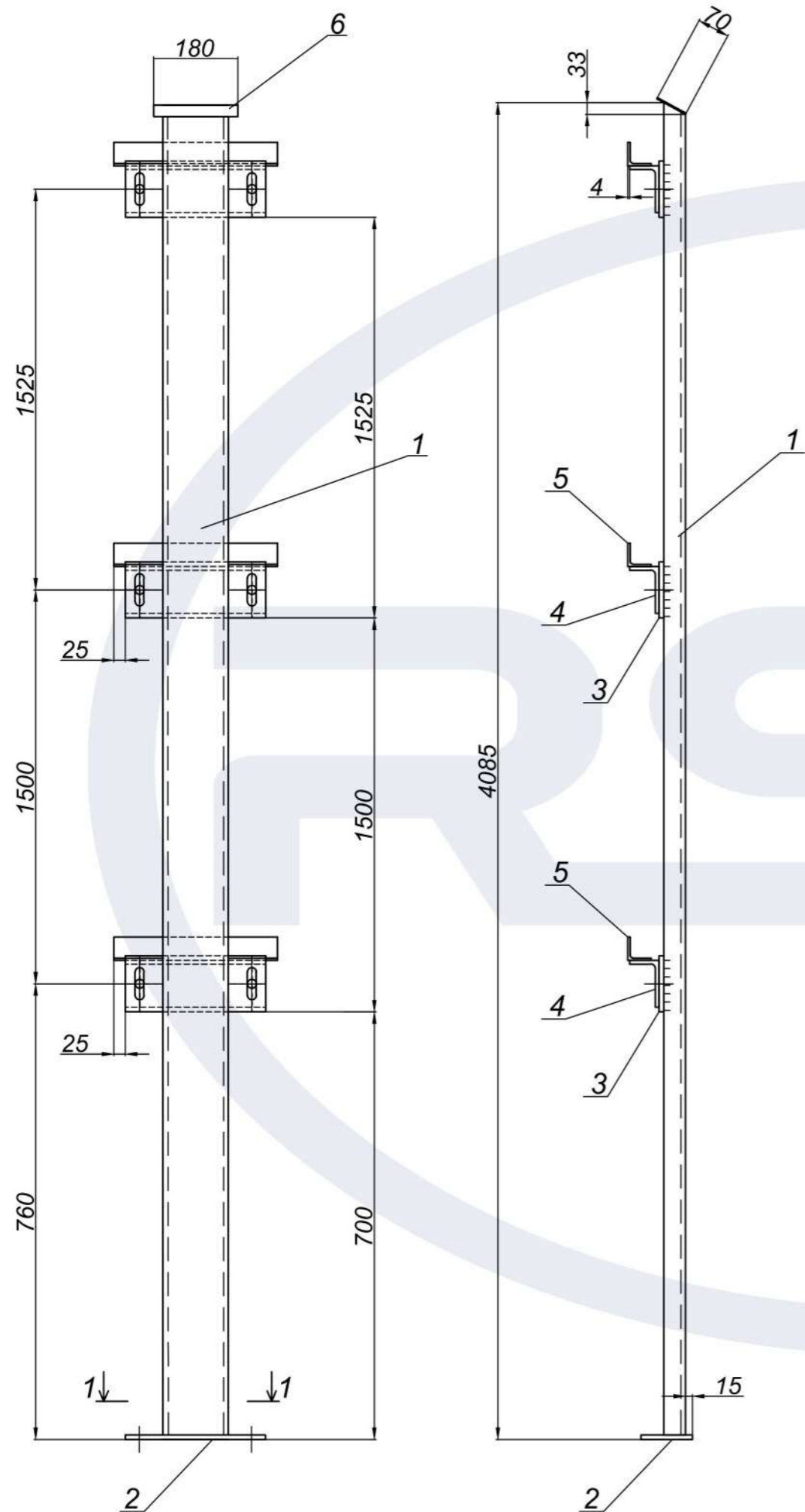
Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Стойка В1	1	[14	2985	1	-	36	36	80	
	2	- 10 x 250	400	1	-	7,9	7,9		
	3	- 10 x 210	260	1	-	4,3	4,3		
	4	- 10 x 120	300	4	-	2,8	11,2		
	5	L 100x63x8	300	4	-	3	12		
	6	L 50x50x5	350	4	-	1,3	5,2		
	7	- 10 x 110	290	1	-	2,5	2,5		
9 шт.	На сварку	1%	-	-	-	1			



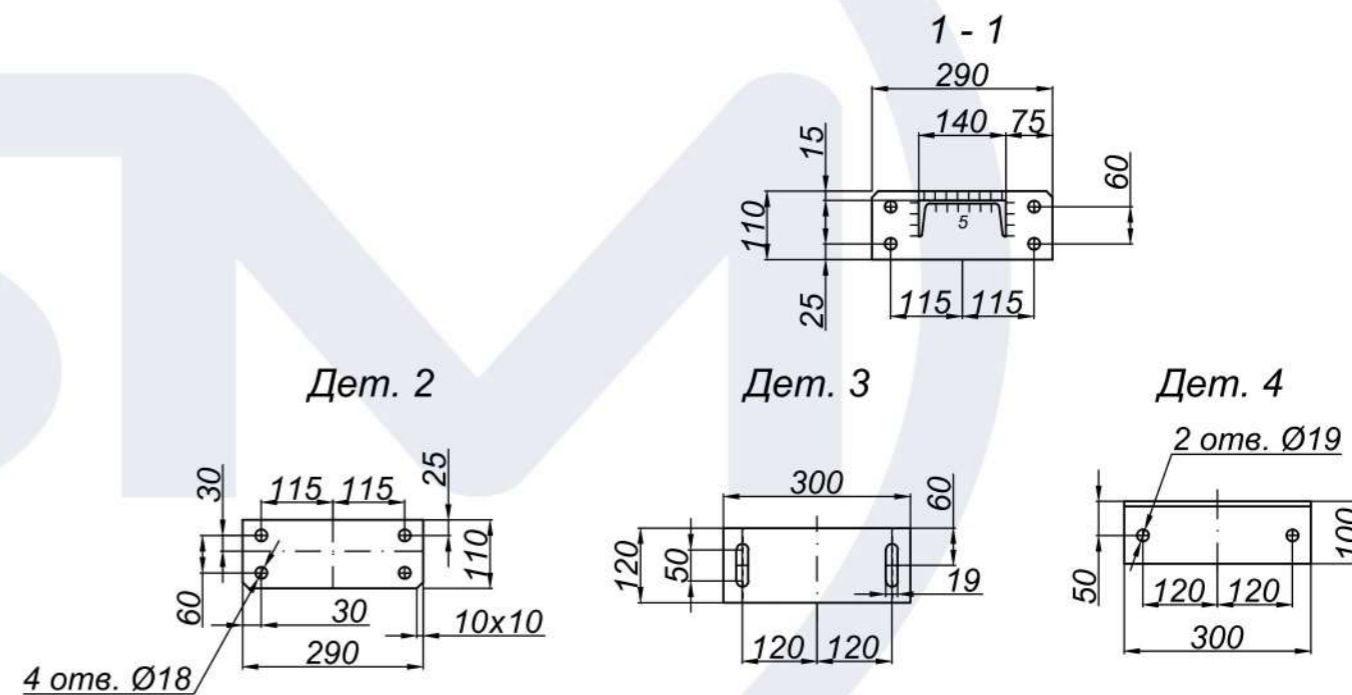
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.

				ТМ-6612.КМД.16.01				
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	1	1
Провер.								
				Стойка В1		ООО"РСМ"		
Утверд.								



Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Стойка ВЗ	1	[14	4085	1	-	50,3	50,3	75,3	
	2	- 10 x 110	290	1	-	2,5	2,5		
	3	- 10 x 120	300	3	-	2,8	8,4		
	4	L 100x63x8	300	3	-	3	9		
	5	L 50x50x5	350	3	-	1,3	3,9		
	6	- 4 x 70	180	1	-	0,5	0,5		
9 шт.	На сварку		1%	-	-	-	0,7		

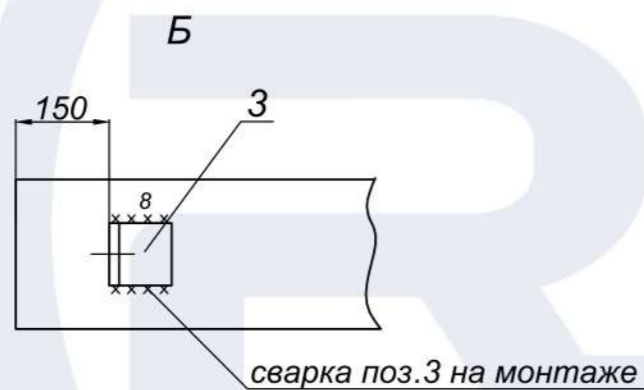
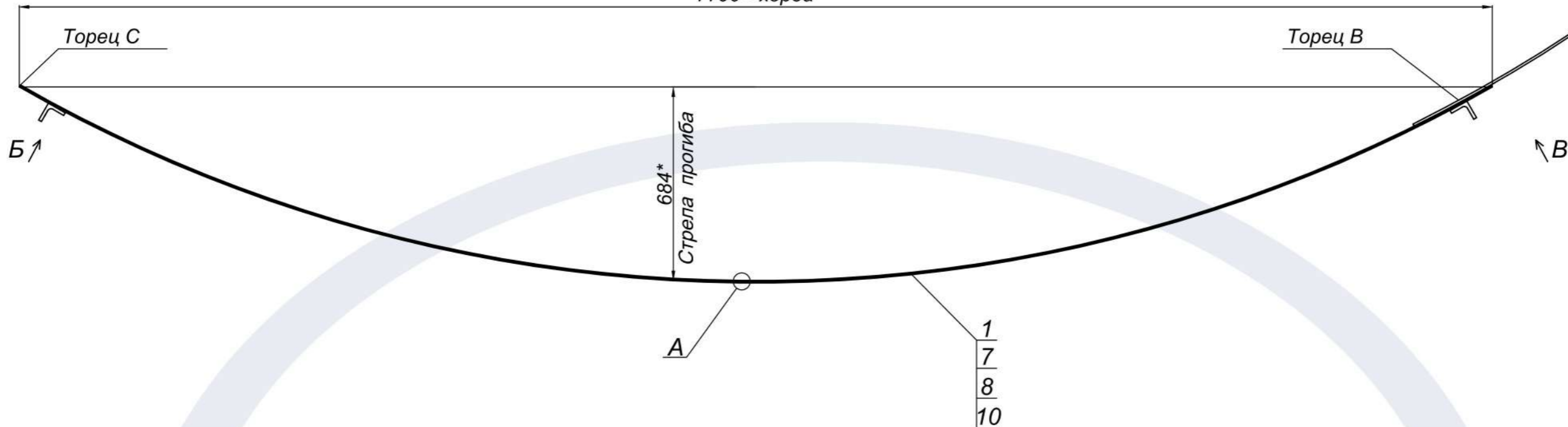


1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.

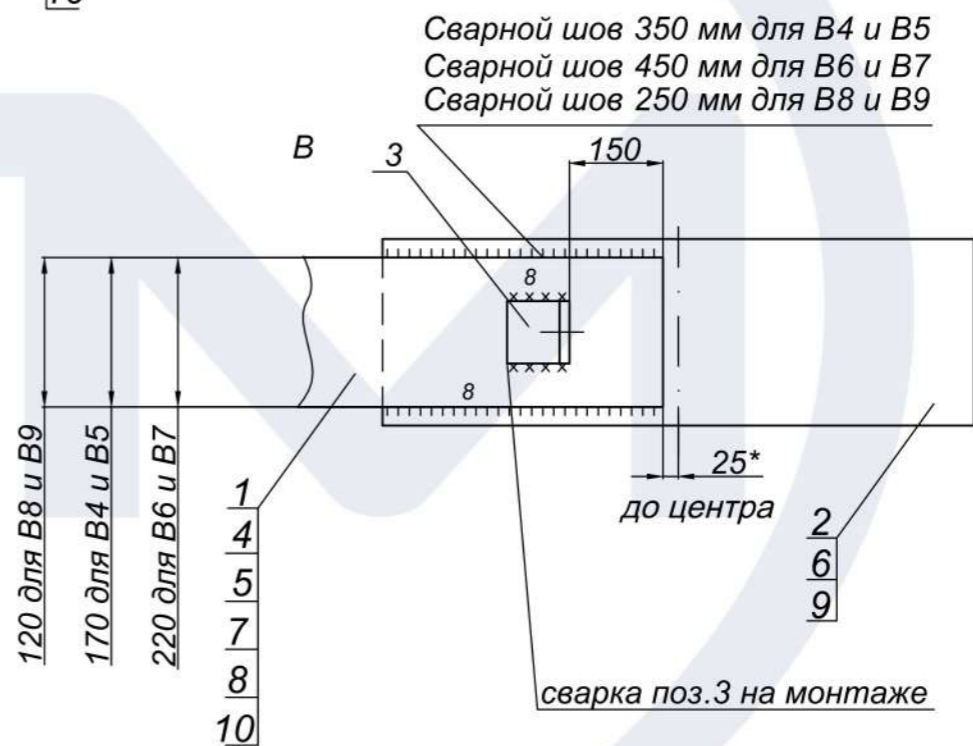
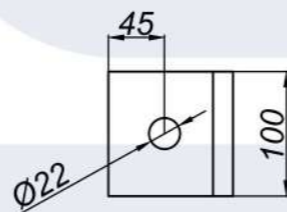
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	1	1
Провер.								
Утверд.					Стойка ВЗ	ООО"РСМ"		

Бандаж

7790 - хорда



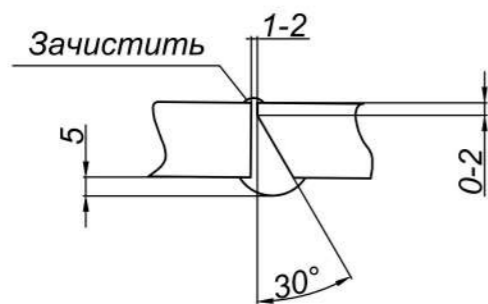
Дет. 3



Сварной шов 350 мм для В4 и В5
Сварной шов 450 мм для В6 и В7
Сварной шов 250 мм для В8 и В9

А

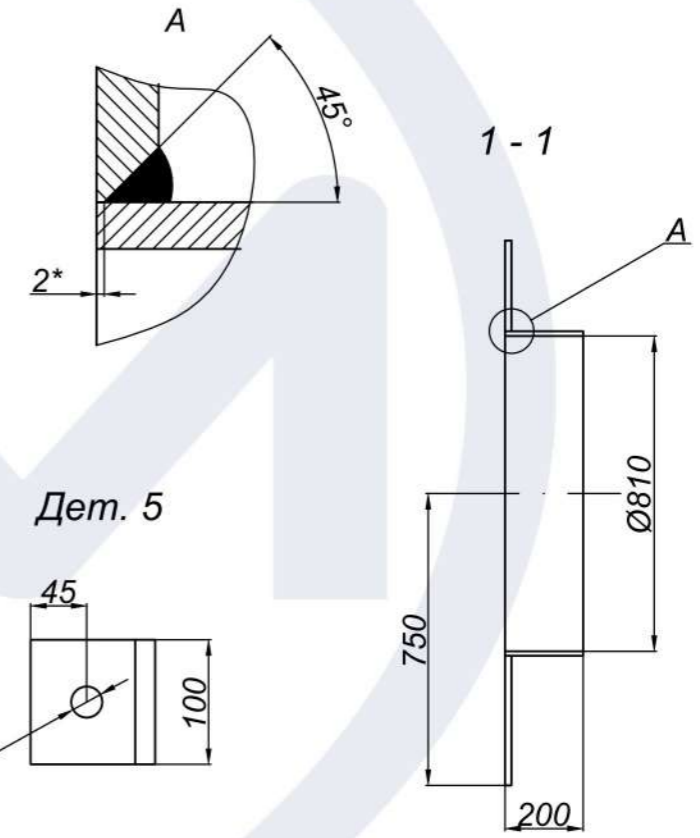
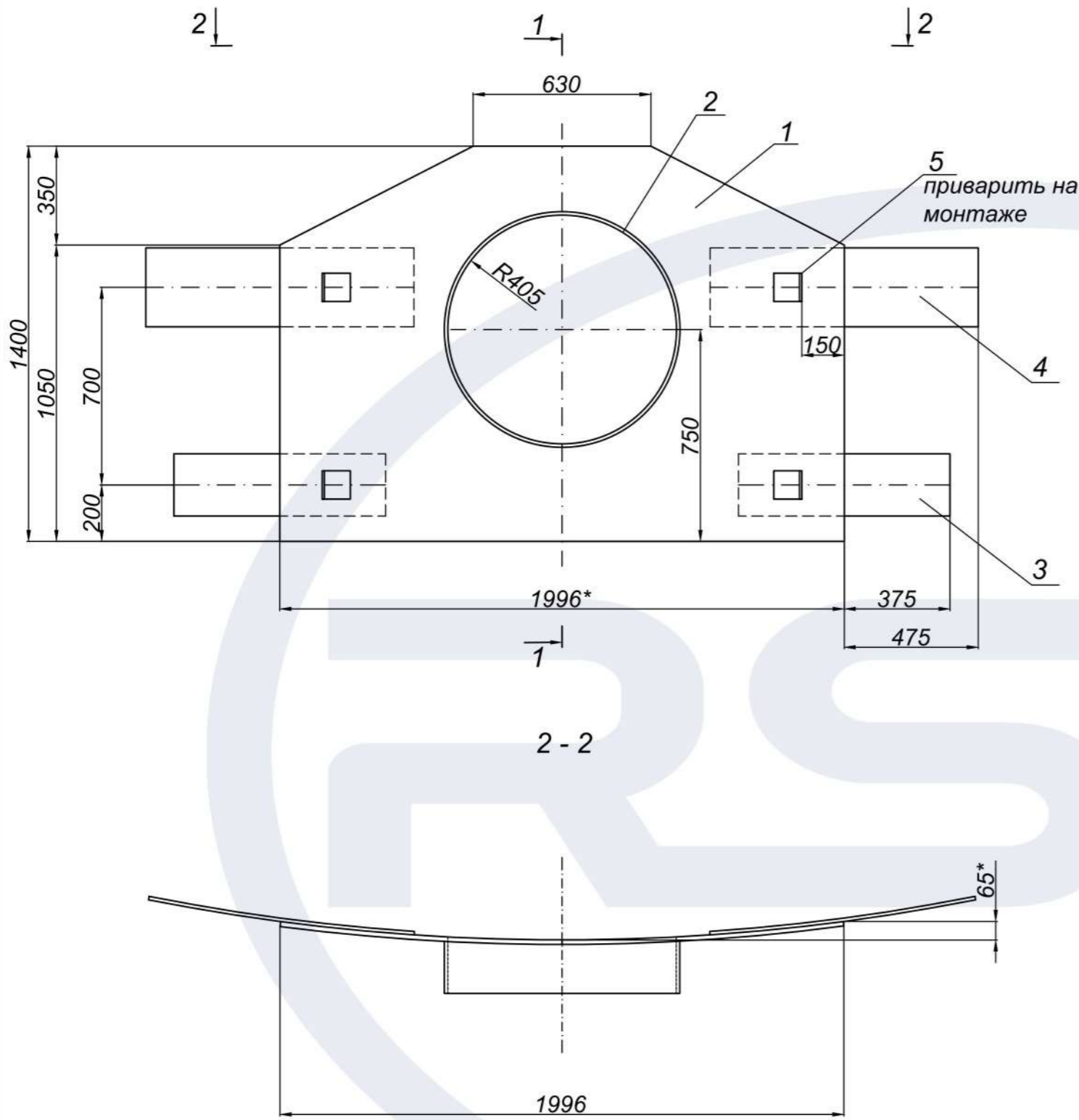
Заводской стык



Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	1	2
Провер.								
Утверд.					Бандажи	ООО "РСМ"		

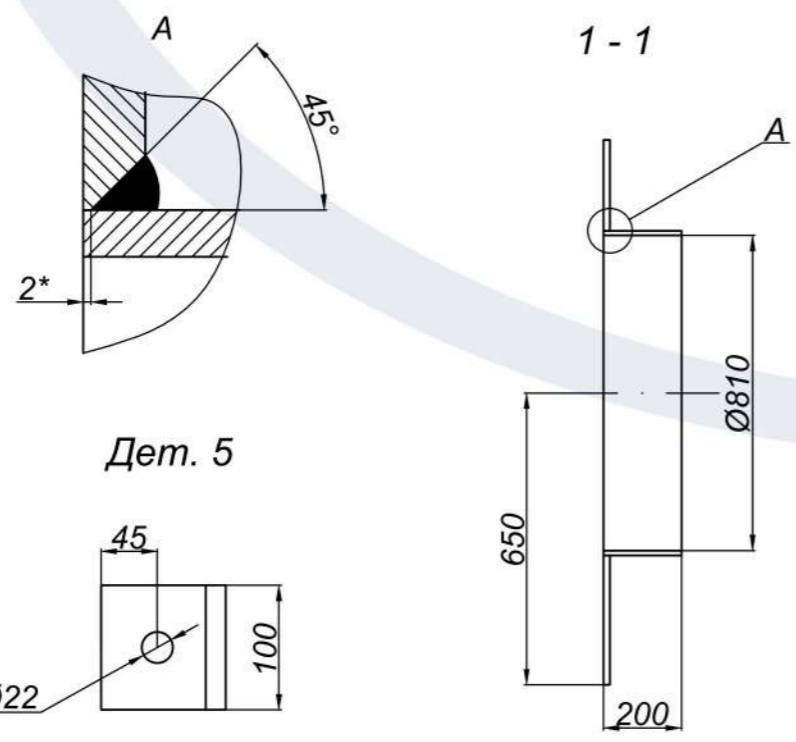
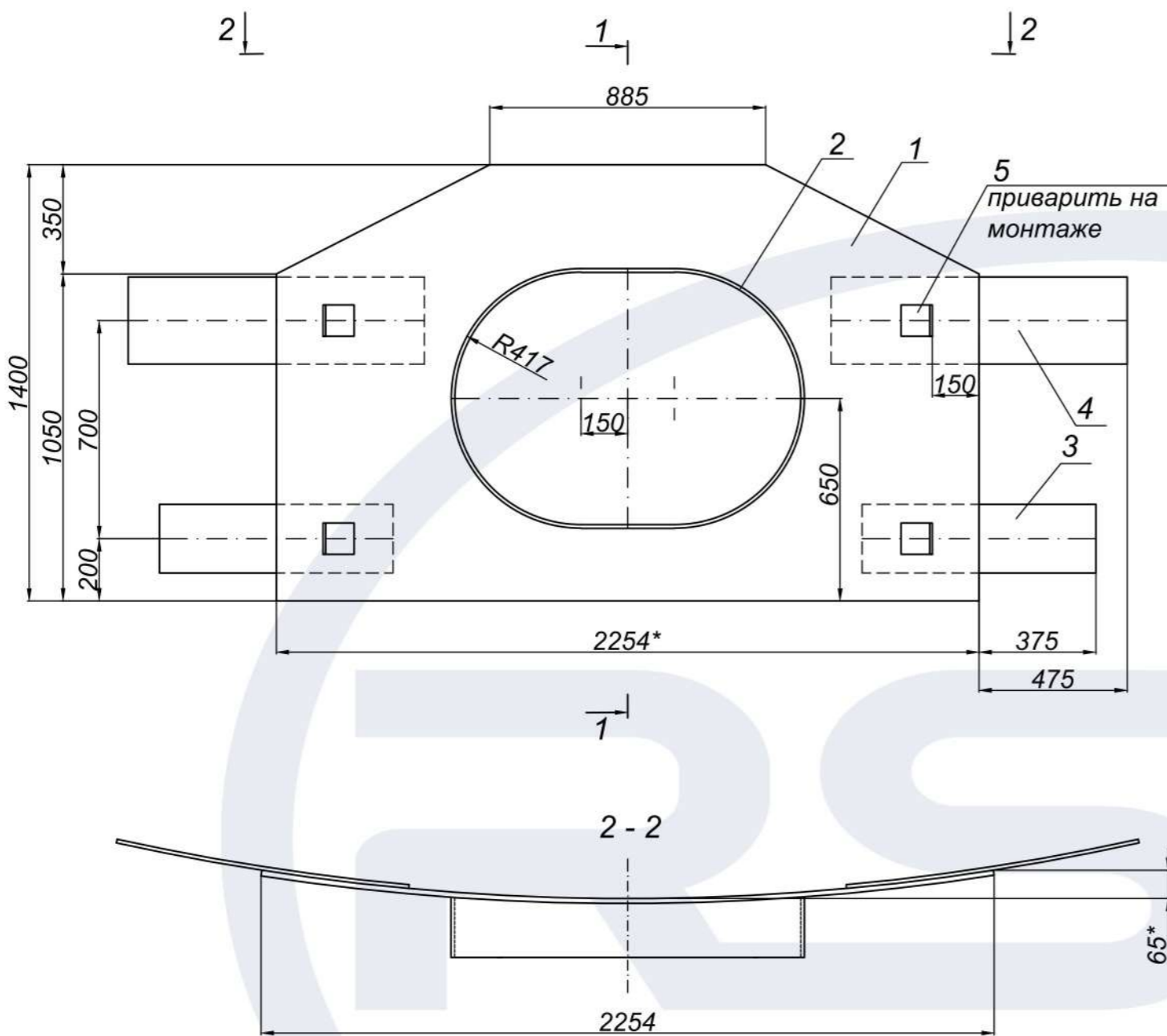
Материал: сталь 09Г2С-12 по ГОСТ 19281-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Накладка Марка В10	1	- 16x1400	2000	1	-	352	352	487	вальцевать
	2	- 12x200	2582	1	-	42	42		
	3	- 12 x 220	750	2	-	16	32		
	4	- 12 x 280	950	2	-	25	50		
	5	└ 100x100x8	100	4	-	1,5	6		Ст3
2 шт.		На сварку	1%	-	-	-	5		



1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Конструкции защиты от лавинообразного разрушения	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	1
Утверд.					Накладка Марка В10	ООО"РСМ"		



Материал: сталь 09Г2С-12 по ГОСТ 19281-89

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Накладка Марка В11	1	- 16x1400	2300	1	-	273,2	273,2	423,4	404,4
	2	- 12x200	3183	1	-	60	60		
	3	- 12 x 220	750	2	-	15,5	31		
	4	- 12 x 280	950	2	-	25,1	50,2		
	5	└ 100x100x8	100	4	-	1,2	4,8		Ст3
1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	4,2		

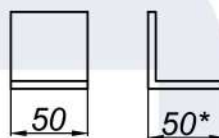
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Конструкции защиты от лавинообразного разрушения	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	1
Утверд.					Накладка Марка В11	ООО"РСМ"		

Материал: сталь Ст3сп5 по ГОСТ 380-2005

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.	
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки		
Комплект монтажных пластин Марка В12 180 шт.	1	└ 50x50x5	50	1	-	0,2	0,2	0,2		

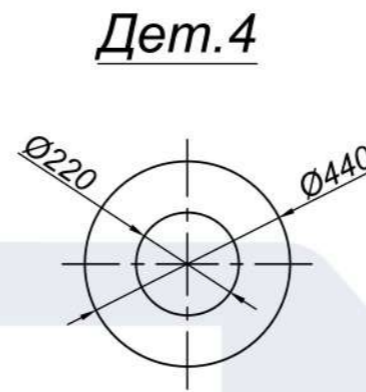
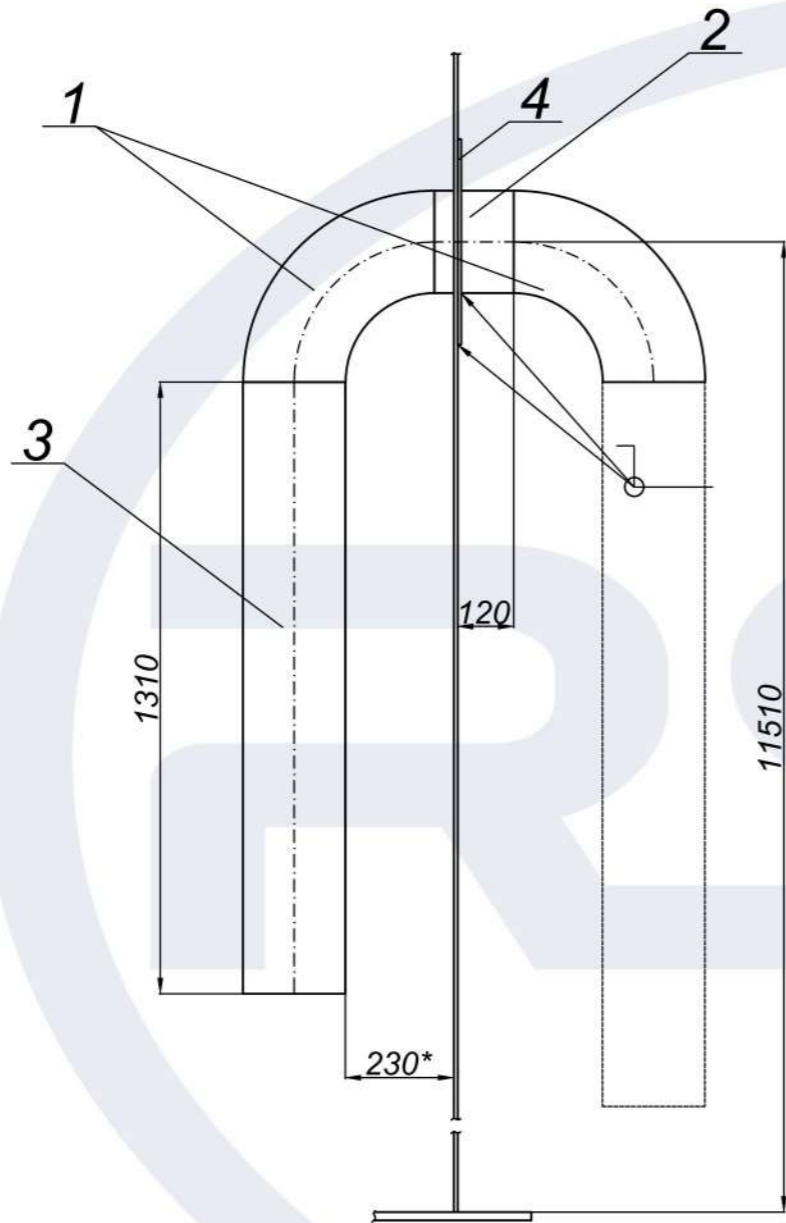
Поз. 1



1. Без покрытия.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения	Стадия	Лист	Листов
Разраб.						р	1	1
Провер.								
					Уголок монтажный Марка В12	ООО "РВС"		
Утверд.								

Периливной
патрубок Ø200 А16



Материал: сталь ВСт3 пс по ГОСТ 380-94

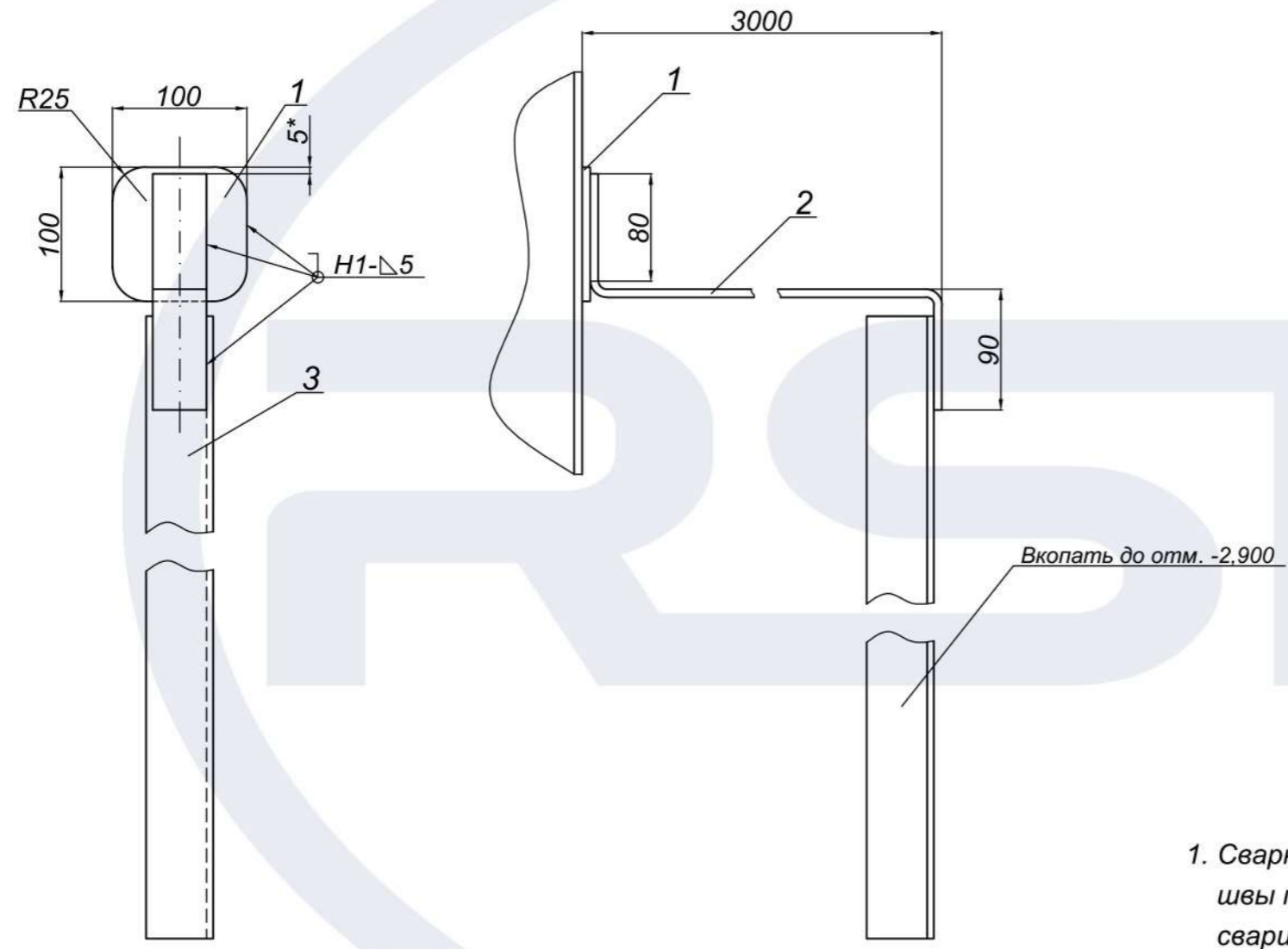
Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Марка А16	1	Отвод 219x5 90°		2	-	13	26	76,9	
	2	Труба Ø219x5	170	1	-	4,5	4,5		ГОСТ 8732-78
	3	Труба Ø219x5	1310	1	-	34,6	34,6		ГОСТ 8732-78
	4	- 8	Ø220/Ø440	1	-	11	11		
1 шт		На сварку	1%	-	-	-	0,8		

1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разработ.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Проверил						Р	1	1
Утверд.					Патрубок Ду200 Марка А16	ООО"РСМ"		

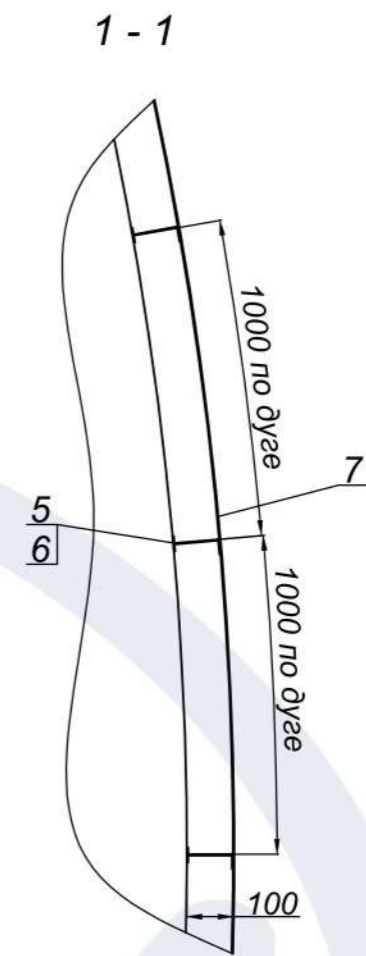
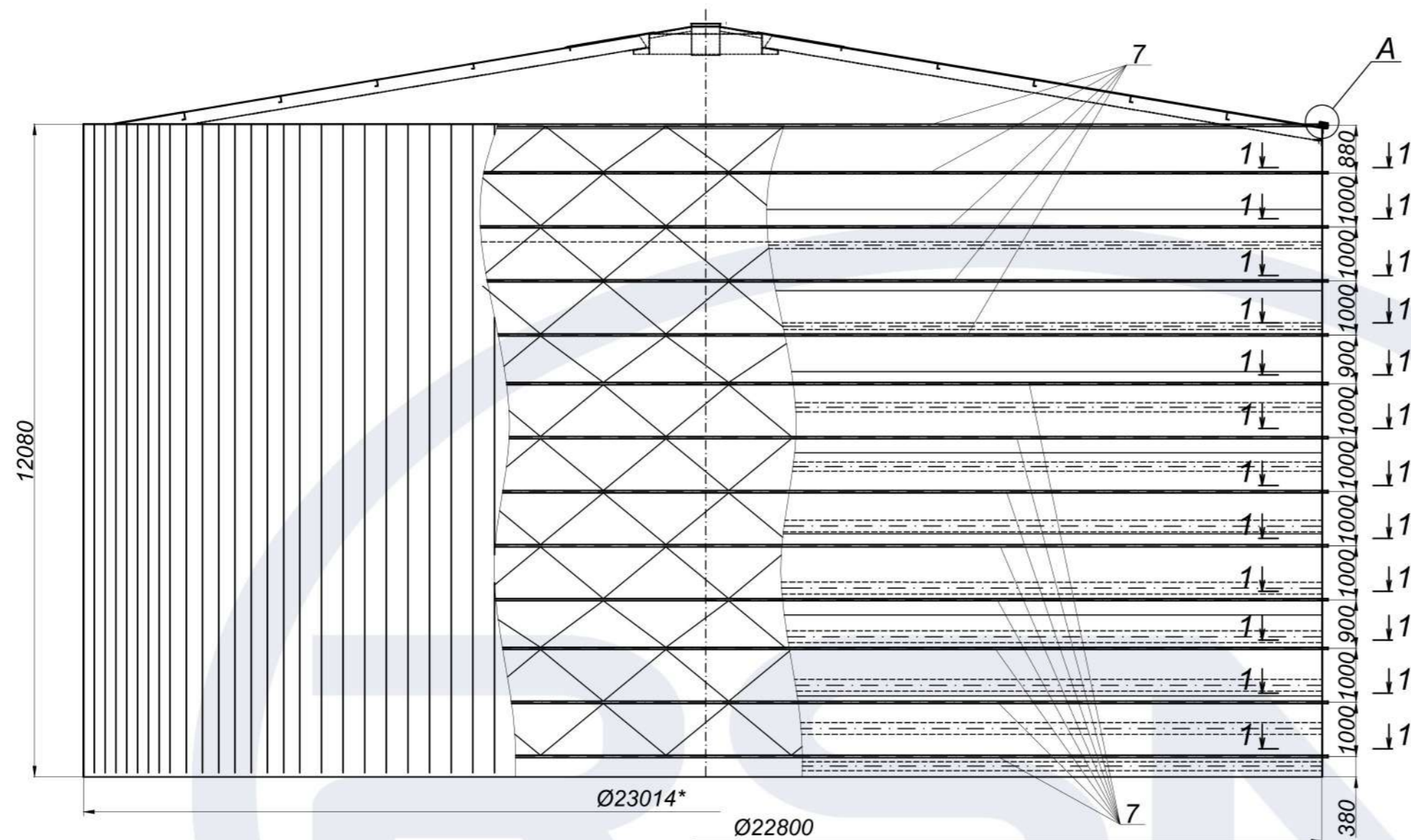
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки	
Заземление Марка А17	1	- 6 x 100	100	1	-	0,5	0,5	16	
	2	- 4 x 40	3200	1	-	4	4		
	3	└ 50x5	3000	1	-	11,3	11,3		
2 шт.		На сварку	1%	-	-	-	0,2		

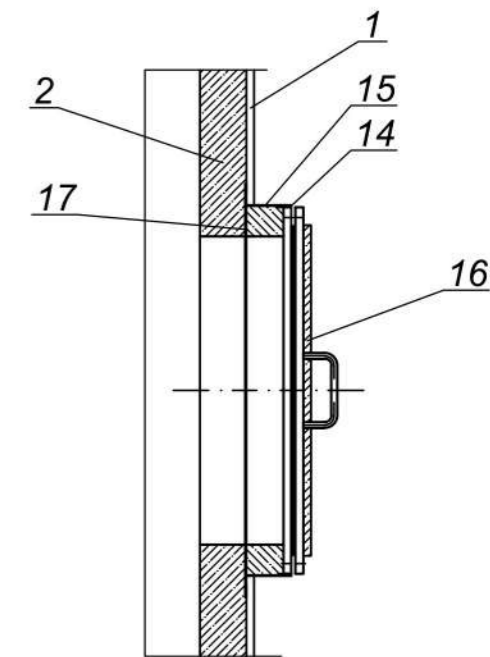


1. Сварные швы должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80. Катет сварных швов 5 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
3. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в один слой.
4. Заземление установить на монтаже в диаметрально противоположных точках бака.

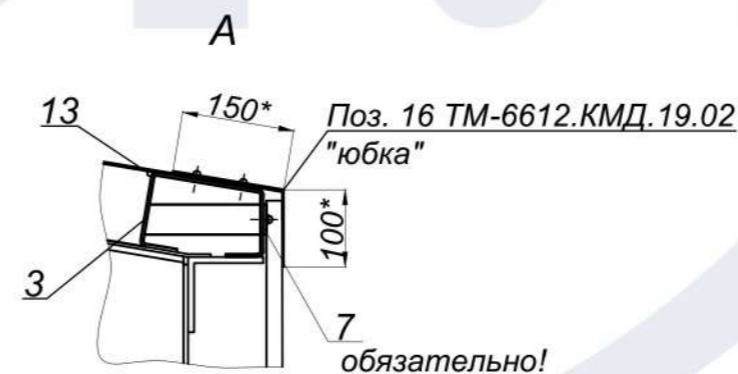
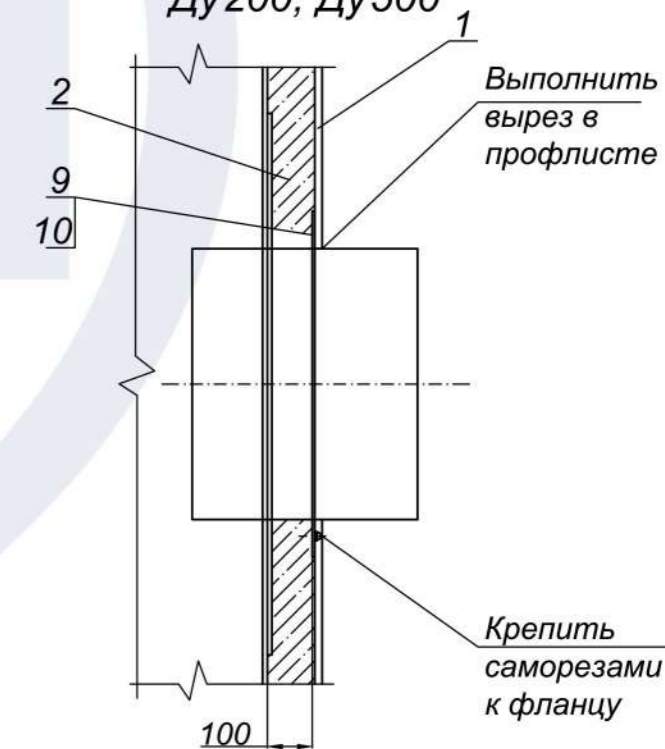
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.					Резервуар вертикальный стальной РВС-5000 м3	Стадия	Лист	Листов
Провер.						р	1	1
Утверд.					Заземление Марка А17	ООО"РСМ"		



Утепление люка Ду600



Утепление патрубков Ду200, Ду500



1. Кронштейны поз. 3,4 и поз. 5,6 приварить к обечайке бака.
2. Приварить к кронштейнам пояса поз. 7 и проволочное кольцо поз. 11.
3. Приварить к горловинам люков и патрубков фланцы из листа -3 поз. 9, 10, 17. Подогнуть фланцы по радиусу.
4. Утеплитель укладывать в пояса в два слоя (100 мм), вертикальный стык второго слоя сместить на 300 мм относительно первого, крепить утеплитель "по месту" проволокой поз. 8.
5. Профлист крепить к поясам саморезами поз. 12. с шагом не более 500 мм и между собой заклепками поз. 13 с шагом не более 300 мм.
6. Нахлест между поясами профлистов не менее 50 мм. Допускается выполнять нахлест вне горизонтальных полос, при этом ставить заклепки по стыку. Каждый лист должен крепиться не менее чем за 2 горизонтальные полосы.
7. На стыки оцинкованного листа нанести герметик.
8. Узел теплоизоляции датчиков см. лист 2. Установить воротник поз. 19, согнув оцинкованный лист по линиямгиба, и закрепить к профлисту при помощи заклепок. Согнуть лист по линиямгиба и установить по очереди части воротника поз. 20 и 21, края листа зиговать, крепить заклепками между собой, к профлисту и к воротнику поз 19. Установить в профиль заглушки поз. 22 и закрепить заклепками. На все стыки листов нанести герметик.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.				
Проверил				
Утверд.				

Резервуар вертикальный
стальной РВС-5000 м3

Теплоизоляция стенки

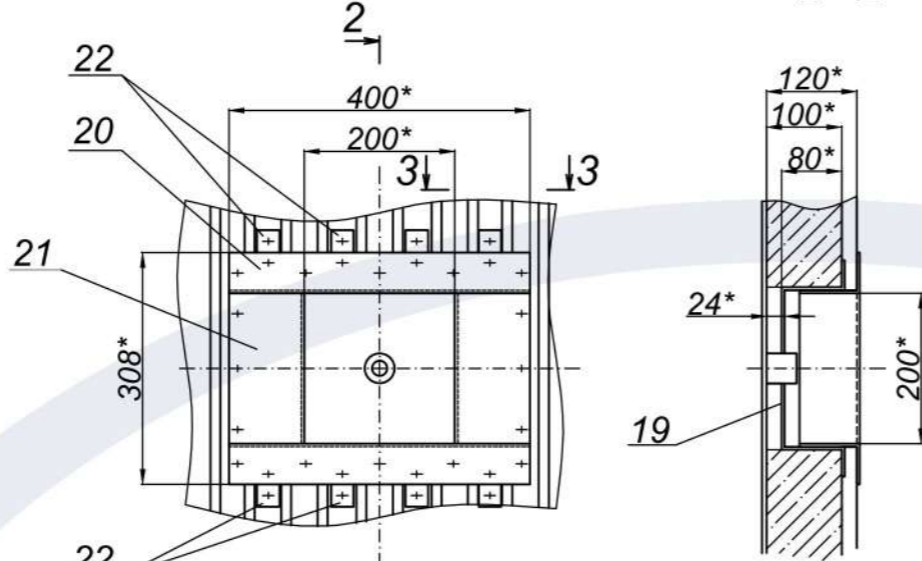
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ООО "РСМ"

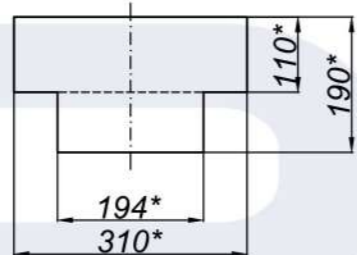
Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.	
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки		
Теплоизоляция стенки	1	Профлист С21-1000-0,5	12080	73+1	-	65	4810	6074	86,4 м³	
	2	Утеплитель 1000x600x50	-	2880	-	-	-			
	3	- 3x40	415	72	-	0,2	14,4			
	4	- 3x40	154	72	-	0,1	7,2			
	5	- 3x40	135	864	-	0,1	86,4			
	6	- 3x40	40	864	-	0,04	34,6			
	7	- 3x40	72 300	13	-	68,2	886,6			
	8	Проволока 2-О-Ч	1600 м.п.	1	-	40	40			
	9	- 3	∅220/∅440	2	-	4,6	9,2			
	10	- 3	∅327/∅530	1	-	6,6	6,6			
	11	Проволока ∅6	72 200	1	-	16	16			
	12	Саморезы HARPOON 5,5x38		1900	-	-	-			
	13	Заклепка 4x20		3000	-	-	-			
	14	- 3x40	2450	1	-	3	3			
	15	Лист оц. 1x250	2450	1	-	1	1			
	16	Утеплитель самоклеющийся фольгированный	∅670	1	-	-	-			0,5 м²
	17	- 3	∅632/∅830	3	-	12	36			
	19	Лист оц. 1x420	460	13	-	1,5	16,5			RAL **
	20	Лист оц. 1x134	400	26	-	0,4	8,8			RAL **
	21	Лист оц. 1x190	310	26	-	0,5	11			RAL **
	22	Лист оц. 1x62	80	104	-	0,1	8,8			RAL **
	23	- 3x733	1033	1	-	17,8	17,8			
	1 шт.	На сварку		1%	-	-	-			60

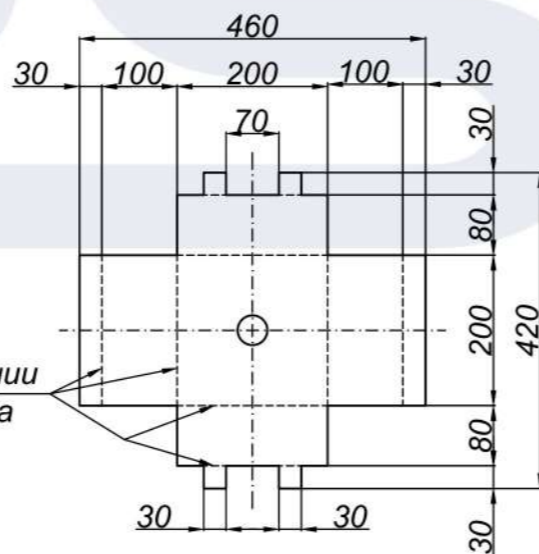
Узел теплоизоляции датчиков. 2 - 2



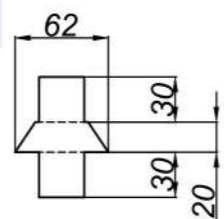
Поз. 21. Развертка.



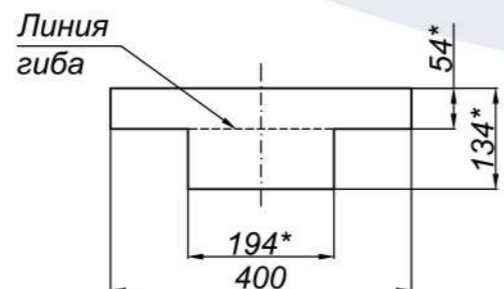
Поз. 19. Развертка



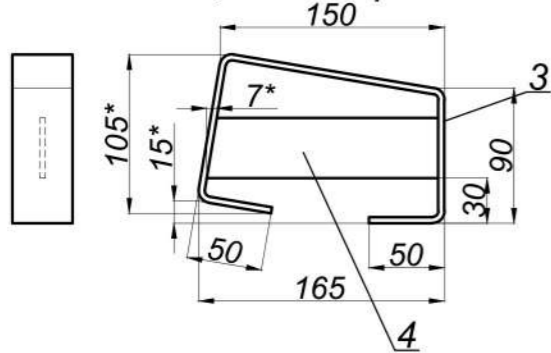
Поз. 22.



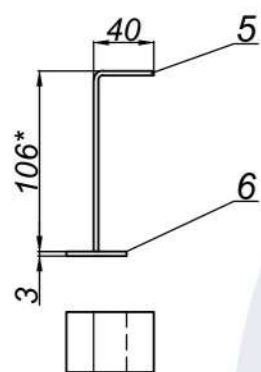
Поз. 20. Развертка.



Поз. 3, 4 в сборе.



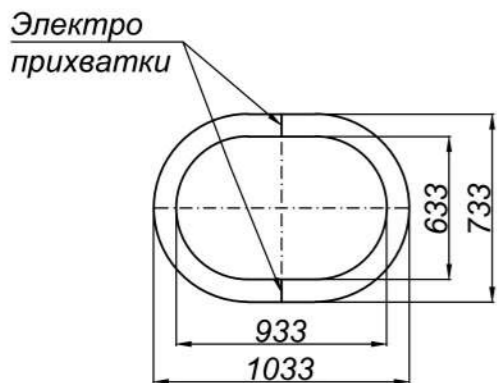
Поз. 5, 6 в сборе.



Поз. 9, 10, 17.



Поз. 23



Внимание!

Поз.3, 4, 5, 6, 9, 10, 17, 23 - изготовить на заводе.

Поз. 7, 8, 11, 14 - отправить погонажем.

Оцинкованный и профильный лист, утеплитель - в упаковке изготовителя.

** RAL уточнить.

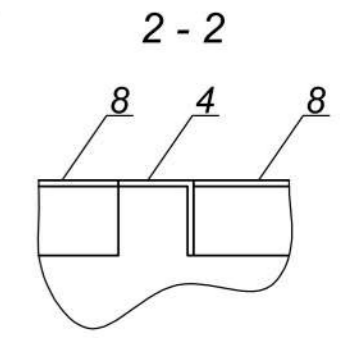
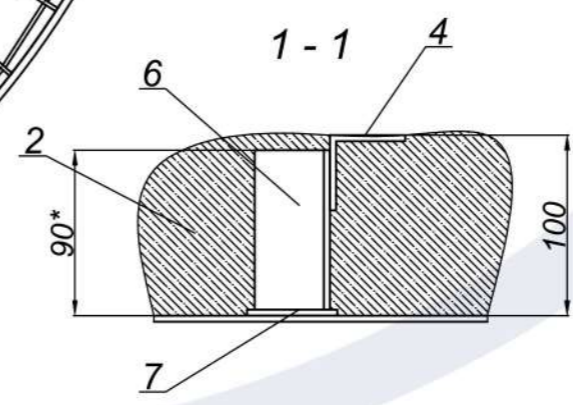
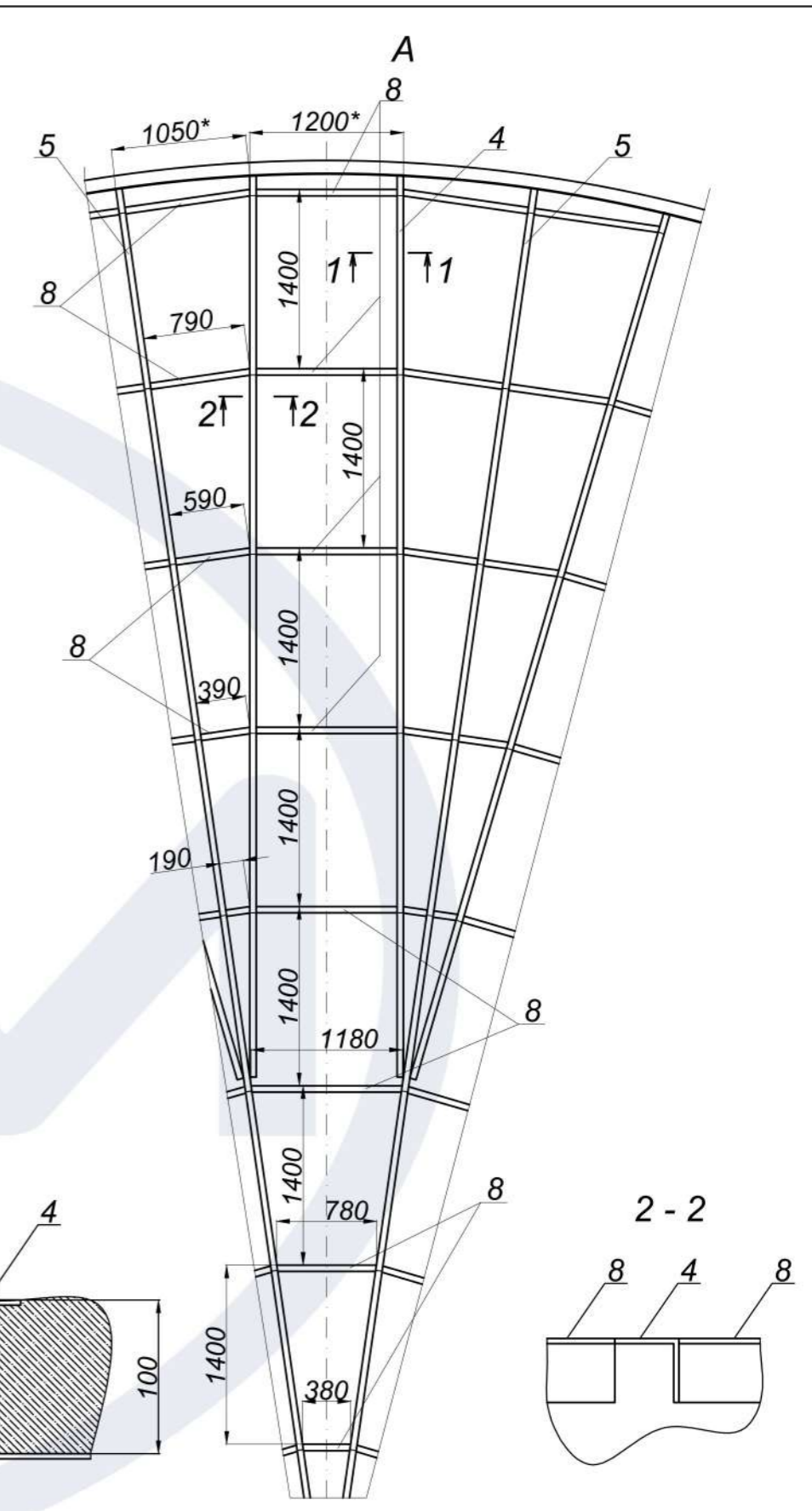
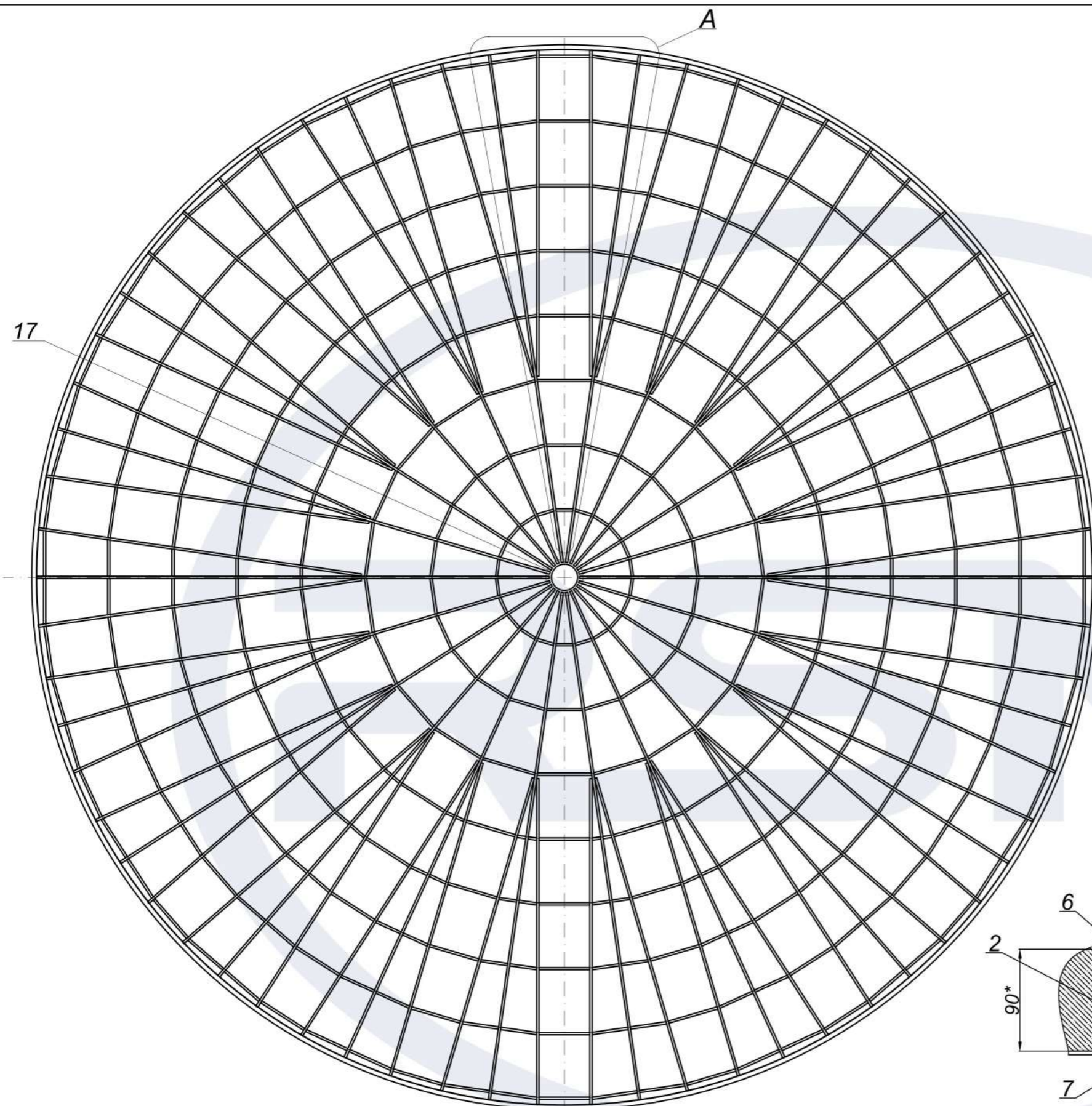
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.				
Проверил				
Утверд.				

Резервуар вертикальный
стальной РВС-5000 м3

Стадия	Лист	Листов
Р	2	2

Теплоизоляция стенки

ООО"РСМ"



1. Кронштейны поз. 6,7 приварить к крыше бака.
2. Приварить к кронштейнам радиальные уголки поз. 4 и 5. Приварить поперечные уголки поз. 8.
3. Приварить к горловинам люков и патрубков фланцы из листа -3, соблюдая уклон крыши.
4. Утеплитель укладывать в пояса в два слоя (100 мм), вертикальный стык второго слоя сместить не менее 200 мм относительно первого.
5. Оц. листы крепить к решетке саморезами поз. 14. с шагом не более 500 мм. Нахлест оцинкованных листов не менее 50 мм. Допускается выполнять нахлест вне ребер каркаса, при этом скрепляя оц. листы заклепками по стыку.
6. Листы к фланцам патрубков крепить заклепками поз. 15.
7. На стыки оцинкованного листа нанести герметик.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.				
Проверил				
Утверд.				

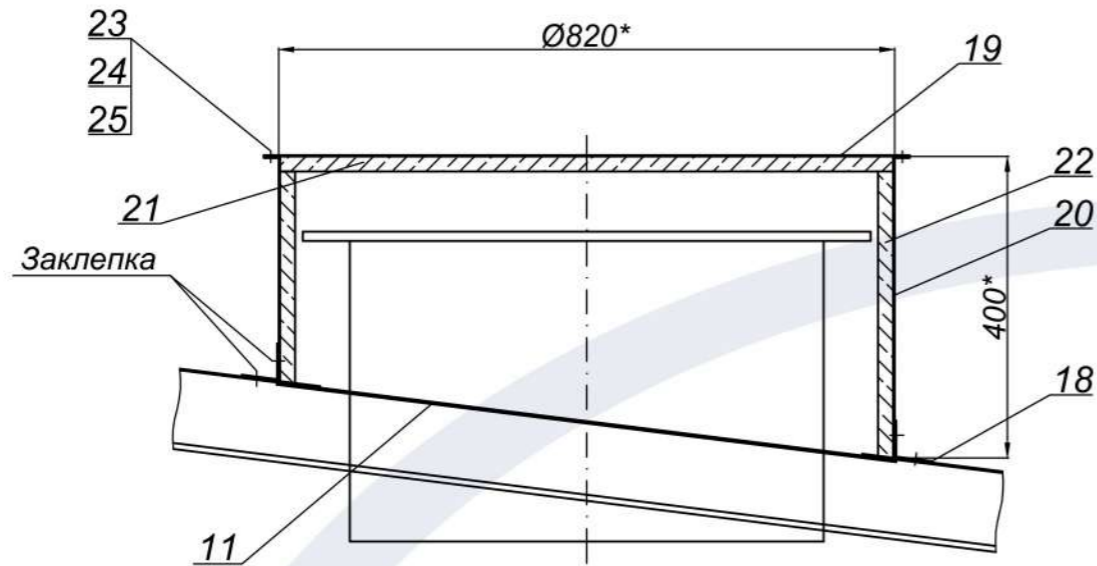
Резервуар вертикальный
стальной РВС-5000 м3

Теплоизоляция крыши

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

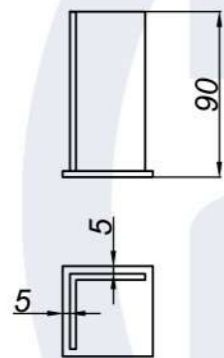
ООО "РСМ"

Теплоизоляция Люка Ду 600.

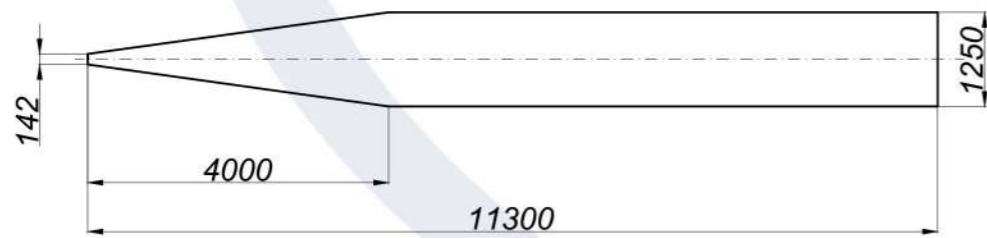


Поз. 10, 11, 12, 26.

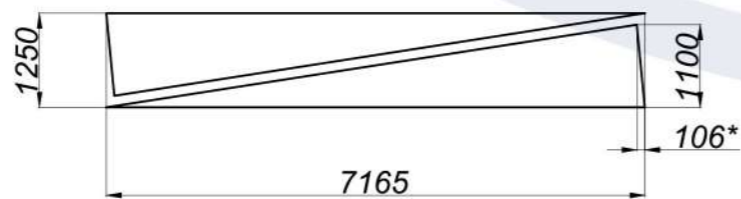
Поз. 6, 7 в сборе.



Поз. 1



Поз. 2
Раскрой



Внимание!

Поз. 6, 7, 10, 11, 12, 26 - изготовить на заводе.

Поз. 4, 5, 8 - отправить погонажем.

Оцинкованный лист, утеплитель - в упаковке изготовителя.

** RAL уточнить.

Материал: сталь Ст3 по ГОСТ 380-94

Марка	Поз.	Профиль	Длина	Кол.		Масса, кг			Прим.	
				Т	Н	Ед.	Всех	Марки		
Теплоизоляция крыши	1	Лист оц. 1x1250	11 300	22	-	111	2442		249 м.п.	
	2	Лист оц. 1x1250	7165	44	-	35	1540		158 м.п.	
	3	Утеплитель 1000x600x50	-	1380	-	-	-		41,5 м³	
	4	Л 50x4	11200	22	-	34,6	761,2			
	5	Л 50x4	7200	44	-	22	968			
	6	Л 50x4	86	396	-	0,4	158,4			
	7	- 4x60	60	396	-	0,1	39,6			
	8	Л 50x4	300 000	1	-	915	915			
	10	- 3	Ø22/Ø200		2	-	1	2		
	11	- 3	Ø632/Ø830		1	-	10	10		
	12	- 3	Ø220/Ø440		1	-	5	5		
	14	Саморезы HARPOON 5,5x38			1800	-	-	-		
	15	Заклепка 4x20			700	-	-	-		7020
	16	Лист оц. 1x250	2500	32	-	5	160		RAL **	
	17	Лист оц. 1	Ø800	1	-	4	4			
	18	Лист оц. 1x50	110	12	-	0,1	1,2		RAL **	
	19	Лист оц. 1	Ø900	1	-	5	5		RAL **	
	20	Лист оц. 1 x 400	2825	1	-	8,2	8,2		RAL **	
	21	Утеплитель самоклеющийся фольгированный	Ø820	1	-	-	-		0,7 м²	
	22	Утеплитель самоклеющийся фольгированный	400x2825	1	-	-	-		1,2 м²	
	23	Болт М8x20	-		8	-	-	-		
	24	Гайка М8	-		8	-	-	-		
	25	Шайба 8	-		8	-	-	-		
	26	- 3	Ø48/Ø200		1	-	1	1		
	1 шт.		На сварку	1%	-	-	-	70		

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.				
Проверил				
Утверд.				

Резервуар вертикальный
стальной РВС-5000 м3

Стадия	Лист	Листов
Р	2	2

Теплоизоляция крыши

ООО "РСМ"