

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
"РЕЗЕРВУАРСТРОЙМАШ"

**РАБОЧАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

Раздел : «Конструкции металлические»

«БАГВ№3, БАГВ№4»

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта.

Лист	Наименование	Примечание	Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные.		54	Конструкция защиты от лавинообразного разрушения. Узлы "А", "Б", "В", "Г", "Д", "Е". Ведомость отправочных марок.	
2	Общий вид.		55	Конструкция защиты от лавинообразного разрушения. Стойка В1.	
3	Общий вид. Разрез 1-1.		56	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Стойка В2.	
4	Общий вид. Узлы Б, В. Г. Ведомость отправочных марок.		57	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Стойка В3.	
5	Полотнище Марка А1. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3. Вид А.		58	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Бандажи.	
6	Катушка. Марка А1-1. Вид А-А. Вид Б - Б. Деталировка.		59	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Бандажи. Спецификация.	
7	Катушка. Марка А1-1. Вид В-В. Деталировка. Спецификация.		60	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Накладка.	
8	Днище Марка А2.			Марка В10.	
9	Центральная часть днища Марка А2-1.Деталировка. Спецификация.		61	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Накладка.	
10	Окрайка днища Марка А2-2.Деталировка.			Марка В11.	
11	Катушка Марка А2-3. Деталировка. Спецификация.		62	Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Уголок	
12	Комплект монтажных пластин Марка А2-4. Деталировка.			монтажный В12.	
13	Центральное кольцо. Марка А3-1. Виды А-А, Б-Б. Узел "В". Узел "Д". Узел "Г"			Уголок монтажный В13.	
14	Катушка Марка А3-1.Деталировка		63	Теплоизоляция стенки. Узел "А". Утепление люка и патрубков	
15	Накладка Марка А3-2. Деталировка.		64	Теплоизоляция стенки. Деталировка. Спецификация.	
16	Щит крыши промежуточный Марка А4. Вид "А-А", "Б-Б". Узлы "Е", "И", "Л", "К".		65	Теплоизоляция крыши. Узел "А".	
17	Щит крыши промежуточный Марка А4. Вид "Б-Б"(покрытые). Узлы "В", "Г", "М", "Н".		66	Теплоизоляция крыши. Деталировка. Спецификация.	
18	Щит крыши промежуточный Марка А4. Деталировка				
19	Щит крыши промежуточный Марка А4. Деталировка. Спецификация.				
20	Щит крыши со связями Марка А5. Вид "А-А", "Б-Б". Узлы "Е", "И", "Л", "К".				
21	Щит крыши со связями. Марка А5. Вид "Б-Б"(покрытые). Узлы "В", "Г", "М", "Н".				
22	Щит крыши со связями. Марка А5. Деталировка.				
23	Щит крыши со связями. Марка А5. Деталировка. Спецификация.				
24	Крыша. Промежуточные элементы Марка А6-1.				
25	Крыша. Замыкающие элементы Марка А6-2.				
26	Крыша. Конус Марка А6-3. Ловитель Марка А6-4.				
27	Люк-лаз Ду600. Марка А7. Деталировка				
28	Люк-лаз Ду600. Марка А7. Деталировка. Спецификация				
29	Люк световой Марка А8. Деталировка. Спецификация				
30	Люк световой Марка А8. Деталировка. Спецификация				
31	Лестница вертикальная Марка А9. Деталировка.				
32	Лестница вертикальная Марка А9. Спецификация				
33	Площадка кольцевая. Марка А10. Деталировка.				
34	Площадка кольцевая. Марка А10. Деталировка. Спецификация				
35	Площадка переходная. Марка А11. Деталировка. Спецификация				
36	Ограждение крыши. Марка А12. Деталировка.				
37	Ограждение крыши. Марка А12. Спецификация.				
38	Ограждение площадки. Марка А13-1. Деталировка. Спецификация.				
39	Ограждение площадки Марка А13-2. Деталировка. Спецификация.				
40	Штуцер Ф32. Марка А14. Патрубок Ду 80 Марка А15. Деталировка.				
41	Штуцер Ф 32. Марка А14. Патрубок Ду80. Марка А15. Спецификация.				
42	Патрубок Ду80. Марка А-16.				
43	Заземление. Марка А-17.				
44	Технологические трубопроводы. Общий вид. Узел "А"				
45	Технологические трубопроводы. Узлы "Б"; "В"; "Г"; "Д".				
46	Технологические трубопроводы. Ведомость отправочных марок.				
47	Технологические трубопроводы. Коллектор Б1. Труба Б5. Труба Б6. Труба Б7.				
48	Технологические трубопроводы Труба Б2. Труба Б4. Спецификация.				
49	Технологические трубопроводы. Подвеска. Марка Б8				
50	Технологические трубопроводы. Стойка. Марка Б9.				
51	Технологические трубопроводы. Накладка. Марка Б10. Марка Б11. Спецификация.				
52	Конструкция защиты от лавинообразного разрушения. Общий вид.				
53	Конструкция защиты от лавинообразного разрушения. Общий вид.				
	Сечения 1-1, 2-2, 3-3				

**1. ОСНОВНЫЕ ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ.**  
 1. Основанием для разработки проектной документации является:

3. Технические решения, принятые в данной проектной документации, соответствуют требованиям задания на проектирование, выданным техническим условиям, требованиям действующих технических регламентов, стандартов, сводов правил и других документов, содержащих установленные требования.

4. Акты освидетельствования скрытых работ составляются в соответствии с требованиями действующих нормативных документов на следующие виды работ:  
 - по СП 70.13330.2012 на монтаж всех металлических элементов;  
 - по СП 28.13330.2012 на законченные промежуточные виды работ по защите строительных конструкций от коррозии.

**2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОЕКТНЫХ РЕШЕНИЙ.**  
 1. Расчеты и конструирование выполнены в соответствии с требованиями нормативно-проектной документации:  
 - ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. общие технические условия";  
 - СП 20.13330.2011 "Нагрузки и воздействия";  
 - соответствующих пособий и руководств по расчету и проектированию отдельных конструктивных элементов.

2. Материал конструкций указан на листах.  
 3. Буферный бак запаса горячей воды предназначен для хранения запаса воды с целью предотвращения повреждения системы отопления. Вертикальный резервуар обеспечивает давление в системе 1-1.1бар. Кроме этого бак используется, как расширительная емкость для системы отопления. Конструкции буферного бака выполняются в соответствии с МДК 4-04.2002 и РД 34.40.601-97, изготавливаются на специализированном заводе изготовителе по индивидуальному проекту. Бак аккумулятор горячей воды предназначен для хранения запаса воды с целью предотвращения повреждения системы отопления. Вертикальный резервуар обеспечивает давление в системе 1-1.1бар. Кроме этого бак используется, как расширительная емкость для системы отопления.

4. При расчете конструкции бака использовались следующие исходные данные:  
 1. Плотность воды 1 т/м<sup>3</sup>  
 2. Избыточное давление в газовом пространстве 2кПа  
 3. Вакуум 0,25кПа  
 4. Максимальная температура воды 95°С  
 5. Расчетная температура наружного воздуха минус 27°С  
 6. Снеговая нагрузка для III географического района 1,8 кПа  
 7. Ветровое давления для II географического района 0,30 кПа  
 8. Изоляция наружных поверхностей бака 0,45кПа

Расчет прочности стенок бака производится при заливки его на всю высоту стенки.

3. УКАЗАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ ЧЕРТЕЖЕЙ КМД, ППР, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И МОНТАЖУ

1. Изготовление и монтаж конструкций выполнять в соответствии с требованиями изложенными в следующих нормативных документах:  
 - ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. общие технические условия";  
 - ГОСТ 23118-2012 "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия";  
 - СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";  
 - СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции";  
 - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций";  
 - указаниями и требованиями настоящего проекта, а также с учетом дополнительных технологических требований монтажной организации.

2. Все монтажные крепления, прихватки, временные приспособления и тому подобное после окончания монтажа должны быть сняты, а места прихваток защищены шлифовальной машинкой.

3. Для обеспечения работоспособности стальных конструкций, надежности и долговечности при эксплуатации, их изготовление должно выполняться на специализированном заводе, имеющем опыт изготовления подобных конструкций.

4.Сварку проводить в соответствии с требованиями СП 16.13330.2011, ГОСТ 23118-2012 и СП 70.13330.2012.

5. Заводские стыковые, поясные и угловые швы длиной более 2,0м рекомендуется выполнять автоматической сваркой под флюсом, принимая материалы для сварки по таблице 55 СП 16.13330.2011\*, соответствующие маркам свариваемой стали.

6. Сварные швы необходимо очистить от шлака, графа и заусенцев. Конструкции крыши (центральное кольцо и щиты) следует изготавливать в кондукторах. Расстояние между вертикальными швами первого пояса стенки и швами усиливающих листов патрубков оборудования должно быть не менее 500мм.

7. Стыковые швы, для которых указана разделка кромок, выполнять с полным проваром с обязательной зачисткой и подваркой корня шва. Допускается сварка на остающихся стальных прокладках с условием частичного их проплавления. Начало и конец швов следует выводить на начальные и выводные планки из материала одинакового с основным профилем. После сварки стыка планки должны быть удалены, например кислородной резкой с последующей обработкой поверхностей резцов шлифовальной машинкой. Разделку кромок под сварку в соединяемых деталях следует принимать по ГОСТ 8713-79, ГОСТ 11533-75, ГОСТ 14771-76\*, ГОСТ 5264-80, ГОСТ 11534-75.

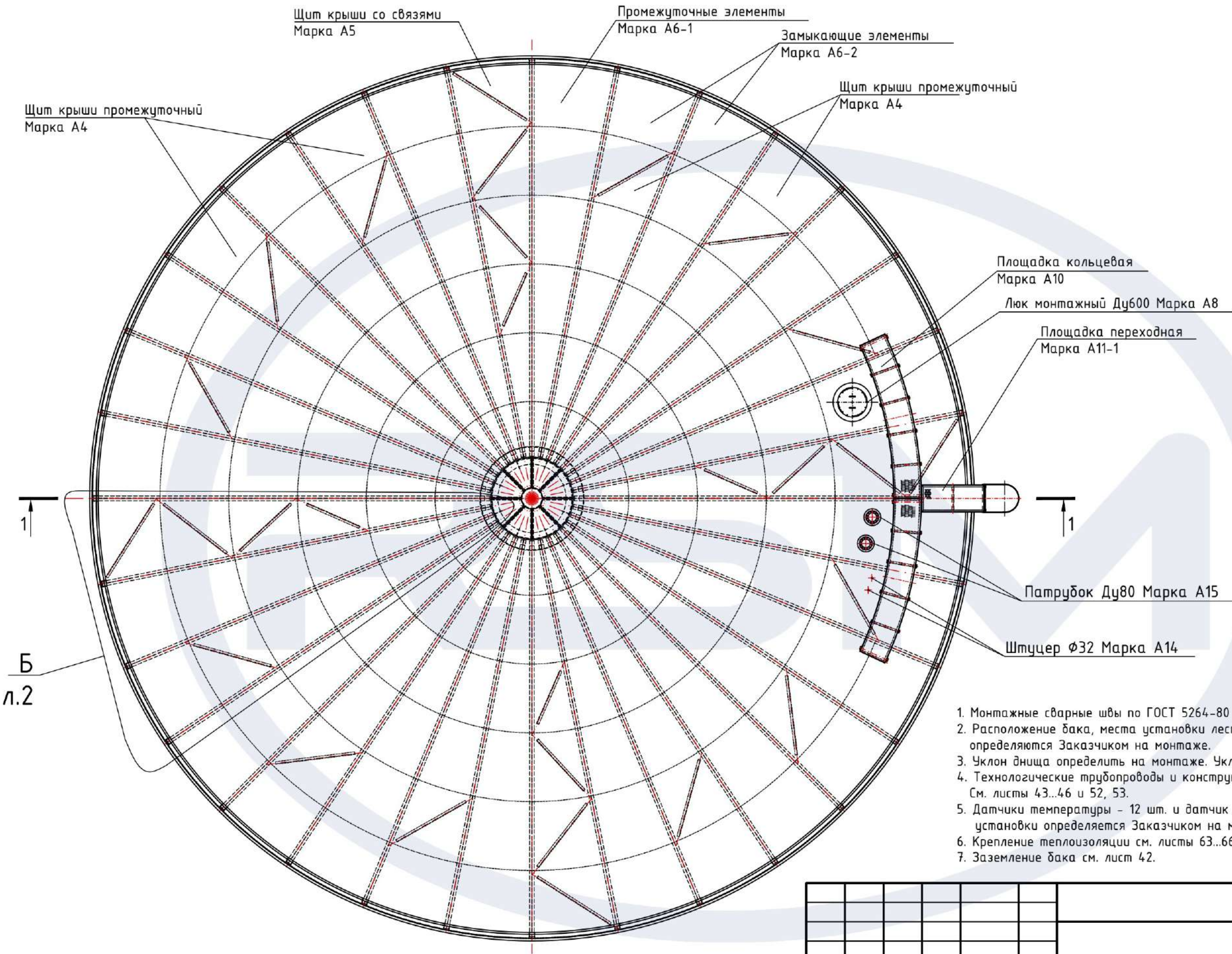
8. Проверке проникающими излучениями подлежат все вертикальные швы и все пересечения вертикальных и горизонтальных швов I, II, III, и IV поясов. При монтаже все вертикальные монтажные швы стенок и все стыковые соединения днища в местах примыкания к нему стенки, подлежат проверке проникающим излучением.

9. Указанные на чертежах размеры угловых швов приняты из условия их выполнения в соответствии с пунктами 4 и 5 при переходе на другие виды сварки или сварочные материалы, а также при применении специальных мер, направленных на повышение производительности сварки, размеры оговоренных швов должны быть пересчитаны в соответствии с указаниями СП 16.13330.2011.

Технические решения, принятые в чертежах, соответствуют требованиям экологических, санитарно-технических, противопожарных и других норм, действующих на территории Российской Федерации, и обеспечивают безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных рабочими чертежами мероприятий.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

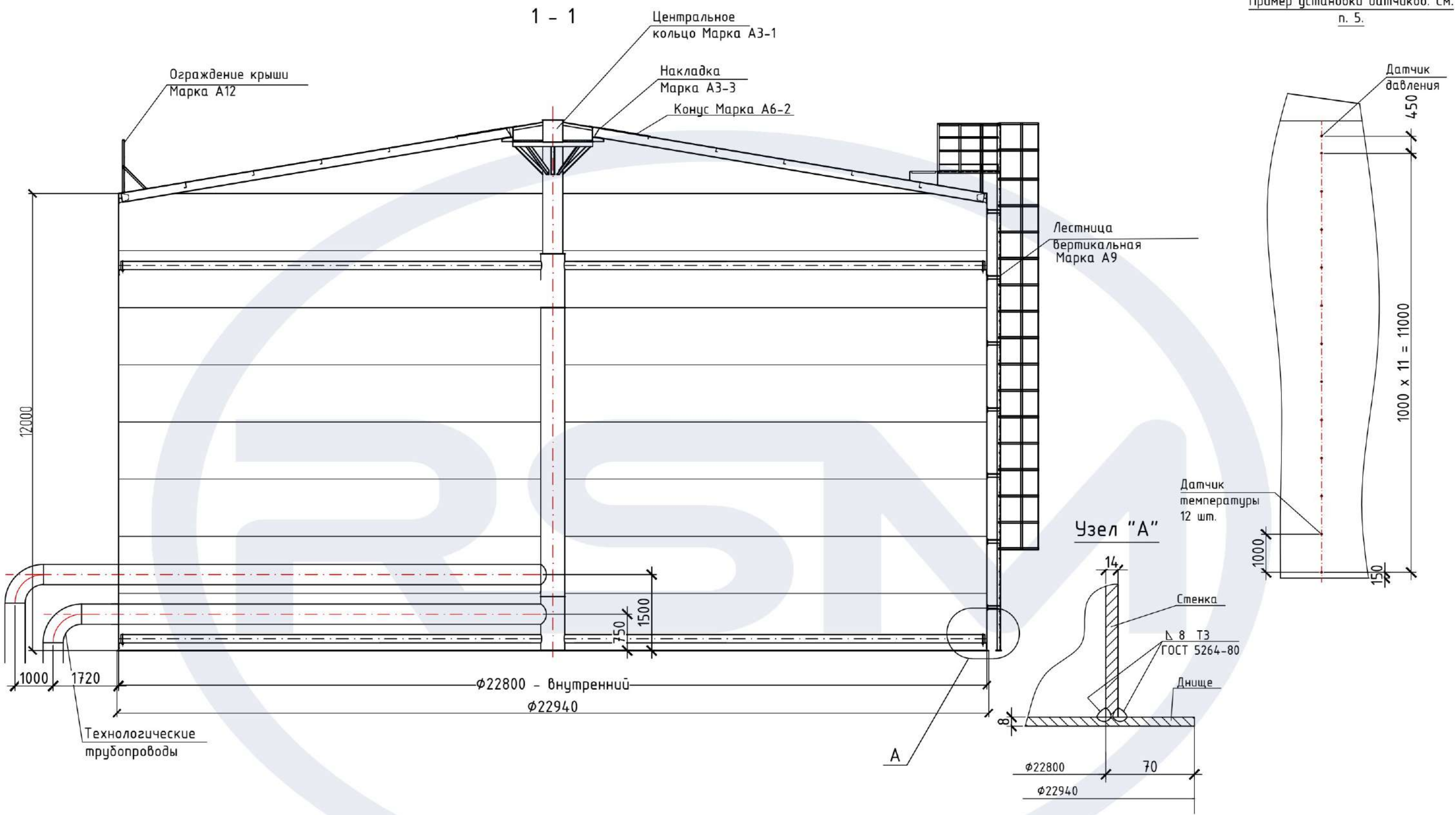
Конструкции металлические.	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	66
Общие данные	ООО "РезервуарСтройМаш"		



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. Уклон днища определить на монтаже. Уклон днища выполняется фундаментом.
4. Технологические трубопроводы и конструкции защиты условно не показаны. См. листы 43..46 и 52, 53.
5. Датчики температуры - 12 шт. и датчик давления установить на монтаже. Место установки определяется Заказчиком на монтаже. Датчики поставляются Заказчиком.
6. Крепление теплоизоляции см. листы 63..66.
7. Заземление бака см. лист 42.

Согласовано			
Взам. инв. №			
Подп. и дата			
Инв. № подл.			

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Разработал							Р	2	
Проверил									
Н. контроль									
ГИП						Общий вид.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									



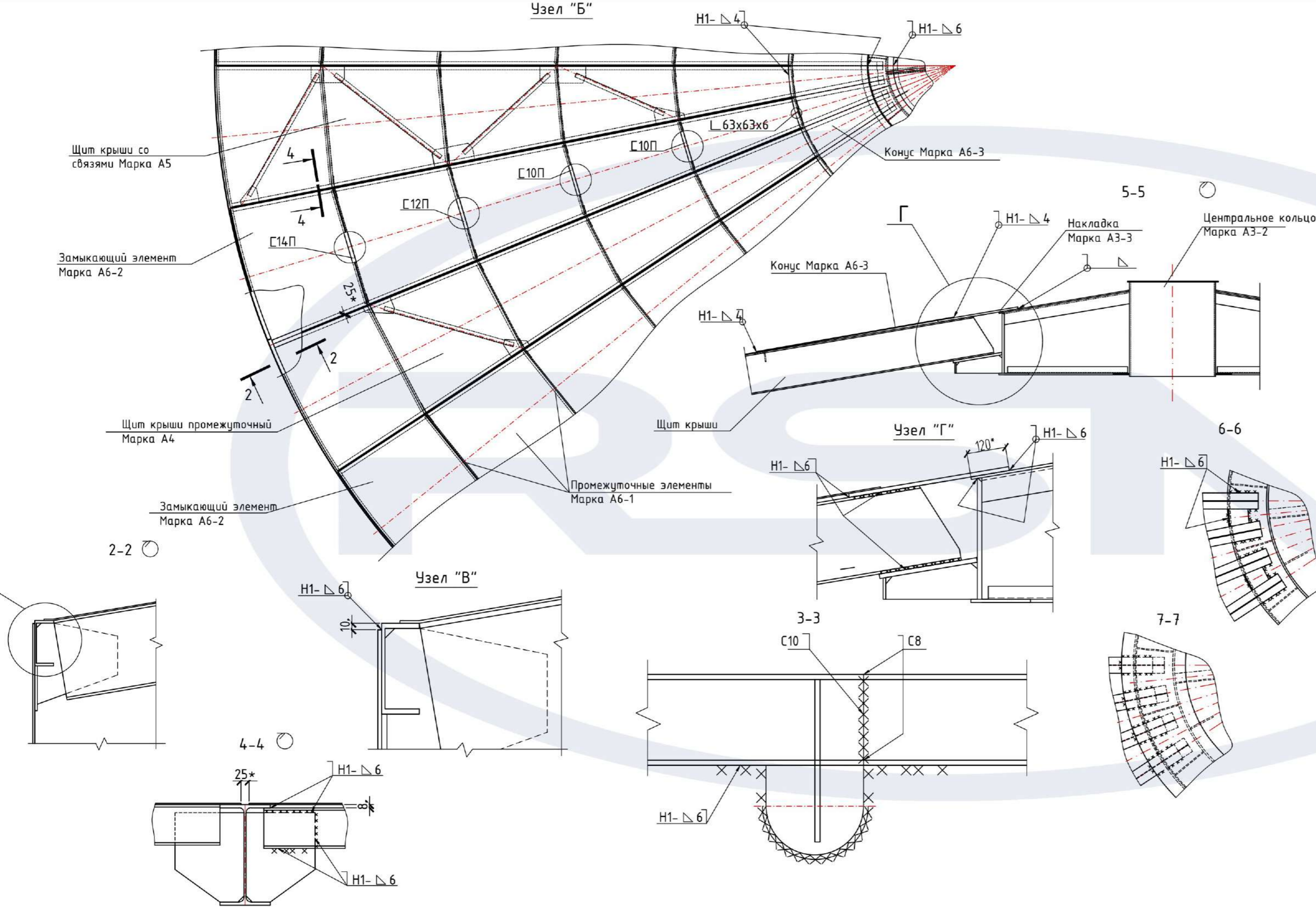
1. Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50А.
2. Расположение бака, места установки лестницы, площадок, врезки люков и патрубков определяются Заказчиком на монтаже.
3. Требуемый уклон днища выполняется фундаментом.
4. Конструкции защиты условно не показаны.
5. Датчики температуры - 12 шт. и датчик давления установить на монтаже. Место установки определяется Заказчиком на монтаже. Датчики поставляются Заказчиком.
6. Крепление теплоизоляции условно не показано.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата					
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4				
Проверил					Стадия				Лист	Листов
Н. контроль					Р				3	
ГИП						Общий вид. Разрез 1-1.				
Утвердил					ООО "РезервуарСтройМаш"					

Согласовано

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Узел "Б"

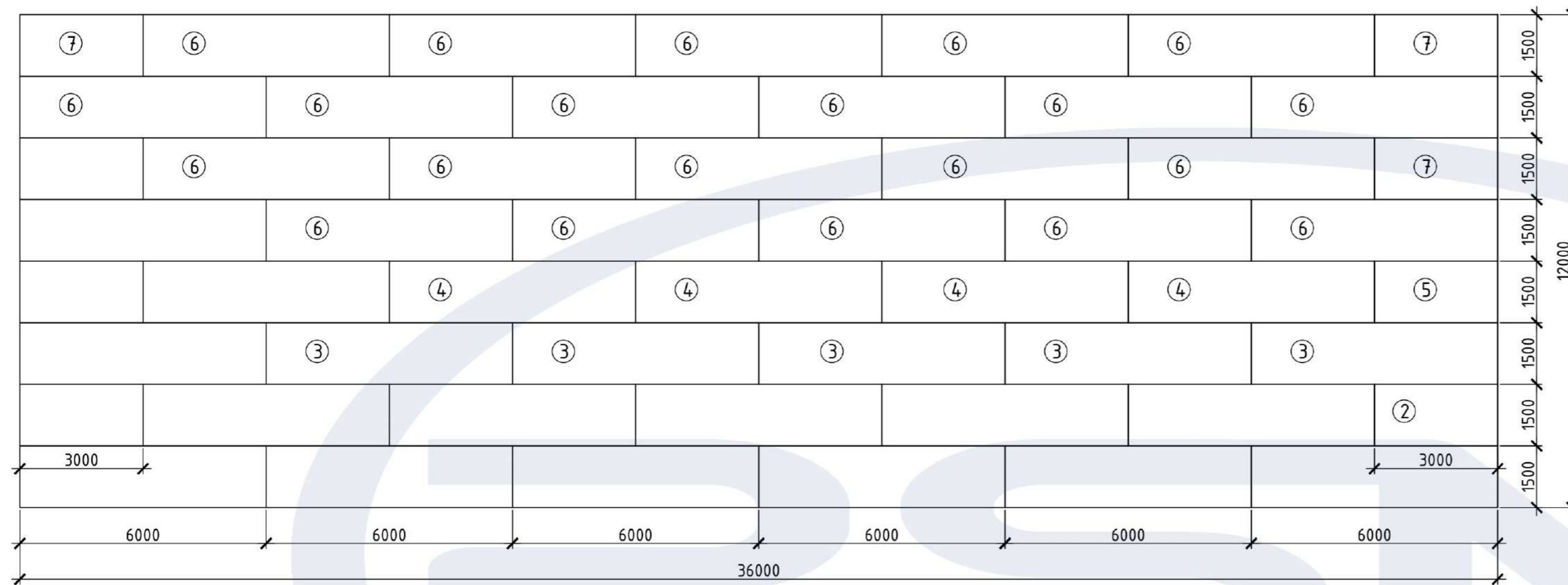


Ведомость отправочных марок Буферного бака V=5000м³

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Масса общая, кг
1	05/2019-3.1-КМ2, л.5	Полотнище Марка А1	2	31392	62784
2	05/2019-3.1-КМ2, л.6-7	Катушка Марка А1-1	2	1730	3460
3	05/2019-3.1-КМ2, л.8-9	Центральная часть днища Марка А2-1	2	6696	13392
4	05/2019-3.1-КМ2, л.10	Окрайка днища Марка А2-2	12	567	6804
5	05/2019-3.1-КМ2, л.11	Катушка Марка А2-3	1	1014.7	1014.7
6	05/2019-3.1-КМ2, л.12	Комплект монтажных пластин Марка А2-4	1	43.2	43.2
7	05/2019-3.1-КМ2, л.13-14	Центральное кольцо Марка А3-1	1	1118.3	1118.3
8	05/2019-3.1-КМ2, л.15	Накладка Марка А3-2	1	604	604
9	05/2019-3.1-КМ2, л.16-19	Щит крыши промежуточный Марка А4	12	1241.6	14899.2
10	05/2019-3.1-КМ2, л.20-23	Щит крыши со связями Марка А5	4	1304.4	5217.6
11	05/2019-3.1-КМ2, л.24	Промежуточные элементы Марка А6-1	16	389.4	6230.4
12	05/2019-3.1-КМ2, л.25	Замыкающие элементы Марка А6-2	16	123	1968
13	05/2019-3.1-КМ2, л.26	Конус Марка А6-3	1	788.6	788.6
14	05/2019-3.1-КМ2, л.26	Ловитель Марка А6-4	32	3.5	112
15	05/2019-3.1-КМ2, л.27-28	Люк-лаз Дуб600 Марка А7	1	311.2	311.2
16	05/2019-3.1-КМ2, л.29-30	Люк световой Дуб600 Марка А8	1	100	100
17	05/2019-3.1-КМ2, л.31-32	Лестница вертикальная Марка А9	1	431.3	431.3
18	05/2019-3.1-КМ2, л.33-34	Площадка кольцевая Марка А10	2	136.8	273.6
19	05/2019-3.1-КМ2, л.36	Площадка переходная Марка А11	1	40.2	40.2
20	05/2019-3.1-КМ2, л.36-37	Ограждение крыши Марка А12	1	1114.8	1114.8
21	05/2019-3.1-КМ2, л.38	Ограждение Марка А13-1	1м+1н	22	44
22	05/2019-3.1-КМ2, л.39	Ограждение Марка А13-2	1м+1н	60	120
23	05/2019-3.1-КМ2, л.40-41	Штуцер Ø32 Марка А14	2	2	4
24	05/2019-3.1-КМ2, л.40-41	Патрубок Ду80 Марка А15	2	24.2	48.4
25	05/2019-3.1-КМ2, л.44-51	Технологические трубопроводы	1	8034	8034
26	05/2019-3.1-КМ2, л.52-	Конструкции защиты от лавинообразного обрушения	1	16097.2	16097.2
27	05/2019-3.1-КМ2, л.42	Патрубок Ду80 Марка А16	1	21.5	21.5
28	05/2019-3.1-КМ2, л.43	Заземление Марка А17	2	16	32
29	05/2019-3.1-КМ2, л.63-66	Конструкции теплоизоляции	1	13627.7	13627.7
Итого					158735.9

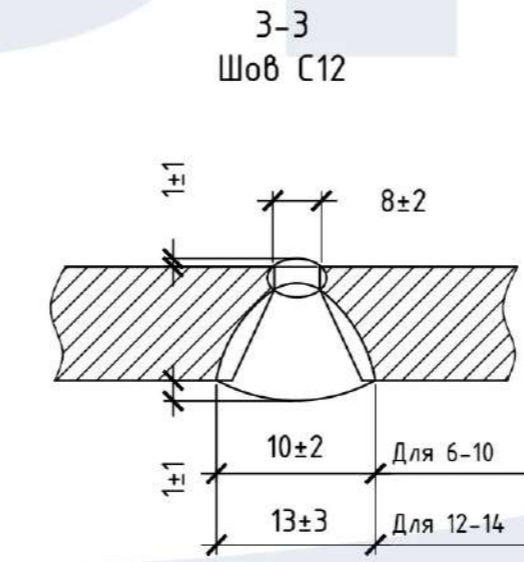
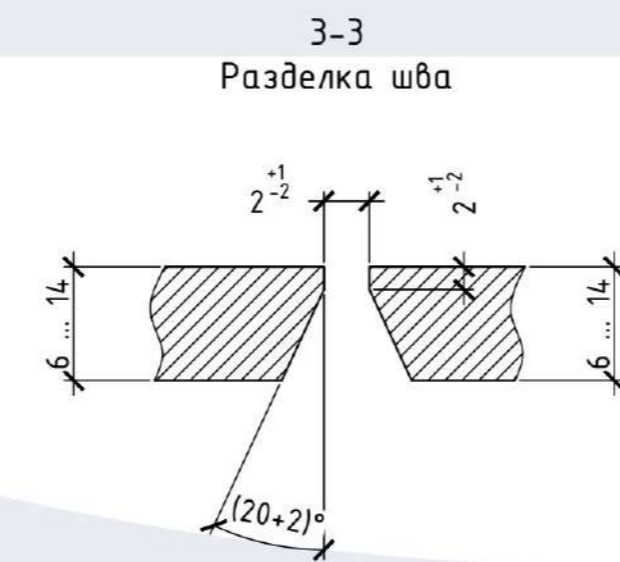
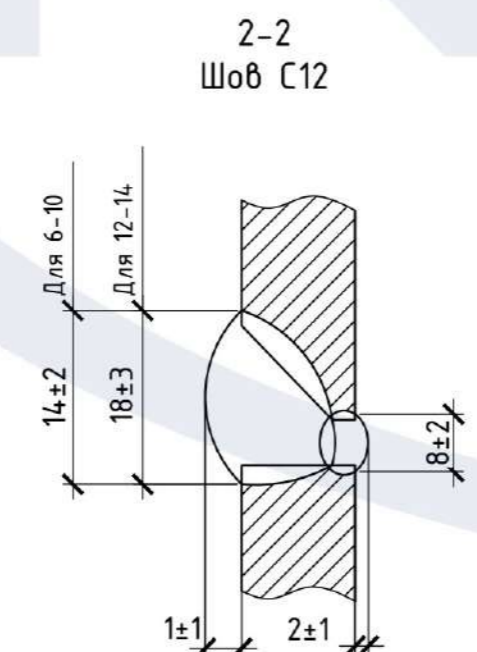
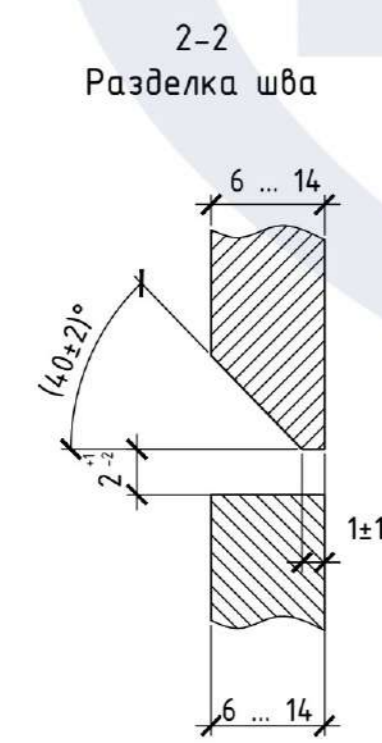
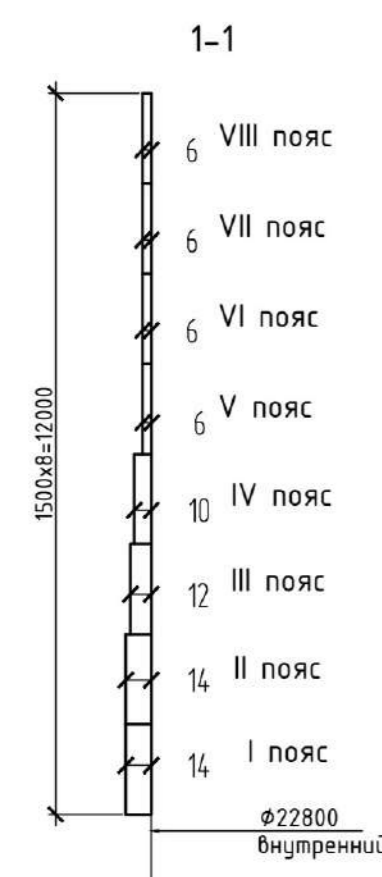
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Разработал							Р	4	
Проверил									
Н. контроль						Общий вид. Узлы Б, В, Г. Ведомость отправочных марок.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
ГИП									
Утвердил									

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005



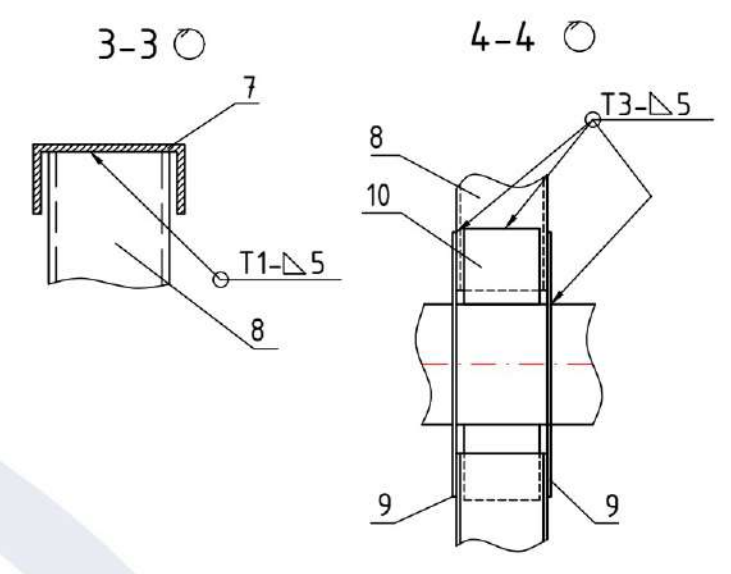
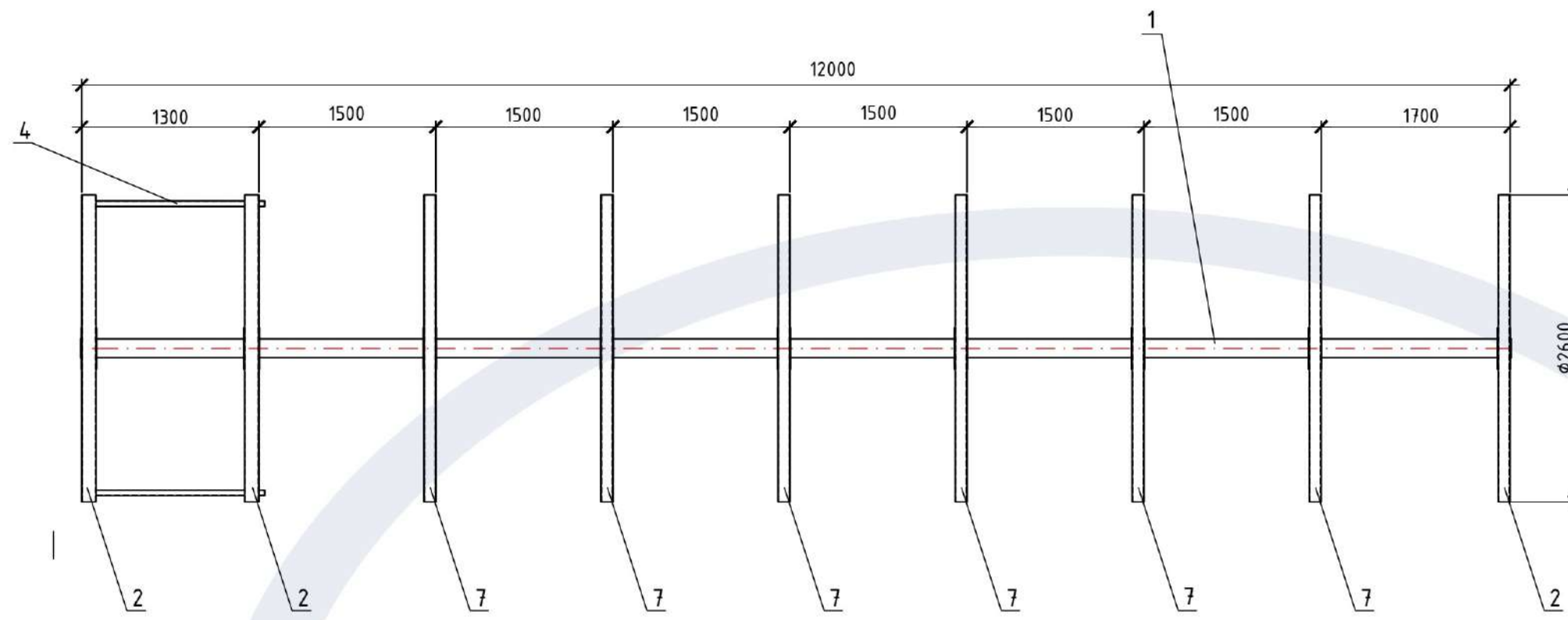
Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Полотнище Марка А1	1	-s=14мм, b=1500мм	6000	11	-	990	10890	31392	
	2	-s=14мм, b=1500мм	3000	2	-	495	990		
	3	-s=12мм, b=1500мм	6000	6	-	849	5094		
	4	-s=10мм, b=1500мм	6000	5	-	707	3535		
	5	-s=10мм, b=1500мм	3000	2	-	353,5	707		
	6	-s=6мм, b=1500мм	6000	22	-	424	9328		
	7	-s=6мм, b=1500мм	3000	4	-	212	848		
2 шт.		на сварку	1%	-	-		313,92		

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%.

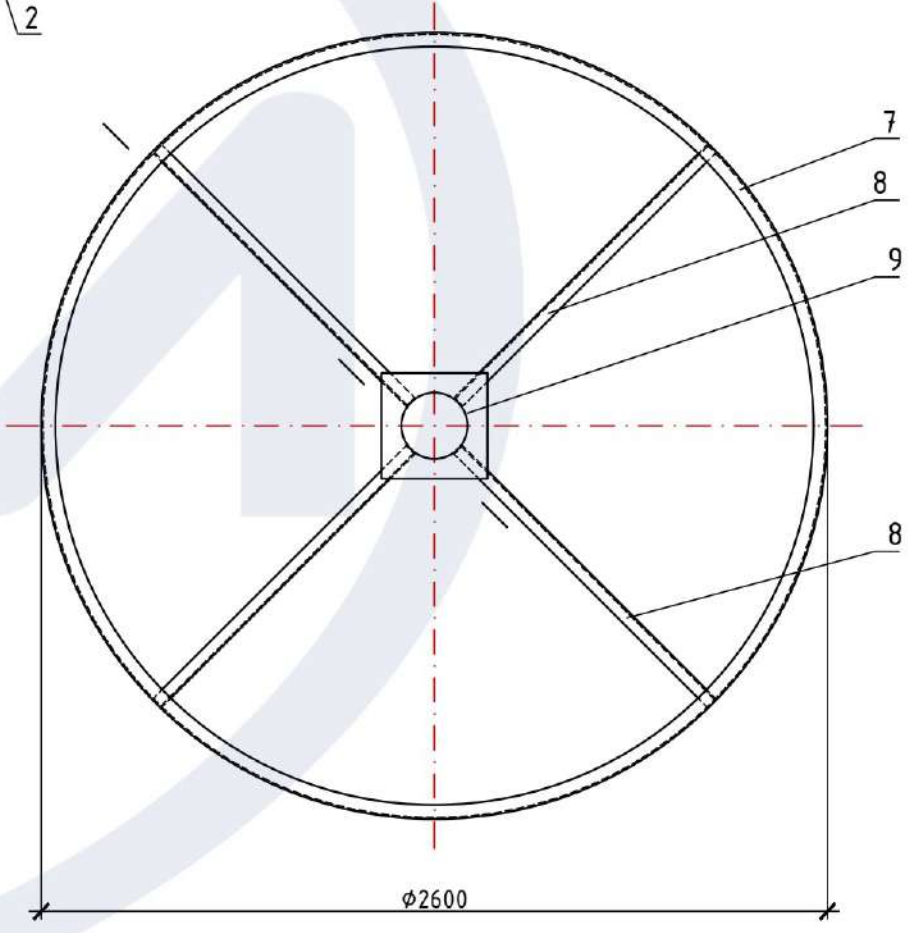


Согласовано	
Изм. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	

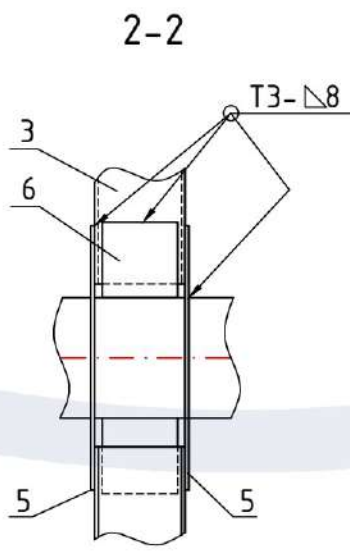
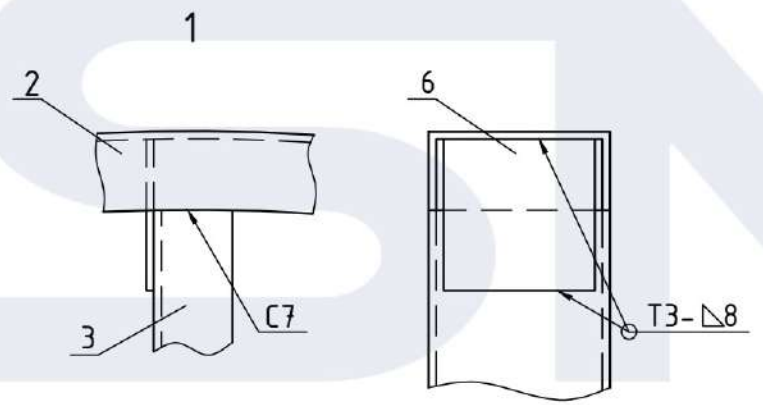
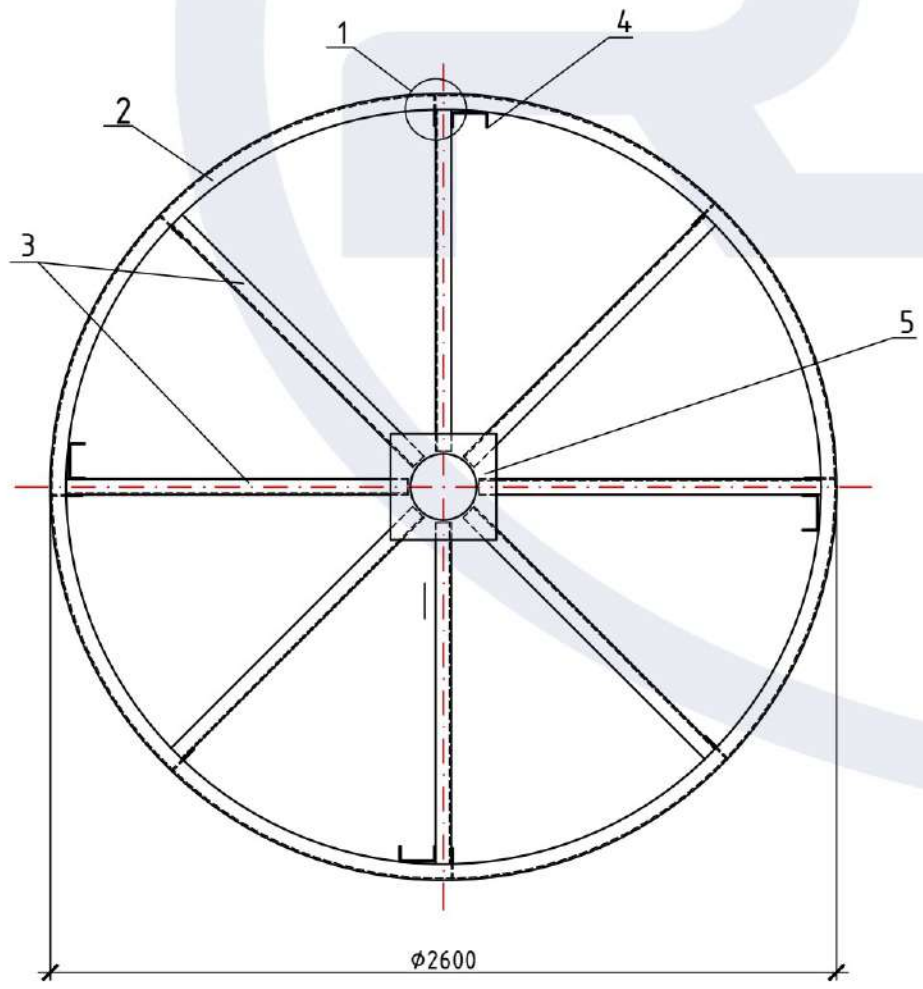
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Разработал							Р	5	
Проверил									
Н. контроль						Полотнище Марка А1. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3. Вид А.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
ГИП									
Утвердил									



Б-Б



А-А



Согласовано	
Инв. № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Стадия	Лист	Листов
Проверил						Р	6	
Н. контроль						ООО "РезервуарСтройМаш"		
ГИП								
Утвердил								

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

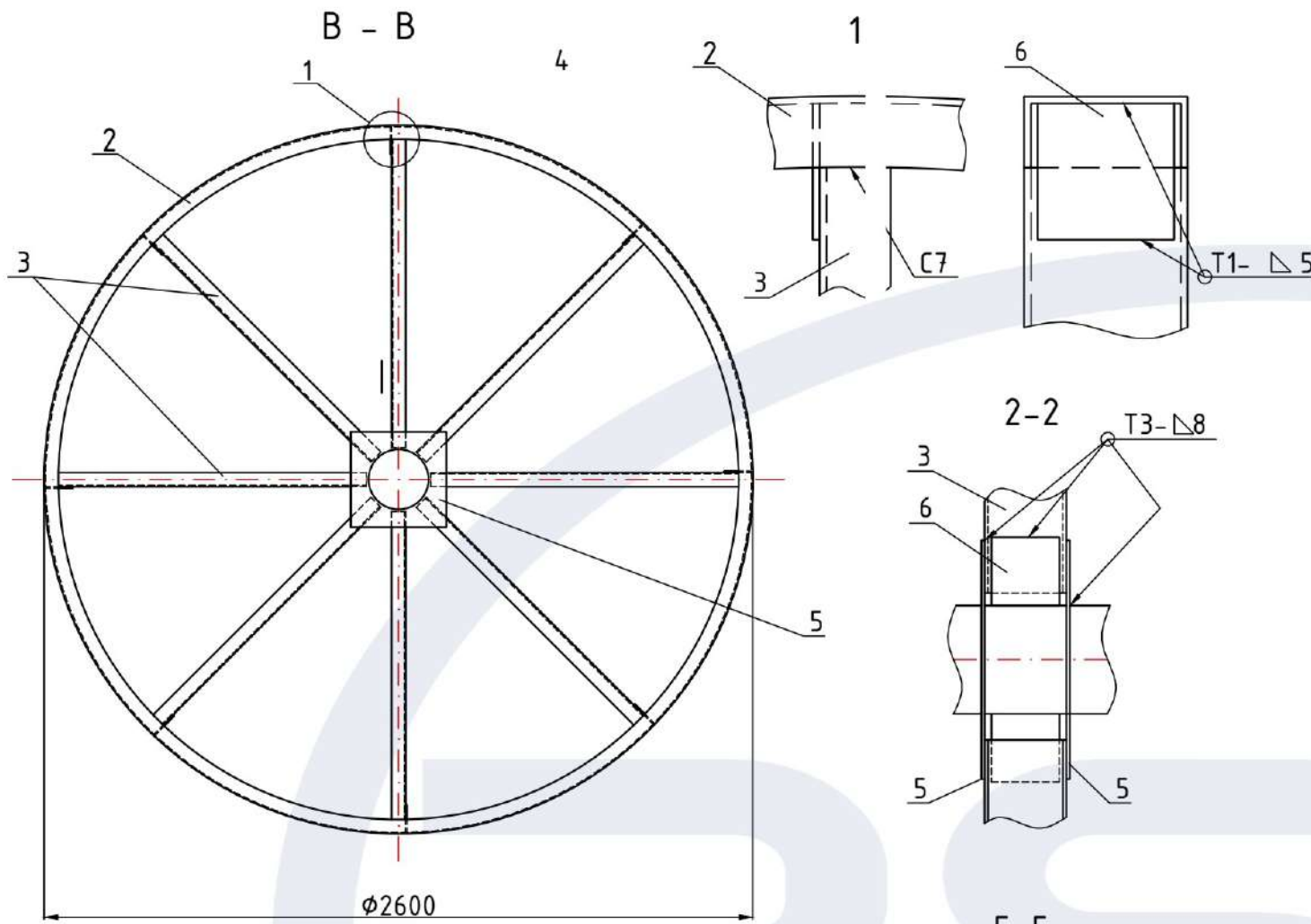
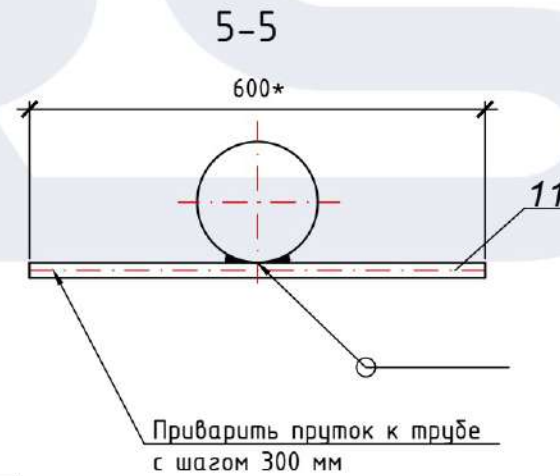
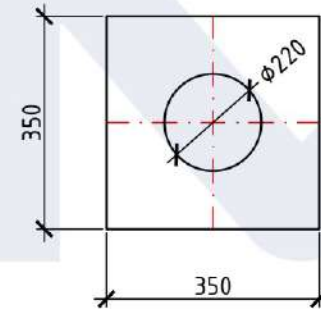


Схема приварки прутков лестницы:  
4 прутка на пролете 1500 мм,  
5 прутков на пролете 1700 мм,  
На верхний пролет 1300 мм прутки не приваривать.

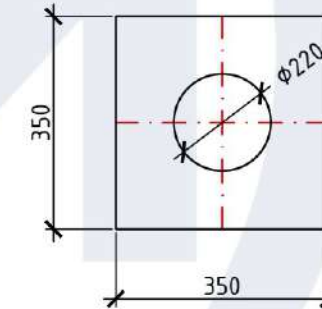


Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Катушка Марка А1-1	1	Труба %С219х5мм	12020	1	-	316	316	1731,04	
	2	С12	8075**	3	-	84	252		
	3	С12	1130	24	-	12,3	295,2		
	4	С12	1450	4	-	16,1	64,4		
	5	-s=10мм, b=350мм	350	6	-	9,6	57,6		
	6	-s=5мм, b=100мм	100	24	-	0,4	9,6		
	7	С10	8075**	6	-	69	414		
	8	С8	1180	24	-	8,3	199,2		
	9	-s=5мм, b=350мм	350	12	-	4,8	57,6		
	10	-s=5мм, b=60мм	100	24	-	0,2	4,8		
	11	Круг %С20мм	600	29	-	1,5	43,5		
2 шт.		на сварку	1%	-	-		17,14		

Поз. 5



Поз. 9



1. Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 ГС 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. \*\* Размер без припуска на вальцовку.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	7	
Н. контроль									
ГИП						Катушка. Марка А1-1. Вид В-В. Детализовка. Спецификация.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Согласовано

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №



Согласовано

Подп. и дата

Инв. № подл.

Взам. инв. №

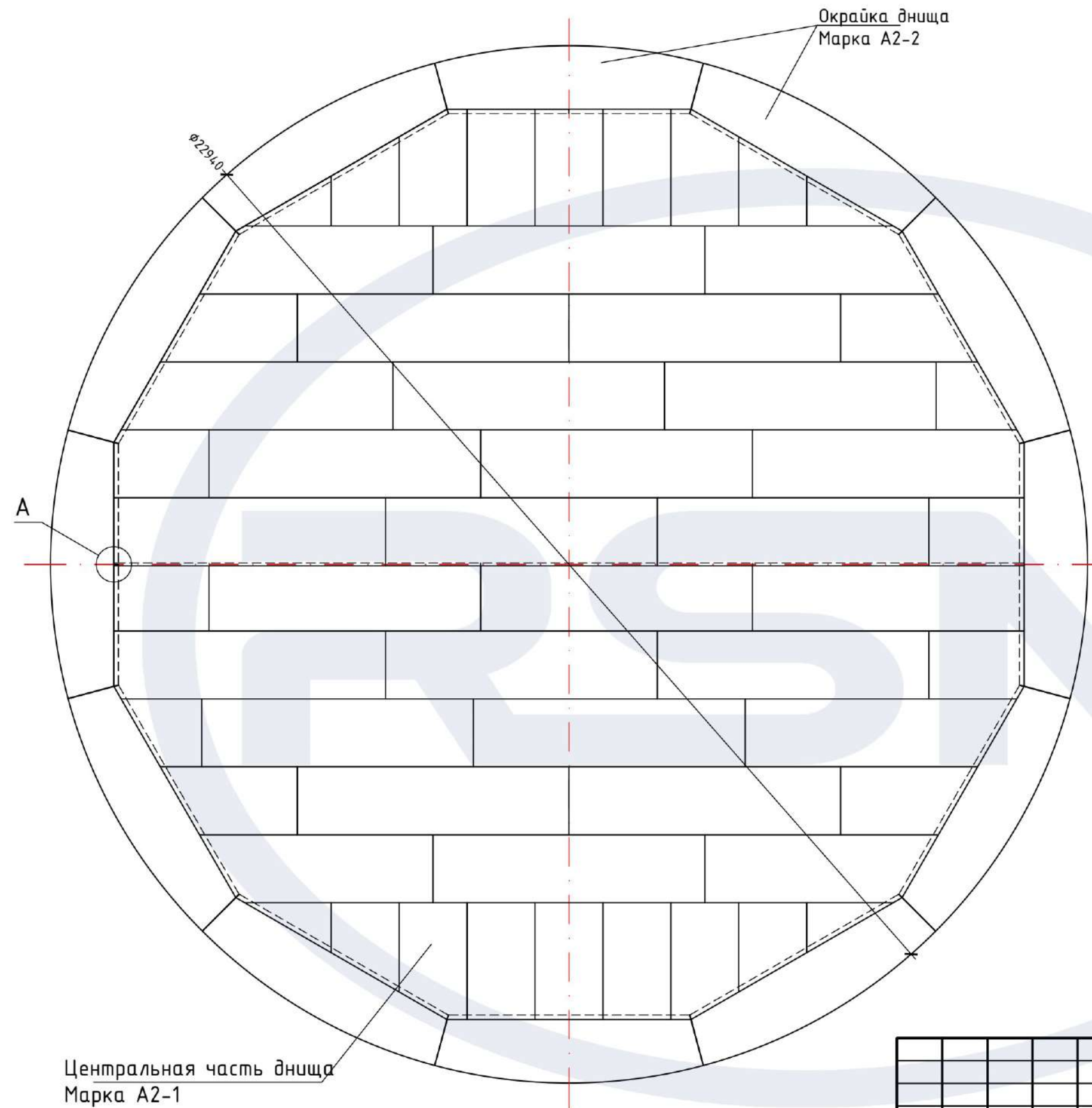
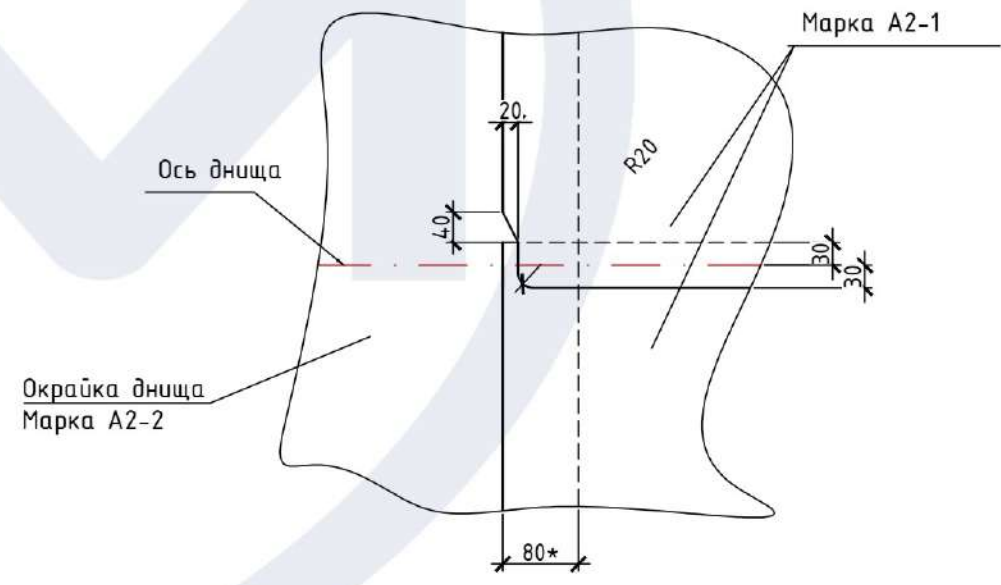
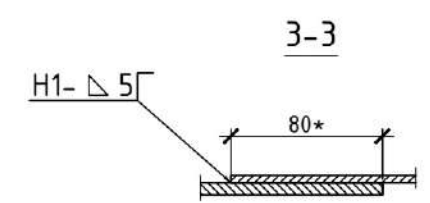
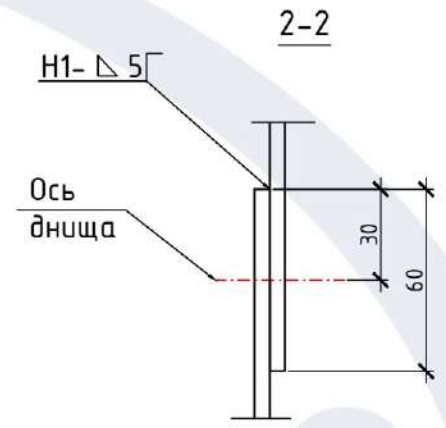
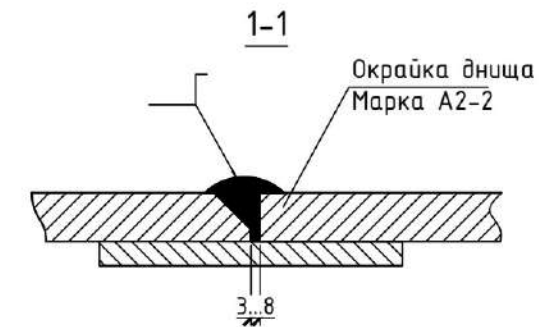
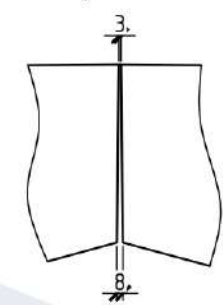


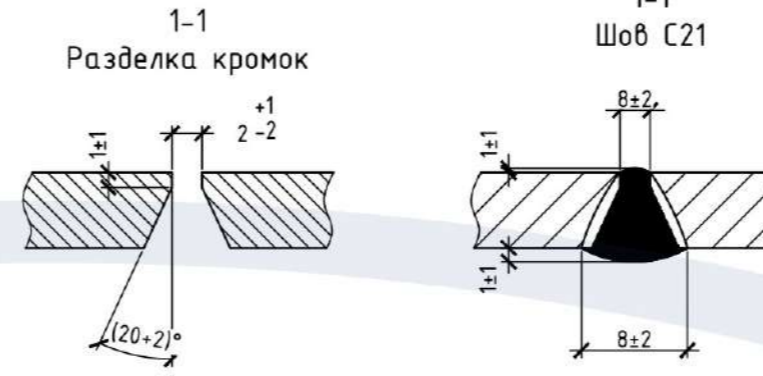
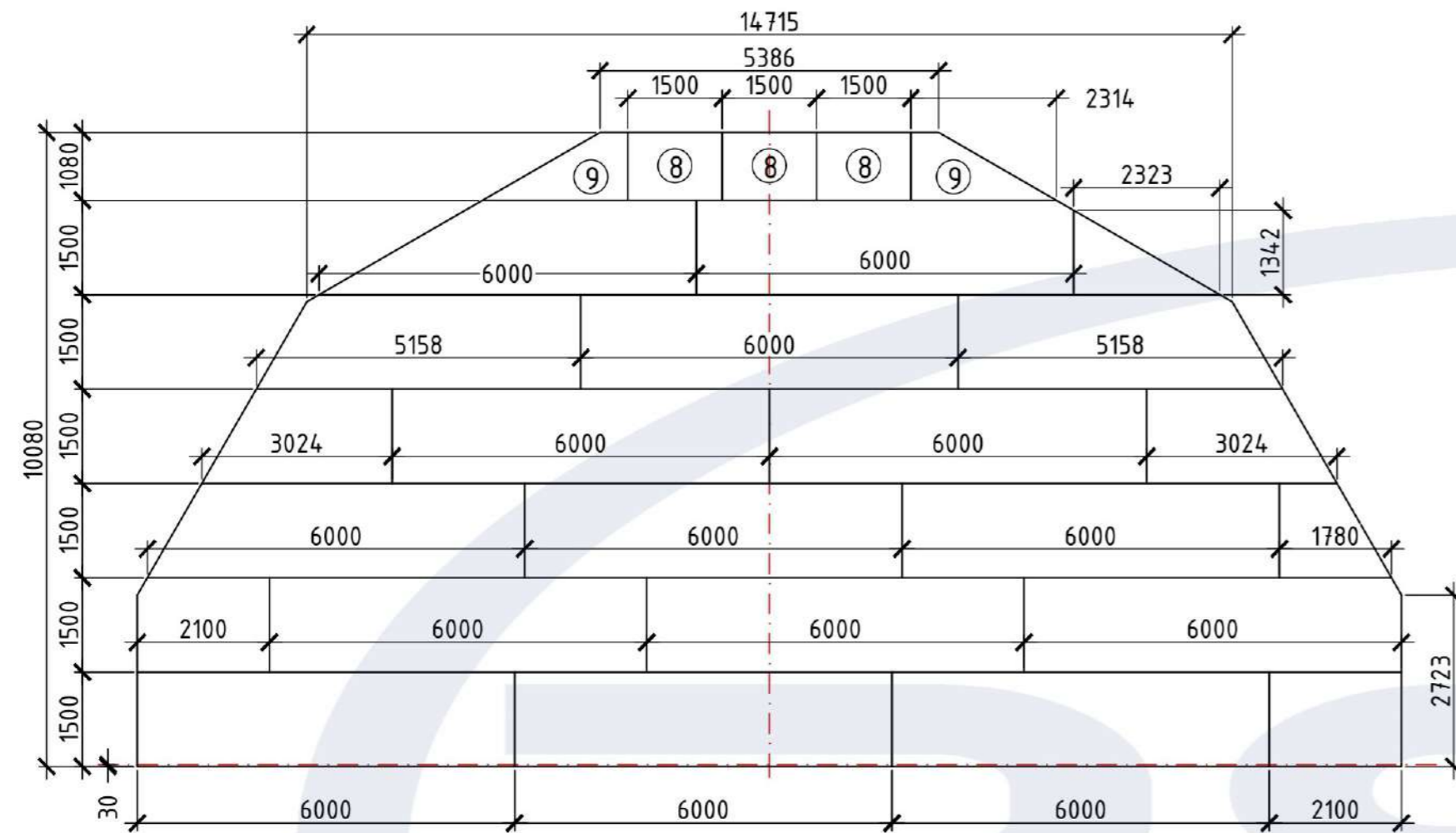
Схема укладки окроек.



Центральная часть днища  
Марка А2-1

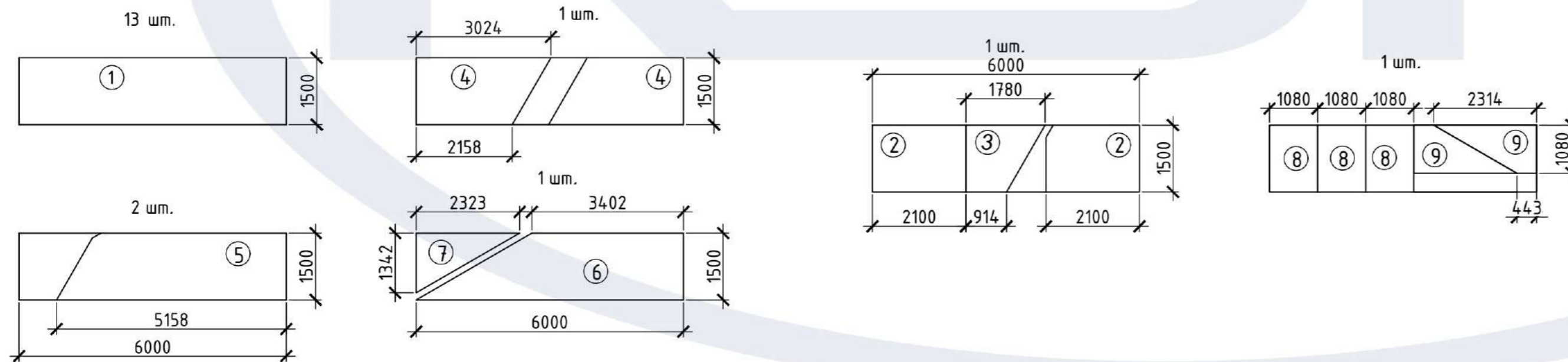
- Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Контроль монтажных сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%; радиографический - все стыковые соединения окроек в местах примыкания к ним днища, длина снимка не менее 240 мм.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил					Р		8		
Н. контроль									
ГИП						Днище Марка А-2.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									



Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Центральная часть днища Марка А2-1	1	-s=5мм, b=1500мм	6000	13	-	354	4602	6695,29	
	2	-s=5мм, b=1500мм	2100	2	-	124	248		
	3	-s=5мм, b=1500мм	1780	1	-	105	105		
	4	-s=5мм, b=1500мм	3024	2	-	178	356		
	5	-s=5мм, b=1500мм	5158	2	-	304	608		
	6	-s=5мм, b=1500мм	6000	1	-	292	292		
	7	-s=5мм, b=1342мм	2323	1	-	62	62		
	8	-s=5мм, b=1080мм	1500	3	-	64	192		
	9	-s=5мм, b=1080мм	2313,5	2	-	82	164		
2 шт.		на сварку	1%	-	-		66,29		

Раскройка листов.

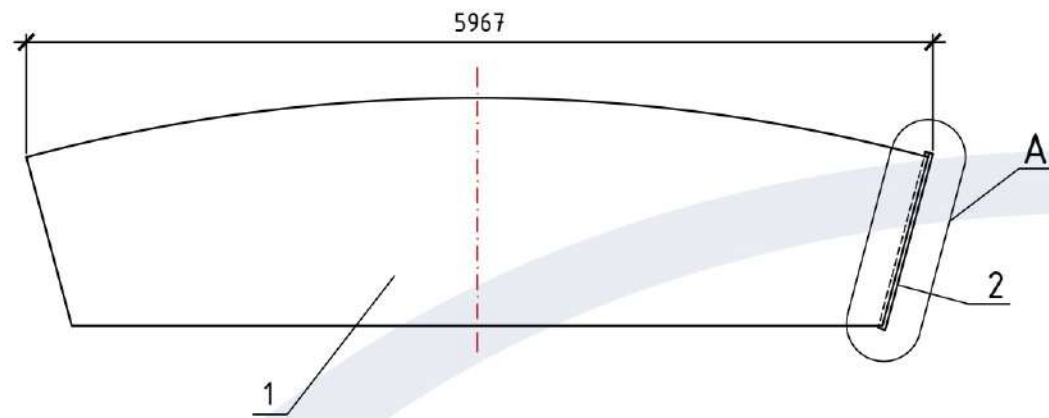


1. Сварка по ГОСТ 14771-76 механизированная в углекислом газе проволокой СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Кромки листов, свариваемых встык, обработать прострожкой. 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 рулон на катушку Марка А2-3. Запрещается сворачивать обе части днища единым полотнищем.
6. Окрасить грунтом ГФ-021 только наружную поверхность рулона после частей днища на катушку.

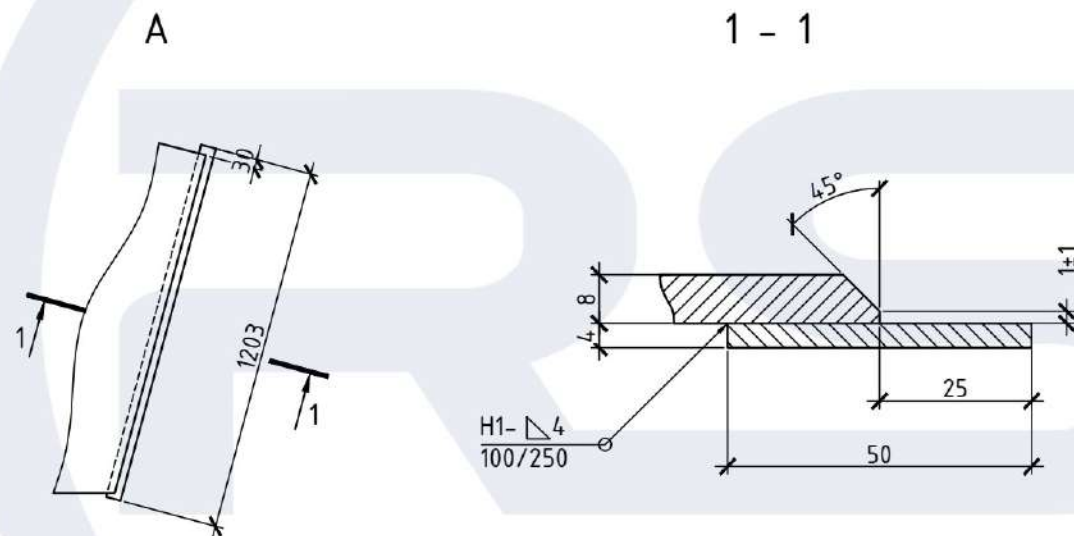
Изм.	Колуч.	№ док	Подпись	Дата
Разработал				
Проверил				
Н. контроль				
ГИП				

Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		Р	9
Центральная часть днища Марка А2-1. Детализовка. Спецификация.		ООО "РезервуарСтройМаш"	

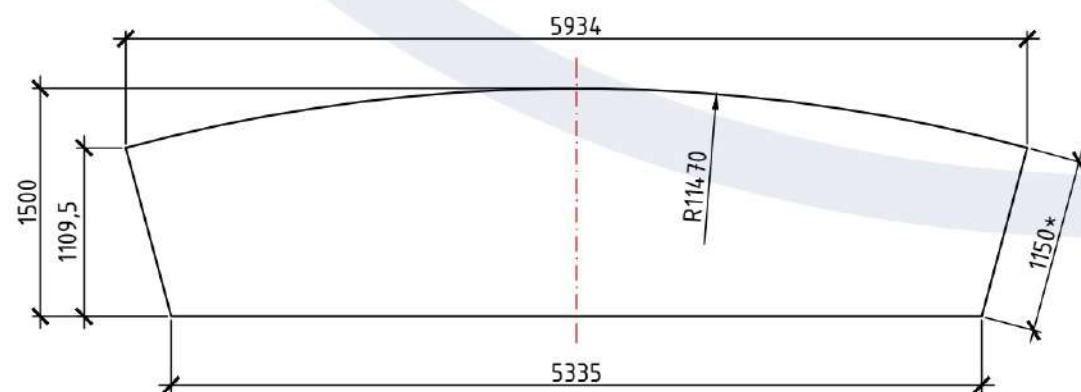
Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005



Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Окрайка днища Марка А2-2	1	-s=8мм, b=1500мм	5934	1	-	559	559	566,51	
	2	-s=4мм, b=50мм	1203	1	-	1,9	1,9		
12 шт.		на сварку	1%	-	-		5,61		



Поз 1.

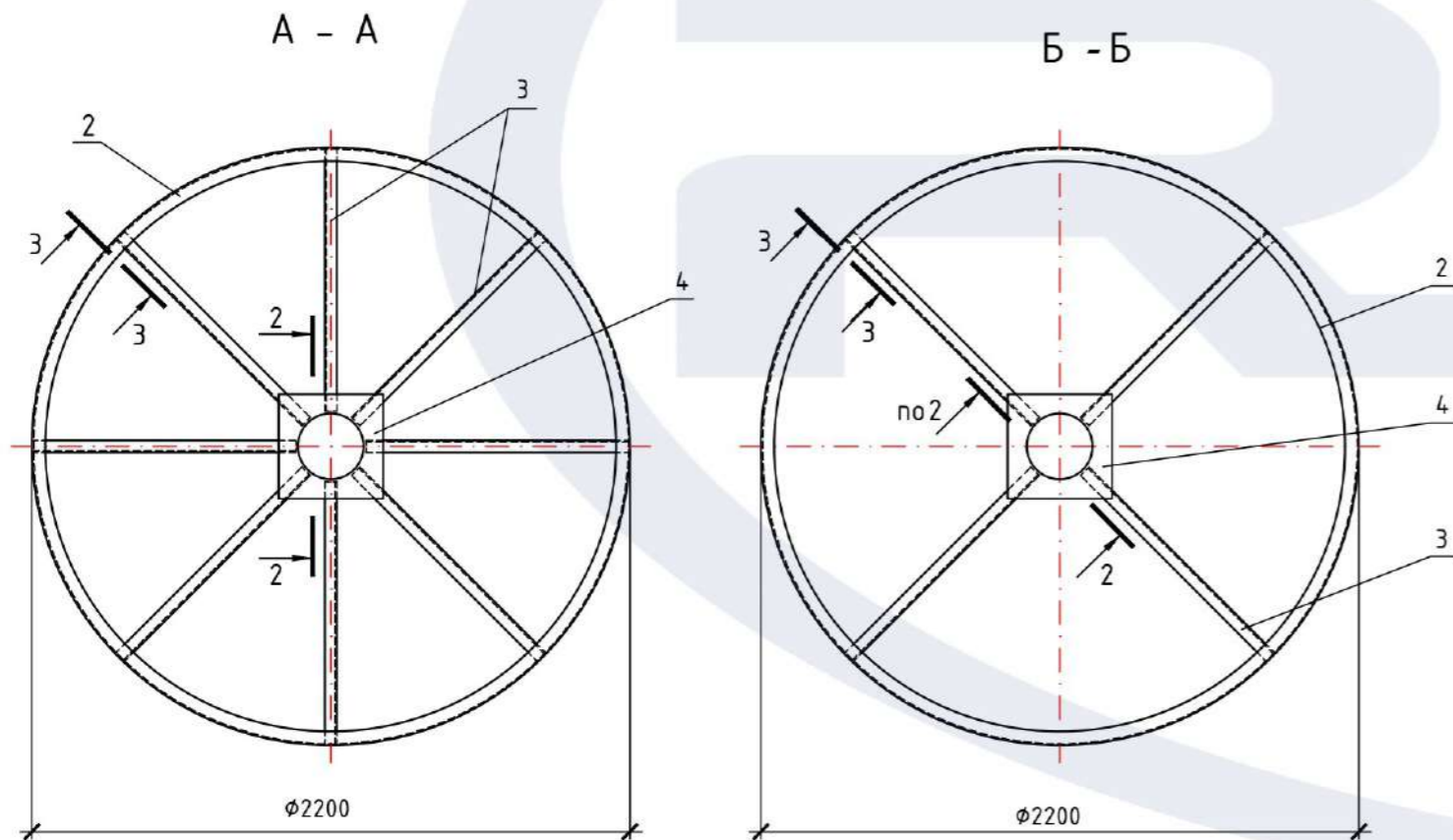
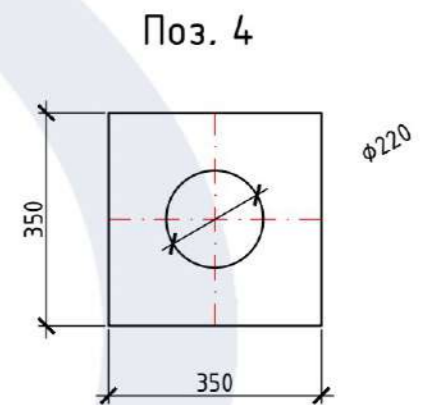
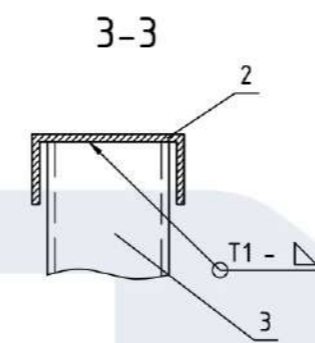
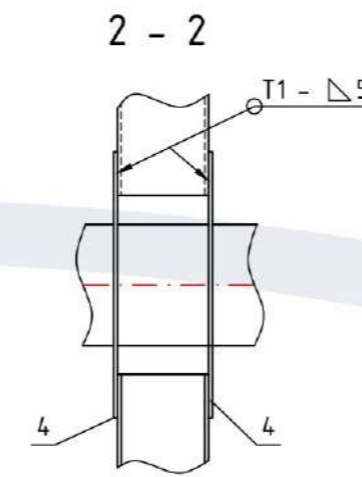
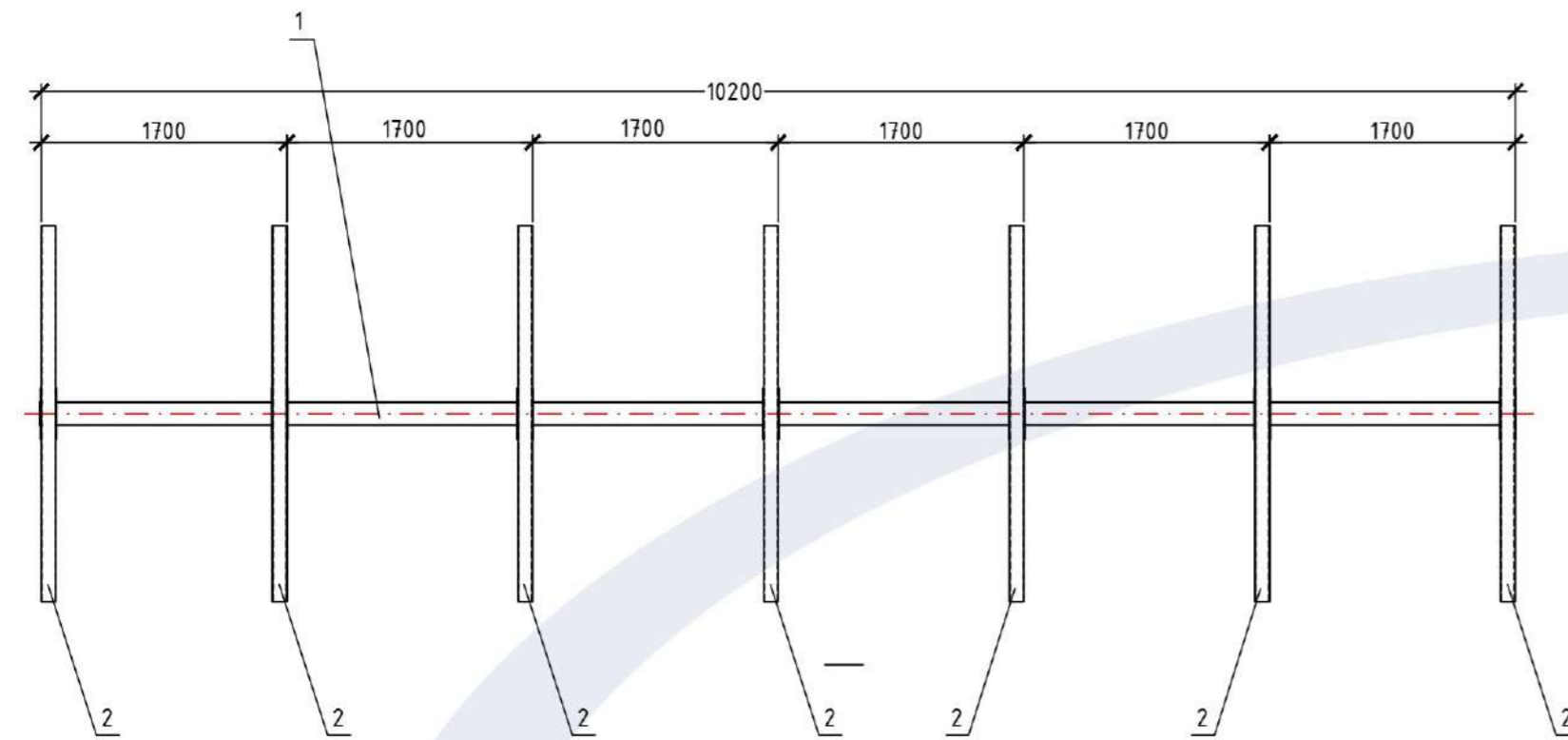


1. Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
2. Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
4. Кромки листов подготовить под сварку до отправки на монтаж.
5. Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 красно-коричневого цвета в один слой, за исключением мест монтажной сварки.
6. \* Размер для справок.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	10	
Н. контроль									
ГИП						Окрайка днища Марка А2-2. Деталировка.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Катушка Марка А1-1	1	Труба%С219х5мм	10220	1	-	269	269	1014,65	
	2	С10	6915**	7	-	60	420		
	3	С8	975	36	-	6,9	248,4		
	4	-s=5мм, b=350мм	350	14	-	4,8	67,2		
2 шт.		на сварку	1%	-	-		10,05		



1. Сварные швы по ГОСТ14771-76. 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. \*\* Размер без припуска на вальцовку.

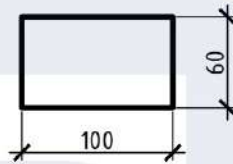
Согласовано	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Разработал						Р	11	
Проверил						Катушка Марка А2-3. Детализовка. Спецификация.		
Н. контроль						ООО "РезервуарСтройМаш"		
ГИП								
Утвердил								

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Комплект монтажных пластин Марка А2-4	1	-s=6мм, b=60мм	100	144	-	0,3	43,2	43,2	
					-				
					-				
					-				
					-				
1шт.				-	-				

Поз. 1



1. Без покрытия.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

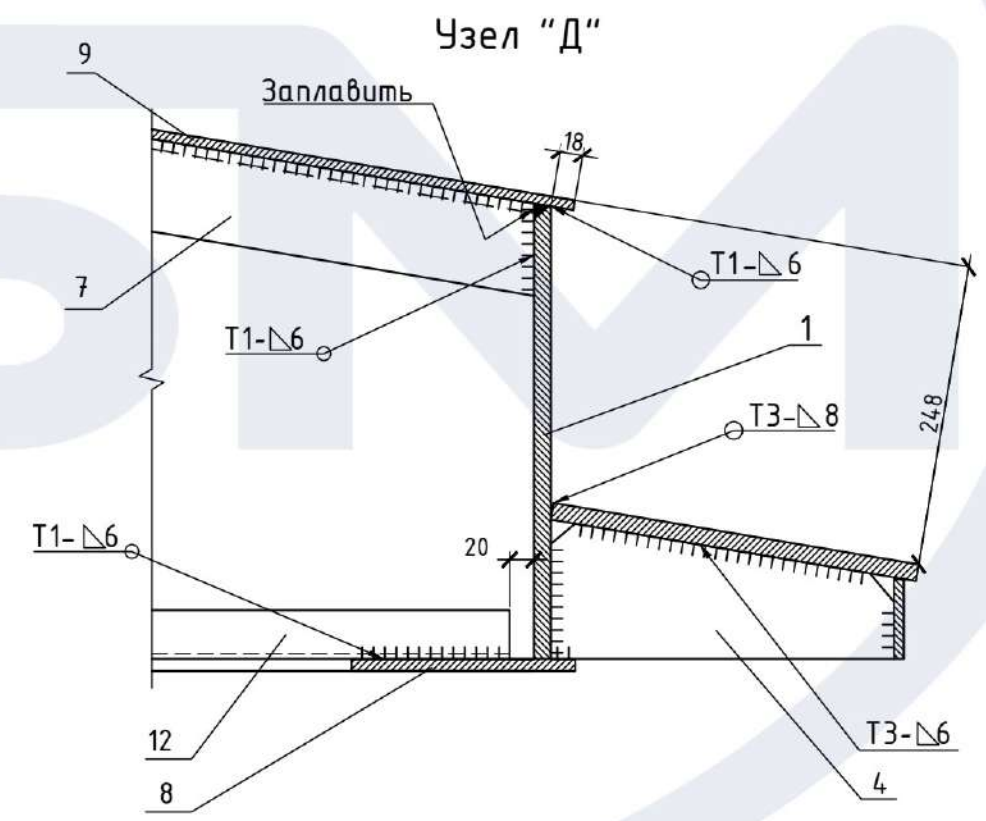
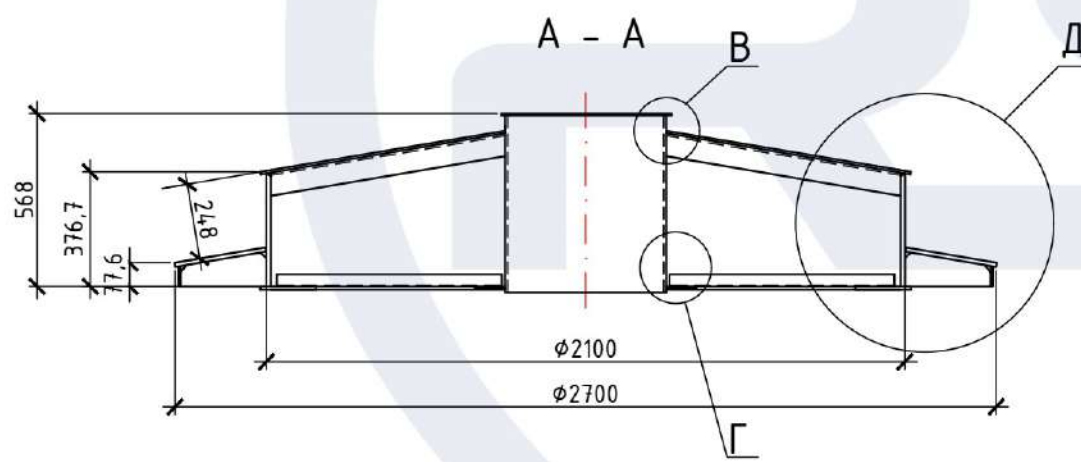
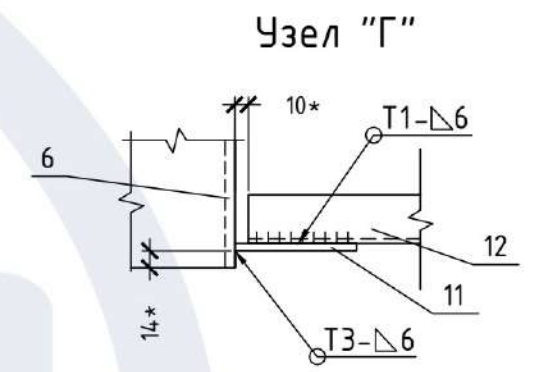
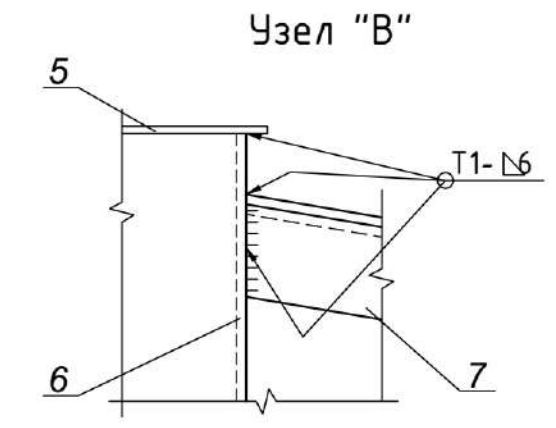
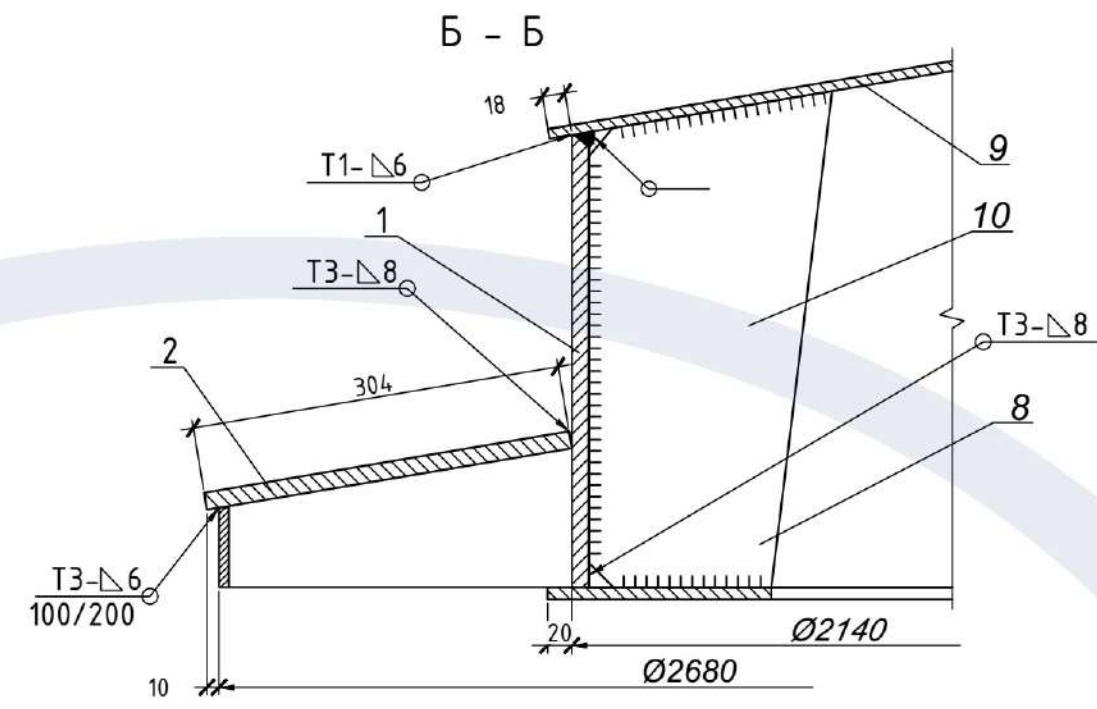
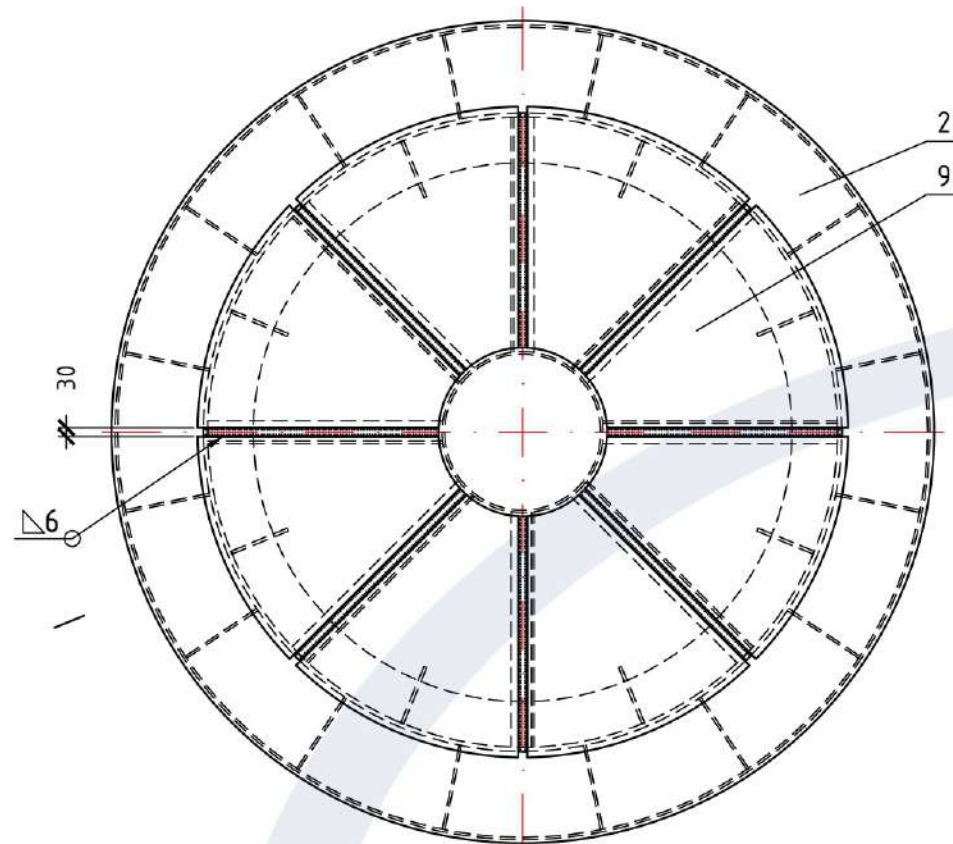

Изм.	Кол.уч.	Лист	И док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические.  
БАГВ №3, БАГВ №4

Комплект монтажных пластин  
Марка А2-4.  
Детализовка.

Стадия	Лист	Листов
Р	12	

ООО "РезервуарСтройМаш"



1. Сварные швы по ГОСТ14771-76. 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.

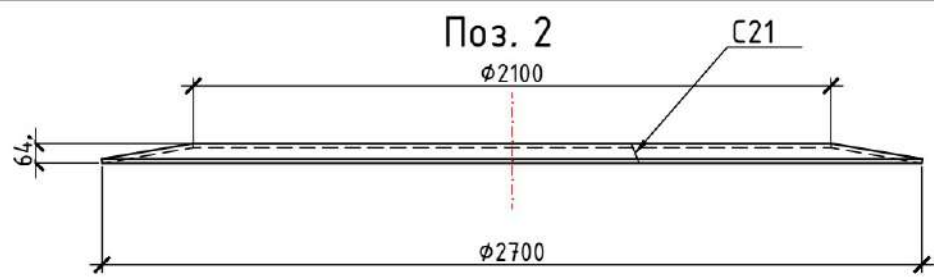
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил					Р		13		
Н. контроль									
ГИП						Центральное кольцо. Марка АЗ-1. Виды А-А, Б-Б. Узел "В". Узел "Д". Узел "Г"	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Согласовано

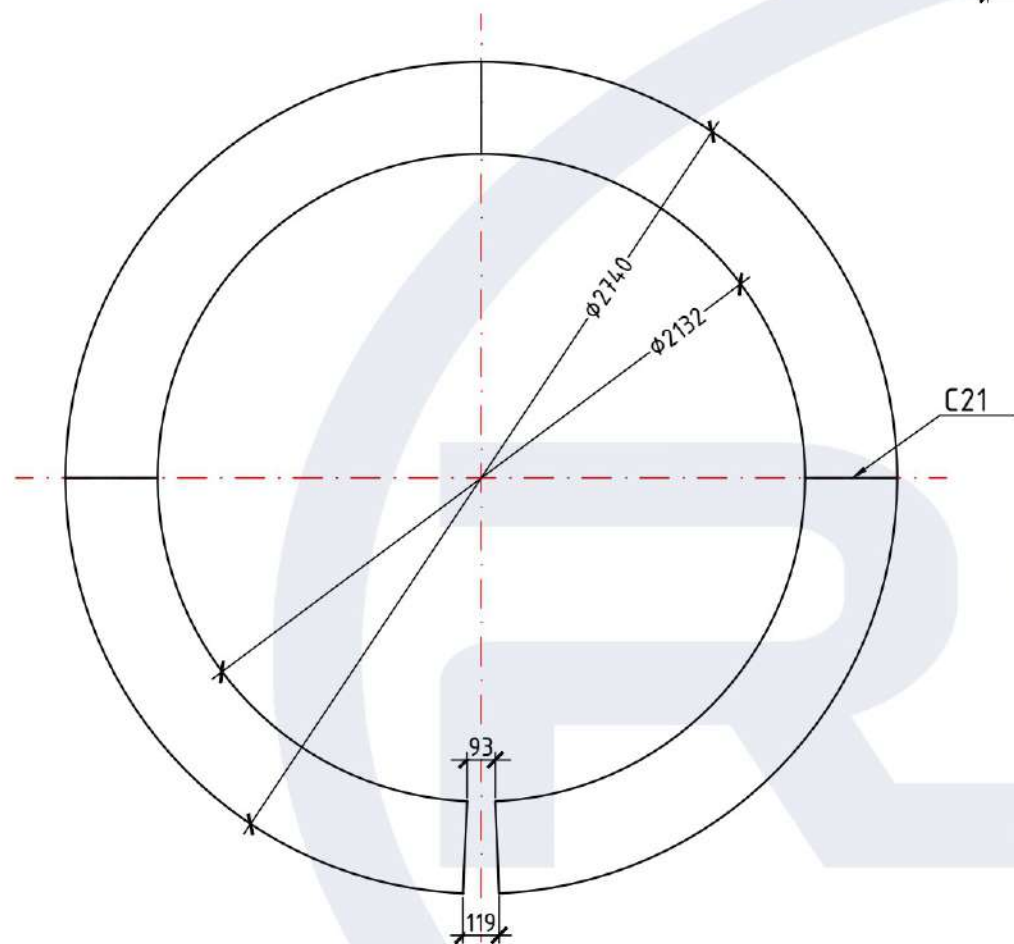
Взам. инв. №

Подп. и дата

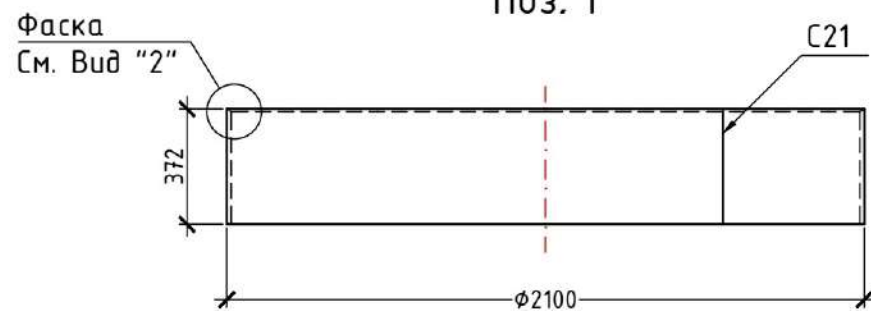
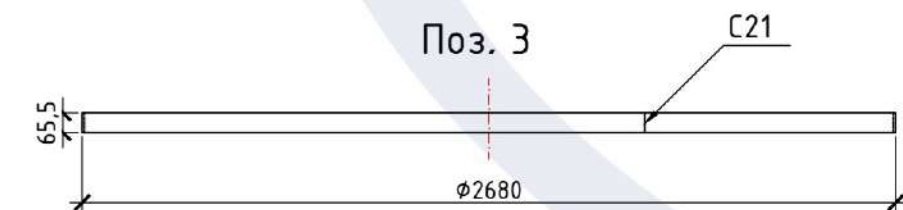
Инв. № подл.



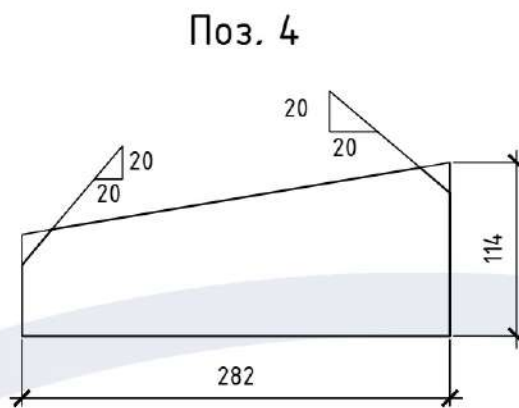
Поз. 2  
Развертка



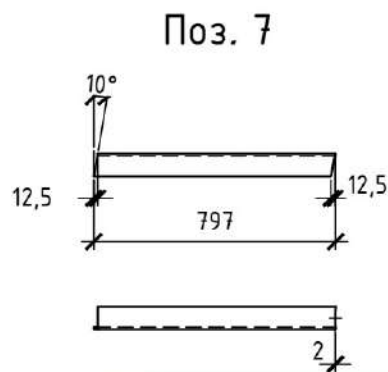
Поз. 3



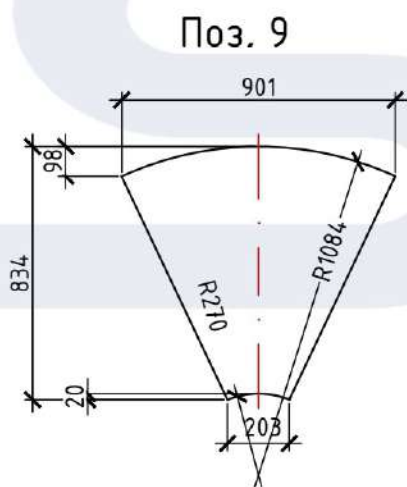
Поз. 1



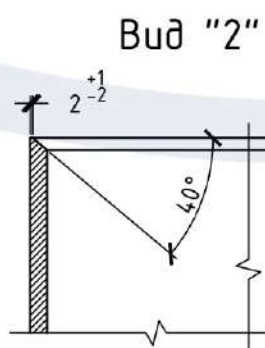
Поз. 4



Поз. 7



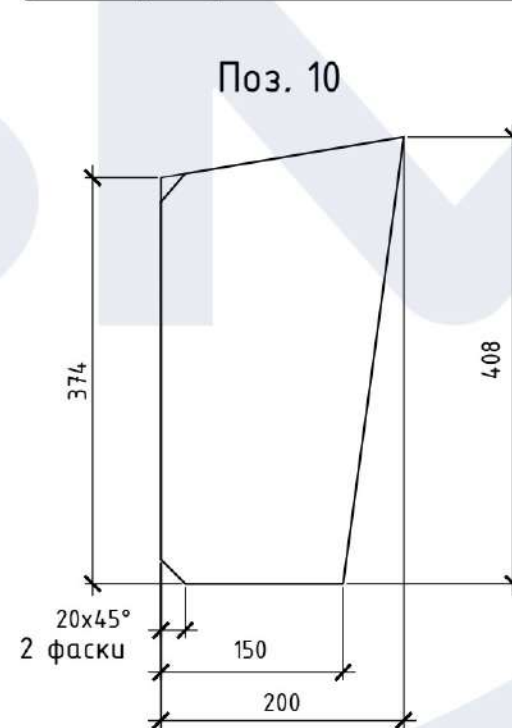
Поз. 9



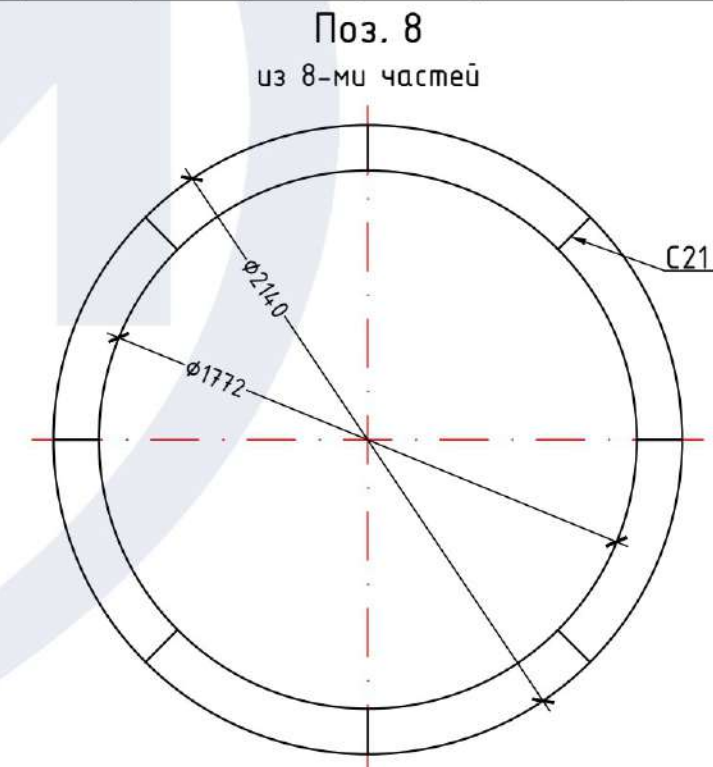
Вид "2"

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Центральное кольцо Марка АЗ-1	1	-s=14мм, b=372мм	6553	1	-	274	274	1118,27	
	2	-s=14мм, $\phi 2132$ мм	$\phi 2740$	1	-	256	256		
	3	-s=8мм, b=65.5мм	8394	1	-	34,3	34,3		
	4	-s=8мм, b=114мм	282	16	-	2	32		
	5	-s=6мм	$\phi 560$	1	-	11,6	11,6		
	6	Труба $\phi 530 \times 8$ мм	530	1	-	55,6	55,6		
	7	Уг. 75x75x5мм	802	8	-	7,2	57,6		
	8	-s=10мм, $\phi 1772$ мм	$\phi 2140$	1	-	71,2	71,2		
	9	-s=8мм, b=834мм	901	8	-	30,6	244,8		
	10	-s=10мм, b=200мм	408	8	-	5,8	46,4		
	11	-s=6мм, $\phi 532$ мм	$\phi 720$	1	-	9,3	9,3		
	12	Уг. 40x40x4мм	740	8	-	1,8	14,4		
1 шт.		на сварку	1%	-	-		11,07		



Поз. 10

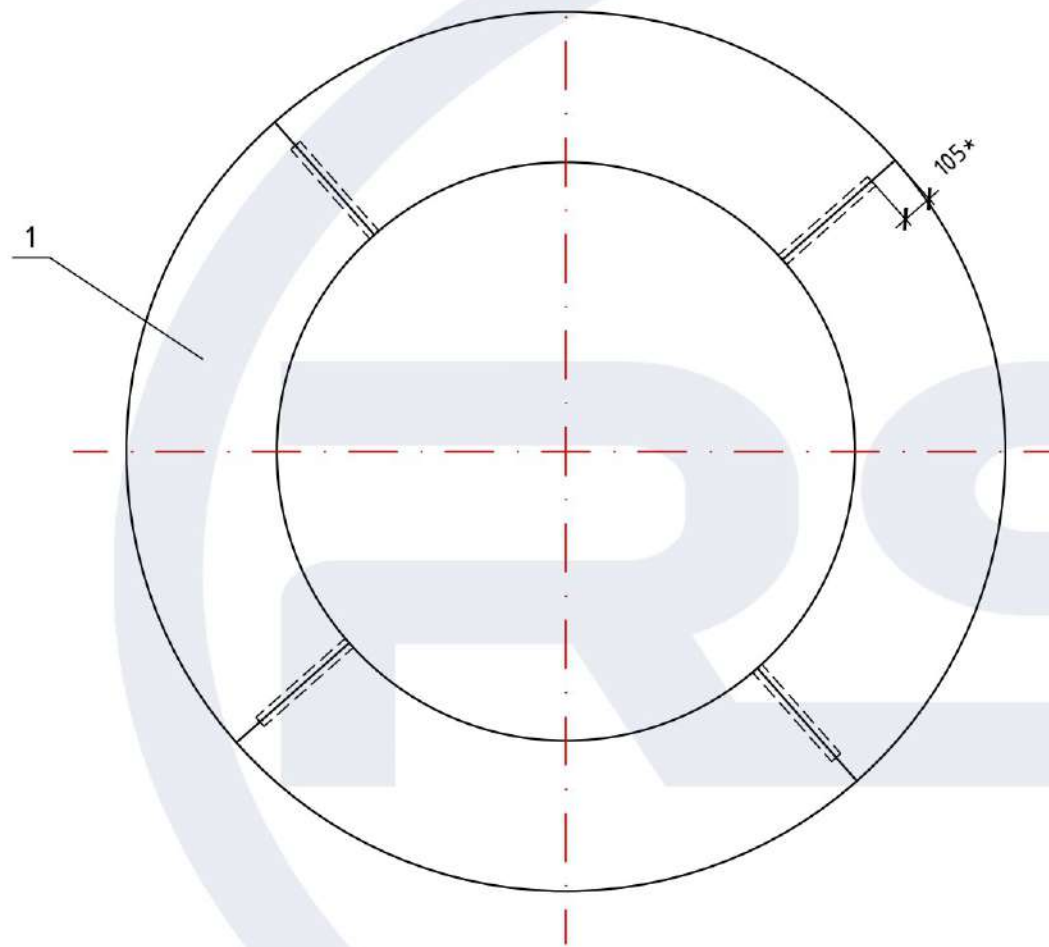
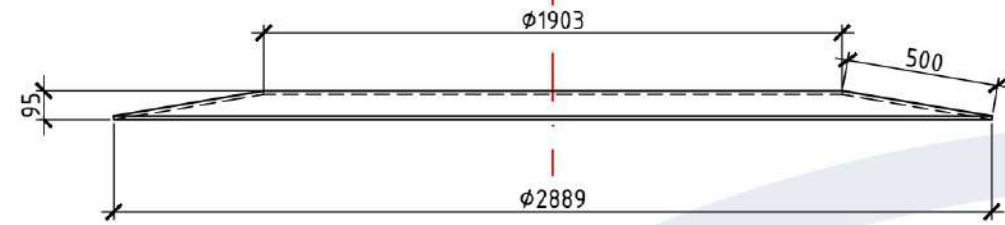


Поз. 8

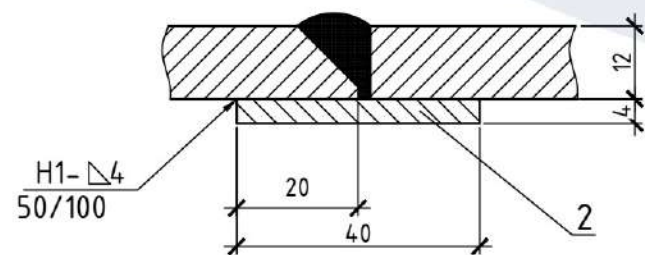
из 8-ми частей

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Конструкции металлические.			
Разработал						БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	14	
Н. контроль									
ГИП						Катушка Марка АЗ-1.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил						Детализовка			

Накладка Марка АЗ-2 в  
сборе.



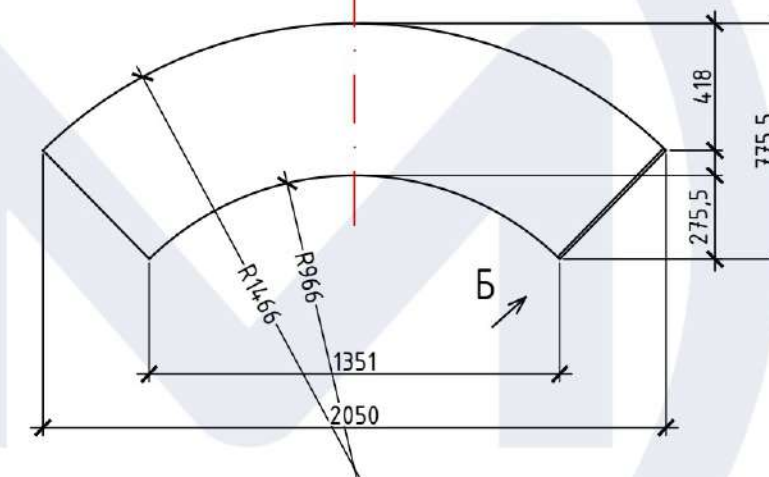
A - A



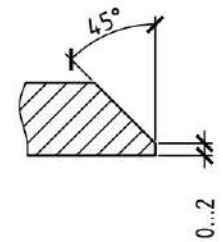
Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание	
				м	н	Ед.	Всех	Марки		
Марка АЗ-2	1	-s=12мм, b=775.5мм	2050	4	-	14,9	596	603,98		
	2	-s=4мм, b=40мм	395	4	-	0,5	2			
Накладка										
1шт.		На сварку	1%	-	-		5,98			

Поз. 1  
Вальцевать.



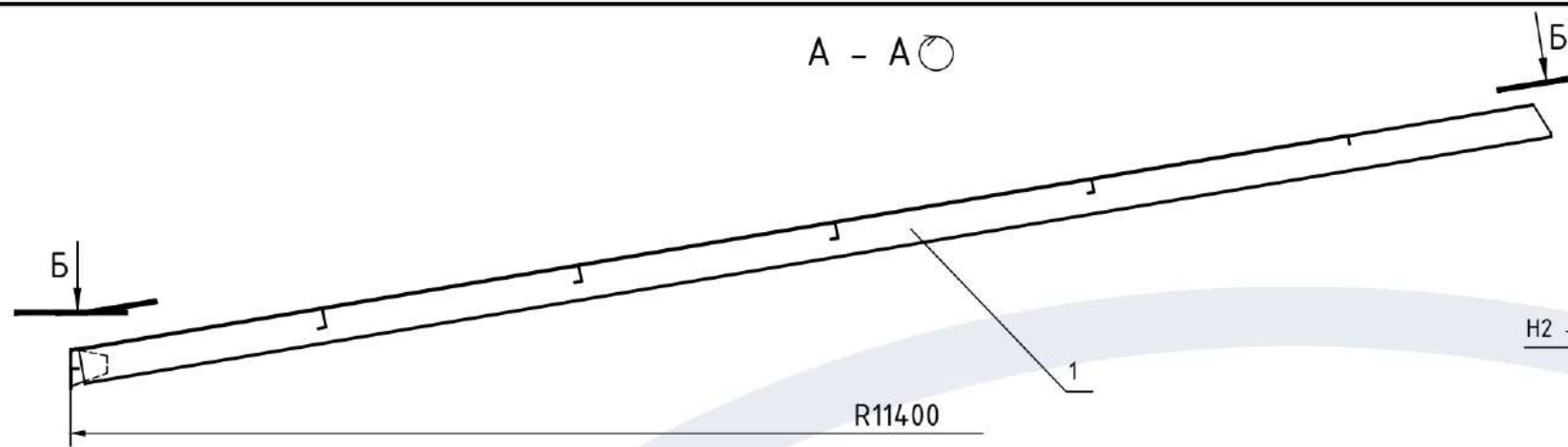
Вид "Б"



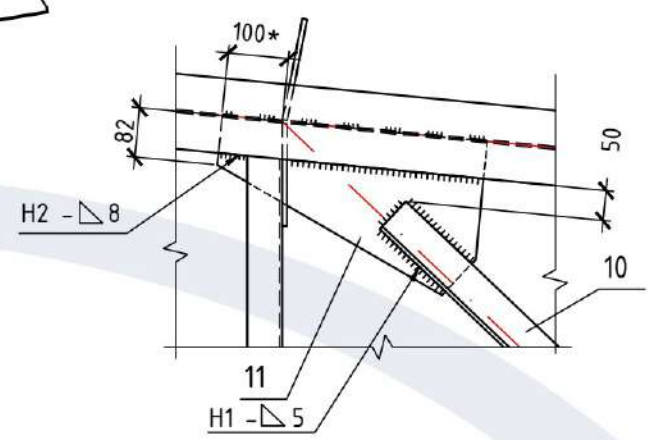
- Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами 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.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Накладка Марка АЗ-2. Деталировка.		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	15	
						000 "РезервуарСтройМаш"		

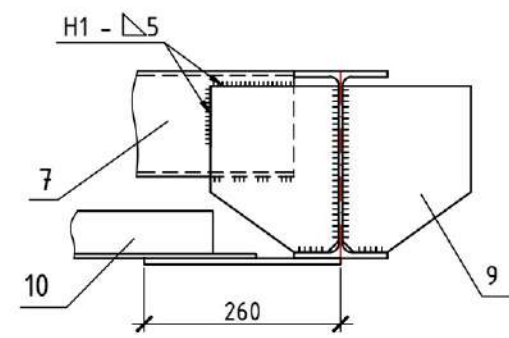




Узел "Л"

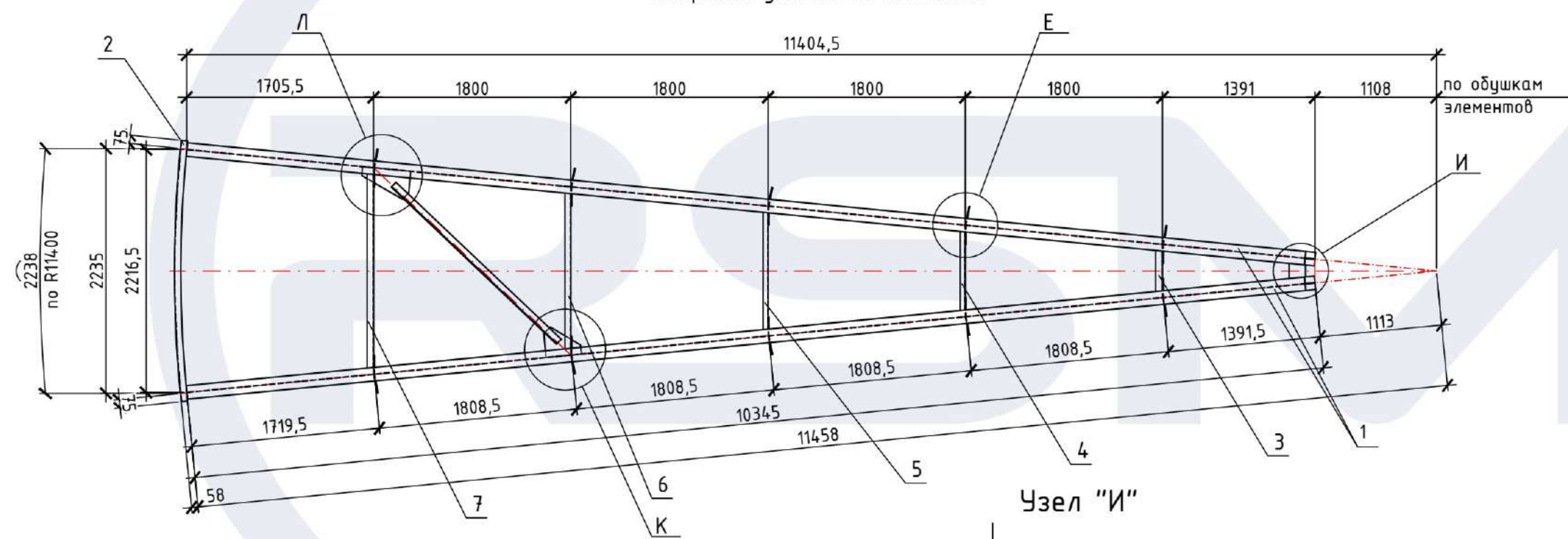


3 - 3

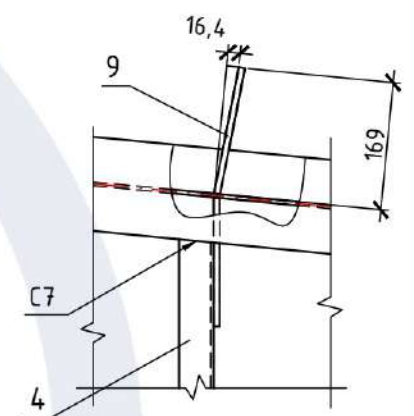


Б - Б

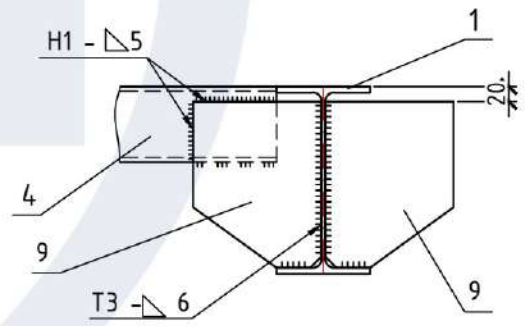
Схема щита.  
Покрытие условно не показано.



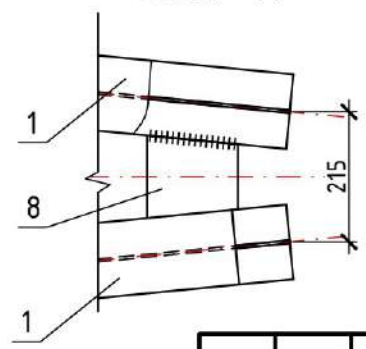
Узел "Е"



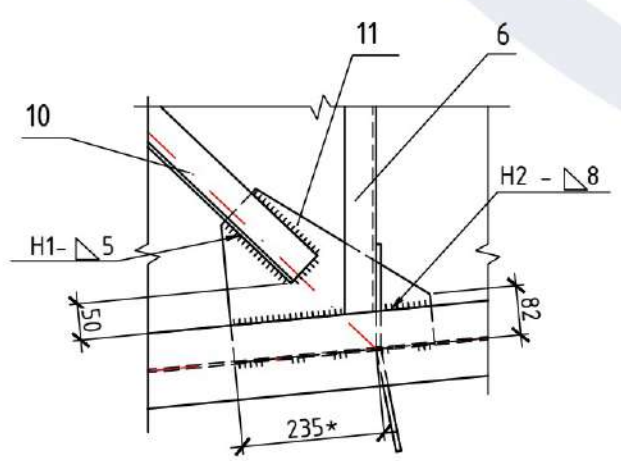
2 - 2



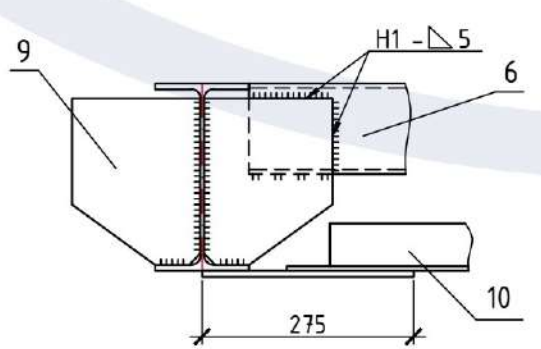
Узел "И"



Узел "К"



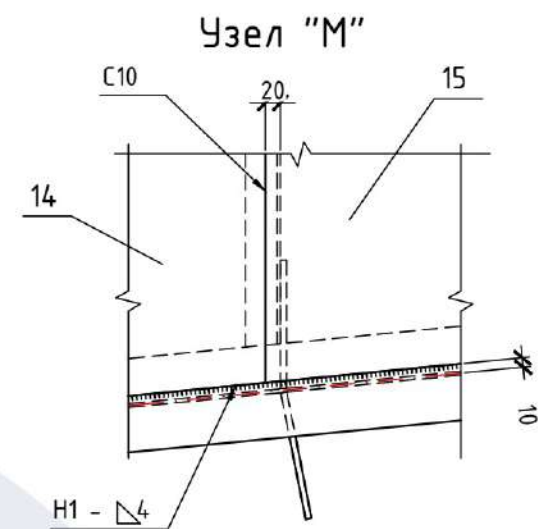
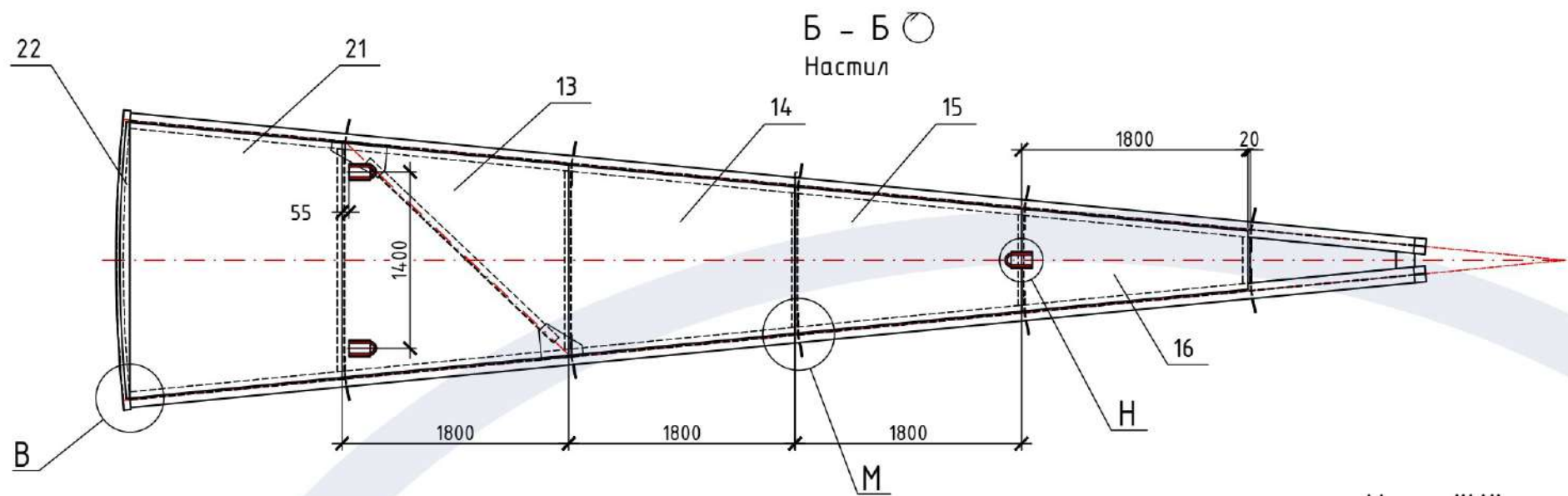
4 - 4



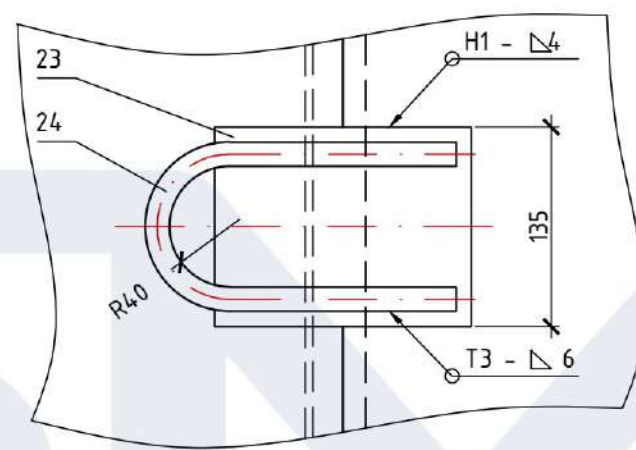
Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

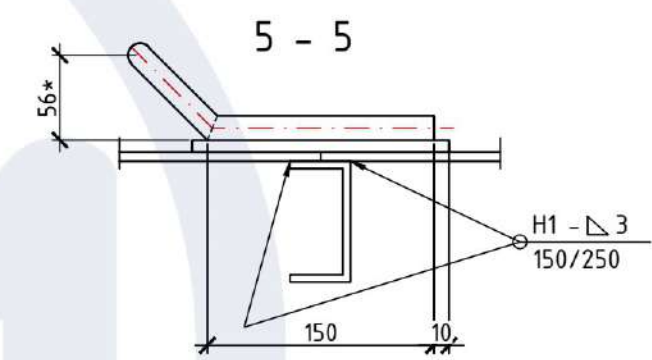
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Р	16
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Щит крыши промежуточный Марка А4. Вид "А-А", "Б-Б". Узлы "Е", "И", "Л", "К",	ООО "РезервуарСтройМаш"	
Утвердил								



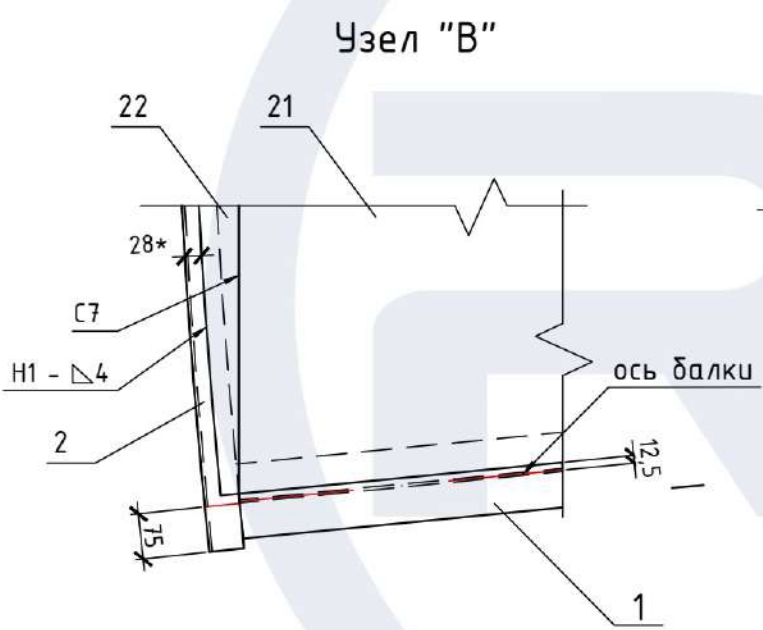
Узел "Н"



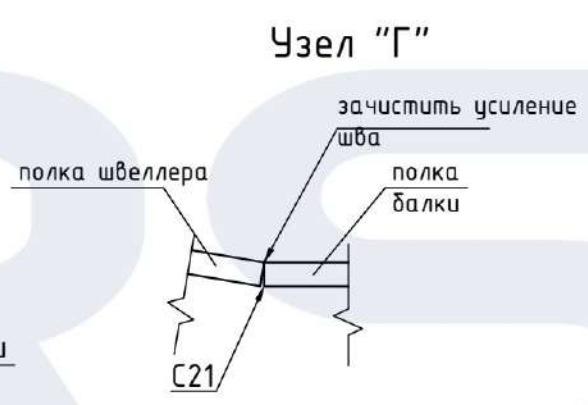
Поз. 1



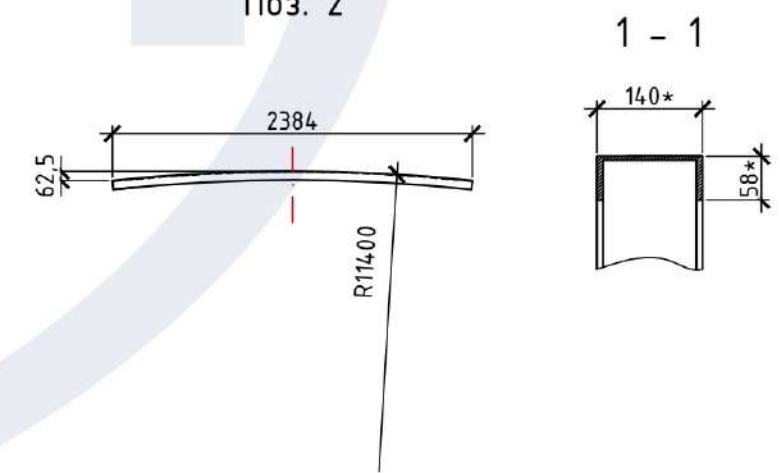
Поз. 2



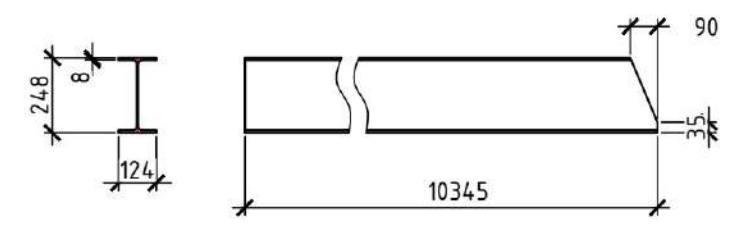
Узел "В"



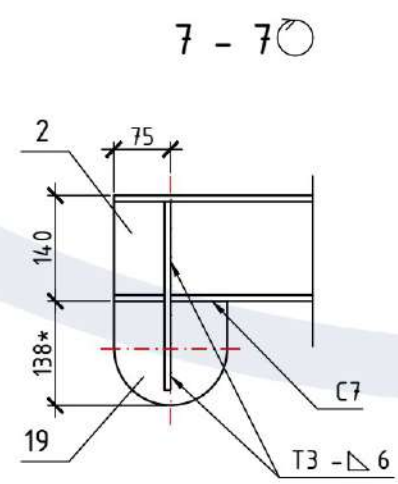
Узел "Г"



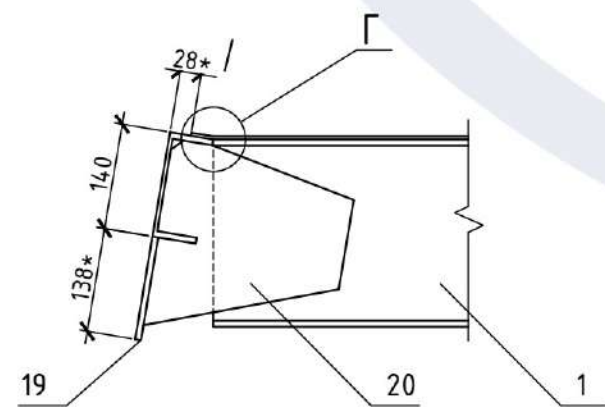
1 - 1



6 - 6



7 - 7



6 - 6

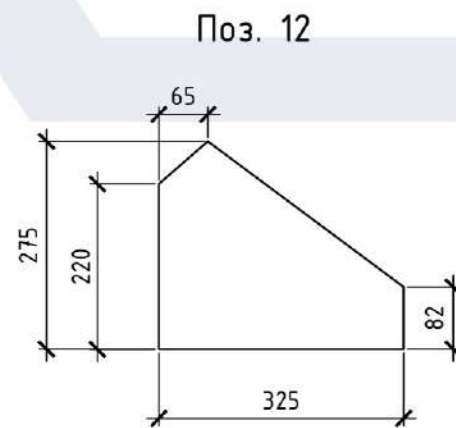
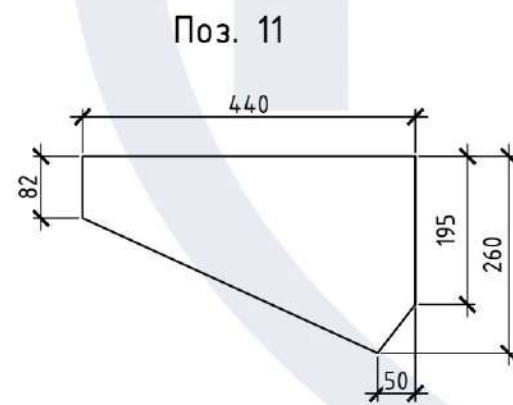
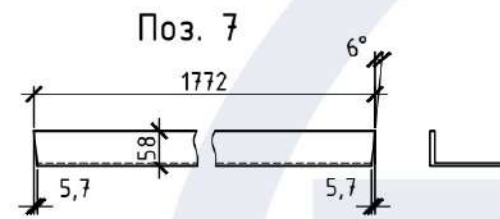
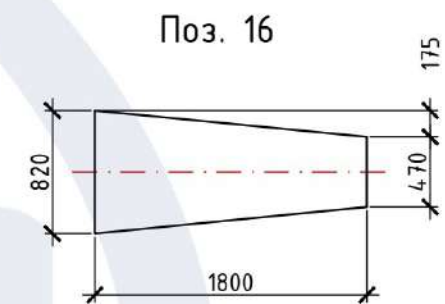
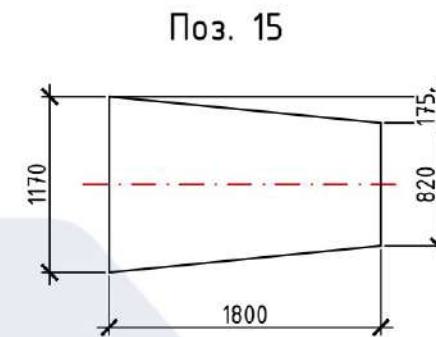
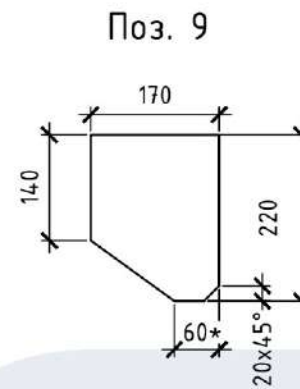
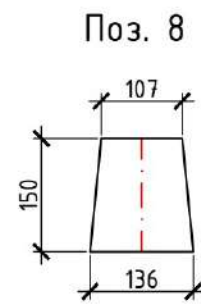
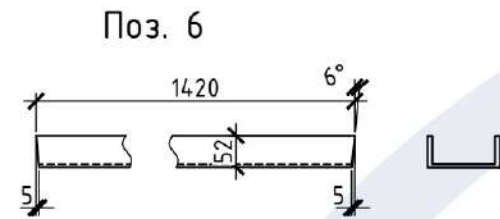
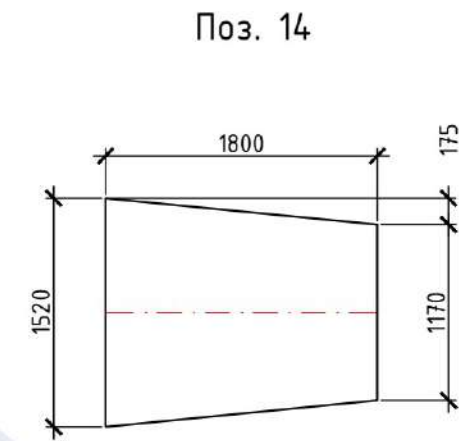
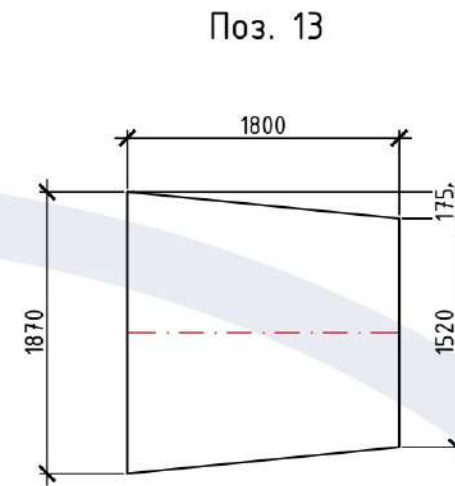
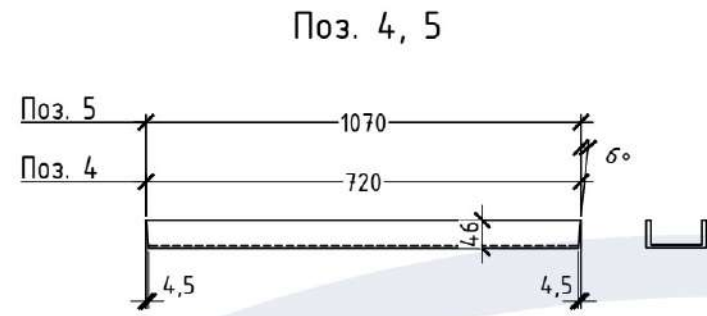
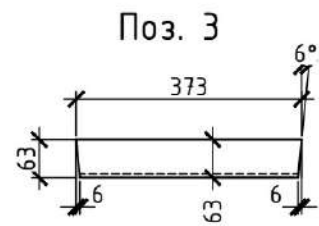
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4			Стадия	Лист	Листов
			Р	17	
Щит крыши промежуточный Марка А4. Вид "Б-Б"(покрытие). Узлы "В", "Г", "М", "Н",			ООО "РезервуарСтройМаш"		

Согласовано

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

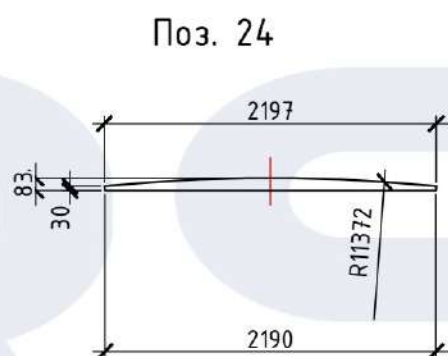
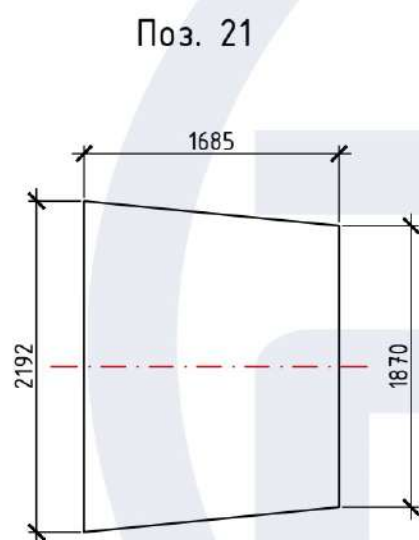
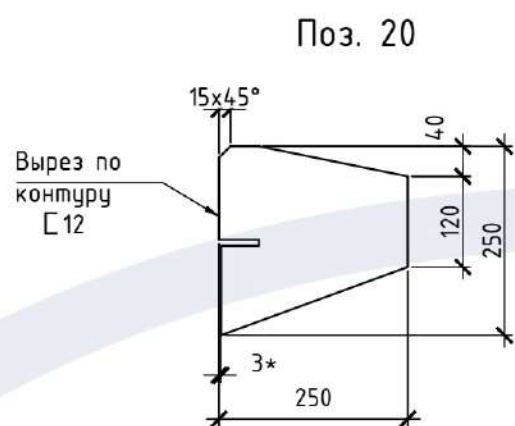
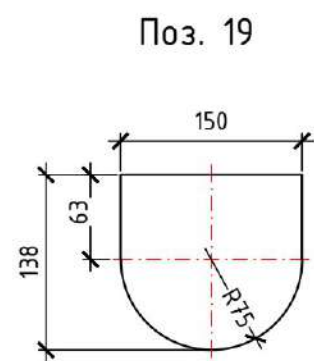


1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 ГЭС ГОСТ 2246-70. Катет сварных швов 6 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Листы покрытия приваривать к балкам в т.ч. и снизу швом  $\angle 3$  150/250.
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.
5. \*\* Размер дан без учета припуска на вальцовку.

Согласовано

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата					
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4				
Проверил					Р				18	
Н. контроль										
ГИП						Щит крыши промежуточный Марка А4. Детализовка				
Утвердил					ООО "РезервуарСтройМаш"					



Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
	1	Дв. 25Б1	10345	2	-	316	632		1241,63
	2	Шв. 14П	2388**	1	-	25,7	25,7		
	3	Чз. 63x6	373	1	-	2,2	2,2		
	4	Шв. 10П	720	1	-	6,2	6,2		
	5	Шв. 10П	1070	1	-	9,2	9,2		
	6	Шв. 12П	1420	1	-	14,8	14,8		
	7	Шв. 14П	1772	1	-	21,8	21,8		
	8	-s=8мм, b=136мм	150	1	-	1,3	1,3		
	9	-s=8мм, b=170мм	220	20	-	2,4	48		
	10	Чз. 63x6	2080	1	-	11,8	11,8		
	11	-s=8мм, b=260мм	440	1	-	7,2	7,2		
	12	-s=8мм, b=275мм	325	1	-	5,8	5,8		
	13	-s=4мм, b=1800мм	1870	1	-	105,6	105,6		
	14	-s=4мм, b=1520мм	1800	1	-	85,9	85,9		
	15	-s=4мм, b=1800мм	1800	1	-	66	66		
	16	-s=4мм, b=820мм	1800	1	-	46,4	46,4		
	17	-s=8мм, b=135мм	170	3	-	1,5	4,5		
	18	Круг Ø16	490	3	-	0,8	2,4		
	19	-s=8мм, b=138мм	150	2	-	1,4	2,8		
	20	-s=8мм, b=250мм	250	2	-	4	8		
	21	-s=4мм, b=1685мм	2192	1	-	116	116		
	22	-s=4мм, b=83мм	2197	1	-	5,7	5,7		
12 шт.		на сварку	1%	-	-		12,33		

Щит крыши промежуточный Марка А4

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

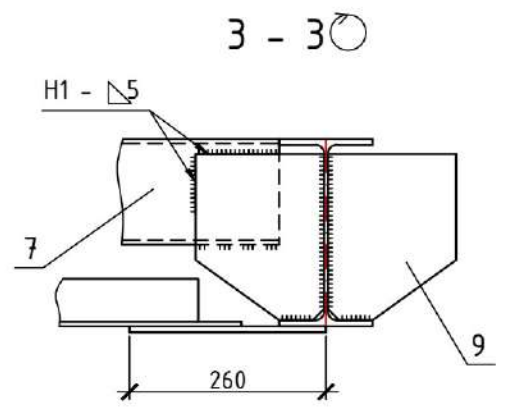
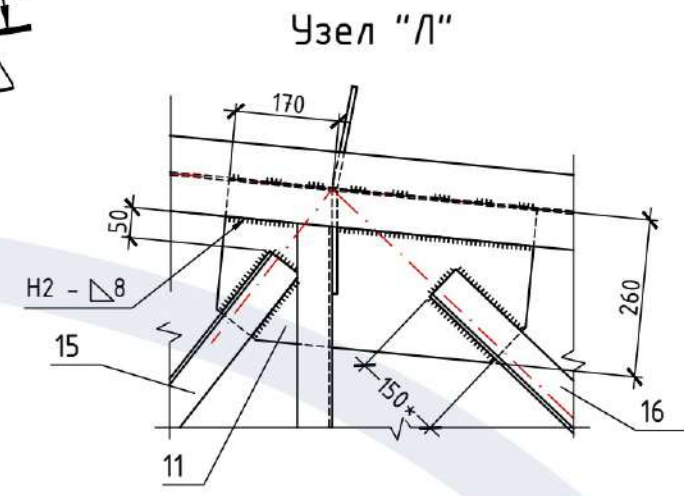
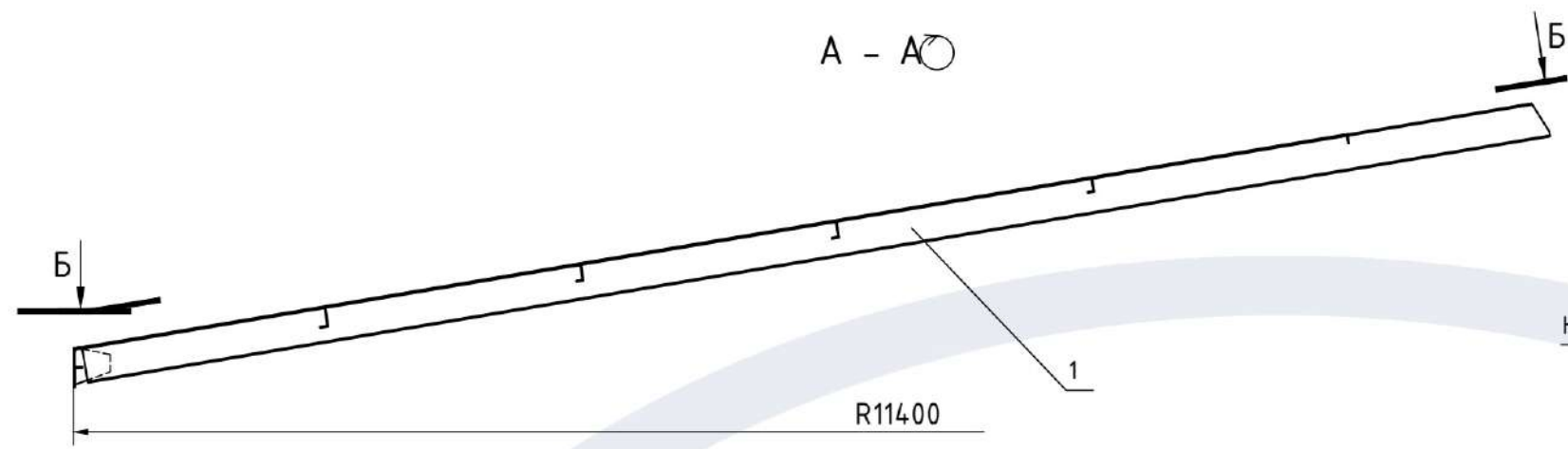
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические.  
БАГВ №3, БАГВ №4

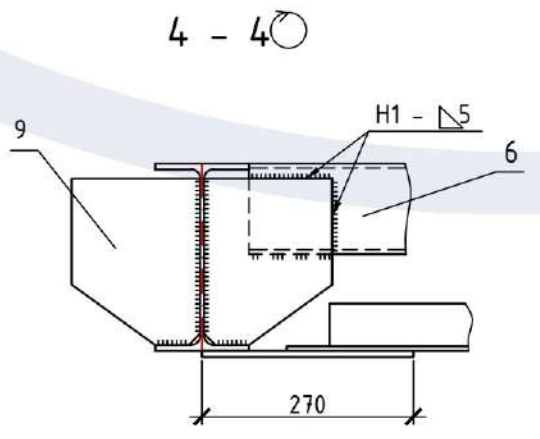
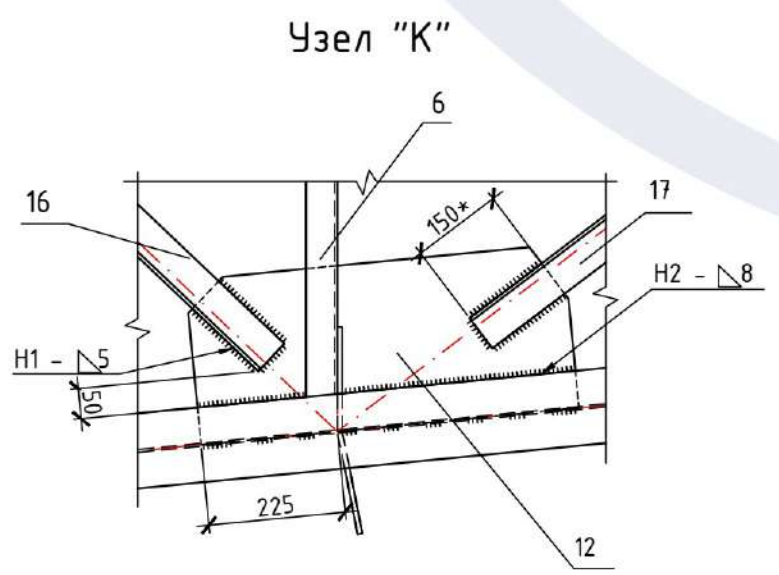
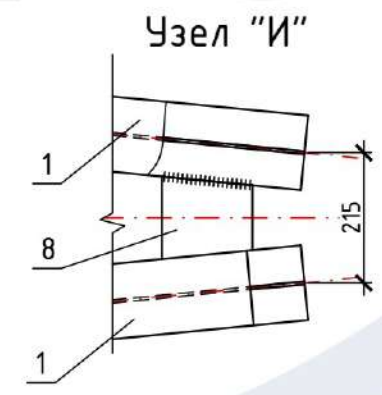
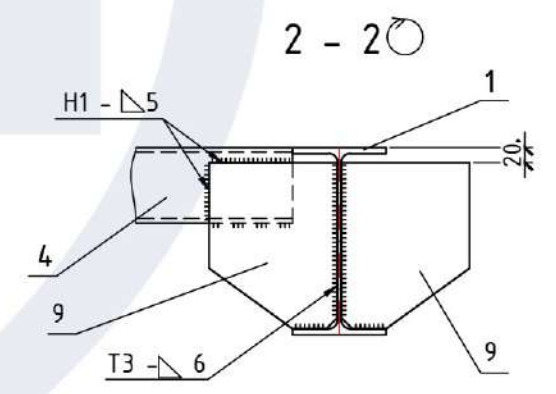
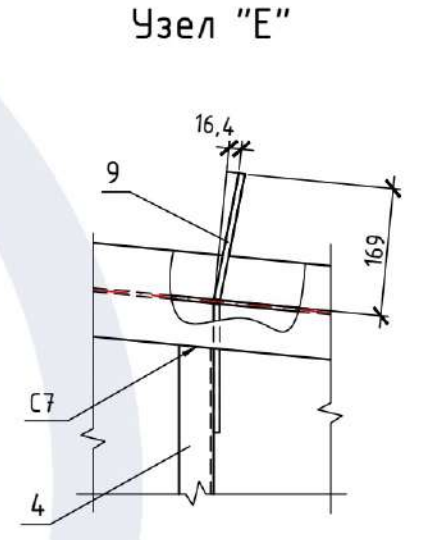
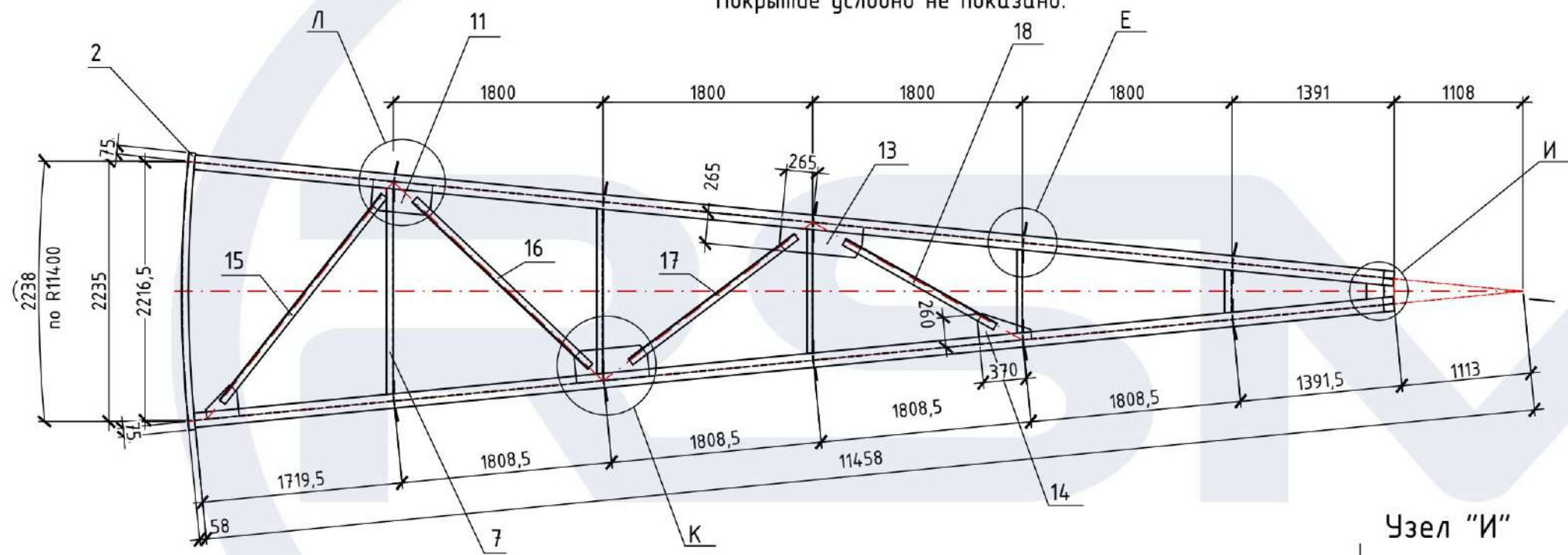
Стадия Лист Листов  
Р 19

Щит крыши промежуточный Марка А4.  
Детализовка. Спецификация.

ООО "РезервуарСтройМаш"

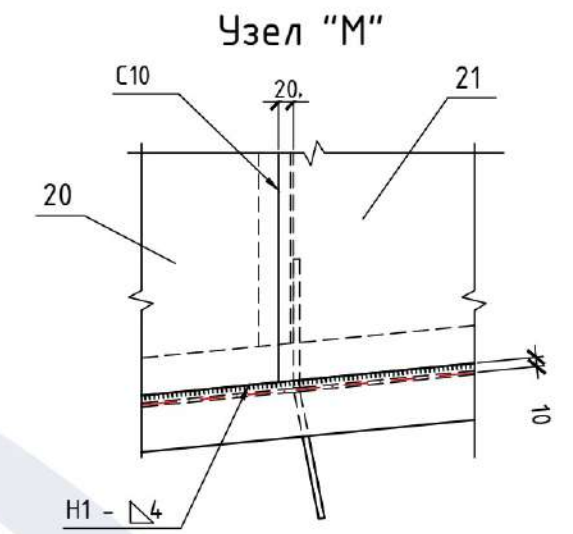
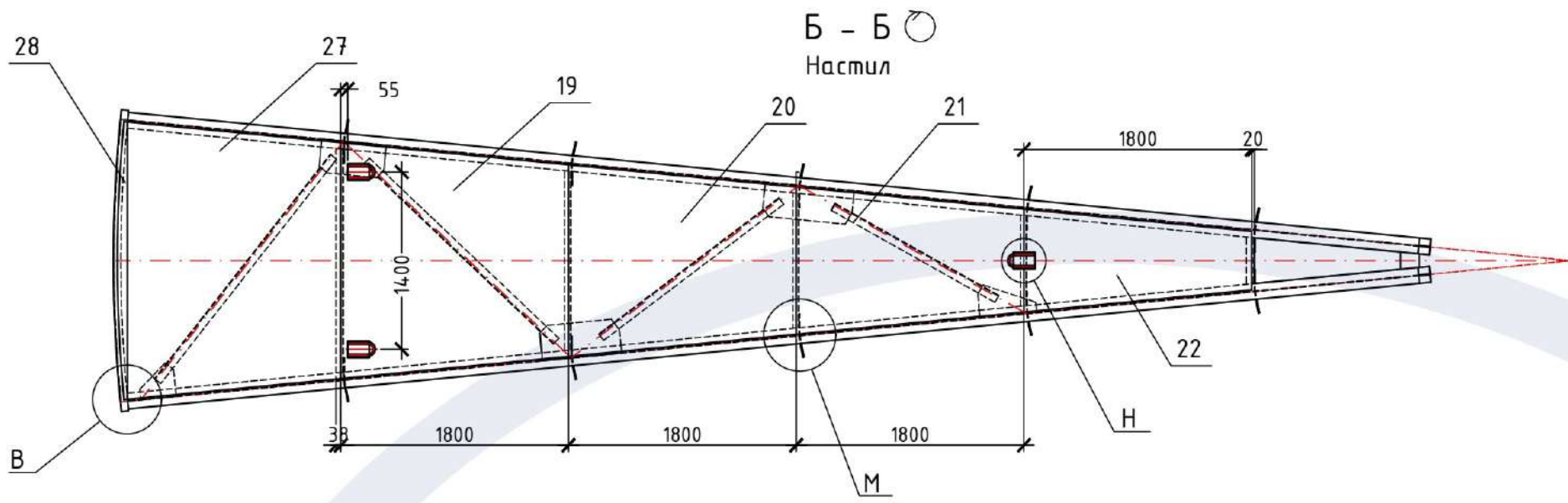


Б - Б  
Схема щита.  
Покрытие условно не показано.

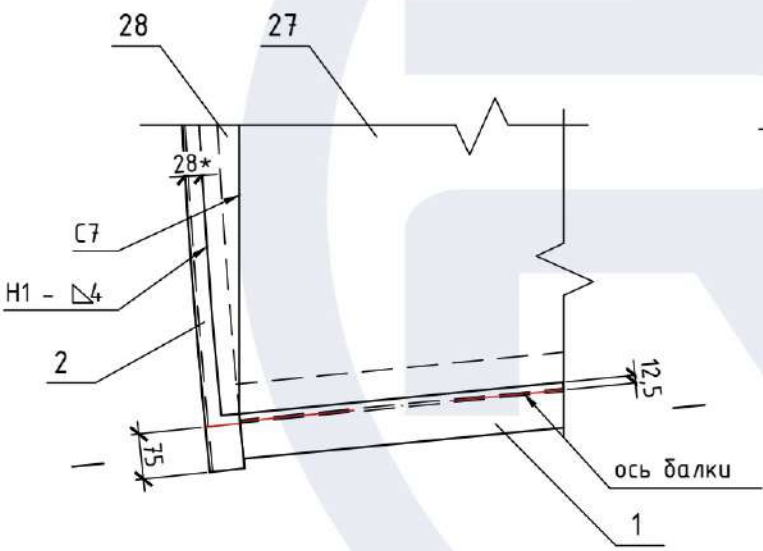


Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата					
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4				
Проверил					Стадия				Лист	Листов
Н. контроль					Р				20	
ГИП						000 "РезервуарСтройМаш"				
Утвердил					Щит крыши со связями Марка А5. Вид "А-А", "Б-Б". Узлы "Е", "И", "Л", "К",					

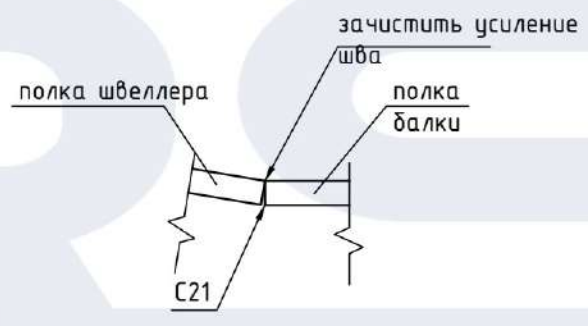
Согласовано					
Инв. № подл.					
Подп. и дата					
Взам. инв. №					



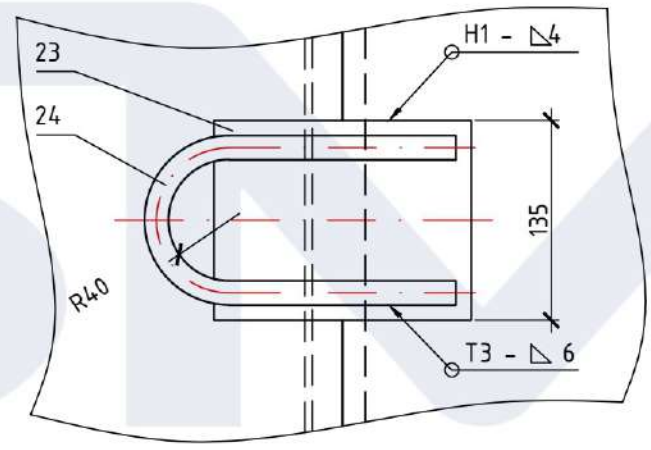
Узел "В"



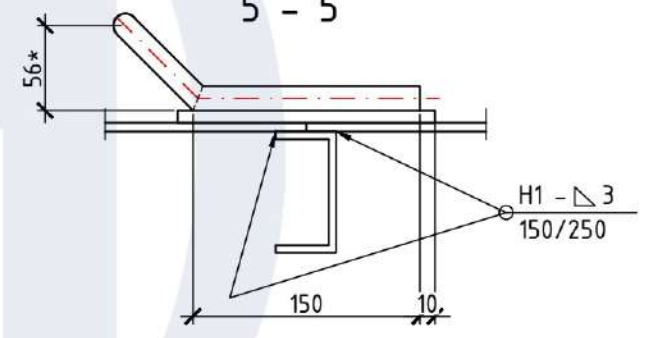
Узел "Г"



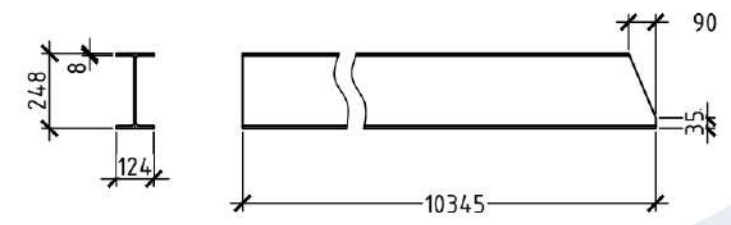
Узел "Н"



5 - 5



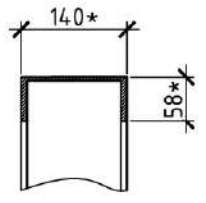
Поз. 1



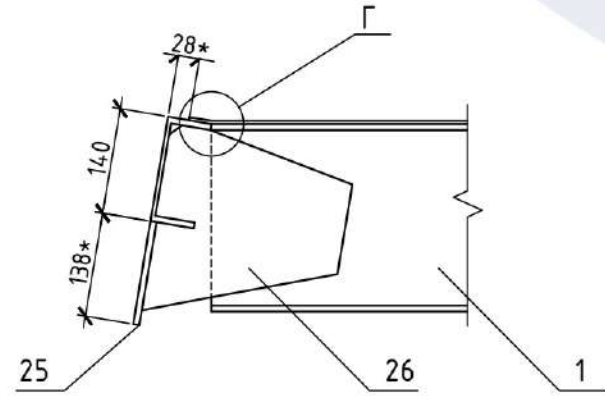
Поз. 2



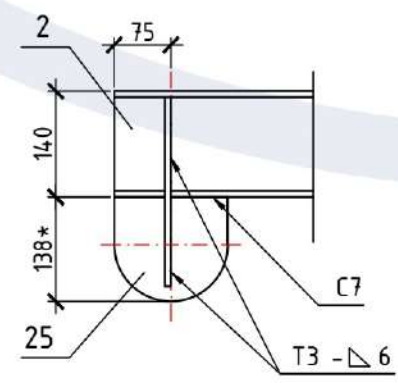
1 - 1



6 - 6



7 - 7

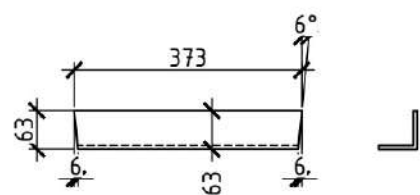


Согласовано

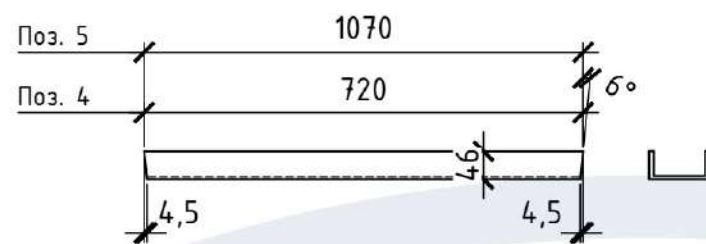
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Разработал							Р	21	
Проверил									
Н. контроль						Щит крыши со связями. Марка А5. Вид "Б-Б"(покрытие). Узлы "В", "Г", "М", "Н",	000 "РезервуарСтройМаш"		
ГИП									
Утвердил									

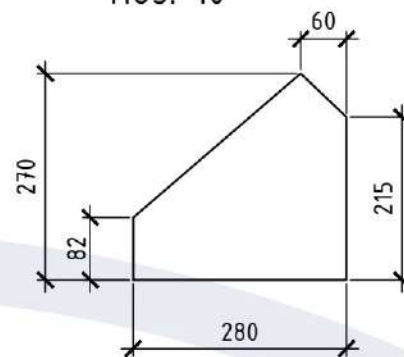
Поз. 3



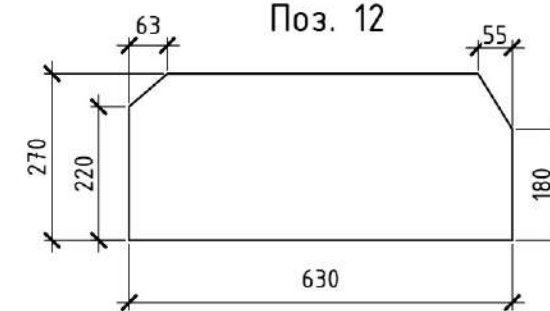
Поз. 4, 5



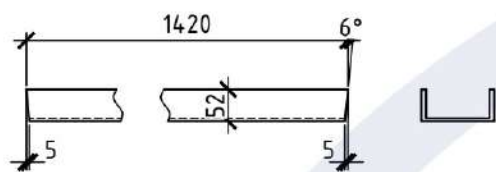
Поз. 10



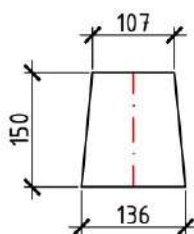
Поз. 12



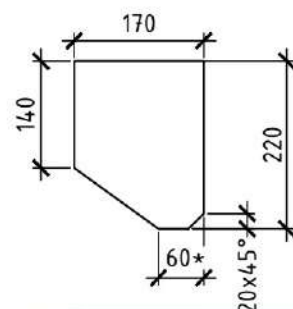
Поз. 6



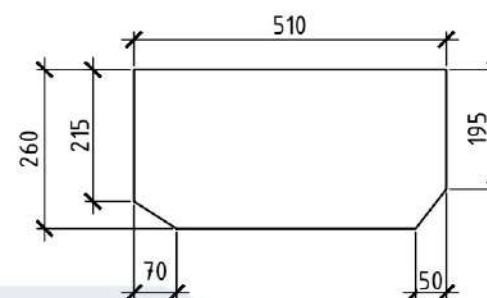
Поз. 8



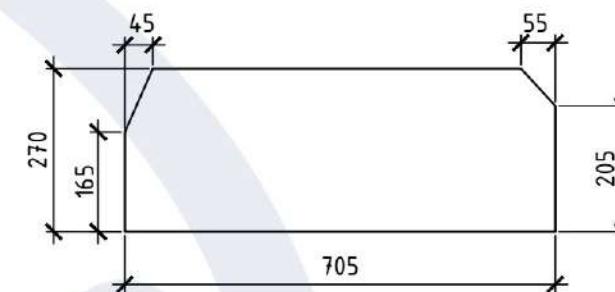
Поз. 9



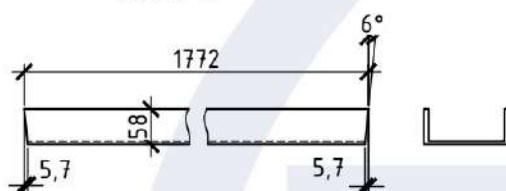
Поз. 11



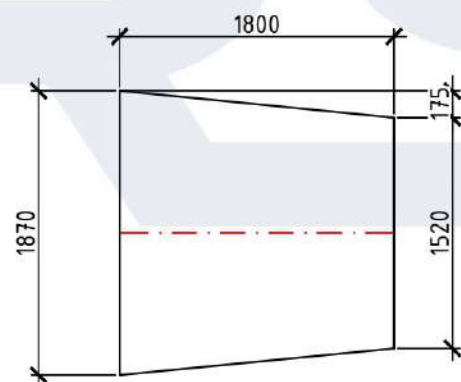
Поз. 13



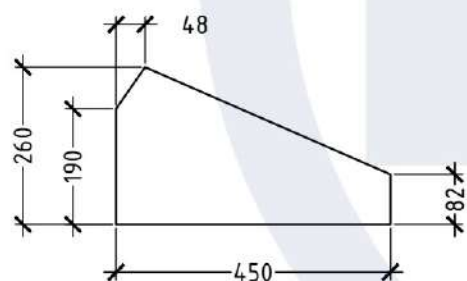
Поз. 7



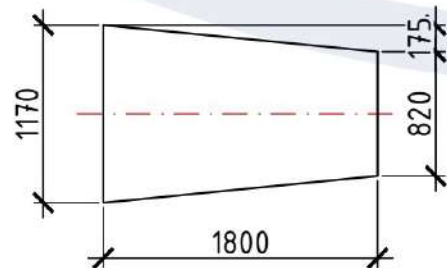
Поз. 19



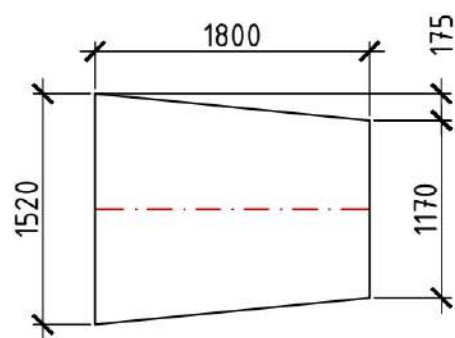
Поз. 14



Поз. 21



Поз. 20



1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 ГЭС 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 ЛЗ 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.
5. \*\* Размер дан без учета припуска на вальцовку.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

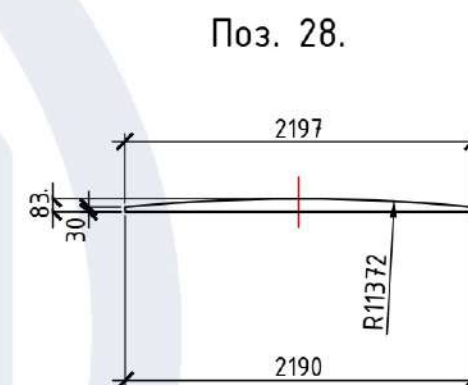
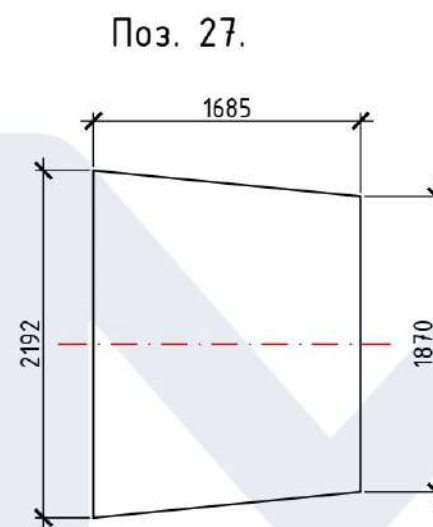
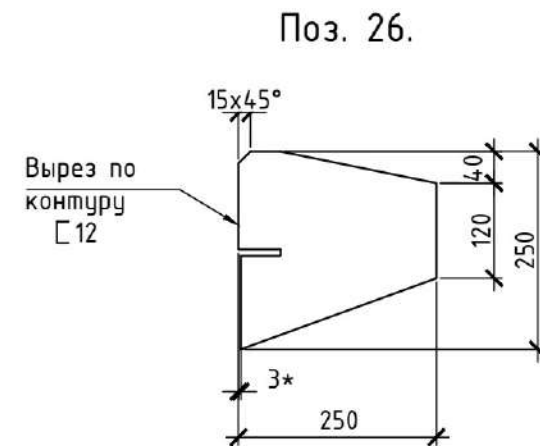
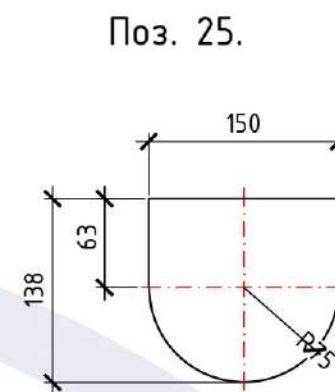
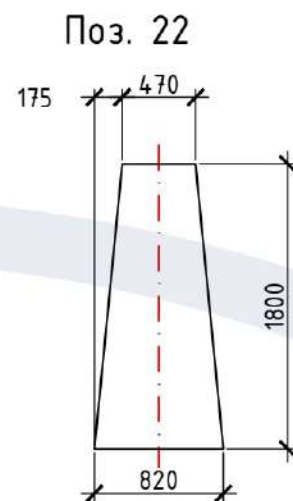
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата					
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4				
Проверил					Р				22	
Н. контроль										
ГИП						Щит крыши со связями. Марка А5 Деталировка.				
Утвердил										
						000 "РезервуарСтройМаш"				

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
	1	Дв. 25Б1	10345	2	-	316	632		
	2	Шв. 14П	2388**	1	-	25,7	25,7		
	3	Чз. 63x6	373	1	-	2,2	2,2		
	4	Шв. 10П	720	1	-	6,2	6,2		
	5	Шв. 10П	1070	1	-	9,2	9,2		
	6	Шв. 12П	1420	1	-	14,8	14,8		
	7	Шв. 14П	1772	1	-	21,8	21,8		
	8	-s=8мм, b=136мм	150	1	-	1,3	1,3		
	9	-s=8мм, b=170мм	220	20	-	2,4	48		
	10	-s=8мм, b=270мм	280	1	-	4,8	4,8		
	11	-s=8мм, b=260мм	510	1	-	8,4	8,4		
	12	-s=8мм, b=270мм	630	1	-	10,7	10,7		
	13	-s=8мм, b=270мм	705	1	-	12	12		
	14	-s=4мм, b=2600мм	450	1	-	7,4	7,4		
	15	Чз. 63x6	2250	1	-	12,9	12,9		
	16	Чз. 63x6	2080	1	-	11,9	11,9		
	17	Чз. 63x6	1785	1	-	10,2	10,2		
	18	Чз. 63x6	1485	1	-	8,5	8,5		
	19	-s=4мм, b=1800мм	1870	1	-	105,7	105,7		
	20	-s=4мм, b=1520мм	1800	1	-	85,9	85,9		
	21	-s=4мм, b=1170мм	1800	1	-	66	66		
	22	-s=4мм, b=820мм	1800	1	-	46,4	46,4		
	23	-s=8мм, b=135мм	170	3	-	1,5	4,5		
	24	Круг $\phi$ 16мм	490	3	-	0,8	2,4		
	25	-s=8мм, b=138мм	150	2	-	1,4	2,8		
	26	-s=8мм, b=250мм	250	2	-	4	8		
	27	-s=4мм, b=1685мм	2192	1	-	116	116		
	28	-s=4мм, b=83мм	2197	1	-	5,7	5,7		
4 шт.		на сварку	1%	-	-		12,96		

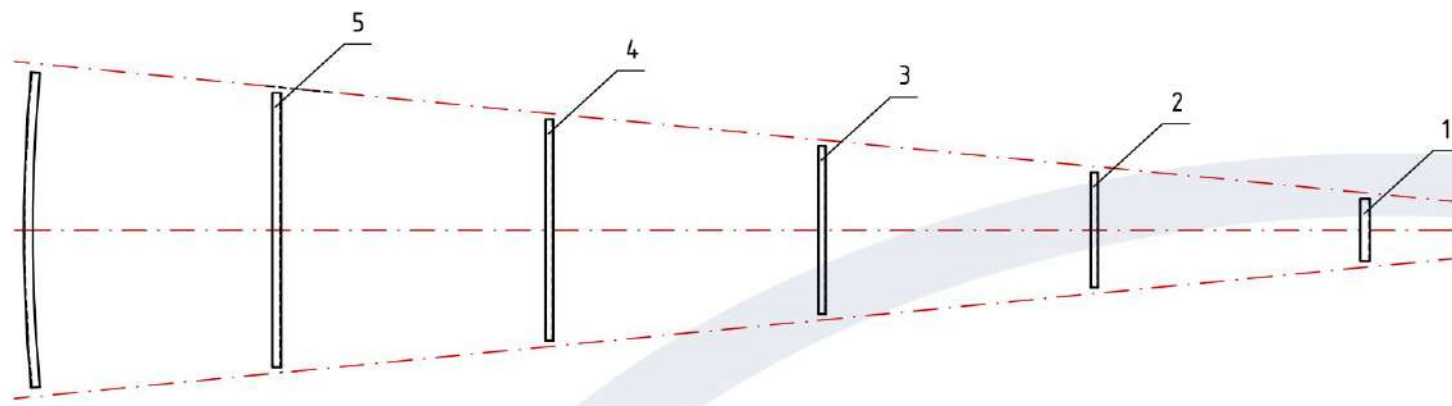
Щит крыши со связями Марка А5

1304,36

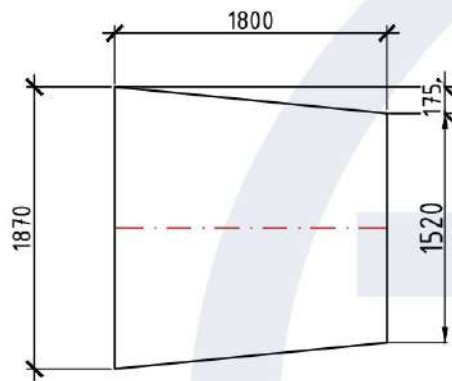


Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические.		
Проверил						БАГВ №3, БАГВ №4		
Н. контроль						Стадия	Лист	Листов
						Р	23	
ГИП						Щит крыши со связями. Марка А5.		
Утвердил						Детализовка. Спецификация.		
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

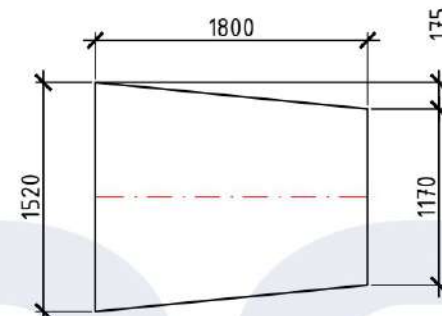




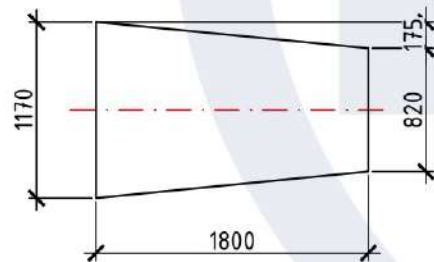
Поз. 6



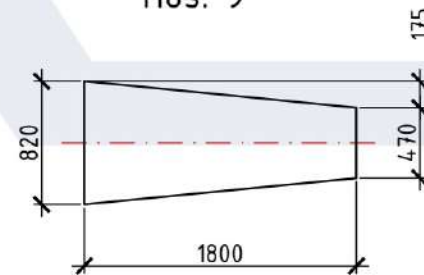
Поз. 7



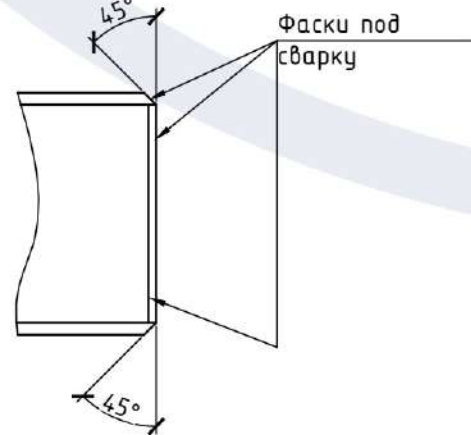
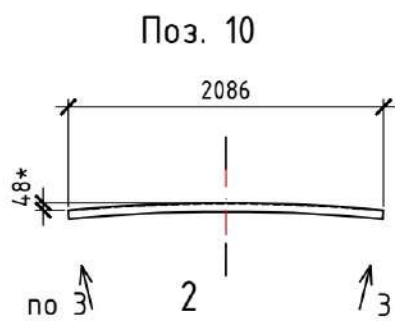
Поз. 8



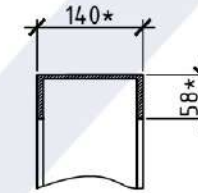
Поз. 9



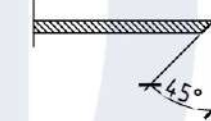
Вид "3"



2 - 2



5 - 5

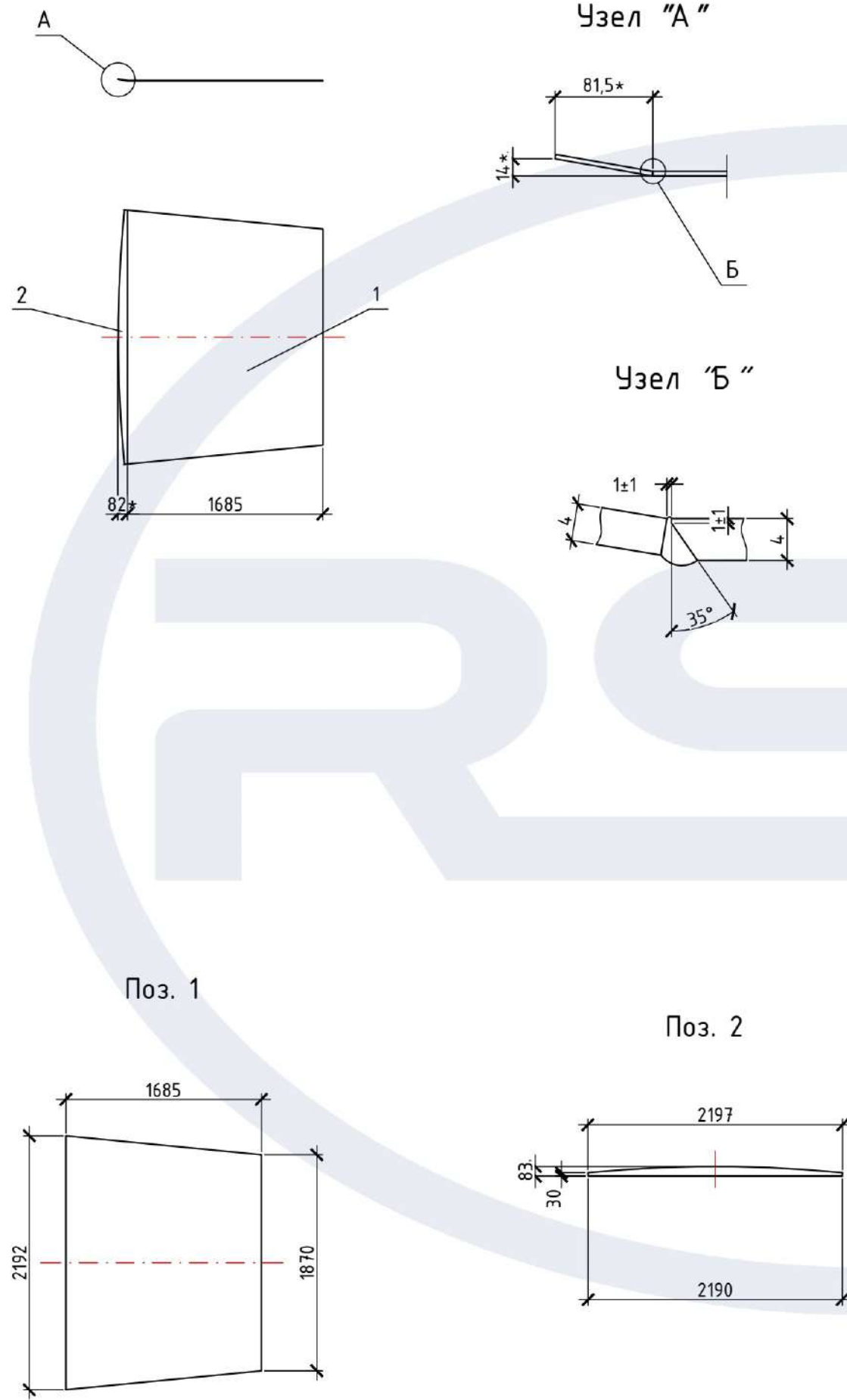


Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Промежуточные элементы Марка А6-1	1	Уг. 63x6	415	1	-	2,7	2,7	389,35	
	2	Шв. 10П	720	1	-	6,2	6,2		
	3	Шв. 10П	1110	1	-	9,5	9,5		
	4	Шв. 12П	1460	1	-	15,2	15,2		
	5	Шв. 14П	1812	1	-	22,3	22,3		
	6	-s=4мм, b=1800мм	1870	1	-	105,7	105,7		
	7	-s=4мм, b=1520мм	1800	1	-	85,9	85,9		
	8	-s=4мм, b=1170мм	1800	1	-	66	66		
	9	-s=4мм, b=820мм	1800	1	-	46,4	46,4		
	10	Шв. 14П	2088**	1	-	25,7	25,7		
16 шт.		на сварку	1%	-	-	3,75			

- Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ2246-70. 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.
- \*\*Размер дан без учета припуска на вальцовку.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Промежуточные элементы Марка А6-1.		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	24	
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

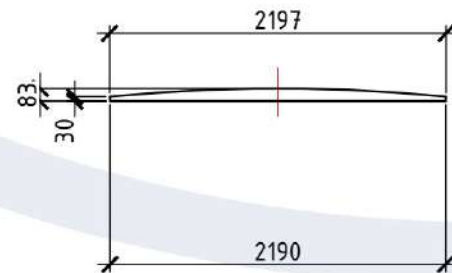
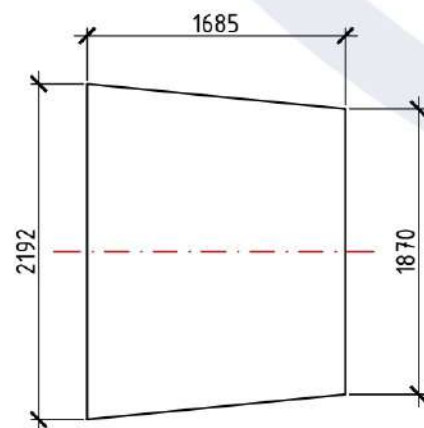


Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Замыкающие элементы Марка А6-2	1	-s=4мм, b=1685мм	2192	1	-	116	116	122,92	
	1	-s=4мм, b=83мм	2197	1	-	5,7	5,7		
16 шт.		на сварку	1%	-	-		1,22		

1. Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ2246-70. 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.

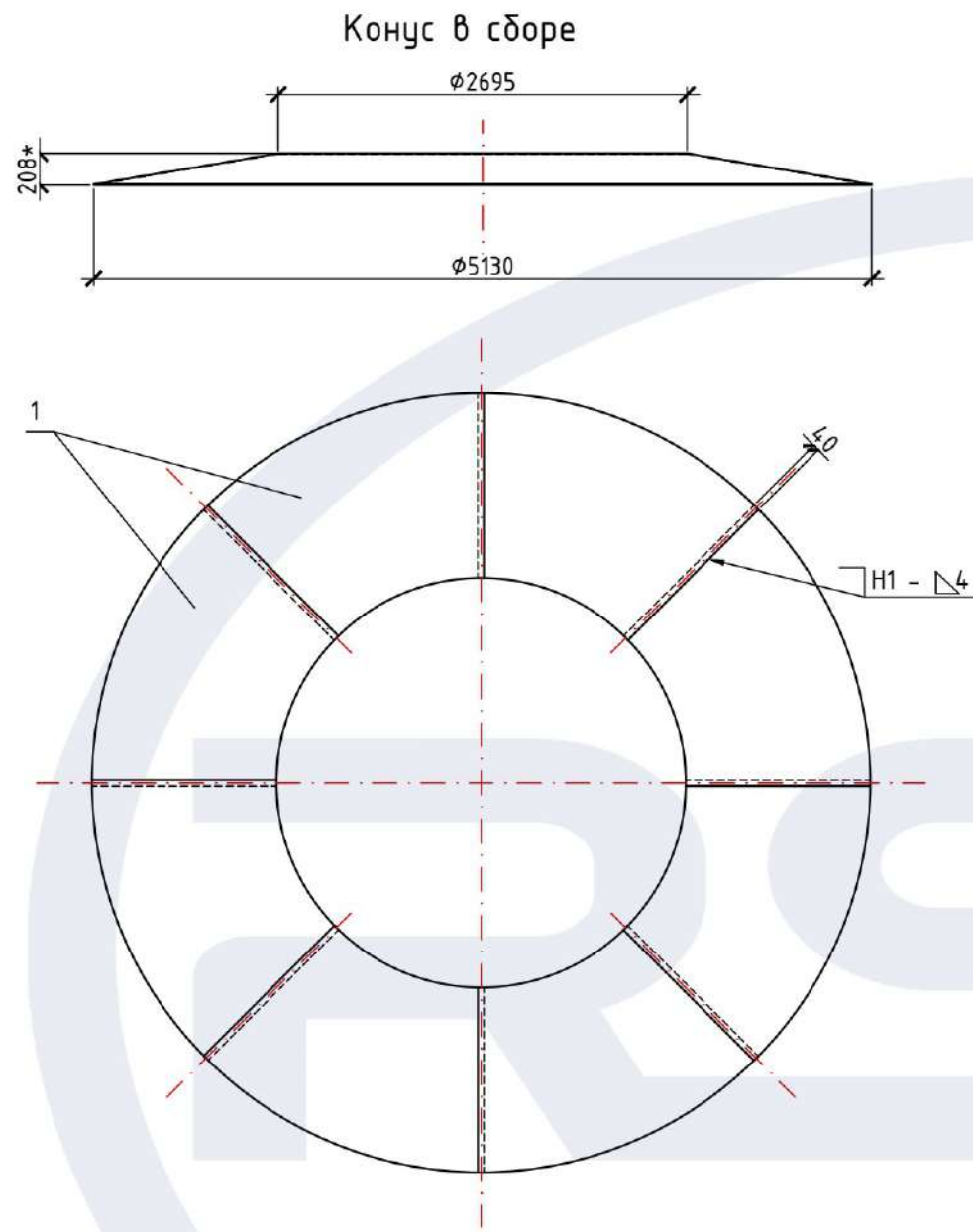
Поз. 1

Поз. 2

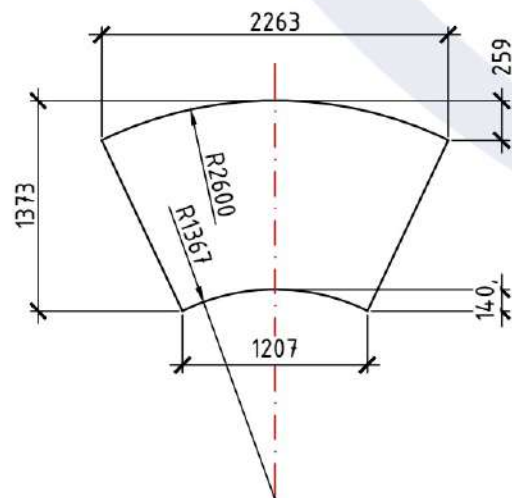


Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата						
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4					
Проверил									Стадия	Лист	Листов
Н. контроль									Р	25	
ГИП						Замыкающие элементы Марка А6-2.					
Утвердил						000 "РезервуарСтройМаш"					

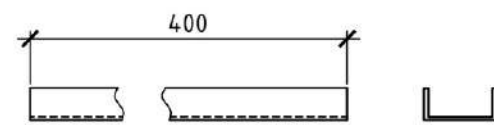
Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005



Поз. 1



Поз. 2



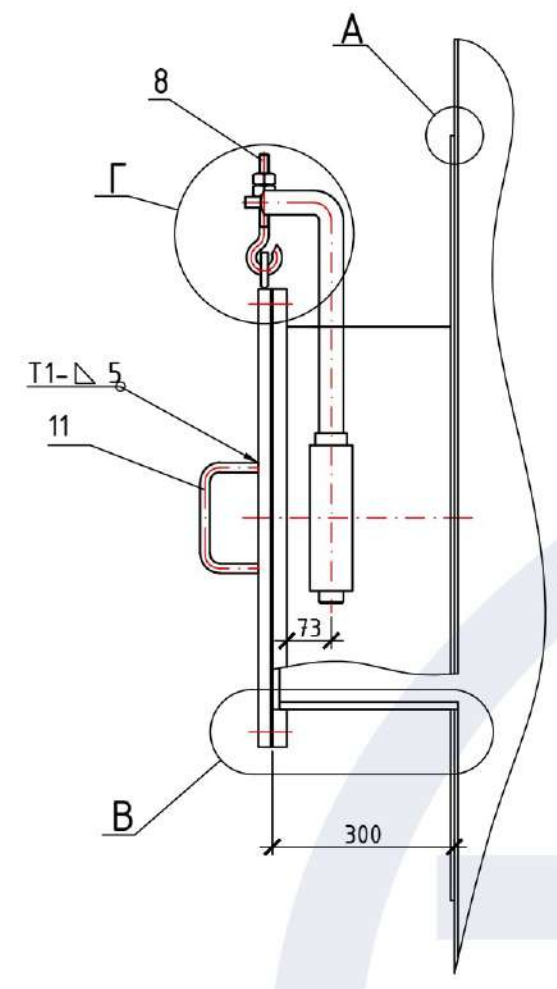
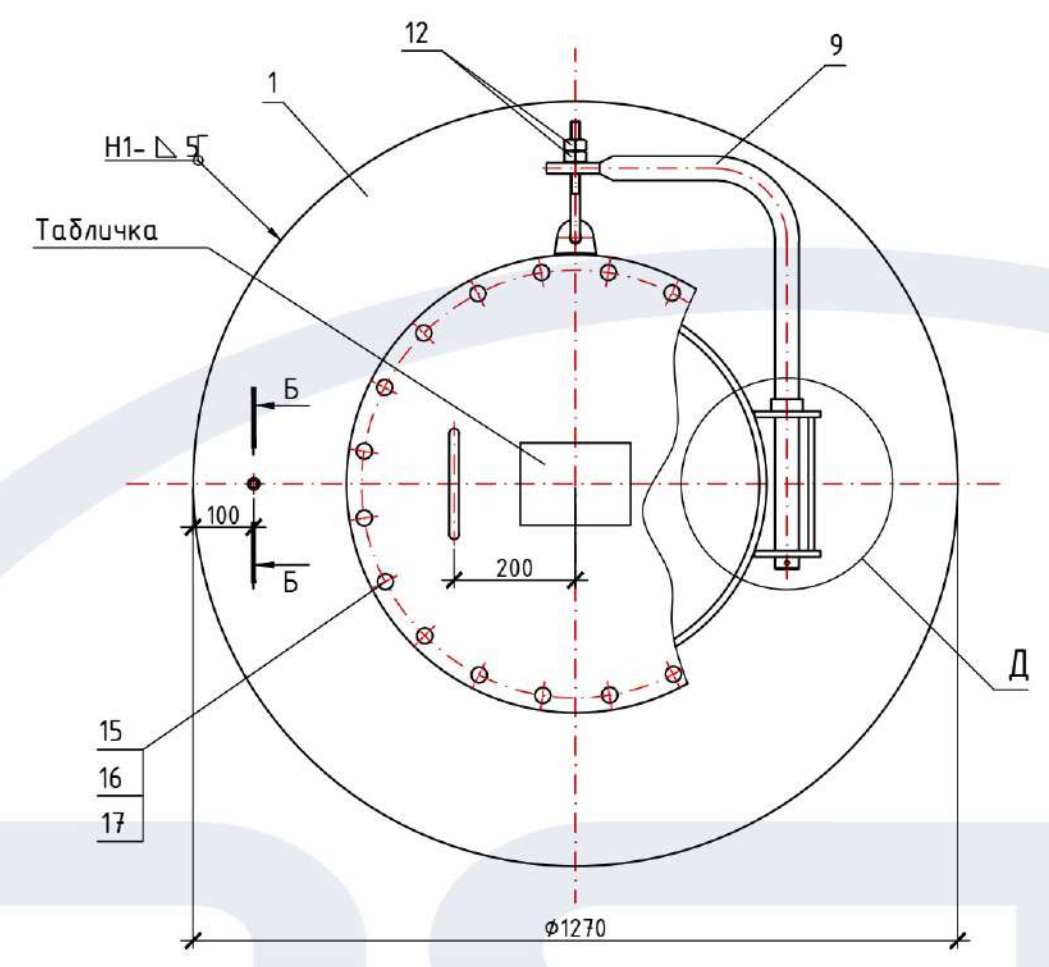
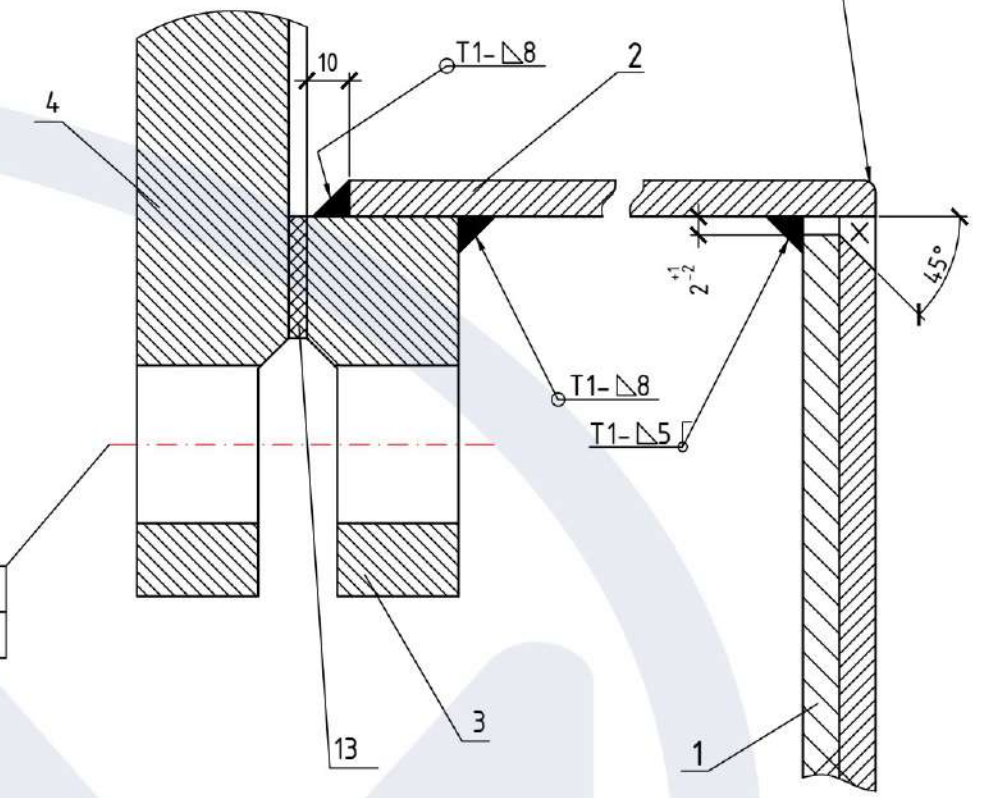
Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Конус Марка А6-3	1	-s=4мм, b=1373мм	2263	8	-	97,6	780,8	788,61	
1 шт.		на сварку	1%	-	-		7,81	3,5	
Ловитель Марка А6-4	2	Шв. 10П	400	1	-	3,5	3,5		
32 шт.									

1. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 ГС 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%.
3. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ 021 в один слой.

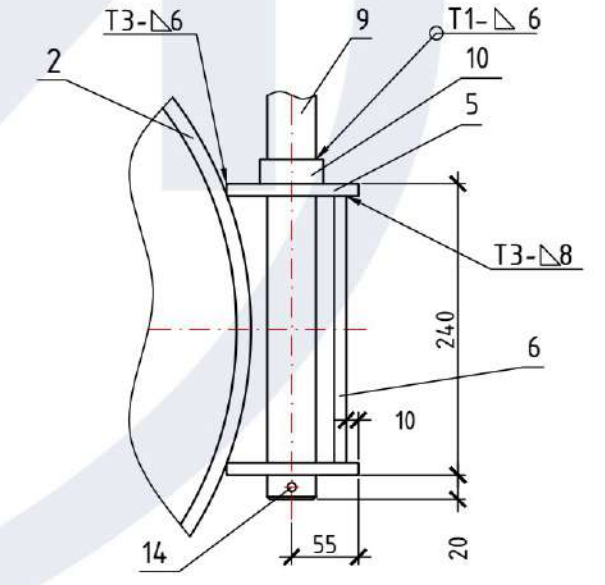
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док	Подпись	Дата			
Разработал								
Проверил								
Н. контроль								
ГИП								
Утвердил								
						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	26	
						Конус Марка А6-3. Ловитель Марка А6-4.		
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

Узел "В"

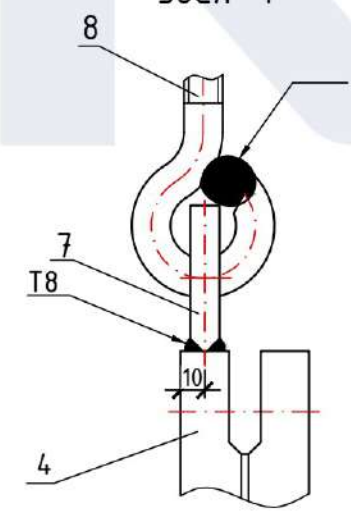
Обрезать по контуру стенки на монтаже и скруглить кромку R2 мм.



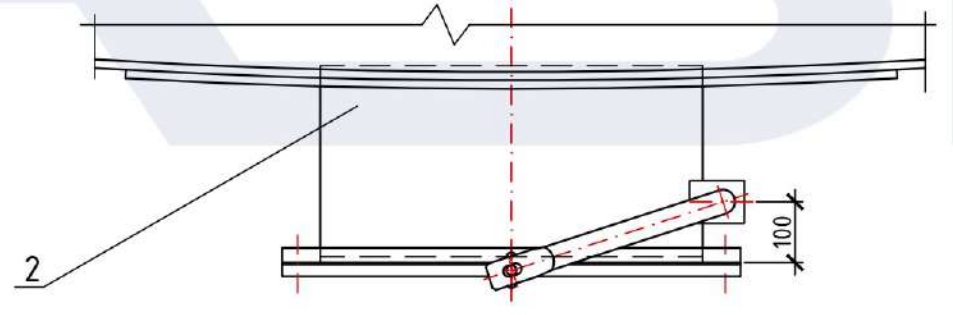
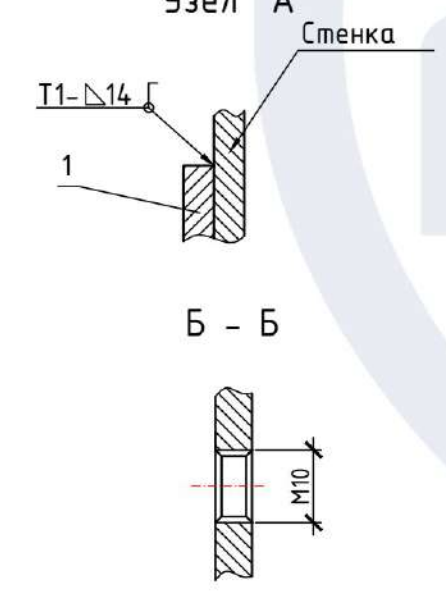
Узел "Д"



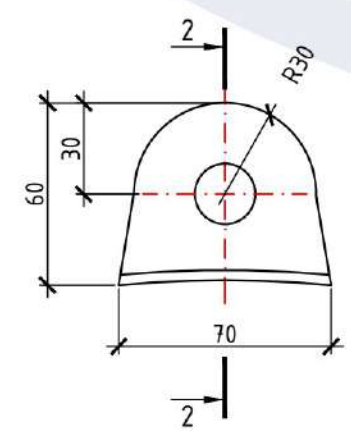
Узел "Г"



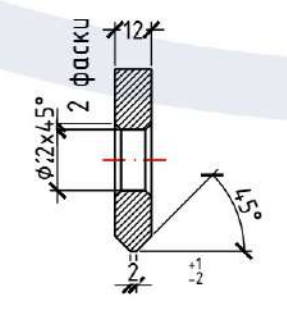
Узел "А"



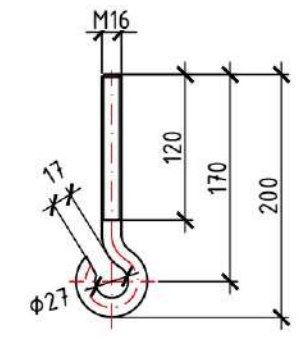
Поз. 7.



2 - 2



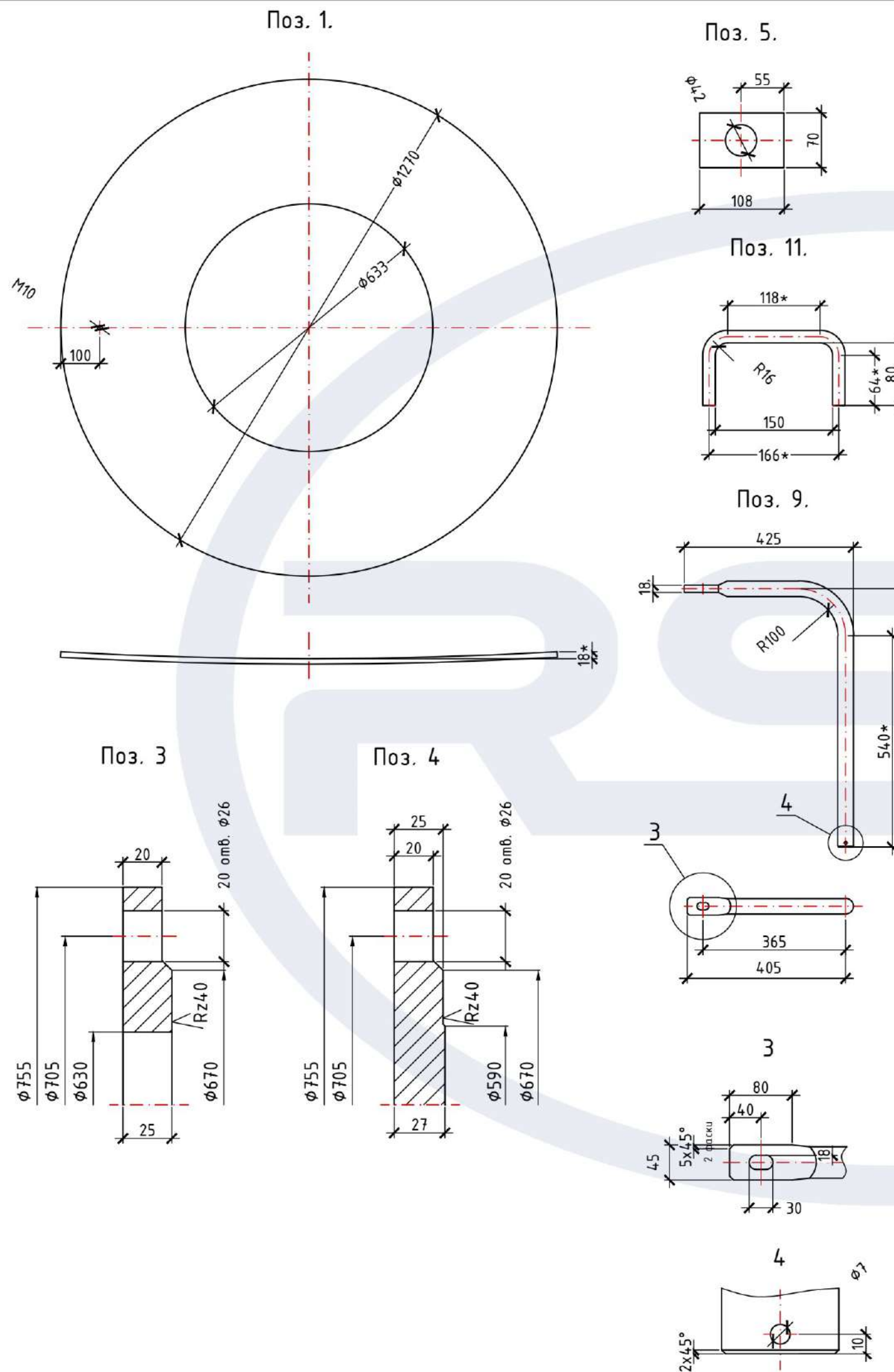
Поз. 8.



Согласовано

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Р	27
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Люк-лаз Ду600. Марка А7. Детализовка.	000 "РезервуарСтройМаш"	
Утвердил								

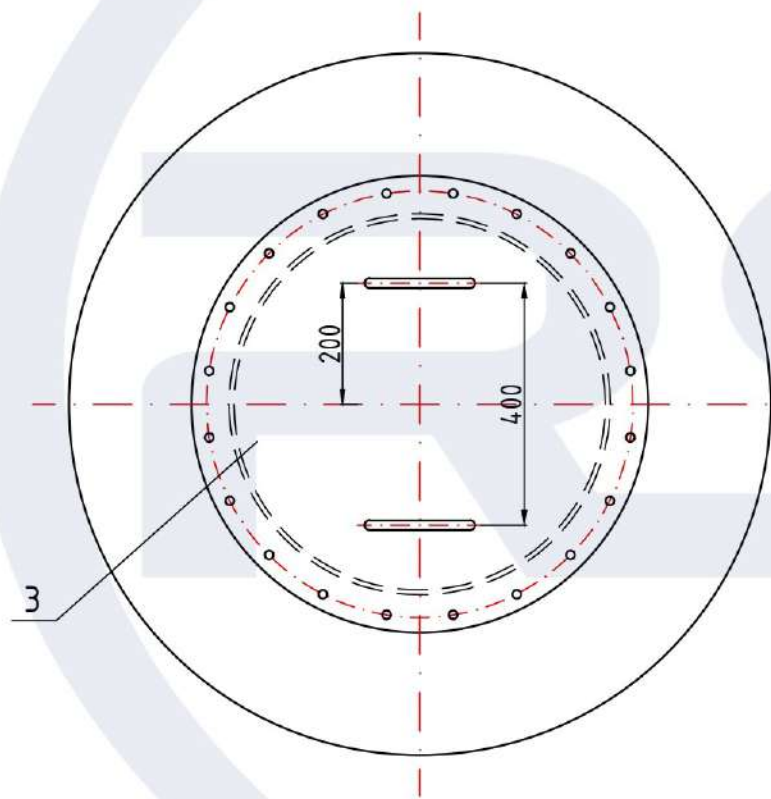
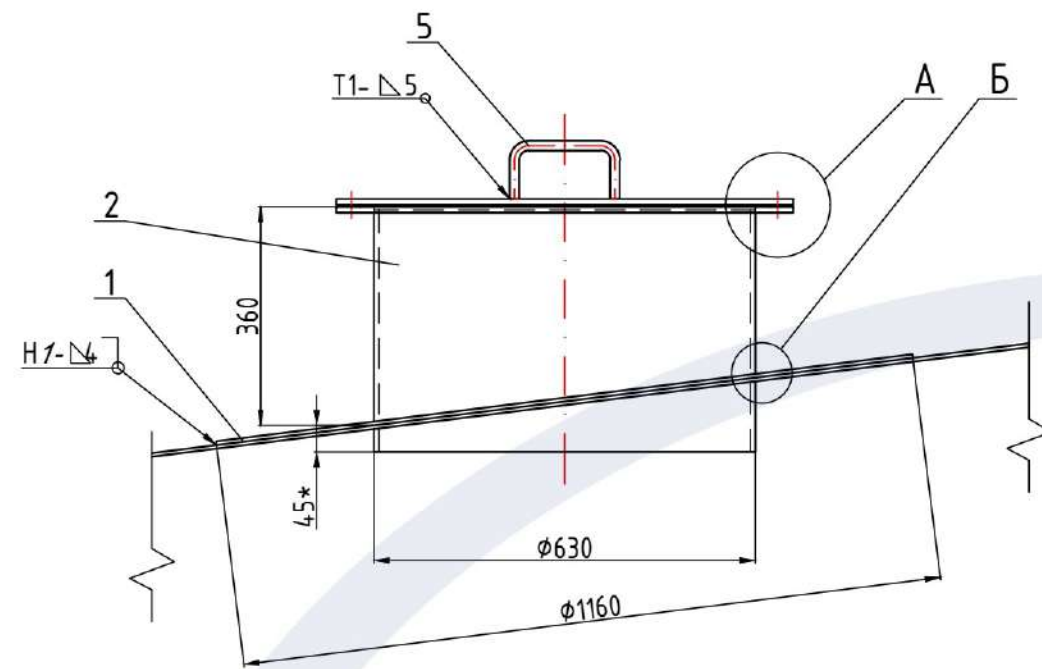


Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Примечание	
				м	н	Ед.	Всех	Марки		
Лаз-люк Ду600 Марка А7	1	-s=14мм, b=318.5мм	φ633мм/φ1270мм	1	-	137	137	311,28	вальцевать R=114.14	
	2	Труба φ630x8мм	320	1	-	40	40			
	3	Фланец 1-600-2,5	-	1	-	21,5	21,5		120*	
	4	-s=27мм	φ755мм	1	-	95	95			
	5	-s=10мм, b=70мм	108	2	-	0,6	1,2			
	6	-s=10мм, b=70мм	220	1	-	1,2	1,2			
	7	-s=12мм, b=60мм	70	1	-	0,4	0,4			
	8	Круг φ16мм	260	1	-	0,4	0,4			
	9	Круг φ40мм	1020	1	-	10,1	10,1			
	10	-s=20мм, b=10мм	φ42мм/φ52мм	1	-	0,4	0,4			
	11	Круг φ16мм	325	2	-	0,5	1			
	12	Гайка М16	-	2	-	0	0			
	13	Паронит ПОН -s=3мм	φ620мм/φ677мм	1	-	0	0			А-600-2.5
	14	Шплинт 6x50мм	-	1	-	0	0			
	15	Болт М24x100мм	-	20	-	0	0			
	16	Гайка М24	-	20	-	0	0			
	17	Шайба М24	-	20	-	0	0			
4 шт.	на сварку	1%	-	-	-	3,08				

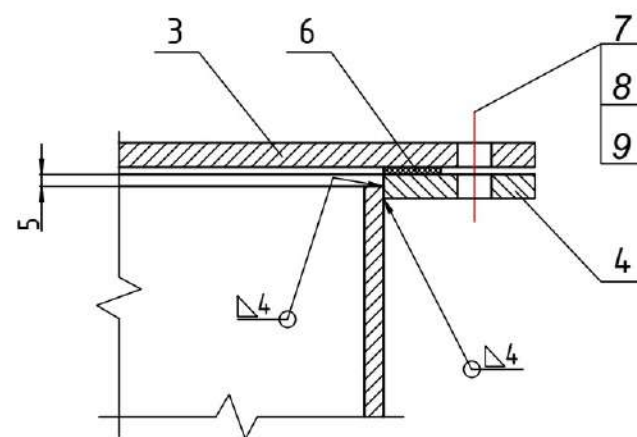
- Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
- Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
- Накладку поз. 1 приварить после контроля сварного шва соединения патрубка со стенкой резервуара.
- Отверстия в дет. 3 и 4 сверлить совместно.
- \*Размер для справок.
- Установить табличку на люк.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Люк-лаз Ду600. Марка А7. Детализовка. Спецификация		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	28	
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

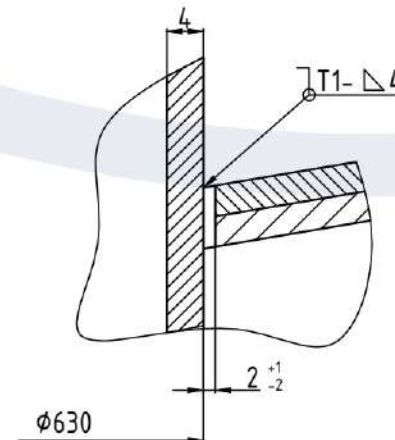
Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005



Узел "А"



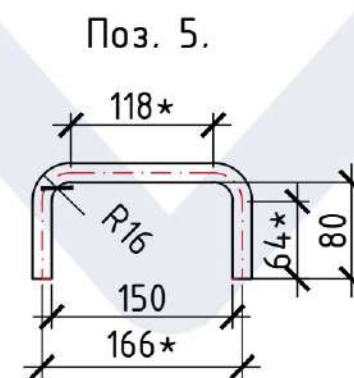
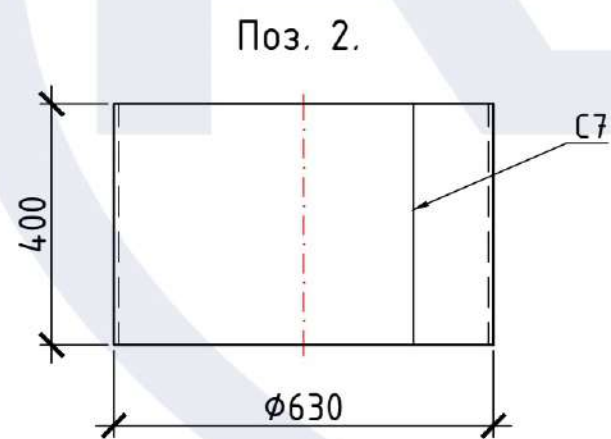
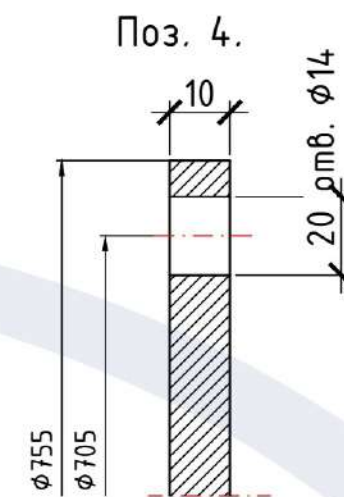
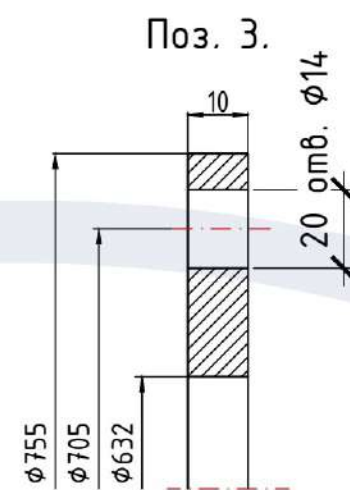
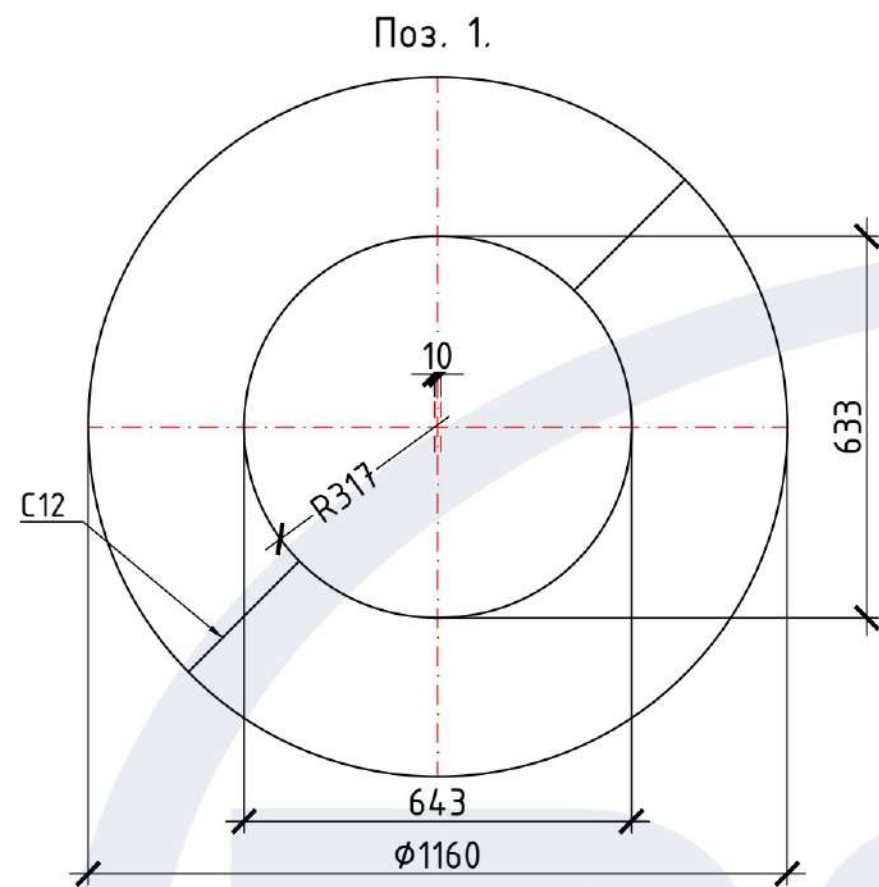
Узел "Б"



Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Люк световой Марка А8	1	-s=4мм	10мм	1	-	23,5	23,5	100,2	вальцевать R=114,14
	2	-s=4мм, b=400мм	1966	1	-	24,7	24,7		
	3	-s=10мм	мм	1	-	35	35		
	4	-s=10мм	φ632мм/φ755мм	1	-	15	15		120*
	5	Круг φ16мм	325	2	-	0,5	1		
	6	Паронит ПОН -s=3мм	φ620мм/φ677мм	1	-	0	0		A-600-2.5
	7	Болт М12х45мм	-	20	-	0	0		
	8	Гайка М12	-	20	-	0	0		
	9	Шайба М12	-	20	-	0	0		
4 шт.		на сварку	1%	-	-	1			

- Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ2246-70. 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.
- Сварные швы, выполняемые вручную, в том числе и монтажные, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в один слой.
- \*Размер для справок.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические.		
Проверил						Стадия	Лист	Листов
Н. контроль						Р	29	
ГИП						Люк световой Марка А8.		
Утвердил						Детализовка. Спецификация		
						ООО "РезервуарСтройМаш"		



Согласовано

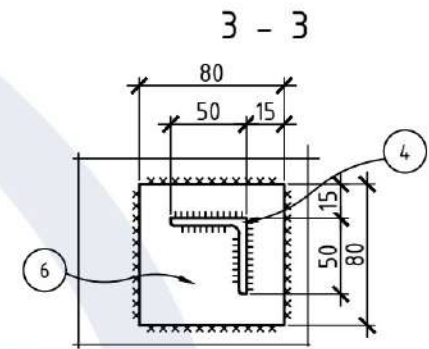
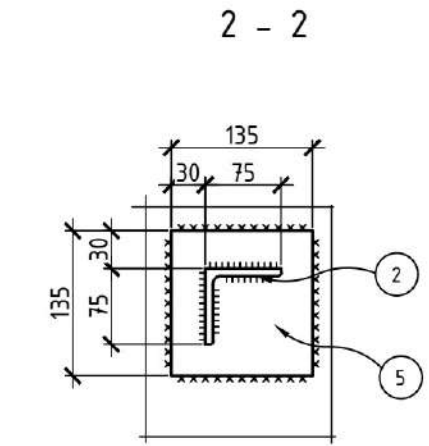
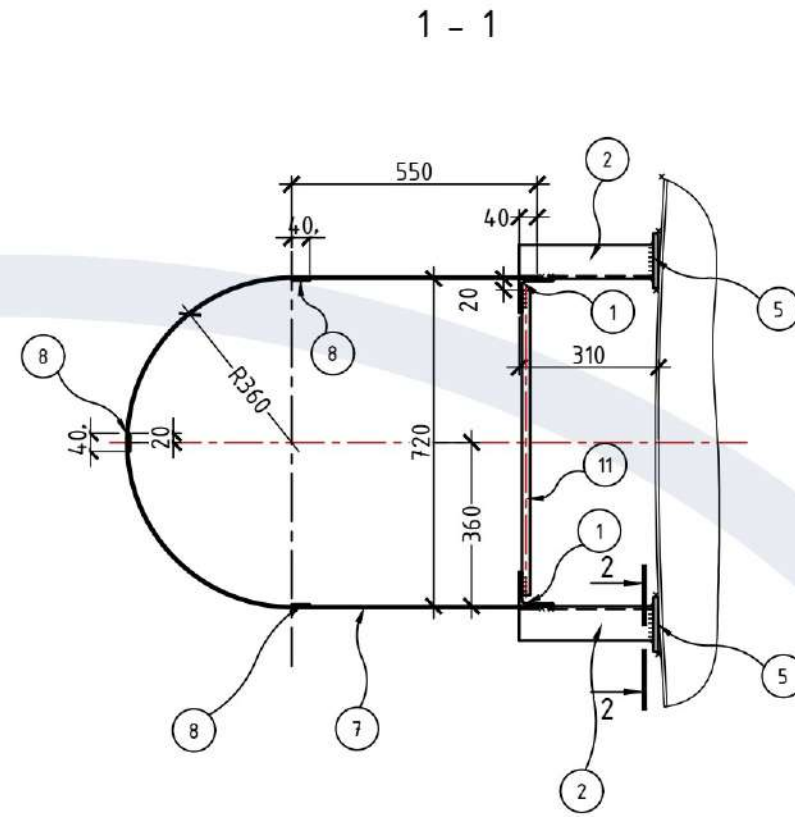
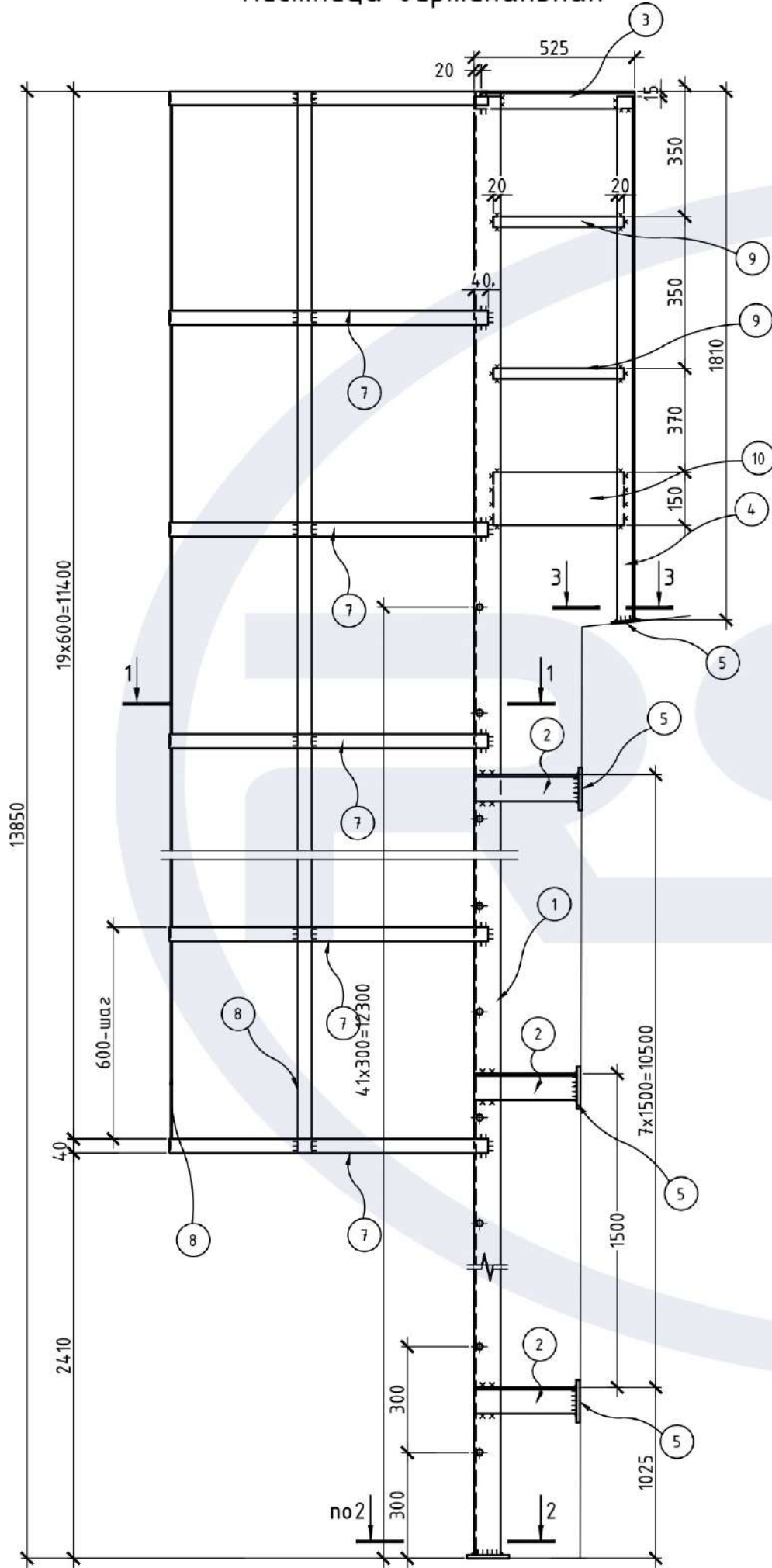
Взам. инв. №

Подп. и дата

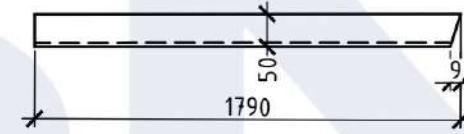
Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата					
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4				
Проверил					Стадия				Лист	Листов
Н. контроль					Р				30	
ГИП						Люк световой Марка АВ. Детализовка.				
Утвердил					000 "РезервуарСтройМаш"					

# Лестница вертикальная



Деталь поз.4



1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов 5 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 красно-коричневого цвета в 2 слоя.
5. Детали поз.2, 3, 4, 9, 10 поставить на монтаж россыпью и установить по месту.

Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4			Стадия	Лист	Листов
Разработал									Р	31	
Проверил											
ГИП						Лестница вертикальная Марка А9. Деталировка.					
Утвердил											



Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Лестница вертикальная Марка А9	1	Уг.75x6мм	13840	2	-	95,4	190,8	431,32	
	2	Уг.75x6мм	290	16	-	2	32		
	3	Уг.50x5мм	505	2	-	1,9	3,8		
	4	Уг.50x5мм	1790	1	1	6,8	13,6		
	5	-s=10мм, b=135мм	135	18	-	1,4	25,2		
	6	-s=5мм, b=80мм	80	2	-	0,23	0,46		
	7	-s=4мм, b=40мм	2230	20	-	2,8	56		
	8	-s=4мм, b=40мм	11440	3	-	14,4	43,2		
	9	-s=4мм, b=40мм	370	4	-	0,47	1,88		
	10	-s=3мм, b=150мм	370	2	-	1,3	2,6		
	11	Круг $\phi$ 16мм	680	41	-	1,4	57,4		
1 шт.		на сварку	1%	-	-		4,38		

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм. Кол.уч. Лист N док Подпись Дата

Разработал

Проверил

Н. контроль

ГИП

Утвердил

Конструкции металлические.  
БАГВ №3, БАГВ №4

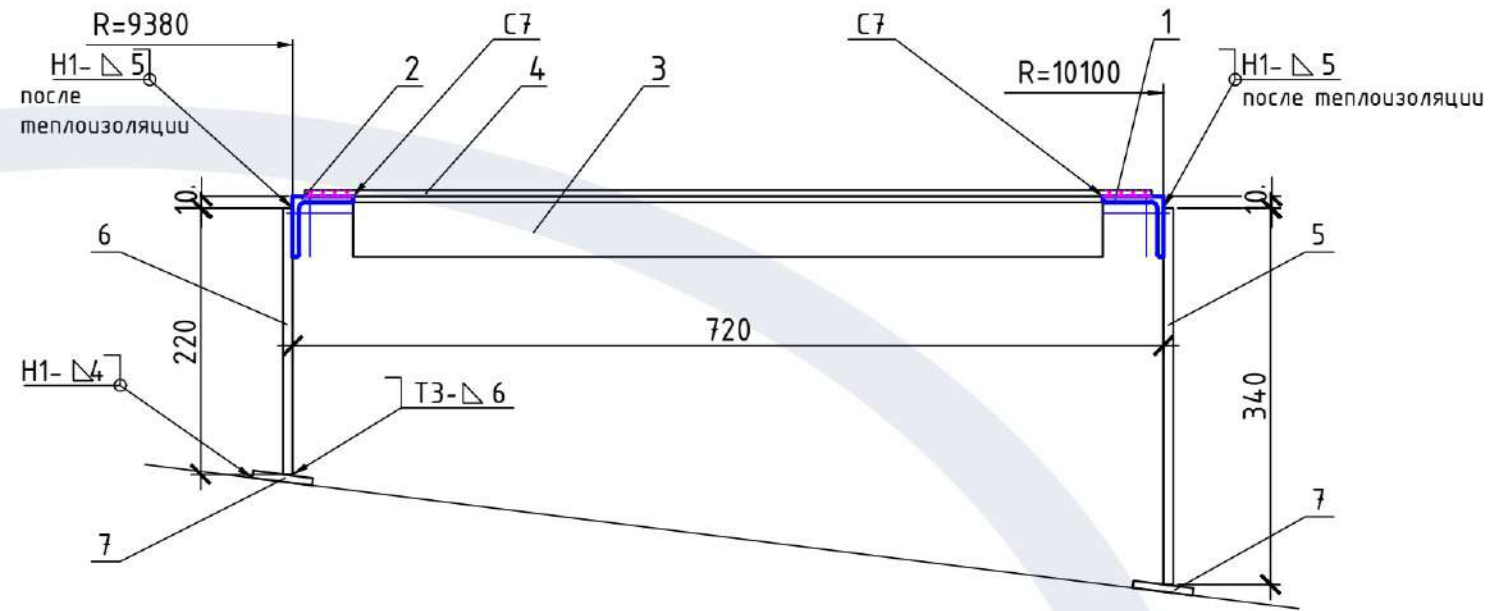
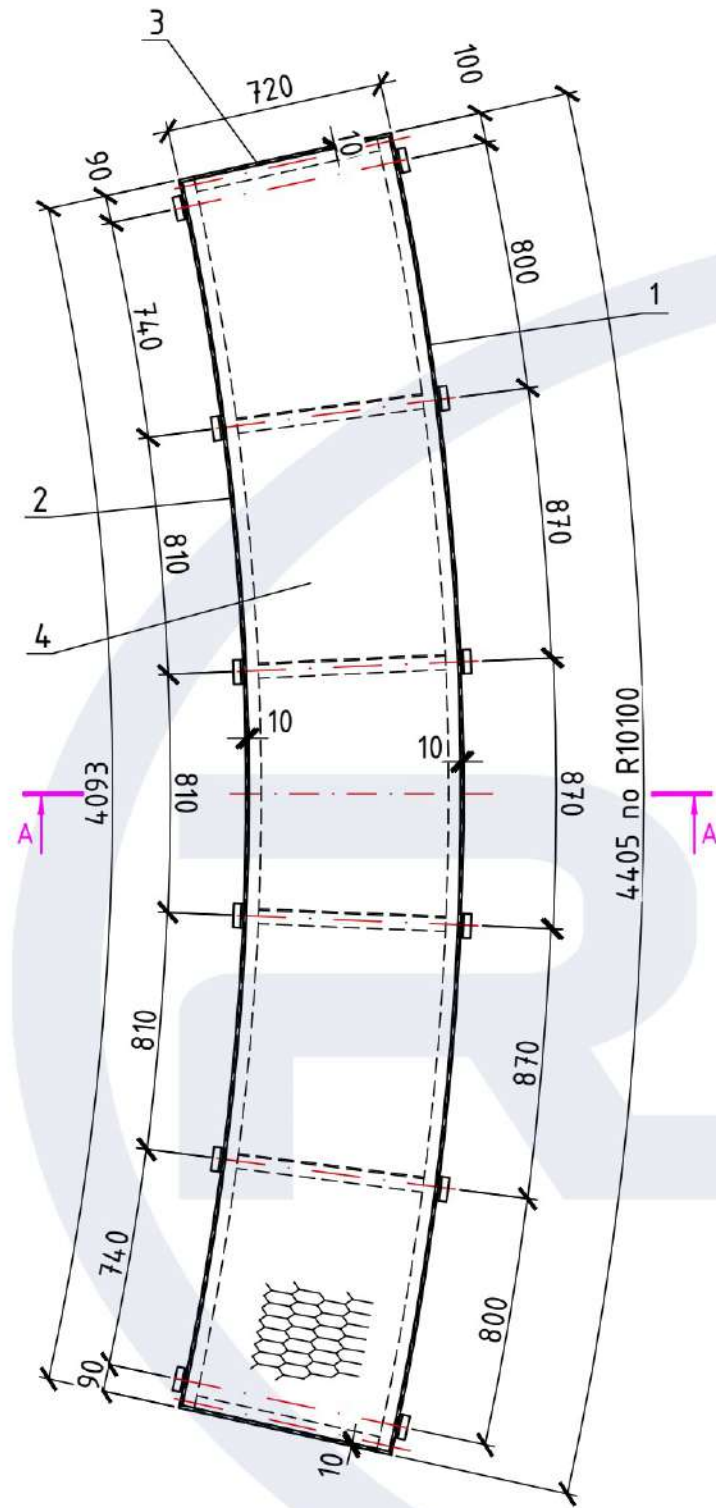
Лестница вертикальная Марка А9.  
Спецификация

Стадия Лист Листов

Р 32

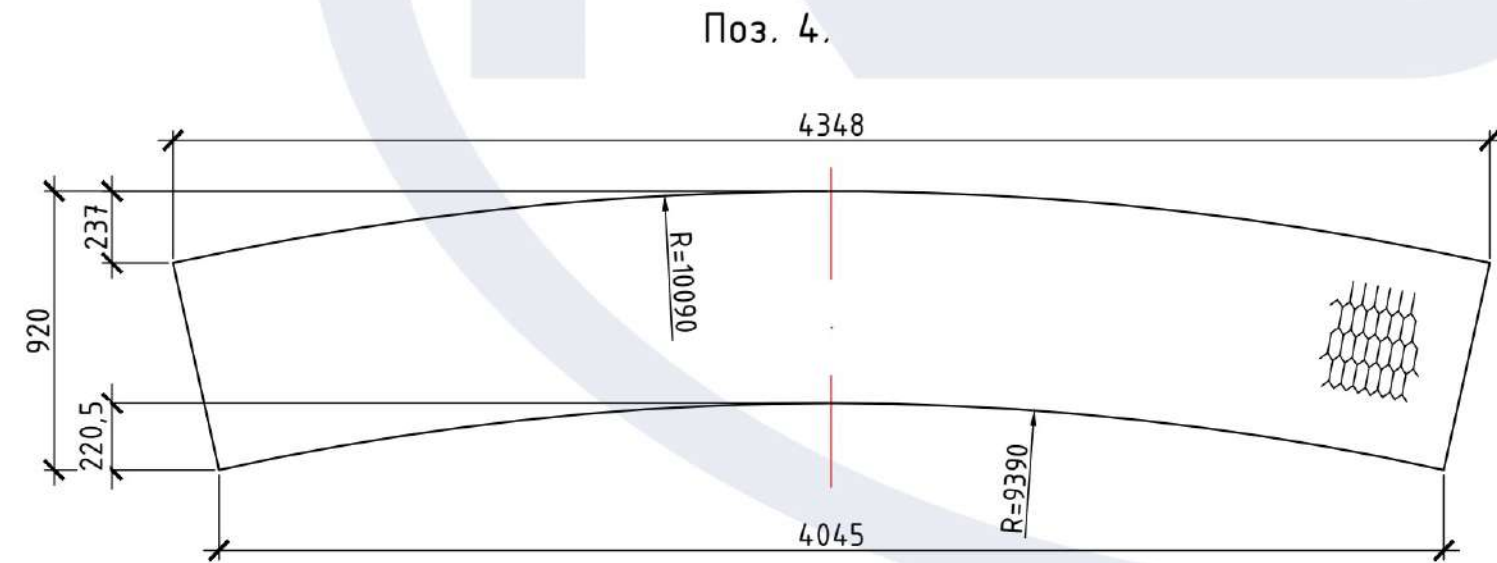
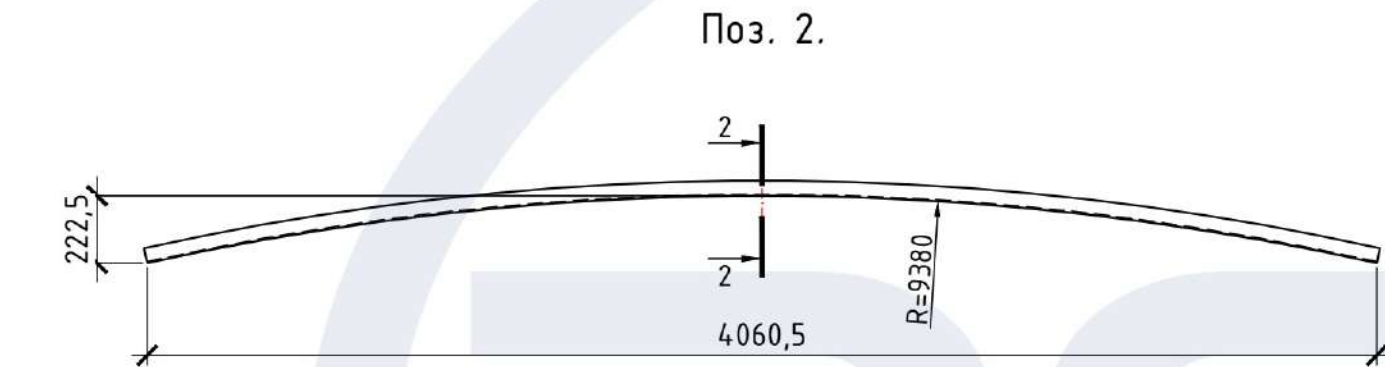
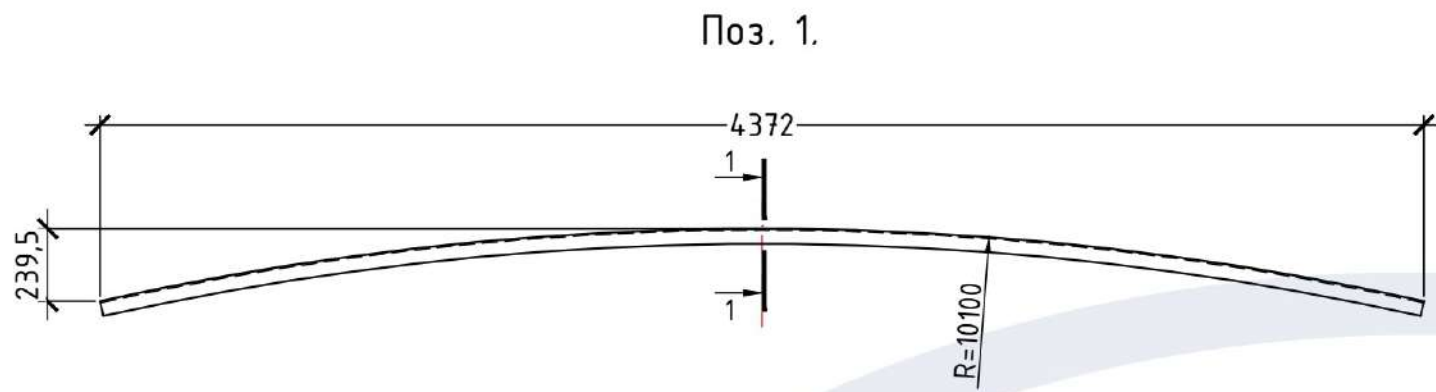
ООО "РезервуарСтройМаш"

A - A

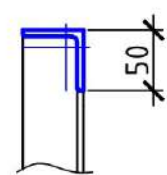


1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов 4 мм.
3. Лист ПВ 506 стыковать только на уголках. Приваривать к уголкам сверху через "ус". Снизу - через три "уса".
4. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
5. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.
6. Площадки кольцевые на монтаже сварить между собой стыковым сварным швом с шагом 60/120.

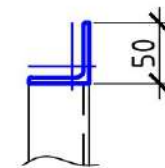
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил					Р		33		
Н. контроль									
ГИП						Площадка кольцевая. Марка А10. Детализовка.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									



1 - 1



2 - 2



Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Марка А10	1	Уг.50x5мм	4407	1	-	15,3	15,3	136,76	
	2	Уг.50x5мм	4093	1	-	15,4	15,4		
	3	Уг.50x5мм	620	6	-	2,34	14,04		
Площадка кольцевая	4	Лист ПБ506x920	4348	1	-	71,3	71,3		
	5	-s=8мм, b=80мм	340	6	-	1,71	10,26		
	6	-s=8мм, b=80мм	220	6	-	1,11	6,66		
	7	-s=6мм, b=50мм	80	12	-	0,2	2,4		
						0			
1 шт.		на сварку	1%	-	-		1,4		

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Площадка кольцевая. Марка А10. Детализовка. Спецификация		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	34	
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

Согласовано

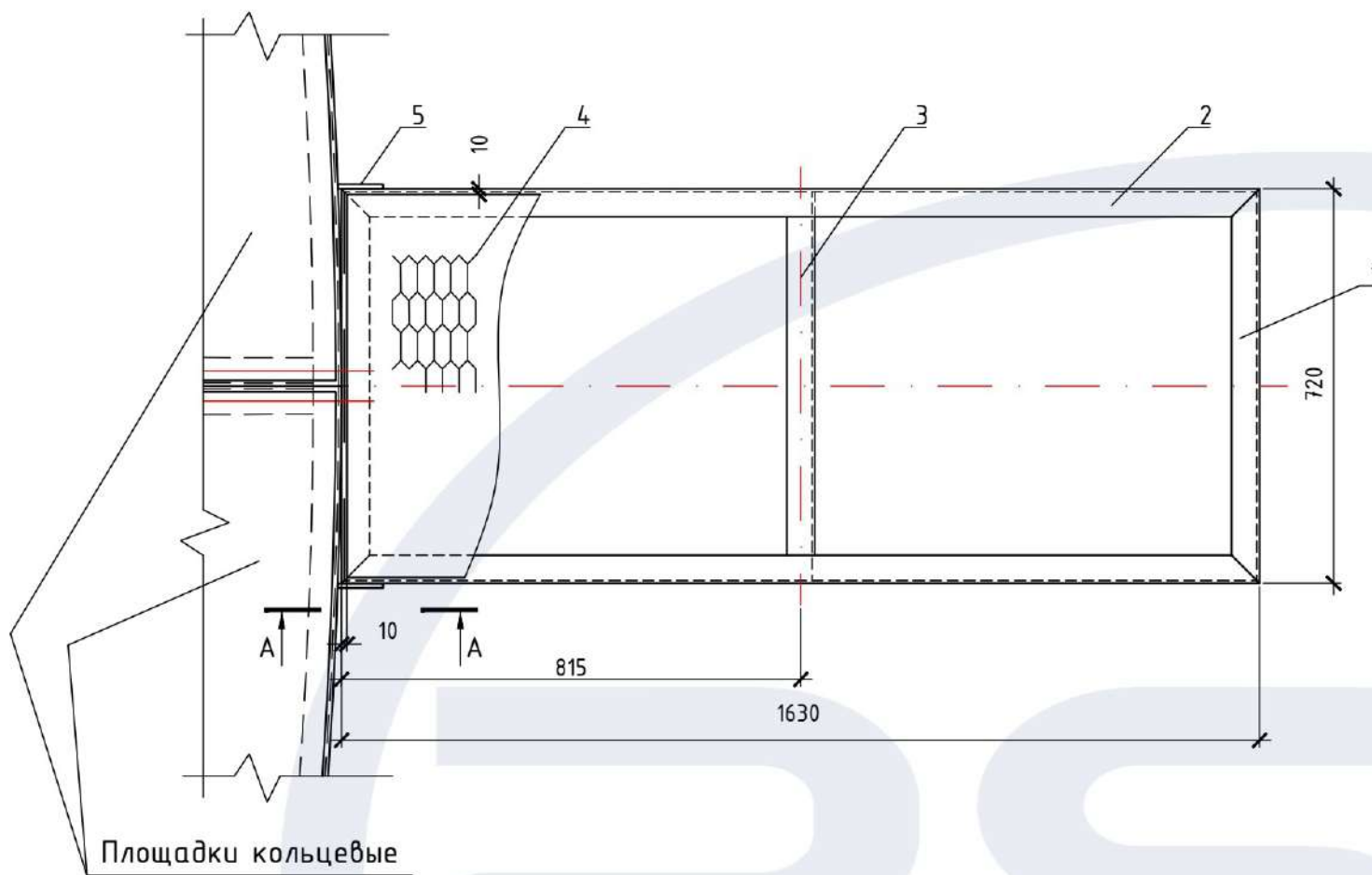
Взам. инв. №

Подп. и дата

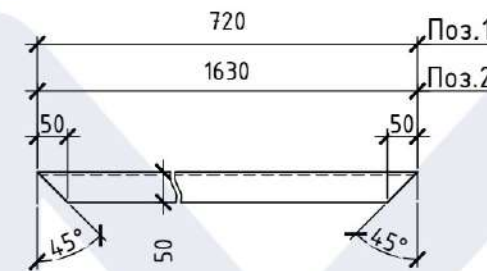
Инв. № подл.

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

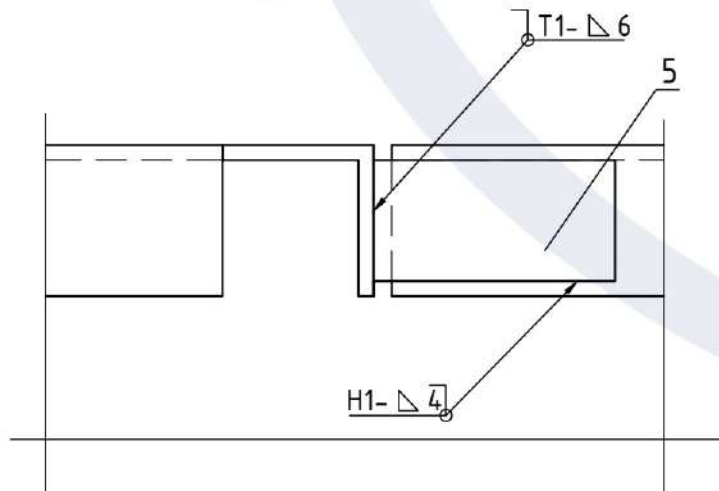
Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марку	
Площадка переходная Марка А11	1	Уг.50x5мм	720	2	-	2,7	5,4	40,2	
	2	Уг.50x5мм	1630	2	-	6,15	12,3		
	3	Уг.50x5мм	710	1	-	2,7	2,7		
	4	Лист ПВ506x720	1610	1	-	19	19		
	5	-s=6мм, b=40мм	80	2	-	0,2	0,4		
							0		
1 шт.		на сварку	1%	-	-		0,4		



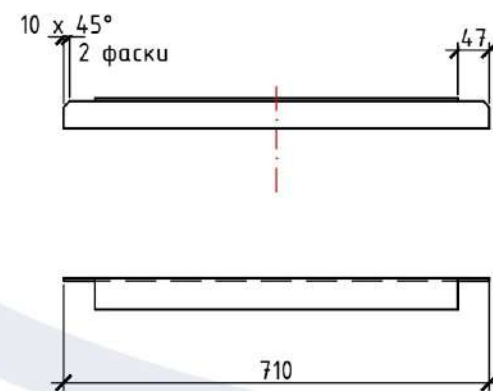
Поз. 1, 2.



A - A



Поз. 3.



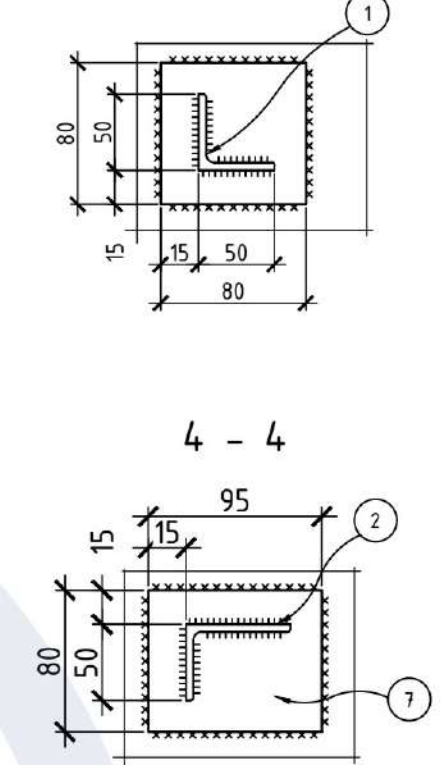
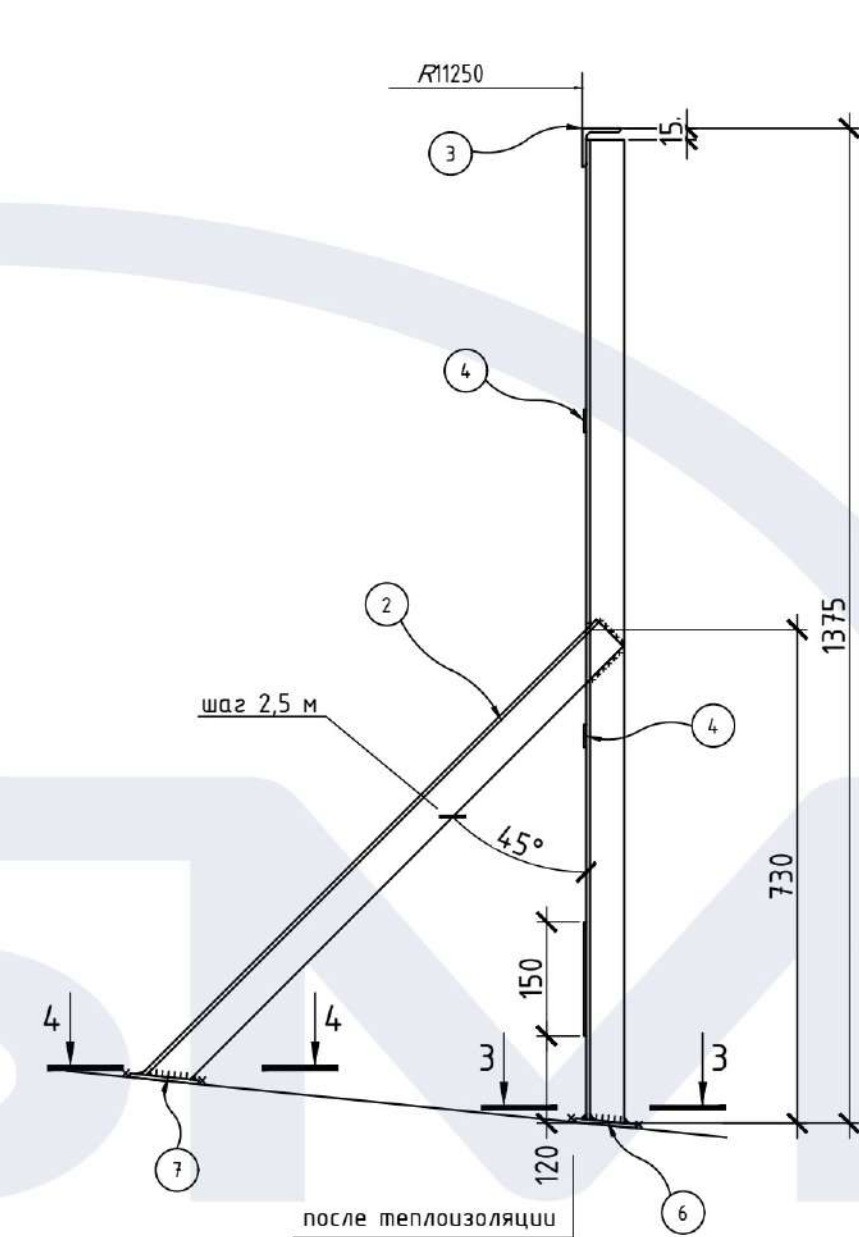
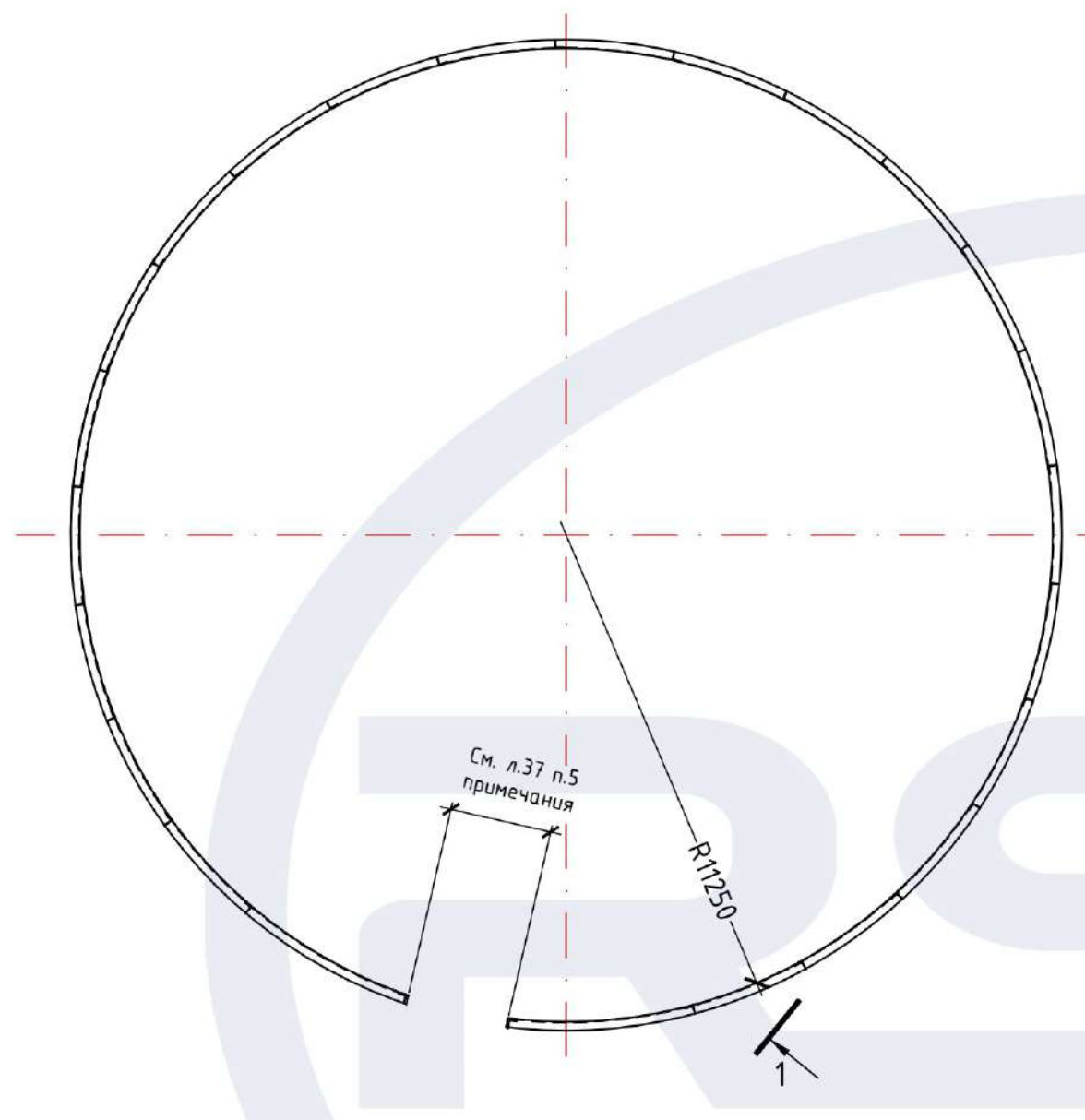
- Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 ГЭС ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Лист ПВ 506 приваривать к уголкам сверху через "уш", Снизу - через три "уса".3. Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в два слоя.
- \*Размер для справок.
- Поз. 5 приварить на монтаже.

Изм.	Кол.ч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Площадка переходная. Марка А11. Деталировка. Спецификация.		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	35	
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

# Ограждение крыши

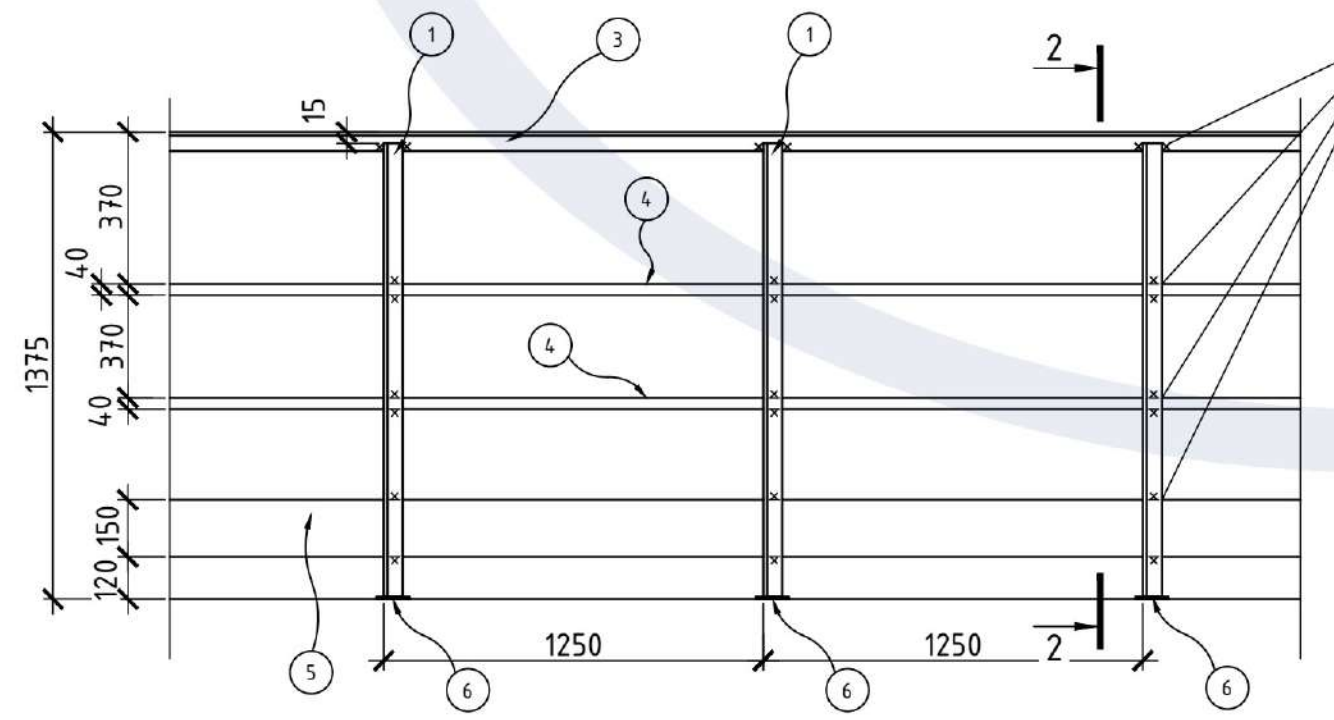
2 - 2

3 - 3



1 - 1

Швы на монтаже



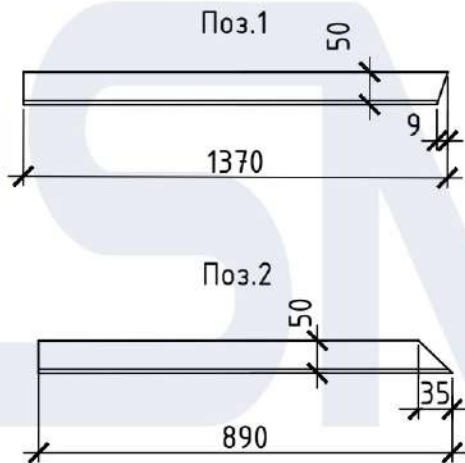
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил					Р		36		
Н. контроль									
ГИП						Ограждение крыши. Марка А12. Детализовка.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение крыши Марка А12	1	Уг.50x5мм	1370	56	-	5,2	291,2	1114,78	
	2	Уг.50x5мм	890	28	-	3,4	95,2		
	3	Уг.50x5мм	1268	56	-	4,8	268,8		
	4	-s=4мм, b=40мм	70800	2	-	89	178		из 12 частей
	5	-s=3мм, b=150мм	70800	1	-	250,1	250,1		из 12 частей
	6	-s=5мм, b=80мм	80	56	-	0,23	12,88		
	7	-s=5мм, b=80мм	95	28	-	0,27	7,56		
1 шт.		на сварку	1%	-	-		11,04		



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 стойки и приварить к ним все элементы ограждения крыши.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические.  
БАГВ №3, БАГВ №4

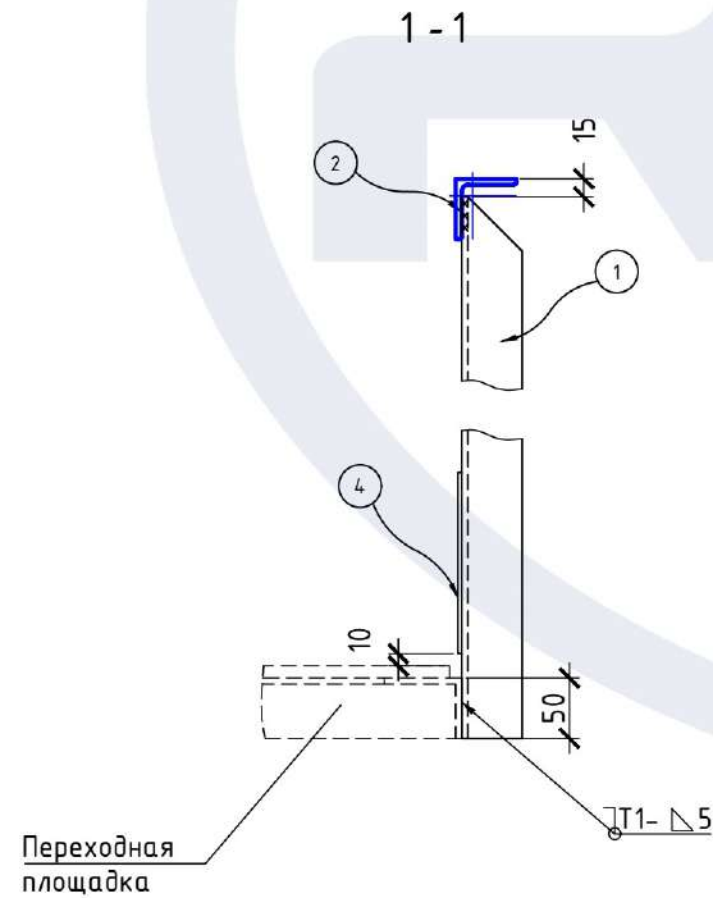
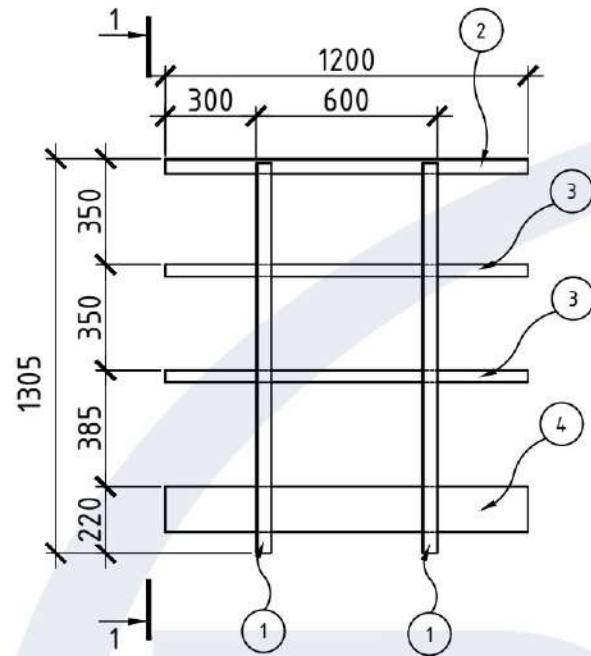
Ограждение крыши. Марка А12.  
Спецификация.

Стадия	Лист	Листов
Р	37	

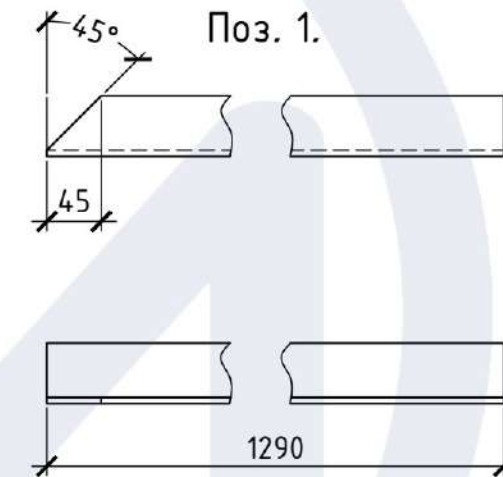
ООО "РезервуарСтройМаш"

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Ограждение переходной площадки Марка А13-1



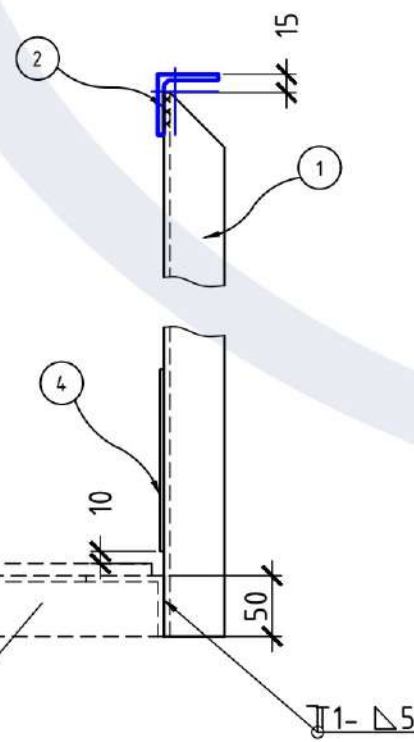
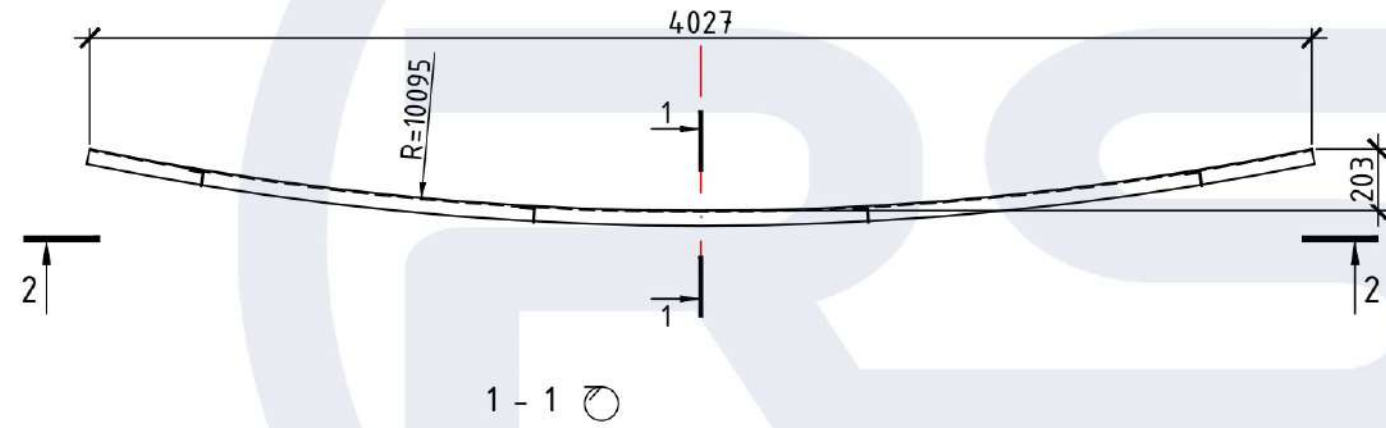
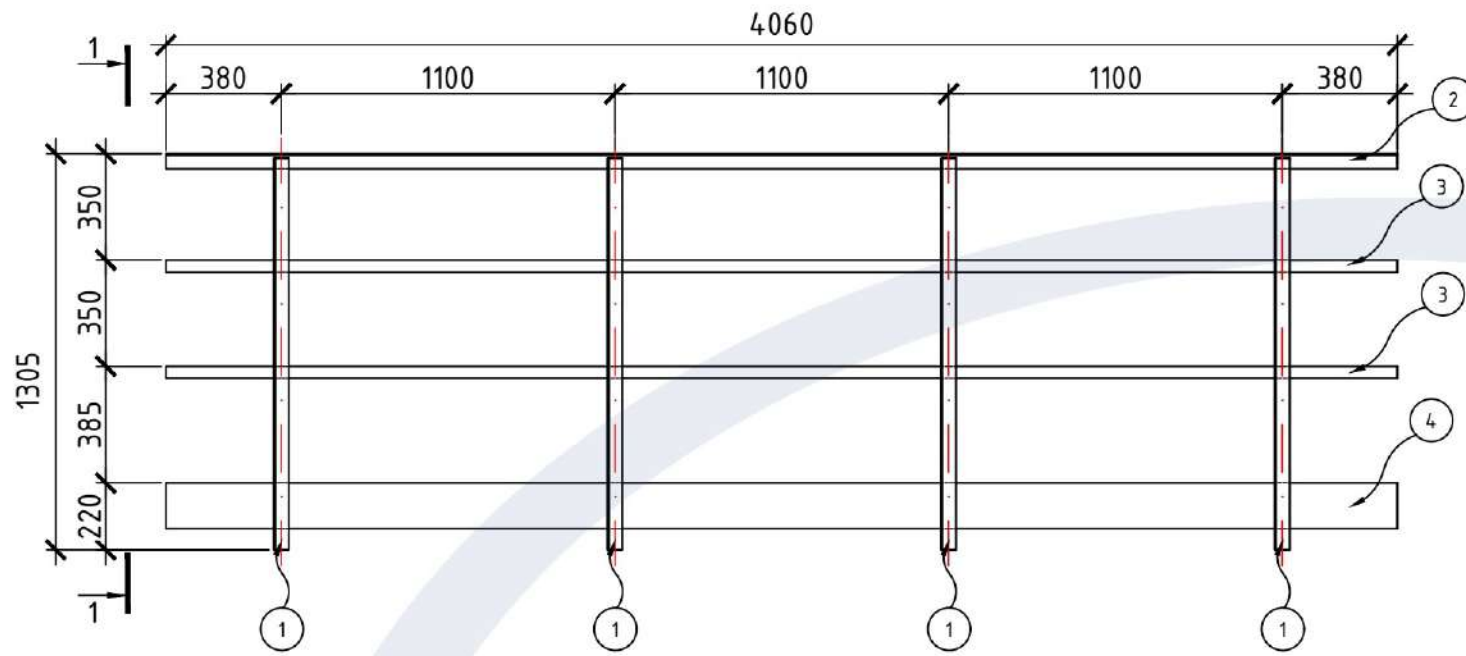
Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение площадки Марка А13-1	1	Уг.50x5мм	1290	2	-	4,9	9,8	21,76	
	2	Уг.50x5мм	1200	1	-	4,5	4,5		
	3	-s=4мм, b=40мм	1200	2	-	1,5	3		
	4	-s=3мм, b=150мм	1200	1	-	4,24	4,24		
1Т+1Н		на сварку	1%	-	-		0,22		



- Сварные швы по ГОСТ14771-76. 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 сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в два слоя.
- \*Размер для справок.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Ограждение площадки. Марка А13-1. Детализовка. Спецификация.		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	38	
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

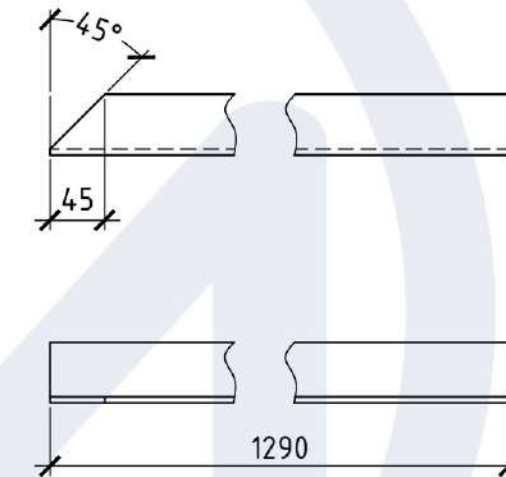
2 - 2  
Размеры по R10095



Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Ограждение площадки Марка А13-2	1	Уг.50x5мм	1290	4	-	4,9	19,6	60,14	
	2	Уг.50x5мм	4075	1	-	15,4	15,4		
	3	-s=4мм, b=40мм	4060	2	-	5,1	10,2		
	4	-s=3мм, b=150мм	4060	1	-	14,34	14,34		
1Т+1Н		на сварку	1%	-	-		0,6		

Поз. 1.

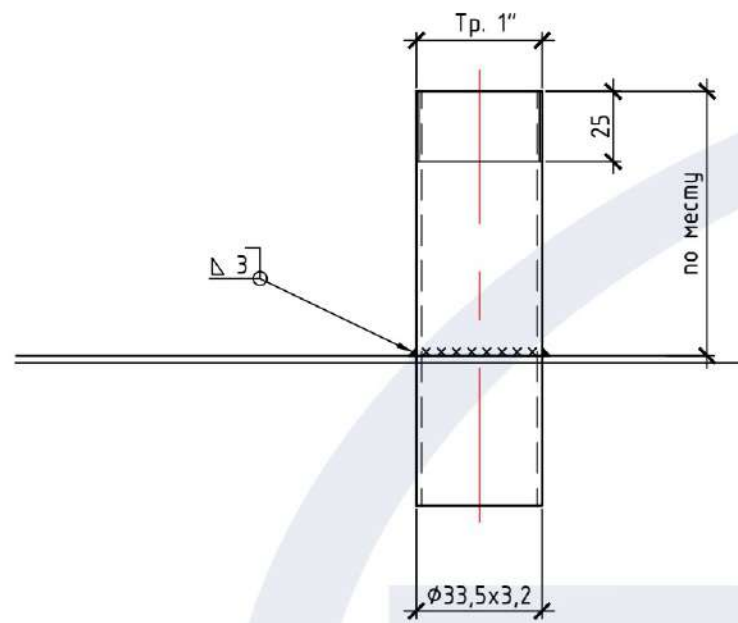


- Сварные швы по ГОСТ14771-76. Сварка дуговая в углекислом газе проволокой марки СВ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей. Катет заводских и монтажных сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Сварные швы, выполняемые вручную, должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Контроль сварочных швов: визуально-измерительный - 100%.
- Готовое изделие окрасить Грунтом ГФ-021 в два слоя.
- \*Размер для справок.

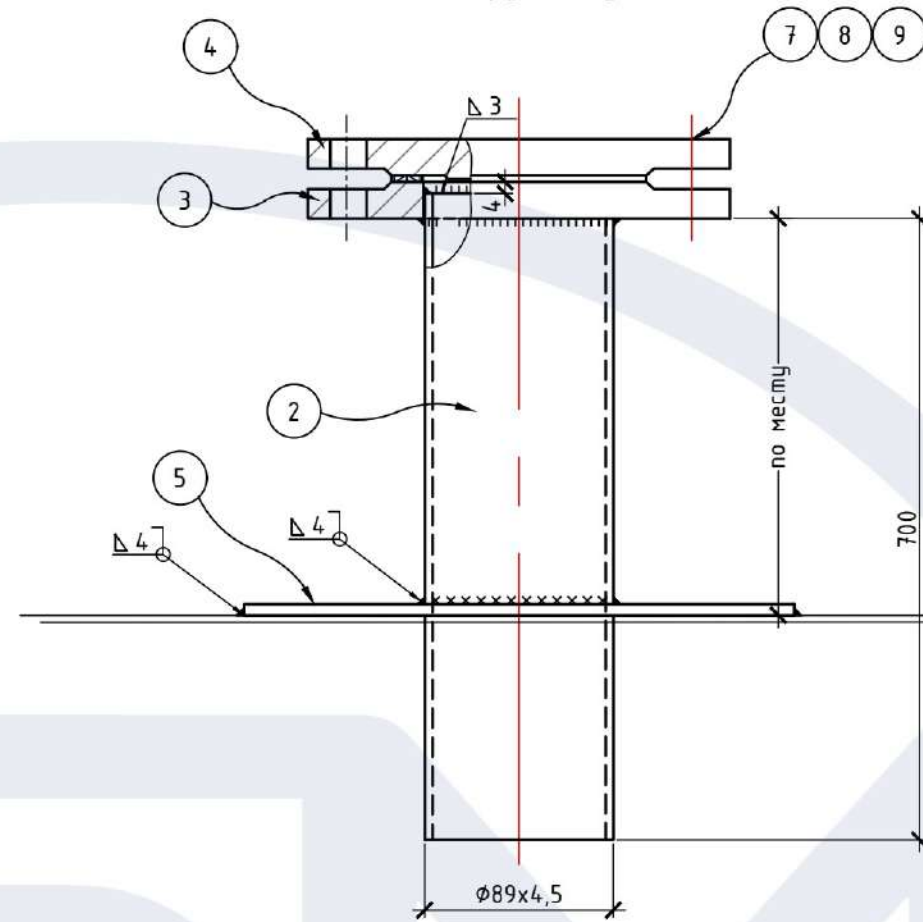
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические.		
Проверил						БАГВ №3, БАГВ №4		
Н. контроль						Стадия	Лист	Листов
						Р	39	
ГИП						000 "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил						Ограждение площадки Марка А13-2. Детализовка. Спецификация.		



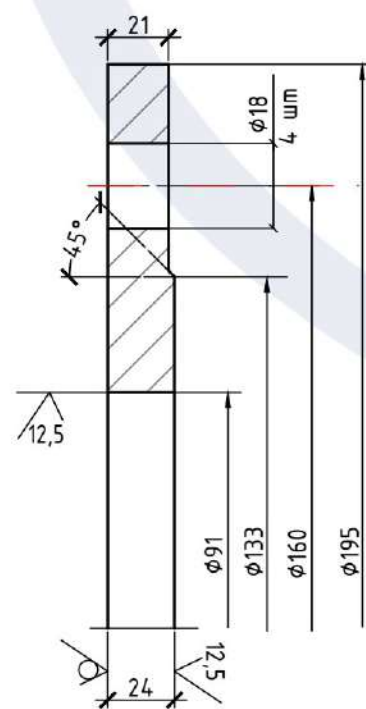
Штуцер Ду32



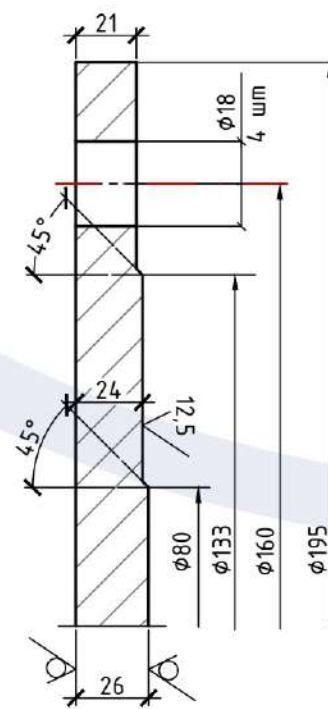
Патрубок Ду80



Деталь поз. 3



Деталь поз. 4



Согласовано

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические.		
БАГВ №3, БАГВ №4		
Стадия	Лист	Листов
Р	40	
Штуцер 32. Марка А14. Патрубок Ду 80 Марка А15. Детализовка.		
ООО "РезервуарСтройМаш"		

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

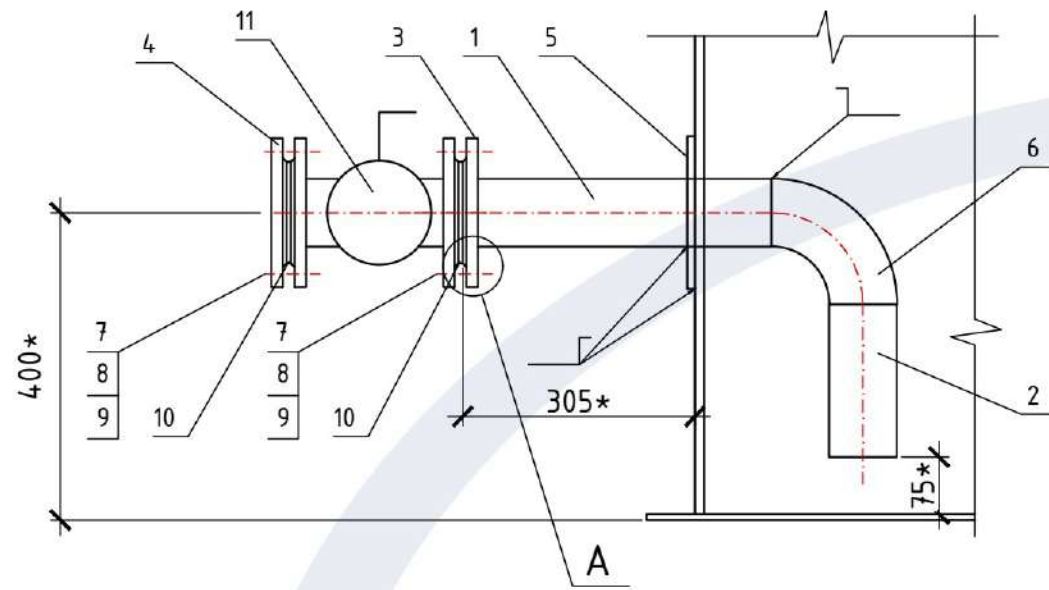
Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Штуцер $\phi$ 32 Марка А14	1	Труба Ду25х3.2мм	1000	1	-	2	2	2	
2шт.									
Патрубок Ду80 Марка А15	2	Труба $\phi$ 89х4,5мм	717	1	-	7	7	24,23	
	3	Фланец 1-80-16	$\phi$ 195	1	-	4	4		
	4	Заглушка 1-80-16	$\phi$ 195	1	-	12	12		АТК 24.200.02-90
	5	-s=5мм	$\phi$ 91/ $\phi$ 200	1	-	1	1		
	6	Паронит ПОН -s=3мм	$\phi$ 87/ $\phi$ 141	1	-				А-80-16
	7	Болт М16х70мм	-	4	-				
	8	Гайка М16	-	4	-				
	9	Шайба М16	-	4	-				
	2 шт.		на сварку	1%	-	-			0,23

Согласовано

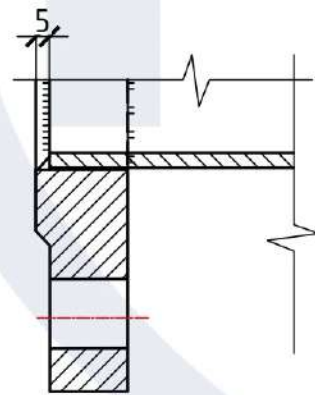
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
								Р	41	
Инд. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Штуцер $\phi$ 32. Марка А14. Патрубок Ду80. Марка А15. Спецификация.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Подп. и дата										
Взам. инв. №										

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Патрубок  $\phi 80$



Узел "А"



Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.	
				м	н	Ед.	Всех	Марки		
Патрубок Ду80 Марка А16	1	Труба $\phi 89 \times 4,5$ мм	400	1	-	3,8	3,8	21,51	АТК 24.200.02-90	
	2	Труба $\phi 89 \times 4,5$ мм	200	1	-	1,9	1,9			
	3	Фланец 1-80-16		1	-	3,8	3,8			
	4	Заглушка 1-80-16		1	-	3,8	3,8			
	5	-s=14 мм	$\phi 91/\phi 200$	1	-	3	3			
	6	Отвод 89x5 мм 90°		1	-	5	5			
	7	Болт М16x70 мм		-	8	-	-			
	8	Гайка М16		-	8	-	-			
	9	Шайба М16		-	8	-	-			
	10	Паронит ПОН -s=3 мм	$\phi 87/\phi 141$	2	-	-	-			А-80-16
	11	Задвижка Ду8 Ру16		-	1	-	-			
2 шт.		на сварку	1%	-	-	0,21				

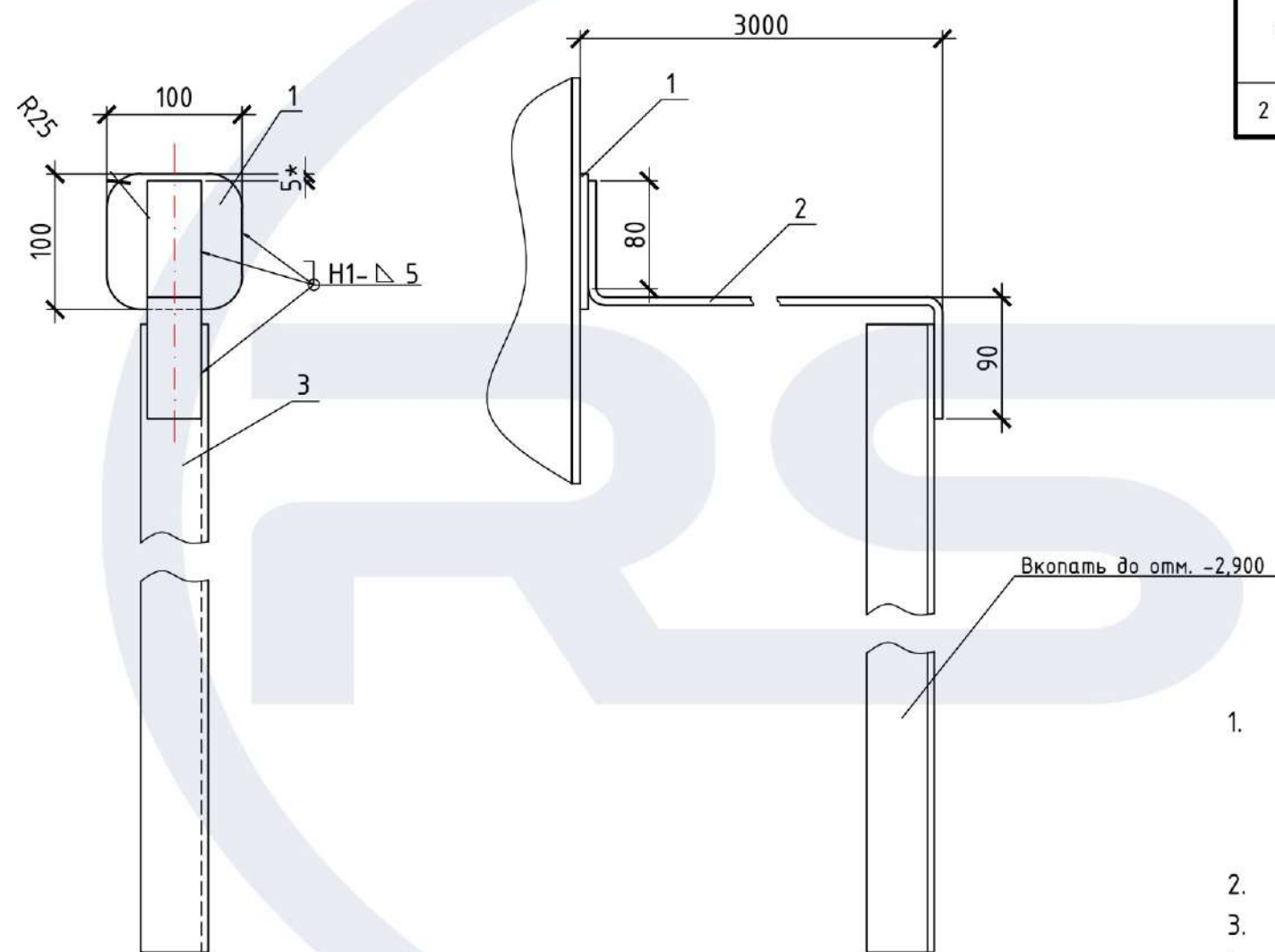
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Поз. 5 приварить на монтаже.
5. Готовое изделие окрасить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

Согласовано

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	42	
Н. контроль									
ГИП						Патрубок Ду80. Марка А-16.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Заземление Марка А17	1	-s=6мм, b=100мм	100	1	-	0,47	0,47	15,94	
	2	-s=4мм, b=40мм	3200	1	-	4	4		
	3	Уг. 50x5	3000	1	-	11,31	11,31		
2 шт.		на сварку	1%	-	-		0,16		

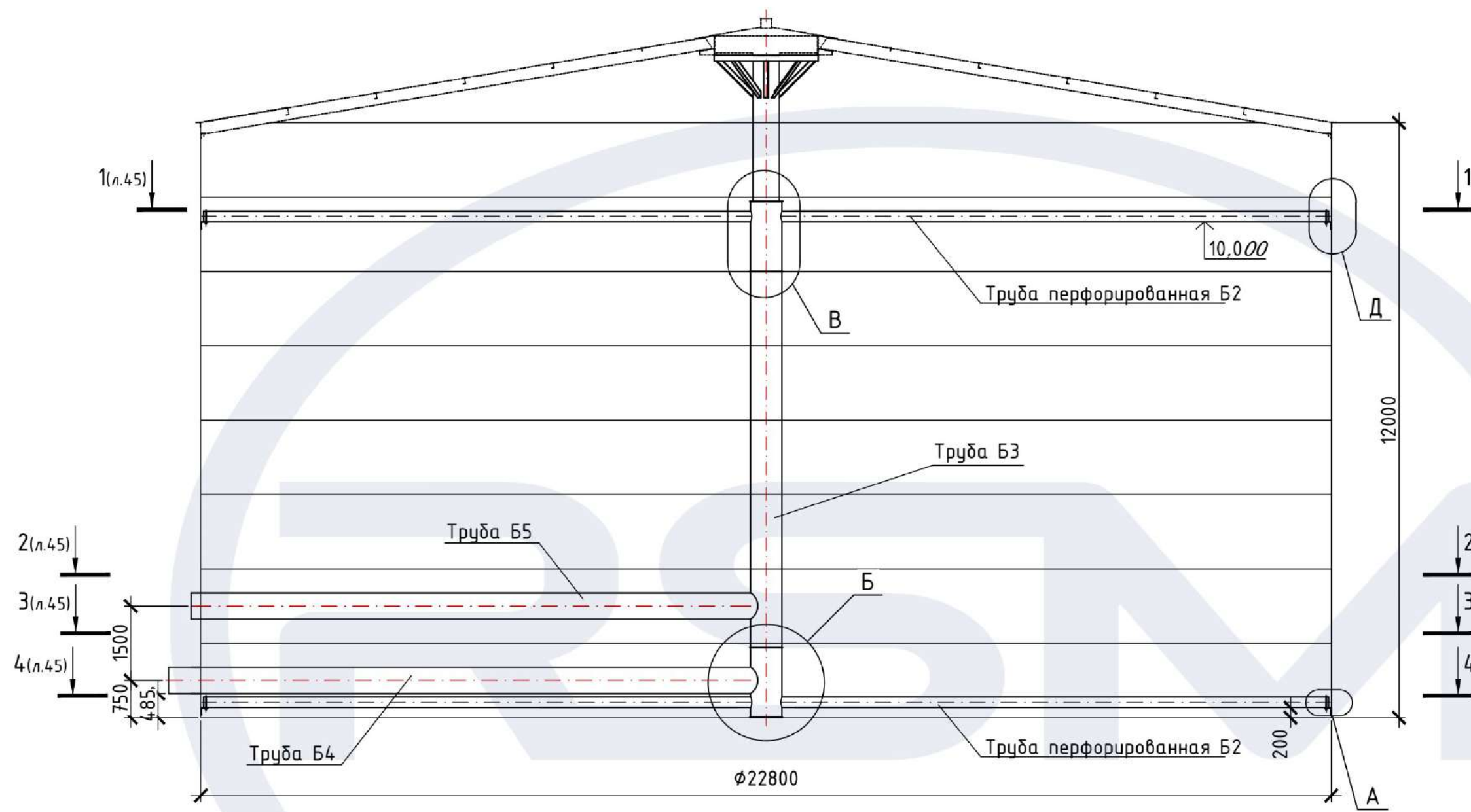


1. Сварные швы должны выполняться электродами типа Э50А ГОСТ 9467-75; сварные швы по ГОСТ 5264-80. Катет сварных швов 5 мм или по наименьшей толщине свариваемых деталей. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
3. Готовое изделие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

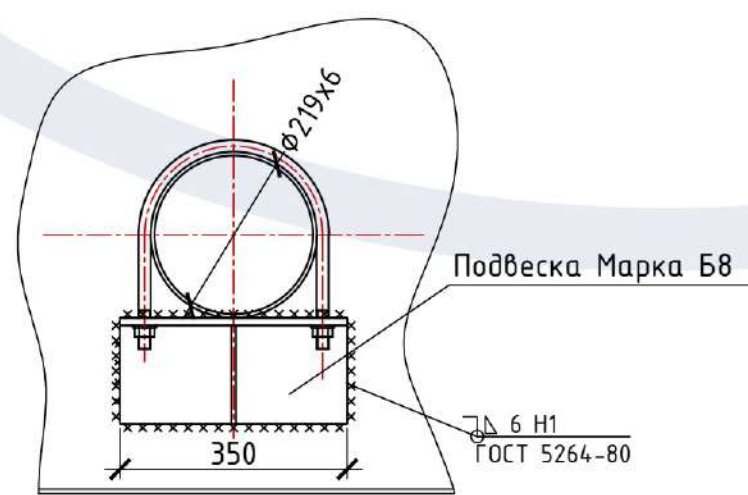
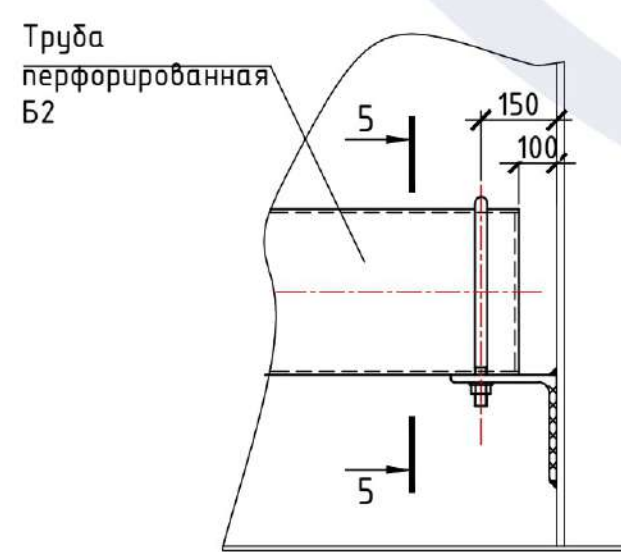
Согласовано

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	43	
Н. контроль									
ГИП						Заземление. Марка А-17.	000 "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									



А 5 - 5

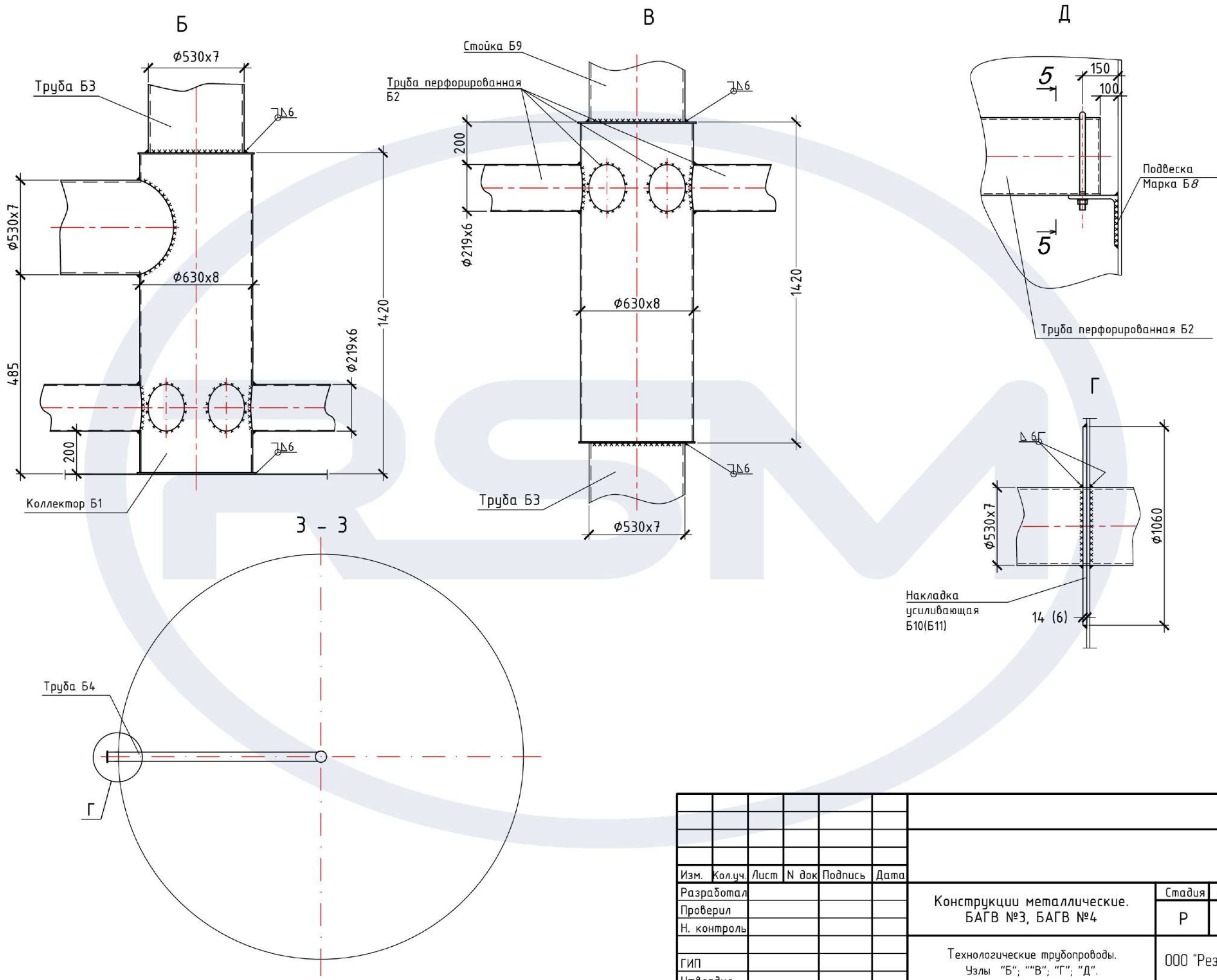


Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4			Стадия	Лист	Листов
Технологические трубопроводы. Общий вид. Узел "А"			Р	44	
			ООО "РезервуарСтройМаш"		

Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

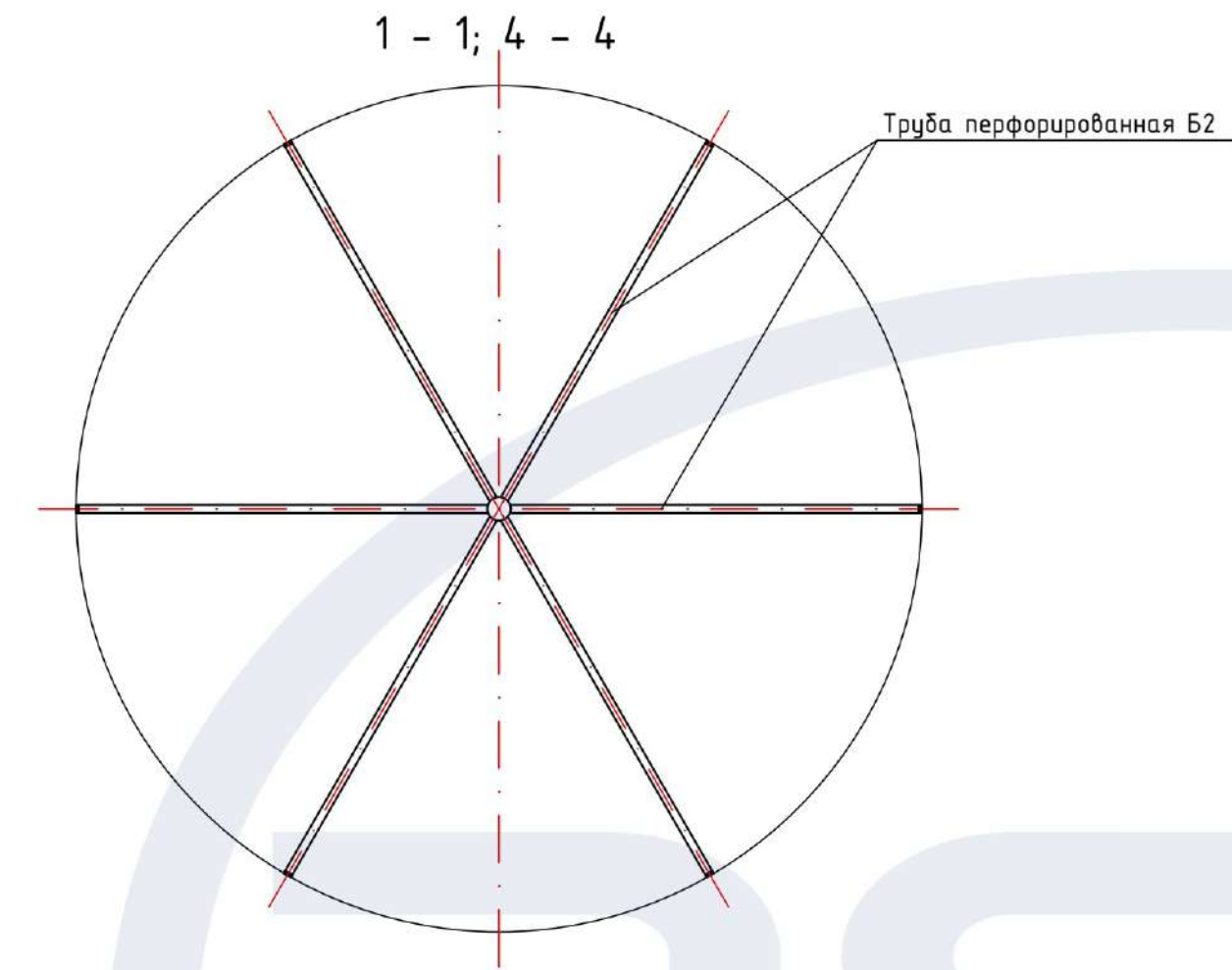


Согласовано

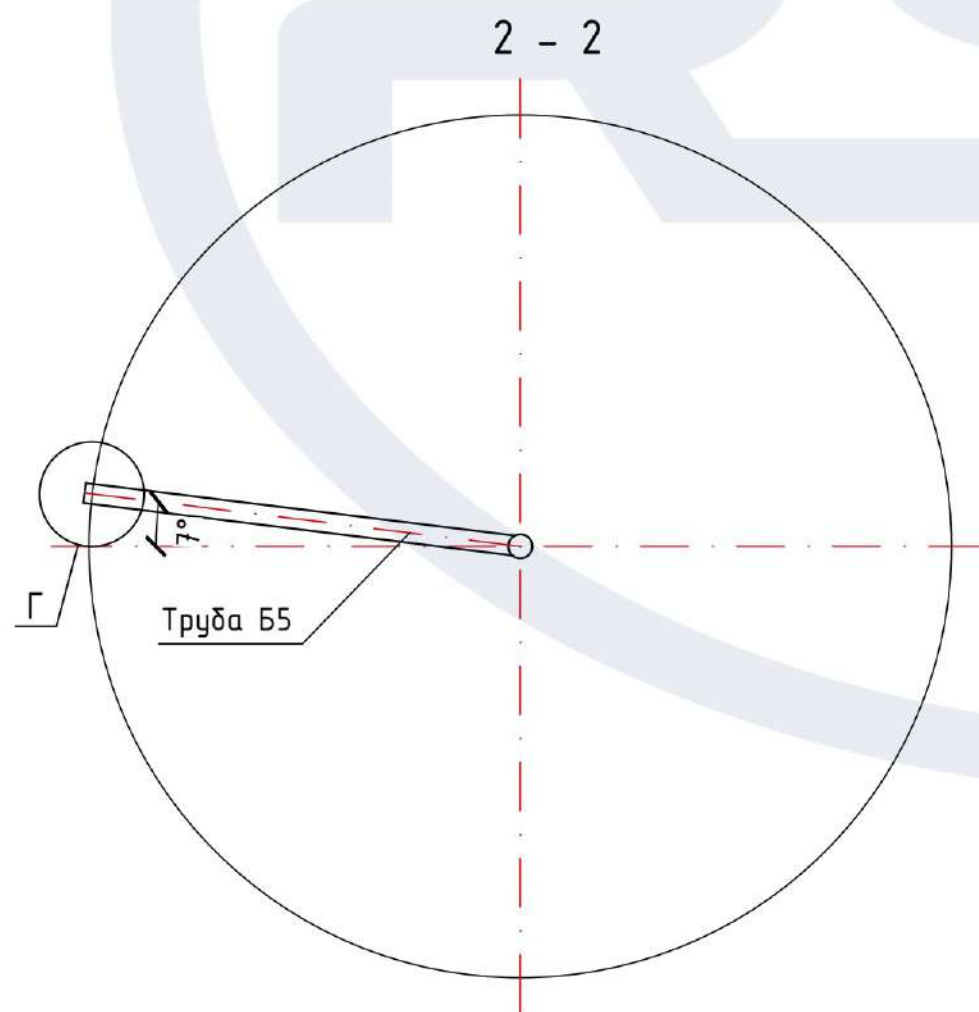
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил					Р		45		
Н. контроль									
ГИП						Технологические трубопроводы. Узлы "Б"; "В"; "Г"; "Д".	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Ведомость отправочных марок технологических трубопроводов Буферного бака  
V=5000м<sup>3</sup>



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Масса общая, кг
1	05/2019-3.1-КМ2, л.47	Коллектор Марка Б1	2	242.4	484.8
2	05/2019-3.1-КМ2, л.48	Труба перфорированная Марка Б2	12	355.1	4261.2
3	без чертежа	Труба Марка Б3	1	590	590
4	05/2019-3.1-КМ2, л.48	Труба Марка Б4	1	931.2	931.2
5	05/2019-3.1-КМ2, л.47	Труба Марка Б5	1	900	900
6	05/2019-3.1-КМ2, л.49	Подвеска Марка Б8	12	17.7	212.4
7	05/2019-3.1-КМ2, л.50	Стойка Марка Б9	1	515.9	515.9
8	05/2019-3.1-КМ2, л.51	Накладка усиливающая Марка Б10	1	97	97
9	05/2019-3.1-КМ2, л.51	Накладка усиливающая Марка Б11	1	41.6	41.6
Итого					8034.1



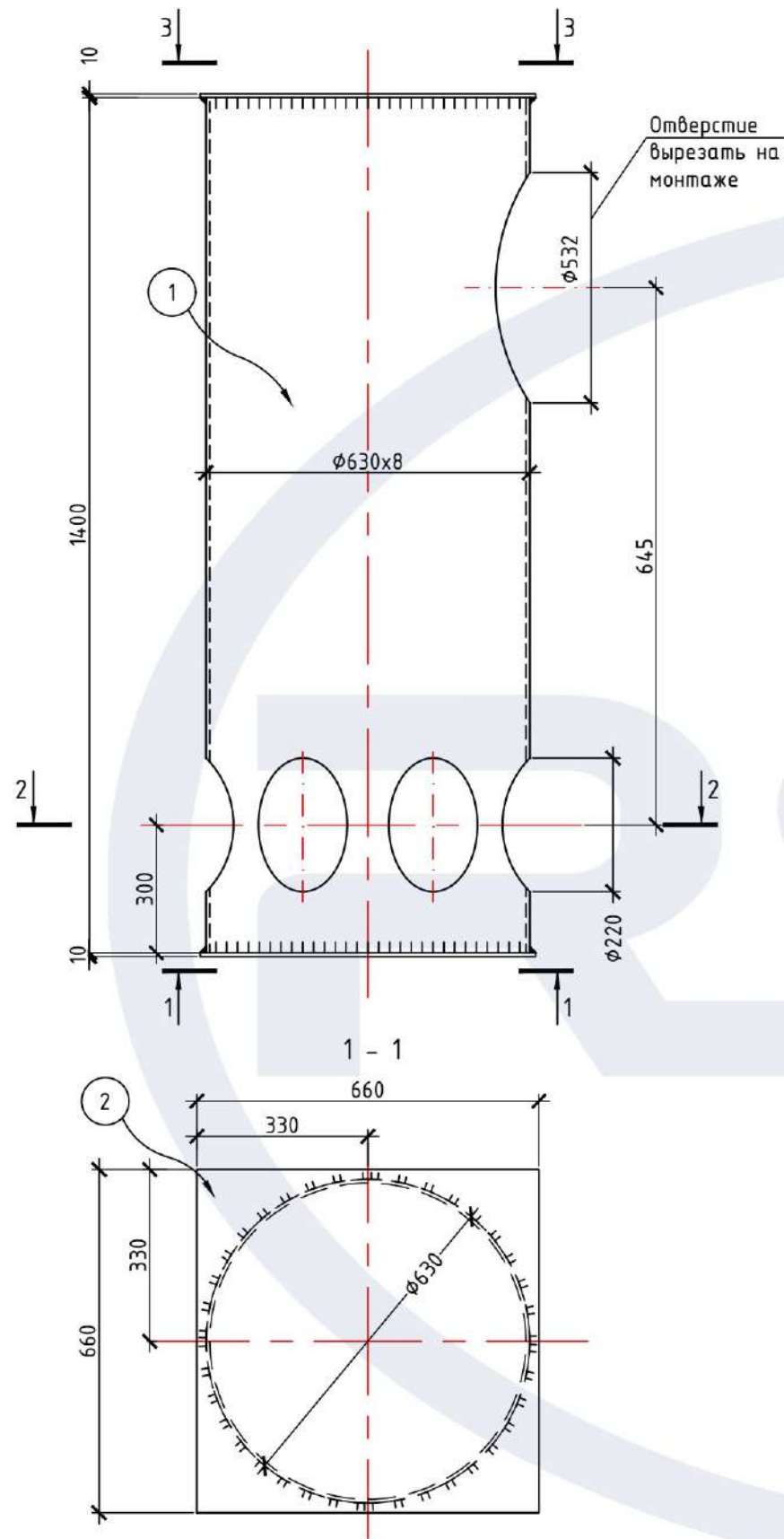
Труба Б3



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. Отверстия в стенке бака и в коллекторах под подающий и отводящий трубопроводы сделать по месту их фактического расположения.

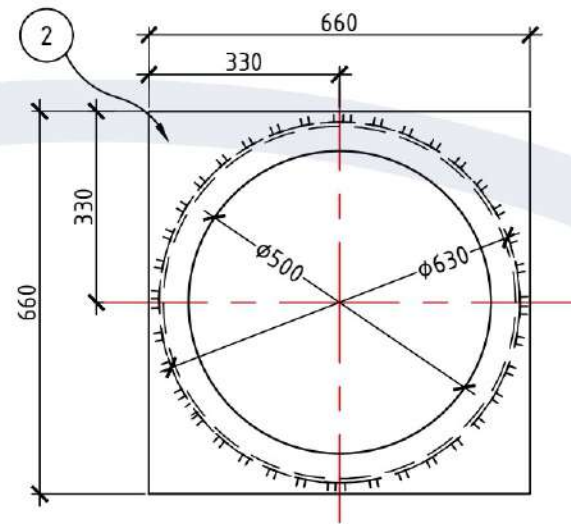
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил					Р		46		
Н. контроль									
ГИП						Технологические трубопроводы. Ведомость отправочных марок.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Коллектор Б1

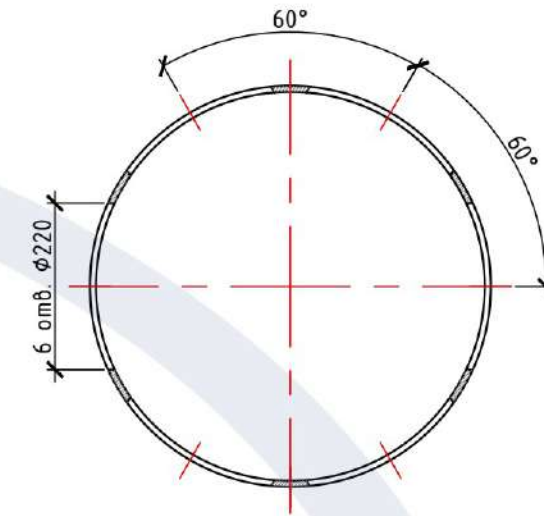


3 - 3

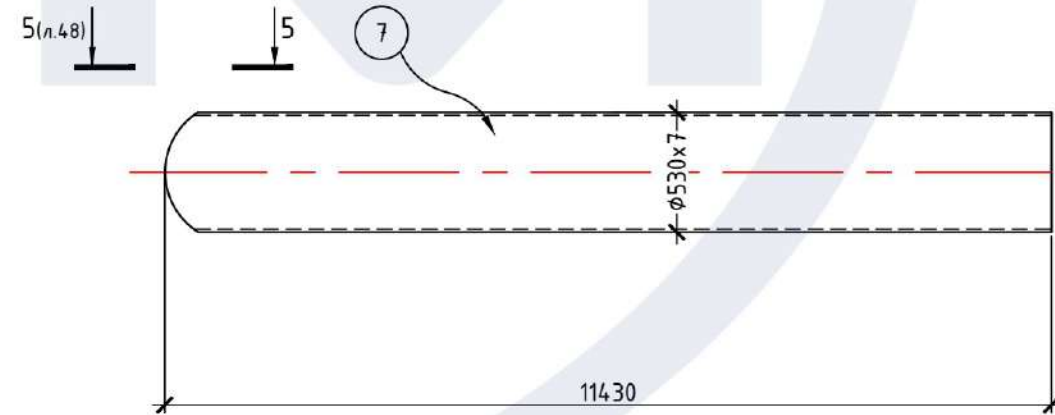
По 3-3 выполнить отверстие в одном коллекторе.



2 - 2



Труба Б5.

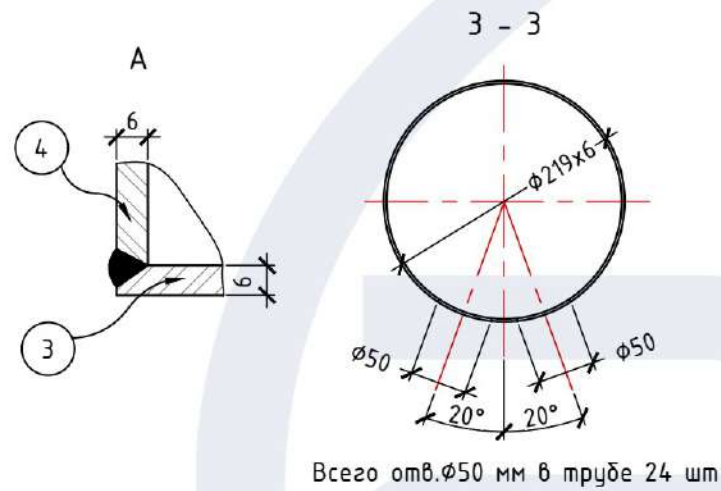
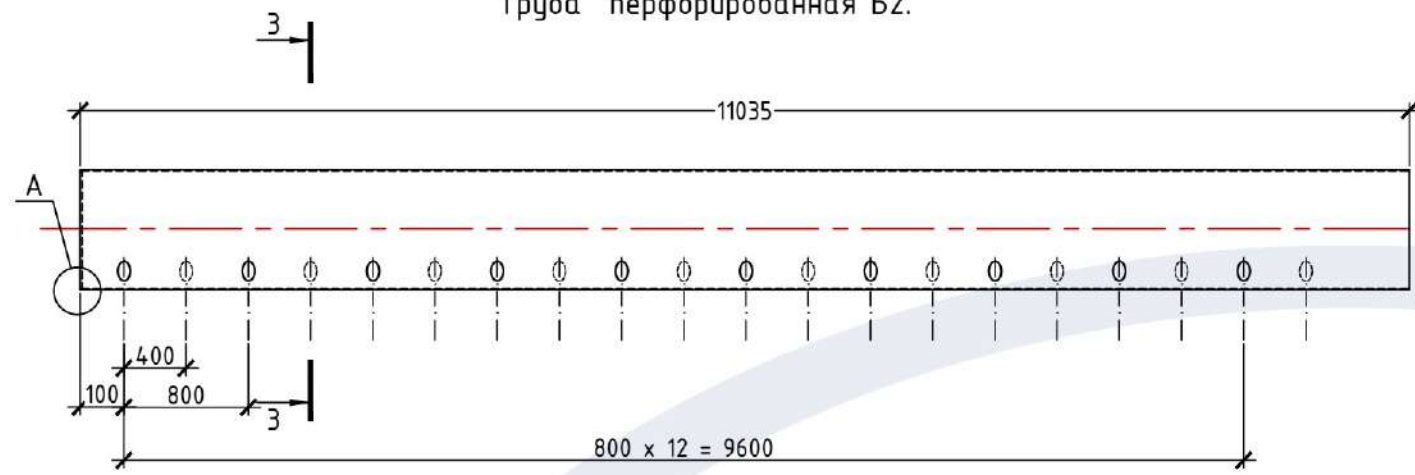


1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов 6 мм.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Деталь поз.1 допускается изготовить вальцовкой из листа -8 мм.

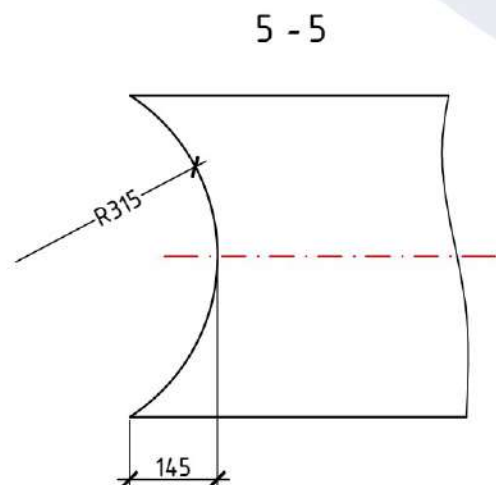
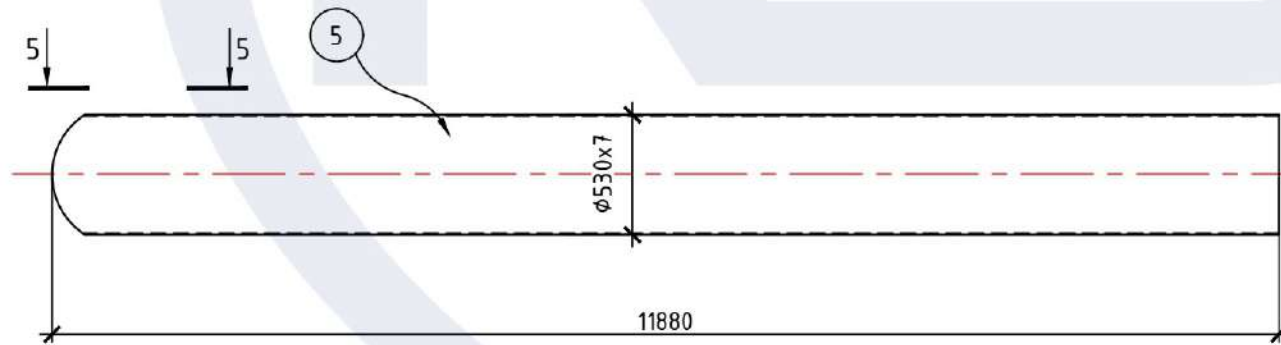
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата						
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4					
Проверил									Стадия	Лист	Листов
Н. контроль									Р	47	
ГИП						Технологические трубопроводы. Коллектор Б1. Труба Б5.					
Утвердил						ООО "РезервуарСтройМаш"					



Труба перфорированная Б2.



Труба Б4.



Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

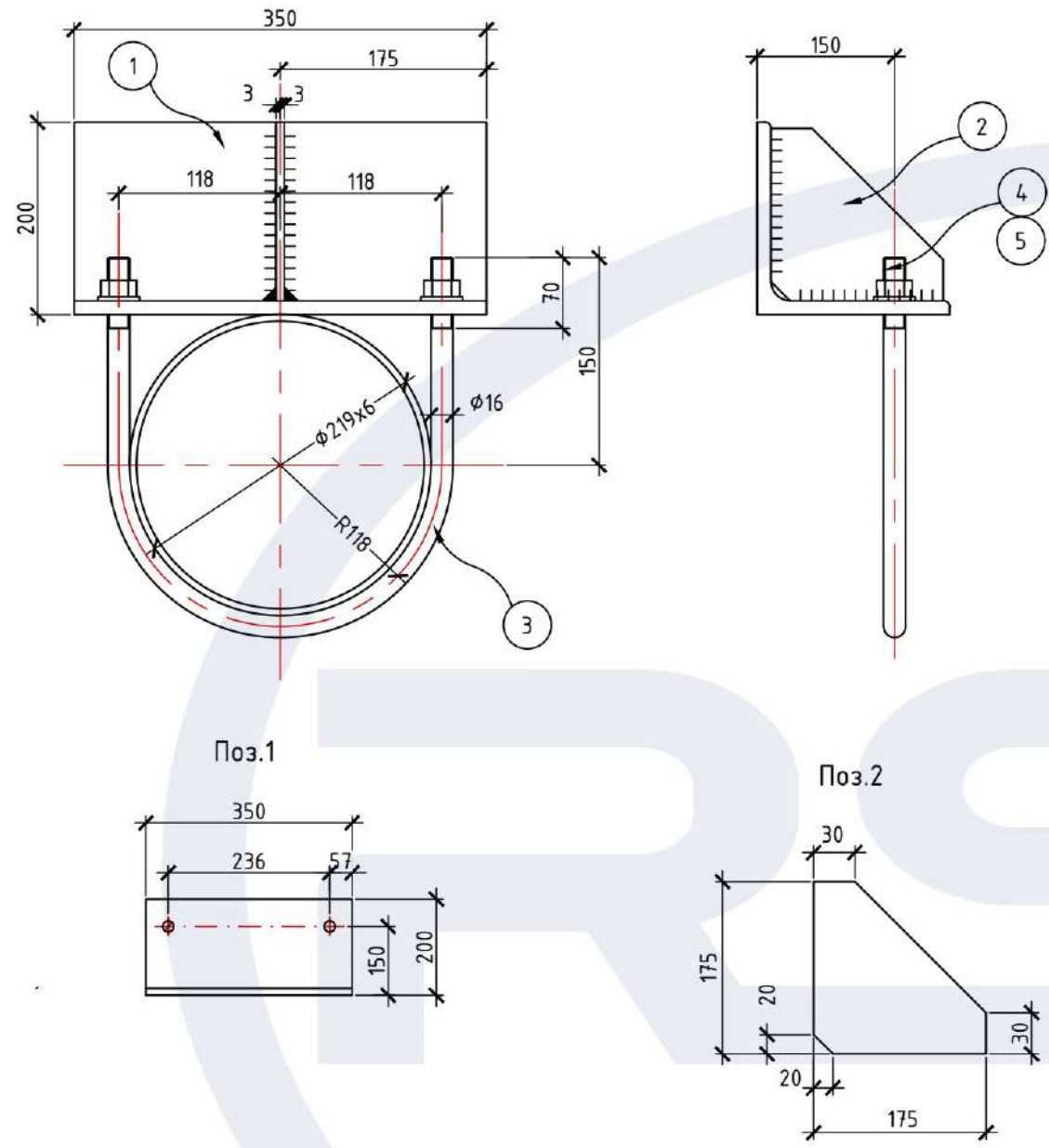
Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Коллектор Марка Б1	1	Труба $\phi 630 \times 8 \text{ мм}$	1400	1	-	172	172	242,4	
	2	-s=10мм, b=660мм	660	2	-	34	68		
Труба перфорированная Марка Б2	3	Труба $\phi 219 \times 6 \text{ мм}$	11035	1	-	350	350	355,1	А-80-16
	4	-s=6мм	$\phi 210$	1	-	1,6	1,6		
2шт.		на сварку	1%	-	-		2,4		
Труба Марка Б4	5	Труба $\phi 530 \times 7 \text{ мм}$	11880	1	-	922	922	931,2	
	1 шт.	на сварку	1%	-	-		9,2		
Труба Марка Б5	6	Труба $\phi 530 \times 7 \text{ мм}$	11430	1	-	891	891	899,9	
	1 шт.	на сварку	1%	-	-		8,9		

Согласовано

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Разработал							Р	48	
Проверил							Технологические трубопроводы Труба Б-2. Труба Б-4. Спецификация.		
Н. контроль						000 "РезервуарСтройМаш"			
ГИП									
Утвердил									

Подвеска



Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Подвеска Марка Б8	1	Уг. 200x14	350	1	-	15	15	17,71	
	2	-s=6мм, b=175мм	175	1	-	1,44	1,44		
	3	Круг $\phi 16$	670	1	-	1,1	1,1		
	4	Гайка М16	-	2	-				
	5	Шайба М16	-	2	-				
12 шт.		на сварку	1%	-	-		0,17		

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%.

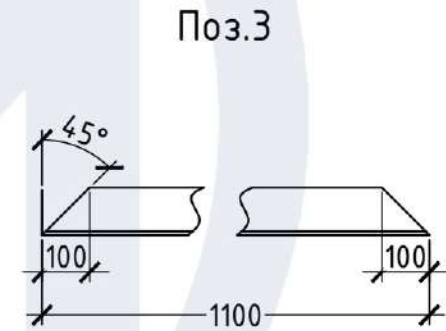
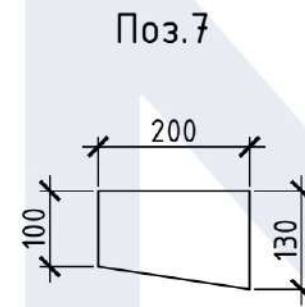
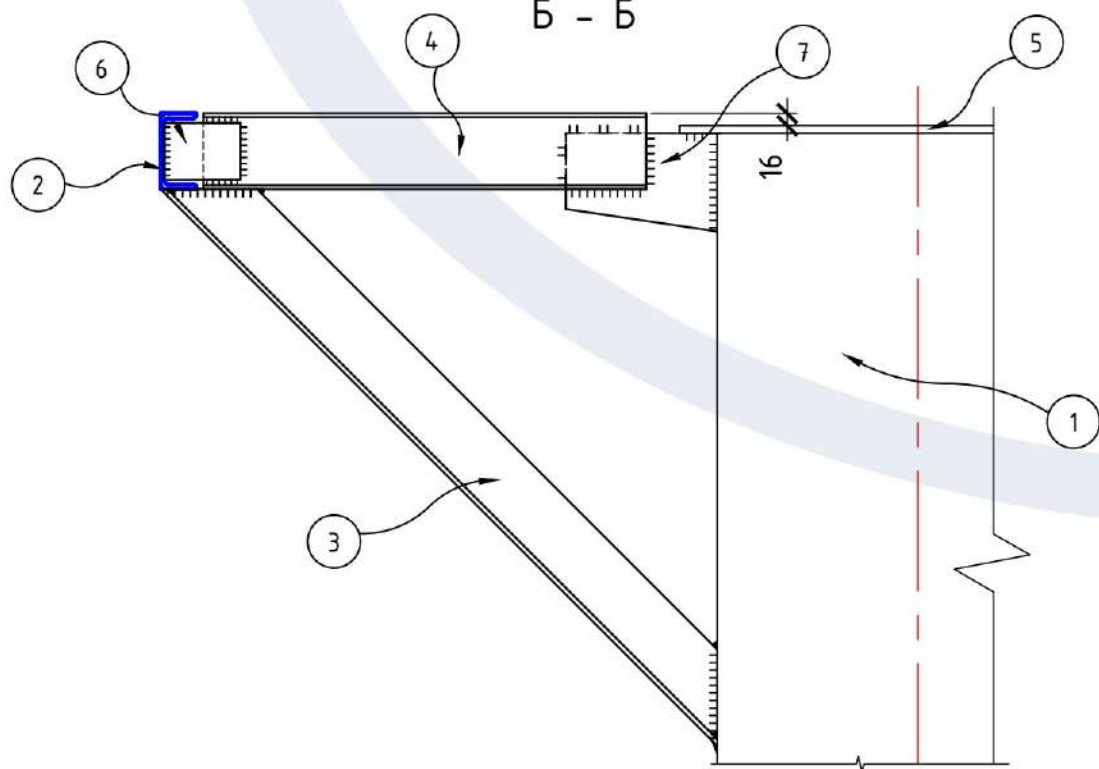
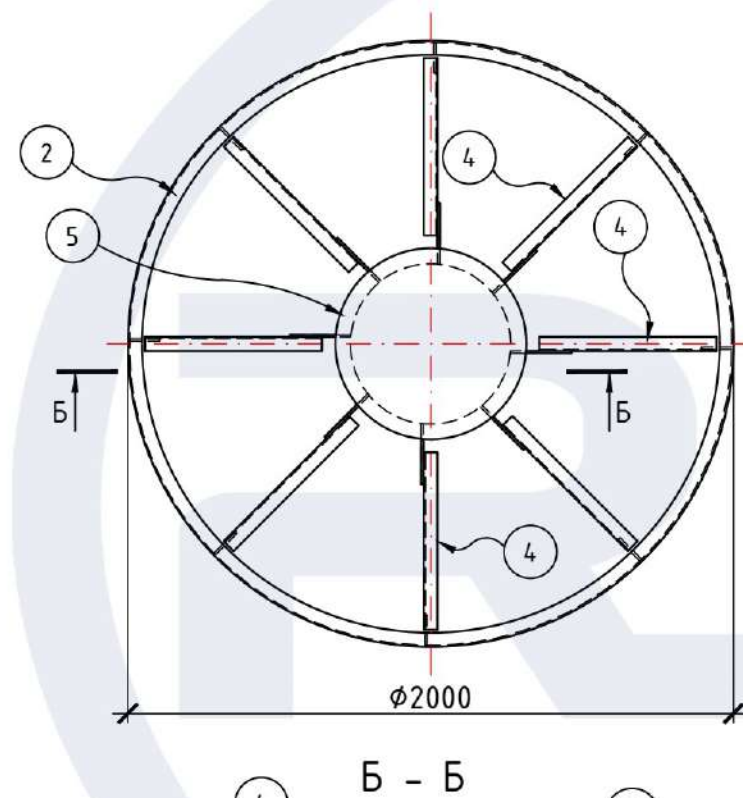
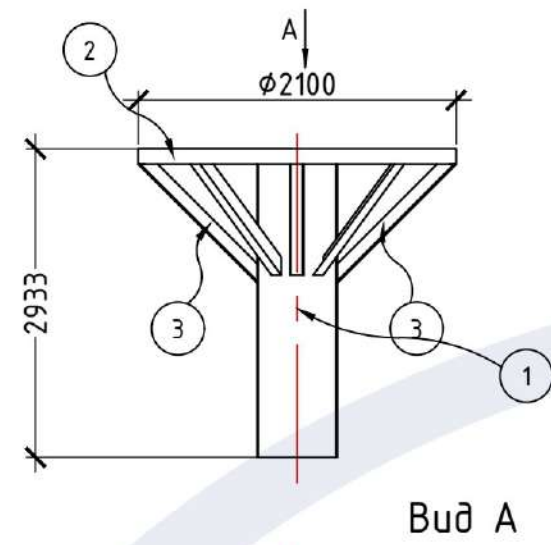
Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	49	
Н. контроль									
ГИП						Технологические трубопроводы. Подвеска. Марка Б-8	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Стойка Марка Б9	1	Труба $\phi 530 \times 7$ мм	2917	1	-	240	240	515,91	
	2	Шв. 12П	6600*	1	-	68,7	68,7		
	3	Уг. 100x8	1100	8	-	13,5	108		
	4	Шв. 12П	635	8	-	6,6	52,8		
	5	-s=10мм	$\phi 630$	1	-	24,5	24,5		
	6	-s=8мм, b=90мм	100	8	-	0,5	4		
	7	-s=8мм, b=130мм	200	8	-	1,6	12,8		
1 шт.		на сварку	1%	-	-		5,11		

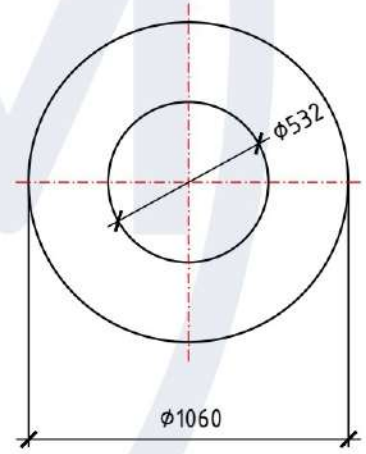
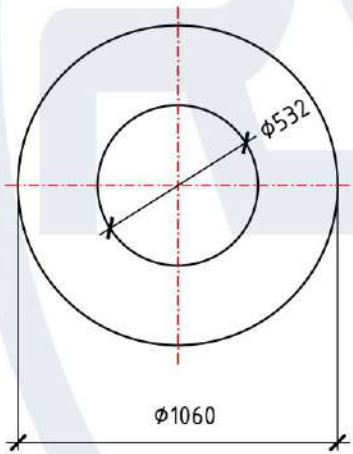


1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет заводских и монтажных сварных швов 6 мм.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Технологические трубопроводы. Стойка. Марка Б-9.		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	50	
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.	
				м	н	Ед.	Всех	Марки		
Накладка Марка Б10	1	-s=14мм	∅532/∅1060	1	-	97	97	97		
1 шт.										
Накладка Марка Б11	2	-s=6мм	∅532/∅1060	1	-	41,6	41,6	41,6		
1 шт.										



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

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

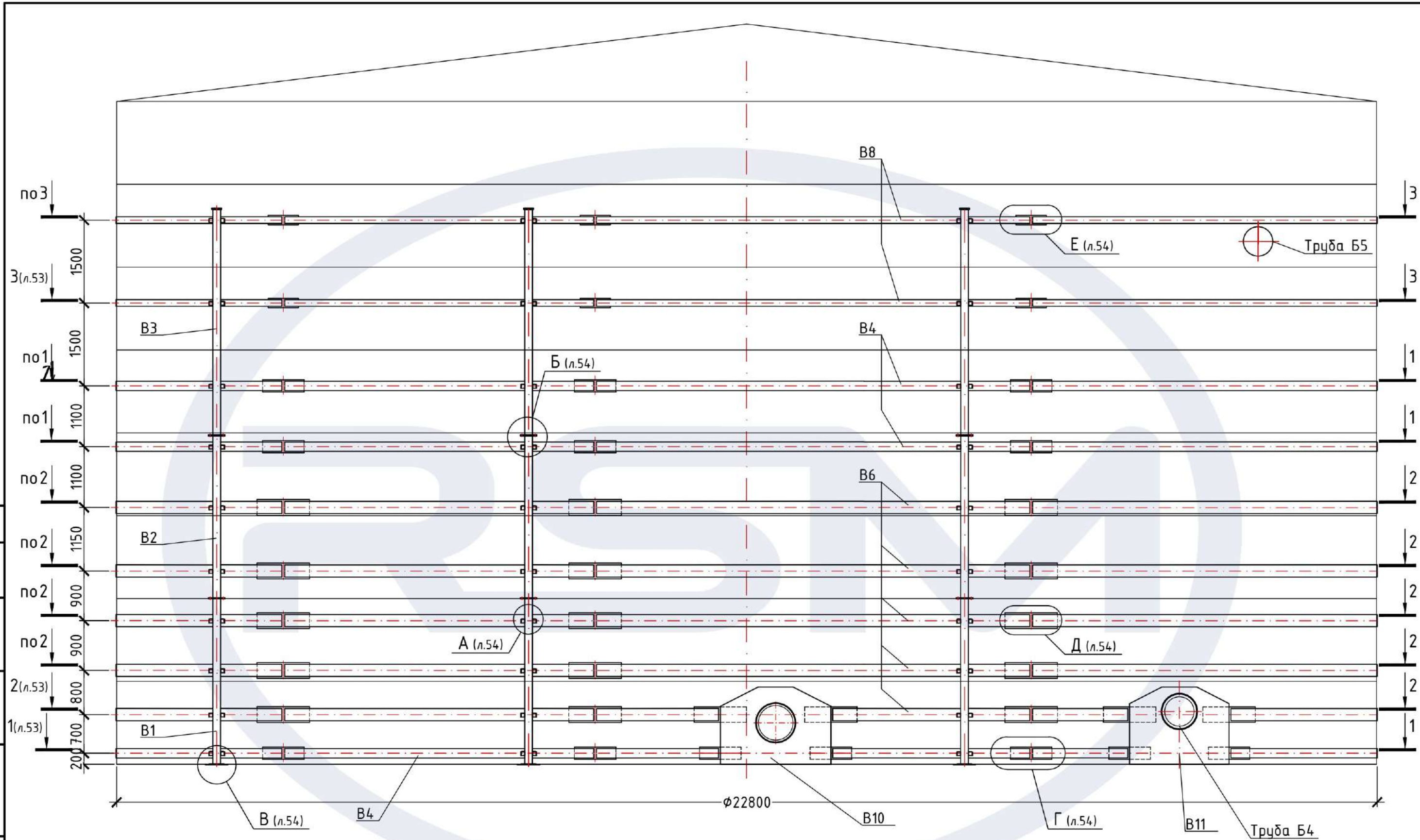
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические.  
БАГВ №3, БАГВ №4.

Стадия	Лист	Листов
Р	51	

Технологические трубопроводы. Накладка.  
Марка Б-10. Марка Б-11. Спецификация.

ООО "РезервуарСтройМаш"



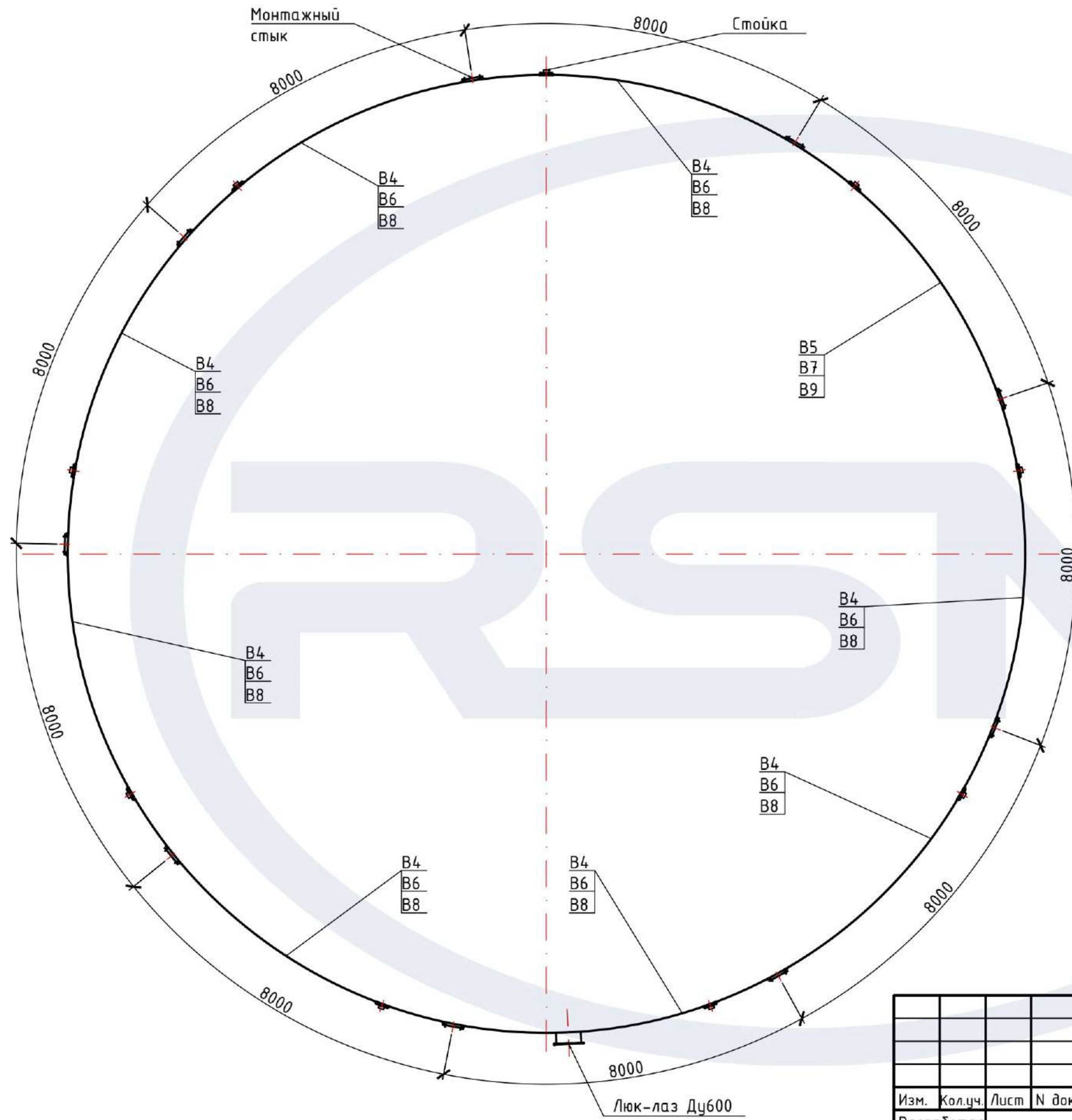
Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата

Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4			Стадия	Лист	Листов
			Р	52	
Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Общий вид.			ООО "РезервуарСтройМаш"		

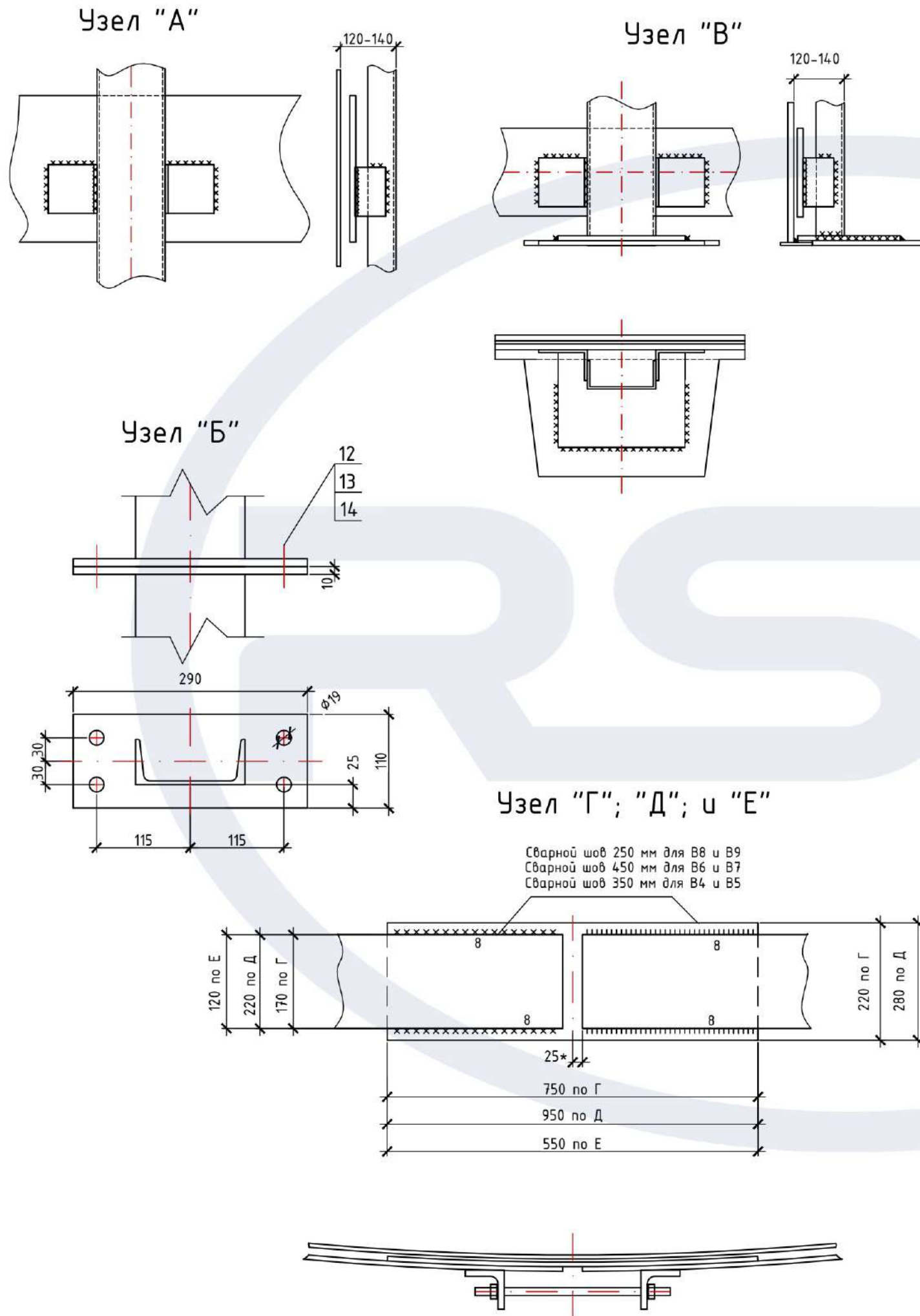
1 - 1, 2 - 2, 3 - 3



Согласовано		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Конструкции металлические.			
						БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Разработал							Р	53	
Проверил									
Н. контроль									
ГИП						Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Общий вид. Сечения 1-1; 2-2; 3-3.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Ведомость отправочных марок конструкций защиты от лавинообразного разрушения Буферного бака V=5000м<sup>3</sup>



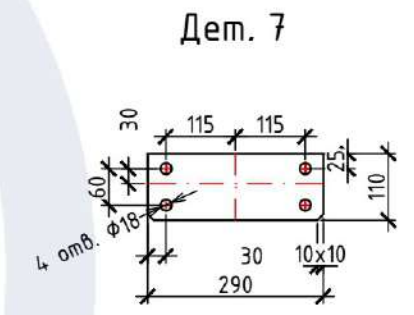
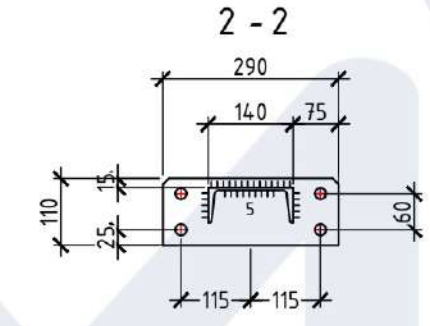
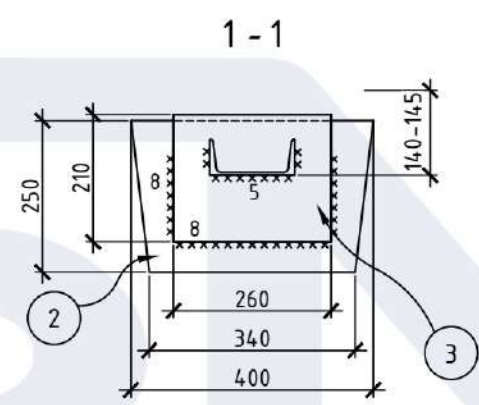
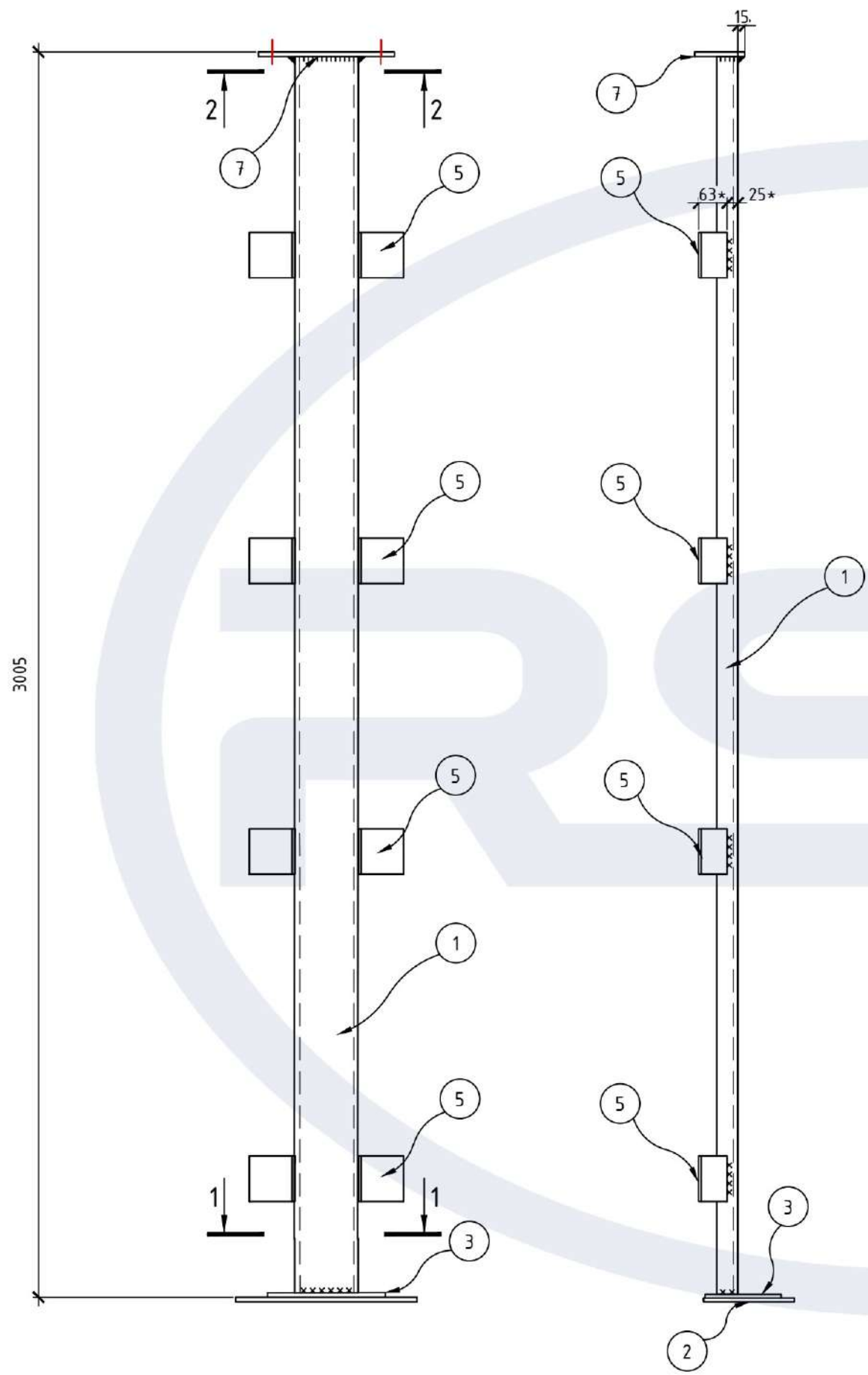
№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Масса общая, кг
1	05/2019-3.1-КМ2, л.55	Стойка В1	9	59	531
2	05/2019-3.1-КМ2, л.56	Стойка В2	9	47.5	427.5
3	05/2019-3.1-КМ2, л.57	Стойка В3	9	59.6	536.4
4	05/2019-3.1-КМ2, л.58-59	Бандаж В4	24	145.1	3482.4
5	05/2019-3.1-КМ2, л.58-59	Бандаж В5	3	161.7	485.1
6	05/2019-3.1-КМ2, л.58-59	Бандаж В6	40	193	7720
7	05/2019-3.1-КМ2, л.58-59	Бандаж В7	5	214	1070
8	05/2019-3.1-КМ2, л.58-59	Бандаж В8	16	101.3	1620.8
9	05/2019-3.1-КМ2, л.58-59	Бандаж В9	2	112	224
10	05/2019-3.1-КМ2, л.60	Накладка В10	1	484.5	484.5
11	05/2019-3.1-КМ2, л.61	Накладка В11	1	447.3	447.3
12	ГОСТ 7798-70	Болт М16х60мм	72		
13	ГОСТ 5915-70	Гайка М16	72		
14	ГОСТ 11371-78	Шайба М16	72		
15	05/2019-3.1-КМ2, л.62	Уз. монтажный В12	180	0.2	36
16	05/2019-3.1-КМ2, л.62	Уз. монтажный В13	20	1.23	24.6
Итого					16097.2

1. Монтажные сварные швы по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э30А.
2. Катет сварных швов 6 мм, кроме оговоренных.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Изделия окрасить грунтом ГФ-021 за 2 раза.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата						
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4					
Проверил									Стадия	Лист	Листов
Н. контроль									Р	54	
ГИП						Конструкция защиты от лавинообразного разрушения. Узлы "А", "Б", "В", "Г", "Д", "Е". Ведомость отправочных марок.					
Утвердил									ООО "РезервуарСтройМаш"		

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Стойка Марка В1	1	Шв. 14П	2985	1	-	36	36	58,98	
	2	-s=10мм, b=250мм	400	1	-	7,6	7,6		
	3	-s=10мм, b=210мм	260	1	-	4,3	4,3		
	5	Уг. 100x63x8	100	8	-	1	8		
	7	-s=10мм, b=110мм	290	1	-	2,5	2,5		
9шт.		на сварку	1%	-	-		0,58		



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. Поз. 5 приварить на монтаже.
5. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.

Согласовано	
Изм. № подл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	

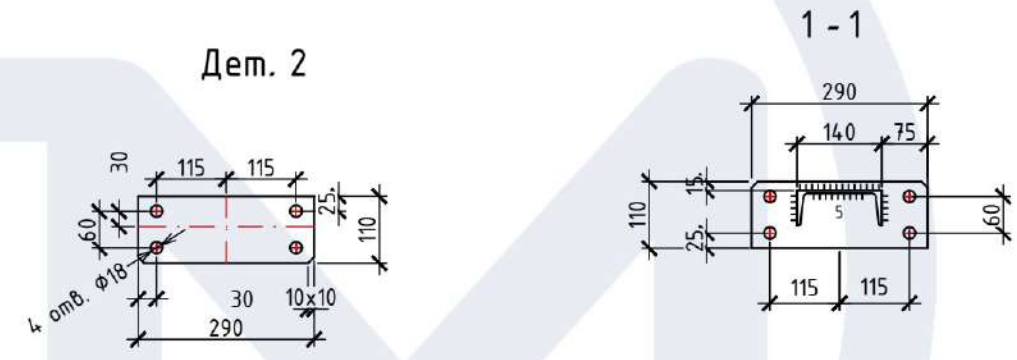
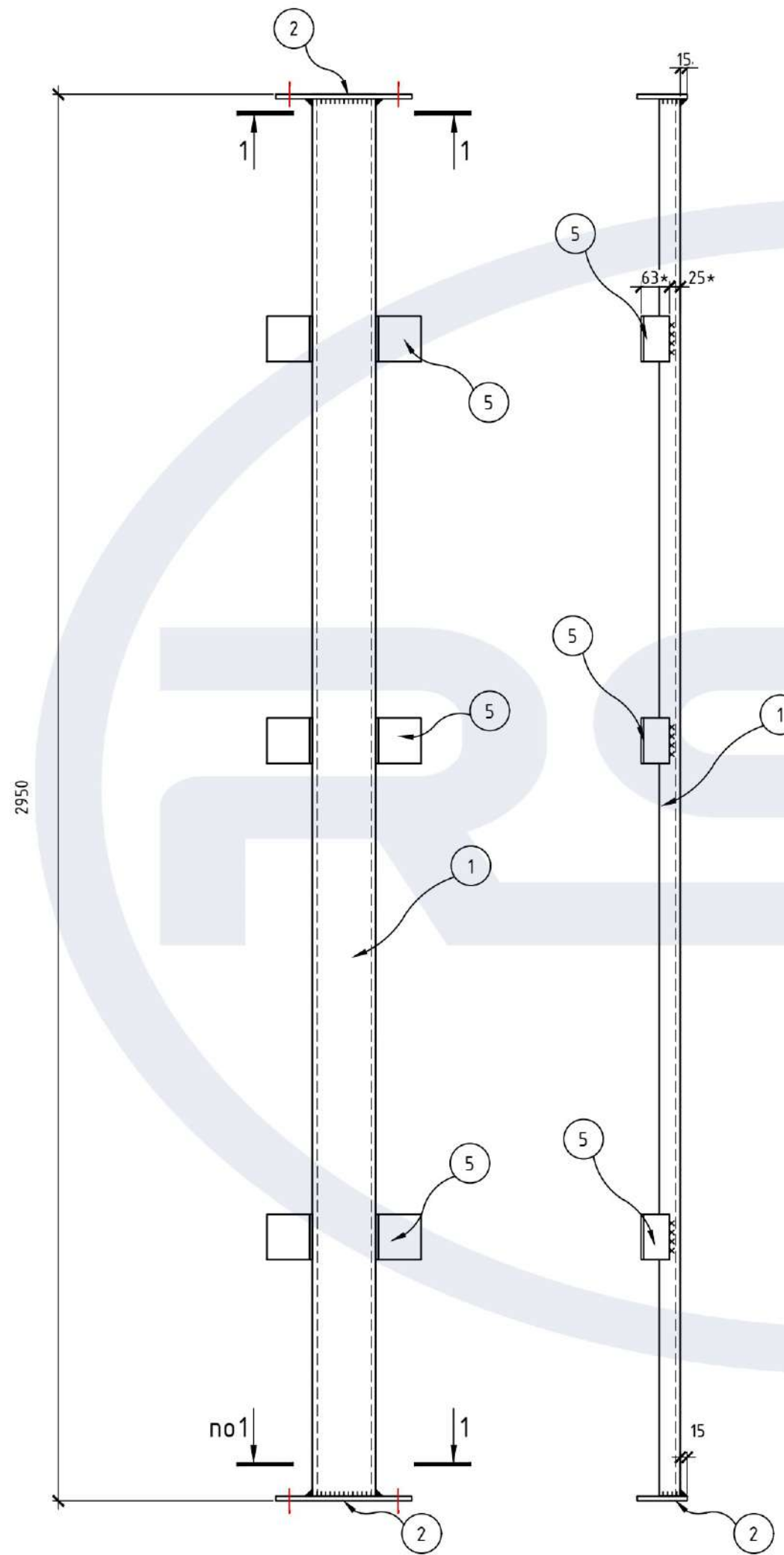
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4			Стадия	Лист	Листов
Конструкция защиты от лавинообразного разрушения. Стойка В1			Р	55	
ООО "РезервуарСтройМаш"					



Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Стойка Марка В2	1	Шв. 14П	2930	1	-	36	36	47,47	
	2	-s=10мм, b=110мм	290	2	-	2,5	5		
	5	Уг. 100x63x8	100	6	-	1	6		
9шт.		на сварку	1%	-	-		0,47		



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. Поз. 5 приварить на монтаже.
5. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.

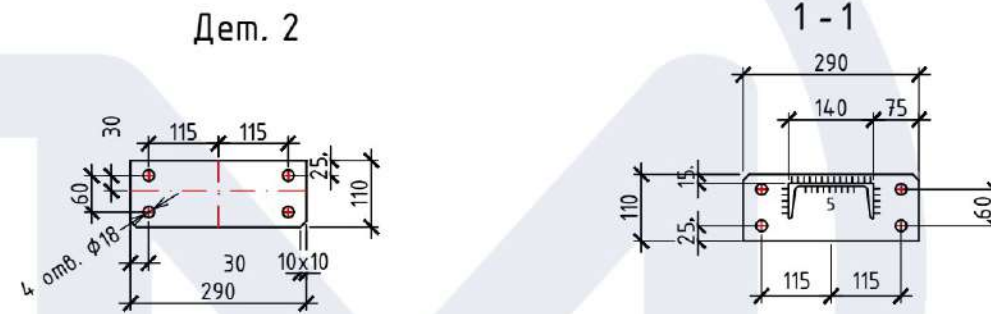
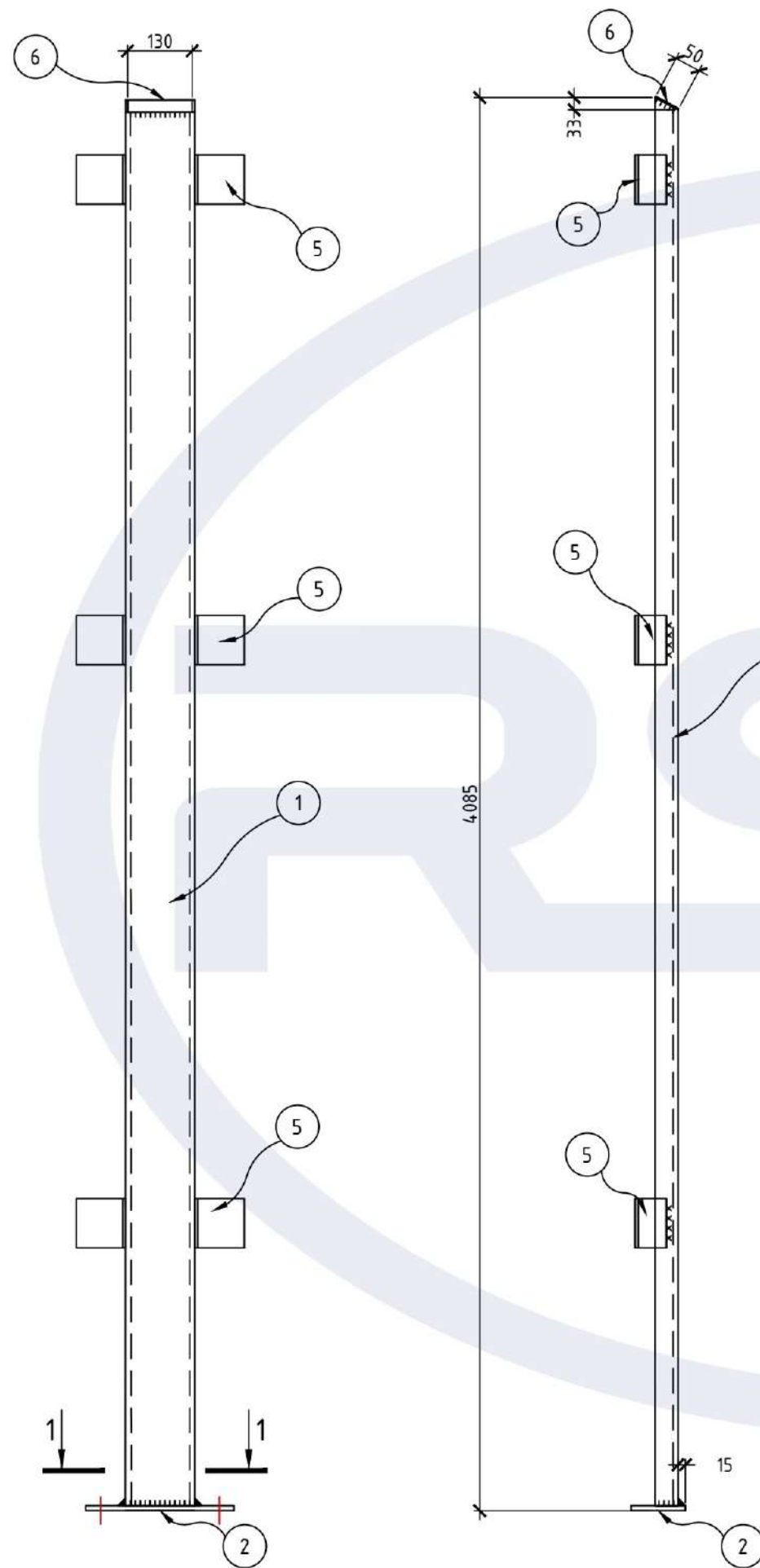
Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	56	
Н. контроль									
ГИП						Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Стойка В2.	000 "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Стойка Марка ВЗ	1	Шв. 14П	4085	1	-	50,3	50,3	59,59	
	2	-s=10мм, b=110мм	290	1	-	2,5	2,5		
	5	Уг. 100x63x8	100	6	-	1	6		
	6	-s=4мм, b=50мм	130	1	-	0,2	0,2		
	9шт.	на сварку	1%	-	-	0,59			



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. Поз. 5 приварить на монтаже.
5. Готовое изделие окрасить грунтом ГФ-021 в 2 слоя.

Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил							Р	57	
Н. контроль									
ГИП						Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Стойка ВЗ.	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									



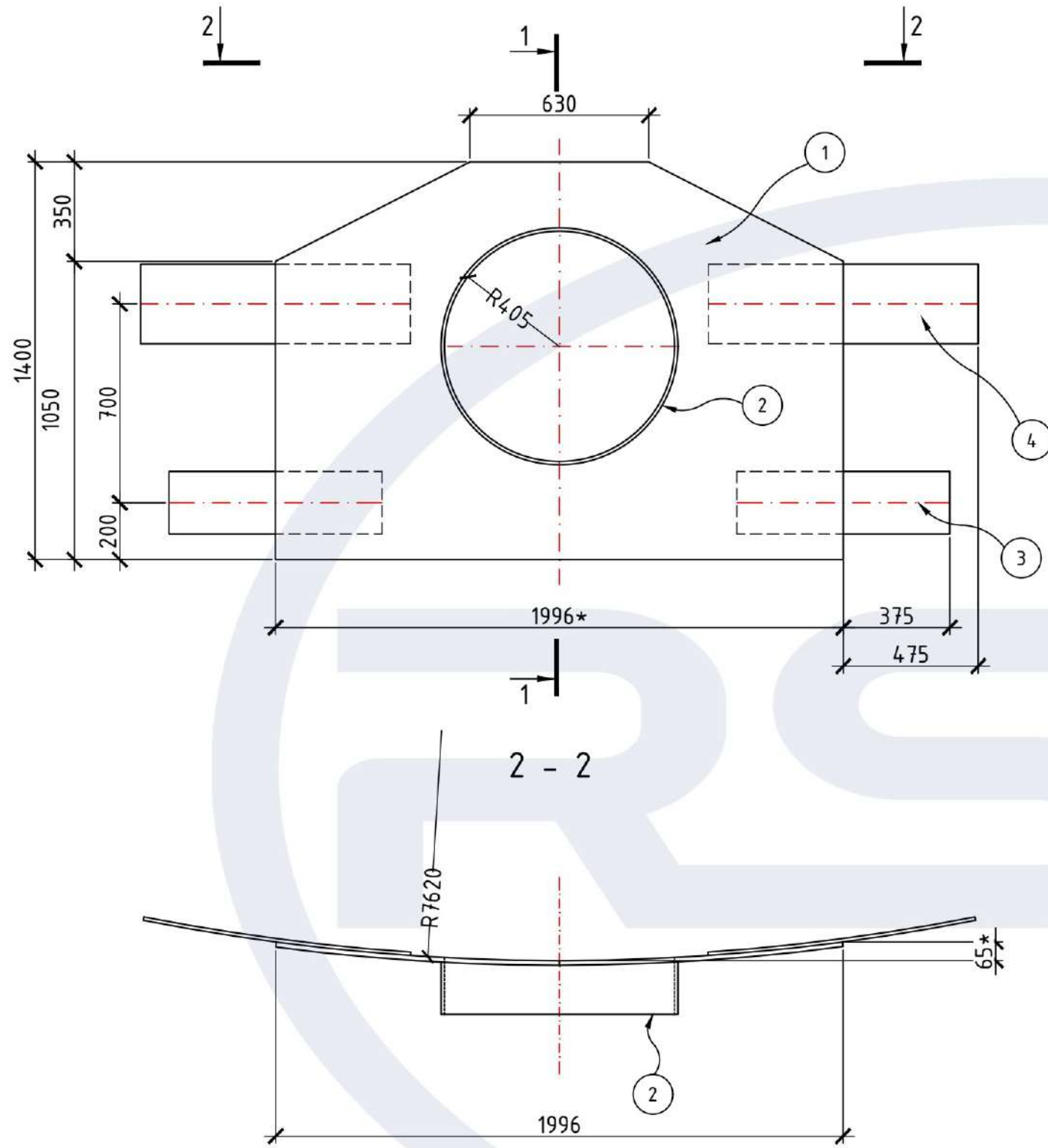
Материал: Сталь 092С-12 по ГОСТ 19281-2014

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Бандаж Марка В4	1	-s=12мм, b=170мм	8000	1	-	128,1	128,1	145,14	
	2	-s=12мм, b=220мм	750	1	-	15,54	15,54		
	24шт.	на сварку	1%	-	-		1,5		
Бандаж Марка В5	4	-s=12мм, b=170мм	9025	1	-	144,6	144,6	161,74	
	2	-s=12мм, b=220мм	750	1	-	15,54	15,54		
	3шт.	на сварку	1%	-	-		1,6		
Бандаж Марка В6	5	-s=12мм, b=220мм	8000	1	-	165,8	165,8	192,81	
	6	-s=12мм, b=280мм	950	1	-	25,1	25,1		
	40шт.	на сварку	1%	-	-		1,91		
Бандаж Марка В7	7	-s=12мм, b=220мм	9025	1	-	187	187	214,2	
	6	-s=12мм, b=280мм	950	1	-	25,1	25,1		
	5шт.	на сварку	1%	-	-		2,1		
Бандаж Марка В8	8	-s=12мм, b=120мм	8000	1	-	90,4	90,4	101,31	
	9	-s=12мм, b=170мм	550	1	-	8,81	8,81		
	16шт.	на сварку	1%	-	-		2,1		
Бандаж Марка В9	10	-s=12мм, b=120мм	9025	1	-	187	102	111,91	
	9	-s=12мм, b=170мм	550	1	-	8,81	8,81		
	2шт.	на сварку	1%	-	-		1,1		

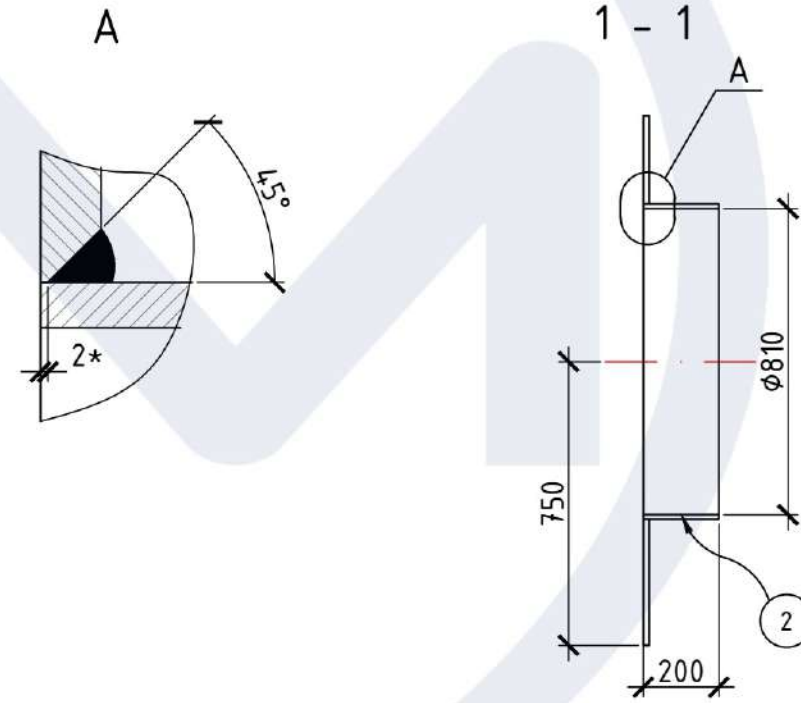
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Поз. 5 приварить на монтаже.
5. Готовое изделие окрасить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

Изм.	Кол.ч.	Лист	N док	Подпись	Дата	Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Разработал							Р	59	
Проверил							000 "РезервуарСтройМаш"		
Н. контроль									
ГИП						Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Бандаж. Спецификация.			
Утвердил									

Материал: Сталь 092С-12 по ГОСТ 19281-2014



Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Накладка Марка В10	1	-s=16мм, b=1400мм	2000	1	-	351,7	351,7	484,48	
	2	-s=12мм, b=200мм	2582	1	-	46,7	46,7		
	3	-s=12мм, b=220мм	750	2	-	15,54	31,08		
	4	-s=12мм, b=280мм	950	2	-	25,1	50,2		
1шт.		на сварку	1%	-	-		4,8		

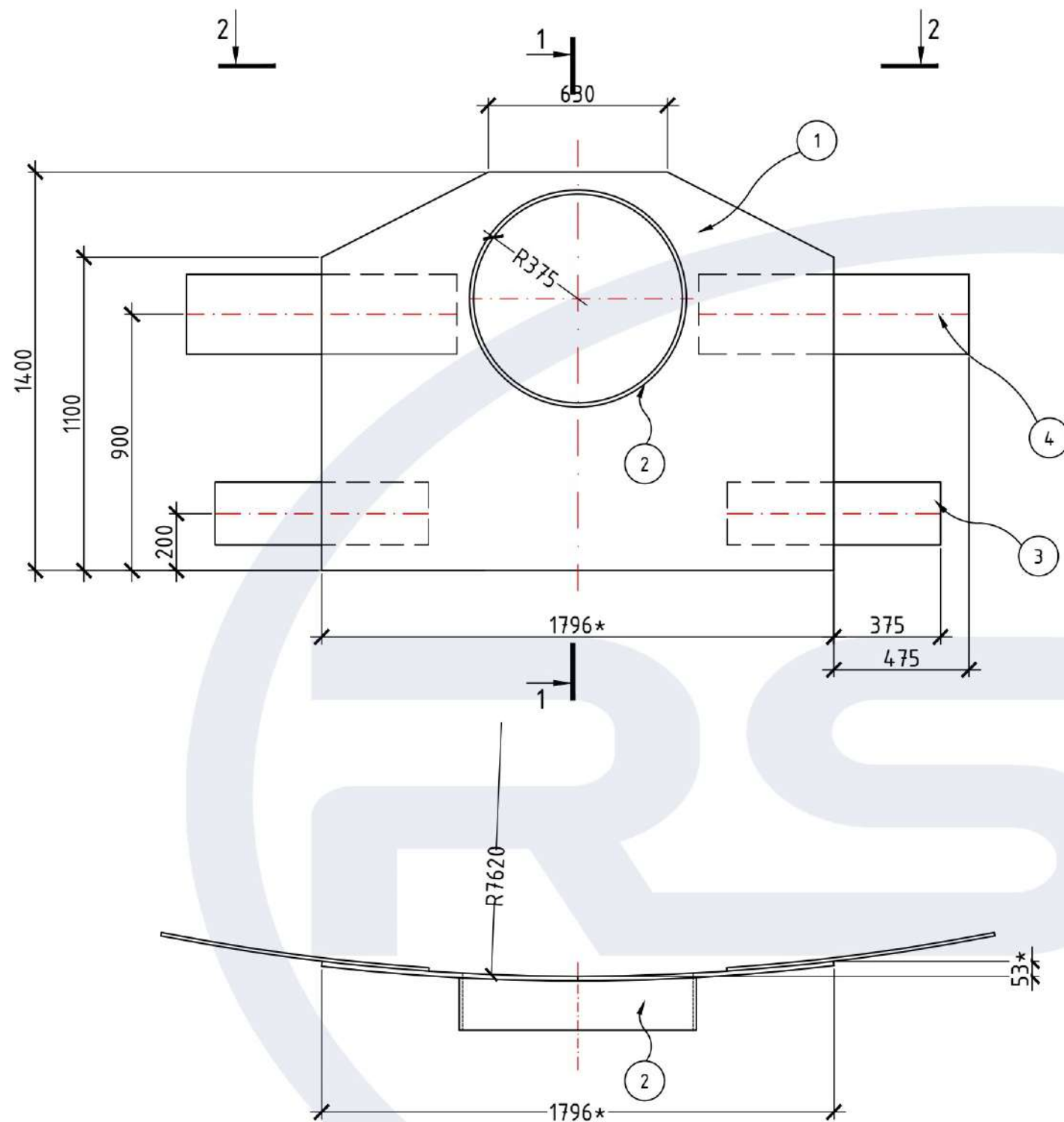


1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Поз. 5 приварить на монтаже.
5. Готовое изделие окрасить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

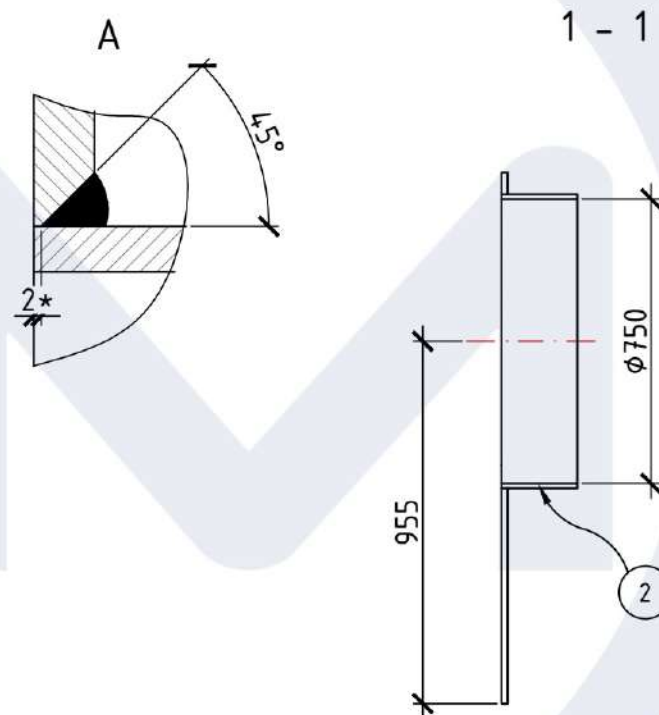
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Накладка. Марка В10.		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	60	
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

Согласовано				
Взам. инв. №				
Подп. и дата				
Инв. № подл.				

Материал: Сталь 092С-12 по ГОСТ 19281-2014



Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Накладка Марка В11	1	-s=16мм, b=1400мм	1800	1	-	316,5	316,5	447,28	
	2	-s=12мм, b=200мм	2394	1	-	45,1	45,1		
	3	-s=12мм, b=220мм	750	2	-	15,54	31,08		
	4	-s=12мм, b=280мм	950	2	-	25,1	50,2		
1 шт.		на сварку	1%	-	-	4,4			



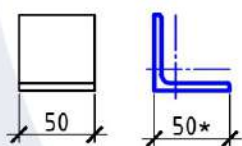
1. Сварка по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50 по ГОСТ 9467-75. Сварка по контуру прилегания свариваемых деталей.
2. Катет сварных швов по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Контроль сварных соединений: - визуально-измерительный - 100%.
4. Поз. 5 приварить на монтаже.
5. Готовое изделие окрасить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

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4		
Проверил								
Н. контроль								
ГИП						Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Накладка. Марка В11.		
Утвердил								
						Стадия	Лист	Листов
						Р	61	
						ООО "РезервуарСтройМаш"		

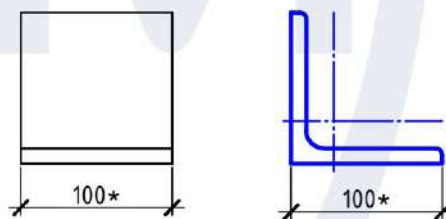
Материал: Сталь 092С-12 по ГОСТ 19281-2014

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.	
				м	н	Ед.	Всех	Марки		
Уголок монтажный Марка В12	1	Уг. 50x5мм	50	1	-	0,2	0,2	0,2		
130шт.										
Уголок монтажный Марка В13	2	Уг. 100x10мм	100	1	-	1,5	1,5	1,5		
20шт.										

Поз. 1



Поз. 2



1. Без покрытия.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата

Разработал

Проверил

Н. контроль

ГИП

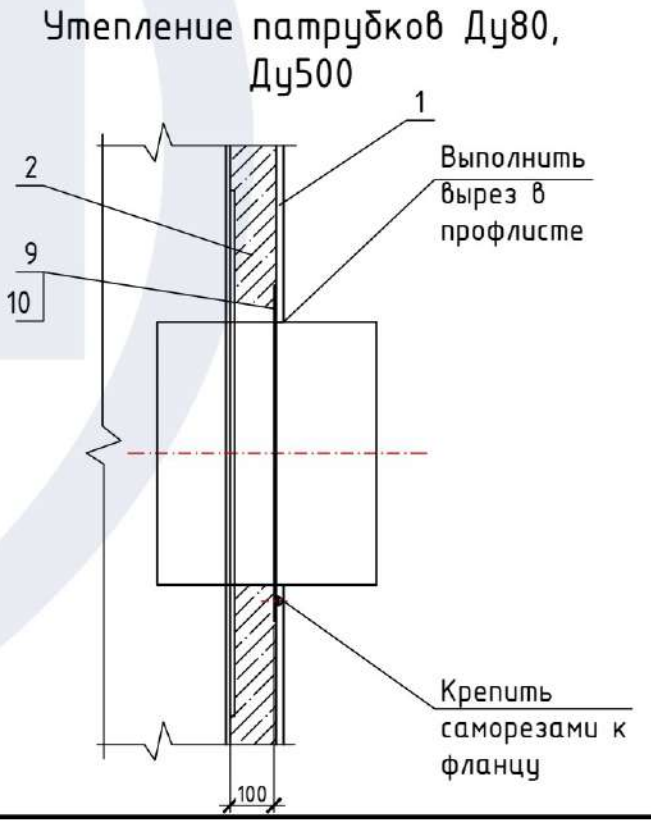
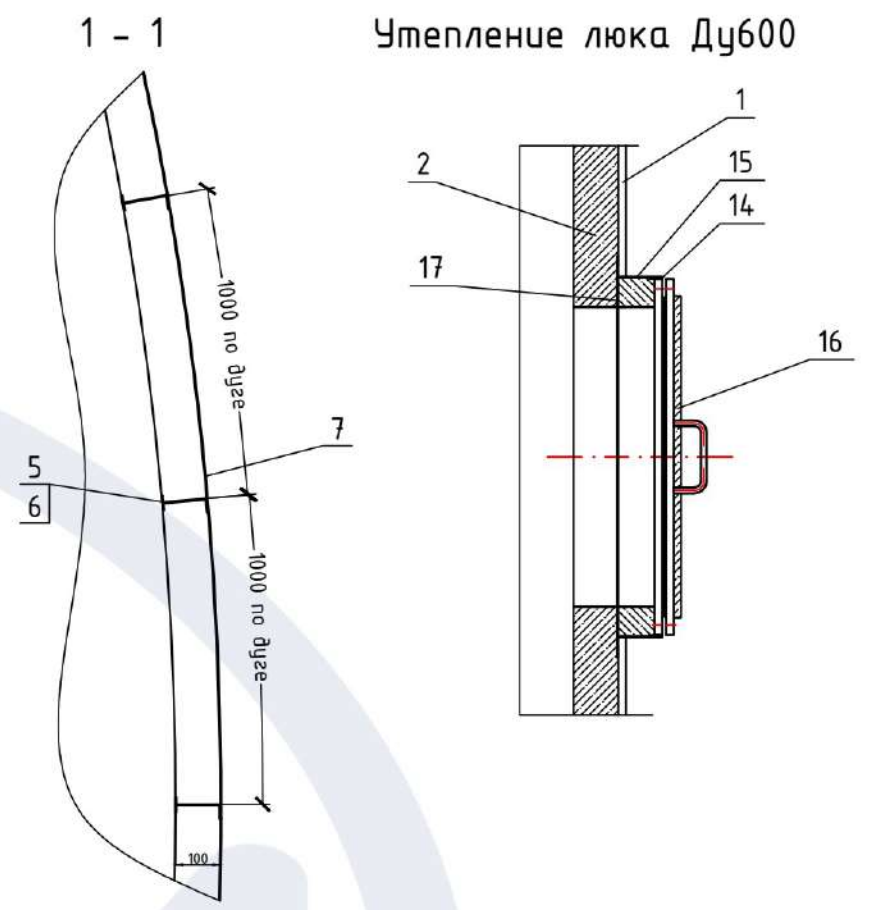
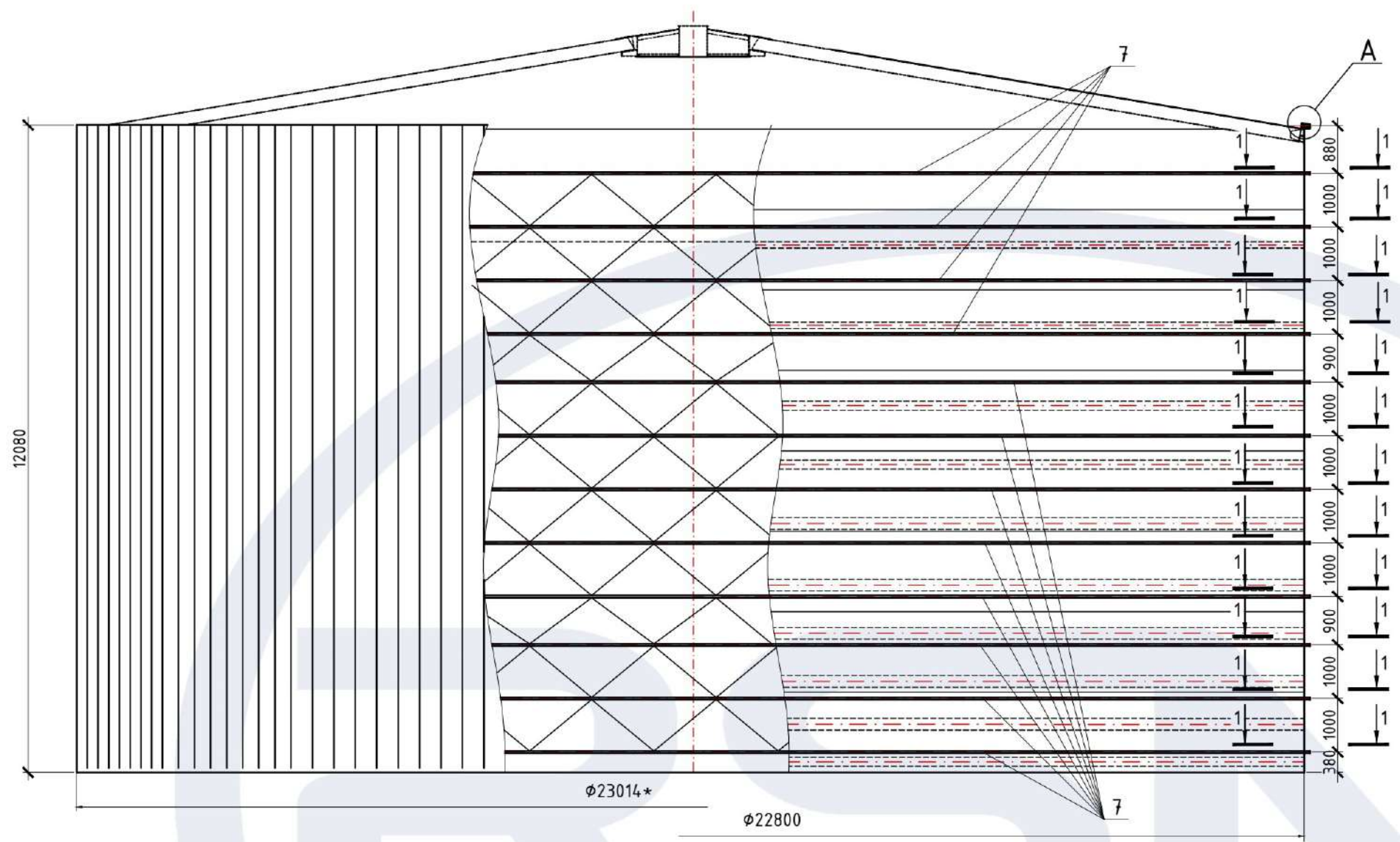
Утвердил

Конструкции металлические.  
БАГВ №3, БАГВ №4

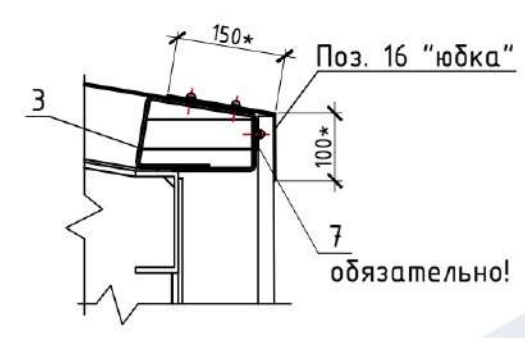
Конструкции защиты от лавинообразного разрушения. Уголок монтажный В12.  
Уголок монтажный В13.

Стадия	Лист	Листов
Р	62	

000 "РезервуарСтройМаш"



Узел "А"



1. Кронштейны поз. 3,4 и поз. 5,6 приварить к обечайке бака.
2. Приварить к кронштейнам пояса поз. 7 и проволоочное 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. 11. с шагом не более 500 мм и между собой саморезами поз. 12 с шагом не более 500 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.

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

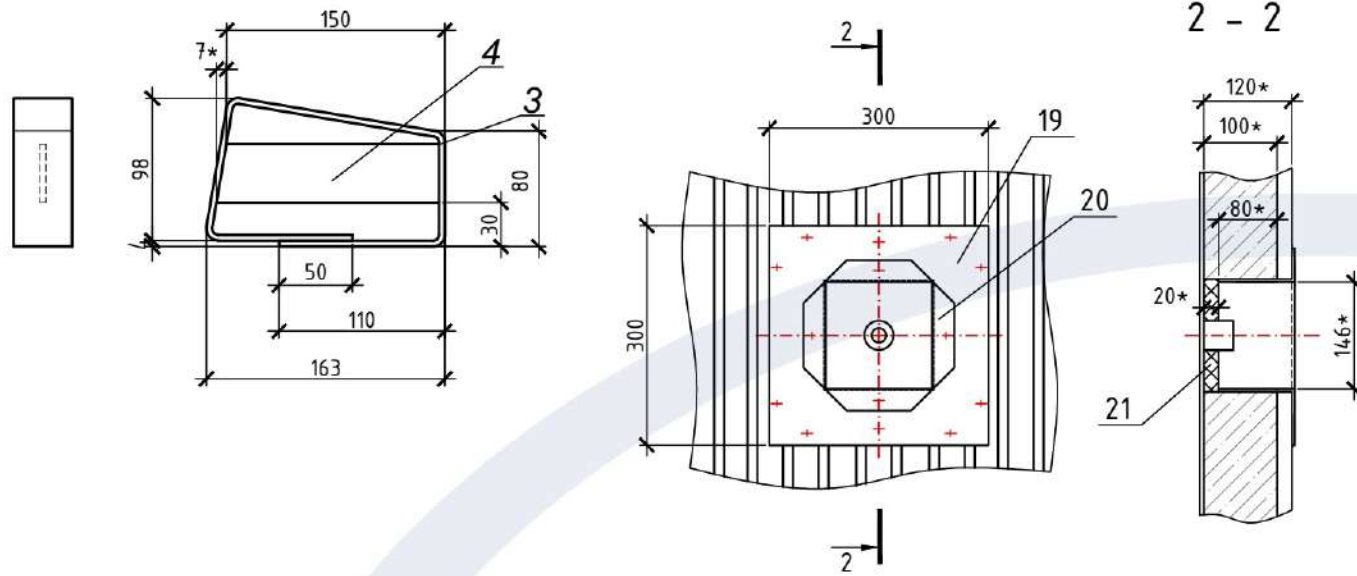
Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил					Р		63		
Н. контроль									
ГИП						Теплоизоляция стенки. Узел "А". Утепление люка и патрубков	000 "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

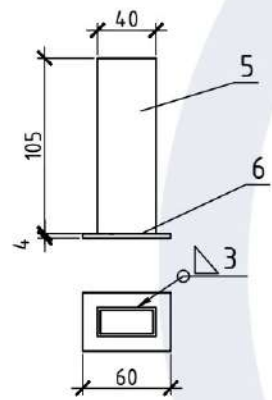


Поз. 3, 4 в сборе.

Узел теплоизоляции датчиков.



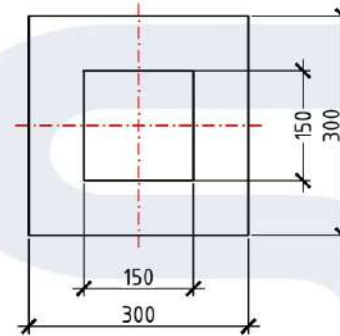
Поз. 5, 6 в сборе.



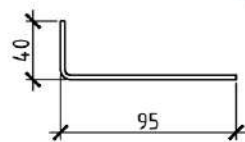
Поз. 9, 10, 17.



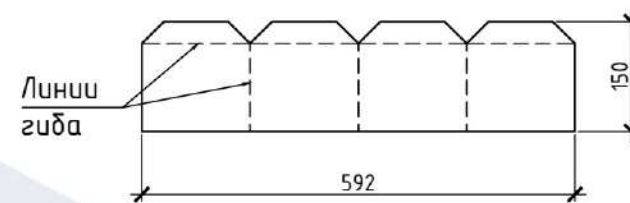
Поз. 19



Поз. 18



Поз. 20



**Внимание!**

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

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

Оцинкованный и профильный листы, мин вата - в упаковке изготовителя. \*\* RAL уточнить.

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
Теплоизоляция стенки	1	Профлист С21-1000-0,5	12080	74	-	65	4810	6533,06	86,4м <sup>3</sup>
	2	Утеплитель 50x600мм	1000	2880	-		0		
	3	-s=4мм, b=40мм	520	72	-	0,65	46,8		
	4	-s=4мм, b=40мм	152	72	-	0,2	14,4		
	5	Труба $\phi 40 \times 2$ мм	105	864	-	0,2	172,8		
	6	-s=4мм, b=40мм	60	864	-	0,08	69,12		
	7	-s=4мм, b=40мм	72300	14	-	90,8	1271,2		
	8	Проволока 0,7-0-4	1800 п.м.	1		15	15		
	9	-s=3мм	$\phi 91/\phi 300$	1	-	2	2		
	10	-s=3мм	$\phi 530/\phi 730$	2	-	10	20		
	11	Саморезы HARPOON 4,2x16		2050	-		0		
	12	Саморезы HARPOON 4,2x16		1800	-		0		
	13	Заклепка 4x20		200	-		0		
	14	-s=4мм, b=40мм	2450	1	-	3,3	3,3		
	15	Лист оц.1x250	2450	1	-	1	1		
	16	Утеплитель самокл. фольгированный	$\phi 670$	1	-		0		
	17	-s=3мм	$\phi 632/\phi 830$	1	-	12	12		
	18	-s=4мм, b=40мм	135	72	-	0,17	12,24		
	19	Лист оц.1x300	300	13	-	0,7	9,1		
	20	Лист оц.1x150	592	13	-	0,7	9,1		
	21	Утеплитель самокл. фольгированный	150x150	13	-		0		
1 шт.		на сварку	1%	-	-		65		

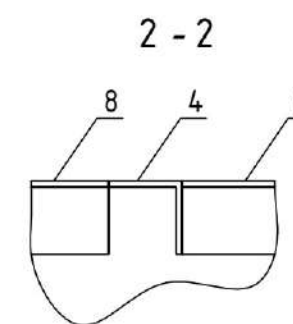
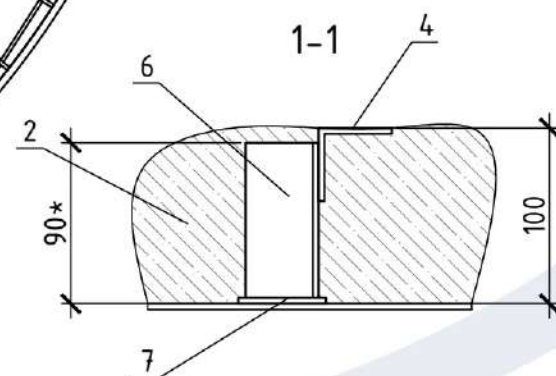
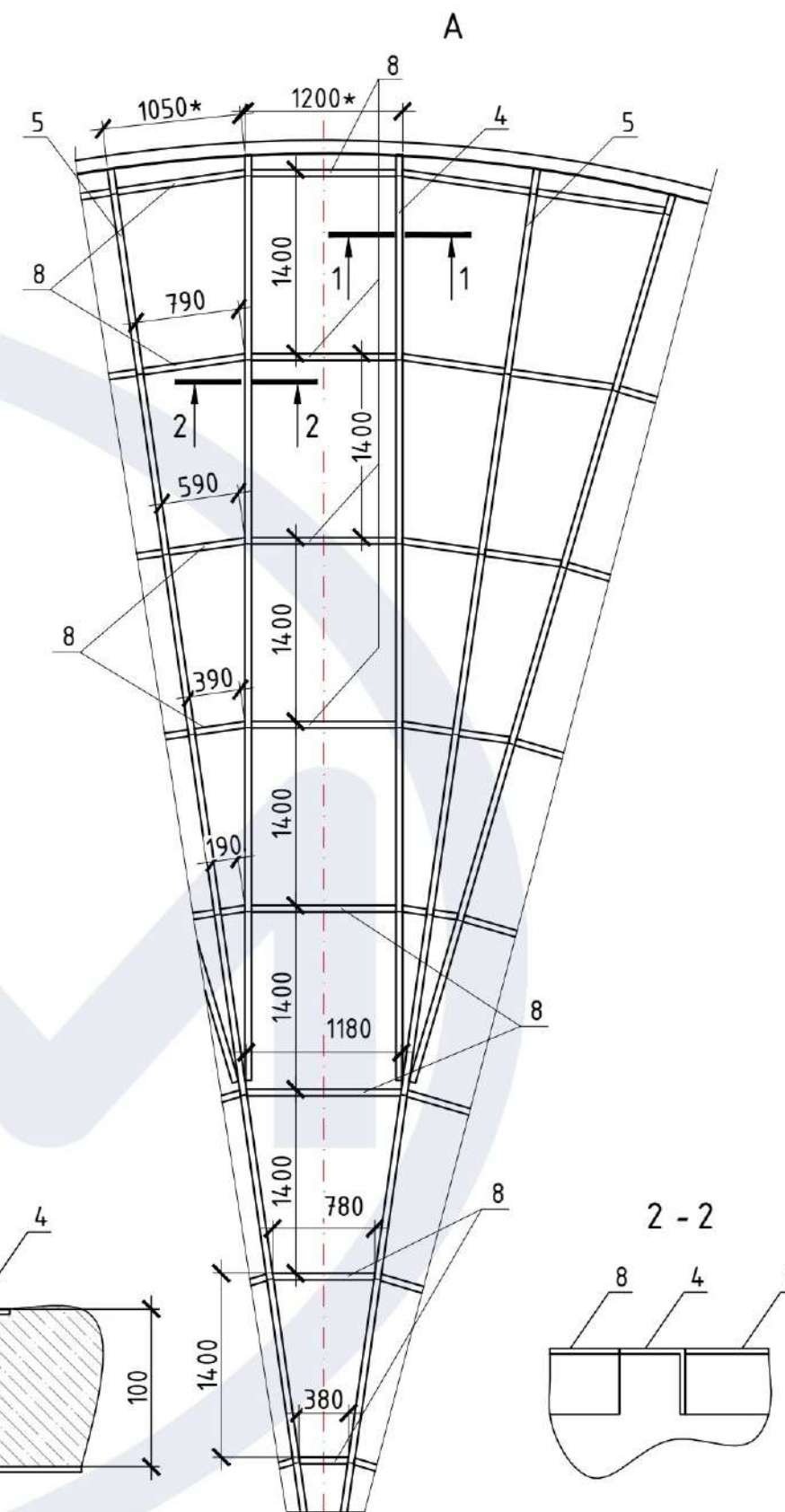
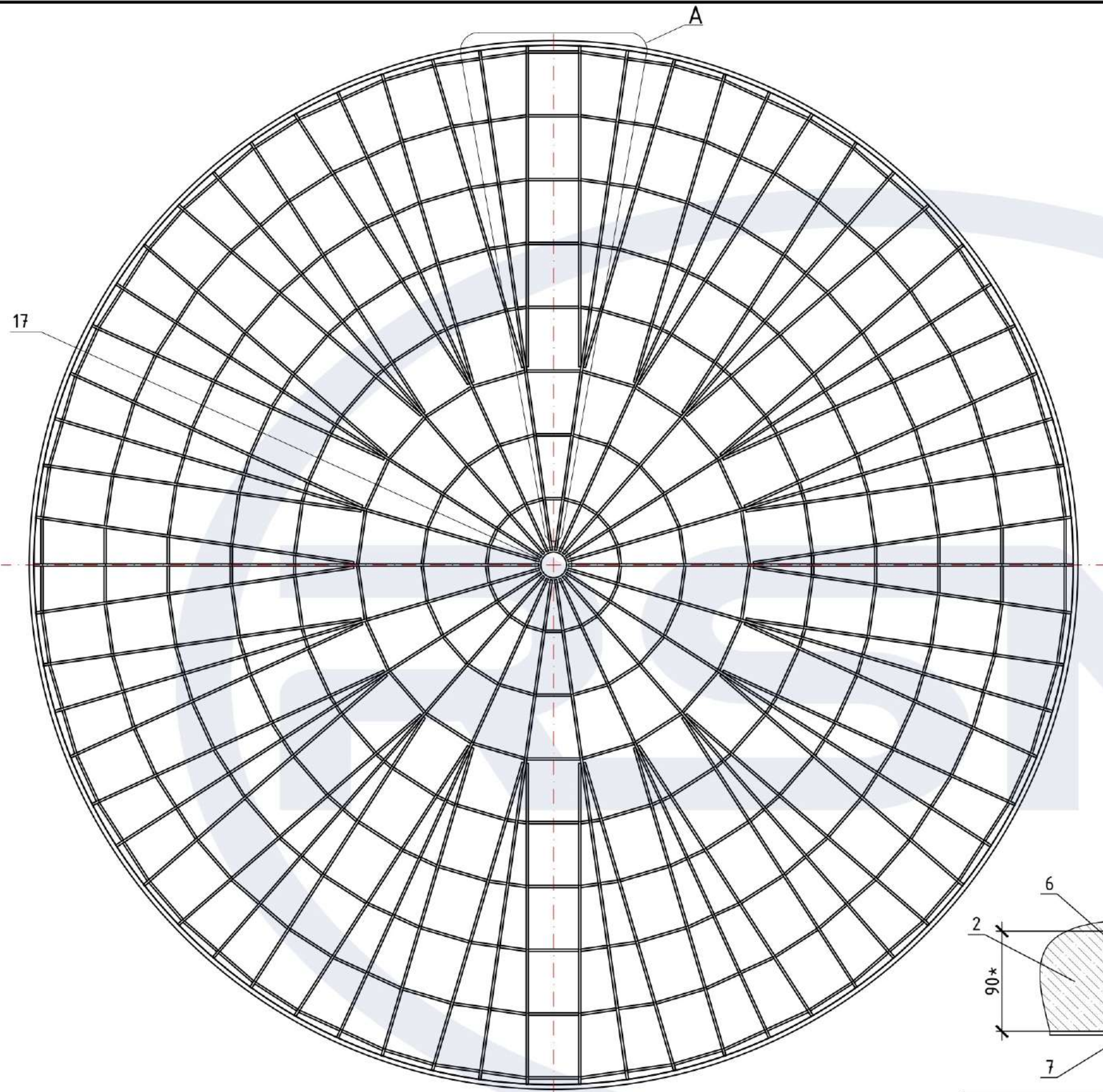
Согласовано

Изм. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата
Разработал					
Проверил					
Н. контроль					
ГИП					
Утвердил					

Конструкции металлические.			Стадия	Лист	Листов
БАГВ №3, БАГВ №4			P	64	
Теплоизоляция стенки. Детализовка. Спецификация.			ООО "РезервуарСтройМаш"		



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 (100мм), вертикальный стык второго слоя сместить не менее 200 мм относительно первого.
5. Оц. листы крепить к решетке саморезами поз.14 с шагом не более 500мм. Нахлест оцинкованных листов не менее 50мм. 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.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата				
Разработал						Конструкции металлические. БАГВ №3, БАГВ №4	Стадия	Лист	Листов
Проверил					Р		65		
Н. контроль									
ГИП						Теплоизоляция крыши. Узел "А".	ООО "РезервуарСтройМаш"		
Утвердил									

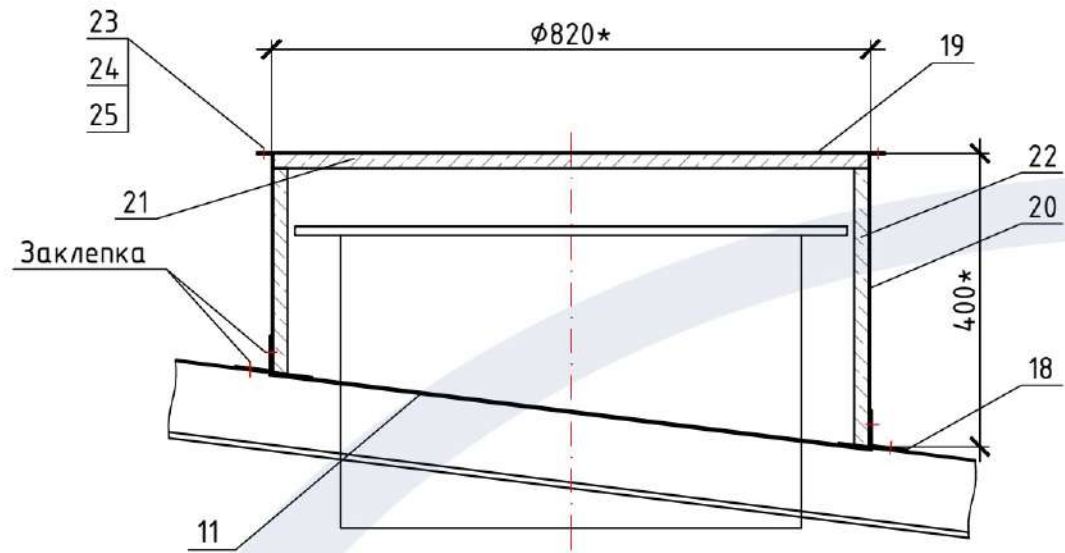
Согласовано

Взам. инв. №

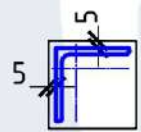
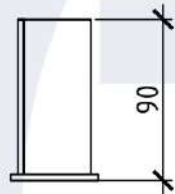
Подп. и дата

Инв. № подл.

Теплоизоляция Люка Ду 600.

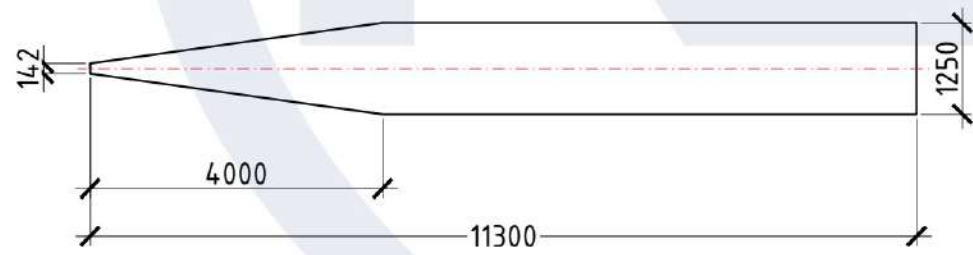
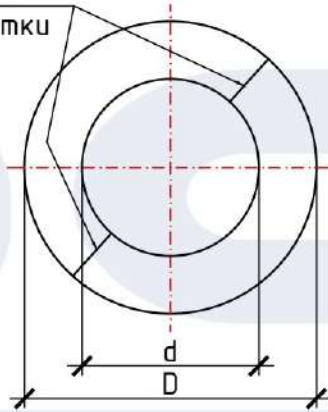


Поз. 6, 7 в сборе.

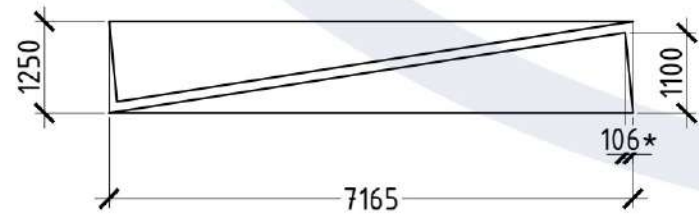


Поз. 1

Поз. 10, 11, 12  
Электроприхватки



Поз. 2  
Раскрой



**Внимание!**  
 Поз. 6, 7, 10, 11, 12 - изготовить на заводе.  
 Поз. 4, 5, 8 - отправить погонажем.  
 Оцинкованный лист, мин вата - в упаковке изготовителя. \*\* RAL уточнить.

Материал: Сталь СтЗпс5 по ГОСТ 380-2005

Марка эл-та	Поз.	Профиль	Длина, мм	Количество		Масса, кг.			Прим.
				м	н	Ед.	Всех	Марки	
	1	Лист оц.1x250	11300	22	-	111	2442		249.п.м.
	2	Лист оц.1x250	7165	44	-	35	1540		158п.м.
	3	Утеплитель 50x600мм	1000	1380	-		0		41.5м³
	4	Уз. 50x4	11200	22	-	34,6	761,2		
	5	Уз. 50x4	7200	44	-	22	968		
	6	Уз. 50x4	86	396	-	0,4	158,4		
	7	-s=4мм, b=60мм	60	396	-	0,11	43,56		
	8	Уз. 50x4	300000	1	-	915	915		
	9	-s=3мм	φ33/φ200	2	-	1	2		
	10	-s=3мм	φ535/φ730	1	-	10	10		
	11	-s=3мм	φ91/φ320	2	-	3	6		
	12	Саморезы 4.2x16 со сверлом и пресс-шайбой		1800	-				
	13	Заклепка 4x20		200	-				
	14	Лист оц.1x250	2500	32	-	5	160		
	15	Лист оц.1	φ800	1	-	4	4		
	16	Лист оц.1x50	110	12	-	0,1	1,2		
	17	Лист оц.1	φ900	1	-	5	5		
	18	Лист оц.1x400	2825	1	-	8,2	8,2		
	19	Утеплитель самокл. фольгированный	φ820	1	-				0.7м³
	20	Утеплитель самокл. фольгированный	400x2825	1	-				1.2м³
	21	Болт М8x20мм	-	8	-		0		
	22	Гайка М8	-	8	-		0		RAL**
	23	Шайба М8	-	8	-		0		RAL**
							0		
1 шт.		на сварку	1%	-	-		70		

Теплоизоляция крыши

7094,56

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док	Подпись	Дата			
Разработал						Конструкции металлические.		
Проверил						БАГВ №3, БАГВ №4		
Н. контроль						Стадия	Лист	Листов
						Р	66	
ГИП						Теплоизоляция крыши. Детализовка. Спецификация.		
Утвердил						000 "РезервуарСтройМаш"		