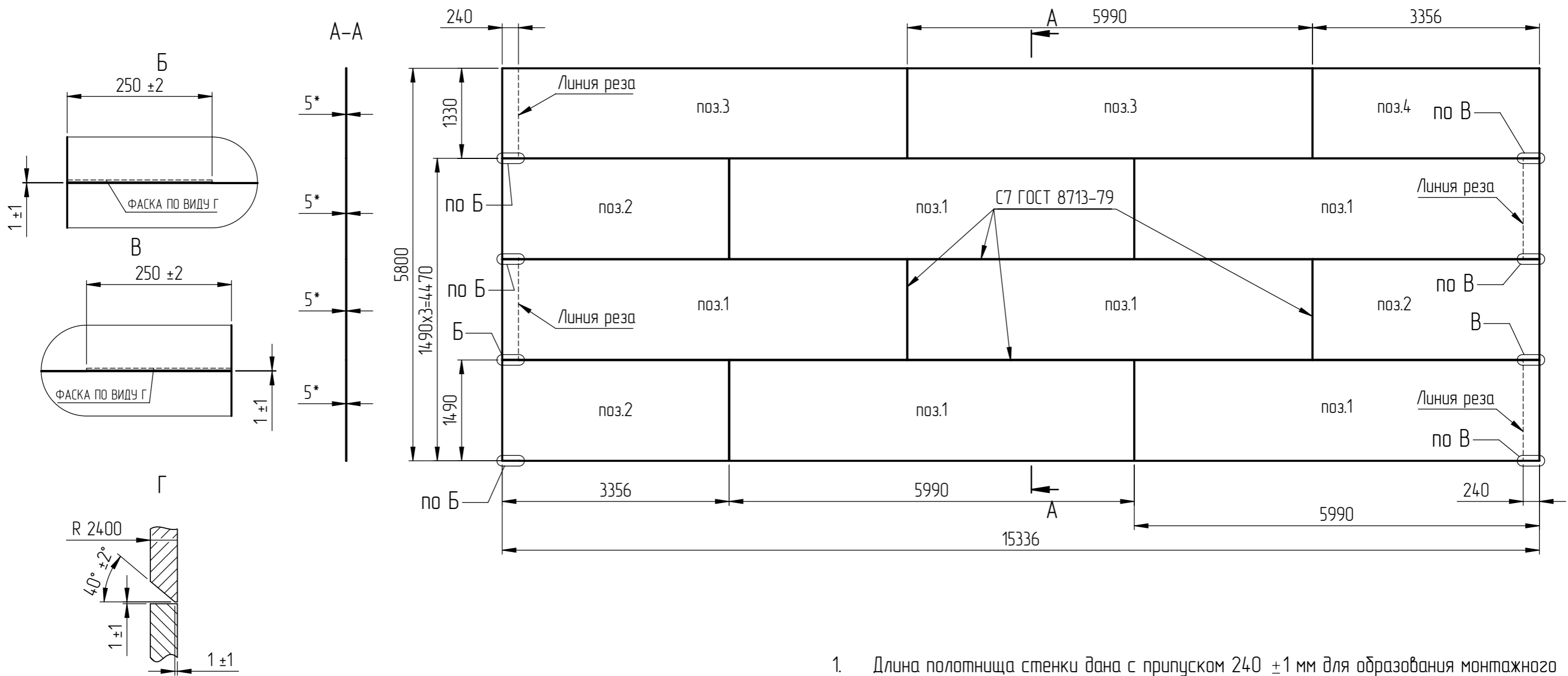


Развертка стенка (по  $\phi 4800$ )



1. Длина полотна стенки дана с припуском  $240 \pm 1$  мм для образования монтажного стыка;
2. Полотно стенки имеет прямоугольную форму с прямолинейными начальной и конечной кромками. Продольные швы в зоне этих кромок имеют непробаренные участки длиной 250 мм с подготовленной разделкой кромок для сварки монтажного стыка;
3. Монтажный стык стенки образуется путем обрезки припусков по линии реза, обозначенной пунктиром;

4. Кромки листов, свариваемых встык, должны быть обработаны прострожкой. Размеры даны по обработанным кромкам. Допуски на отклонение линейных размеров:
  1. по ширине листа  $\pm 0,5$  мм;
  2. по длине листа  $\pm 1$  мм.
5. Для сварки должны применяться материалы, соответствующие марке свариваемых сталей и обеспечивающие равнопрочность сварного шва встык основному металлу;
6. Заводские сварные соединения стенки должны выполняться двусторонней автоматической сваркой подслоем флюса по ГОСТ 8713, монтажная сварка – механизированная по ГОСТ 14771;
7. Изготовление элементов, их приварка, контроль, испытание и др. технические требования – в соответствии с ГОСТ 31385-2023;
8. Сварные швы должны быть подвергнуты контролю согласно ГОСТ 31385-2023, контроль герметичности сварных швов производить согласно ГОСТ 31385-2023.

					<b>РВС.100-1.01.00.000 СБ</b>		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.					Бак хранения химически очищенной воды объемом $100 \text{ м}^3$		
Проб.							
Т. контр.							
					Стация		
					Лист		
					Листов		
					1		
					3		
					Стенка		
					общий вид		
					ООО "ЕВРОТЕХПРОМ"		

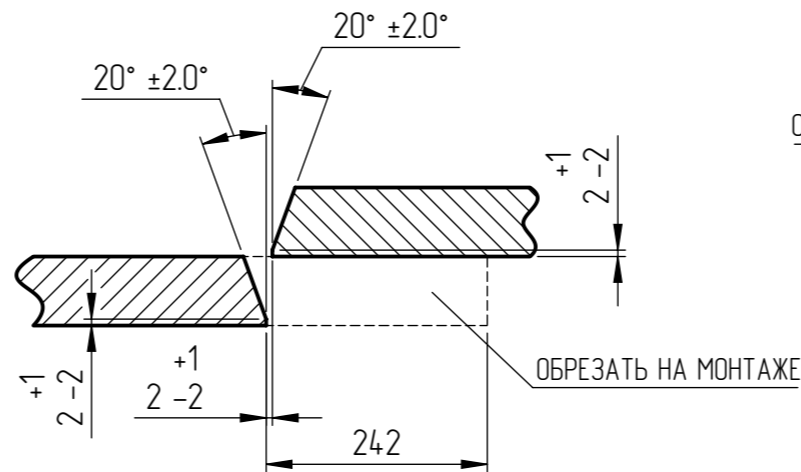
Согласовано

Взам. инв. №

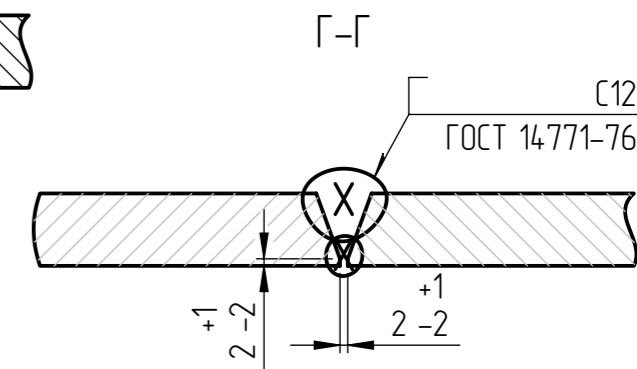
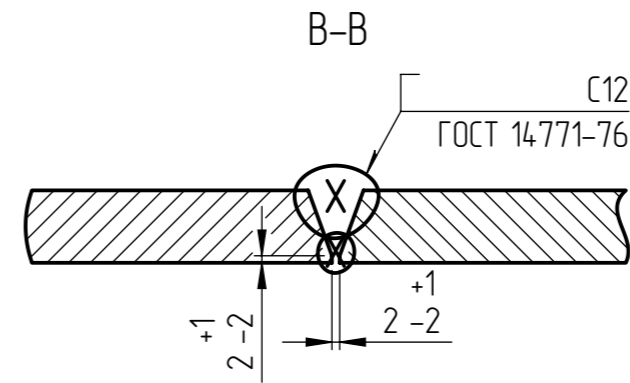
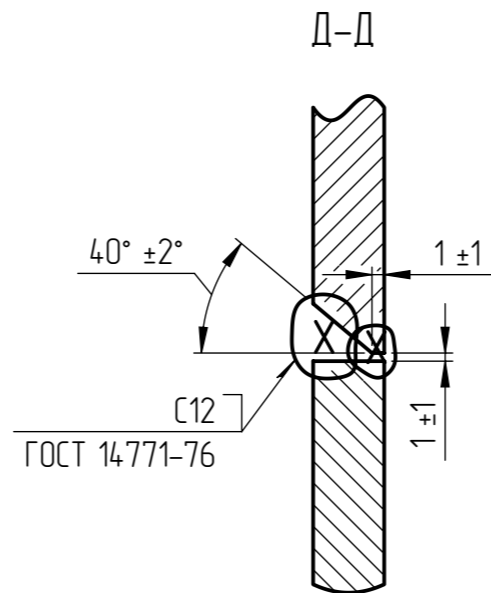
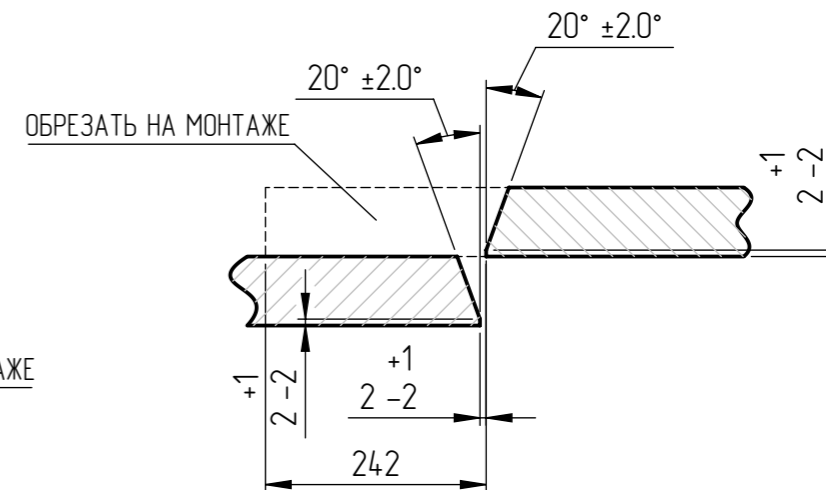
Подп. и дата

Инв. № подл.

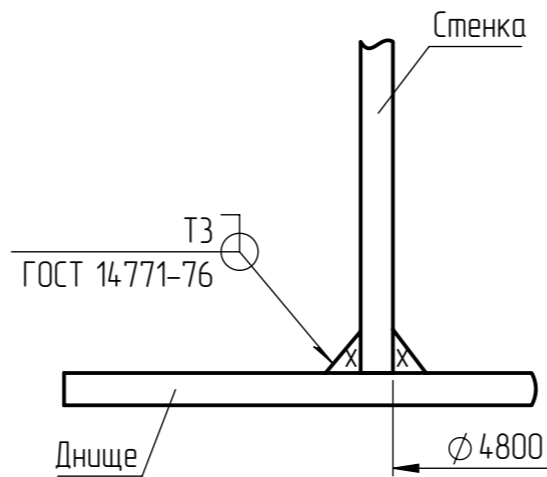
ПОДГОТОВКА КРОМОК ДЛЯ СЕЧЕНИЯ В-В



ПОДГОТОВКА КРОМОК ДЛЯ СЕЧЕНИЯ Г-Г



СОЕДИНЕНИЕ ДНИЩА СО СТЕНКОЙ



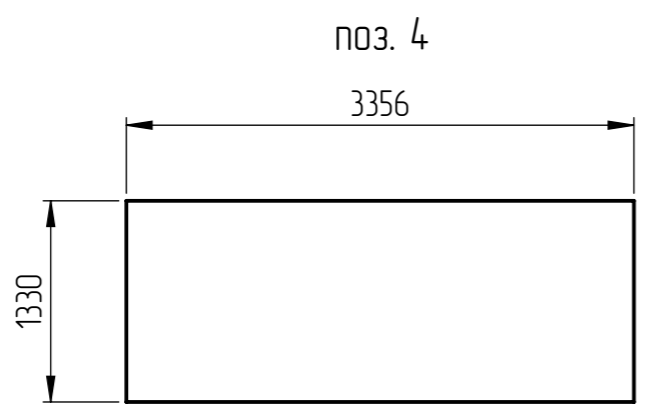
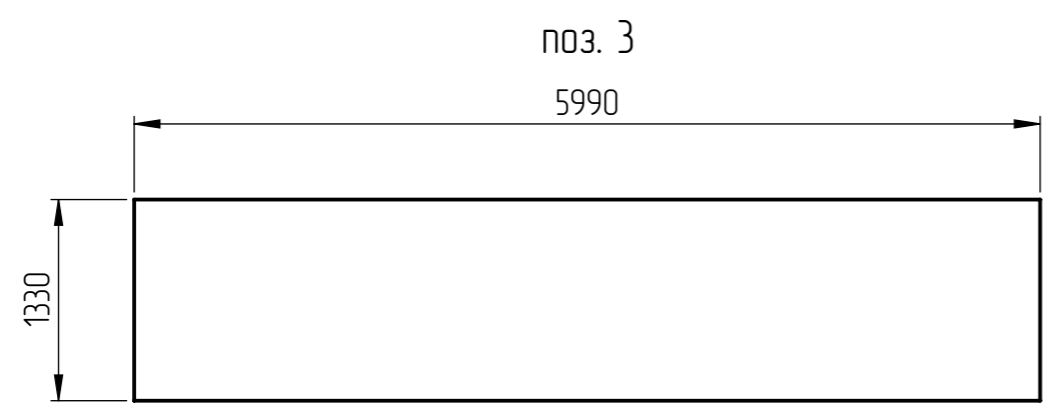
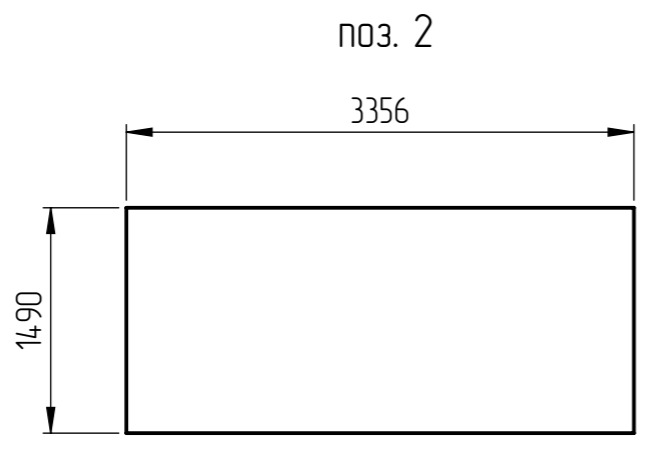
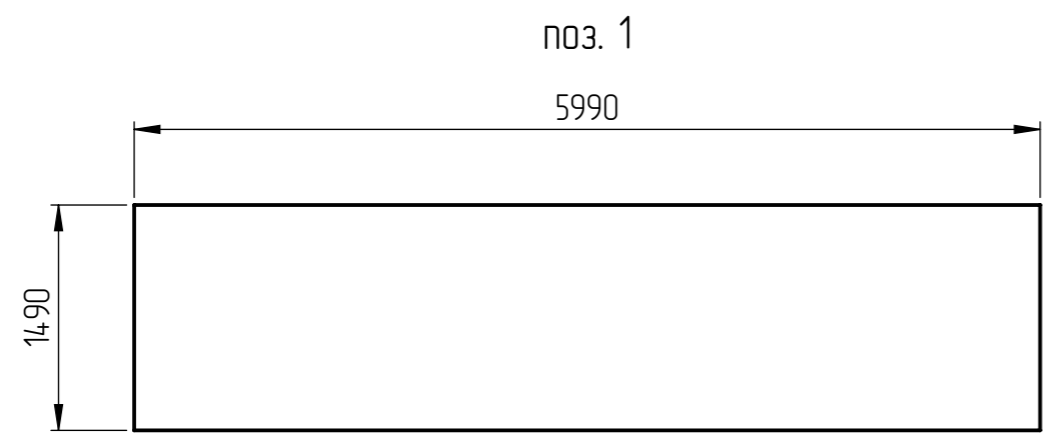
Создано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

					<b>РВС.100-1.01.00.000 СБ</b>			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Бак хранения химически очищенной воды объемом 100 м <sup>3</sup>	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		\$PRPSHEET: {Разработал}					2	3
Проб.		\$PRPSHEET: {Проверил}						
Т. контр.		\$PRPSHEET: {Т.Контроль}			Стенка МОНТАЖНЫЙ СТЫК	ООО "ЕВРОТЕХПРОМ"		
Н. контр.		\$PRPSHEET: {Н.Контроль}						
Утв.		\$PRPSHEET: {Утвердил}						



Поз.	Наименование	Размеры, мм	Кол-во	Масса			Марка стали
				Т	1 дет.	Всех	
1	Лист 1	-5x1490x5990	6	350,3	2101,8	34,91	Ст3сп5-св
2	Лист 2	-5x1490x3356	3	196,2	588,6		Ст3сп5-св
3	Лист 3	-5x1330x5990	2	312,7	625,4		Ст3сп5-св
4	Лист 4	-5x1330x3356	1	175,2	175,2		Ст3сп5-св
На сварные соединения 1 %						34,91	-
Общий вес						3525,91	-

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

1. Смотреть совместно с лист 1 и 2.

					<b>РВС.100-1.01.00.000 СБ</b>		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.					Резервуар объемом 1200 м <sup>3</sup> для хранения воды		
Проб.							
Т. контр.							
					Стенка		
					ВЕДОМОСТЬ И ДЕТАЛИРОВКА		
					ООО "ЕВРОТЕХПРОМ"		