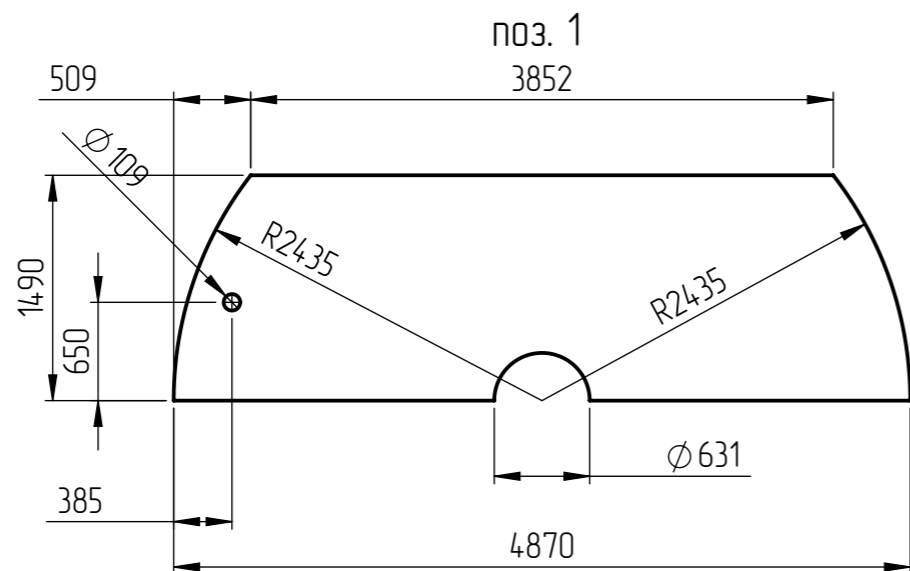


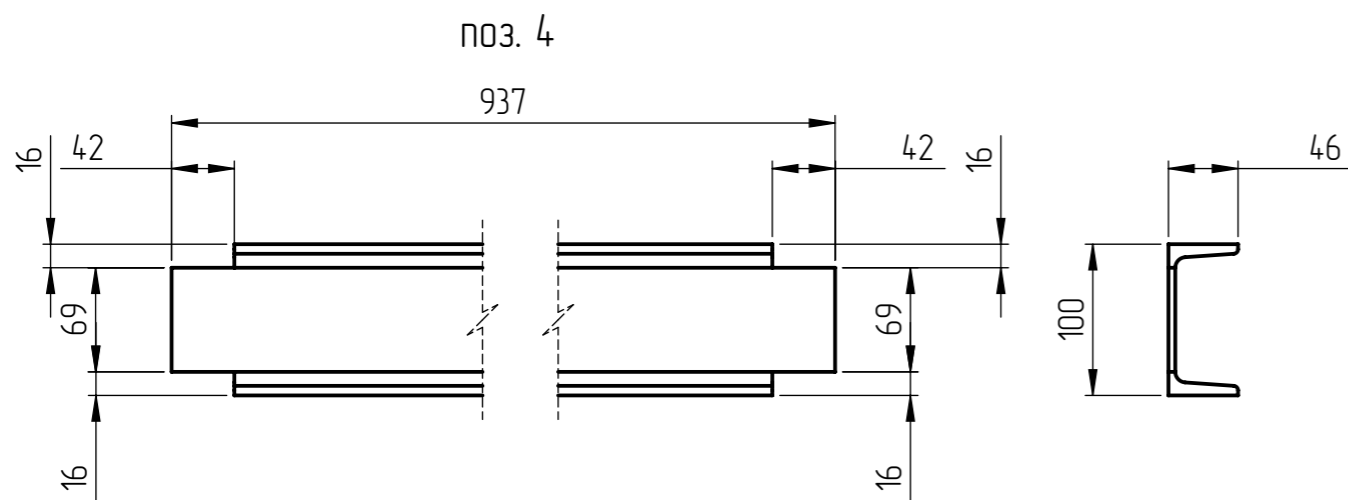
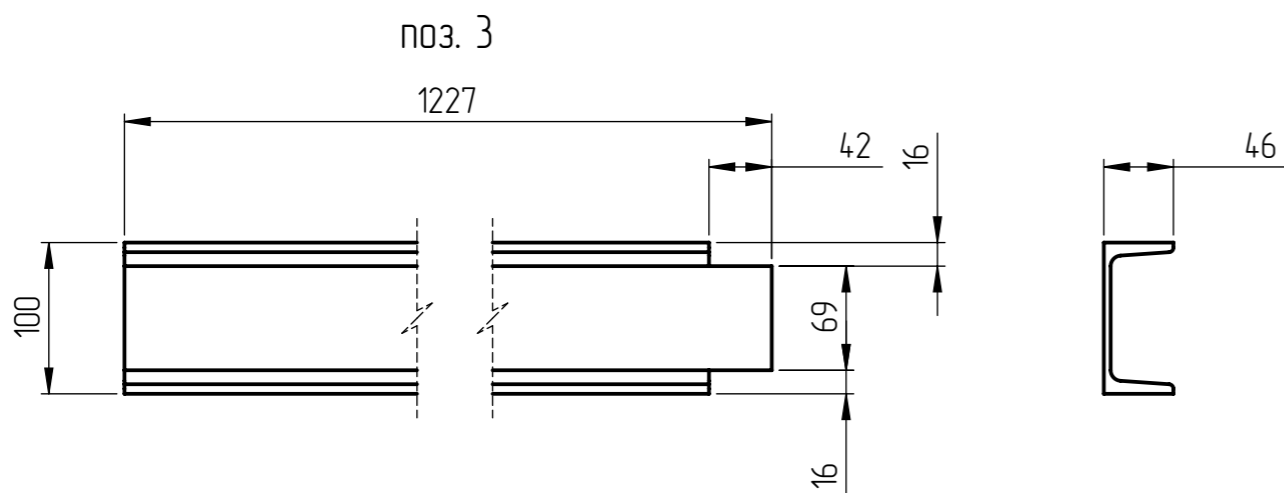
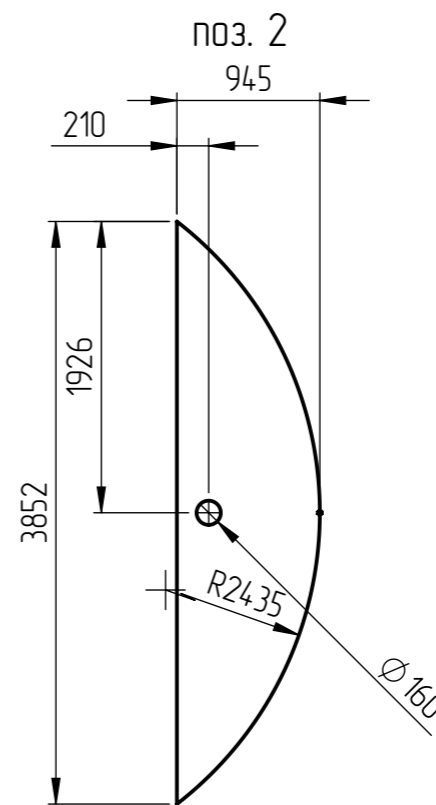
1. Материал днища – сталь СтЗсп5–св.
2. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
3. Заводские сварные соединения детали поз. 1 и поз. 2 должны выполняться двусторонней автоматической сваркой подслоем флюса по ГОСТ 8713.
4. Остальные сварные соединения должны выполняться в среде защитных газов по ГОСТ 14771-76.
5. Визуально-измерительному контролю должны подвергаться 100% длины всех сварных соединений согласно п. 9.4.5 ГОСТ 31385-2016.
6. Масса (включая наплавленный металл) – 516,1 кг.

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

					РВС.100-1.03.02.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.					Бак хранения химически очищенной воды объемом 100 м ³	Стадия	Лист	Листов
Проб.							1	2
Т. контр.								
Н. контр.					Днище/Половина 2 ОБЩИЙ ВИД			
Утв.					ООО "ЕВРОТЕХПРОМ"			



Поз.	Наименование	Размеры, мм	Кол-во	Масса			Марка стали
				Т	1 дет.	Всех	
1	Лист 1	-5x1490x4870	1	259,2	259,2	510,5	Ст3сп5-св
2	Лист 2	-5x945x3852	1	99,7	99,7		Ст3сп5-св
3	Ребро 1	С, 10У - L=1227	2	9,8	19,6		Ст3сп5-св
4	Ребро 2	С, 10У - L=937	4	7,5	30		Ст3сп5-св
5	Ребро 3	С, 10У - L=1023	2	8,8	17,6		Ст3сп5-св
6	Ребро 4	С, 10У - L=803	2	6,9	13,8		Ст3сп5-св
7	Ребро 5	С, 10У - L=3454	1	29,7	29,7		Ст3сп5-св
8	Ребро 6	С, 10У - L=4757	1	40,9	40,9		Ст3сп5-св
На сварные соединения 1 %						5,1	-
Общий вес						516,1	-



					РВС.100-1.03.02.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Резервуар объемом 1200 м ³ для хранения воды		
Разраб.							
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.					Днище/Половина 2 ВЕДОМОСТЬ И ДЕТАЛИРОВКА		
Утв.							
					Стадия	Лист	Листов
						2	2
					ООО "ЕВРОТЕХПРОМ"		

Создано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.