

Проект

РВС-600

Бак — хранения аммиака водного технического 600м³

Стадия П

RSN

Заказчик:

Чертежи марки КМ (конструкции металлические)

2020г.

Ведомость чертежей основного комплекта

№ п.п.	Наименование	№ чертежа	Кол-во листов	№ страницы
1	Ведомость чертежей основного комплекта	020.058.000.00.00.00 КМ	1	1
2	Общие данные	020.058000.00.00.00 КМ	2	2-3
3	Техническая спецификация стали	020.058.000.00.00.00 КМ	1	4
4	Резервуар Вертикальный Стальной 600 м ³	020.058.000.00.00.00 КМ	14	5-14
5	Стенка. Полотенце.	020.058.001.00.00.00 КМ	1	15
6	Днище	020.058.002.00.00.00 КМ	3	16-18
7	Крыша. Узлы	020.058.003.00.00.00 КМ	1	19
8	Центральное кольцо	020.058.003.01.00.00 КМ	6	20-25
9	Сектор крыши. Кровля	020.058.003.02.00.00 КМ	1	26
10	Сектор крыши. Балки	020.058.003.06.01.00 КМ	1	27
11	Кронштейн	020.058.003.03.00.00 КМ	1	28
12	Строповое устройство щита	020.058.003.06.03.00 КМ	1	29
13	Связи балки №18	020.058.003.05.00.00 КМ	1	30
14	Сектор крыши СБ	020.058.003.06.00.00 КМ	1	31
15	Кольцо жесткости	020.058.005.00.00.00 КМ	1	32
16	Кольцо опорное	020.058.006.00.00.00 КМ	1	33
17	Ограждение на крыше	020.058.007.00.00.00 КМ	1	34
18	Сектор площадки обслуживания	020.058.007.01.00.00 КМ	1	35
19	Сектор ограждения	020.058.007.02.00.00 КМ	1	36
20	Лестница кольцевая вид сверху	020.058.008.00.00.00 КМ	2	37-38
22	Марш лестничный	020.058.008.01.00.00 КМ	1	39
23	Марш лестничный нижний	020.058.008.02.00.00 КМ	1	40
24	Площадка лестницы	020.058.008.03.00.00 КМ	1	41
25	Ограждение лестничного марша внешнее	020.058.008.04.00.00 КМ	1	42
26	Ограждение лестничного марша внутреннее	020.058.008.05.00.00 КМ	1	43
27	Ограждение площадки перехода внутреннее	020.058.008.06.00.00 КМ	1	44
28	Ограждение площадки перехода внешнее	020.058.008.07.00.00 КМ	1	45
29	Ограждение верхней площадки правое	020.058.008.08.00.00 КМ	1	46
30	Ограждение верхней площадки левое	020.058.008.09.00.00 КМ	1	47
31	Кронштейн	020.058.008.10.00.00 КМ	1	48
32	Площадка перехода	020.058.008.11.00.00 КМ	1	49
33	Опора марша	020.058.008.02.01.00 КМ	1	50

Инв. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подл. и дата. Справ. № Перв. примен.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Резервуар вертикальный стальной РВС-3000 м	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Проб.						Лист	Листов	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Настоящий проект разработан на стадии рабочего проекта КМ.

на стадии рабочего

1.2. Резервуар запроектирован в соответствии с требованиями российских стандартов, технических условий, строительных норм и правил.

1.3. Основание и фундаменты резервуара, отвод статического электричества, теплоизоляция, антикоррозионная защита, установка технологического оборудования и приборов контроля должны выполняться по специальным проектам с учетом конструктивных решений и требований настоящего проекта.

1.4. Расчетный срок службы резервуара составляет не менее 20 лет.

1.5. Технические решения, принятые в настоящем проекте, соответствуют требованиям экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм, действующих на территории Российской Федерации, и обеспечивают безопасную для жизни и здоровья людей эксплуатацию объекта при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий.

2. ОСНОВНЫЕ РАСЧЕТНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ПОКАЗАТЕЛИ РЕЗЕРВУАРА

2.1 Наименование продукта:	Аммиак водный технический
2.2 Плотность продукта, кг/м ³ :	930
2.3 Плотность продукта при гидротиспытаниях кг/м ³	1000
2.4 Максимальная температура района эксплуатации изделия °С	до плюс 40
2.5 Температура наиболее холодных суток (с обеспеченностью 0,98 по СП 131.13330.2012)°С,	минус 42
2.6 Климатическое исполнение и категория размещения	УХЛ1
2.7 Внутреннее избыточное давление, кПа	30
Относительный вакуум, кПа	0,98
2.8 Расчетная снеговая нагрузка, кПа,	3,2
2.9 Расчетная ветровая нагрузка, кПа,	0,3
2.10 Сейсмичность площадки обслуживания, бал.	6,0
2.11 Высота стенки резервуара, мм,	9000
2.12 Площадь зеркала продукта, м ²	72,38
2.13 Внутренний диаметр резервуара, мм.	9600
2.14 Номинальный объем резервуара, м ³ .	600
2.15 Припуск на коррозию	
-стенка, мм	1
-днище, мм:	1
-кровля, мм:	1

3. КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ.

- 3.1 Тип резервуара – вертикальный цилиндрический со стационарной крышей.
- 3.2 Стенка резервуара состоит из полотнища, изготовленного на заводе и свернутого в рулон для транспортировки на площадку строительства.
- 3.3 Днище резервуара состоит из полотнища, поставка –полиставая
- 3.4 Крыша резервуара – коническая каркасная
- 3.5 Лестница –кольцевая
- 3.6 При проектировании резервуара использовались следующие нормативные документы:
 - СП 2.01.07-85 «Нагрузки и воздействия»
 - СП 4.3.13330.2012 «Сооружения промышленных предприятий»
 - СП 16.13330.2011 «Стальные конструкции»
 - СП 131.13330.2012 "Свод правил.Строительная климатология"
 - ГОСТ 31385-2016 «Резервуары вертикальные цилиндрические стальные для нефти и нефтепродуктов. Общие технические условия»
 - СТО-СА03-002-2009 "Правила проектирования,изготовления и монтажа вертикальных цилиндрических стальных резервуаров для нефти и нефтепродуктов "

020.058.000.00.00.00 КМ

Справ. № Перв. примен.

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

				020.058.000.00.00.00 КМ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						-	-
Пров.							
Т.контр.					Лист 1	Листов 2	
И.контр.							
Утв.							
Общие данные							
РВС-600							

4. МАТЕРИАЛЫ.

4.1. Материалы, используемые в конструкциях резервуара, должны удовлетворять требованиям стандартов и технических условий, а так же дополнительным требованиям настоящего проекта и указаниям технической спецификации стали.

4.2. Листовой прокат должен иметь допуск по толщине согласно ГОСТ 19903.

4.3 Требования к листовому фасонному прокату

4.3.1 Предельные отклонения по ширине листа 15 мм.

4.3.2 По точности изготовления листовая сталь должна быть:

- по толщине АТ повышенная
- по ширине БШ нормальная
- по плоскостности ПВ высокая
- по сплошности класс 1 по ГОСТ 22727-88 (листы стенки)
- с симметричным полем допуска по толщине листов.

5. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ

5.1. Изготовление конструкции резервуара производят в соответствии с требованиями ГОСТ 31385-2016.

5.2 Изготовление конструкции резервуара выполняют на специализированных заводах металлоконструкций.

5.3 Продольные и поперечные кромки листовых деталей, предназначенных для изготовления рулонизируемых полотнищ, подвергают механической обработке.

5.4 Кромки деталей после механической, кислородной или плазменно-дуговой резки не должны иметь неровностей, заусенцев и завалов, превышающих 1 мм.

5.5 Кромки деталей перед сваркой очищают от скопленной окалины, шлака и других загрязнений в соответствии с требованиями технологического процесса.

5.6 Предельные отклонения геометрических параметров конструктивных элементов резервуара должны соответствовать значениям, не превышающим указанные в таблице 9 ГОСТ 31385-2016.

5.7 Линейные размеры и форма деталей должны обеспечивать собираемость конструкции с учетом заданных размеров и предельных отклонений, а также свободное прилегание деталей или совмещение их кромок для выполнения предусмотренным проектом сварных соединений.

5.8 Перед отправкой металлоконструкции резервуара должны быть тщательно очищены от окалины.

5.9 Монтаж конструкций резервуара выполняют в соответствии с требованиями ГОСТ 31385-2016.

5.10. Монтаж резервуара проводят в соответствии с проектом производства работ, руководствуясь СНиП 12-03-2001 «Безопасность труда в строительстве».

5.11 Предельно допустимые отклонения размеров и форма смонтированного резервуара не должны превышать указанные в таблицах 11,12,13 ГОСТ 31385-2016 значения.

5.12. Смещение свариваемых кромок относительно друг друга. Для стыковых соединений, допускается не более 1 мм.

6. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ.

6.1 Контроль качества сварных соединений производят способами и в объемах, предусмотренных ППР согласно требований ГОСТ 31385-2016, СНиП 3.03.01-87.

6.2 Качество сварных соединений должно соответствовать требованиям ГОСТ 31385-2016, СНиП 3.03.01-87, ГОСТ 23055-78 с отбраковкой по классу.

6.3 При сооружении резервуара применяют следующие виды контроля качества сварных соединений:

- визуально-измерительный контроль всех сварных соединений;
- контроль герметичности (непроницаемости) сварных швов;
- гидравлические прочностные испытания;
- ультразвуковая дефектоскопия.

7. ИСПЫТАНИЯ И ПРИЕМКА РЕЗЕРВУАРА.

7.1 Резервуар подвергают гидравлическому испытанию согласно ГОСТ 31385-2016.

7.2 Испытание резервуара проводят после окончания всех работ по монтажу и контролю, перед присоединением к резервуару трубопроводов (за исключением временных трубопроводов для подачи и слива воды для испытания).

7.3 После завершения испытаний не допускается приварка к резервуару каких-либо конструкций.

8. Защита от коррозии

8.1 Покрытие – транспортировочный грунт

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

020.058.000.00.00.00 КМ

Копировал

Формат А3

Лист
2

Наименование ГОСТ,ТУ	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ	Номер или размер профиля мм	№ п.п.	Масса металла по элементам конструкции, кг							Общая масса кг
				Днище	Стенка	Кровля Центральное кольцо	Площадки и ограждение	Люки и патрубки	Лестница кольцевая	-	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Сталь листовая 19903-74	СтЗ	4				47			202		249
	09Г2С	6				3394		42			3436
	09Г2С	8		2260	14366			78	380		17084
	09Г2С	10		2770	3591	177					6538
	09Г2С	25						220			220
Полоса	СтЗ	40x4					141				141
Полоса	СтЗ	150x4					38				38
Сталь угловая равнополочная ГОСТ8509-72	СтЗ	40x4					51				51
		50x5					549		703		1252
		75x5					35		34		69
		63x3							68		68
Двутавр ГОСТ8239-89	СтЗ	18				1214				1214	
Трубы ГОСТ10704-76	09Г2С	57x3.5						4			
		108x4						3			
		159x6							19		
Швеллер	СтЗ	№12				1755					1755
	СтЗ	№16							355		355
Фланцы	09Г2С							118			118
Всего масса металла				5030	17957	6587	1566	484	1910		33534

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

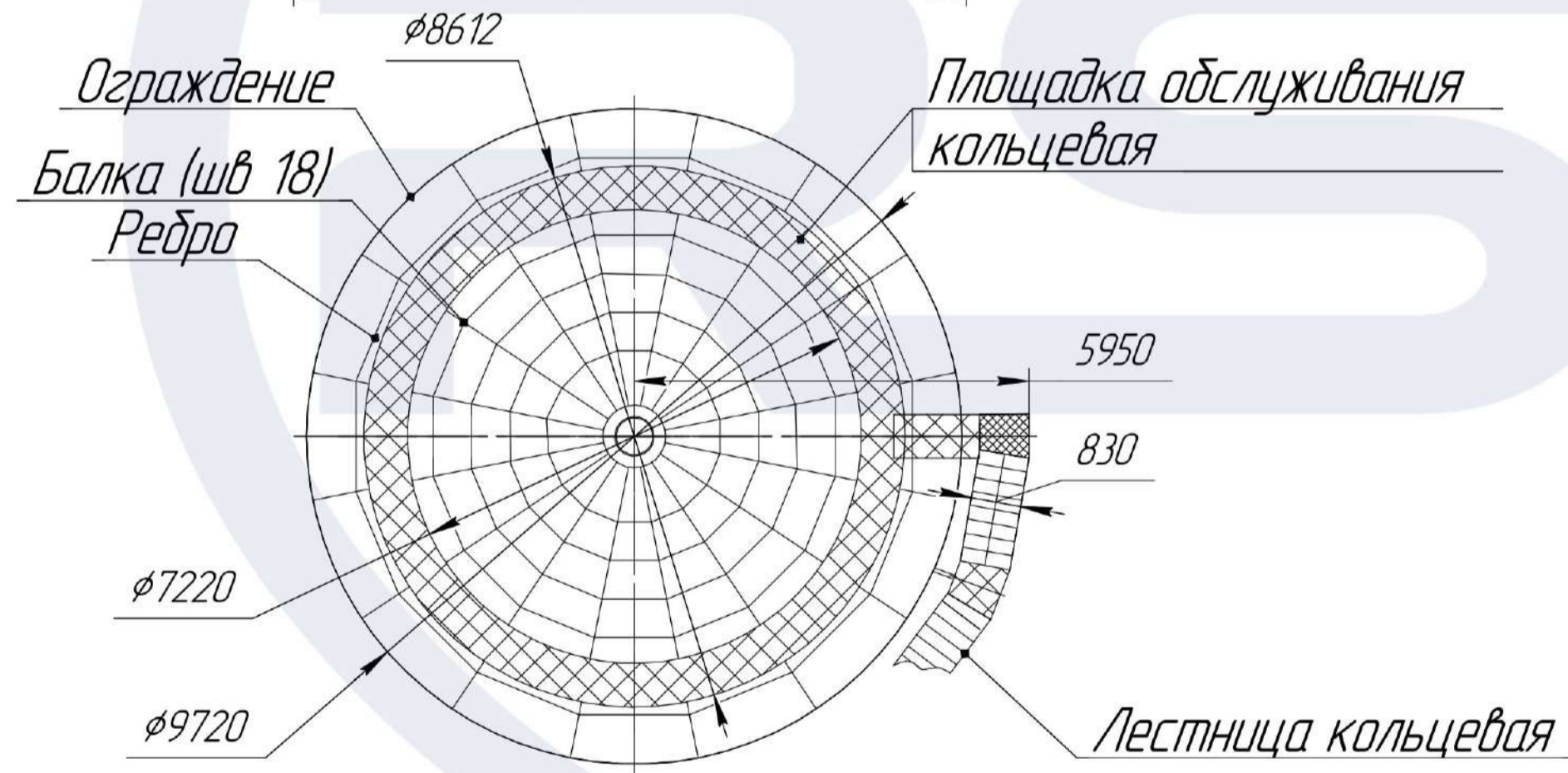
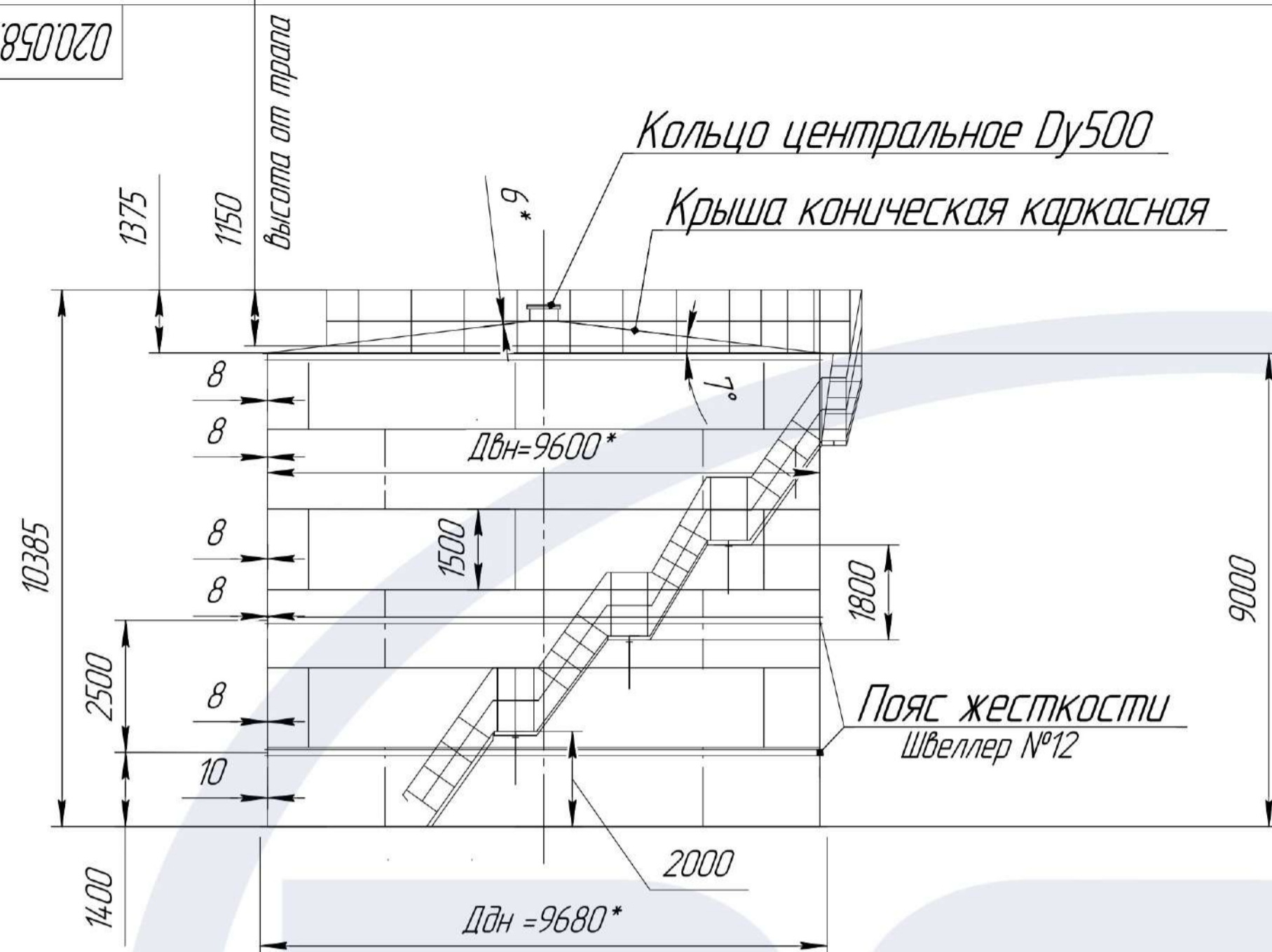
Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

				020.058.000.00.00.00 KM		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Техническая спецификация	
Разраб.					Лит.	Масса
Проб.						-
Т.контр.					Лист	Листов
Н.контр.						1
Утв.					РВС-600	
				Копировал		
				Формат А2		



Спецификация патрубков и люков

Обозначение	Назначение	Ду, мм	Р _ц , МПа	Колл-во	Ответная деталь
1	2	3	4	5	10

ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В СТЕНКЕ

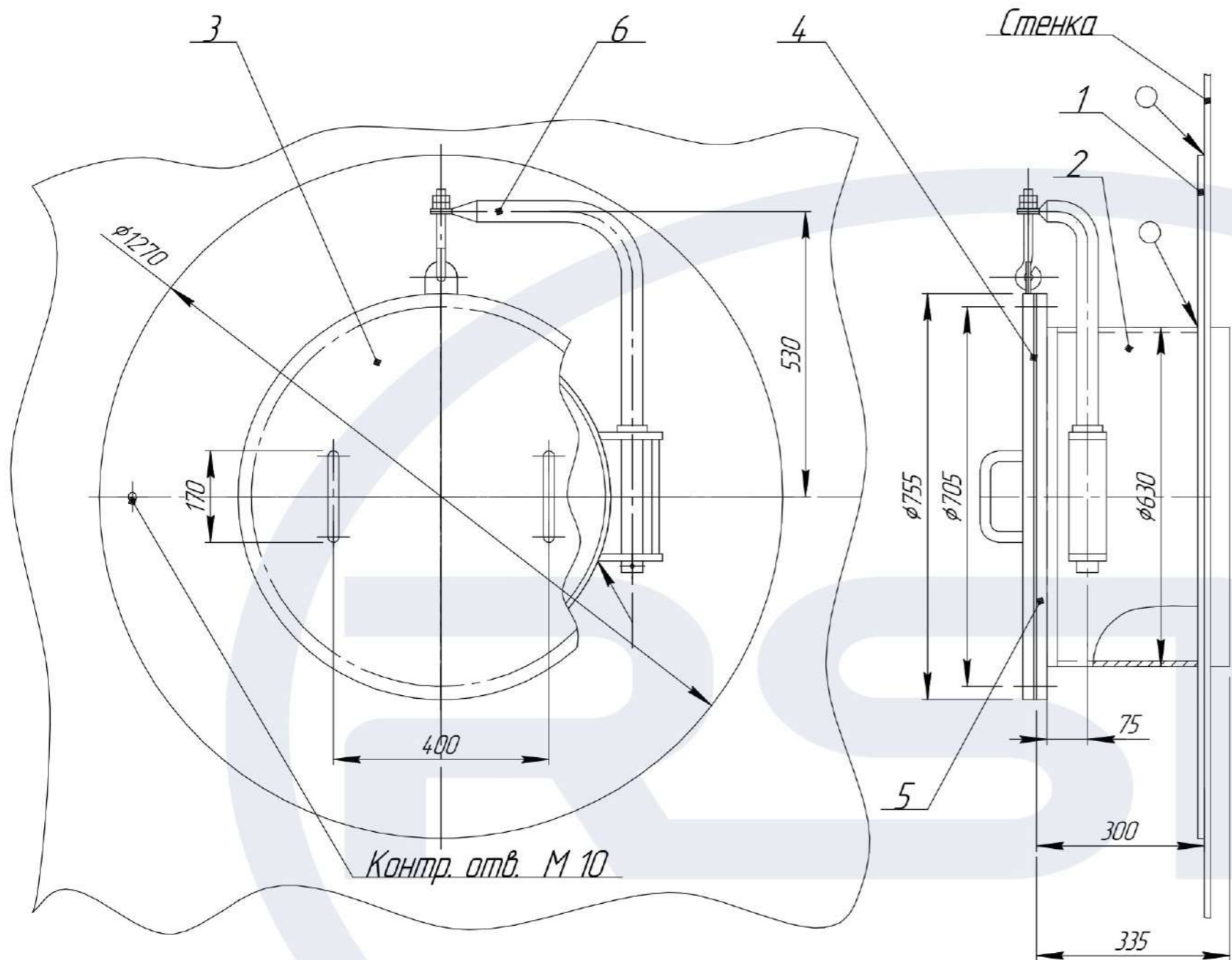
А	Люк-лаз (круглый) 1 пояс	600	0,25	1	Крышка
Б	Приемно-раздаточный	150	1,6	1	Фланец
В	Газовый	50	1,6	1	Фланец
Г	Отбор проб	50	1,6	1	Фланец

ПАТРУБКИ И ЛЮКИ В КРЫШЕ

Д	Люк-лаз (круглый)	600	0,25	1	Крышка
Е	Фланец дыхательного клапана	100	0,6	2	Клапан дыхательный
Ж	Люк световой	500	0,6	1	Крышка
З	Для воды	150	0,6	1	Фланец
И	Газовый	50	0,6	1	Фланец

- 1 Размер для справок.
- 2 Материальное исполнение стенки, днища, покрытие кровли: О9Г2С.
- 3 Крыша – коническая, каркасная. δ кровли – 6 мм. Балка №18.
- 4 Днище: 8мм. Окрайка 10мм.
- 5 Покрытие при поставке – грунт транспортировочный
- 6 Фланцы по ГОСТ 33259-2015 приварные тип11 исп.Ф, ответные тип11 исп.Ф
- 7 Прокладки: спирально-навитые.
- 8 Расположение патрубков определяется заказчиком на монтаже.

				020.058.000.00.00.00 КМ		
				РВС-600		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
					Лист 14	Листов 1



ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	КОЛ
1	Воротник	Лист $\delta=8$ Ст 09Г2С	1
2	Обечайка	Лист $\delta=8$ Ст 09Г2С	1
3	Крышка АТК исп 2	Лист $\delta=25$ Ст 09Г2С	1
4	Прокладка	СНВ	1
5	Фланец Ду600, Ру 0,25 МПа*	Ст 20	1
6	Устройство поворотное	Ст 3	1

* Фланец по ГОСТ 33259-2015 тип11 исп F

1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных
4. Люк-лаз (А)

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

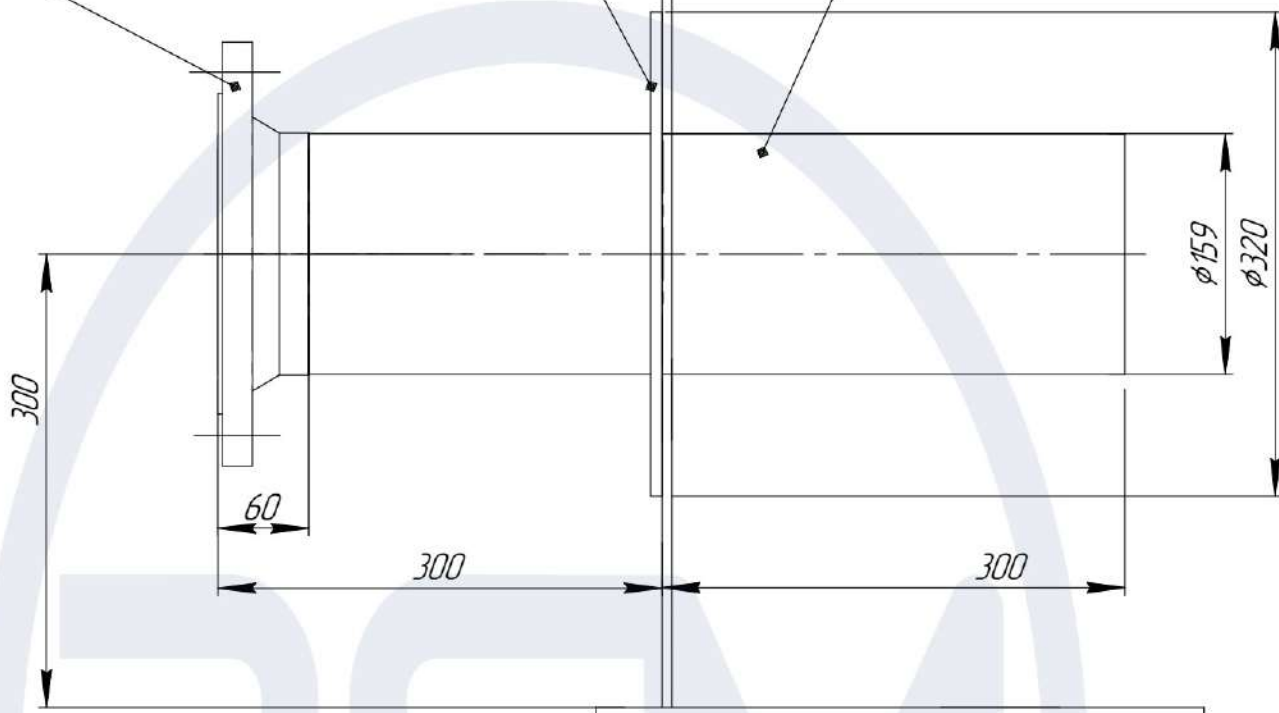
020.058.000.00.00.00 КМ

Лист
6

Фланец Ду150, Ру1,6 ГОСТ 33259-2015
тип 11 исп F

Труба 159x6

Усиливающий лист $\delta=8$

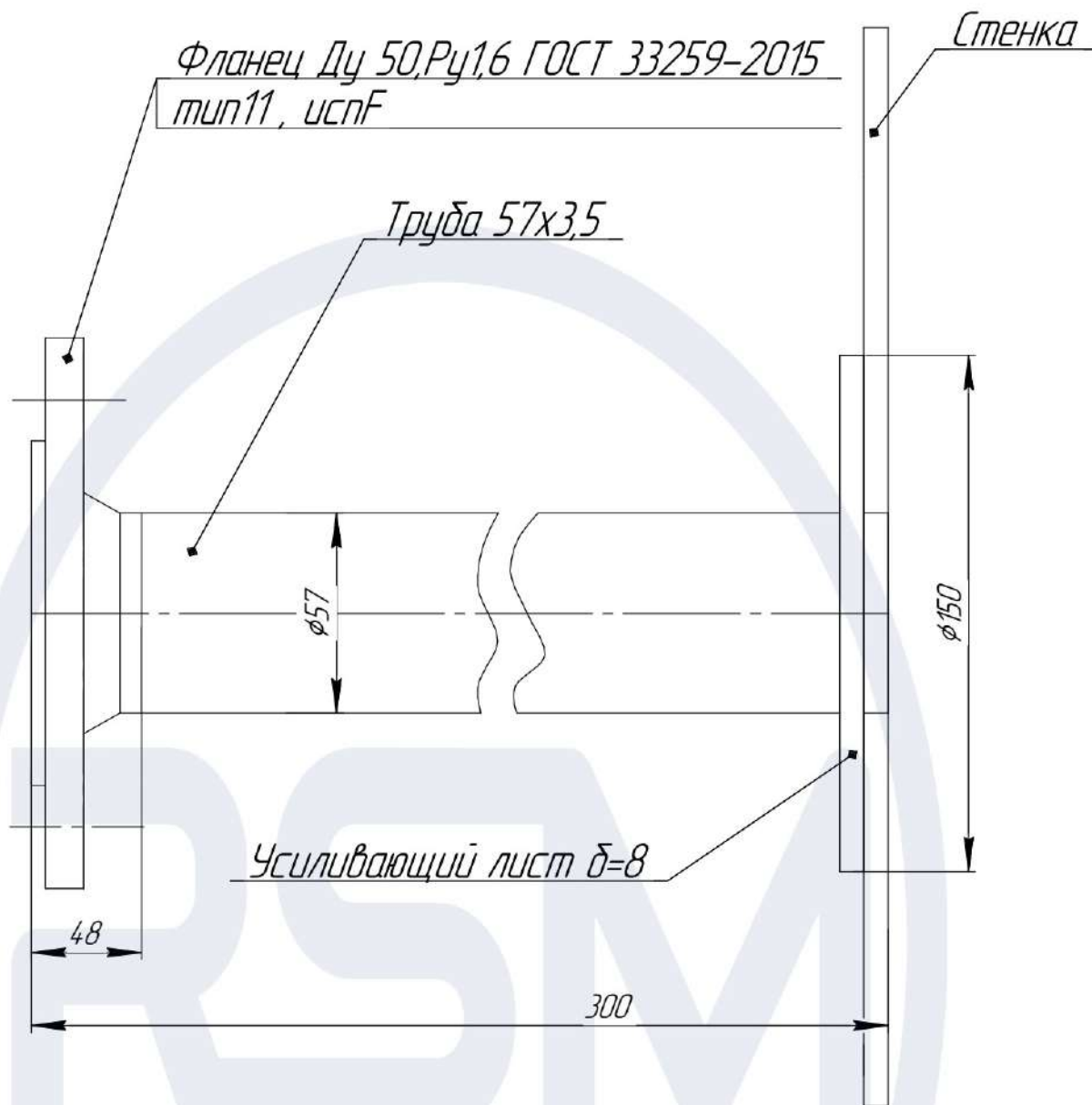


1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных
4. Усиливающий лист должен иметь контрольное отверстие М 10
5. Патрубок приемно-раздаточный (Б)

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
Изм.	Колуч.	Лист
№ док.	Подп.	Дата

020.058.000.00.00.00 КМ

Лист
7

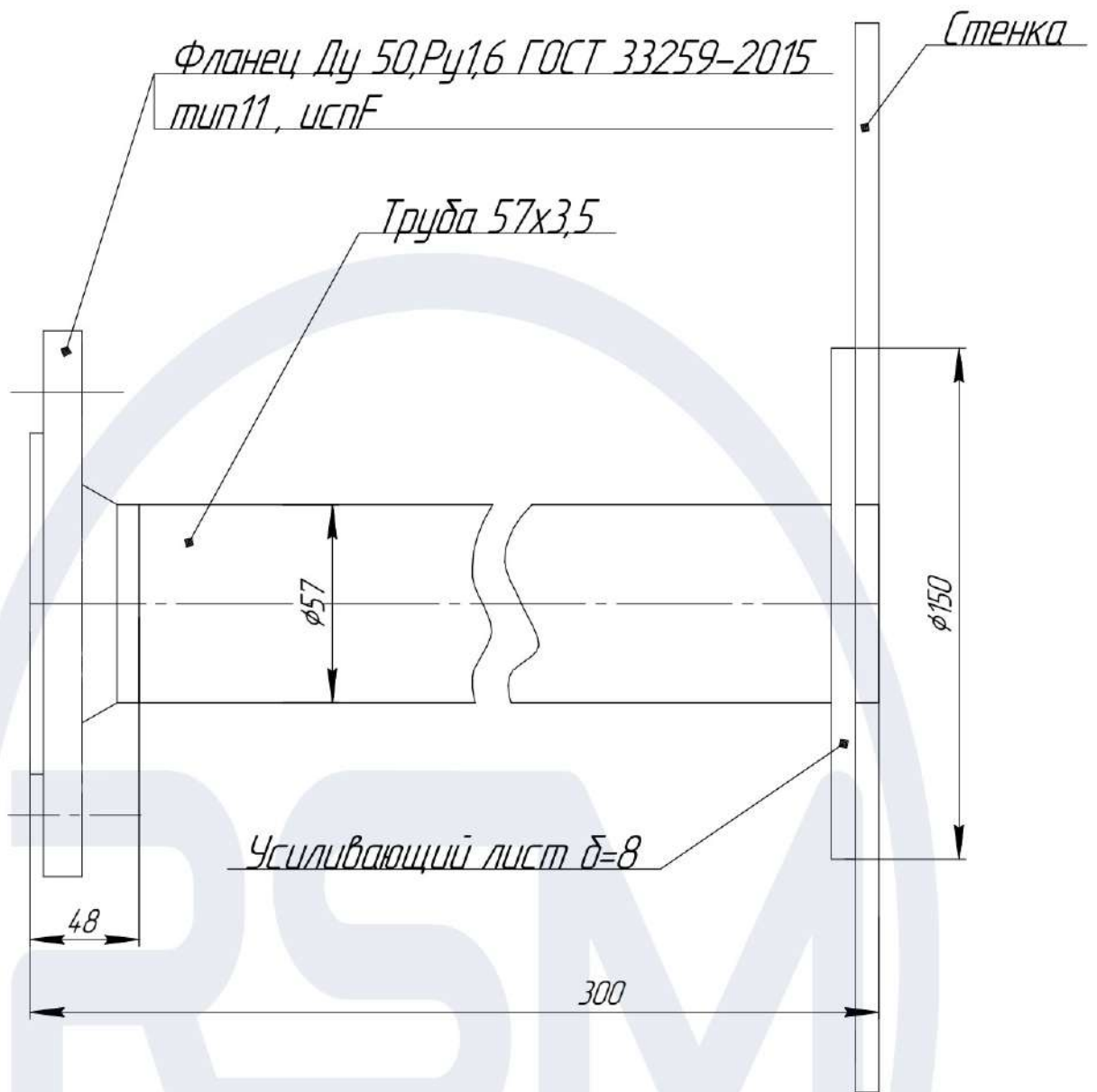


1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. кроме оговоренных
4. Усиливающий лист должен иметь контрольное отверстие М 10
5. Патрубок газовый (В)

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

020.058.000.00.00.00 КМ

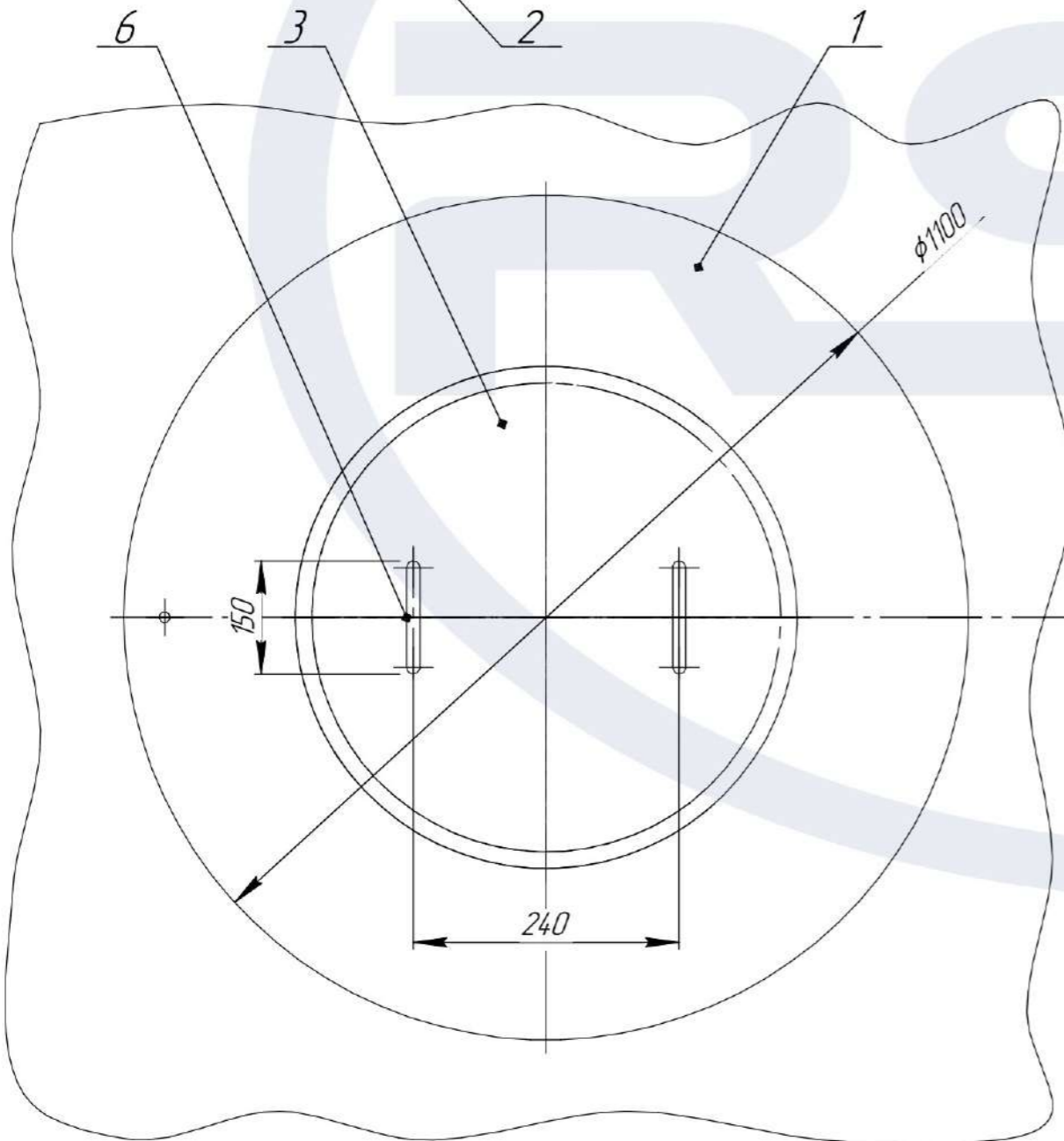
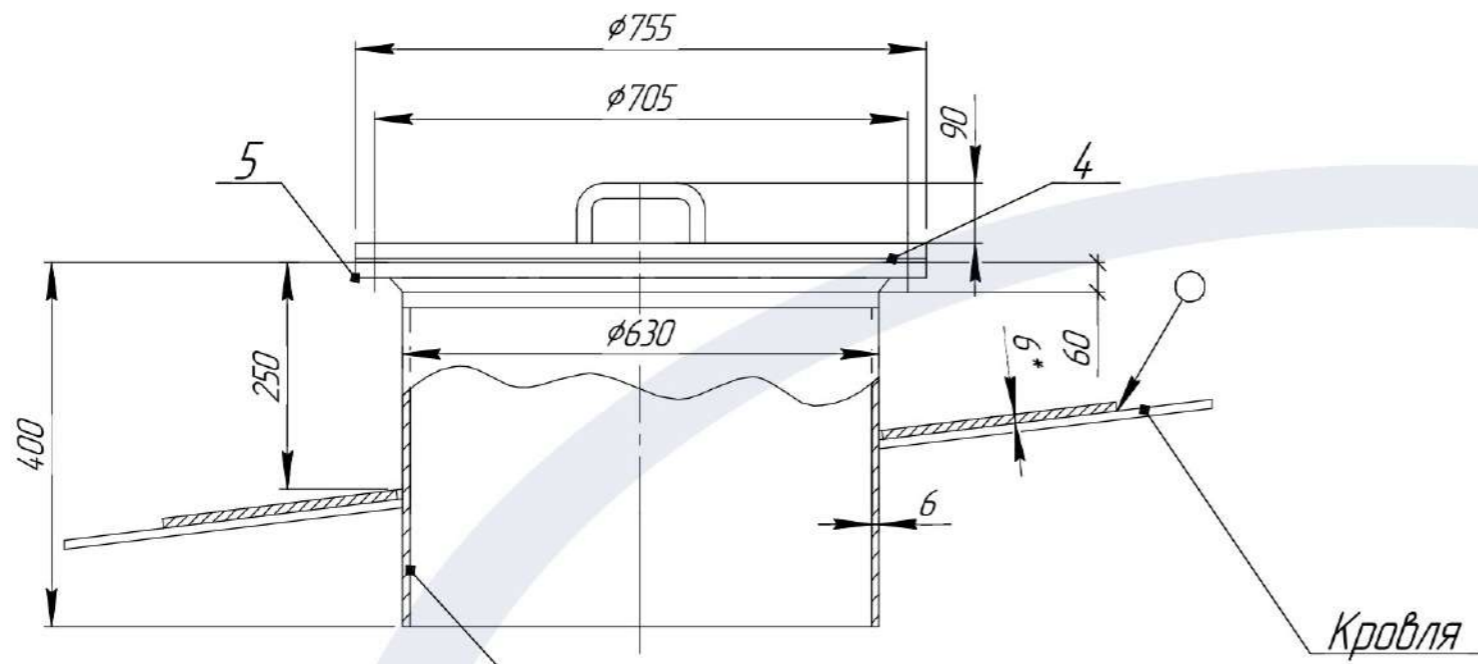


1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14.771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных
4. Усиливающий лист должен иметь контрольное отверстие М 10
5. Патрубок отбора проб (Г).

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
Изм.	Колуч.	Лист
№ док.	Подп.	Дата

020.058.000.00.00.00 КМ

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	КОЛ
1	Усиливающий лист (Воротник)	Лист $\delta=6$ Ст09Г2С	1
2	Обечайка	Лист $\delta=6$ Ст 09Г2С	1
3	Крышка	Лист $\delta=10$ Ст 09Г2С	1
4	Прокладка	Паронит	2
5	Фланец Ду 600 Ру 0,25 МПа тип11 исп F	Ст 09Г2С	1
6	Ручка	Ст 20	2



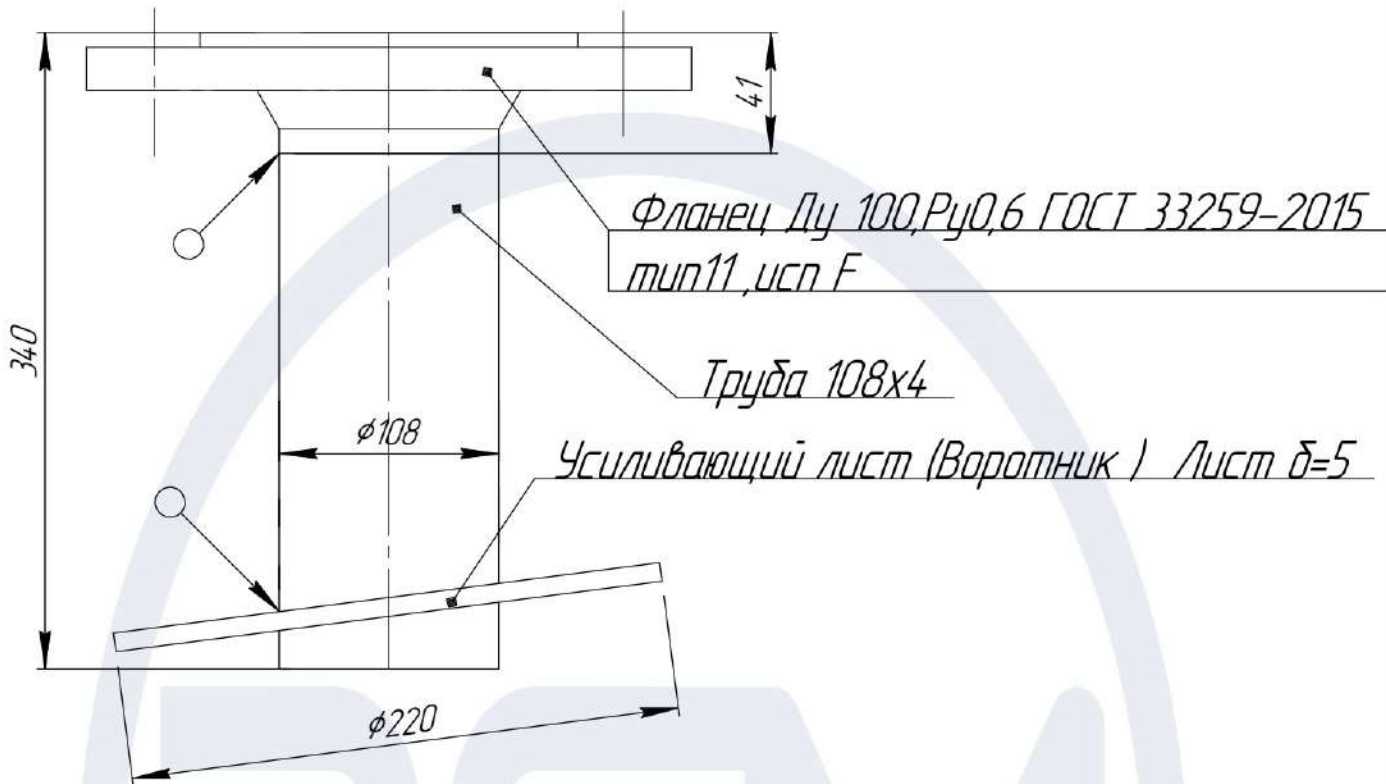
1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных
4. Усиливающий лист должен иметь контрольное отверстие M10
5. Люк-лаз (Д)

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

020.058.000.00.00.00 КМ

Лист
10

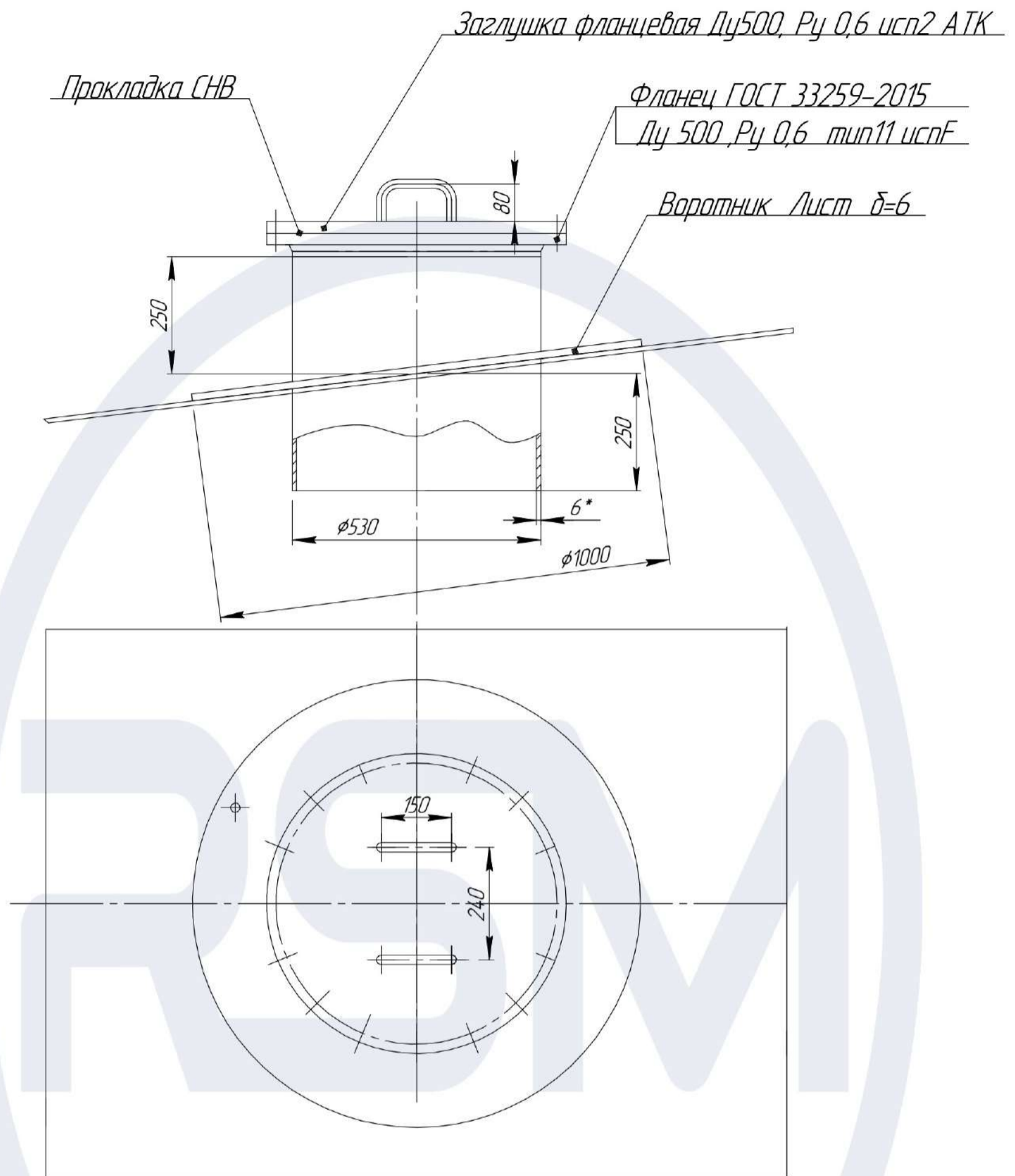


1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. кроме оговоренных
4. Усиливающий лист должен иметь контрольное отверстие М 10
5. Патрубок дыхательного клапана (Е)
6. 2 штуки.

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

020.058.000.00.00.00 КМ

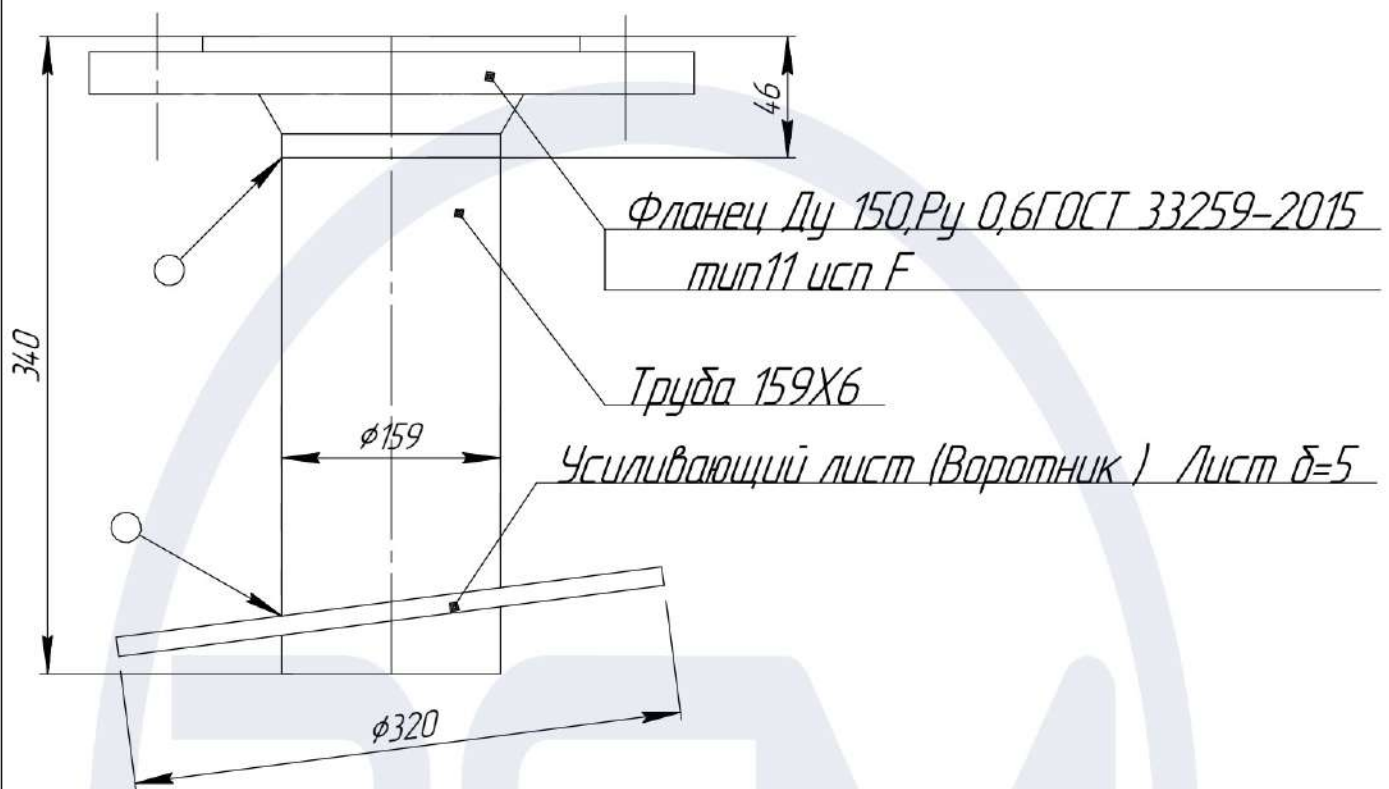


1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных
4. Усиливающий лист должен иметь контрольное отверстие М 10
5. Люк световой (Ж)

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

020.058.000.00.00.00 КМ



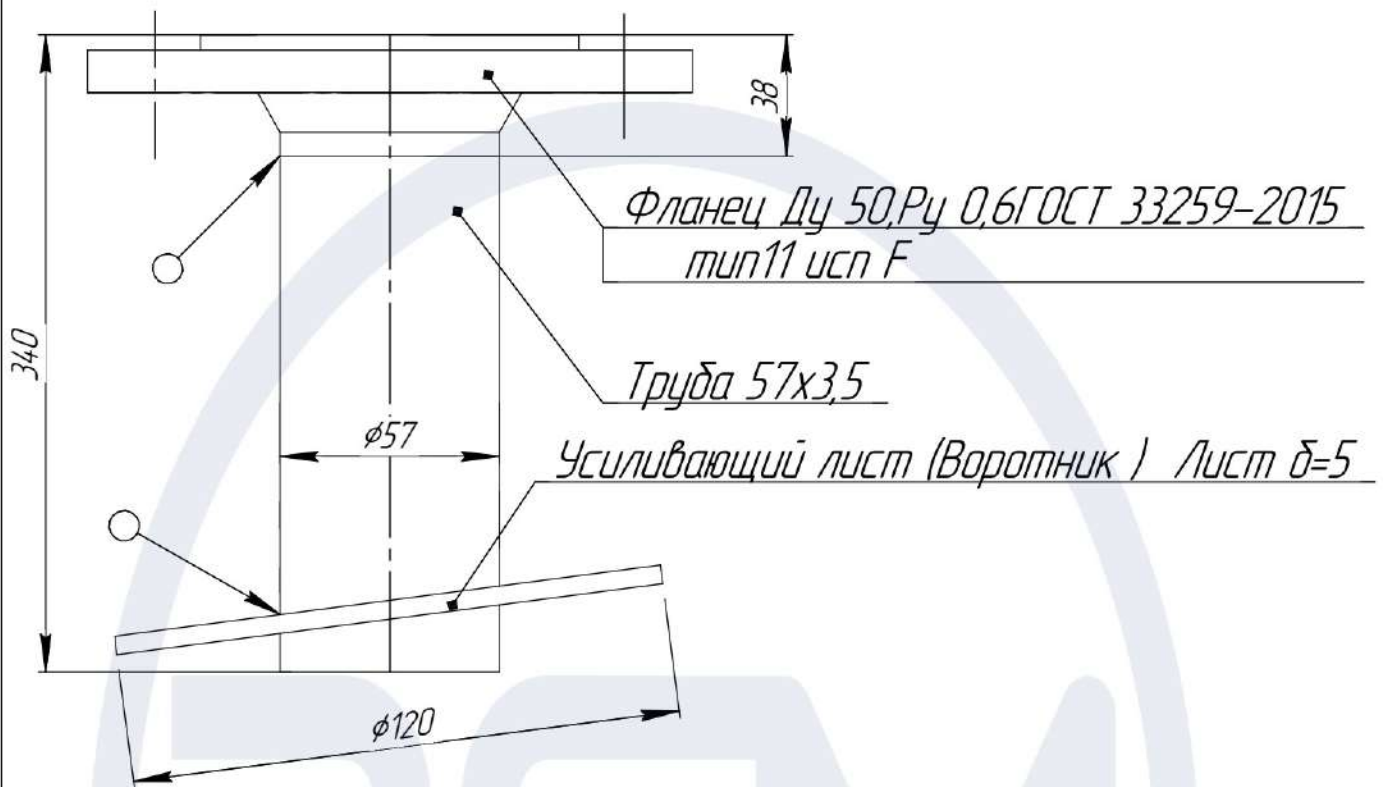
1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. кроме оговоренных
4. Усиливающий лист должен иметь контрольное отверстие М 10
5. Патрубок для воды (3)

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

020.058.000.00.00.00 КМ

Лист
13



1. Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76
2. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
3. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей. кроме оговоренных
4. Усиливающий лист должен иметь контрольное отверстие М 10
5. Патрубок газовый (И)

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

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

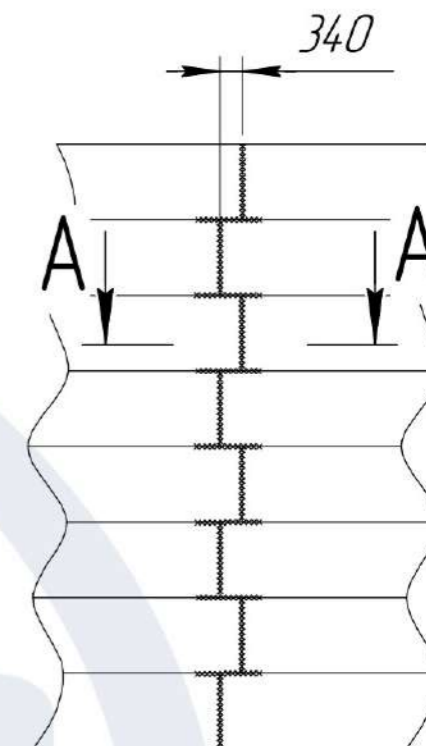
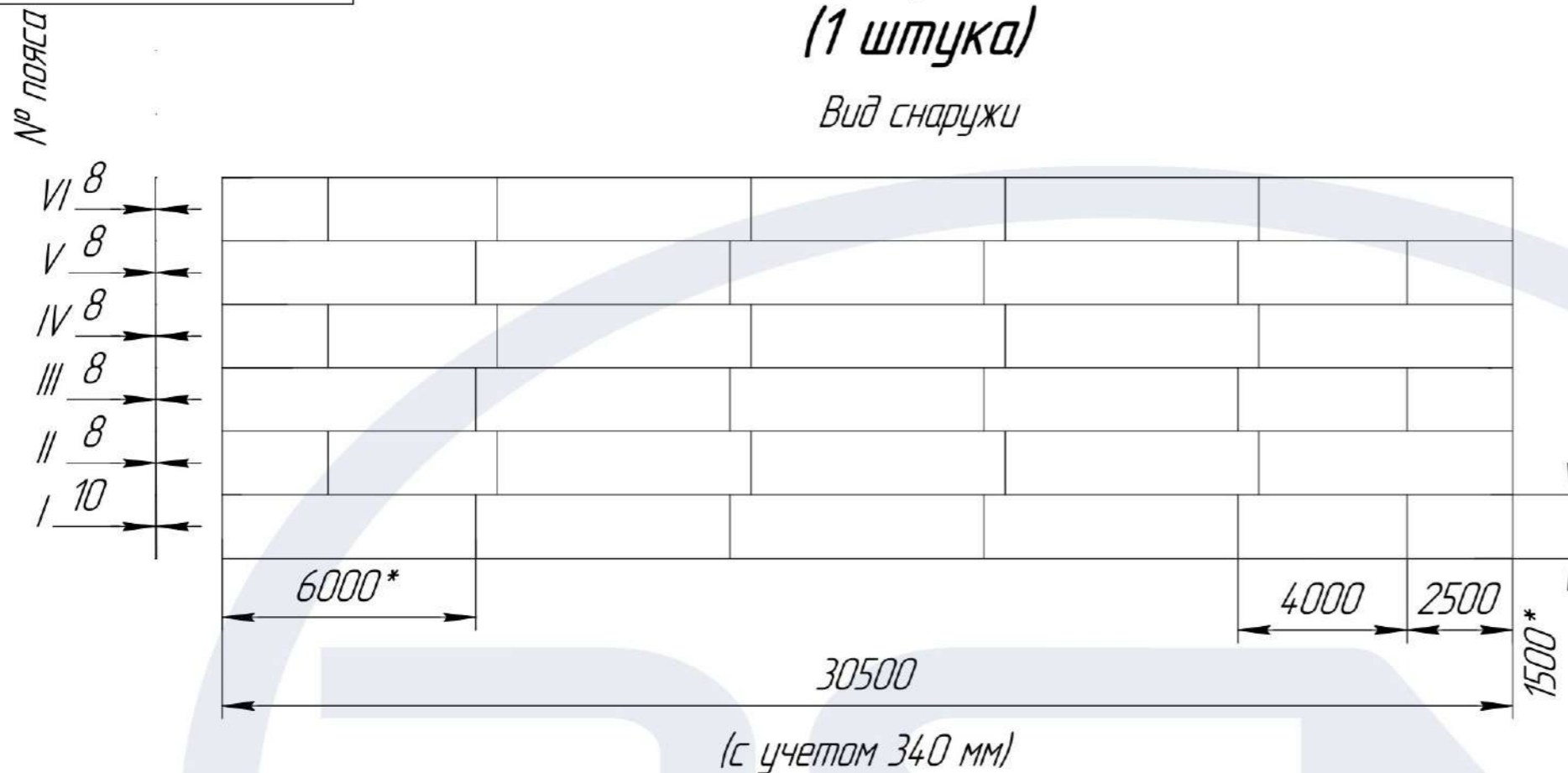
020.058.000.00.00.00KM

020.058.001.00.00.00 КМ

Полотнище стенки (1 штука)

Вид снаружи

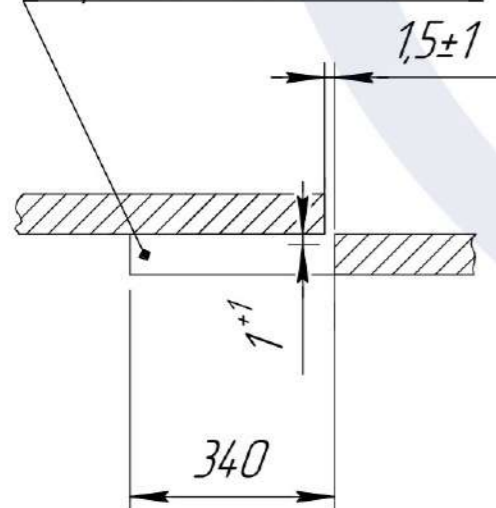
Монтажный стык стенки
(Вид снаружи)



Совмещение кромок полотнища

по А-А

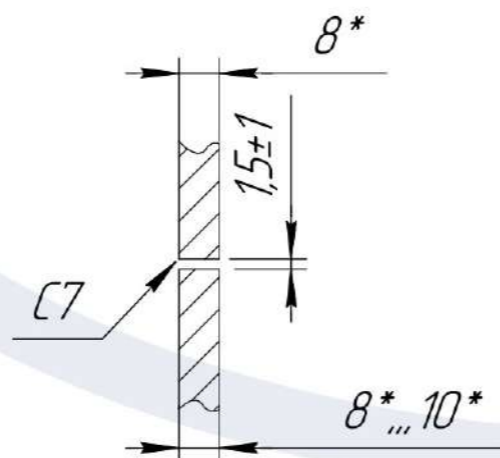
Обрезать на монтаже



Подготовка кромок сварного шва

ГОСТ 14 771-76

(вертикального и горизонтального)



- *Размер для справок.
- Материал полотнища- сталь 09Г2С.
- Стенка состоит из 1-ого полотнища
- Длина полотнища включает припуск 340 мм для образования монтажно-го стыка.
- Сварка в среде углекислого газа по ГОСТ 14 771-76 .
- Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ 5264-80
- Монтажный шов сваривать встык с контролем проникающими излучениями по всей длине
- Масса полотнища указана расчетная.

020.058.001.00.00.00 КМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стенка.Полотнище	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							174.50	1:150
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.					PBC-600			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

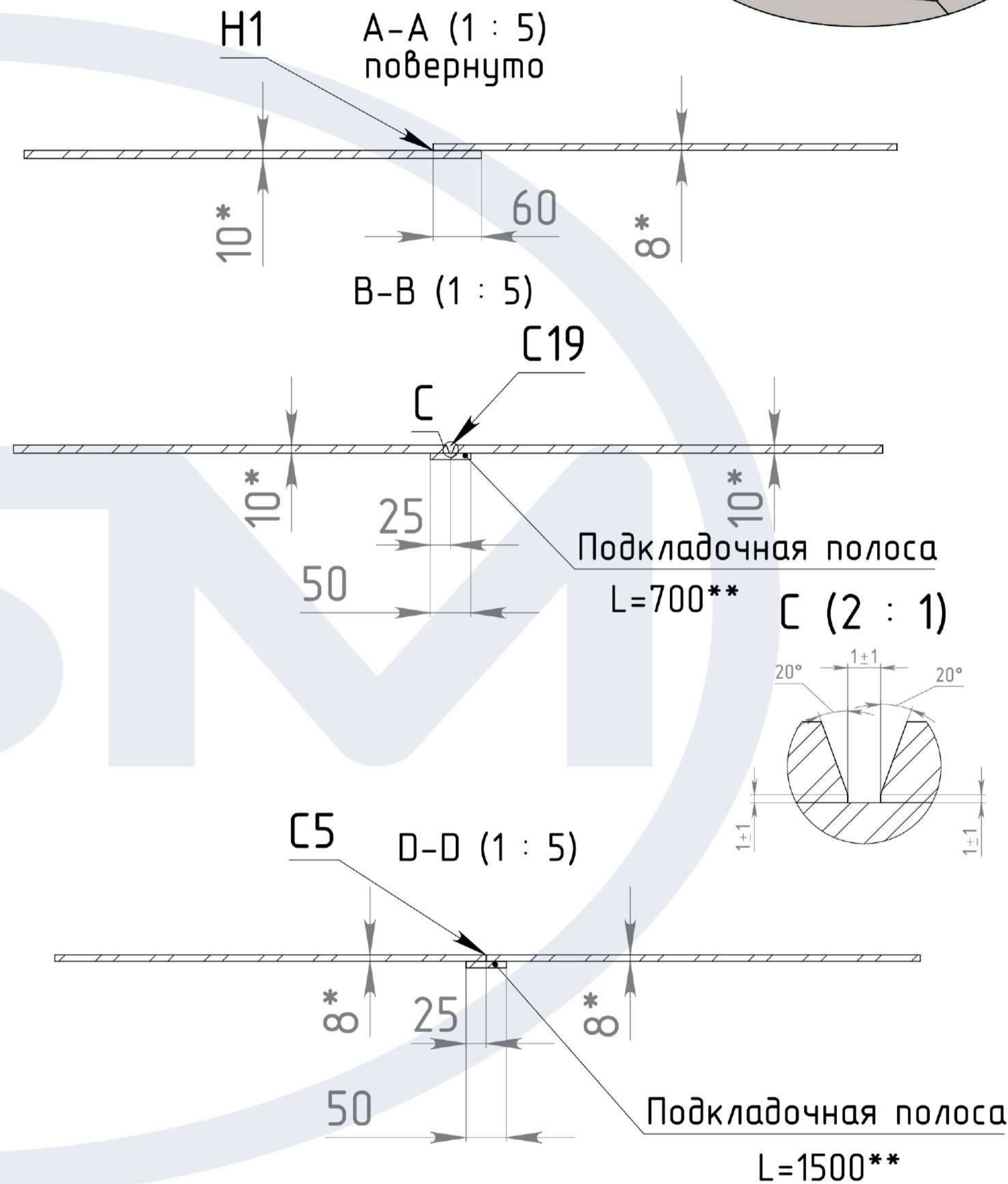
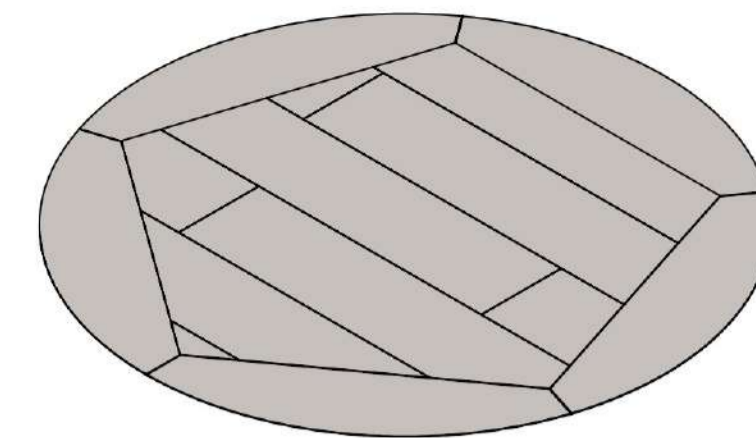
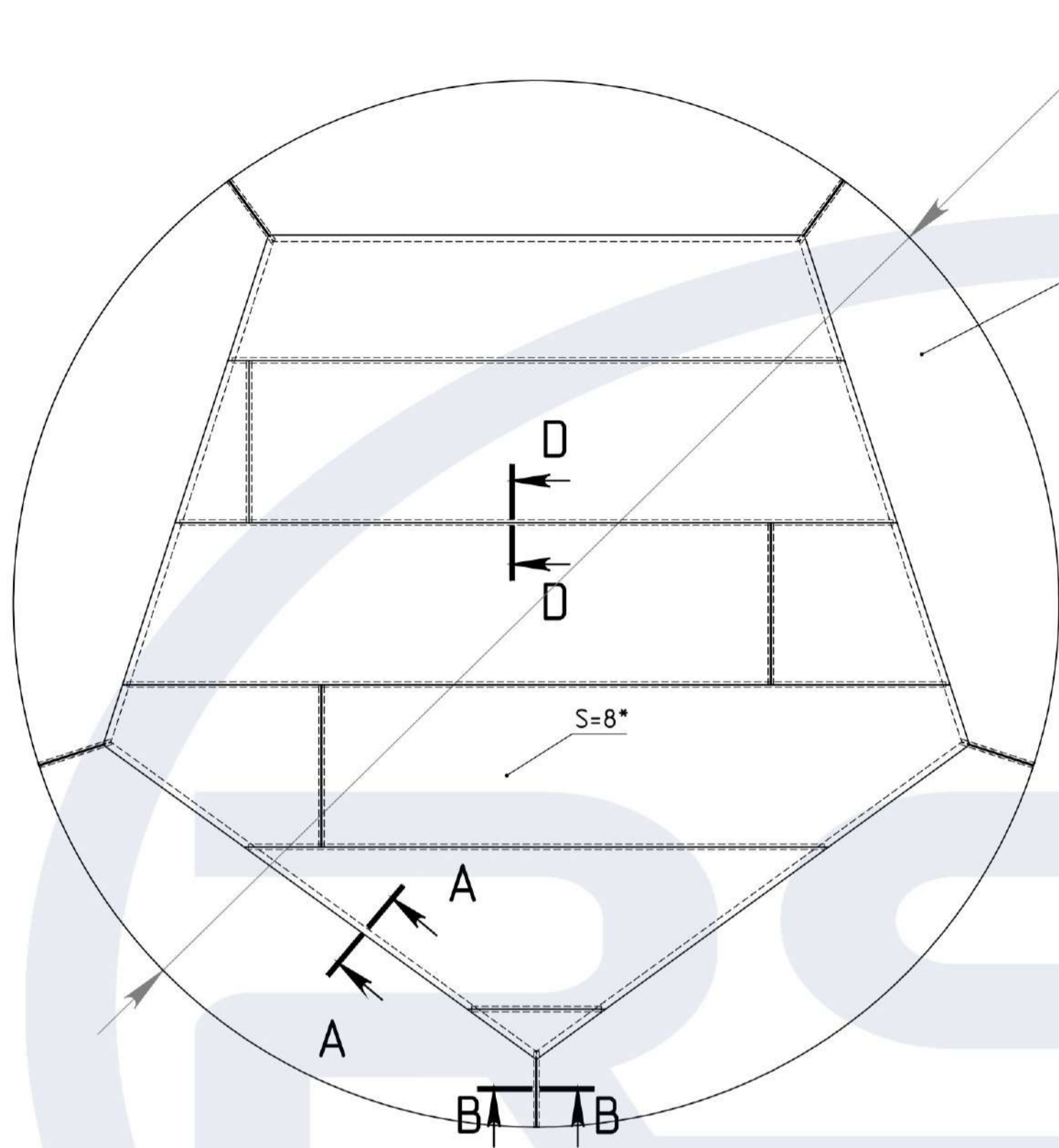
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

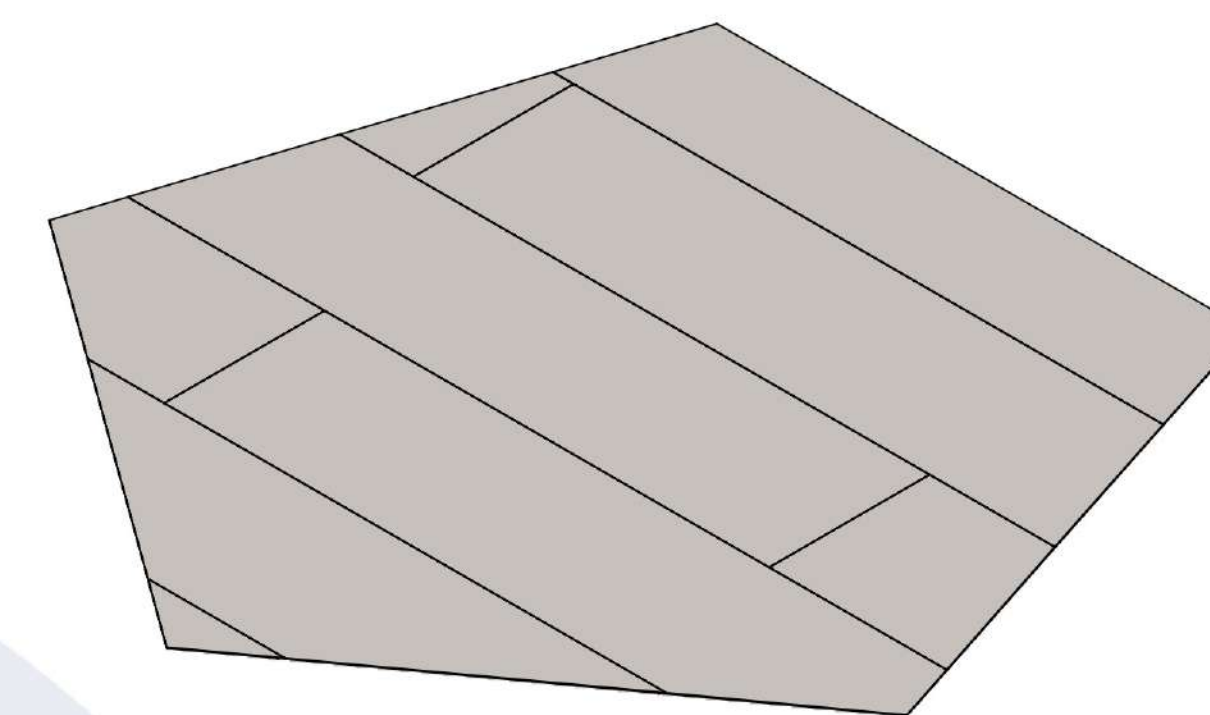
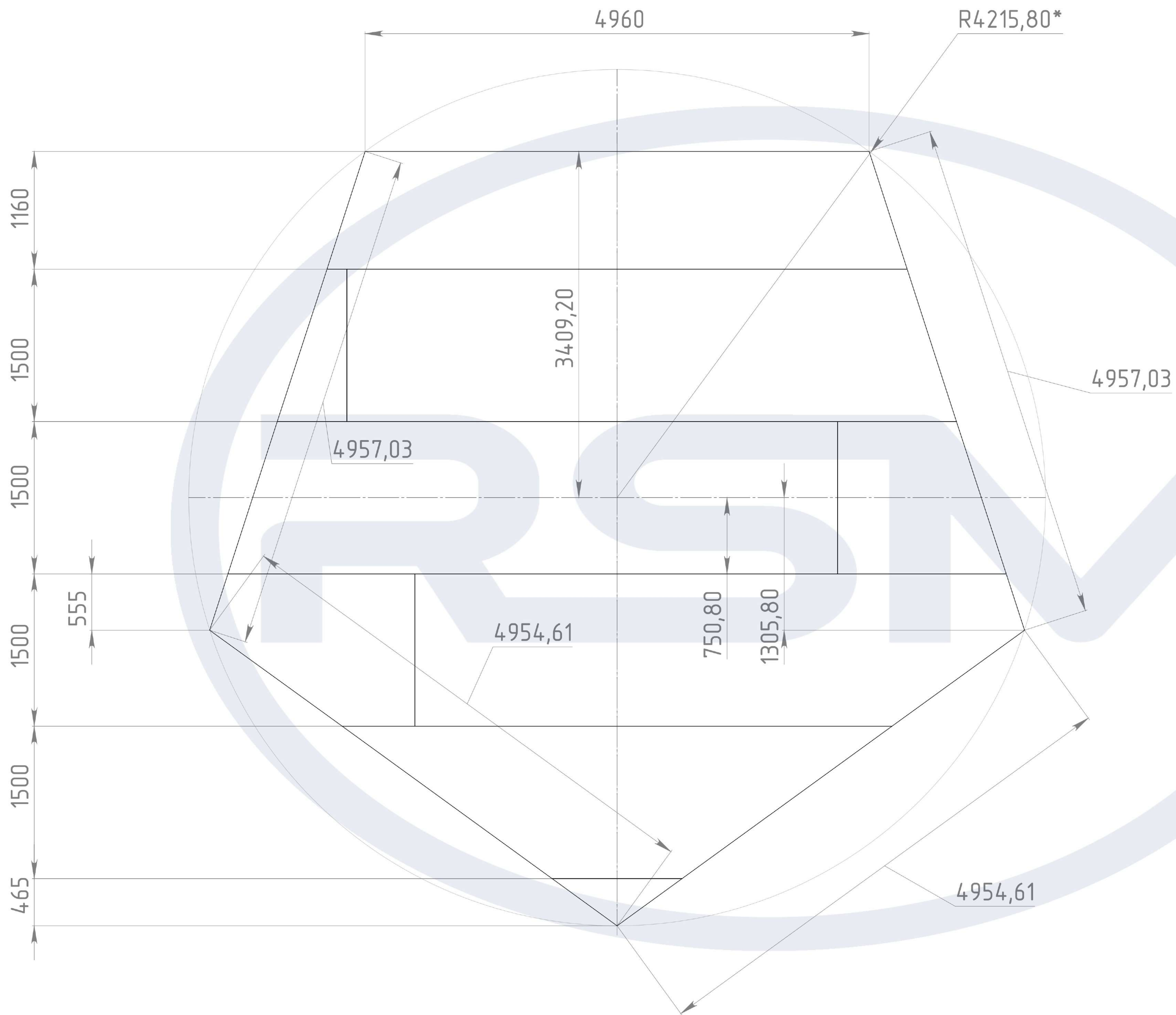
Подп. и дата

Инв. № подл.

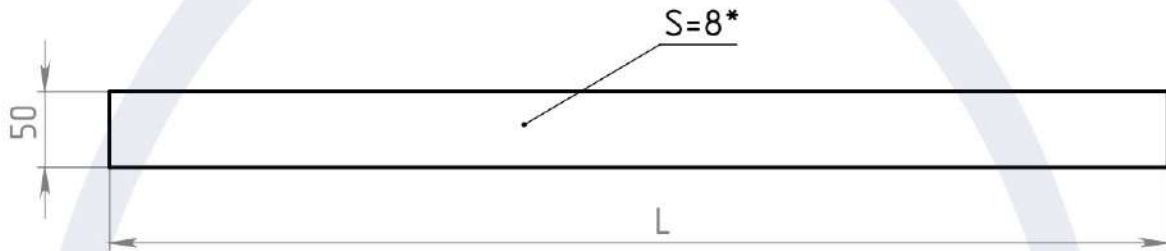
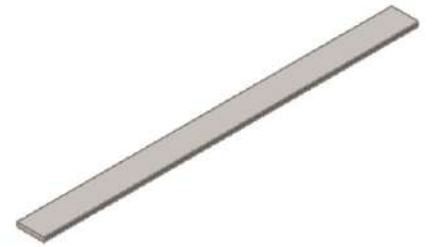


1. Материал 09Г2С.
2. *Размеры для справок
3. **Подрезать на монтаже.
4. Сварка по ГОСТ14771-76 в среде углекислого газа
5. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ5264-80
6. Поставка листовая

				020.058.002.00.00.00 СБ			
				Днище РВС-600			
				Сборочный чертеж			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						5304	1:50
Пров.							
Т. контр.					Лист 1	Листов 3	
Н. контр.							
Утв.							



1. Материал 09Г2С.
2. *Размеры для справок
3. Поставка листовая
4. Количество: 1 сборка на одно изделие.
5. Толщина S=8мм.



№	Наименование	L, мм	Количество, шт
1	Подкладка окрайки	700	5
2	Подкладка центральной части	1500	21 (допускается частями 31,5 п/м)

1. Материал: 09Г2С.
2. *Размеры для справок.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

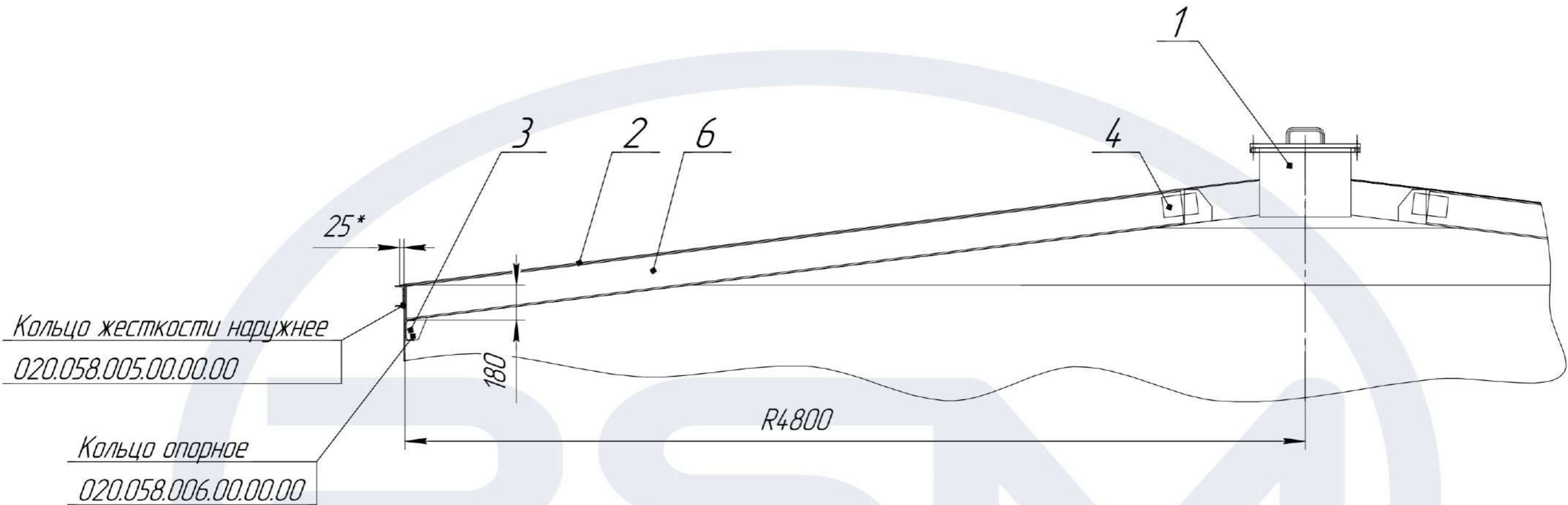
020.058.002.00.00.00

Лист
3

020.058.003.00.00.00 КМ

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Поз	Обозначение	Наименование	КОЛ
1	020.058.003.01.00.00	Кольцо центральное	1
2	020.058.003.02.00.00	Сектор крыши Кровля	8
3	020.058.003.03.00.00	Кронштейн	16
4	020.058.003.04.00.00	Пластина монтажная	16
5	020.058.003.05.00.00	Связи балки	24
6	020.058.003.06.00.00	Сектор крыши СБ	8

- 1 *Размер для справок.
 2 Сварка по ГОСТ14 771-76.
 3 Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.

				020.058.003.00.00.00 КМ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крыша.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								-
Пров.					Узлы	Лист 1	Листов 2	
Т.контр.					РВС-600			
М.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

020.058.003.01.00.00 КМ

Перв. примен.

Справ. №

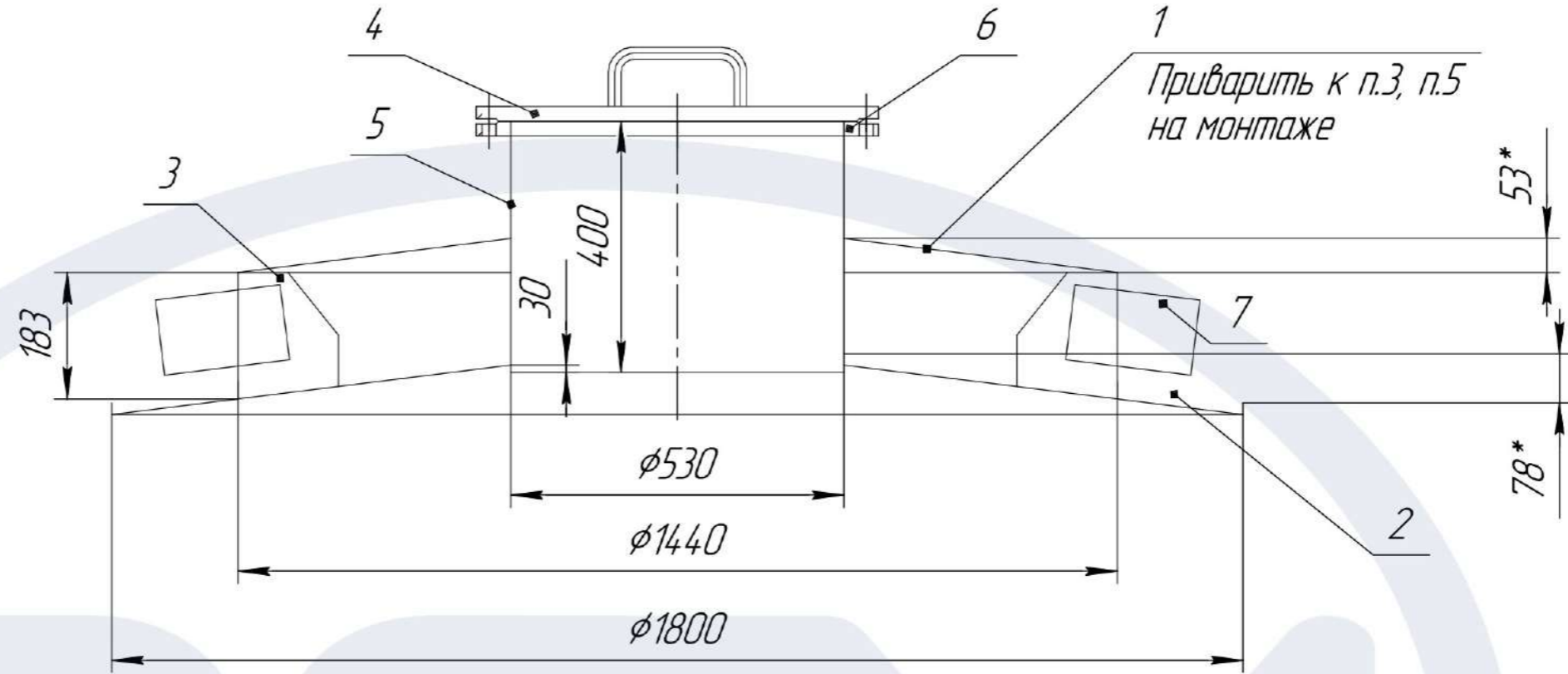
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

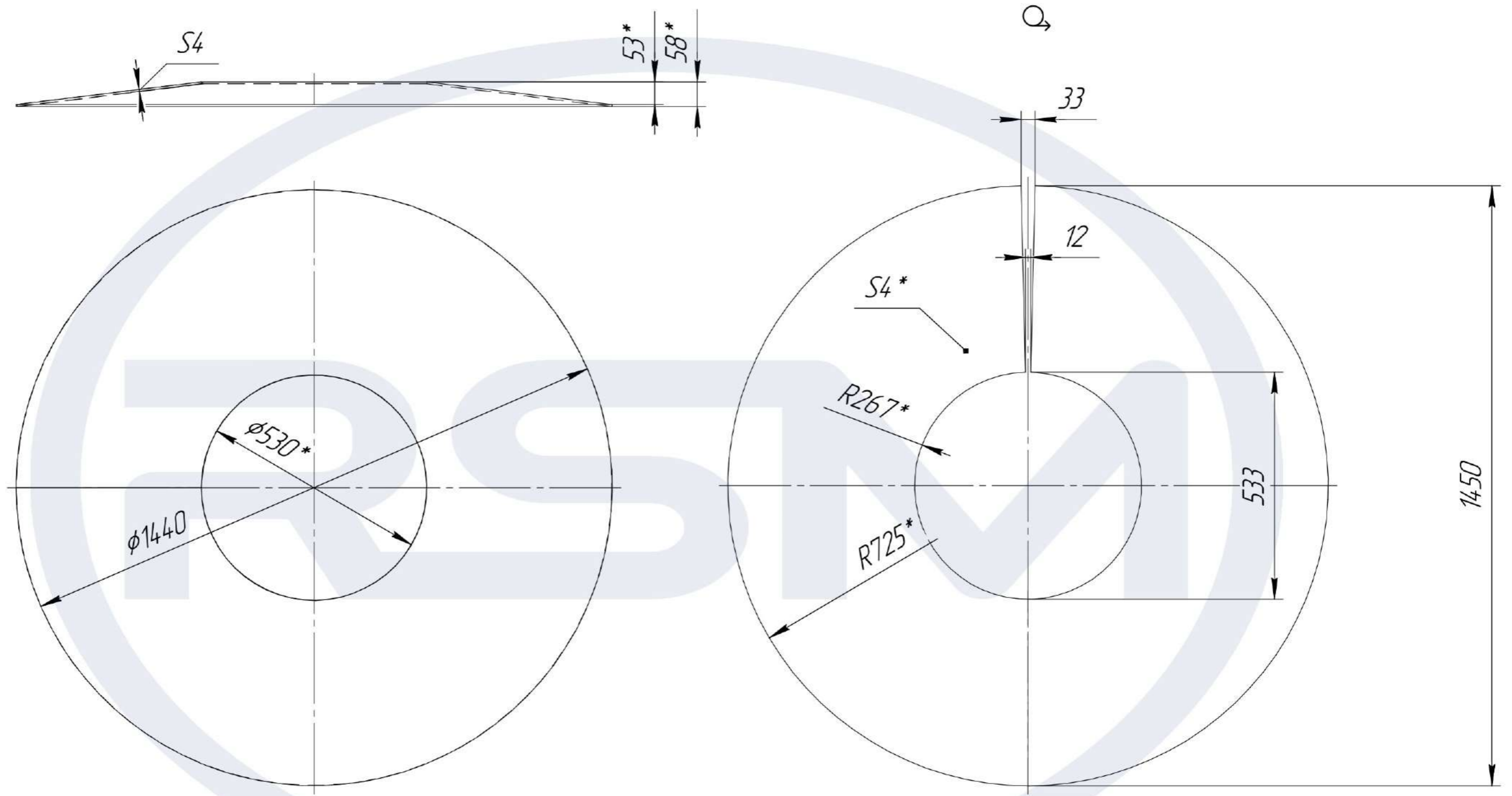


Поз.	Наименование	Материал	Кол.	№ Чертежа
1	Конус. Лист $\delta=4$	Ст.3	1	Лист 2
2	Конус. Лист $\delta=10$	Ст.3	1	Лист 3
3	Косынка. Лист $\delta=10$	Ст.3	16	Лист 4
4	Крышка. Лист $\delta=10$ *(20*)	Ст.20	1	Лист 5
5	Горловина. Лист $\delta=10$	Ст.3	1	Б/Ч
6	Фланец Ду 500	Ст.20	1	Б/Ч
7	Косынка. Лист $\delta=10$	Ст.3	16	Лист 6

- *Размеры для справок.
- H16,h16 .+JT16/2
- Острые кромки притупить
- Сварка по ГОСТ14 771-76 в среде углекислого газа. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных.
- Маркировать 020.058.003.01.00.00

				020.058.003.01.00.00 КМ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						-	-
Пров.					Лист 1	Листов 6	
Т.контр.					РВС-600		
Н.контр.							
Утв.							

020.058.004.00.00.00 KM



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

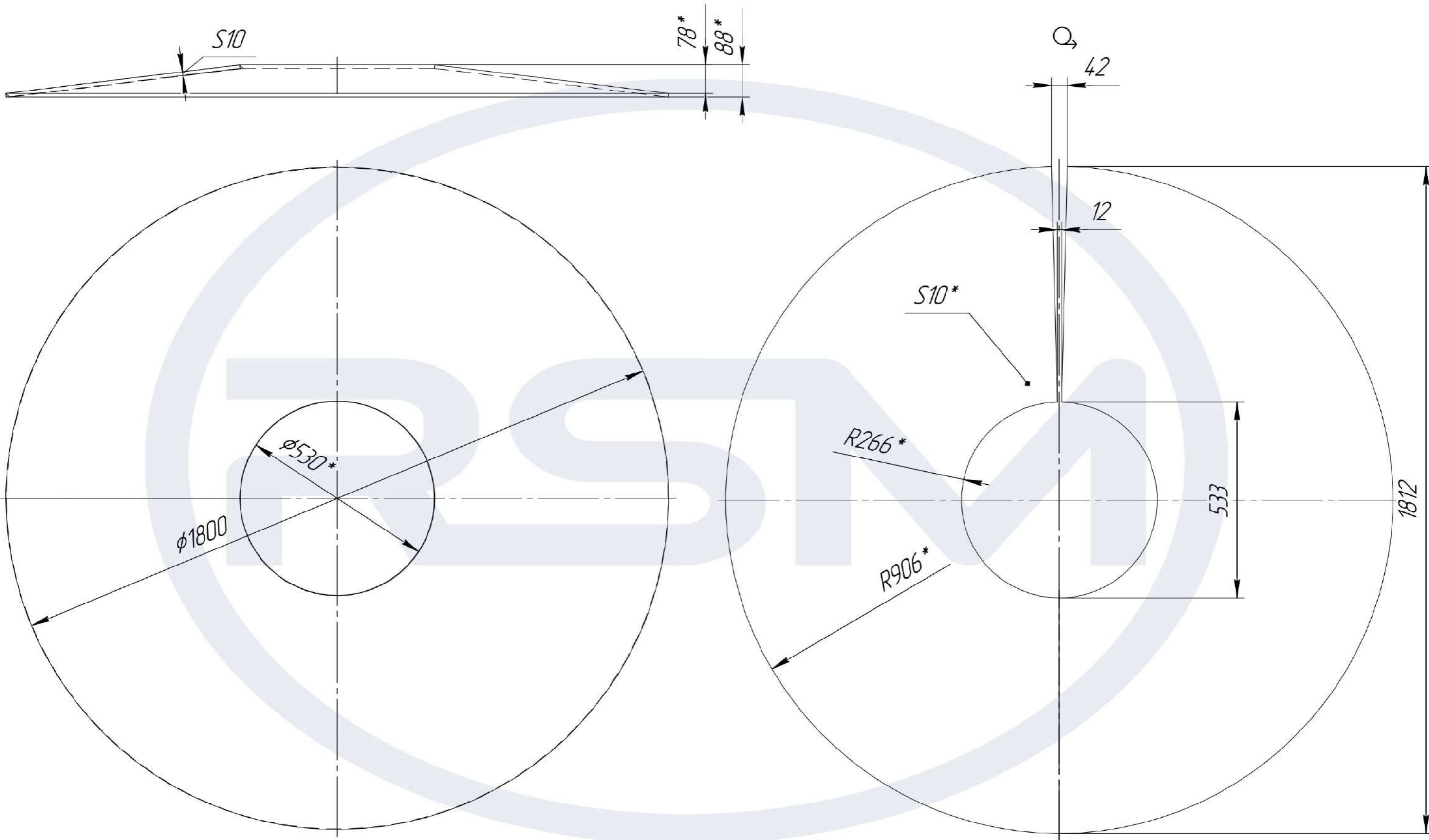
020.058.003.01.00.00 KM

Копировал

Формат А3

Лист
2

020.058.004.00.00.00 KM



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

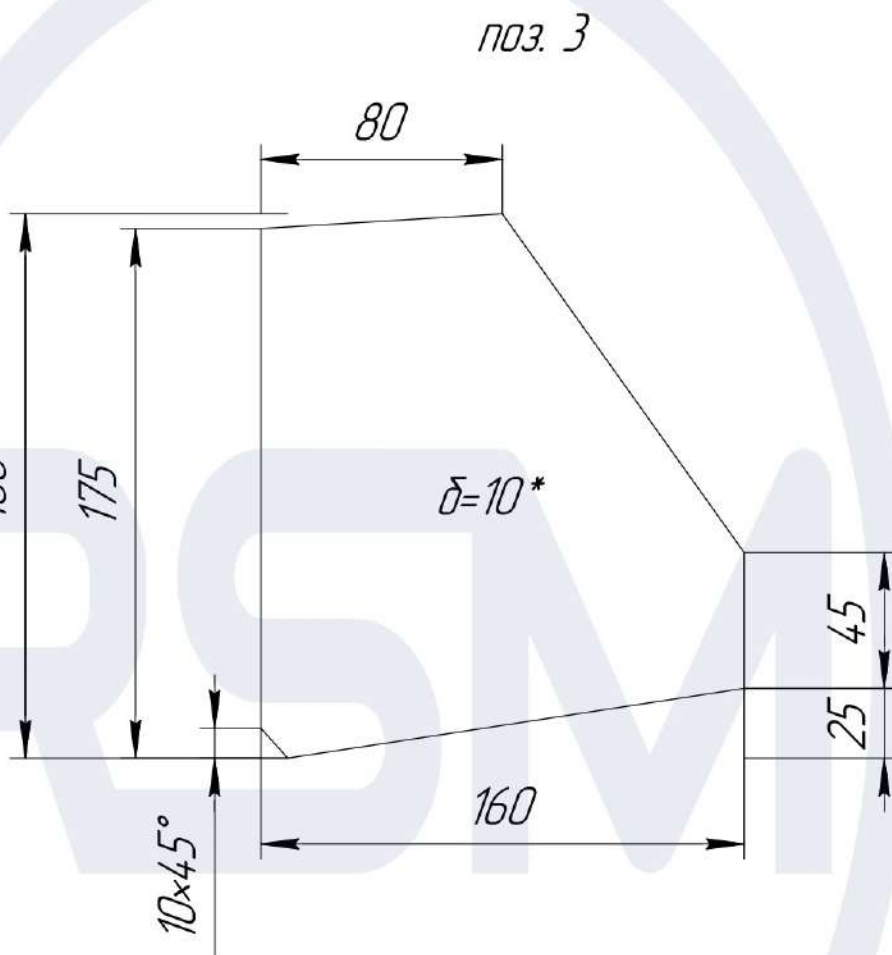
020.058.003.01.00.00 KM

Копировал

Формат А3

Лист
3

020.058.003.01.00.00 КМ



1. *Размер для справок.
2. Количество: 16 шт. на одно изделие.
3. Ст.3

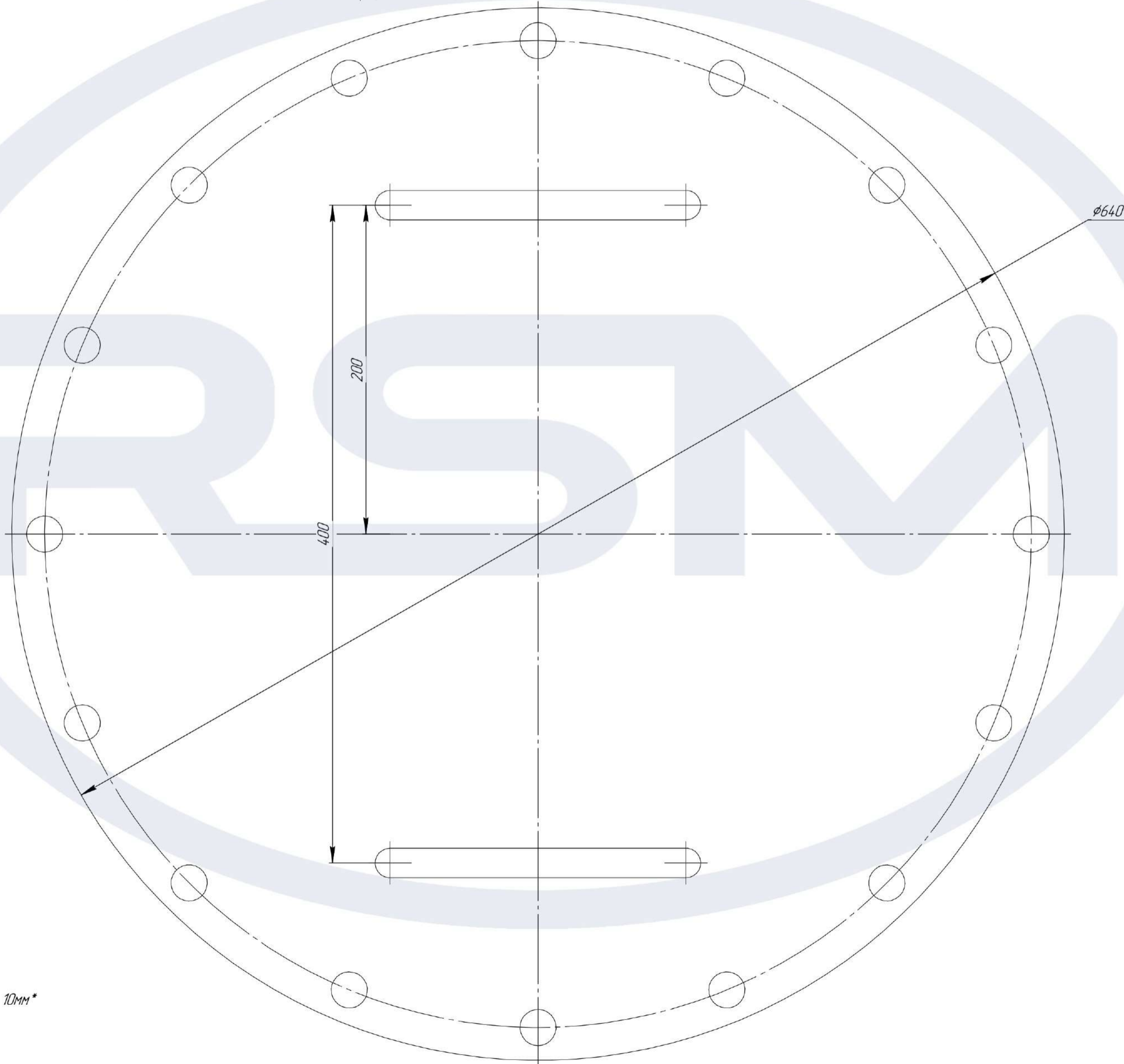
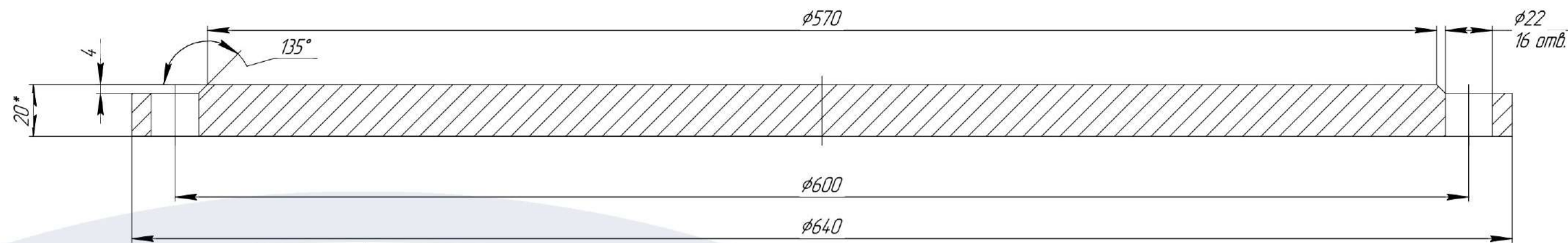
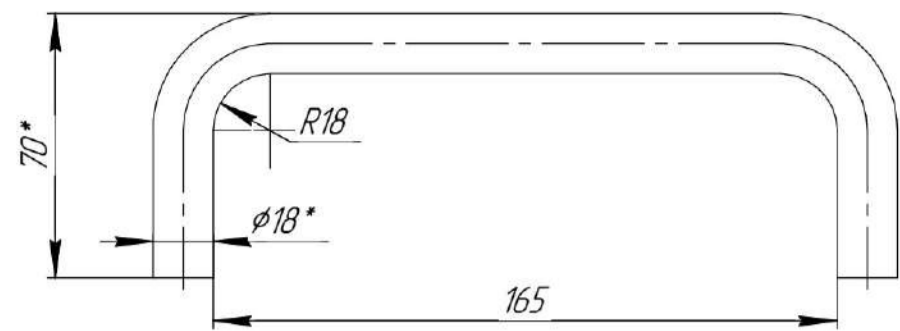
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № д/дл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

020.058.003.01.00.00 КМ

Копировал

Формат А4

Лист
4

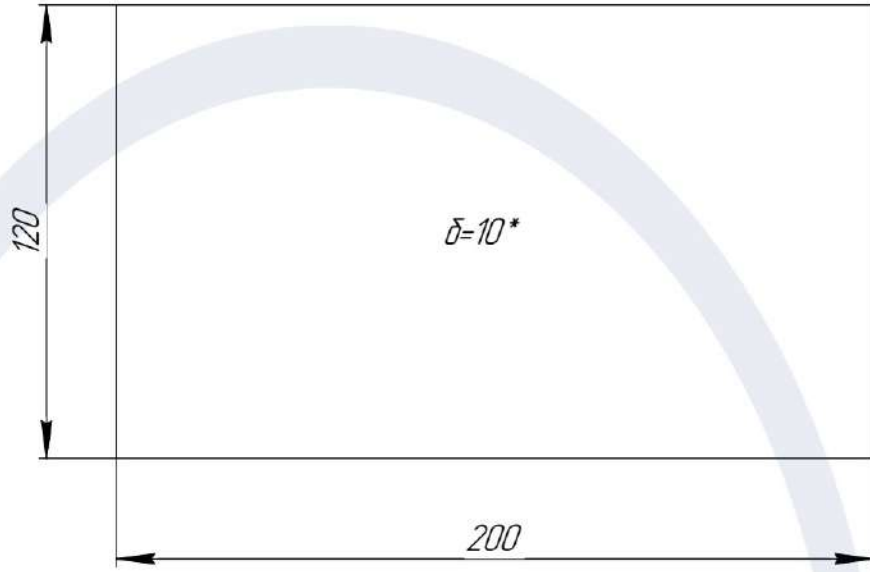


1. *Размер для справок.
2. Количество: 1 шт. на одно изделие.
3. Ст.3
4. Допускается изменение толщины 20мм* до 10мм*

Инд. № подл.	Взам. инв. №	Инд. № д/дл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

020.058.003.01.00.00 КМ



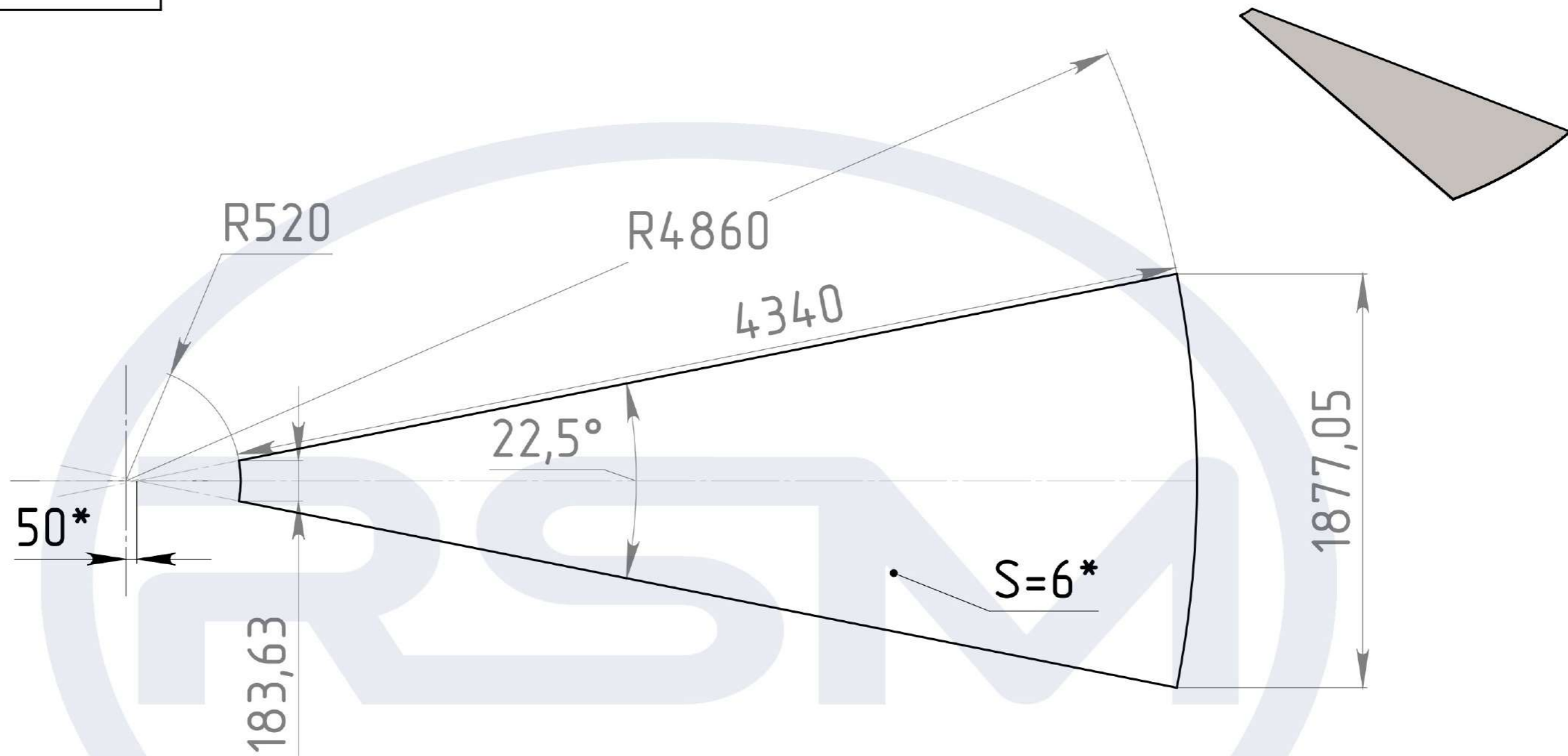
1. *Размер для справок.
2. Количество: 16 шт. на одно изделие.
3. Ст.3

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № д/дл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

020.058.003.01.00.00 КМ

Лист
6



*Размер для справок.
 Сварка по ГОСТ14771-76.
 Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
 Маркировать 020.058.003.06.02.00
 Количество: 16 сборок на одно изделие.

					020.058.003.02.00.00 КМ		
					Сектор крыши кровля		
					Сборочный чертеж		
					09Г2С		
Лит.	Масса	Масштаб					
	210	1:20					
Лист 1	Листов 1						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.							
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

90

Б

A-A (1 : 10)

4827,50

3951,41

2823,73

1619,16

732,50

631,76

1101,76

Двутавр 18(а)

1541,76

285,81
по центрам

869,62*

1181,42*

1883,60

по центрам

A

Б (1 : 2)

1106,01*

Двутавр 18(а)

1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.003.06.00.00
5. Количество: 8 сборок на одно изделие.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

020.058.003.06.01.00 КМ

Сектор крыши
балки
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	191	1:5
Лист 1	Листов 1	

РВС-600

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изн. № дубл.

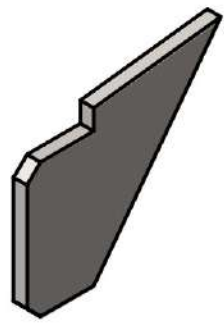
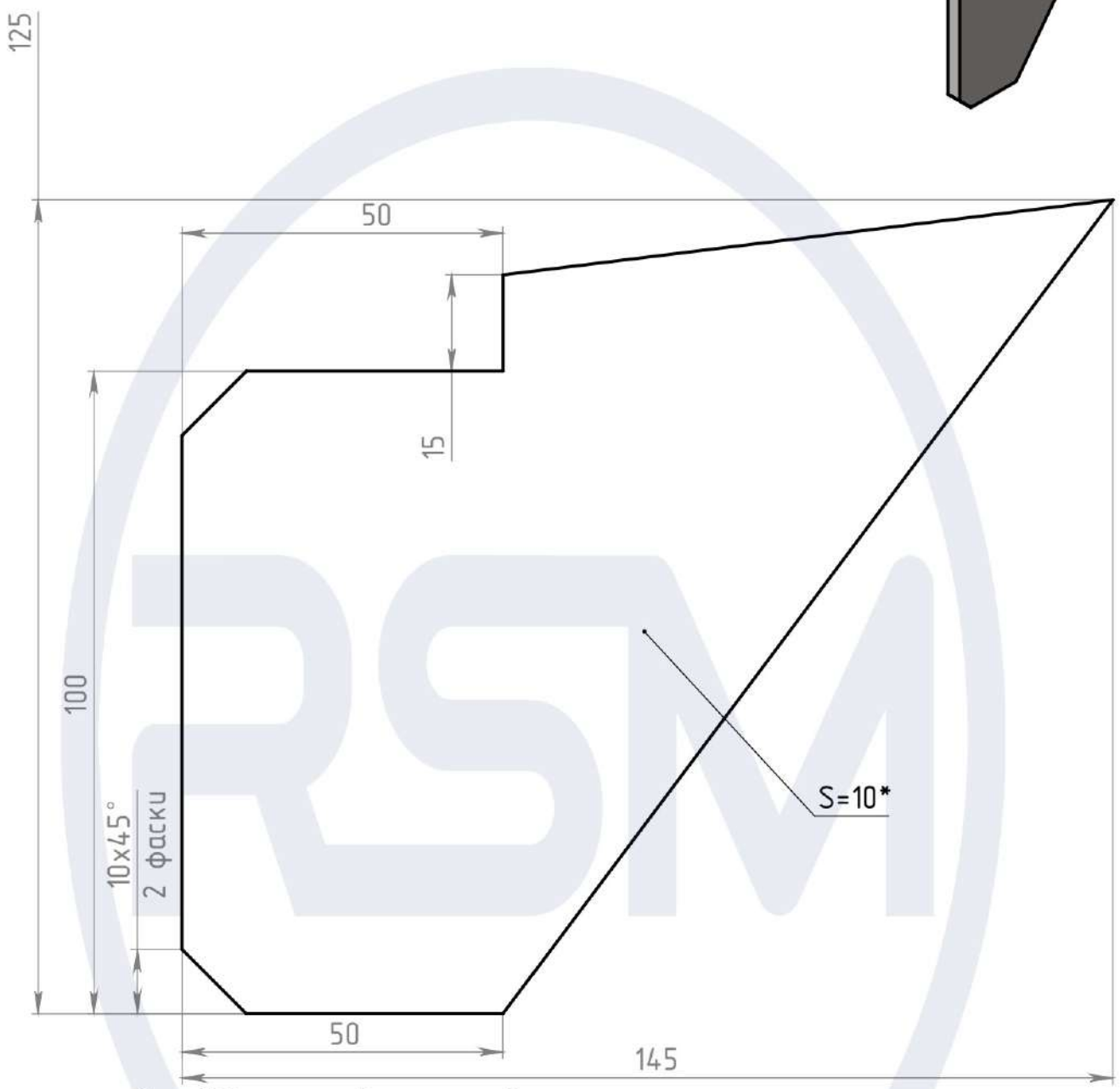
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изн. № подл.

Перв. примен.
Справ. №

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



- *Размер для справок.
- Сварка по ГОСТ14771-76.
- Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
- Маркировать 020.058.003.03.00.00
- Количество: 16 штук на одно изделие.

020.058.003.03.00.00 КМ

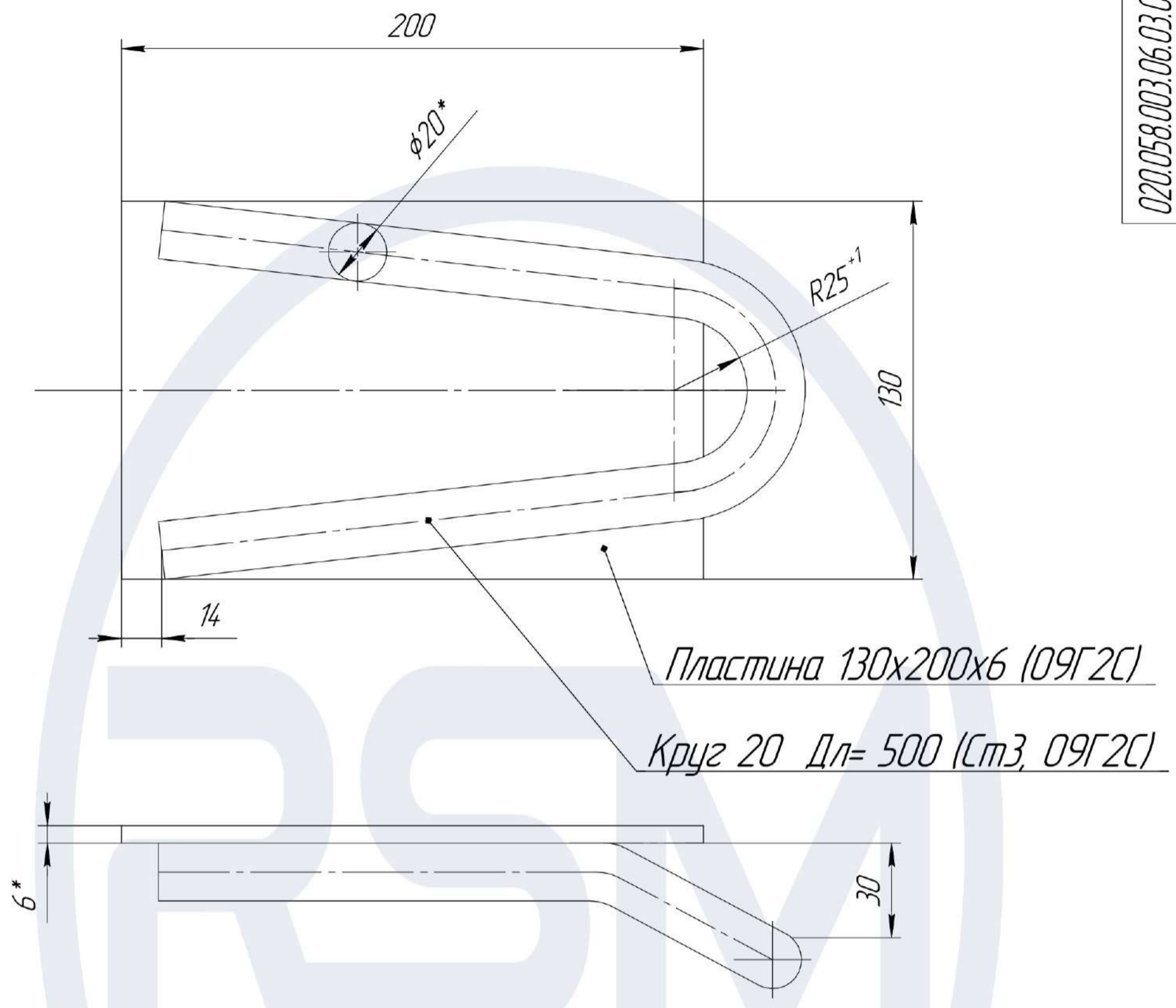
Кронштейн
РВС-600

09Г2С

Лит.	Масса	Масштаб
	0.85	1:1
Лист 1		Листов 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

020.058.003.06.03.00.00 KM



Пластина 130x200x6 (09Г2С)
 Круг 20 Дл= 500 (Ст3, 09Г2С)

1. Сварка по ГОСТ 14771-76
2. Количество: 48 штук на одно изделие.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	---------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

020.058.003.06.03.00.00 KM

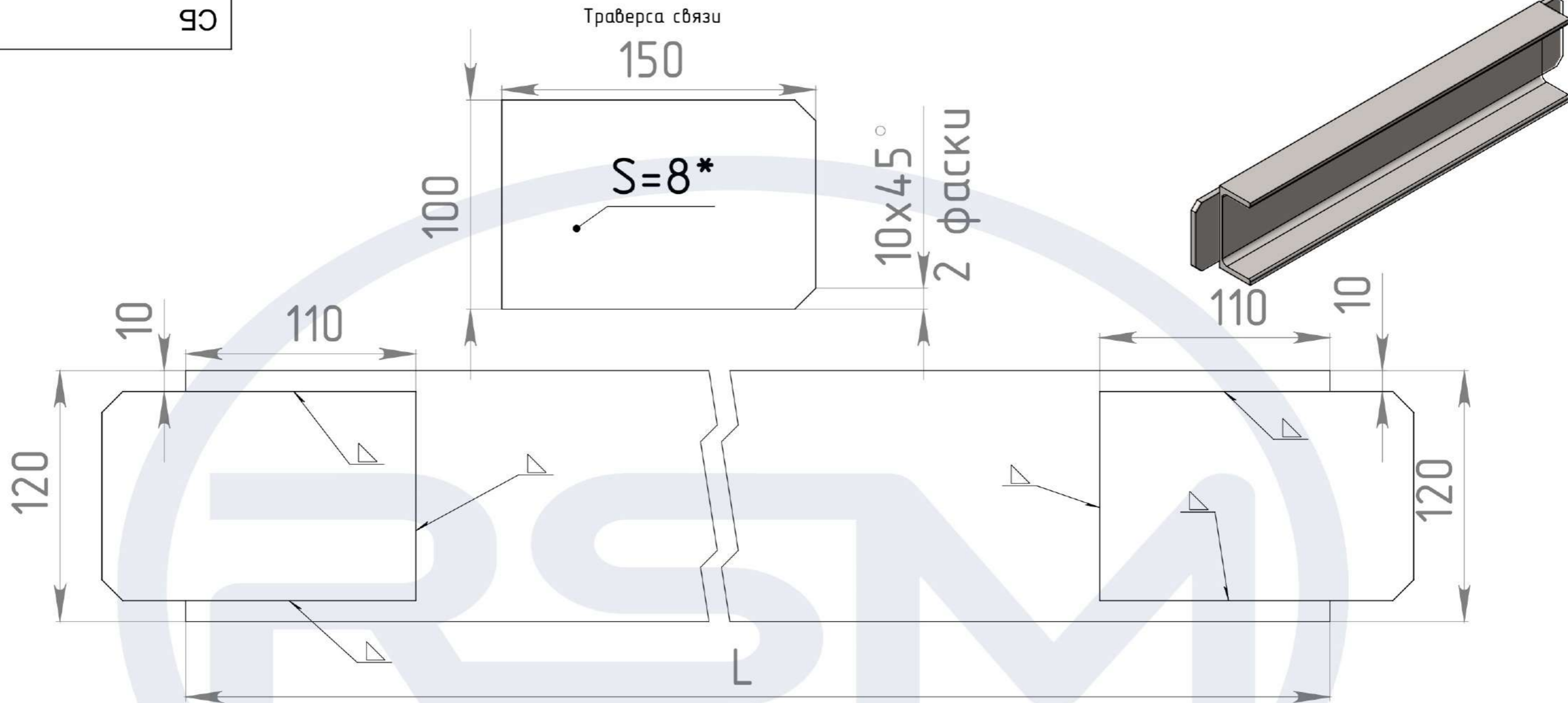
Строповое устройство щита

PBC-600

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист	Листов	1

СЭ

Траверса связи



1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.003.05.01.00, 020.058.003.05.02.00, 020.058.003.05.03.00 соответственно.

Поз.	Наименование	Мат.-ал	Кол.-во шт.	L мм	Вес кг.
1	Траверса связи	Ст.3	96	-	1
2	Швеллер №12	Ст.3	16	540	5.6
3	Швеллер №12	Ст.3	16	1010	10.5
4	Швеллер №12	Ст.3	16	1450	15.1

				020.058.003.05.00.00 КМ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Связи балки №18	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							-	2:1
Пров.						Сборочный чертеж		
Т. контр.						Лист 1	Листов 1	
Н. контр.					Ст.3			
Утв.								

Справ. №

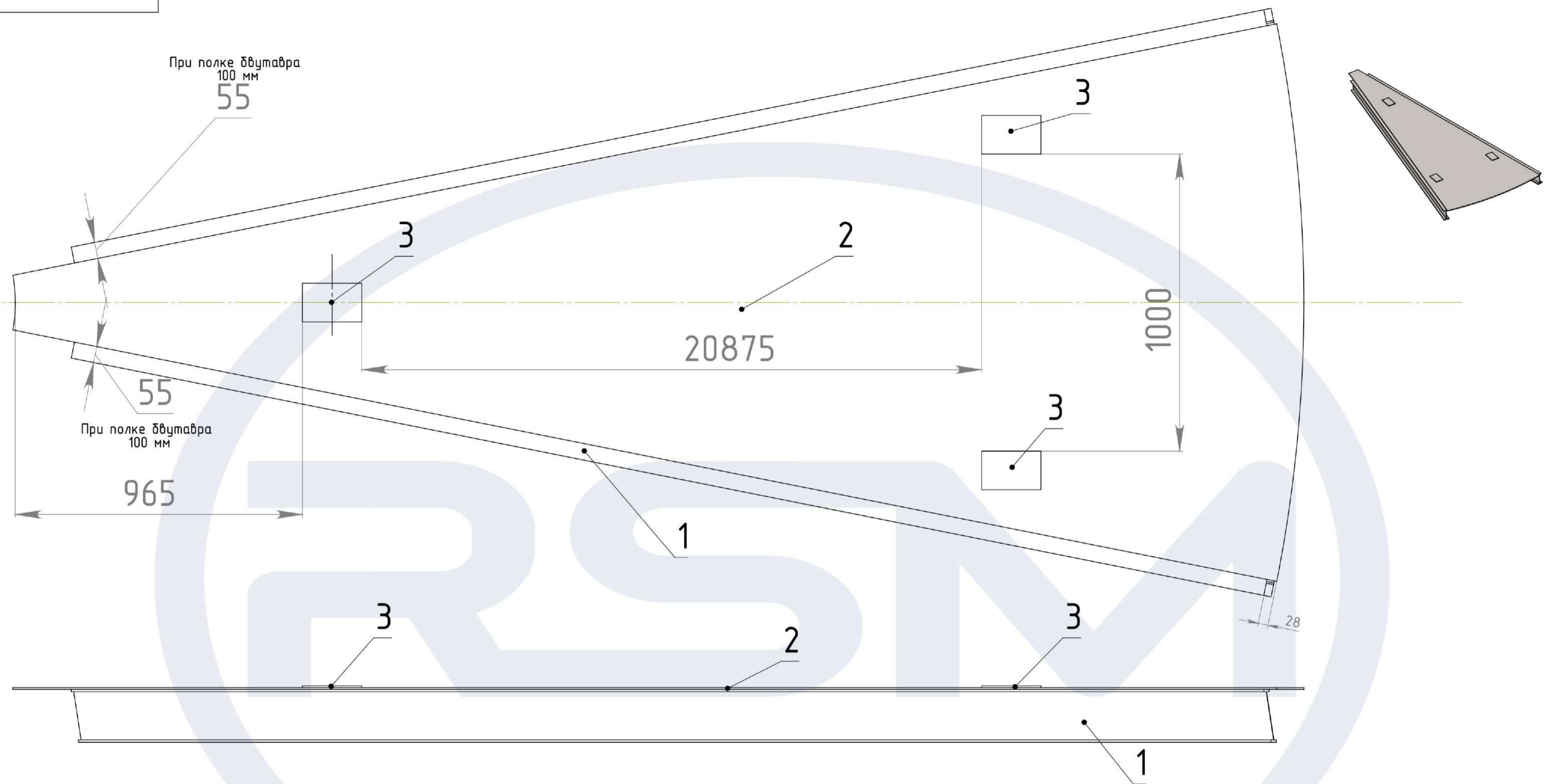
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



Поз.	Наименование	№ чертежа	Кол.-во шт.	Вес кг.
1	Сектор крыши балки	020.058.003.06.01.00	1	191
2	Сектор крыши кровля	020.058.003.06.02.00	1	210
3	Строповое устройство щита	020.058.003.06.03.00	3	-

1. Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.003.06.00.00
5. Количество: 8 сборок на одно изделие.
6. На оставшийся сектор крыши 020.058.003.06.02.00.00 приварить строповые устройства щита 020.058.003.06.03.00.00 аналогично.

				020.058.003.06.00.00 КМ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор крыши		
Разраб.				Лит.	Масса	Масштаб
Пров.					406	1:20
Т. контр.				Сборочный чертеж		
				Лист 1	Листов 1	
Н. контр.				PBC-600		
Утв.						

020.058.005.00.00.00 KM

Перв. примен.

Справ. №

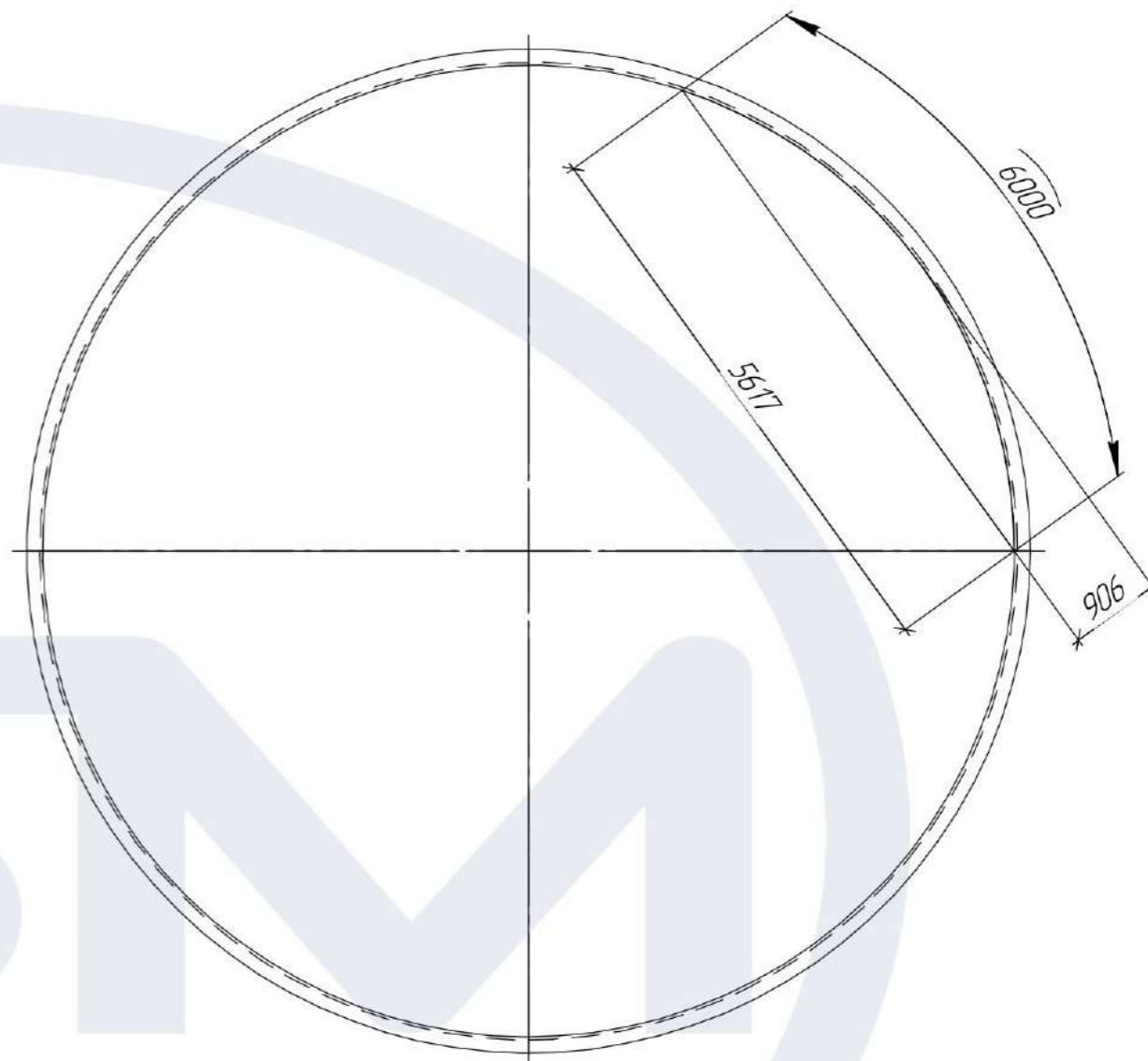
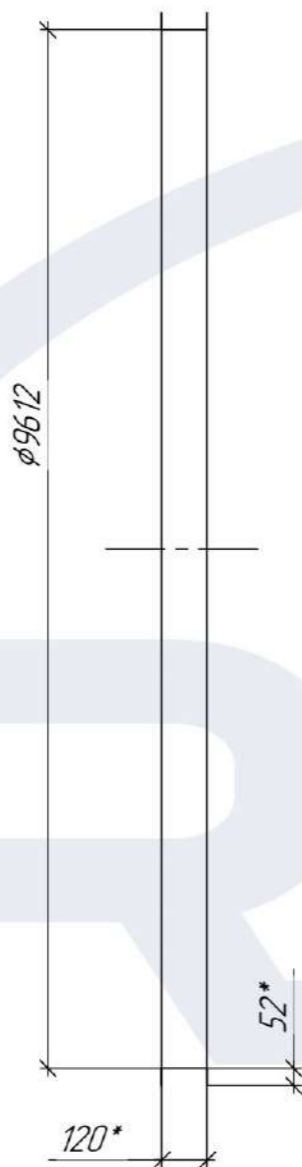
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Длина развертки 30196мм
5 шт по 6000мм
1шт по 196мм

- 1.*Размер для справок
2. Материал Швеллер 12 Ст3
3. Количество: 3 сборки на одно изделие

					020.058.005.00.00.00 KM			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо жесткости	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							-	-
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.						PBC-600		
М.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

020.058.006.00.00.00 KM

Перв. примен.

Справ. №

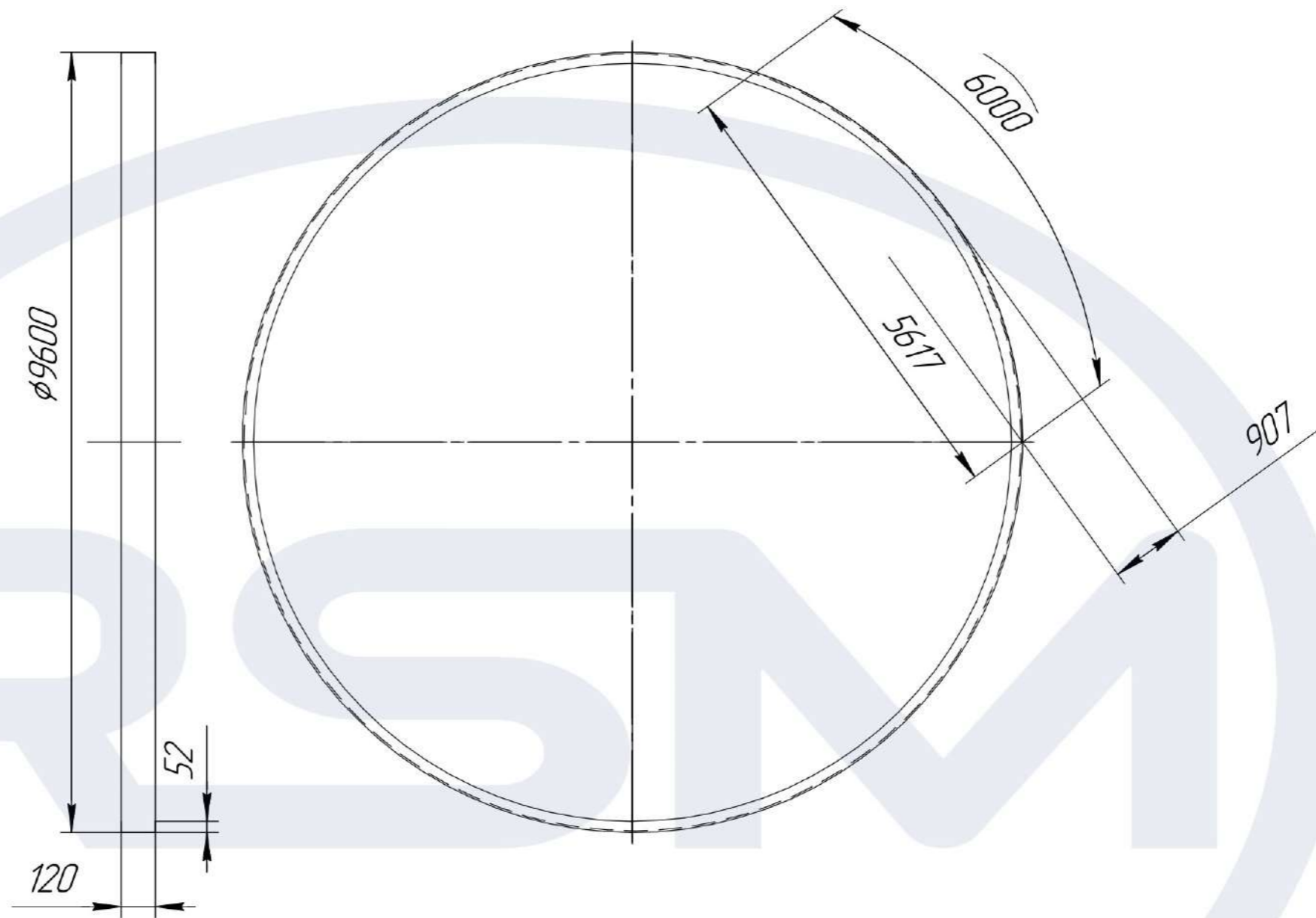
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Длина развертки 30158 мм

5шт по 6000 мм

1шт по 158мм

- 1.*Размеры для справок
- 2.Материал Швеллер 12 Ст3
- 3.Количество: 1 сборка на одно изделие

					020.058.006.00.00.00 KM			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо опорное	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							-	-
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.						PBC-600		
М.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

020.058.007.01.00.00 КМ

Перв. примен.

Справ. №

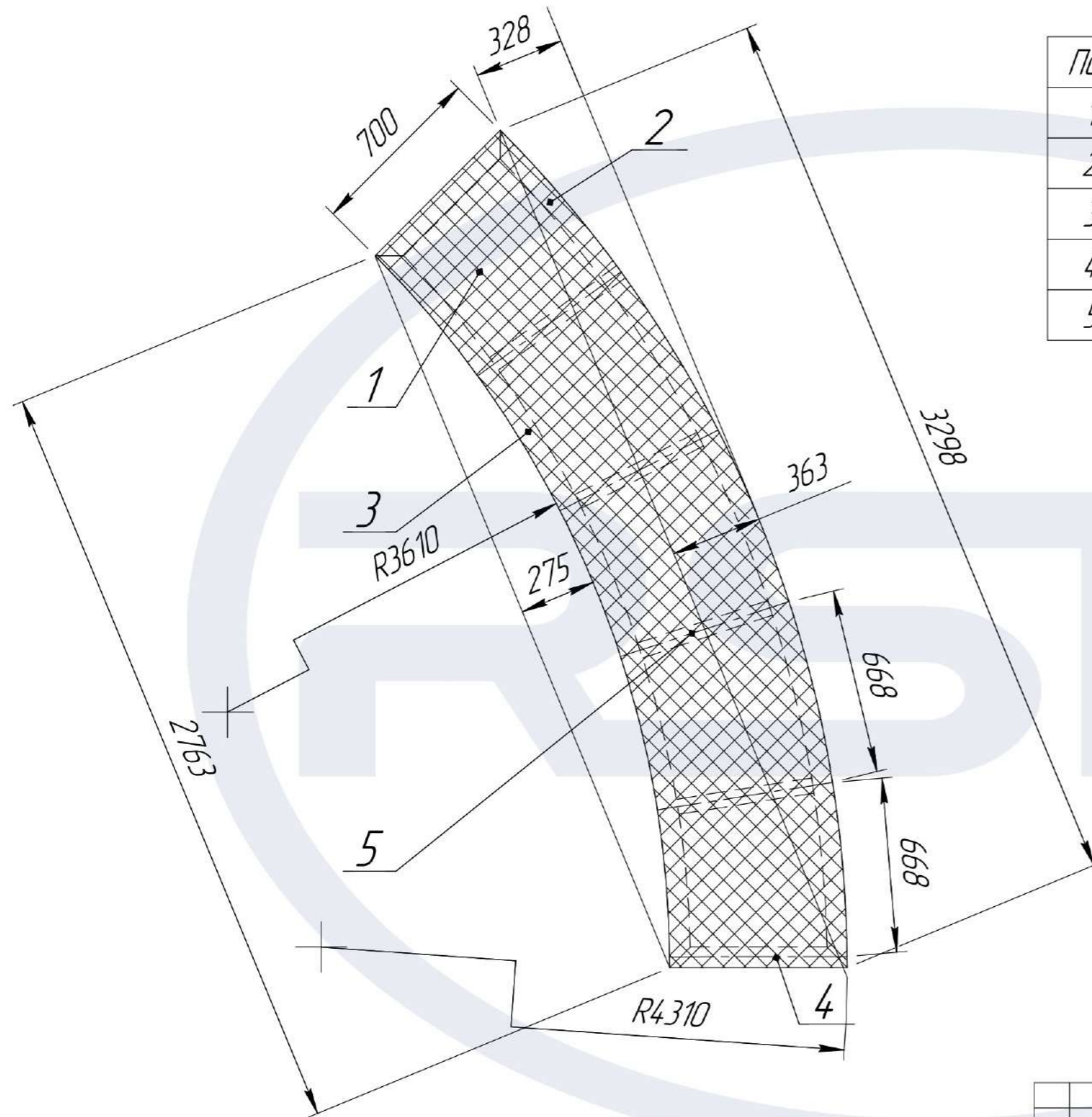
Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Поз	Материал	Кол. ШТ
1	Лист ПВ-560	1
2	У250x5 L=3385 (длина дуги)	1
3	У250x5 L=2835 (длина дуги)	1
4	У250x5 L=700	2
5	У250x5 L=600	4

- 1 *Размеры для справок
- 2 Сварка по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей.
3. Количество: 8 штук на одно изделие.

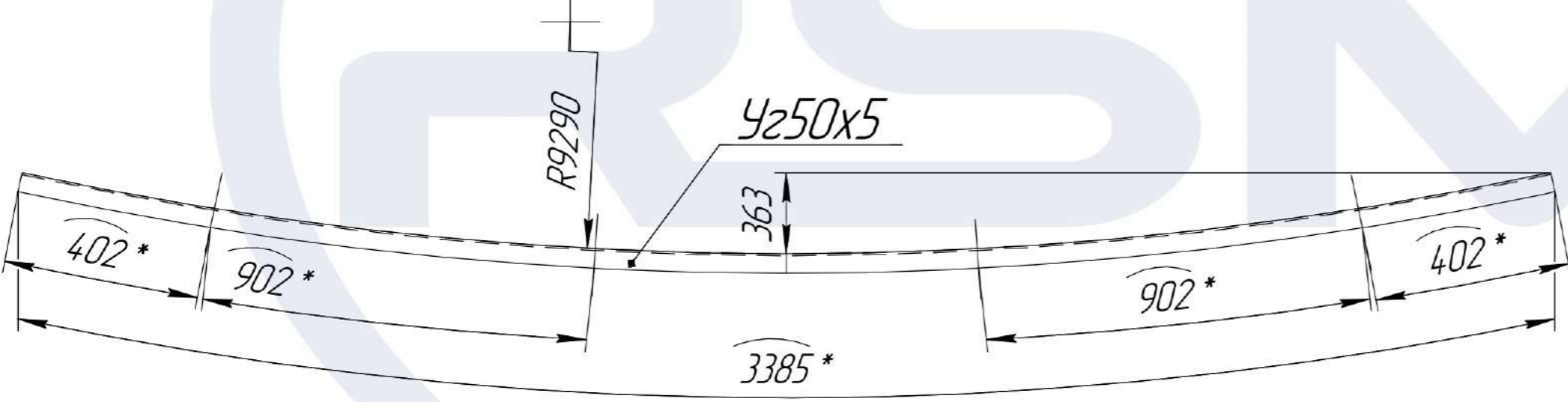
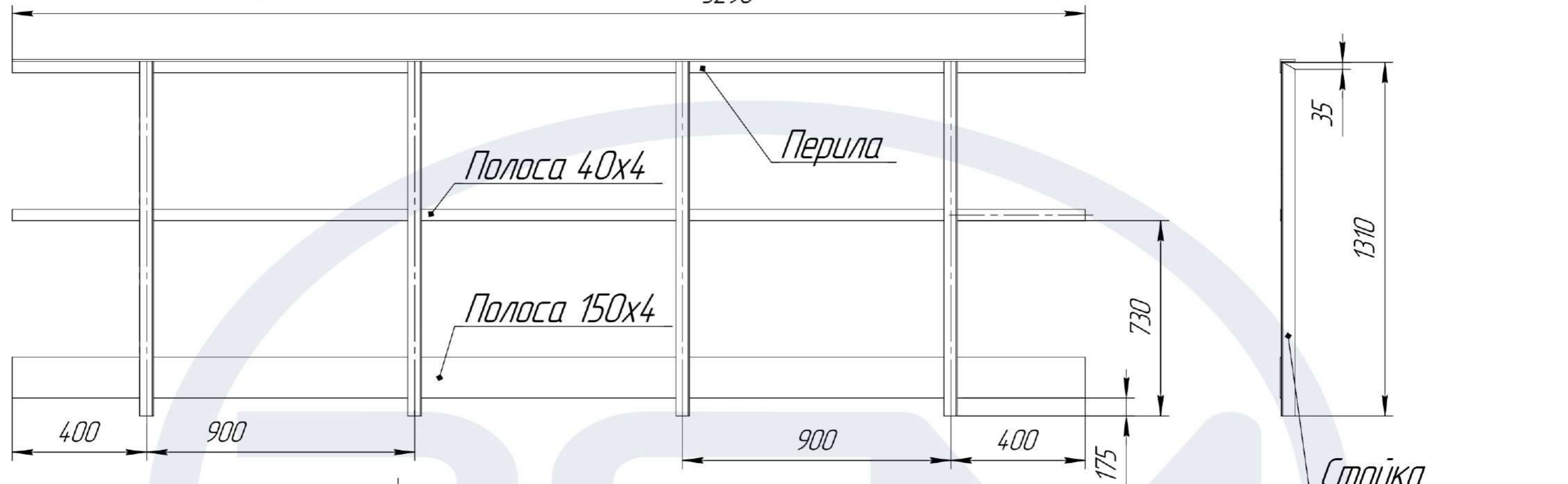
				020.058.007.01.00.00 КМ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор площадки обслуживания	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							140	1:20
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.						РВС-600		
М.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Копировал

Формат А3

020.056.007.02.00.00 KM

3298

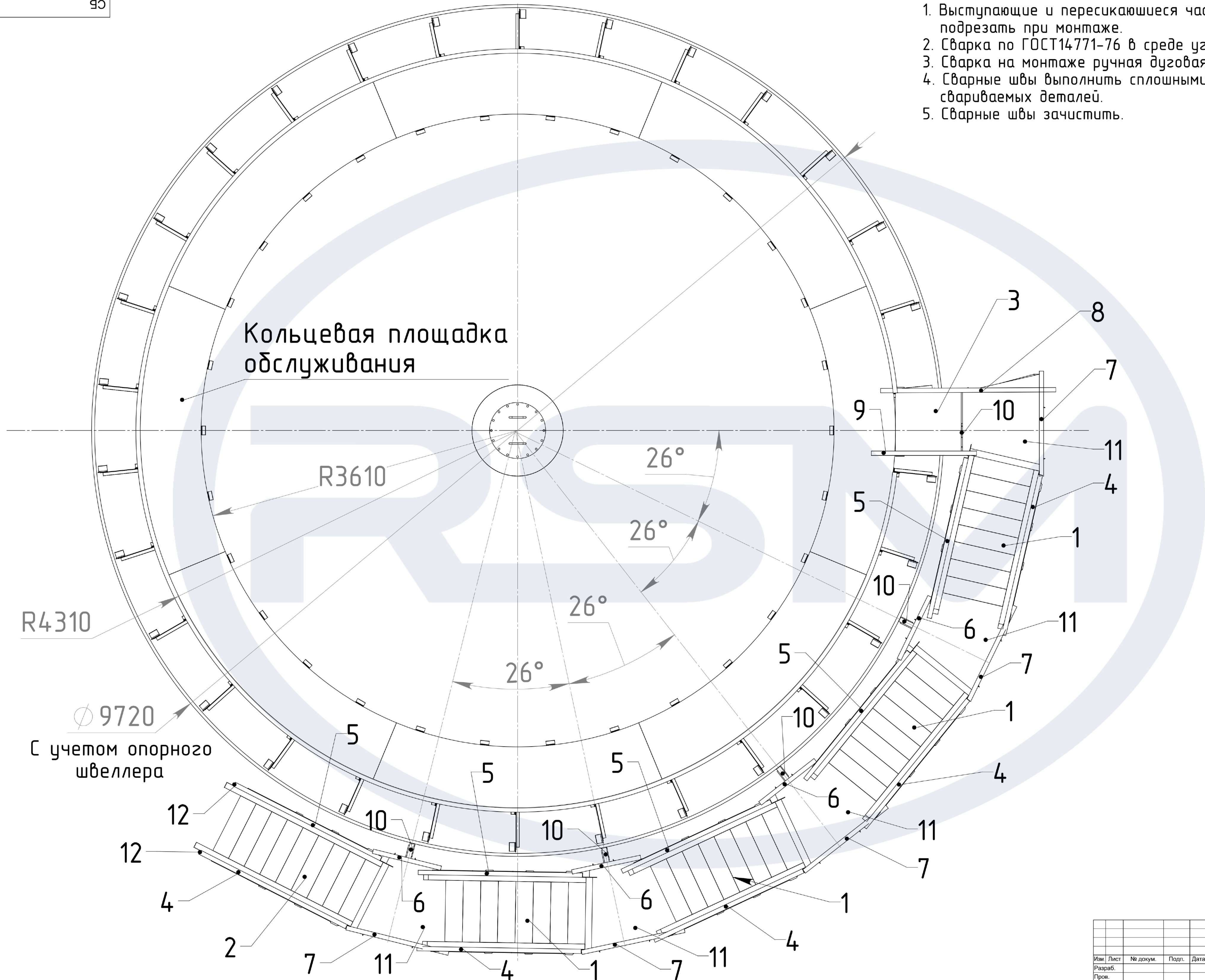


1. * Размеры для справок
2. Н14,н14. ±JT 14I2
3. Острые кромки притупить
4. Сварка по ГОСТ 14771-76 в среде углекислого газа. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей. Высоту катета сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых деталей, кроме оговоренных
5. Сварные швы зачистить
6. Количество: 8 сборок на одно изделие.
7. Перила, полоса 150x4 и 40x4 подрезать при стыковке на монтаже.

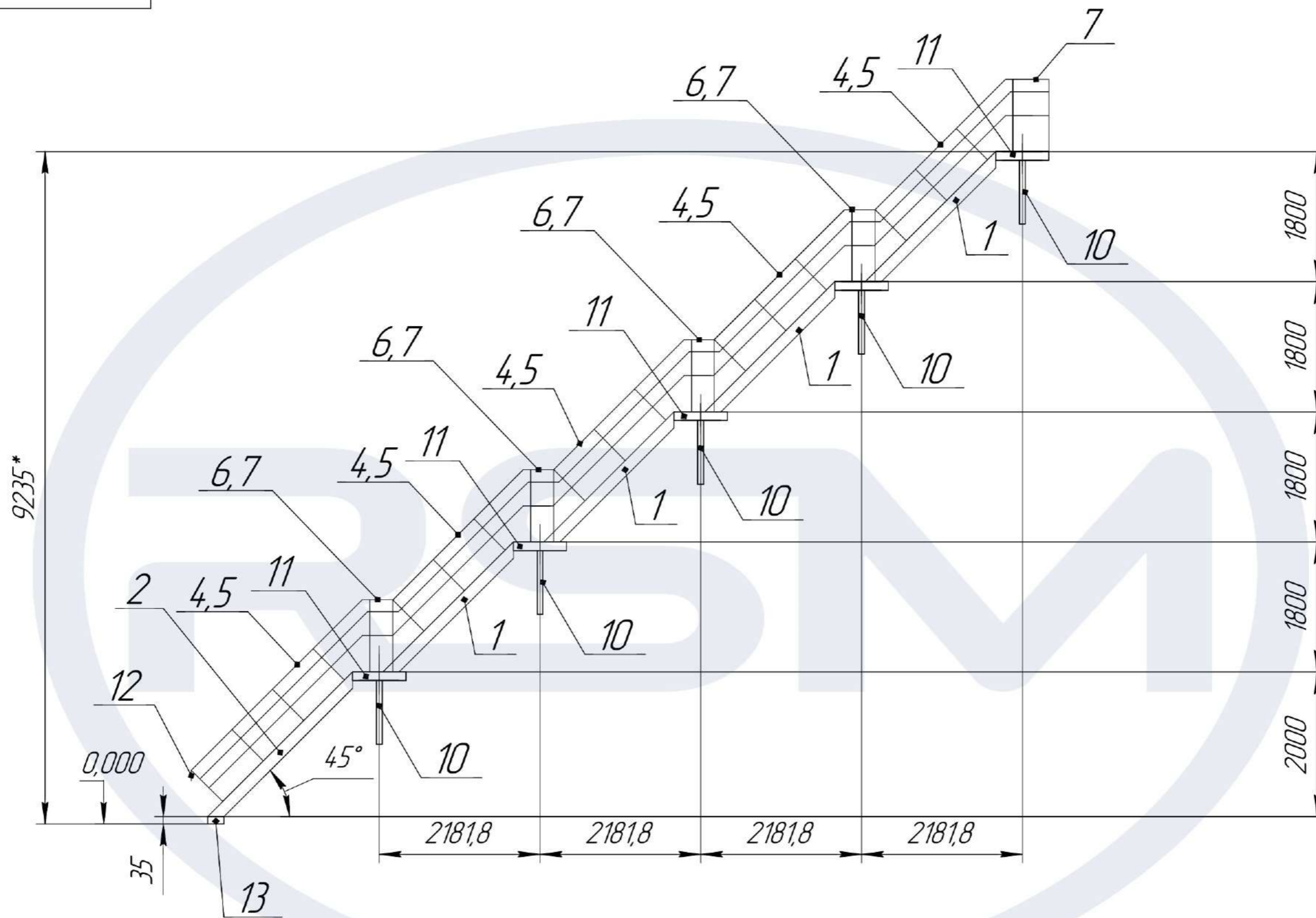
				020.058.007.02.00.00 KM				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сектор ограждения	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							52,2	-
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								
						РВС-600		

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

1. Выступающие и пересекающиеся части ограждения подрезать при монтаже.
2. Сварка по ГОСТ14771-76 в среде углекислого газа.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая по ГОСТ5264-80.
4. Сварные швы выполнить сплошными по линии касания свариваемых деталей.
5. Сварные швы зачистить.



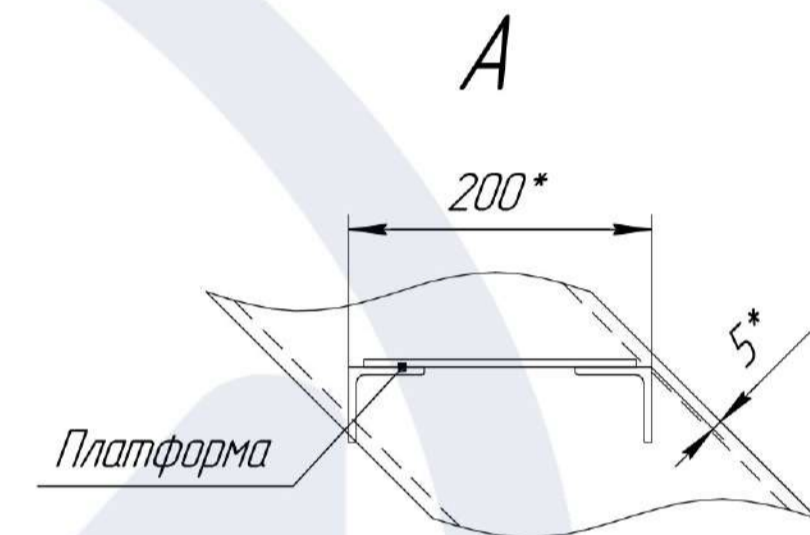
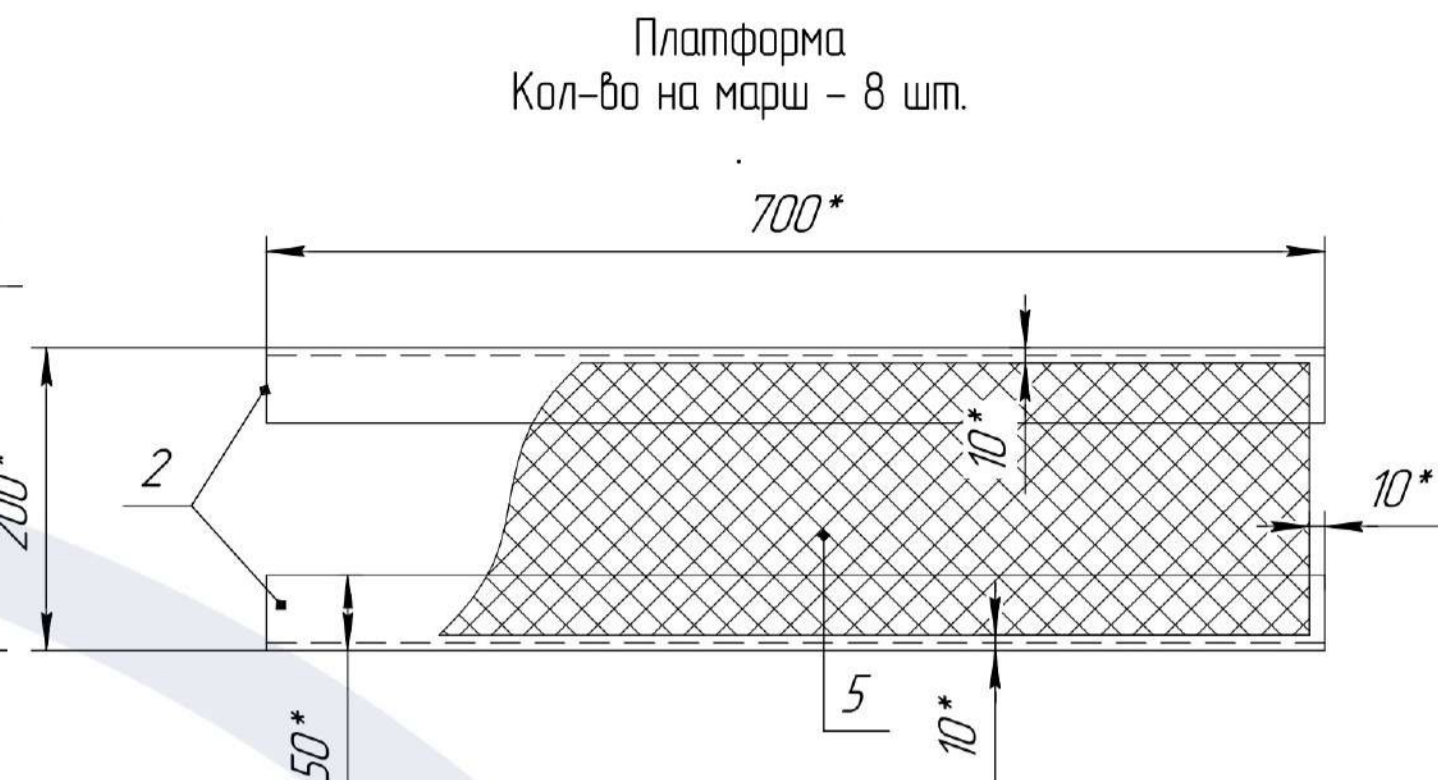
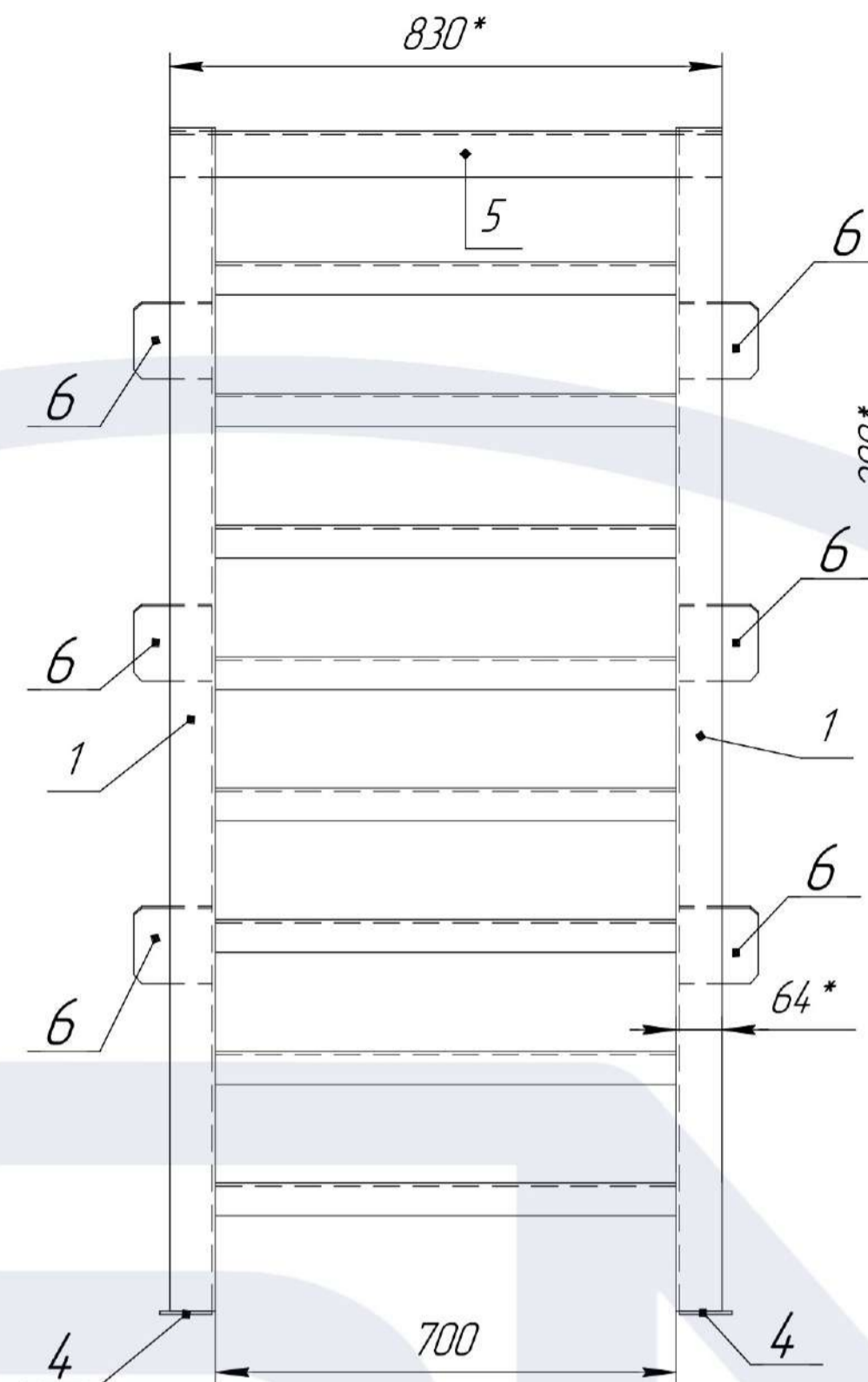
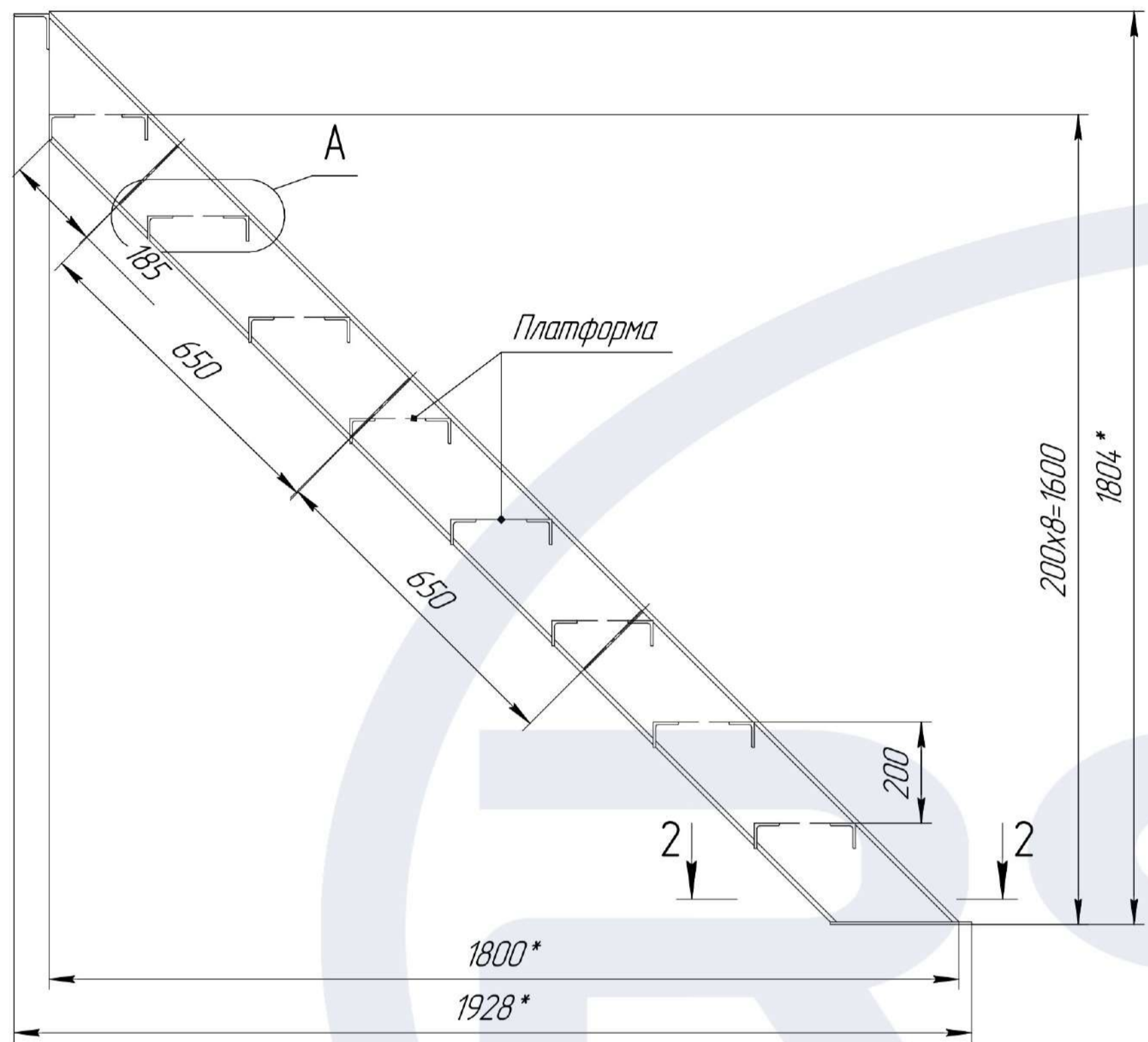
				020.058.008.00.00.00 KM				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лестница кольцевая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					Вид сверху			1:20
Пров.					Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								
					РВС-600			
					Копировал		Формат А1	



- 1 За отметку 0,000 принят верх днища резервуара
- 2 Радиус резервуара дан по наружной грани стенки резервуара, R=4808 мм.
- 3 Размер по горизонтали – указана длина дуги.

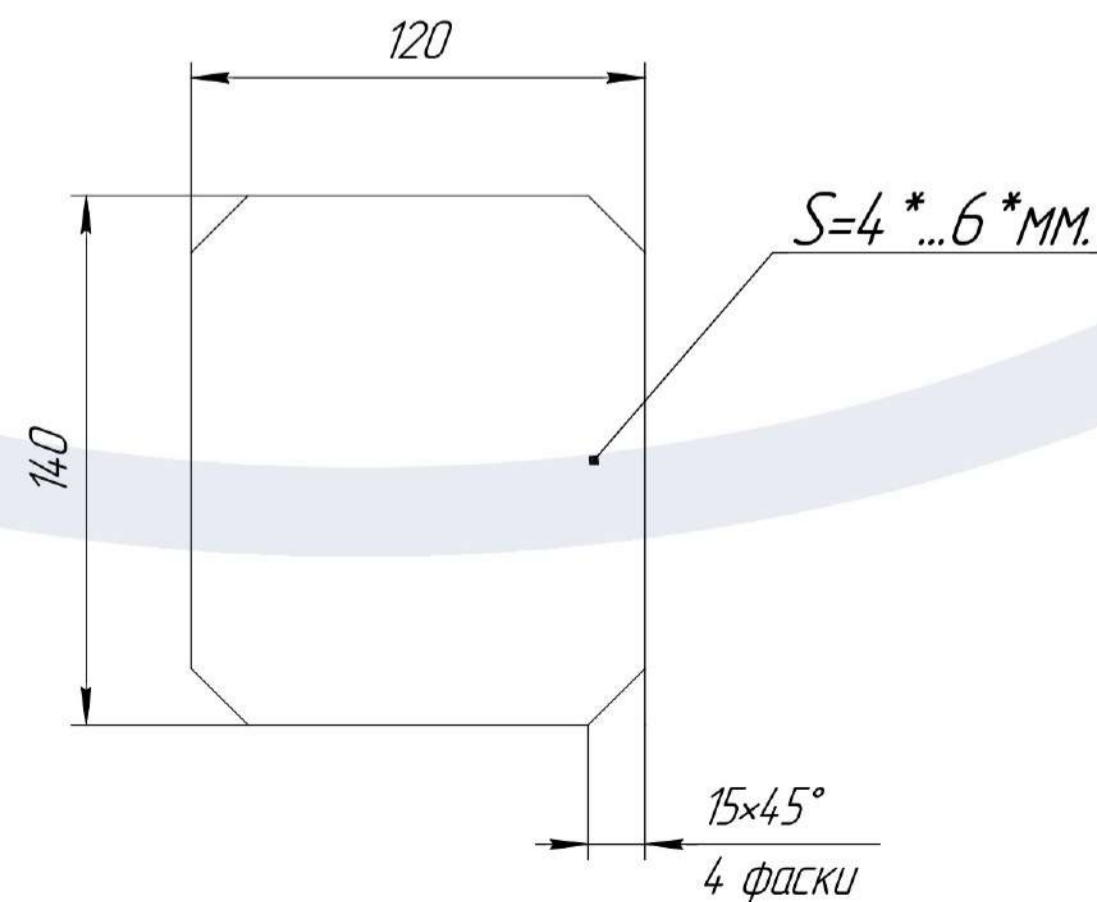
Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



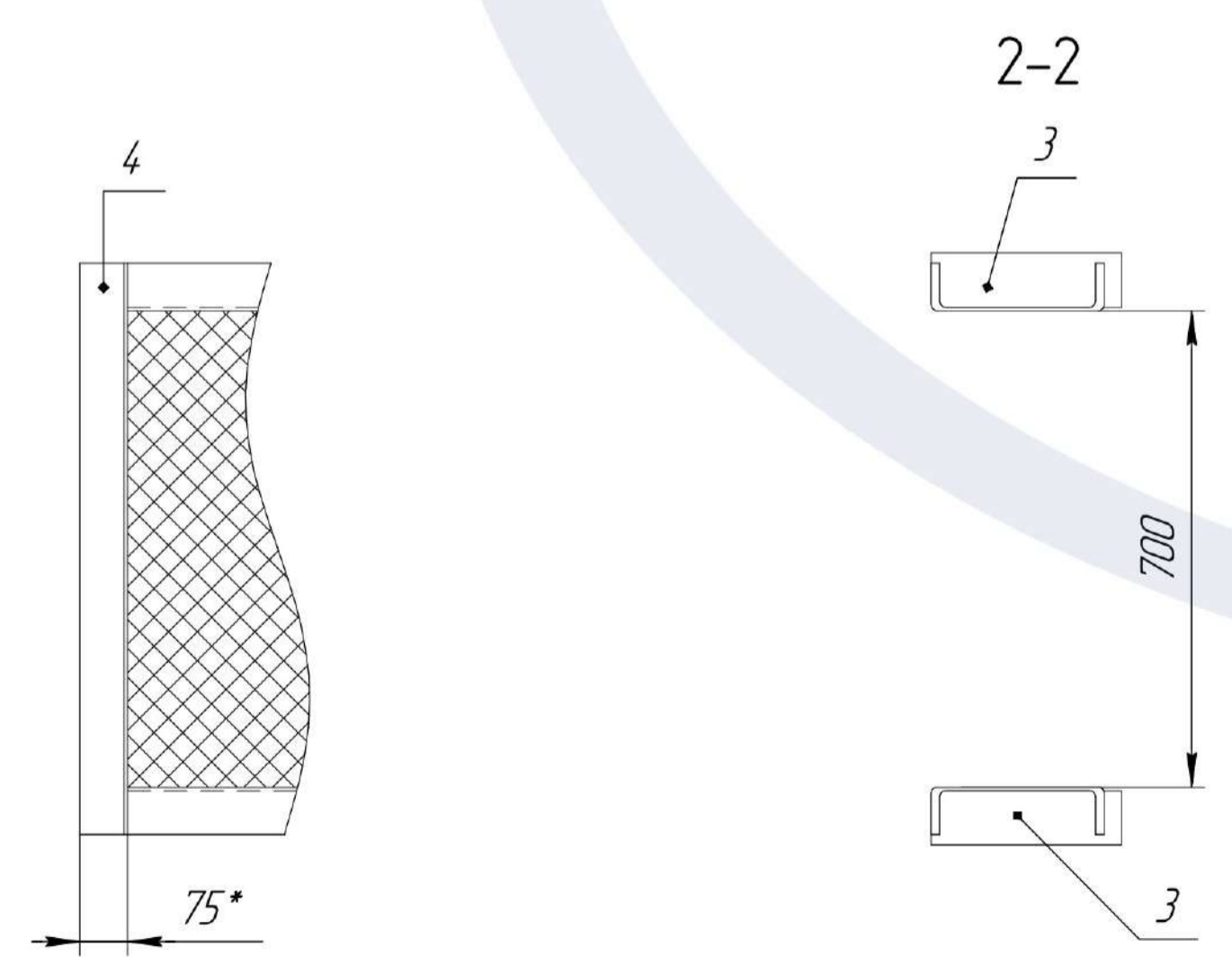
Поз.	Сталь	Наименование	Материал	Кол-во на изделие	Партия
1	Ст.3	Косоур	С 16П l=2545 мм	2	8
2	Ст.3	Уголок	Л 50x5 l=700 мм	16	64
3	Ст.3	Пластина	6*х80х280	2	8
4	Ст.3	Уголок	Л 75x6 l=830 мм	1	4
5	Ст.3	Лист	ПВ/Л 506	8	32
6	Ст.3	Косынка крепления	6*х120х140	6	24

Косынка крепления поз. 6

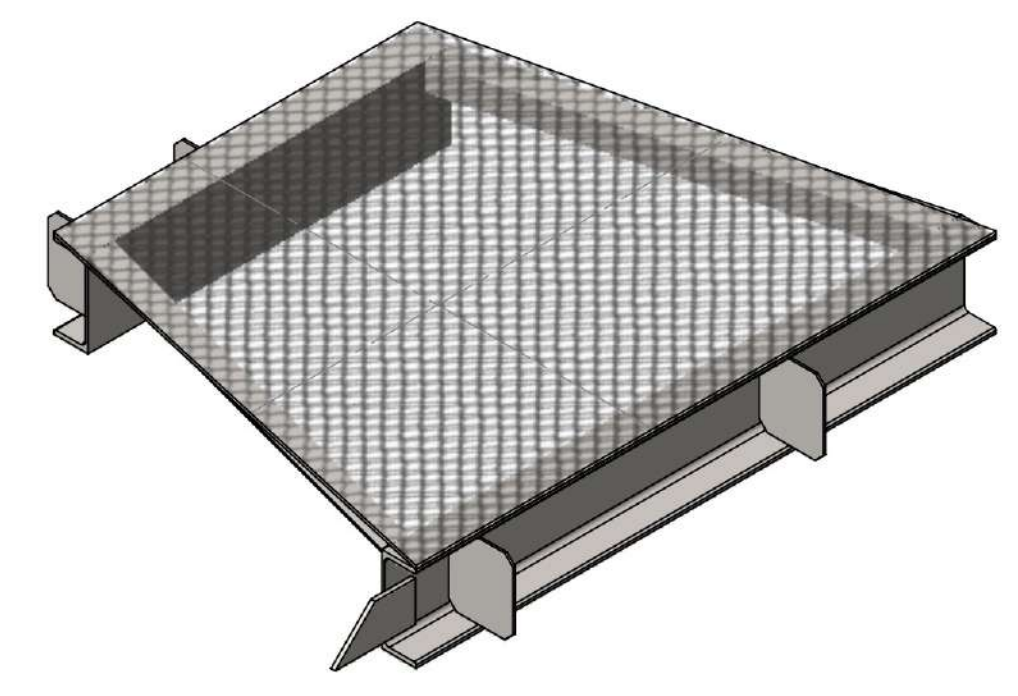
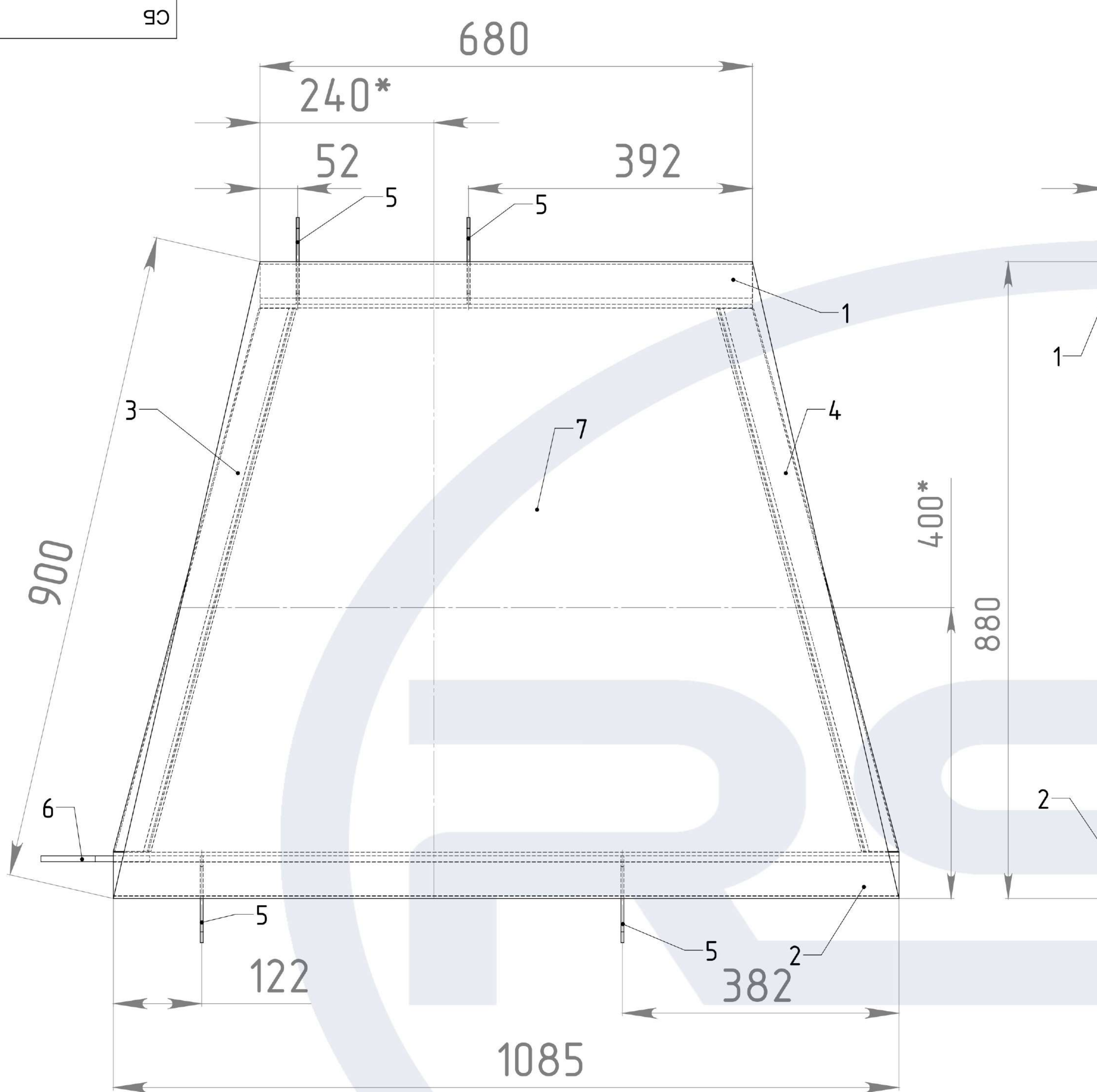


- 1 *Размер для справок
- 2 Сварка по ГОСТ 14 771-76
- 3 Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-70
- 4 Маркировать 020.058.008.01.00.00

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № д/дл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инд. № подл.



020.058.008.01.00.00 KM				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	173	1:10
Разраб.	Проб.	Т.контр.	М.контр.	Н.контр.		
Марш лестничный					Лист	Листов 1
PBC-600						
Копировал					Формат А2	

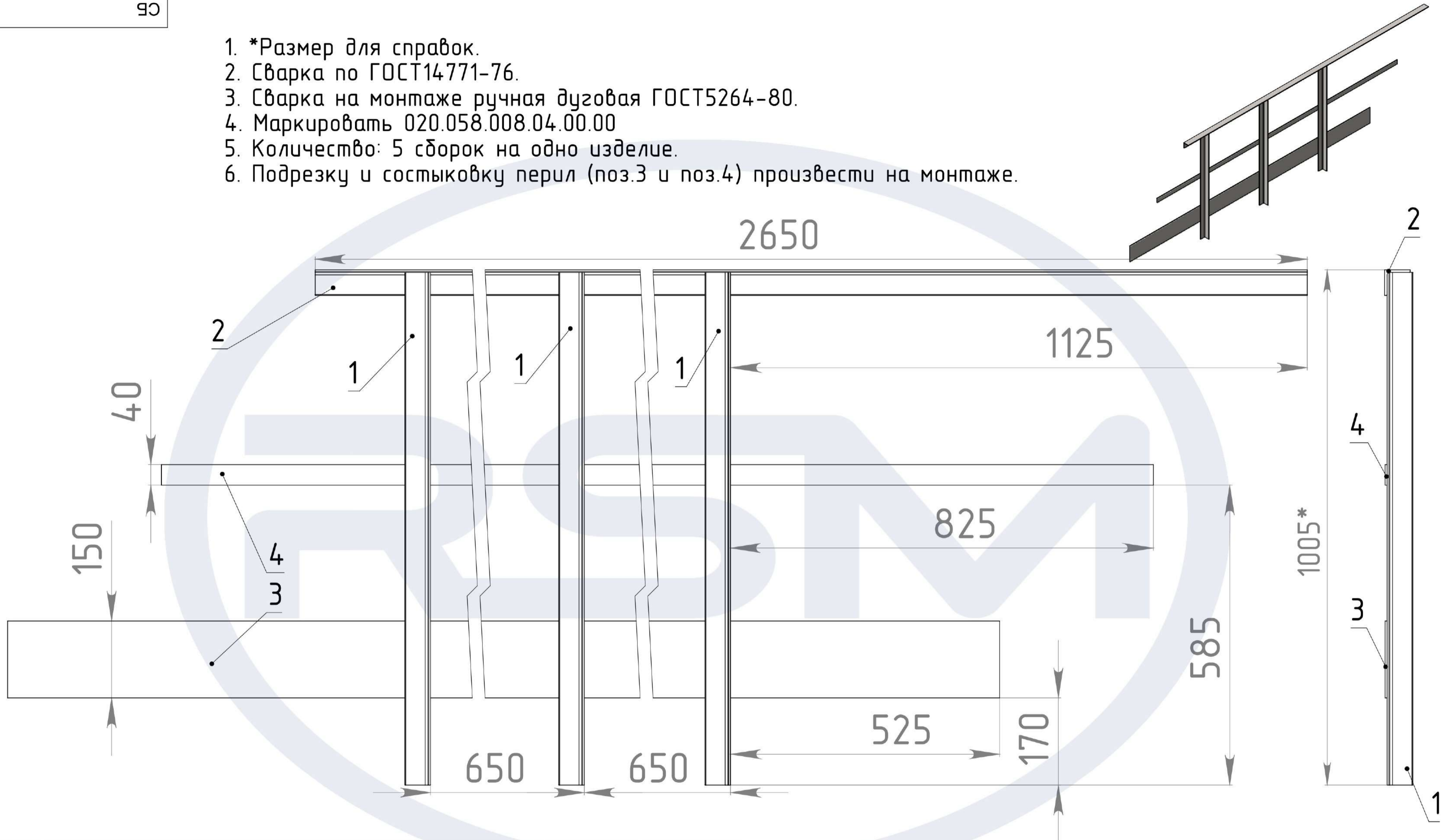


Поз.	Наименование	Материал	Кол-во шт.	Длина мм.
1	Швеллер 16П	Ст3	1	680
2	Швеллер 16П	Ст3	1	1085
3	Уголок левый 50x4	Ст3	1	790
4	Уголок правый 50x4	Ст3	1	790
5	Косынка перил	Ст3	4	120x140x4*
6	Косынка опорная	Ст3	1	150x75x4*
7	Лист ПВ-506	Ст3	1	1085x880x6*

- *Размер для справок.
- Сварка по ГОСТ14771-76.
- Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
- Оси маркировать.
- Маркировать 020.058.008.03.00.00
- Количество: 5 сборки на одно изделие.

Изм.				Лист				№ докум.				Подп.				Дата			
Разраб.				Пров.				Т. контр.				Н. контр.				Утв.			
020.058.008.03.00.00 КМ												Лит.	Масса	Масштаб					
Площадка лестницы													69.8	1:4					
Сборочный чертеж												Лист 1	Листов 1						
РВС-600																			

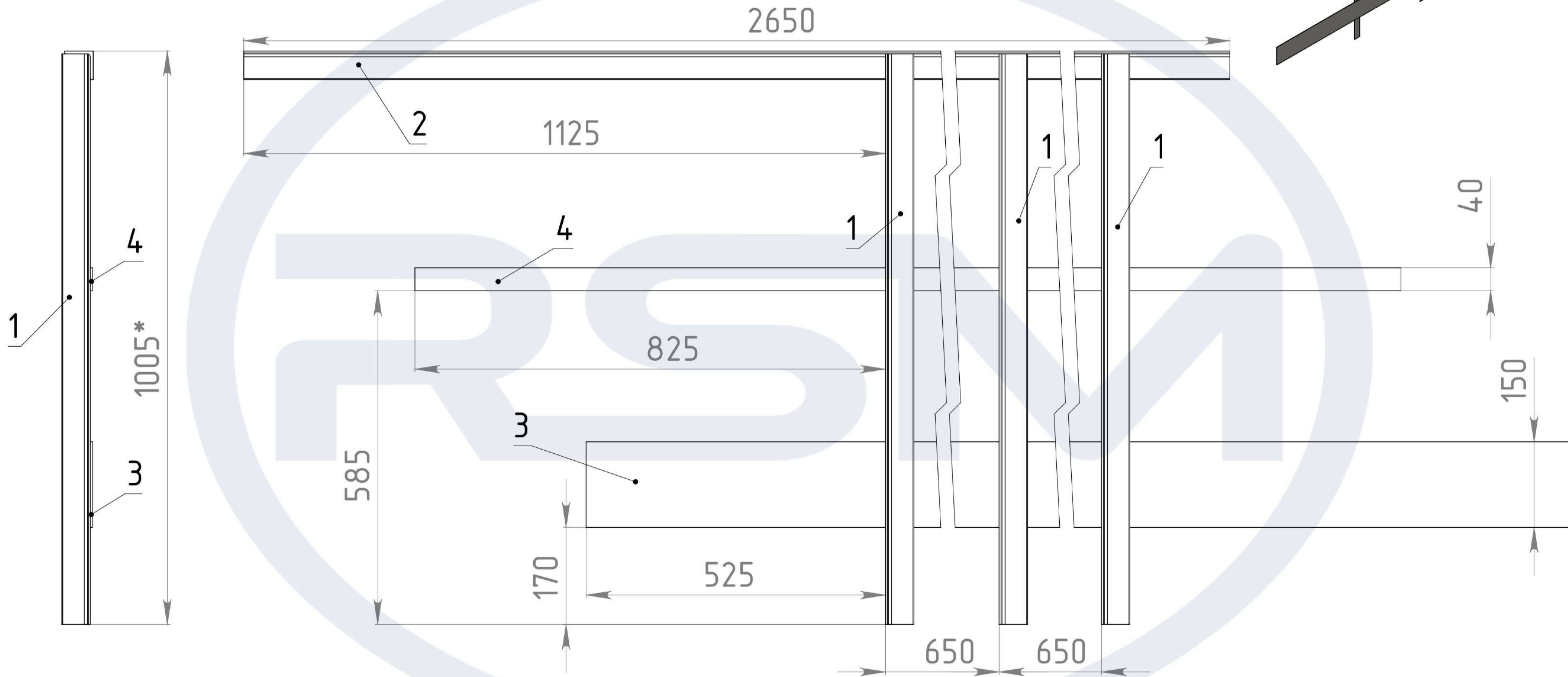
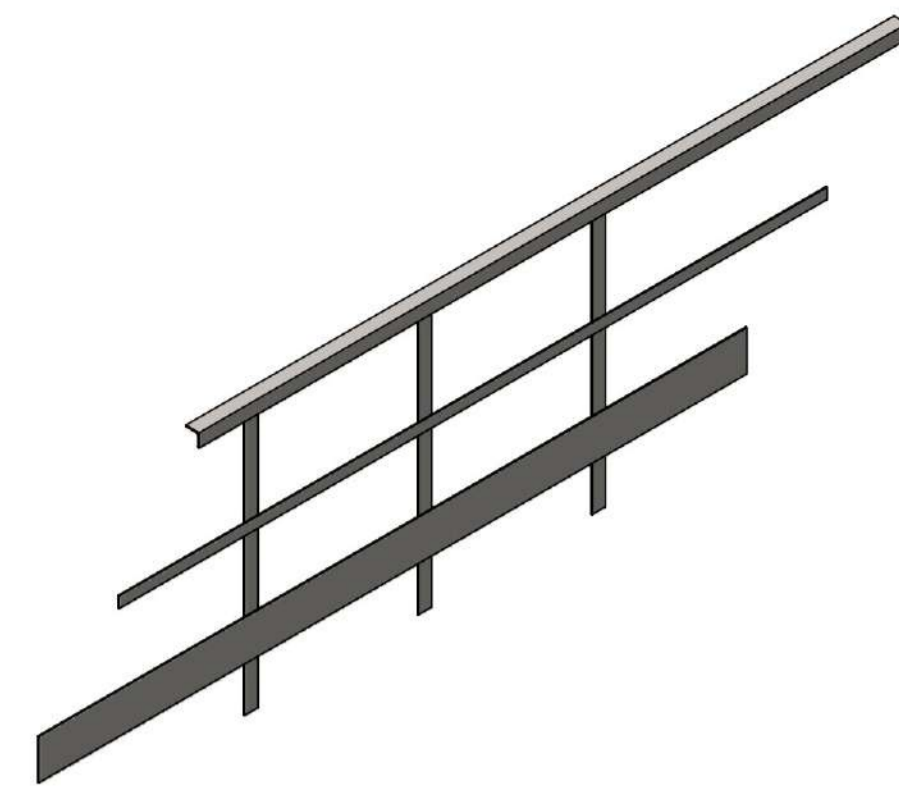
1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.008.04.00.00
5. Количество: 5 сборки на одно изделие.
6. Подрезку и состыковку перил (поз.3 и поз.4) произвести на монтаже.



Поз.	Наименование	Материал	Кол-во шт.	Длина мм
1	Стойка уголок 50x5	Ст.3	3	1000
2	Перило уголок 50x5	Ст.3	1	2650
3	Бортовая полоса 150x4	Ст.3	1	2650
4	Промежуточная планка 40x4	Ст.3	1	2650

				020.058.008.04.00.00 КМ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение лестничного марша внешнее Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							36.9	1:5
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					PBC-600			
Утв.								

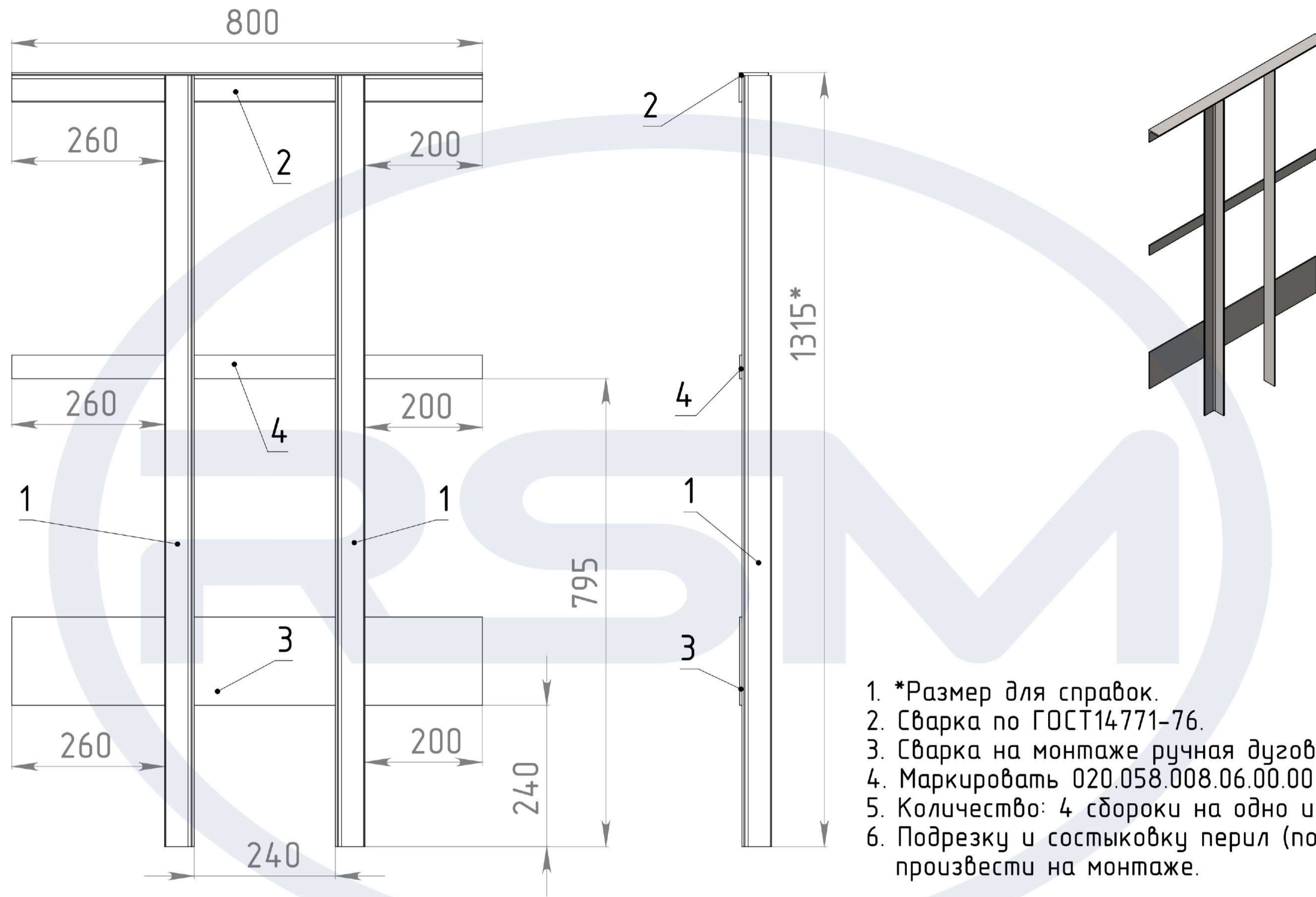
1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.008.05.00.00
5. Количество: 5 сборок на одно изделие.
6. Подрезку и состыковку перил (поз.3 и поз.4) произвести на монтаже.



Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Изм. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.

Поз.	Наименование	Материал	Кол-во шт.	Длина мм
1	Стойка уголок 50x5	Ст.3	3	1000
2	Перило уголок 50x5	Ст.3	1	2650
3	Бортовая полоса 150x4	Ст.3	1	2650
4	Промежуточная планка 40x4	Ст.3	1	2650

				020.058.008.05.00.00 КМ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение лестничного марша внутреннее	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						36.9	1:5
Пров.				Сборочный чертеж		Лист 1	Листов 1
Т. контр.				PBC-600			
Н. контр.							
Утв.							



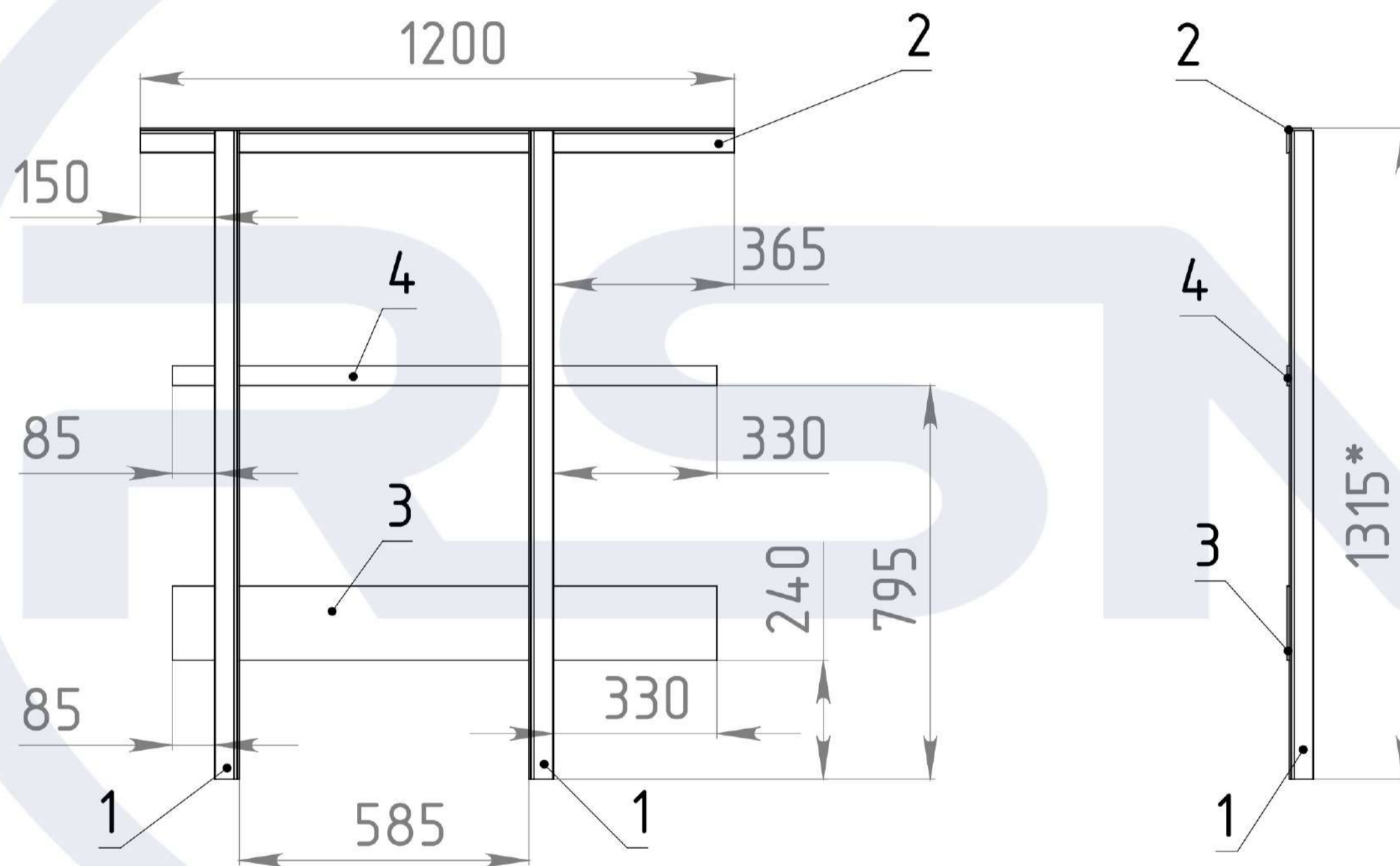
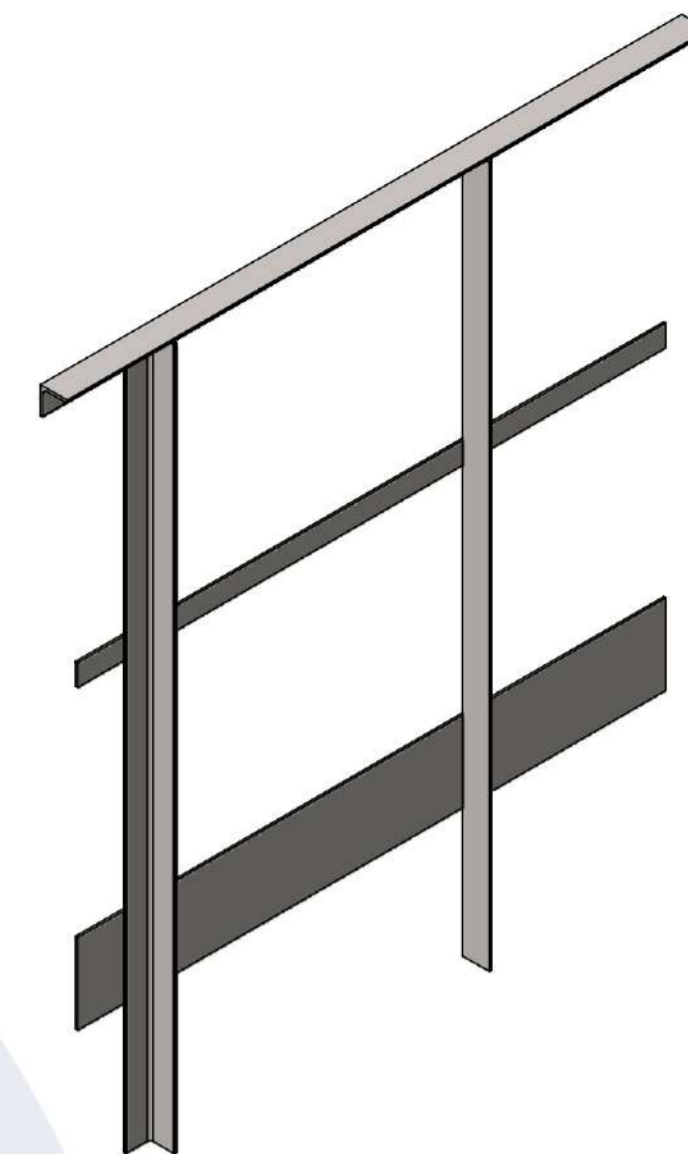
1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.008.06.00.00
5. Количество: 4 сборки на одно изделие.
6. Подрезку и состыковку перил (поз.3 и поз.4) произвести на монтаже.

Поз.	Наименование	Материал	Кол-во шт.	Длина мм
1	Стойка уголок 50x5	Ст.3	2	1310
2	Перило уголок 50x5	Ст.3	1	800
3	Бортовая полоса 150x4	Ст.3	1	800
4	Промежуточная планка 40x4	Ст.3	1	800

				020.058.008.06.00.00 КМ		
				Ограждение площадки перехода внутреннее		
				Сборочный чертеж		
				PBC-600		
Лит.	Масса	Масштаб				
	17.5	1:5				
Лист 1	Листов 1					

Перв. примен.
Справа. №
Подп. и дата
Изм. № дубл.
Изм. № дубл.
Изм. № дубл.
Изм. № дубл.

1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.008.07.00.00
5. Количество: 5 сборок на одно изделие.
6. Подрезку и состыковку перил (поз.3 и поз.4) произвести на монтаже.



Поз.	Наименование	Материал	Кол-во шт.	Длина мм
1	Стойка уголок 50x5	Ст.3	2	1310
2	Перило уголок 50x5	Ст.3	1	1200
3	Бортовая полоса 150x4	Ст.3	1	1100
4	Промежуточная планка 40x4	Ст.3	1	1100

				020.058.008.07.00.00 КМ		
				Ограждение площадки перехода внешнее		
				Сборочный чертеж		
				PBC-600		
Лит.	Масса	Масштаб				
	21	1:10				
Лист 1	Листов 1					

Перв. примен.

Справа. №

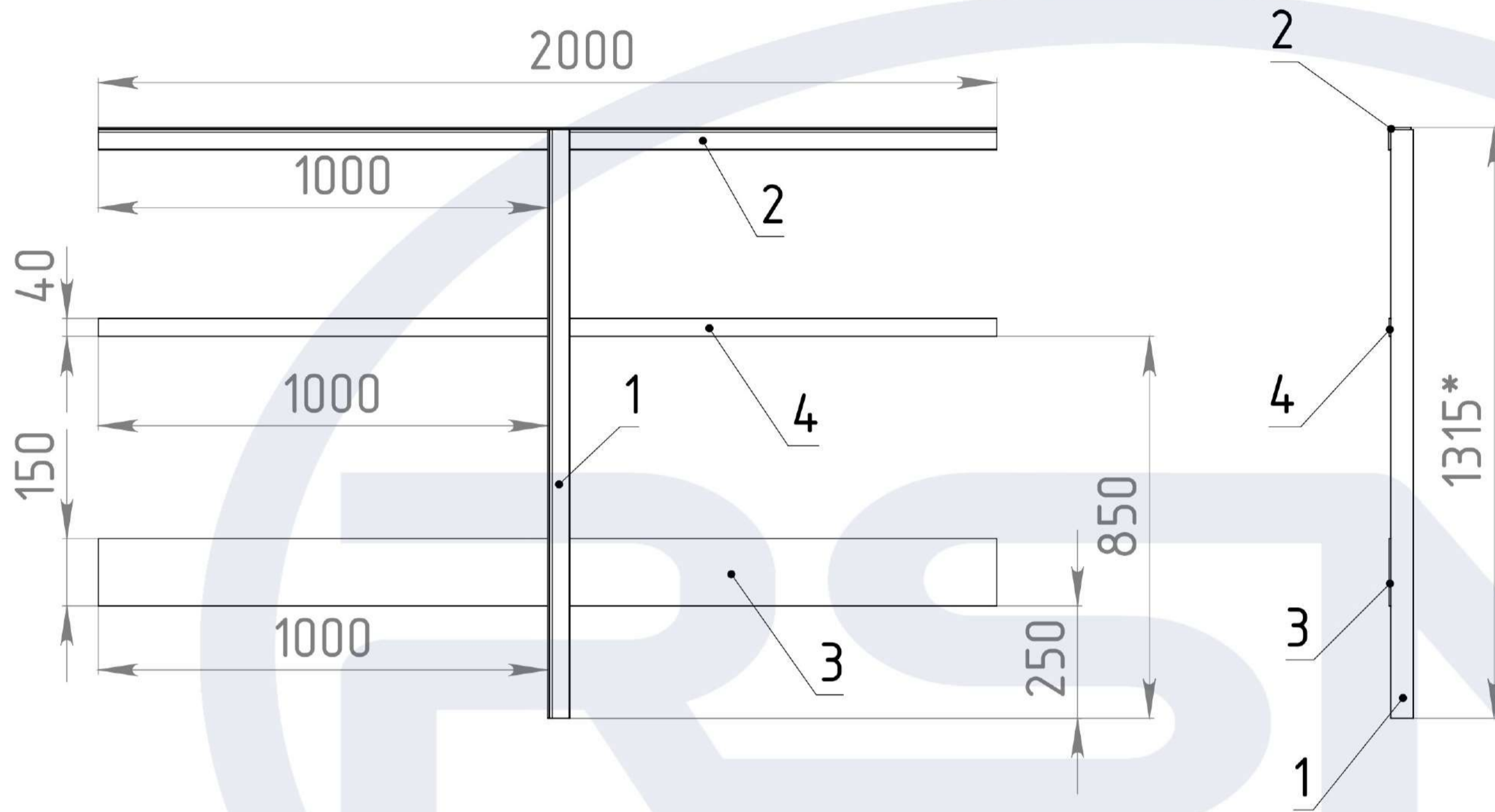
Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

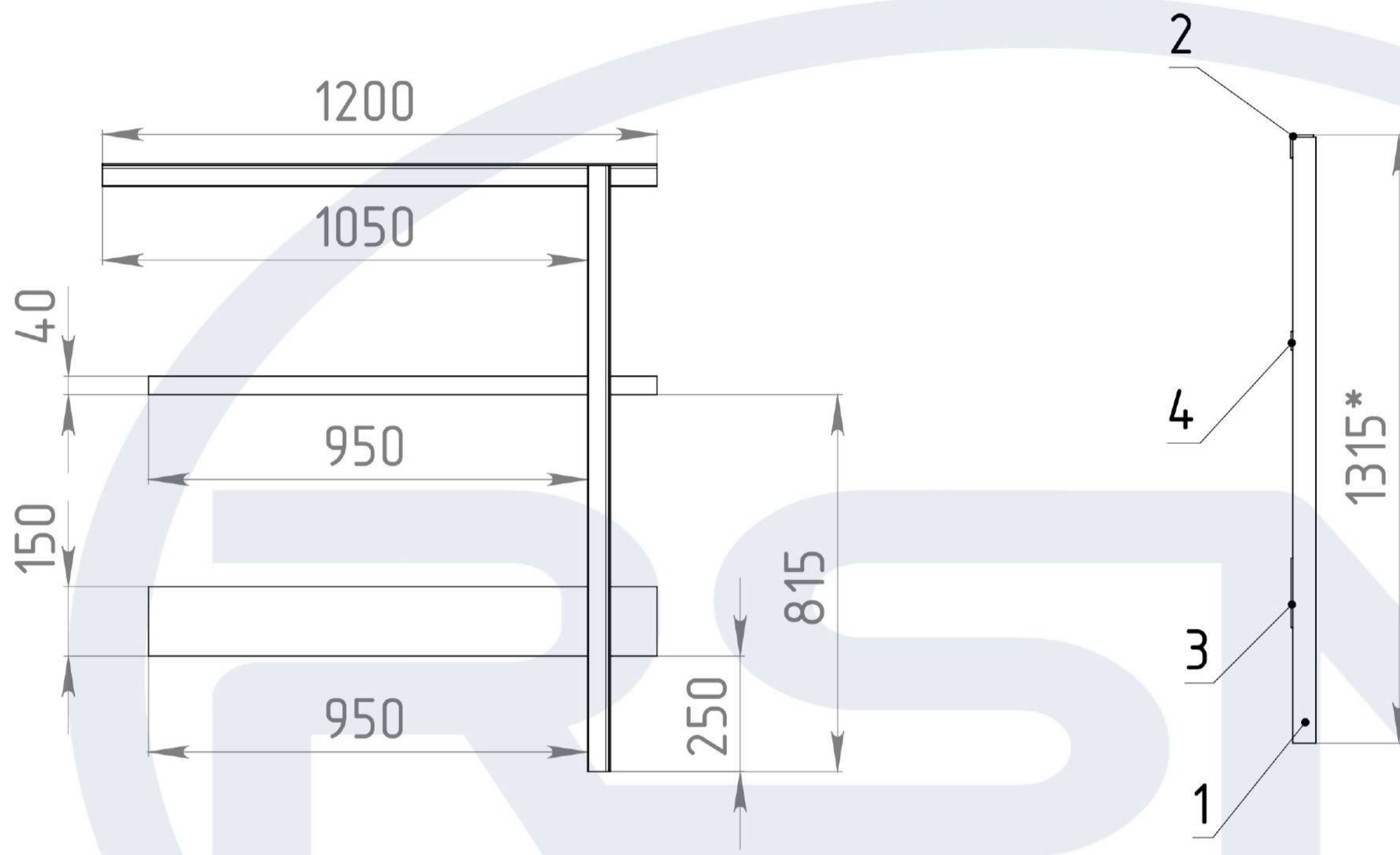


1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.008.08.00.00
5. Количество: 1 сборка на одно изделие.
6. Подрезку и состыковку перил (поз.3 и поз.4) произвести на монтаже.

Поз.	Наименование	Материал	Кол-во шт.	Длина мм
1	Стойка уголок 50x5	Ст.3	1	1310
2	Перило уголок 50x5	Ст.3	1	800
3	Бортовая полоса 150x4	Ст.3	1	800
4	Промежуточная планка 40x4	Ст.3	1	800

				020.058.008.08.00.00 КМ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ограждение верхней площадки правое	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							24.3	1:5
Пров.					Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					PBC-600			
Утв.								

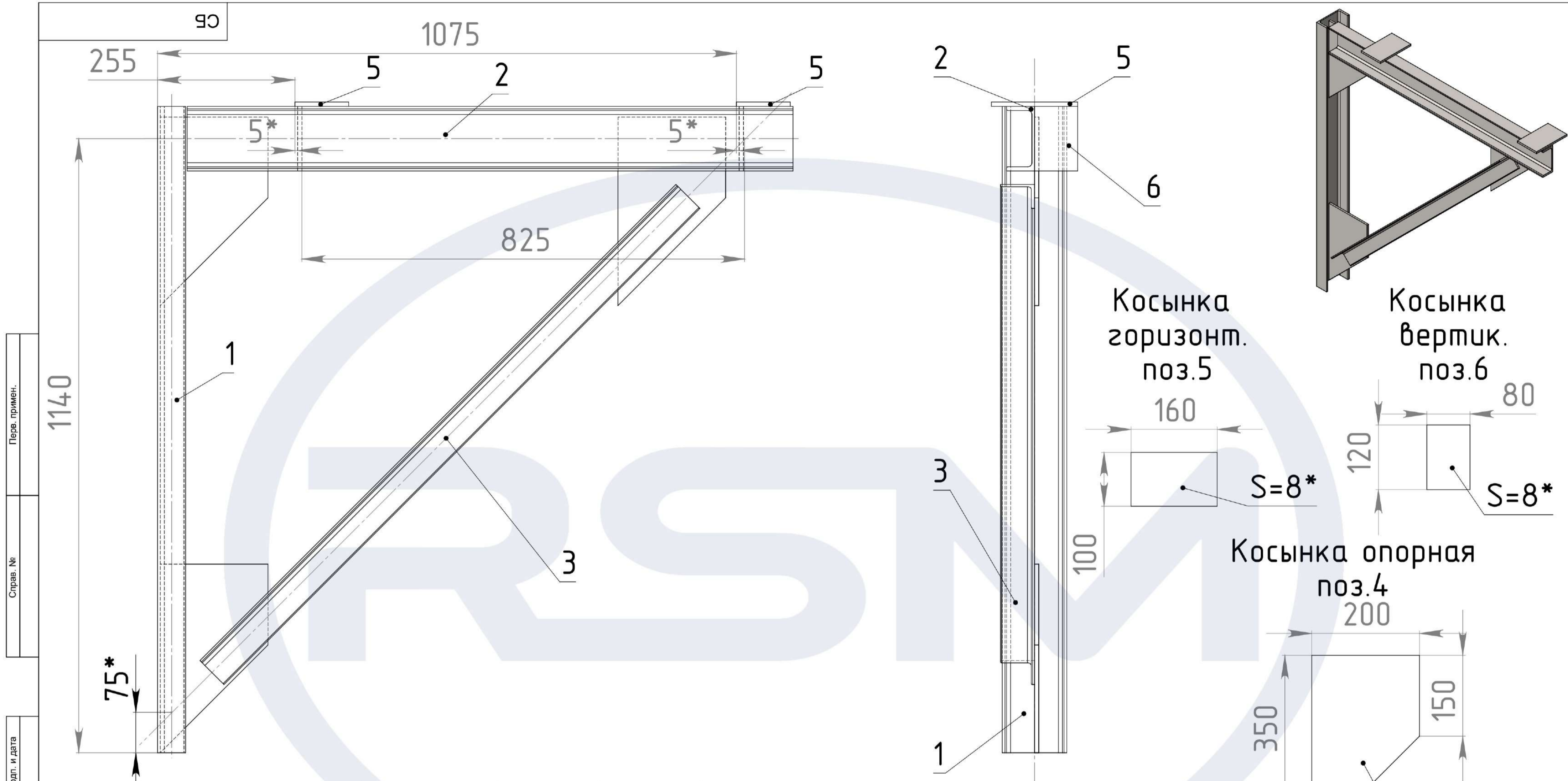
Перв. примен.
 Справа. №
 Подп. и дата
 Инв. № дубл.
 Инв. № инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.



1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.008.09.00.00
5. Количество: 1 сборка на одно изделие.
6. Подрезку и состыковку перил (поз.3 и поз.4) произвести на монтаже.

Поз.	Наименование	Материал	Кол-во шт.	Длина мм
1	Стойка уголок 50x5	Ст.3	1	1310
2	Перило уголок 50x5	Ст.3	1	1200
3	Бортовая полоса 150x4	Ст.3	1	1100
4	Промежуточная планка 40x4	Ст.3	1	1100

				020.058.008.09.00.00 КМ		
				Ограждение верхней площадки левое		
				Сборочный чертеж		
				PBC-600		
Лит.	Масса	Масштаб				
	16	1:5				
Лист 1	Листов 1					



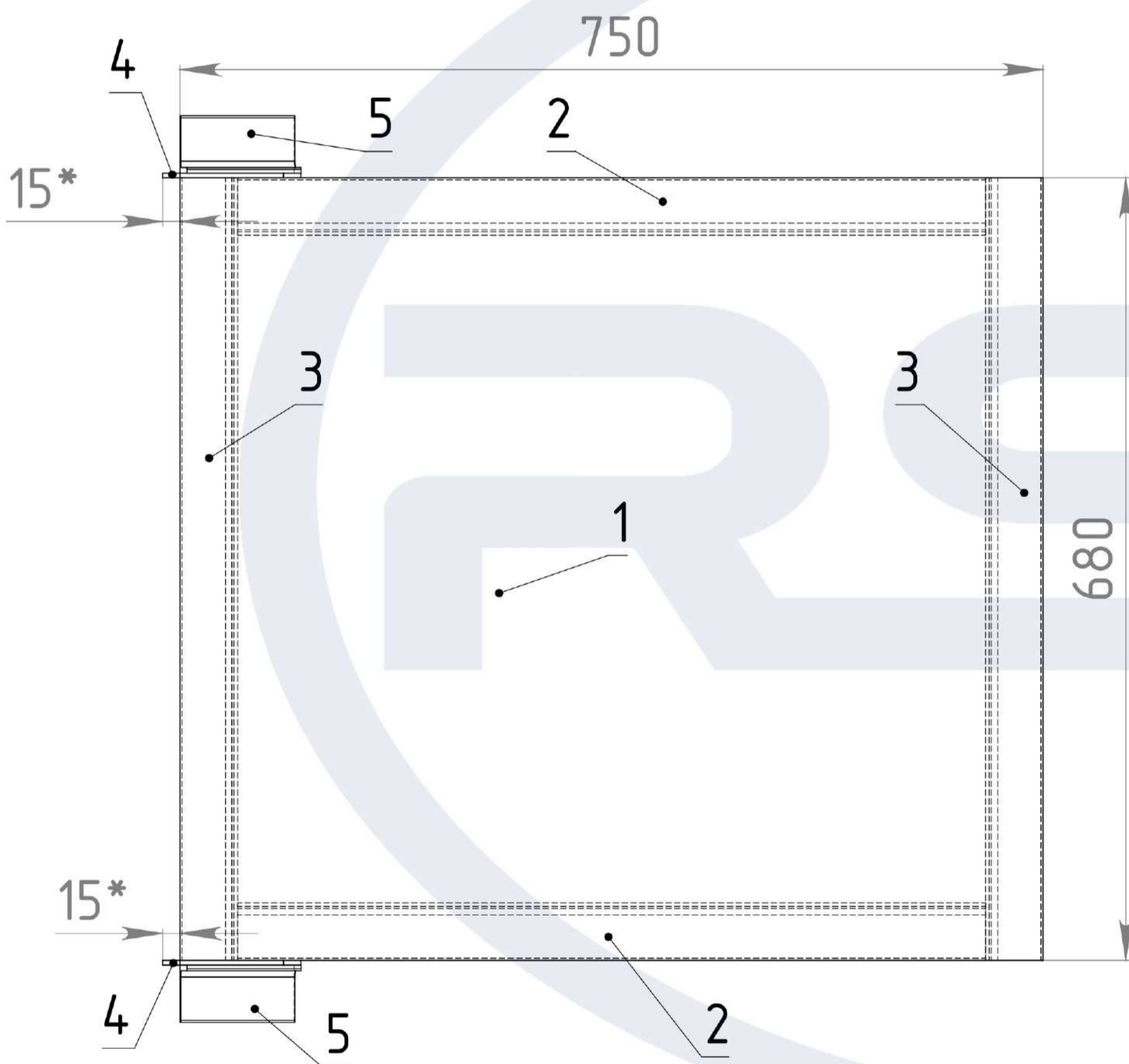
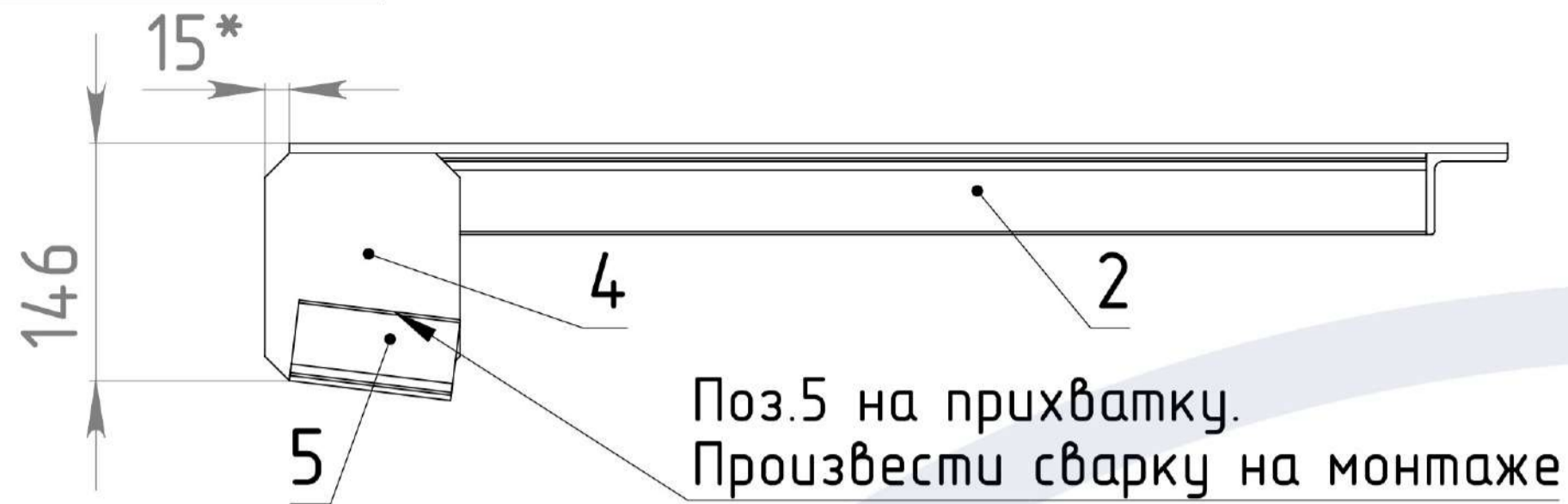
Перв. примен.
Справа. №
Подп. и дата
Изм. № дубл.
Изм. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.

Поз.	Наименование	Материал	Кол.-во шт.	Длина мм
1	Швеллер №12	Ст.3	1	1200
2	Швеллер №12	Ст.3	1	1125
3	Уголок 63x5	Ст.3	1	1250
4	Косынка опорная	Ст.3	3	-
5	Косынка горизонт.	Ст.3	2	-
6	Косынка вертикал.	Ст.3	2	-

- *Размер для справок.
- Сварка по ГОСТ14771-76.
- Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
- Маркировать 020.058.008.10.00.00
- Количество: 5 сборок на одно изделие.

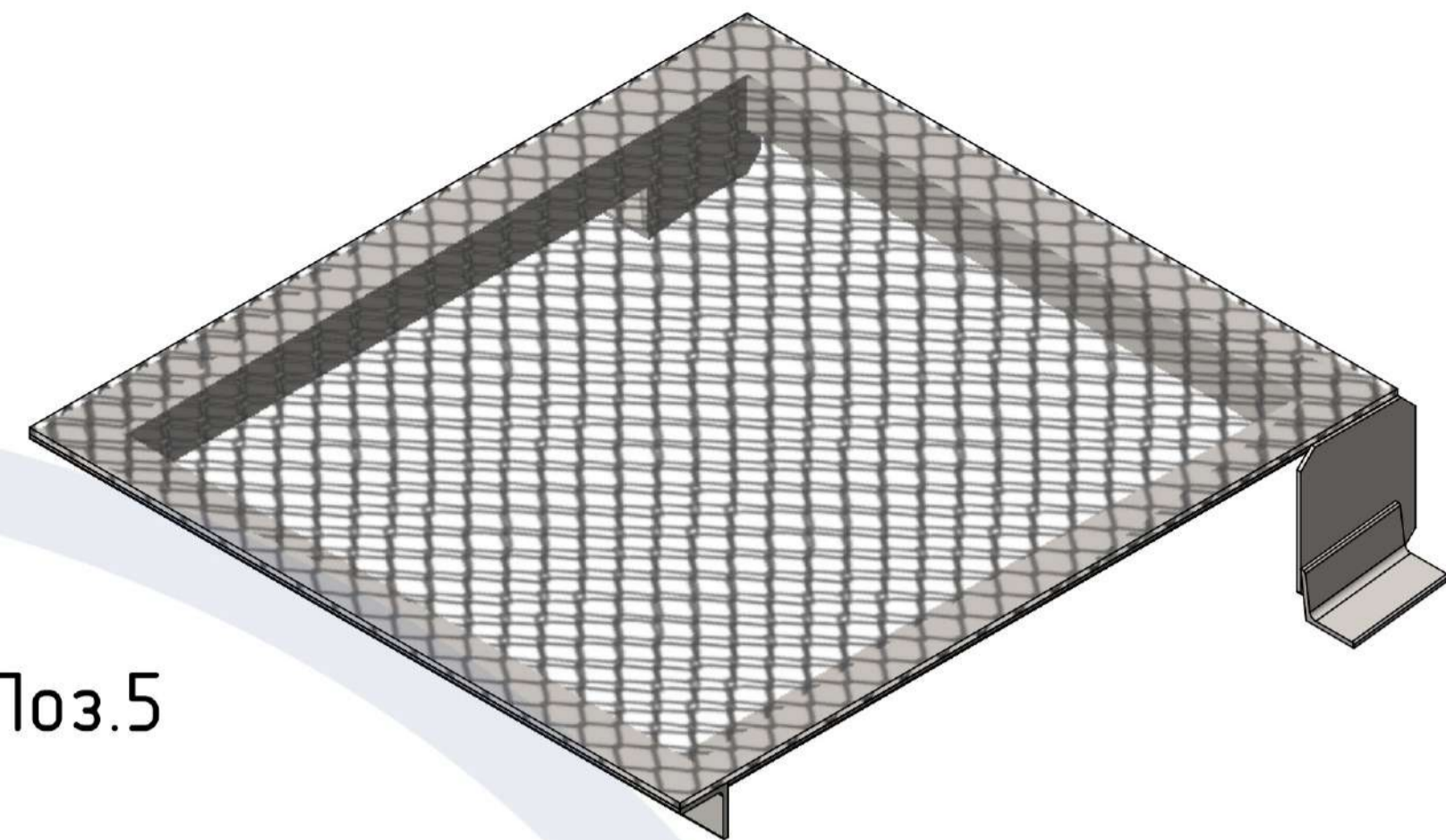
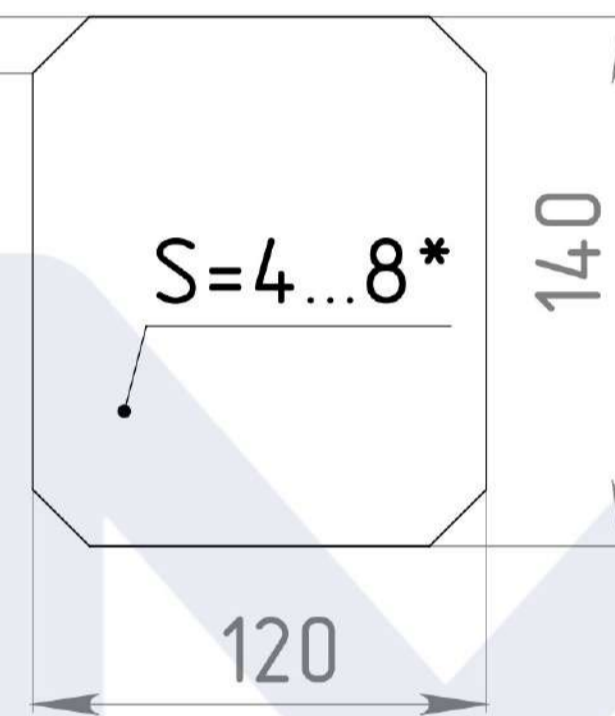
020.058.008.10.00.00 КМ			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Пров.			
Т. контр.			
Н. контр.			
Утв.			
Кронштейн Сборочный чертеж			Лит. Масса Масштаб 44.2 1:10
РВС-600			Лист 1 Листов 1

90



15x15
4 шт.

Поз.5



Поз.	Наименование	Материал	Кол.-во шт.	Длина мм.
1	ПВ-506	Ст.3	1	-
2	Уголок 50x5	Ст.3	2	650
3	Уголок 50x5	Ст.3	2	680
4	Косынка	Ст.3	2	140x120x4*
5	Уголок опорный 50x5	Ст.3	2	100

1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Сварка на монтаже ручная дуговая ГОСТ5264-80.
4. Маркировать 020.058.008.11.00.00
5. Количество: 1 сборка на одно изделие.

				020.058.008.11.00.00 КМ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Площадка перехода Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							35.8	1:10
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					РВС-600			
Утв.								

Перв. примен.

Справ. №

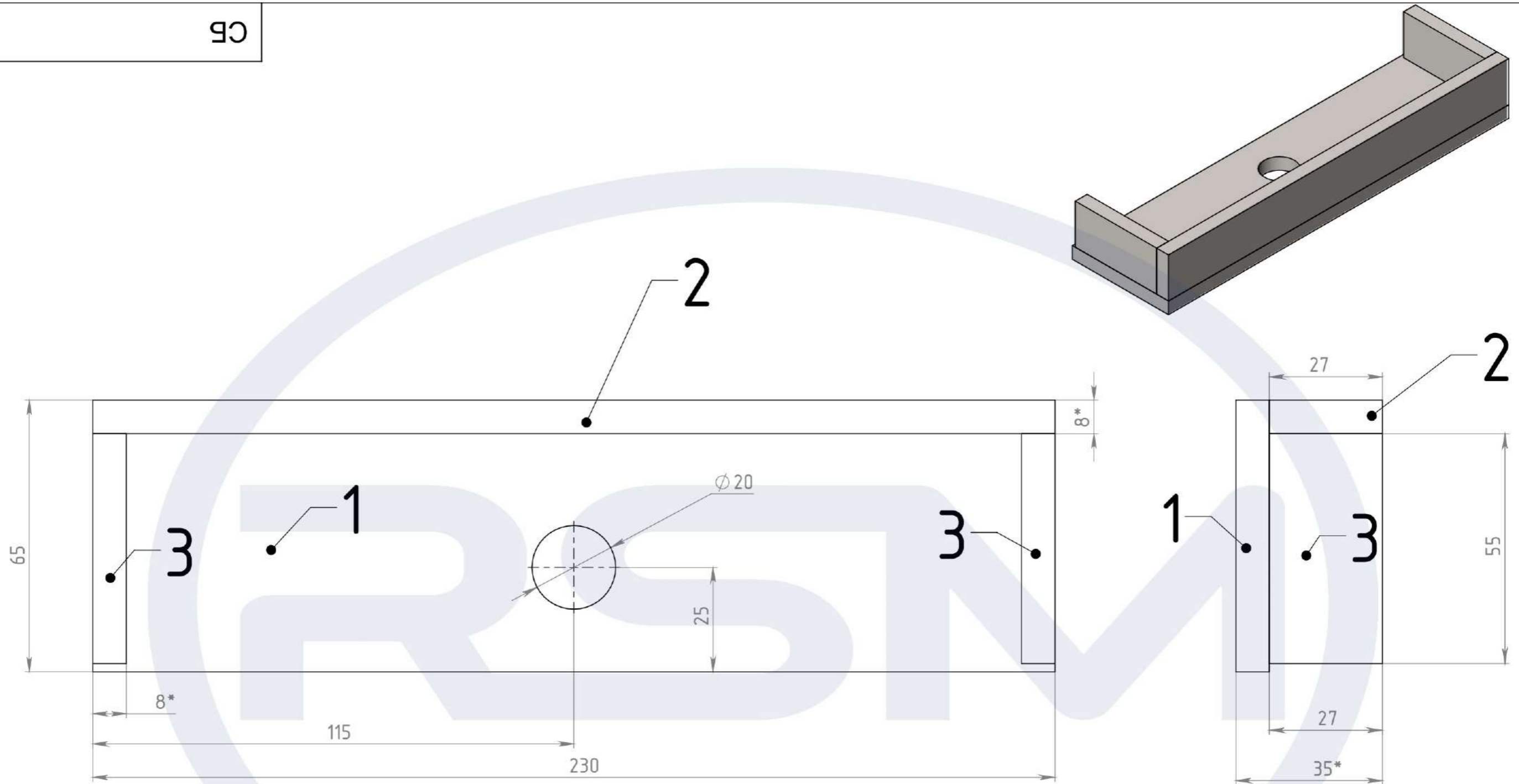
Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



Поз.	Сталь	Наименование	Кол.-во на 1 сборку	Количество на РВС-600 (2 сборки)
1	Ст.3	Пластина 01	1	2
2	Ст.3	Пластина 02	1	2
3	Ст.3	Пластина 03	2	4

1. *Размер для справок.
2. Сварка по ГОСТ14771-76.
3. Маркировать 020.058.008.02.01.00

					020.058.008.02.01.00 КМ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Опора марша	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1.5	1:1
Пров.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					РВС-600			
Утв.								