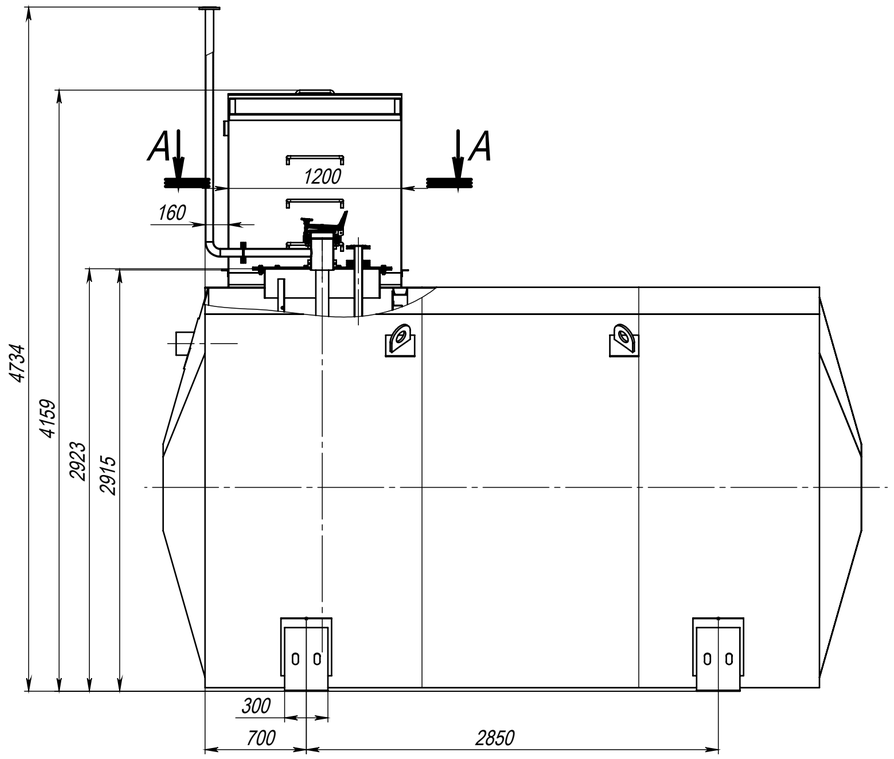

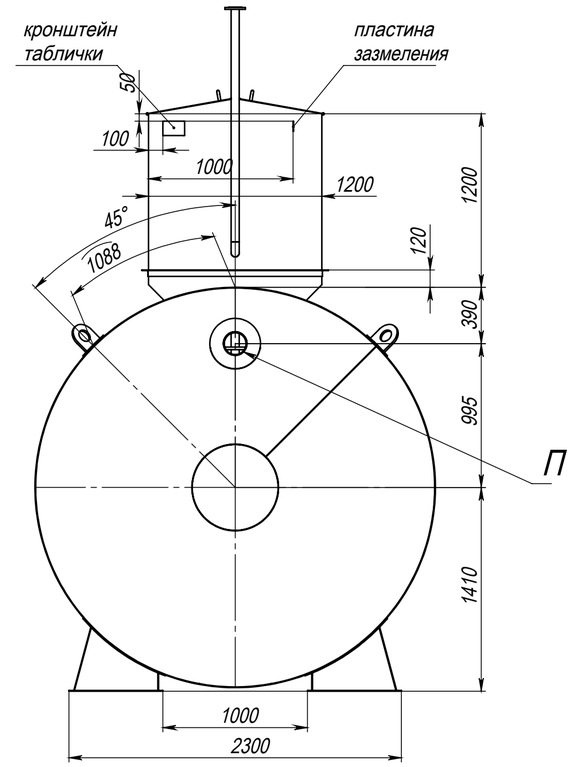

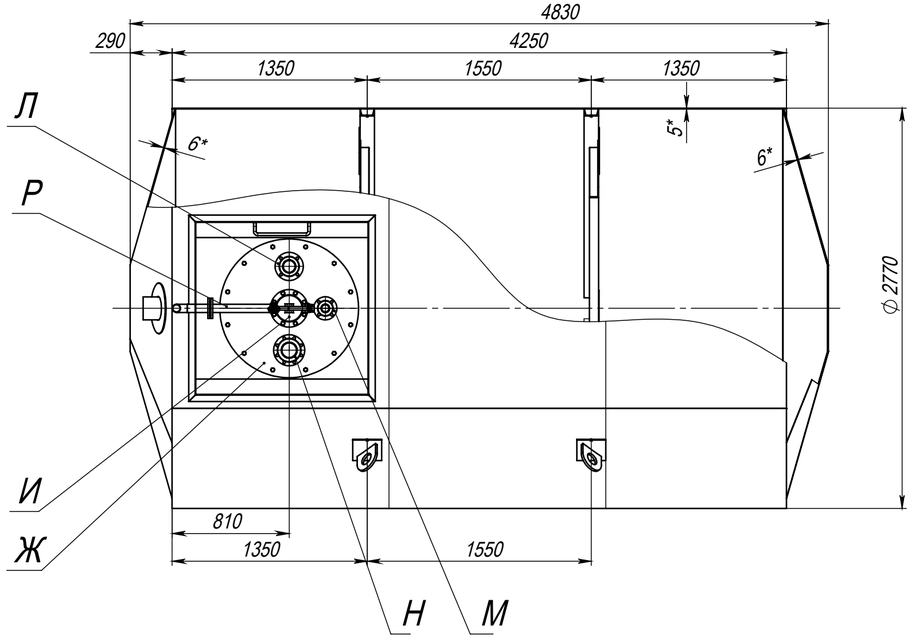

1. * – размеры для справок.
2. Резервуар изготовить из стали 09Г2С толщиной: обечайка 5 мм, днище 6 мм.
3. Бандажи и опоры-ложементы, патрубки: изготовить из стали Ст3 или Ст20.
4. Сварные швы по ГОСТ 14771-76 в среде СО2 проволокой СВ08Г2С.
5. Неоговоренные сварные швы согласно аналогичным.
6. Неуказанные предельные отклонения $\pm\frac{IT16}{2}$.
7. Наружное покрытие резервуара: грунтовка ГФ-021, мастика битумная резиновая.
8. Внутреннее покрытие резервуара: Антикор БЭП-М.
9. Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017: 5.
10. Обратную засыпку производить на глубину не более 1000 мм от верхней образующей резервуара грунтом плотностью не более 1500 кг/м^2.
11. Над емкостью на поверхности земли запрещаются временные и постоянные нагрузки.
12. Монтаж и сварка колодца технологического, врезка и сварка патрубка дыхательного силами заказчика.

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во, шт.	Условный проход Ду, мм	Условное давление Ру, МПа	Исполнение и тип фланца	Примечание
Ж	Люк-лаз	1	800	–	Фланец t=8	Крышка t=8
И	Патрубок замерного люка	1	150	0,6	Фланец 150-6-01-1-В Ст20	Л30-150
Л	Патрубок раздаточный	1	80	1,6	Фланец 80-16-01-1-В Ст20	–
М	Патрубок зачистки	1	50	1,6	Фланец 50-16-01-1-В Ст20	–
Н	Патрубок прибора сигнализации максимального уровня	1	100	1,6	Фланец 100-16-01-1-В Ст20	–
П	Вход продукта	1	150	–	–	–
Р	Патрубок дыхательный	1	50	0,6	Фланец 50-6-01-1-В Ст20	СМДК-50

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	РГСП-25	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Шукшаев			Сборочный чертеж		3122	1:30
Пров.						Лист 1	Листов 2	
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

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

Шифр: Копировал Формат А2