



- 1 Стальные конструкции запроектированы в соответствии с требованиями ГОСТ 17032-2010*
- * Резервуары стальные горизонтальные для нефтепродуктов". Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные. Общие технические условия". СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций". ГОСТ 52630-2006 "Сосуды и аппараты стальные сварные" ОСТ 26 291-94 "Сосуды и аппараты стальные сварные"
- 2 Заводскую сварку выполнять ручной дуговой сваркой в соответствии с ГОСТ 5264-80 или полуавтоматической дуговой сваркой в среде защитного газа в соответствии с ГОСТ 14771.76 проволокой сварочной стальной Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- 3 Контроль качества сварных соединений выполнять по ГОСТ 23118-2012.
- Катет сварных швов принимать по минимальной толщине свариваемых элементов.
- 4 Испытания емкости произвести согласно ТП 704-1-164.83
- 5 Швы сварных соединений очистить от шлака, брызг, и напенок металла.
- 6 Перед окраской поверхности изделий очистить от окислов, ржавчины, пригара и других неметаллических слоев.
- 7 Поверхность металла должна иметь третью степень очистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004
- 8 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами
- 9 Погрузочно-разгрузочные петли условно не показаны.

- 1 Ввод продукта Ду 200.
- 2 Вывод продукта Ду 65.
- 3 Воздушник Ду 100.
- 4 Уровне метр Ду 80.
- 5 Слив воды после гидроиспытания Ду 30.
- 6 Насос, показан условно (установка по месту на монтаже).

					РГС-П-63		
Изм.	Колос.	Лист	Мяж	Людт	Дато		
Рисов.	Числов						
Проб.	Кросных						
Текст.	Кросных						
Начерт.							
Черт.	Альхов						

Резервуар V=63 м. куб.

ООО "АМЭнерго"

Формат А0