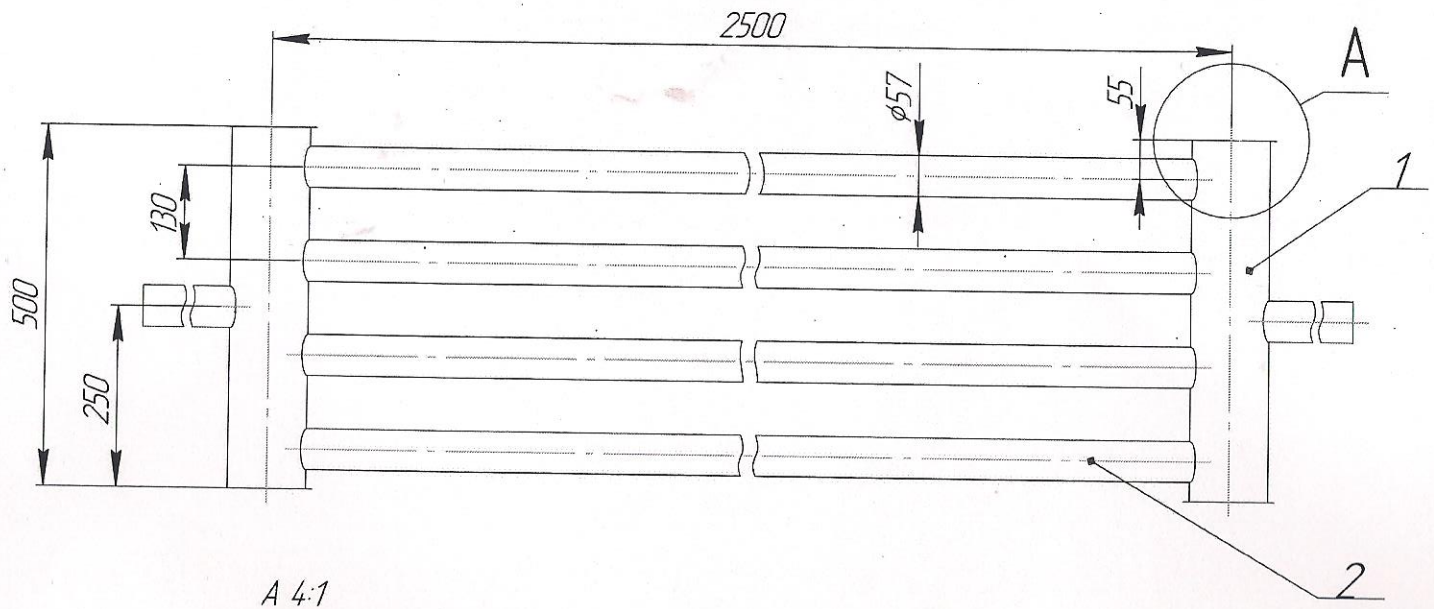
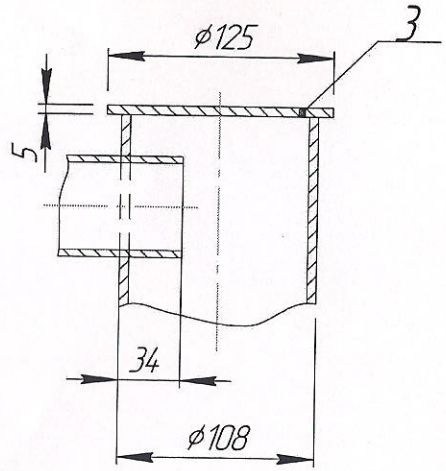




№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Стандарт	Примечание
1	б/ч	труба 108х3.5х490	2	Х18Н10Т	ГОСТ 8732-78	
2	б/ч	труба 57х3.5х2460	4	Х18Н10Т	ГОСТ 8732-78	
3	б/ч	заглушка d125 s=5	4	Х18Н10Т		

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата

ЦПС

Регистр

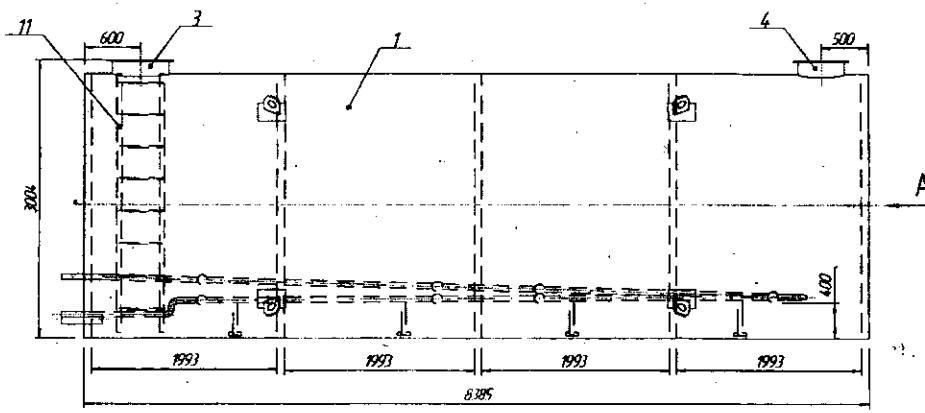
Сварная конструкция

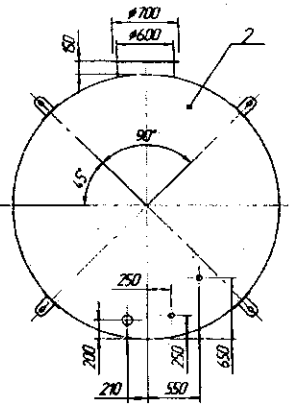
Стадия	Лист	Листов

Согласовано

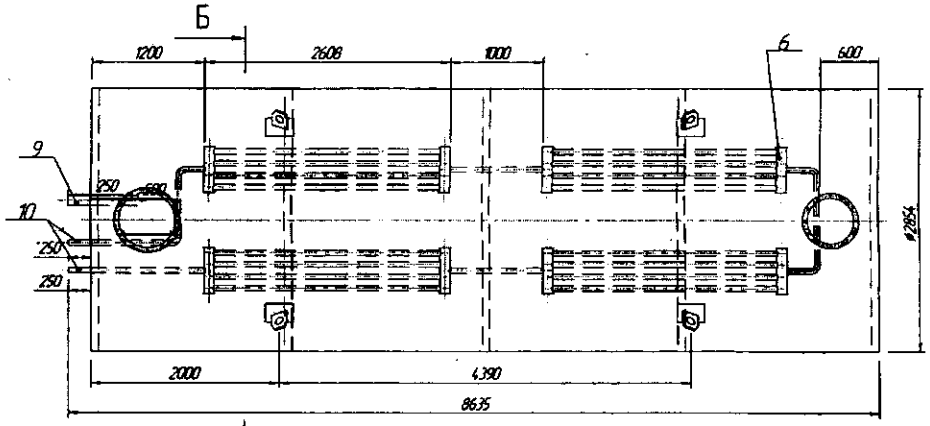
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

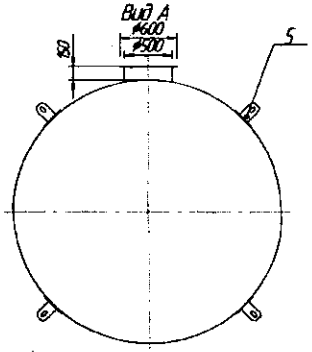
Формат А4



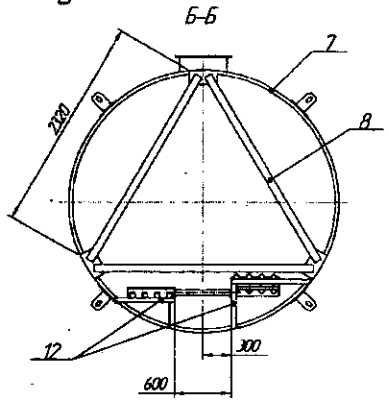


А





Б



Ведомость монтажных элементов

поз.	Наименование	Кол-во	Материал	Обозначение и размер профиля, мм
1	Корпус	1	09г2с	Прокат листовой горячекатаный s=6
2	Плоское днище	2	09г2с	Прокат листовой горячекатаный s=6
3	Люк-лаз D=600 мм	1	09г2с	Прокат листовой горячекатаный s=6
4	Люк смотровой D=500 мм	1	09г2с	Прокат листовой горячекатаный s=6
5	Петля	8	Ст3сп	s=12
6	Регистр	4	Х18Н10Т	труба 57х3.5
7	Кольцо жёсткости	5	Ст3сп	швеллер стальной горячекатаный [.8П
8	Распорка	3	Ст3сп	швеллер стальной горячекатаный [.8П
9	Патрубок Ду100	1	Ст3сп	Труба сварная электросварная прямошовная
10	Патрубок Ду50	2	Х18Н10Т	труба 57х3.5
11	Лестница	1	Ст3сп	Уголок стальной горячекатаный L 50х4, круг стальной Ø16
12	Опора регистра	8	Ст3сп	Уголок стальной горячекатаный L 50х4

1. Чертежи выполнены на основании задания на разработку эскиза и технологических требований заказчика.
2. Монтажные швы выполнять ручной электродуговой сваркой ГОСТ 5264-80, электродом Э46 ГОСТ 9467-75
3. Заводские швы кроме поясных, производить полуавтоматической сваркой (проволока св-08Г2С ГОСТ2246-70)

Согласовано

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата

РГСп-50

Резервуар горизонтальный стальной V=50 куб. м.

Стадия	Лист	Листов

Формат А3