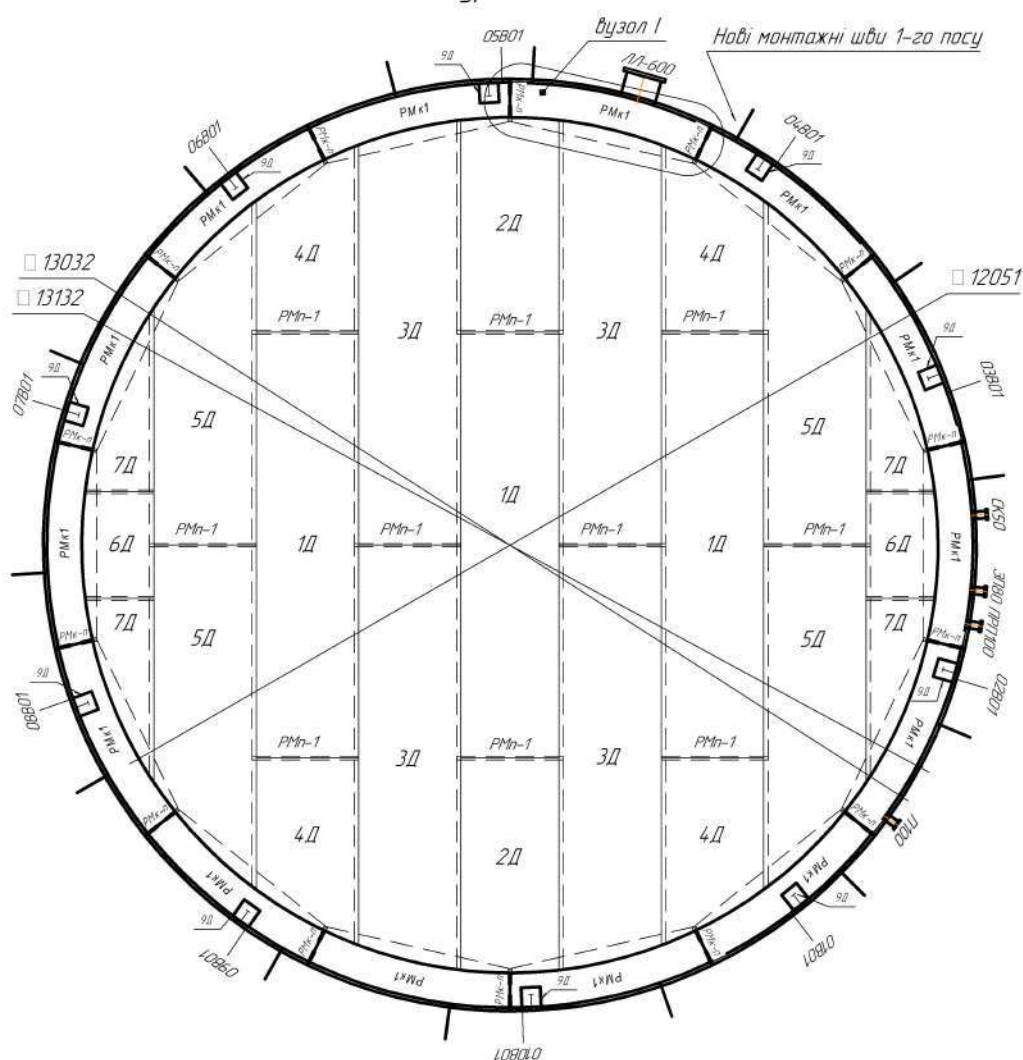


Днище резервуару
РМК-1 (контурні листи днища)



Відомість монтажних марок контурних листів центральної частини днища					
макрка елемента	тов.	к-сть	маса, кг		примітка
			одного елемента	всіх елементів	
РМК-1 (контурні листи днища)	6	14	92,1	1289,8	всього листів 4 шт.
РМК-п (підкладна пластина)	6	14	1,8	24,8	лист 6х1500х6000 3 шт. лист 6х1500х3000 1 шт.
Загальна маса контурних листів				1314,57	1485,4

Примітки:

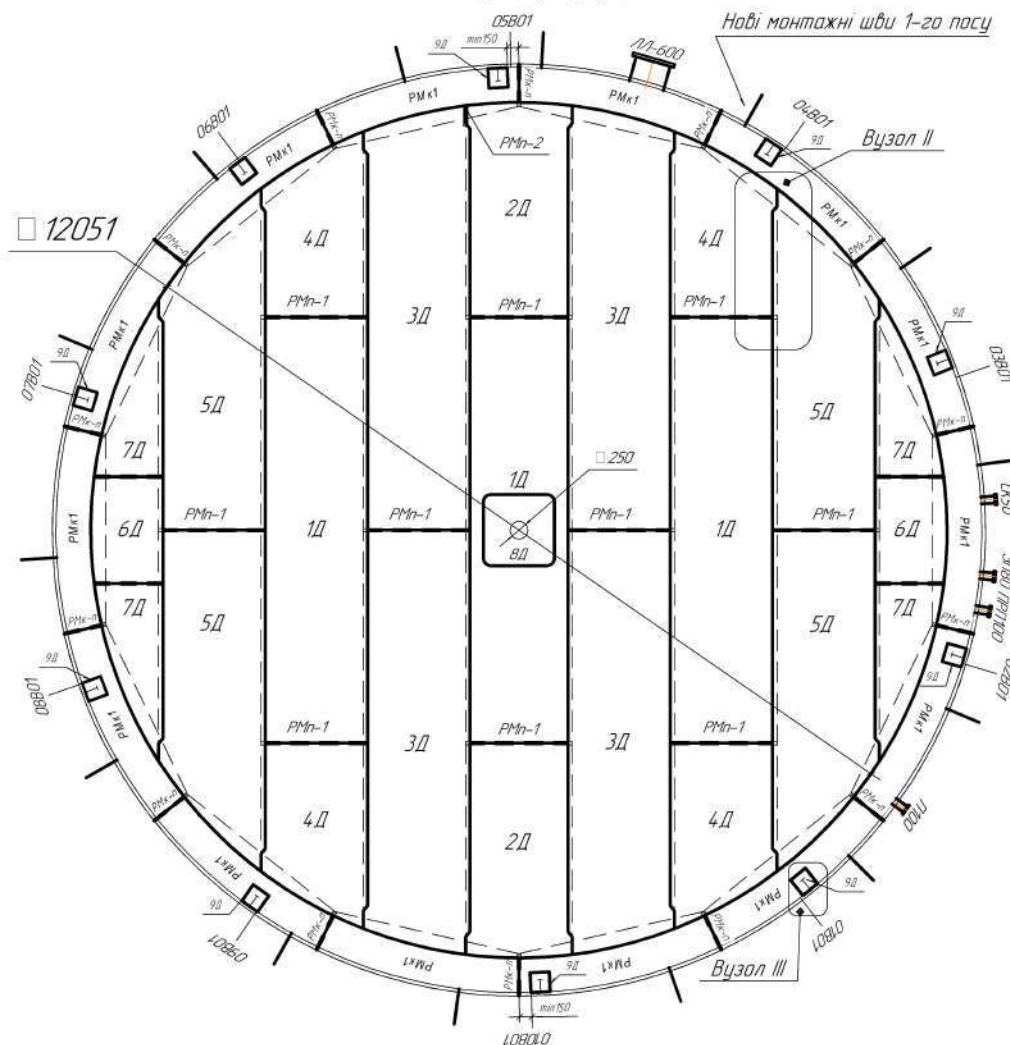
- Відхилення лінійних розмірів по ДСТУ-Н Б В.13-1:2009
- Катет невідомовлених швів 6 мм.
- Зварювання ручне електродуговое по ДСТУ EN ISO 9692-1:2014, Е43 ДСТУ EN ISO 2560:2014 не менше ніж в два проходи.
- Гідрафобний шар виконується з суцільного ґрунту, вологістю не більше 3%, змішаного з в'язучою речовиною (8-10% від об'єму суміші). В якості в'язучої речовини застосовувати мастило.
- Контроль якості:
 - візуально-оптичний - 100% ремонтних ділянок (зварні з'єднання і основний метал);
 - радіографічний - шви днища на відстані 250 мм від зовнішньої кромки;
 - вакуумування 100% зварних з'єднань;
 - проба "крейда-гас" - 100% зварного з'єднання стінки з днищем.
- Кромки листів не повинні мати задирів, тріщин, вмятин, нерівностей більше 1 мм, надривів прабка-механічна;
- Працювати з листами КМ-4,5,6.

Погоджено

Зам. інж. №
Підп. і дата
Інж. № орг.

						Капітальний ремонт резервуарів		
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата	Конструкції металеві	Стадія	Аркцш
Разроб.			Бодіманський В.З.				РП	3
Перевір.						Ремонт днища резервуару Заміна контурних листів днища резервуару		36
Н. контр.								
Затверд.								

Днище резервуару



Відомість монтажних марок центральної частини днища

макрка елемента	тов.	к-сть	маса, кг		примітка
			одного елемента	всіх елементів	
1Д	5	3	353,7	1061	всього листів 15 шт.
2Д	5	2	177,4	354,8	
3Д	5	4	343,9	1375,5	лист 5х1500х6000 15 шт.
4Д	5	4	133,8	535	
5Д	5	4	244,8	979,2	
6Д	5	2	58,9	117,8	
7Д	5	4	61,2	244,9	
8Д	5	1	38,9	38,9	
9Д	5	10	3,0	29,7	
PMn-2 (підкладна пластина)	5	16	0,6	9,2	
PMn-1 (підкладна пластина)	5	14	2,9	41,3	
Загальна сума				4787,35	5304,8

Примітки:

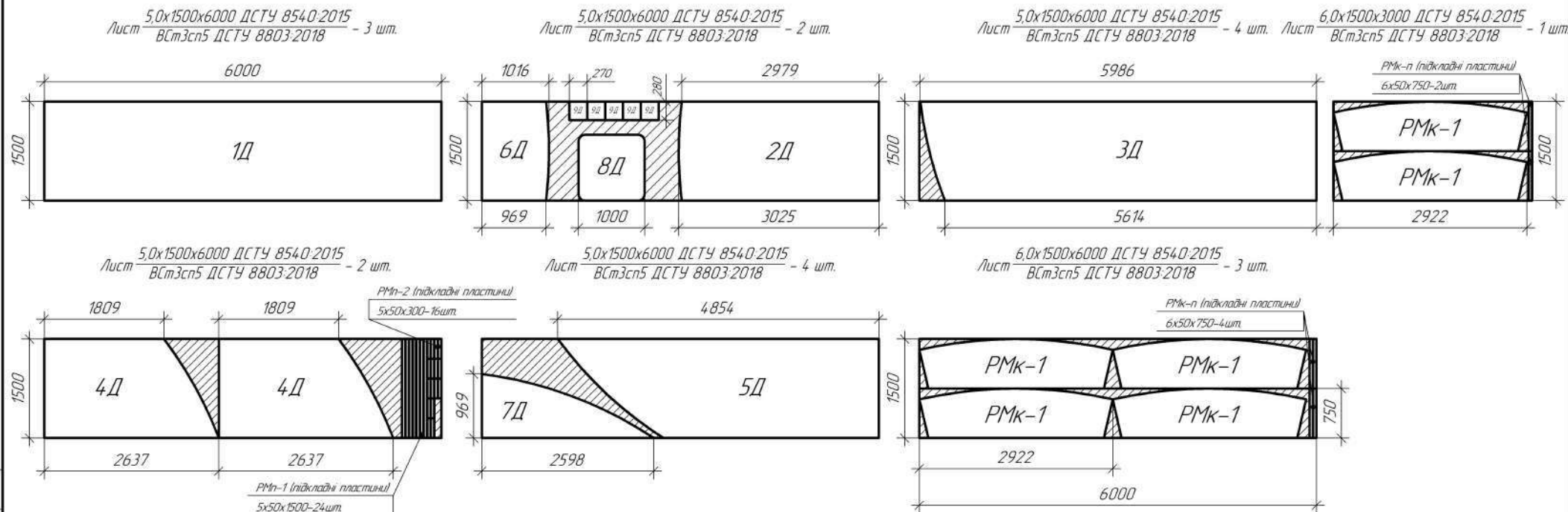
- Відхилення лінійних розмірів по ДСТУ-Н Б В.13-12009
- Катет неударовлених швів 6 мм.
- Зварювання ручне електродугове по ДСТУ EN ISO 9692-12014, Е43 ДСТУ EN ISO 2560:2014 не менше ніж в два проходи.
- Гідрофобний шар виконується з суцільного ґрунту, вологістю не більше 3%, змішаного з в'язучою речовиною (8-10% від об'єму суміші). В якості в'язучої речовини застосовувати мастило.
- Контроль якості:
 - візуально-оптичний – 100% ремонтних ділянок (зварні з'єднання і основний метал);
 - радіографічний – шви днища на відстані 250 мм від зовнішньої кромки;
 - вакуумування 100% зварних з'єднань;
 - проба "крейда-гас" – 100% зварного з'єднання стінки з днищем;
- Кромки листів не повинні мати задирів, тріщин, вмятин, нерівностей більше 1 мм, надрибів правка-механічна;
- Працювати з листами КМ-5,6.

Капітальний ремонт резервуарів

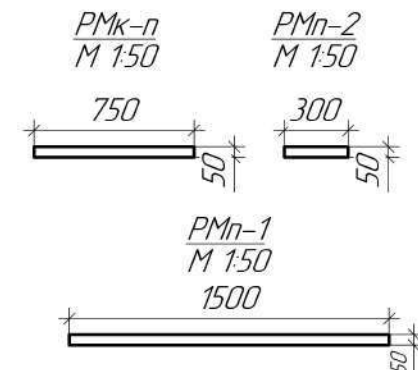
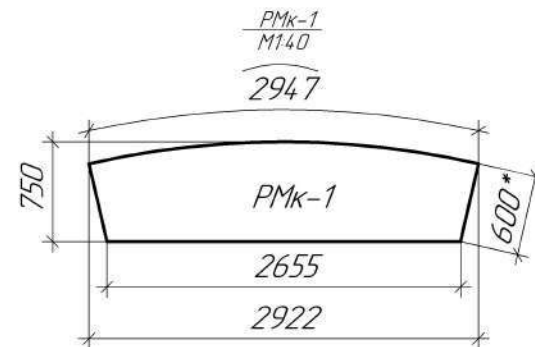
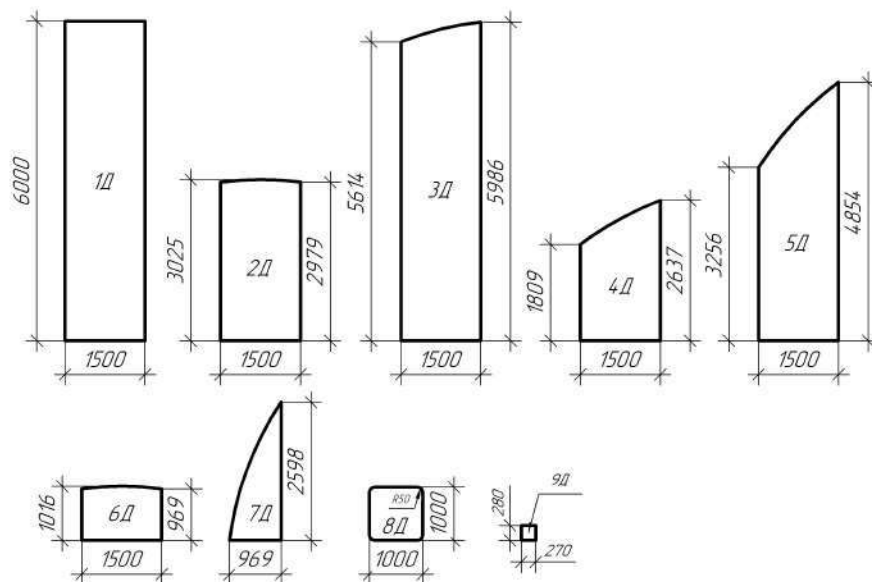
						Капітальний ремонт резервуарів				
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата					
Розроб			Боднарський В.З.			Конструкції металеві		Стадія	Аркуш	Аркушів
Перевір.								РП	4	36
						Ремонт днища резервуару Центральна частина днища.				
Н. контр.										
Затверд										

36

Розкрій листів центральної частини днища та окрайки М1:60



Деталювання М 1:100



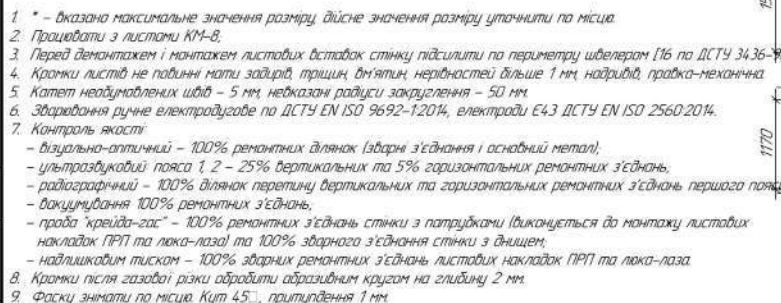
						Капітальний ремонт резервуарів			
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата	Конструкції металеві	Стадія	Аркцш	Аркцшів
Розроб.			Боднарський В.З.				РП	5	36
Перевір.									
Нікантр.						Ремонт днища резервуару Розкрій. Деталювання.			
Затверд.									

Погоджено

Зам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № орг.



Відомість монтажних марок стінки резервуару

макрка елемента	тов.	к-сть	мас, кг		примітка
			одного елемента	всіх елементів	
РМС-1	5	8	176,8	14 14,6	всього листів 15 шт.
РМС-2	5	1	146,9	146,9	
РМС-3	5	1	205,5	205,5	
РМС-4	5	1	164,6	164,6	лист 5х1500х6000 14 шт.
РМС-5	5	1	114,4	114,4	лист 5х1500х3000 1 шт.
РМС-6	5	1	206,3	206,3	
РМС-7	5	1	147,4	147,4	
РМС-8	5	1	47,15	47,15	
РМС-9	5	1	6,0	6,0	
РМС-10	5	1	2,12	2,12	
РМС-11	5	8	137,9	1103,4	
РМС-12	5	1	161,1	161,1	
РМС-13	5	1	115,1	115,1	
РМС-14	5	1	100,1	100,1	
РМС-15	5	1	128,9	128,9	
РМС-16	5	1	146,9	146,9	
РМС-17	5	1	126,1	126,1	
РМС-18	5	10	19,2	191,8	
РМС-19	5	1	1,8	1,8	
Загальна сума				4531,3	5128

The figure displays 19 schematic diagrams of PMCs (Polymer Matrix Composites) used in experiments, arranged in four rows. Each diagram includes the following information:

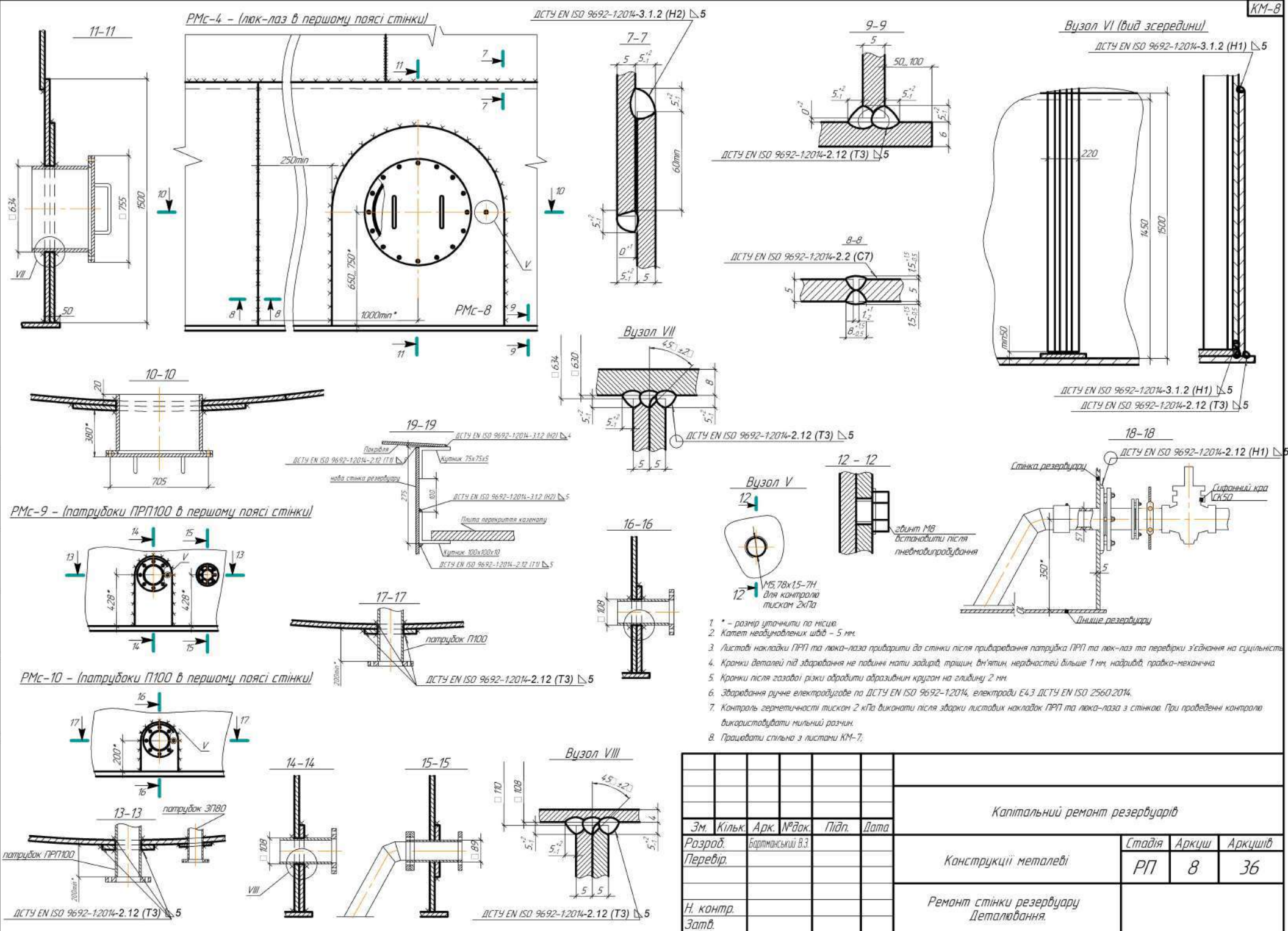
- Dimensions:** 5.0x1500x6000 mm
- Material Specifications:** B7Cm3cn5 DCTY 8540 2015
- Thickness:** 1 mm

The PMCs are labeled as follows:

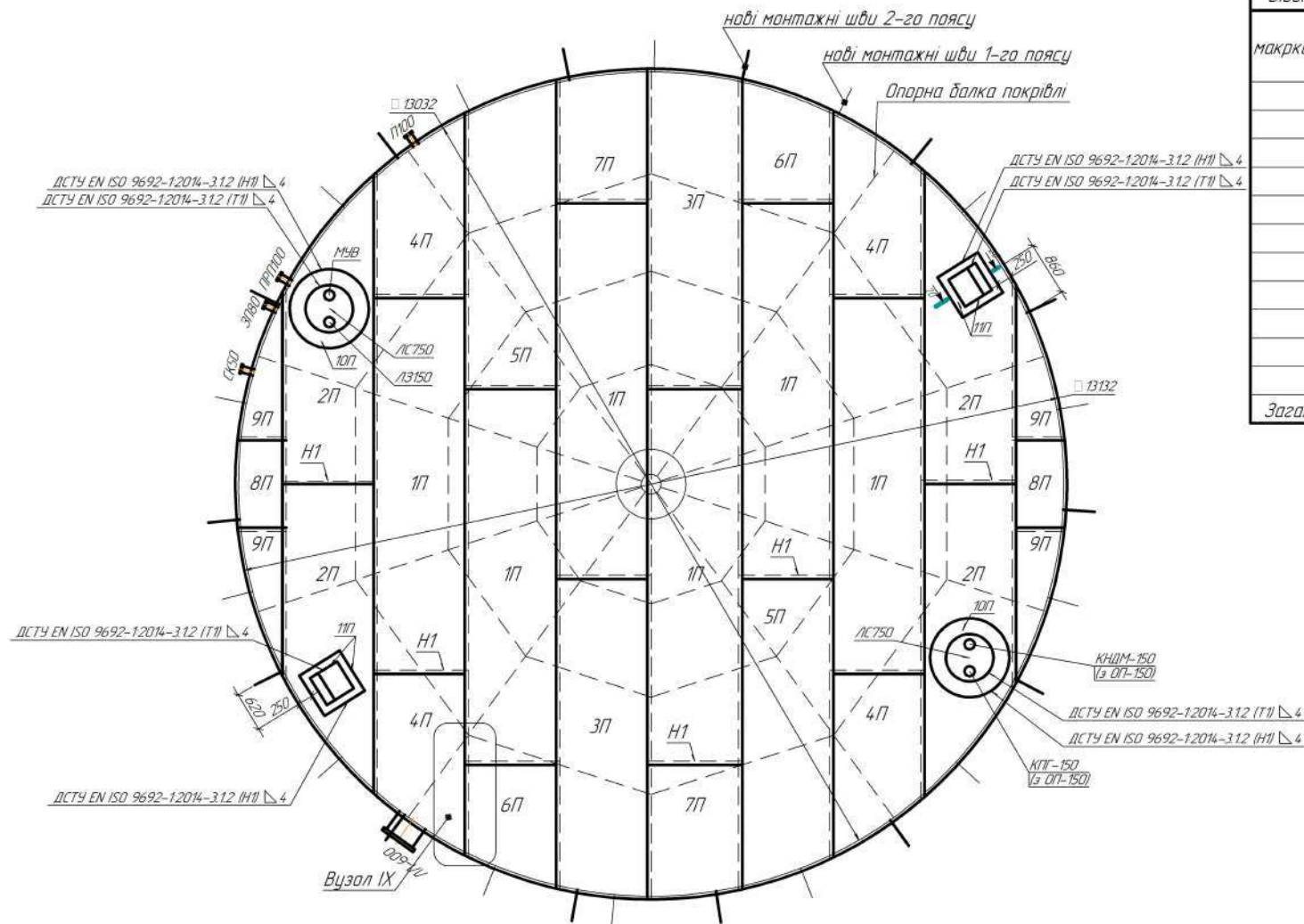
- Row 1: PMC-1, PMC-6, PMC-7, PMC-15, PMC-16
- Row 2: PMC-2, PMC-3, PMC-10, PMC-11, PMC-14, PMC-17
- Row 3: PMC-4, PMC-5, PMC-12, PMC-13
- Row 4: PMC-8, PMC-9, PMC-10, PMC-19

The diagrams illustrate various internal features and patterns, such as holes, slots, and shaded regions, which represent different experimental configurations.

[illegible]



Покрівля резервуару
М1:75



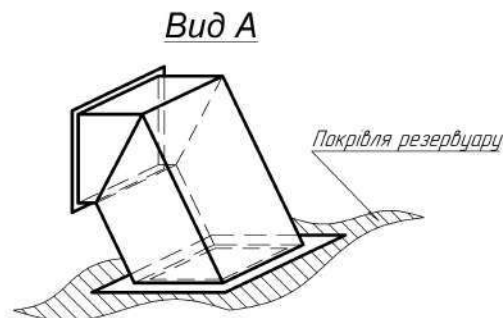
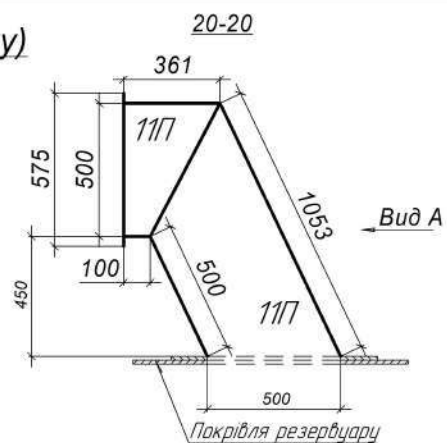
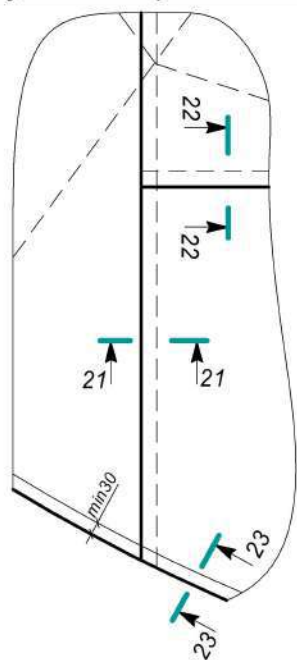
Відомість ремонтних марок покрівлі реревуару					примітка
марка елемента	тов.	к-сть	маса, кг		
			одного елемента	всіх елементів	
1П	4	6	282,9	1697,5	всього листів 19 шт.
2П	4	4	197,5	790,2	
3П	4	2	236,5	473	лист 5х1500х6000 19 шт.
4П	4	4	120,1	480,3	
5П	4	2	220,1	440,2	
6П	4	2	82,7	82,7	
7П	4	2	97,5	194,9	
8П	4	2	37,3	74,6	
9П	4	4	41,5	165,9	
10П	4	2	24,7	49,4	
11П	4	1	282,9	282,9	
Загальна сума				4814,17	5375,6

Примітки:

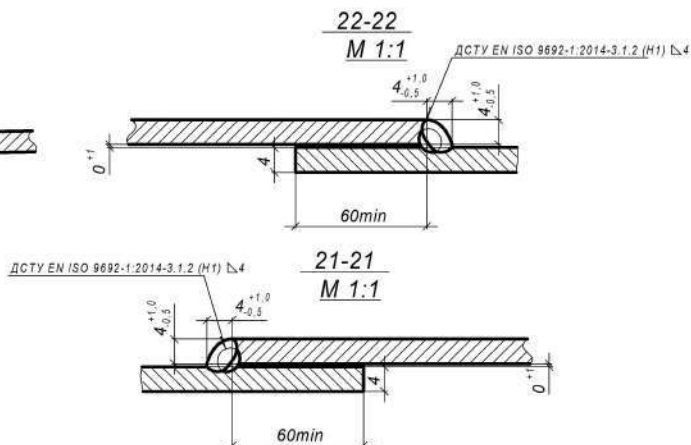
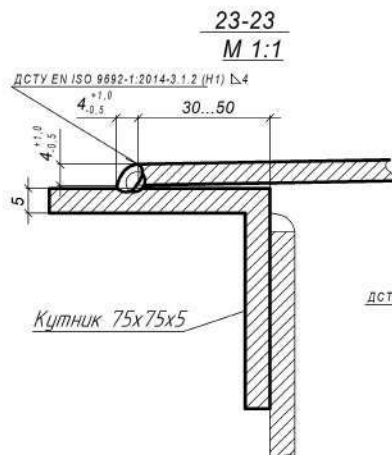
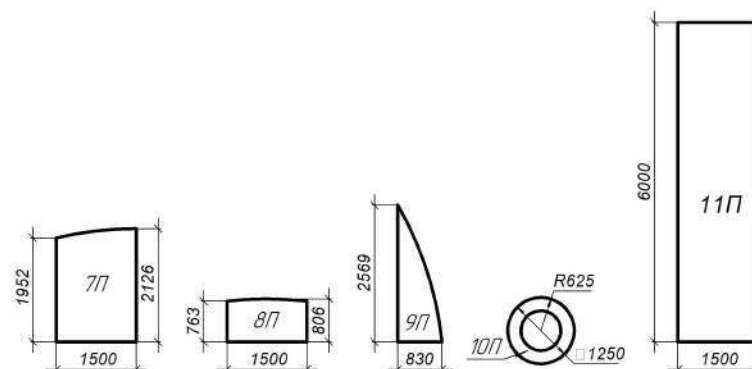
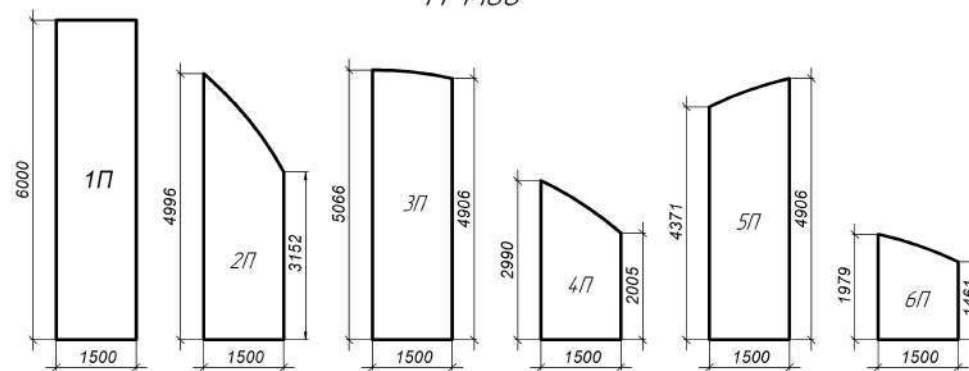
1. Відхилення лінійних розмірів по ДСТУ-Н Б В.13-1:2009
2. Катет неумовлених швів 4 мм.
3. Зварювання ручне електродугове по ДСТУ EN ISO 9692-1:2014, Е43 ДСТУ EN ISO 2560:2014 не менше ніж в два проходи.
4. Контроль якості:
 - візуально-оптичний - 100% ремонтних ділянок (зварні з'єднання і основний метал);
 - вакуумування 100% зварних з'єднань;
5. Кромки листів не повинні мати задирів, тріщин, вм'ятин, нерівностей більше 1 мм, надрибів прайма-механічна;
6. Працювати з листами КМ-10,11.

						Капітальний ремонт резервуарів				
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата			Стадія	Аркуш	Аркушів
Розроб.		Бортманський В.З				Конструкції металеві				
Перевір.								РП	10	36
						Ремонт покрівлі резервуару Розкрій.				
Н. контр.										
Затв.										

Вузол IX - (вид зверху)



Деталювання
М 1:100



1. * – розмір уточнити по місцю.
2. Перед демонтажем і монтажем листів країшки вузол стінка-дніще підсилити швелером 16 по ДСТУ 3436-96.
3. Крайки деталей під зварювання не повинні мати задириб, тріщин, вм'ятин, нерівностей більше 1 мм, надрибид, прадка-механічна.
4. Крайки після газодугової різки обробити абразивним кругом на глибину 2 мм.
5. Зварювання ручне електродуговое по ДСТУ EN ISO 9692-12014, електроди Е43 ДСТУ EN ISO 2560-2014.
6. Фаску знімати по місцю. Кут 45°, припупднення 1 мм.
7. Працювати спільно з листами КМ-9-10.

						Капітальний ремонт резервуарів				
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата					
Розроб.	Бортманський В.З.					Конструкції металеві		Стадія	Аркуш	Аркушів
Перевір.								РП	11	36
						Ремонт покрівлі резервуару Вузли. Розрізи. Деталювання.				
Н. контр.										
Затв.										