

Technical drawing of a rectangular plate with chamfers and a central slot. The plate has overall dimensions of 960 mm width and 200 mm height. The top and bottom edges are chamfered with a 1:1 slope. A central slot is 412 mm wide and 10 mm deep. The chamfers are labeled "обработва се по детайл 1" (processed according to detail 1). The bottom edge is labeled "дъно тръба" (bottom pipe). A dimension line on the right indicates a distance of 412 mm from the right edge to the start of the slot. A dimension line at the bottom indicates a distance of 960 mm between the vertical centerlines of the slot.

Technical drawing showing a cross-section of a road. The road has a width of 2m. The angle of the road bed is 50°. The vertical axis is labeled "ос трасы" (road axis).

	Поз	Сечение	Длина (мм)	Материал	Број	Тегло			Забелешки
						за ед. дълж (kg/m)	Единично (kg)	Общо (kg)	
М 212	Број 2 Тегло-Общо 377.86kg								
	18	↔ 9x892	2998	S275J2	1		188.93	188.93	
								188.93	
М 213	Број 2 Тегло-Общо 774.78kg								
	19	↔ 10x1380	3576	S275J2	1		387.39	387.39	
								387.39	

1. Стомана S275/2 по БДС EN 10025.
2. Електроди БДС E504 БДС EN ISO 2566:2007.
3. Заваряването в заводски условия да бъде автоматично под флюс АН-348-А по БДС 5472-76 и със заваръчен тел марка С080ГА – БДС 5084-72
4. Чешните шевове и шевовите с пълен провар се изпълняват съгласно детайлите.
5. Номенклатура на продуктите:
  - Листова стомана БДС EN10058: 2005;
  - Тръбите се доставят и произвеждат по БДС EN 10217-1:2003
6. Контрол на заваръчните шевове:
  - Заваръчни шевове с пълен провар: 100% радиографичен контрол /RTI/
  - външни заваръчни шевове: 100% визуален контрол /VT/ и измерване на катетите. Проверка с ултразвук на всеки 50м.
7. Производство, транспорт, монтаж и приемане съгласно изискванията на ПИПСМР.
8. Да се направи пълен входящ контрол в лицензирана лаборатория на листовата стомана за доказване на предвидените качества.
9. Всички размери са в "mm"
10. Антикорозивна защита:
  - почистване на повърхностите чрез дробеструене и приемане на основата по БДС 13282
  - Min два слоя грунд по ОН02-55956-72. Първия пласт да се положи в завода – за временна защита.
  - Min два слоя емайлвак
  - Да се разработи отделен проект за АКЗ. Покритието да отговаря на действащите БДС и да има сертификат за използване при питейна вода.
11. Наставите на листовите за тръбите да се размзват на min 200mm.



“Иирестини  
консултант  
фирма” А.А.

Консултант: *[Signature]*

Част: *1ск*

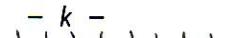

Дата: *сент. 11. 2013 г.*

Изд. директор: *[Signature]*

- монтаж ьев заварьчен шев  
с катет -к-

- заводски ьев заварьчен шев  
с катет -к-

- монтаж ьев заварьчен шев

- ьев заводски заварьчен шев



София 1505, ул. „Драговица“ №8, ет.4, ап.9  
тел. +359 02 489 12 26; fax: +359 02 944 76 53  
e-mail: tia\_eng@abv.bg

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:	СТОЛИЧНА ОБЩИНА ЧРЕЗ КОНЦЕССИОНЕР „СОФИЙСКА ВОДА“ АД		
ОБЕКТ:	Рехабилитация на резервоар Под Симеоново за включване към водоснабдителната мрежа на гр. София в експлоатационен режим		
ПОДОБЕКТ:	ВОДНИ И СУХА КАМЕРИ		
ЧЕРТЕЖ:	M212, M213 - ХРАНИТЕЛНА ТРЪБА		
ПРОЕКТАНТИ:	инж. А. Ямболиев	инж. А. Младенова	ЧАСТ: КОНСТРУКТИВНА
ВЪЗЛОЖИТЕЛ:	инж. Т. Антова	ФАЗА: ТП	ДАТА: 08.2013
МАЩАБ:	1:10	ТЕ-W113-TP-117-00	