

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование	№ № страниц альбома
Титульный лист.	1
Содержание альбома.	2,3
Вариант I, шифр 704-1-44(100)	
Опись чертежей.	4
Резервuar.	5 - 8
Дополнительная диафрагма.	9
Лестница.	10 - 12
Скобы.	13
Заказ стали.	14, 15
Вариант II, шифр 704-1-44(100 p)	
Опись чертежей.	16
Резервuar.	17, 18, 7, 19
Дополнительная диафрагма.	9
Лестница.	10-12
Скобы.	13
Заказ стали.	20, 15

Наименование	№ № страниц альбома
Вариант III, шифр 704-1-44(100)	
Опись чертежей.	21
Резервuar.	22, 23, 7, 24
Дополнительная диафрагма.	9
Лестница.	10-12
Скобы.	13
Заказ стали.	25, 15
Вариант IV, шифр 704-1-44(140)	
Опись чертежей.	26
Резервuar.	27, 28, 7, 29
Дополнительная диафрагма.	9
Лестница.	10 - 12
Скобы.	13
Заказ стали.	30, 15

Членов Казначейства Бюллетень Работы Восточного Казначейства
 Министр, Казначей, Работы Восточного Казначейства
 Инженер института Нач. отдела Зап. инж. проекта Восточного Казначейства
 СССР
 Зап. инж. проект
 Москва

1068

Резервuar
 основной вариантальный для проектирования
 емкостью 10м³

Содержание альбома.

Г. ЗАВЕРШ. РАБОТ 1944-44	Альбом II	Лист 1
-----------------------------	--------------	-----------

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Наименование	№№ страниц альбома	Наименование	№№ страниц альбома
Вариант V, шифр 704-1-44 (140/10 p)			
Опись чертежей.	31		
Резервуар.	32, 33, 7, 34		
Дополнительная диафрагма.	9		
Лестница.	10-12		
Скобы.	13		
Заказ стали.	35, 15		
Вариант VI, шифр 704-1-44 (140/3)			
Опись чертежей.	36		
Резервуар.	37, 38, 7, 39		
Дополнительная диафрагма.	9		
Лестница.	10-12		
Скобы.	13		
Заказ стали.	40, 15		

Издательство
 Кадриба
 Болгарию
 Републик
 България

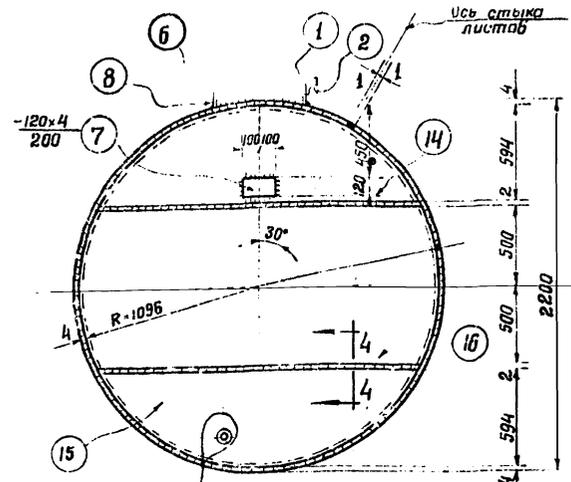
Инженер-инспектор
 Нич. Стефанов
 Ел. Мис. Проектант
 Проектир
 Восточен

Госстанд СССР
 ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬМАШСТРОЙМАШ
 г. МОСКВА

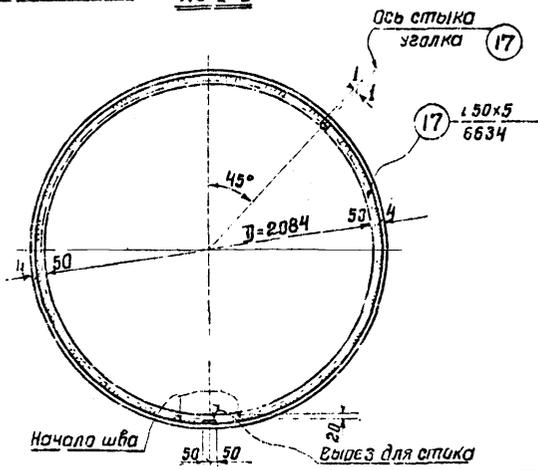
Госстрой СССР
 ЦНИИ «ЛЕНПРОЕКТИНСТРАИПРОМ»
 Москва

К. С. Козлов
 В. П. Болотова
 Р. П. Риттер
 К. С. Козлова

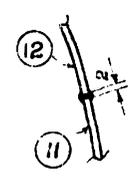
№ ч. проекта
 Эл. инж. проекта
 Подпись
 Испытатель



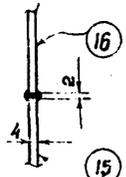
по 1-1



по 3-3

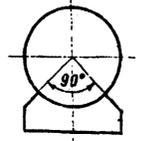
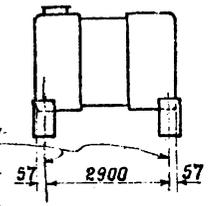


по 4-4



На наружной поверхности резервуара после окраски нанести оси опор для правильной установки на опоры.

схемы установки на опоры



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968 г. Резервуар сварной горизонтальный для неагрессивных жидкостей емкостью 10 м³

Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.

Типовой проект 704144 (100/10) Альбом II Лист 2

Спецификация

Таблица сварных швов

Марка	№ дет	Сечение	длина		кол-во		Бес б кэ		Примечание
			мм	Т	Н	дет	всех	марки	
D-1	1	крайшка Ф 720x6	-	1	-	19.2	19		
	2	L 50x5	1997	1	-	7.5	8		Знать
	3	Болт М12	35	20	-	0.046			ГОСТ 7798-62*
	4	Шайба М12	-	20	-	0.017	1		ГОСТ 5915-62
	5	Шайба 12	-	20	-	0.007			ГОСТ 11371-63
	6	Покладка Ф 120/600x3	-	1	-				ГОСТ 7338-65
	7	120x4	200	1	-	0.8	1		
	8	130x4	1896	1	-	7.7	8		Вальцевать
	9	1000x4	6000	1	-	179.1	179		
	10	1000x4	6000	1	-	188.4	188		
	11	1000x4	6000	1	-	188.4	188		
	12	895x4	1000	2	-	28.1	56		
	13	- 870x4	1000	1	-	27.9	27		
	14	- 638x4	2048	3	-	29.0	87		
	15	638x4	2048	1	-	29.0	29		
	16	-1000x4	2280	2	-	69.9	140		
	17	L 50x5	6634	1	-	25.0	25		Знать
		Вес направленного металла				10			

Марка	Тип эл до пил и толщ шва	Э 42			Вес нап металла кг.
		4	4	5	
P-1	длина м	55.5	14.4	0.2	9.3
	Вес кг	5.0	4.2	0.1	

Требуется.

Марка	кол шт	Вес кг	
		Марки	всех
P-1	1	966	966
		всего	966

Примечания:

1. Геометрическая емкость резервуара 11,3 м³
2. Резервуар запроектирован для хранения теплых и светлых нефтепродуктов при наземном расположении. При загрузке резервуара в грунт необходима установка дополнительной диафрагмы (см. лист 6).
3. Материал конструкций принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали, см. лист 12).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкций из стали Э 42 должно соответствовать электродам типа Э 42, конструкций из стали Э 9Г2С электродам типа Э 50 по ГОСТ 9467-60 при автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качество сварного шва в соответствии с требованиями инструкции к металлу.

Калино
Бариево
Ришпер
Казнецба

Амурский
Баск
Пумба
Куна

Мон. отделе
Бурятия
Трудовой
Басовский

а. Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные п-ч мм кроме обваренных. Наружные швы резервуара сплошные сплошно-прочные.

б. При изготовлении резервуара для эксплуатации при рабочих температурах от -40° до +65° С все приваренные швы должны быть заменены на сплошные. Расстояние деталей между собой разрешается выполнять внахлестку (25 мм) в соответствии с изменением раскроя и заказа стали.

1252	Резервуар	Резервуар	Игольчатый пробоотборник	Дяльбом	Лист
	для эксплуатации для резервуара емкостью 10 м ³	Спецификация и примечания	704-1-44	II	5

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм		Кол-во		Вес в кг			Примечания
			г	н	г	н	1 дет	всех	марки	
Д-1	1	456x5	1660	3	-	7.1	21	29	Вариант I	
	2	170x6	280	3	-	2.3	7			
Вес наплавленного металла							1			

**Схема установки
дополнительной диафрагмы Д-1 при
подземном расположении резервуара.**

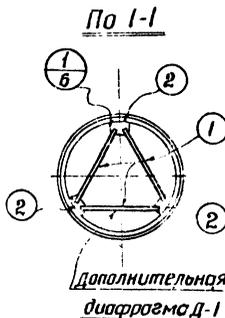
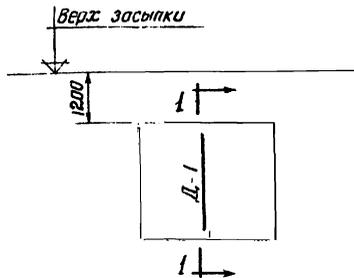


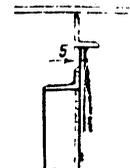
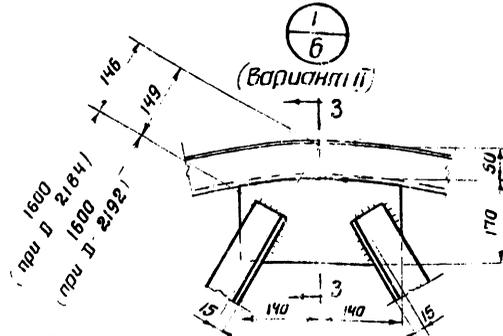
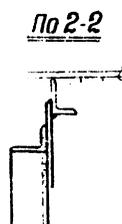
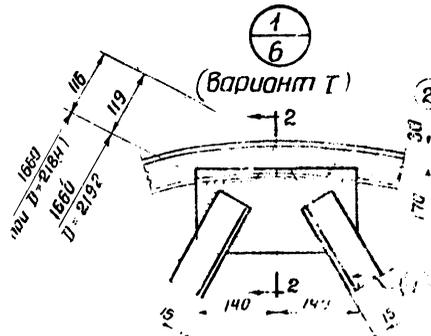
Таблица сварных швов

Марка	Кол. шт.	Тип электр. Топ и толщ шва	Зад		Вес наплавленного металла кг	
			к	б	марки	всех
Д-1	1	Длина м	3,1		0,4	0,4
			Вес кг	0,4		

Требуется

Марка	Кол. шт	Вес в кг	
		марки	всех
Д-1	1	29	29
Всего			29

Кудряв
 Балашов
 Балашов
 Рингер
 К. К. Д. Д. Д.
 Ш. Ш. Ш.
 М. М. М.
 П. П. П.
 Т. Т. Т.
 Ф. Ф. Ф.
 Х. Х. Х.
 Ц. Ц. Ц.
 Ч. Ч. Ч.
 Ш. Ш. Ш.
 Щ. Щ. Щ.
 Ъ. Ъ. Ъ.
 Ы. Ы. Ы.
 Ь. Ь. Ь.
 Э. Э. Э.
 Ю. Ю. Ю.
 Я. Я. Я.
 Итого:

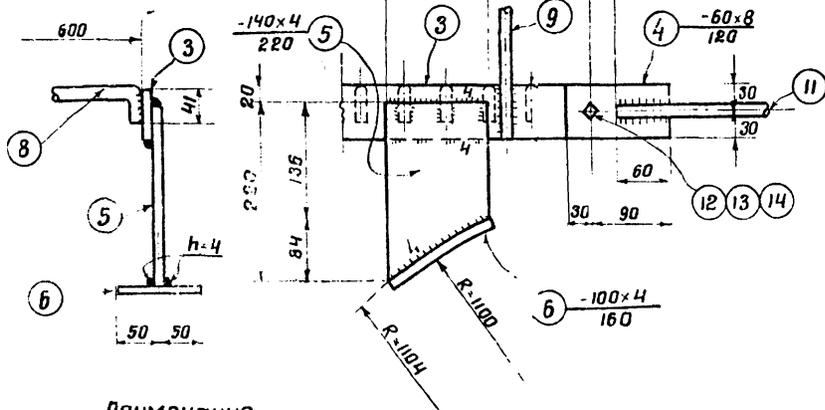
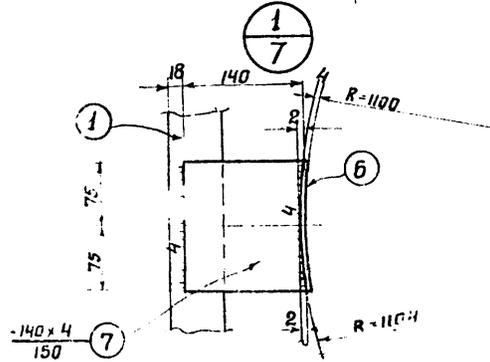
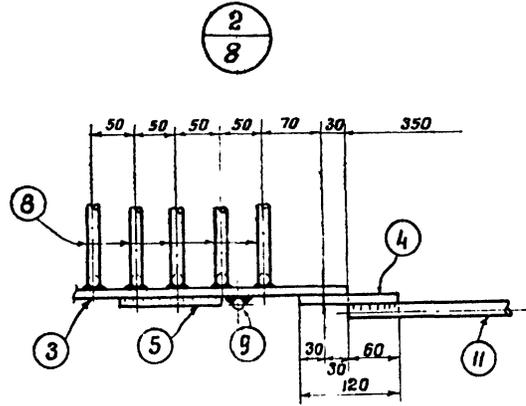
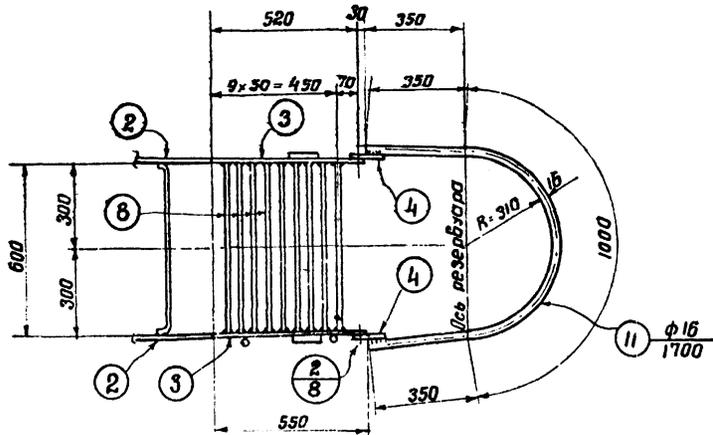


в гранях по глубине не выше 12м
3 все сварные швы и 5мм.

Примечания

- См примечания на листе 5.
- Дополнительные диафрагмы изготавливаются только по трем вариантам показанным на резервуарах заглябливаемых.

по 1-1



ПРИМЕЧАНИЯ

1 См примечания на листе 9.

Проект: Кузнецова
 Проверил: Кузнецова
 Утвердил: Кузнецова
 Исполнитель: Кузнецова

058 Резервуар
 сварной горизонтальный для хранения
 емкостью 10 м³

Лист 11 из 12
 Разрешено

Проект: Кузнецова
 Исполнитель: Кузнецова
 Лист 8

Спецификация

Таблица сварных швов

12

Марка	Лг дет.	Сечение	Длина		Кол-ч.		Вес в кр.			Примечание
			мм	т	н	дет.	Всего	Марки		
Л-1	1	- 60x8	1700	8	-	6.4	13			Кислый рез
	2	- 60x8	720	2	-	2.7	5			"
	3	- 60x8	550	2	-	2.07	4			"
	4	- 60x8	120	2	-	0.45	1			"
	5	- 140x4	220	2	-	0.77	2			Фасонный рез
	6	- 100x4	160	4	-	0.5	2			"
	7	- 140x4	150	2	-	0.66	1			Фасонный рез
	8	Ф16	650	17	-	1.03	18			Знать
	9	Ф16	850	2	-	1.34	3			"
	10	Ф16	320	1	-	0.51	1			"
	11	Ф16	1700	1	-	2.7	3			Знать
	12	Болт М12	35	2	-	0.092	1			гост 7798-62*
	13	Гайка М12	-	2	-	0.034				гост 5915-62
	14	Шайба 12	-	2	-	0.017				гост 1371-68
	15	Ф20	2200	1	-	5.4	5			Знать
		Вес наплавленного			металла		2			

Марка	тип электр. тип и толщ шва	342			Вес наплавл. металла кг.
		4	6	6	
Л-1	Длина в м	2.5	17	0.3	1.2
	Вес в кг.	0.3	0.7	0.2	

Требуется

Марка	кол. шт.	Вес кг	
		Марки	Всего
Л-1	1	61	61
Всего		61	

Примечания

1. Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали см. лист 12).
2. Качество сварных швов конструкции должно соответствовать электродам типа 342 по гост 9467-60.
3. Все дыры 14мм.
4. Все сварные швы h 6мм, кроме оголовных
5. Лестница изготавливается только по требованию заказчика.

Резервуар
 Приборостроительный
 Лестница

ЗАКАЗ СТАЛИ.

Рис. 100
Рис. 101
Кувалдова

Рис. 102
Кувалдова

Рис. 103
Кувалдова

Рис. 104
Кувалдова

N п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм.	Кол. шт.	Вес на 1 резервuar т.	Примечания
<u>I. Резервuar.</u>							
<u>Малосталистая</u>							
1	-Б=6	а	ГОСТ5681-57*	—	—	0,025	
2	-1000x4	а	—	6000	5	0,942	
3	-1000x4	а	—	3000	1	0,097	
						Итого	1,064
<u>Угловая равнобокая</u>							
4	Л50x5	а	ГОСТ6509-57	3000	1	0,034	
<u>Метизы</u>							
5	Болт М12	а	ГОСТ7798-62*	35	20	0,002	
6	Гайка М12	а	ГОСТ5915-62	—	20		
7	Шайба 12	а	ГОСТ11371-68	—	20		
						Итого	0,002
Всего на резервuar без лестницы							1,097
<u>II. Треугольная диафрагма (для усиления резервуара при подземном расположении)</u>							
<u>Малосталистая</u>							
8	-Б=6	а	ГОСТ5681-57*	—	—	0,008	
<u>Угловая равнобокая</u>							
9	Л56x5	а	ГОСТ6509-57	5000	1	0,022	
Всего на диафрагме							0,030

N п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм.	Кол. шт.	Вес на 1 резервuar т.	Примечания
<u>III. Лестница.</u>							
<u>Крцелая</u>							
10	φ 20	б	ГОСТ2590-57*	—	—	0,007	
11	φ 16	б	—	—	—	0,027	
						Итого	0,034
<u>Полосовая</u>							
12	-140x4	б	ГОСТ103-57*	—	—	0,007	
13	-60x8	б	—	—	—	0,025	
						Итого	0,032
<u>Метизы</u>							
14	Болт М12	б	ГОСТ7798-62*	35	2	0,001	
15	Гайка М12	б	ГОСТ5915-62	—	2		
16	Шайба 12	б	ГОСТ11371-68	—	2		
						Итого	0,004
Всего на лестницу							0,067
<u>IV. Скобы</u>							
<u>Крцелая</u>							
17	φ 16	а	ГОСТ2590-57*	—	—	0,002	
<u>Полосовая</u>							
18	-200x4	а	ГОСТ103-57*	—	—	0,020	
Всего на скобы							0,002

1. Резервuar
сборной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 10 м³

Заказ стали (лист 1).

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1-44 (100)
Альбом II Лист 41

Примечания:

1. Требования по качеству стали. В зависимости от климатического района эксплуатации резервуара для отдельных позиций по заказу стали требуется сталь следующего качества:

при расчетной температуре выше минус 30°С

а) Сталь ВКСтЗНП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5, 2д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*.

при расчетной температуре от минус 30° до минус 39°С.

б) Сталь ВКСтЗПС для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5, 2д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*.

в) Сталь ВКСтЗНП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5, 2д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*.

при расчетной температуре от минус 40° до минус 65°С

г) Сталь 09Г2С мартеновская для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 с дополнительной гарантией

ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения, согласно п. 2.7б ГОСТ 5058-65.

д) Сталь ВКСтЗПС для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5, 2д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*.

2. Заказ стали на резервуар комплектуется из разделов I - IV в зависимости от условий установки данного резервуара (наземный или подземный).

Резервуар для наземного хранения темных и светлых нефтепродуктов - раздел I.

Резервуар для подземного хранения темных и светлых нефтепродуктов - раздел II и III.

3. Разделы III и IV включаются в заказ только по требованию заказчика.

4. Кроме вышеперечисленного заказа на сталь дополнительно заказывается прокладка ф720/600х3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7336-65.

Исполнитель
Кузнецова
Раггер
Балиева
Исполнитель
Кузнецова

Исполнитель
Кузнецова
Исполнитель
Кузнецова

Исполнитель
Кузнецова
Исполнитель
Кузнецова

Исполнитель
Кузнецова
Исполнитель
Кузнецова

1968,	Резервуар сварной горизонтальной для нефт. продукто в емкостях.	Заказ стали (лист 2).	Типовой проект 704-1-44	Альбом II	Лист 12
-------	---	-----------------------	-------------------------	-----------	---------

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес в кг.		Примечание		
				т	н	нет	всех			
Р-2	1	Крышка φ120×6	—	1	—	19,2	19	970		
	2	Л50×5	1907	1	—	7,5	8			
	3	Болт М12	35	20	—	0,046				
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017	7			
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007				
	6	Прокладка φ120/600×3	—	1	—	Максимальная кач. резина				
	7	-120×4	200	1	—	0,8	1			
	8	-130×4	1896	1	—	7,7	8			
	18	-1000×4	6000	1	—	179,1	179			
	19	-1000×4	6000	2	—	188,4	377			
	20	-920×4	1000	3	—	28,9	87			
	14	-638×4	2048	3	—	29,0	87			
	15	-638×4	2048	1	—	29,0	29			
	16	-1000×4	2280	2	—	69,9	140			
	21	Л50×5	6659	1	—	25,1	25			
	Вес наплавленного металла						9			

Таблица сварных швов.

Марка	Тип эл. др Тип и толщ шва	Э42			Вес метал. неметалло кг
		4	4	5	
Р-2	Длина м	61,5	11,4	0,2	90
	Вес кг.	3,6	3,3	0,1	

Требуется.

Марка	Кол шт.	Вес кг	
		Марки	Всех
Р-2	1	970	970
Всего			970

Примечания:

- Геометрическая емкость резервуара 11,3 м³.
- Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении. При заглублении резервуара в грунт необходима установка дополнительной диафрагмы (см. лист 6).
- Материал конструкций принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 12).
- При ручной сварке качество сварных швов конструкций из стали должно соответствовать электродам типа Э42, конструкции из стали 09Г2С - электродам типа Э50 по ГОСТ 9467-60. При автоматической и полуавтоматической сварке стальными проволоками и флюсом должны обеспечиваться качества сварного шва, равноценные основному металлу.

- Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - h=4мм, кроме оговоренных. Наружные швы резервуара сплошные, плотно-проиные.
- При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до +65° все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
- Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (≥5мм), с соответствующим изменением раскрытия и заказа стали.

Балтийск / Рязань / Кузнецов
 Вальс / Рязань / Кузнецов
 ЦНИИСТ / ИВМ / ИРНИИ / Г. Масляев

ВАРИАНТ III. ШИФР 704-1-44($\frac{100}{2}$)

Резервуар емкостью 10 м³. Сталь листовая 1000 мм,
соединения внахлестку, днище плоское без отбортовки.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-44($\frac{100}{2}$)	1	Опись чертежей.	21
704-1-44($\frac{100}{2}$)	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	22
704-1-44($\frac{100}{2}$)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	23
704-1-44	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-44($\frac{100}{2}$)	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	24
704-1-44	6	Дополнительная диаграмма при подземном расположении резервуара.	9
704-1-44	7	Лестница. Общий вид.	10
704-1-44	8	Лестница. Разрезы и узлы.	11
704-1-44	9	Лестница. Спецификация и примечания.	12
704-1-44	10	Скобы.	13
704-1-44($\frac{100}{2}$)	11	Заказ стали (лист 1).	25
704-1-44	12	Заказ стали (лист 2).	15

1988г. Резервуар
сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 10 м³

Опись чертежей.

ПРОЕКТ
704-1-44($\frac{100}{2}$)

АЛЬБОМ
II

ЛИСТ
1 ✓

ГОССТРОЙ СССР

ЦЕНТРАЛЬНО-УСТАВНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

г. МОСКВА

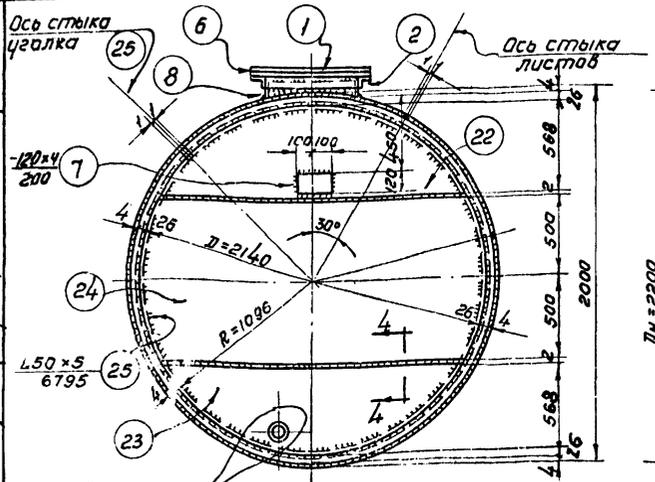
Н-к отдела
Н-к цеха
Проектировщик
Инженер

Суд

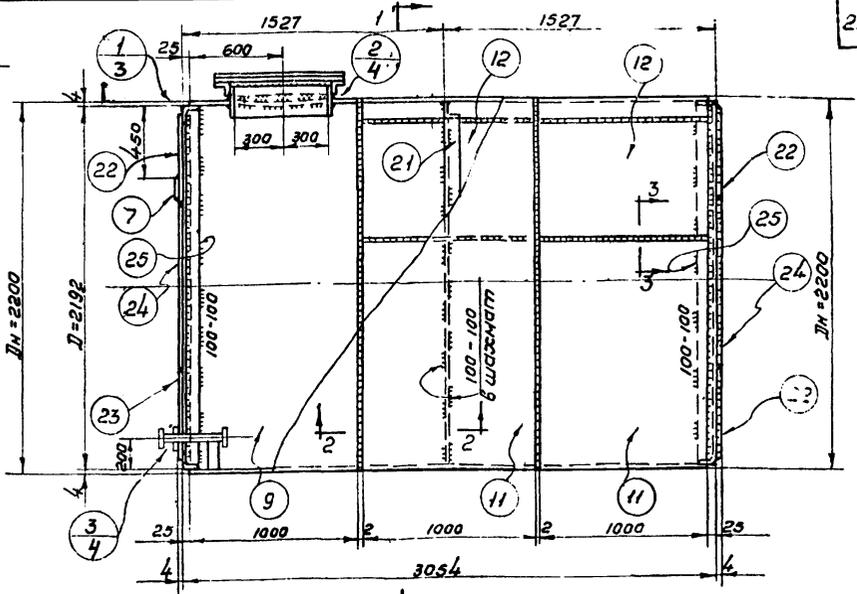
Инженер
Инженер
Инженер

Лидинов
Баталева
Куликов
Бусыгина

Исполнитель: Куликов В.А., Барыба В.А., Рыттер В.А., Кутин В.А.
 Проверено: А.А. Мухоморов, С.А. Шенников, Г.А. Маслова
 Дата: 1968 г.



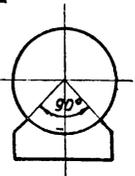
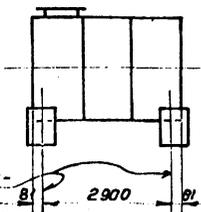
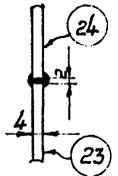
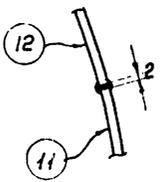
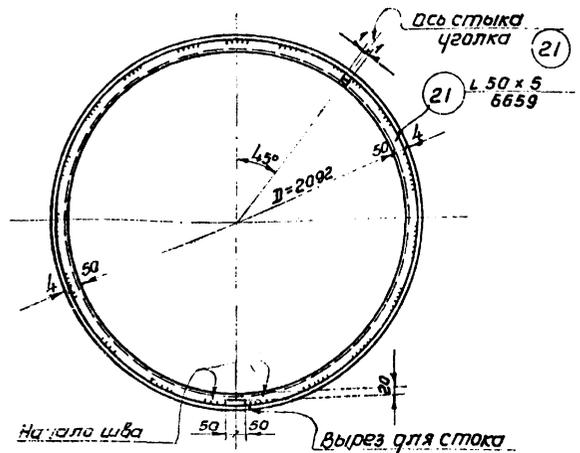
По 1-1



По 3-3

По 4-4

Схема установки на опоры.



На наружной поверхности резервуара после окраски нанести оси опор для правильной установки на опоры.

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. См. примечания на листе 5.

1968 г. Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 10 м³.

Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.

Типовой проект 704-1-44 (100/2)

Альбом II

Лист 2

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Толщина		Мат-во		Вес δ кг.		Марки	Примечание	
			мм	г	н	дет	всех	Марки			
Р-3	1	Арматура φ 720 × 6	—	1	—	192	19				
	2	Л 50 × 5	1997	1	—	7,5	8		Гнуть		
	3	Болт М12	35	20	—	0,046			ГОСТ 7798-62*		
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017	1		ГОСТ 5915-62		
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007			ГОСТ 14371-68		
	6	Прокладка φ 720 × 6 × 3	—	1	—	чугун	запасной как резина		ГОСТ 7338-65		
	7	-12'	200	1	—	0,8	1				
	8	-130 4	1896	1	—	7,7	8		Вальцевать		
	9	-1000 4	6000	1	—	179,1	179				
	11	-1000 × 4	6000	2	—	188,4	377				
	12	-893 × 4	1000	3	—	28,1	84				
	22	-568 × 4	1890	3	—	35,2	106				
	23	-568 × 4	1890	1	—	35,2	35				
	24	-1000 × 4	2140	2	—	42,6	85				
	25	Л 50 × 5	6795	2	—	25,6	51		Гнуть		
	21	Л 50 × 5	5659	1	—	25,1	25				
			Вес наплавленного металла					14			

Таблица сварных швов

Марка	Тип эл-га	Э 42			Вес метал. кг.
		Тип толщ шва	4	6	
Р-3	Длина м	61,5	282	0,4	14
		Вес кг.	5,6	8,2	

Требуется.

Марка	Мат. шт.	Вес кг	
		Марки	Всех
Р-3	1	993	993
Всего			993

Примечания:

- Геометрическая емкость резервуара 11,5 м³
- Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении. При заглублении резервуара в грунт необходима установка дополнительной диафрагмы (см. лист 6).
- Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 12).
- При ручной сварке качества сварных швов конструкции из стали 3 должно соответствовать электродом типа Э 42, конструкции из стали 09Г2С - электродом типа З50 по ГОСТ 9467-60. При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проболака и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равные ценным основному металлу.

- Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - h = 4 мм, кроме сварочных. Наружные швы резервуара сплошные, платно-прочные.
- Для изготовления резервуара для эксплуатации при отрицательных температурах от -40° до -65°С все прочностные швы должны быть заменены на сплошные.
- Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (25 мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

1968 г.

Резервуар
сварной горизонтальный для нефтепро-
дуктов емкости 10 м³

Резервуар.
Спецификация и примечания.

Типовой проект
704-1-41(10)

Альбом
II

Лист
5

ЗАКАЗ СТАЛИ.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	Кол. шт	Вес на 1 резервуар т	Примечания
<u>I. Резервуар</u>							
<u>Толстолистовая</u>							
1	-б=б	а	ГОСТ 5681-57*	—	—	0,025	
2	-1000×4	а	—	6000	5	0,942	
3	-1000×4	а	—	3000	1	0,094	
						Итого	1,061
<u>Угловая равнобокая</u>							
4	Л 50×5	а	ГОСТ 8509-57	8000	1	0,034	
5	Л 50×5	а	—	7000	2	0,053	
						Итого	0,087
<u>Метизы</u>							
6	Болт М12	а	ГОСТ 7796-62*	35	20		
7	Гайка М12	а	ГОСТ 5915-62	—	20	0,002	
8	Шайба 12	а	ГОСТ 1371-68	—	20		
						Итого	0,002
Всего на резервуар без лестницы						1,150	
<u>II Треугольная диафрагма (для усиления резервуара при подземном расположении)</u>							
<u>толстолистовая</u>							
9	-б=б	а	ГОСТ 5681-57*	—	—	0,008	
<u>Угловая равнобокая</u>							
10	Л 56×5	а	ГОСТ 8509-57	5000	1	0,022	
Всего на диафрагму						0,030	

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	Кол. шт	Вес на 1 резервуар т	Примечания
<u>III. Лестница</u>							
<u>Круглая</u>							
11	φ 20	б	ГОСТ 2590-57*	—	—	0,007	
12	φ 16	б	—	—	—	0,027	
						Итого	0,034
<u>Полосовая</u>							
13	-140×4	б	ГОСТ 103-57*	—	—	0,007	
14	-60×8	б	—	—	—	0,025	
						Итого	0,032
<u>Метизы</u>							
15	Болт М12	б	ГОСТ 7796-62*	35	2		
16	Гайка М12	б	ГОСТ 5915-62	—	2	0,001	
17	Шайба 12	б	ГОСТ 1371-68	—	2		
						Итого	0,004
Всего на лестницу						0,067	
<u>IV Скабы</u>							
<u>Круглая</u>							
18	φ 16	а	ГОСТ 2590-57*	—	—	0,002	
<u>Полосовая</u>							
19	-200×4	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0,005	
Всего на скабы						0,007	

1968 г. резервуар
сварной горизонтальный для нефтепро-
дуктов емкостью 10 м.³

Заказ стали (Лист 1).

Типовой проект
704-1-44 (100)
(2)

Альбом
II

Лист
11

Кудряв
Валиева
Риттер
Кузнецова

А. И. Жуков
В. С. Руднев
С. М. Сидоров
К. М. Купин

Н. К. Орлова
Г. Л. Инж. проекта
Л. В. Прохорил
И. С. Сидорин

УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
г. МОСКВА

ВАРИАНТ IV. ШИФР 704-1-44($\frac{140}{10}$)

Резервуар емкостью 10 м³. Сталь листовая 1400 мм,
соединения внахлестку, днище плоское с отбортовкой.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-44($\frac{140}{10}$)	1	Опись чертежей.	26
704-1-44($\frac{140}{10}$)	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	27
704-1-44($\frac{140}{10}$)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	28
704-1-44	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-44($\frac{140}{10}$)	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	29
704-1-44	6	Дополнительная диаграмма при подземном расположении резервуара.	9
704-1-44	7	Лестница. Общий вид.	10
704-1-44	8	Лестница. Разрезы и узлы.	11
704-1-44	9	Лестница. Спецификация и примечания.	12
704-1-44	10	Скобы.	13
704-1-44($\frac{140}{10}$)	11	Заказ стали (лист 1).	30
704-1-44	12	Заказ стали (лист 2).	15

1968г

Резервуар
сварной горизонтальный для неметро-
дуктов емкостью 10 м³

Опись чертежей.

Типовой проект
704-1-44($\frac{140}{10}$)

Альбом
II

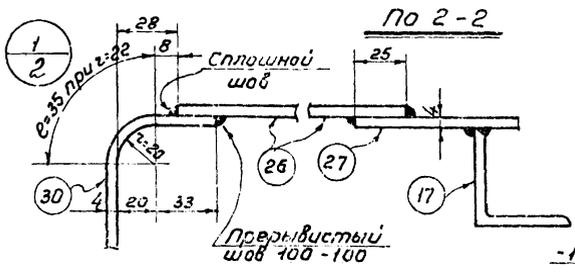
Лист
1

Балалева
Румтер
Бузгалиева

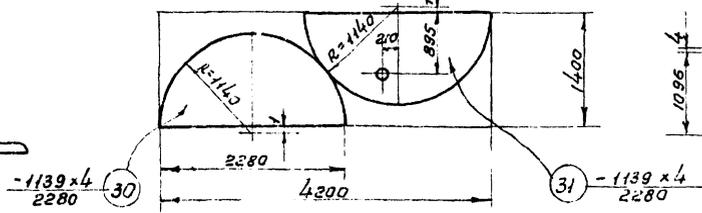
Умань
Умань
Умань

Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

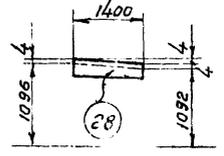
г. Москва



Раскрой лист резервуара



По 5-5
только для детали 28



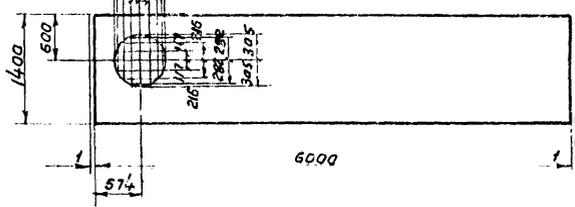
Вальсера
Риттер
Кузнецова

Давыдов
Григорьев
Курман

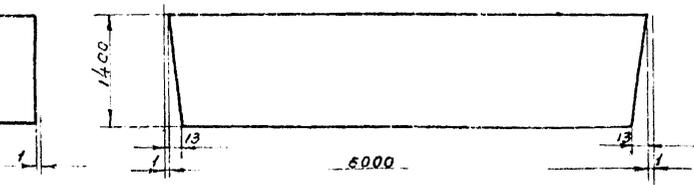
С.И. Шмак пр. т.а.
Проверил
Цегалкин

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ
МОСКВА
Г. МОСКВА

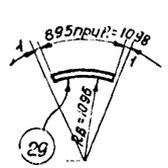
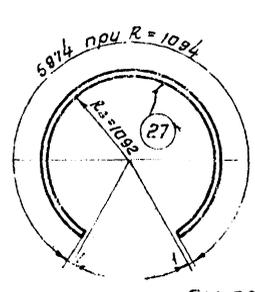
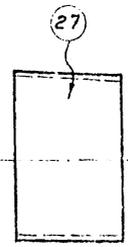
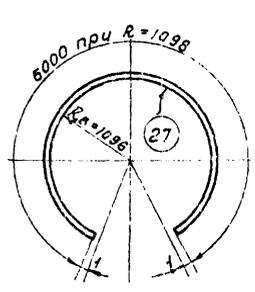
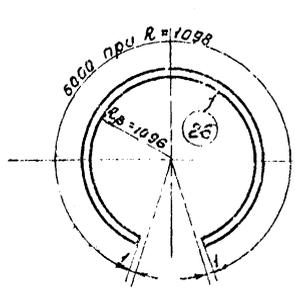
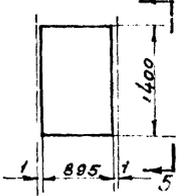
Развертка детали 26 - 1400x4
6000



Развертка детали 27 - 1400x6
6000



Развертка дет. 28, 29 - 895x1400



Примечания:
См. примечания на л. 5.

Резервуар
сварной горизонтальный для неф-
тепродуктов емкостью 10 м³

Резервуар
Разрезы, развертка и раскрой листов

Типовой проект
704-1-44(140/10)

Альбом
II
Лист
3

1968

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина м.		Ш	Вес в кг		Примечание		
			г	н		шт.	всего			
Р-4	1	Крышка φ 120 × 5	—	1	—	19,2	19	Гнуть ГОСТ 7798-62* ГОСТ 5915-62 ГОСТ 14371-68 ГОСТ 1338-65 Вальцевать Гнуть		
	2	С 50 × 5	1997	1	—	7,5	8			
	3	Болт М12	35	20	—	0,046				
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017				
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007				
	6	Крышка φ 120 × 3	—	1	МШ	10,6	10,6			
	7	120 × 4	200	1	—	0,8	1			
	8	130 × 4	1896	1	—	7,7	8			
	23	1472 × 4	6002	1	—	264,5	255			
	27	1400 × 4	6000	1	—	238	264			
	28	895 × 4	1400	1	—	32,3	39			
	29	895 × 4	1400	1	—	32,3	39			
	30	1139 × 4	2280	3	—	64,0	192			
	31	1139 × 4	2280	1	—	64,0	64			
	17	С 50 × 5	6634	1	—	23,0	25			
	Вес наплавленного металла						8			

Таблица сварных швов

Марка	Тип эл-га Тип и толщ. шва	Э42			Вес напл. металла кг.
		4	4	5	
Р-4	Длина м. Вес кг.	43,1	10,3	0,2	7,2
		4,1	3,0	0,1	

Требуется

Марка	Кол. шт.	Вес кг.	
		Марки	Всех
Р-4	1	923	923
Всего:			923

Примечания:

- Геометрическая емкость резервуара 10,6 м³.
- Резервуар спроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении. При заделке днища резервуара в грунт необходима установка дополнительной диафрагмы (см. лист 6).
- Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 12).
- При ручной сварке качество сварных швов конструкции из стали 3 должно соответствовать электродом типа Э42, конструкции из стали Э9ГЭС - электродом типа Э80 по ГОСТ 9457-60. При автоматической и полуполупри ручной сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

136Б.г.

Резервуар
сваркой горизонтальный для нефтепро-
дуктов емкостью 10 м³.

Резервуар.
Спецификация и примечания.

Типовой проект
704-1-44 (40/10)

Альбом
II

Лист
5

ЗАКАЗ СТАЛИ.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	Кол. шт.	Вес на 1 резервчар т.	Примечания
<u>I. Резервчар.</u>							
<u>Толстолистовая</u>							
1	-б=6	а	ГОСТ3681-57*	—	—	0,025	
2	-1400x4	а	—	6000	2	0,528	
	-1400x4	а	—	4200	3	0,554	
				Итого		1,108	
<u>Угловая равнобокая</u>							
4	L 50x5	а	ГОСТ8509-57	9000	1	0,034	
<u>Метизы</u>							
5	Болт М12	а	ГОСТ1798-62*	35	20		
5	Гайка М12	а	ГОСТ3915-62	—	20	0,002	
7	Шайба 12	а	ГОСТ11371-68	—	20		
				Итого		0,002	
Всего на резервчар без лестниц						1,144	
<u>II. Треугольная диафрагма (для усиления резервчара при поперечном расположении).</u>							
<u>Толстолистовая</u>							
6	-б=6	а	ГОСТ5681-57*			0,008	
<u>Угловая равнобокая</u>							
9	L 56x5	а	ГОСТ8509-57	50		0,022	
Всего на диафрагмы						0,030	

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	Кол. шт.	Вес на 1 резервчар т.	Примечания
<u>III. Лестница.</u>							
<u>Круглая</u>							
10	φ 20	б	ГОСТ2590-57*			0,007	
11	φ 16	б	—			0,027	
				Итого		0,034	
<u>Полосовая</u>							
12	-140x4	б	ГОСТ103-57*			0,007	
13	-60x8	б	—			0,025	
				Итого		0,032	
<u>Метизы</u>							
14	Болт М12	б	ГОСТ1798-62	35	2		
15	Гайка М12	б	ГОСТ3915-62	—	2	0,001	
16	Шайба 12	б	ГОСТ11371-68	—	2		
				Итого		0,001	
Всего на лестницу						0,067	
<u>IV. Кобы.</u>							
<u>Круглая</u>							
17	φ 16	а	ГОСТ2590-57*			0,162	
<u>Полосовая</u>							
18	-200x4	а	ГОСТ103-57*			0,005	
				Всего на кобы		0,007	

ВАРИАНТ V. ШИФР 704-1-44^(140 P)

Резервуар емкостью 10 м³. Сталь листовая 1400 мм,
соединения внахлестку, днище плоское с отбортовкой, сварачивание стенки.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-44 ^(140 P)	1	Опись чертежей.	31
704-1-44 ^(140 P)	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	32
704-1-44 ^(140 P)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов	33
704-1-44	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-44 ^(140 P)	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	24
704-1-44	6	Дополнительная диаграмма при поперечном расположении резервуара	9
704-1-44	7	Лестница. Общий вид.	10
704-1-44	8	Лестница. Разрезы и узлы.	11
704-1-44	9	Лестница. Спецификация и примечания.	12
704-1-44	10	Скобы.	13
704-1-44 ^(140 P)	11	Заказ стали (лист 1).	35
704-1-44	12	Заказ стали (лист 2).	15

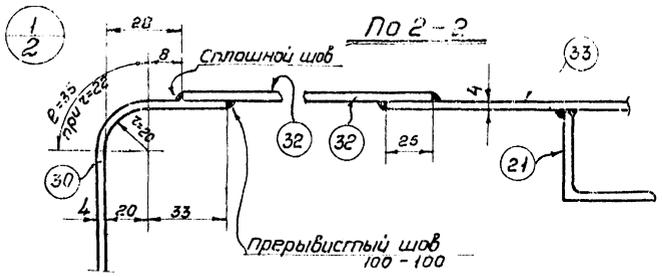
Исполнитель
Богданов
Рисовал
Будеткин

Проверил
Л. С. Сидоров
Л. С. Сидоров

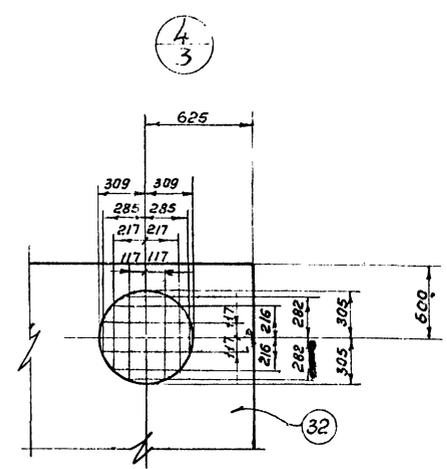
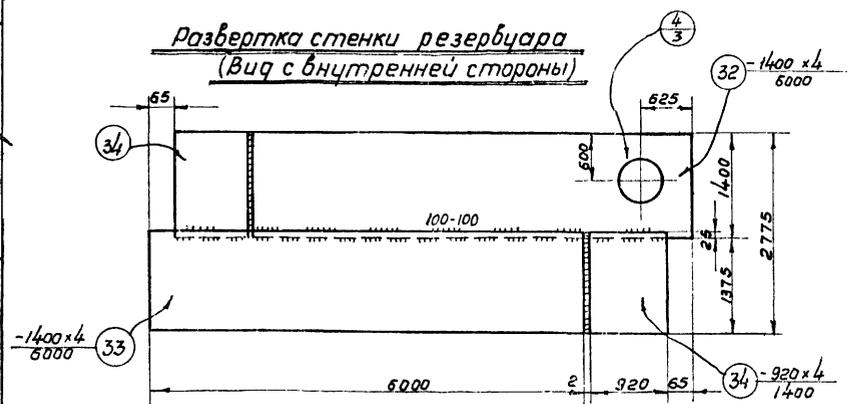
И-г. отдела
Л. С. Сидоров
Л. С. Сидоров
Л. С. Сидоров

ЦНИИПРОЕКТАВАИ
г. МОСКВА

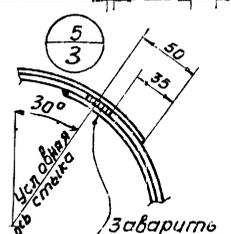
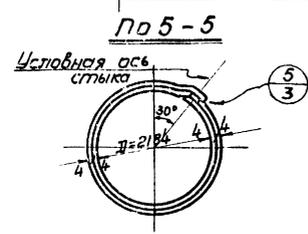
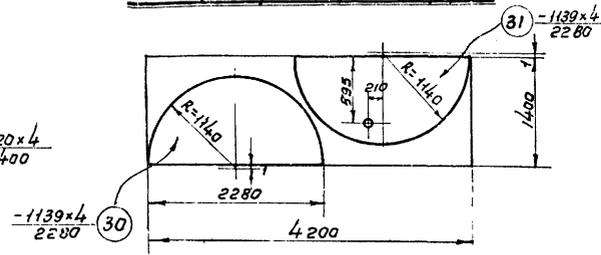
1968г.	Резервуар сборной конструкции для нехте- процентов емкостью 10 м ³ .	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-44 ^(140 P)	Альбом II	ЛИСТ 1
--------	---	-----------------	---	--------------	-----------



Развертка стенки резервуара
(Вид с внутренней стороны)



Раскрой днищ резервуара



Примечания:

1 См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР
Центральная конструкторская организация
г. Москва

И-К отдела
У.И.И.Ж.Проекта
Проектировщик
Исполнитель

Кудачев
Балиев
Рыттер
Кузнецова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 10 м ³	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 704-1-44 (140/100)	АЛЬБОМ II	ЛИСТ 3
---------	--	--	--------------------------------------	--------------	-----------

Спецификация.Таблица сварных швов.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина		Вес в кг.		Примечание	
			мм	т	дет.	Всех		
Р-5	1	Крышка φ 120 × 8	—	1	—	19,2	19	525
	2	Л 50 × 5	1997	1	—	7,5	8	
	3	Болт М 12	35	20	—	0,046		
	4	Гайка М 12	—	20	—	0,017	1	
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007		
	6	Проболока φ 120 / 600 × 5	—	1	Место без заострения как резьба			
	7	— 120 × 4	200	1	—	0,8	1	
	9	— 130 × 4	1896	1	—	7,7	8	
	32	— 1400 × 4	6000	1	—	234,5	255	
	33	— 1400 × 4	6000	1	—	263,8	264	
	34	— 920 × 4	1400	2	—	40,4	81	
	30	— 1139 × 4	2280	3	—	64,0	192	
	31	— 1139 × 4	2280	1	—	6,4	6,4	
	21	Л 50 × 5	5559	1	—	25,1	25	
	Вес наплавленного металла.							

Марка	Тип шва	Э 42			Вес метал. металлика кг
		Л	Г	С	
Р-5	Длина м	50,7	7,5	0,2	6,9
	Вес кг	4,6	2,2	0,1	

Требуется.

Марка	№ шт.	Вес кг.	
		Марки	Всех
Р-5	1	925	925
Всего			925

Примечания:

- Геометрическая емкость резервуара 10,6 м³.
- Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении. При заглублении резервуара в грунт необходима цыта - набка дополнительной диафрагмы (см. лист 6).
- Материал конструкций принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 12).
- При ручной сварке качества сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродам типа Э 42, конструкций из стали 09Г2С - электродам типа 350 по ГОСТ 9467-60. При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проболока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

- Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - h=4 мм, кроме оваренных. Наружные швы резервуара сплошные, плотно-прочные.
- При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до +65° все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
- Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (25 мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа.

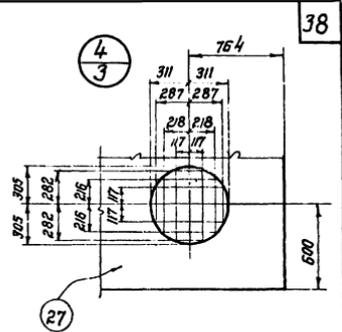
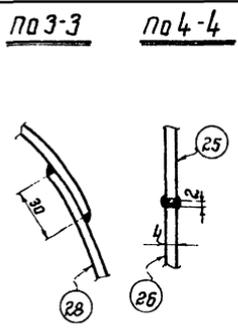
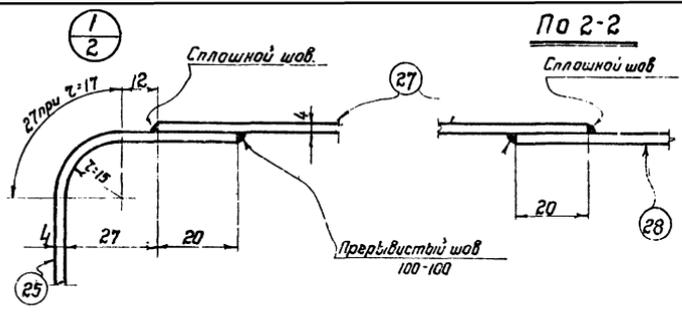
1968г. Резервуар
сварной горизонтальный для нефтепро-
дуктов емкостью 10 м³.

Резервуар.
Спецификация и примечания.

Типовой проект
704-1-44(16,8Р)

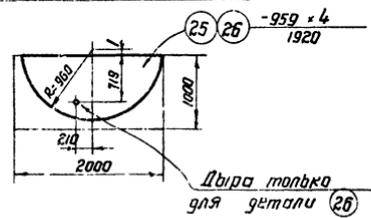
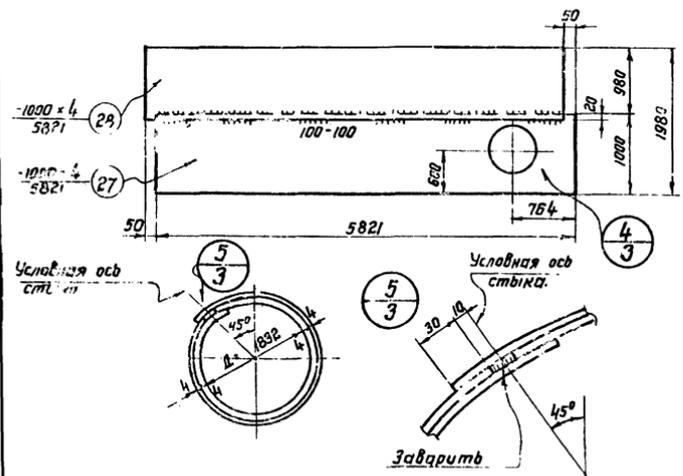
Альбом
I

Лист
5



Развертка стенки резервуара
(с внутренней стороны).

Раскрой днища резервуара.



Примечания

См. примечания на листе 5.

1969 г.	Резервуар свободно горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 5 м ³	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-43 (п. 100 р)	Альбом II	Лист 3
---------	--	--	---------------------------------------	--------------	-----------

Спецификация

Таблица сварных швов

И.С. СТРОК С.С.С.Р.
 ЦЕНТРАЛЬНО-НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
 Г. МОСКВА
 Н.К. СТЕПЕЛОВА
 Н.С. ЧУКОВ, ПРОЕКТА
 П.В. БЕРНЕР
 С.Е. ГОЛДИН
 КУЧИЛОВ
 БАРИНОВ
 РИТТЕР
 КУЗНЕЦОВА
 КУ

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес в кг		Марка	Примечание		
				Т	Н	дет.	всех				
Р-6	1	Крышка φ720×6	—	1	—	192	19	876			
	2	Л 50×5	1997	1	—	7,5	8				
	3	Болт М12	35	20	—	0,046				ГОСТ 7798-62*	
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017	1			ГОСТ 5915-62	
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007				ГОСТ 14371-68	
	6	Прокладка φ720/600×3	—	1	—	Магн. пленка кач. 25/100				ГОСТ 7338-65	
	7	- 120×4	200	1	—	0,2	1			Вальцевать	
	8	- 130×4	1896	1	—	7,7	8				
	26	- 1400×4	6000	1	—	254,5	255			—	
	35	- 1400×4	6000	1	—	2638	264			—	
	29	- 895×4	1400	2	—	39,3	79			—	
	36	- 1069×4	2140	3	—	56,5	164			—	
	37	- 1069×4	2140	1	—	56,5	57			—	
	25	Л 50×5	6795	2	—	25,3	51			Гнуть	
	21	Л 50×5	6659	1	—	25,1	25			—	
		Вес наплавленного металла				1					

Марка	Тип эл.-го тип и толщ. шва	Э42			Вес напл. металла кг всего м
		4	4	5	
Р-6	Длина м	61,5	17,2	0,4	10,8
	Вес кг.	5,6	5,0	0,2	

Требуется

Марка	Кол. шт.	Вес кг.	
		Марки	Всех
Р-6	1	948	948
Всего			948

Примечания:

- Геометрическая емкость резервуара 10,8 м³.
- Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении. При заделывании резервуара в грунт необходима установка дополнительной диафрагмы (см. лист 6).
- Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 12).
- При ручной сварке качества сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродом типа Э42, конструкций из стали 09Г2С-электродом типа Э50 по ГОСТ 9467-60. При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

- Сварные швы выполнять стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - h=4 мм, кроме авосваренных. Наружные швы резервуара сплошные плотно-прочные.
- При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до +65°С все сварные швы должны быть изменены на сплошные.
- Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (25 мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

1968г. Резервуар
сборной горизонтальный для нефтепродуктов
емкостью 10 м³

Резервуар.
Спецификация и примечания.

Типовой проект
704-1-44(49)

Автомобиль
II
Лист
5

ЗАКАЗ СТАЛИ

40

Кудряков
 Баллаев
 Риттер
 Кузнецова
 А. М. Риттер
 Т. П. Баллаев
 Т. П. Риттер
 Т. П. Кузнецова
 А. М. Риттер
 Т. П. Баллаев
 Т. П. Риттер
 Т. П. Кузнецова
 С. М. Сивер

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	Кол шт	Вес на 1 резервуар т.	Примечания
<u>I. Резервуар.</u>							
<u>Толстолистовая</u>							
1	-5=6	а	ГОСТ568-57*	-	-	0,025	
2	-1400x4	а	"	6000	2	0,528	
3	-1400x4	а	"	4200	3	0,554	
Итого						1,108	
<u>Угловая равнобокая</u>							
4	L50x5	а	ГОСТ8509-57	9000	1	0,034	
5	L50x5	а	"	7000	2	0,053	
Итого						0,087	
<u>Метизы</u>							
6	Болт М12	а	ГОСТ7798-62*	35	20		
7	Гайка М12	а	ГОСТ5915-62	-	20	0,002	
8	Шайба 12	а	ГОСТ14371-68	-	20		
Итого						0,002	
всего на резервуар без лестницы 1,197							
<u>II. Треугольная диафрагма (для усиления резервуара при подземном расположении).</u>							
<u>Толстолистовая</u>							
9	-5=6	а	ГОСТ568-57*			0,008	
<u>Угловая равнобокая</u>							
10	L56x5	а	ГОСТ8509-57	5000	1	0,022	
Всего на диафрагму						0,030	

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	Кол шт	Вес на 1 резервуар т.	Примечания
<u>III. Лестница.</u>							
<u>Крцелая</u>							
11	φ20	б	ГОСТ690-57*	-	-	0,007	
12	φ16	б	"	-	-	0,027	
Итого						0,034	
<u>Полосовая</u>							
13	-140x4	б	ГОСТ103-57*	-	-	0,007	
14	-60x8	б	"	-	-	0,025	
Итого						0,032	
<u>Метизы</u>							
15	Болт М12	б	ГОСТ7798-62*	35	2		
16	Гайка М12	б	ГОСТ5915-62	-	2	0,001	
17	Шайба 12	б	ГОСТ14371-68	-	2		
Итого						0,001	
всего на лестницу						0,067	
<u>IV. Скобы.</u>							
<u>Крцелая</u>							
18	φ16	а	ГОСТ690-57*	-	-	0,002	
<u>Полосовая</u>							
19	-200x4	а	ГОСТ103-57*	-	-	0,005	
всего на скобы						0,007	

1968г. Резервуар сварной эллипсоидный для негретпродуктов емкостью 10 м³

Заказ стали (Лист 1).

Типовой проект 704-1-44(2)	Альбом II	Лист 11
-------------------------------	--------------	------------