

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1-42

РЕЗЕРВУАР

сварной горизонтальный для нефтепродуктов
емкостью 3 м³.

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I	Стальные конструкции. Пояснительная записка и технические условия.
Альбом II	Стальные конструкции. Рабочие чертежи.
Альбом III	Оборудование резервуаров.
Альбом IV	Водогрейная пробка.
Альбом V	Сметы

Альбом II

РАЗРАБОТАН
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

Введен в действие
Объединением Союзметаллостройиниипроект
Главпромстройпроекта Госстроя СССР
18 февраля 1963 г. Приказ №1

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА АЛМА-АТА

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Наименование	№№ страниц альбома
Титульный лист.	1
Содержание альбома.	23
<u>Вариант I, шифр 704-1-42 (100%)</u>	
Опись чертежей.	4
Резервuar.	5-8
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	13, 14
<u>Вариант II, шифр 704-1-42 (100%)</u>	
Опись чертежей.	15
Резервuar.	16, 17, 7, 18
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	13, 14

Наименование	№№ страниц альбома
<u>Вариант III, шифр 704-1-42 (100%)</u>	
Опись чертежей.	20
Резервuar.	21, 22, 7, 23
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	24, 14
<u>Вариант IV, шифр 704-1-42 (100%)</u>	
Опись чертежей.	25
Резервuar.	26, 27, 7, 28
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	29, 14

Гос. строй. СССР
Центральное конструкторское бюро
г. Москва

В. Шендеров
Нач. отдела
Ел. Шендеров
Павел Шендеров
Исполнитель

М. Шендеров
И. Шендеров
Л. Шендеров
В. Шендеров

И. Шендеров
К. Шендеров
Б. Шендеров
Д. Шендеров
В. Шендеров

1968 г.

Резервuar
сварной горизонтальный для недействующих
емкостью 3 м³

Содержание альбома.

Типовой проект
704-1-42

Альбом

II

Лист

1

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Наименование	№ № страниц альбома
<u>Вариант V, шифр 704-1-42(п¹⁰⁰₁₈)</u>	
Опись чертежей.	30
Резервзар.	31 - 34
Скобы.	12
Заказ стали.	35
<u>Вариант VI, шифр 704-1-42(п¹⁰⁰₁₉)</u>	
Опись чертежей.	36
Резервзар.	37,38,33,39
Скобы.	12
Заказ стали.	40
<u>Вариант VII, шифр 704-1-42(п¹⁰⁰₂)</u>	
Опись чертежей.	41
Резервзар.	42,43,33,44
Скобы.	12
Заказ стали.	45

Наименование	№ № страниц альбома
<u>Вариант VII, шифр 704-1-42(п²⁰⁰₂)</u>	
Опись чертежей.	46
Резервзар.	47,48,33,19
Скобы.	12
Заказ стали.	50

Госстрой СССР
Центральная проектная организация
г. Москва

г. Ленинград, институт
И.И. Виноградова
Институт
Л.И. Виноградова

Институт
Л.И. Виноградова
Институт
Л.И. Виноградова

Институт
Л.И. Виноградова
Институт
Л.И. Виноградова

1968 г.

Резервзар
сварной горизонтальный для неагрессивных
емкостей 3м.³

Содержание альбома.

Типовой проект
704-1-42

Альбом
IIЛист
2

ВАРИАНТ I. Шифр 704-1-42⁽¹⁰⁰⁾

Резервуар емкостью 3 м³. Сталь листовая 1000 мм,
соединения вножлестку, днище плоское с отбортовкой.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	1	Опись чертежей.	4
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	5
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	6
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	8
704-1-42	6	Лестница. Общий вид.	9
704-1-42	7	Лестница. Разрезы и узлы.	10
704-1-42	8	Лестница. Спецификация и примечания.	11
704-1-42	9	Скобы.	12
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	10	Заказ стали (лист 1).	13
704-1-42	11	Заказ стали (лист 2).	14

Госстрой СССР

Центральная конструкторская
фирма

г. Москва

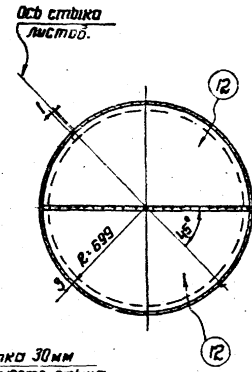
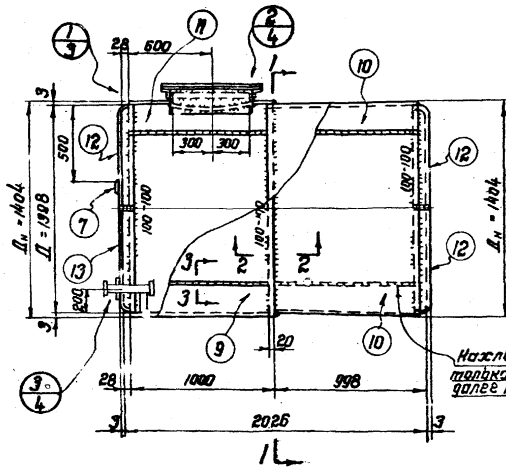
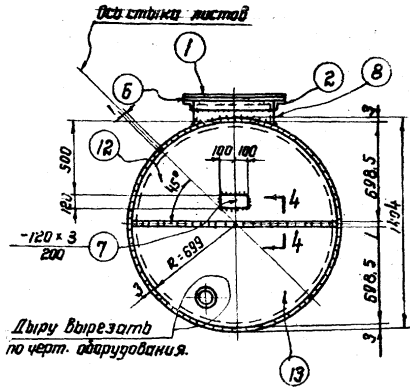
Нач. отдела
Инж. проект
Попович
Исп. ИИИДиректор
А. С. Смирнов
Инж. проект
В. С. Смирнов
Инж. проект
В. С. СмирновК. Динин
Балиев
Риштер
Безуглов

1968 г.

Резервуар
сборной конструкции для неагрессивной
емкостью 3 м³.

Опись чертежей.

Гипсовый проект
704-1-42⁽¹⁰⁰⁾Альбом
IIЛист
1



но 1-1

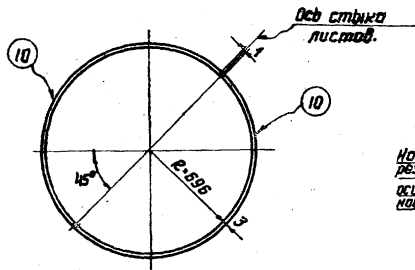
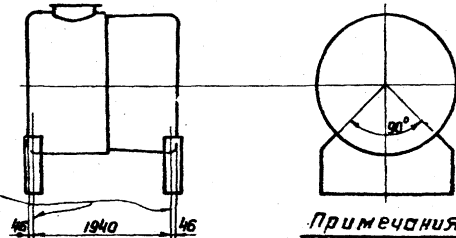


Схема установки на опоры.



Примечания:

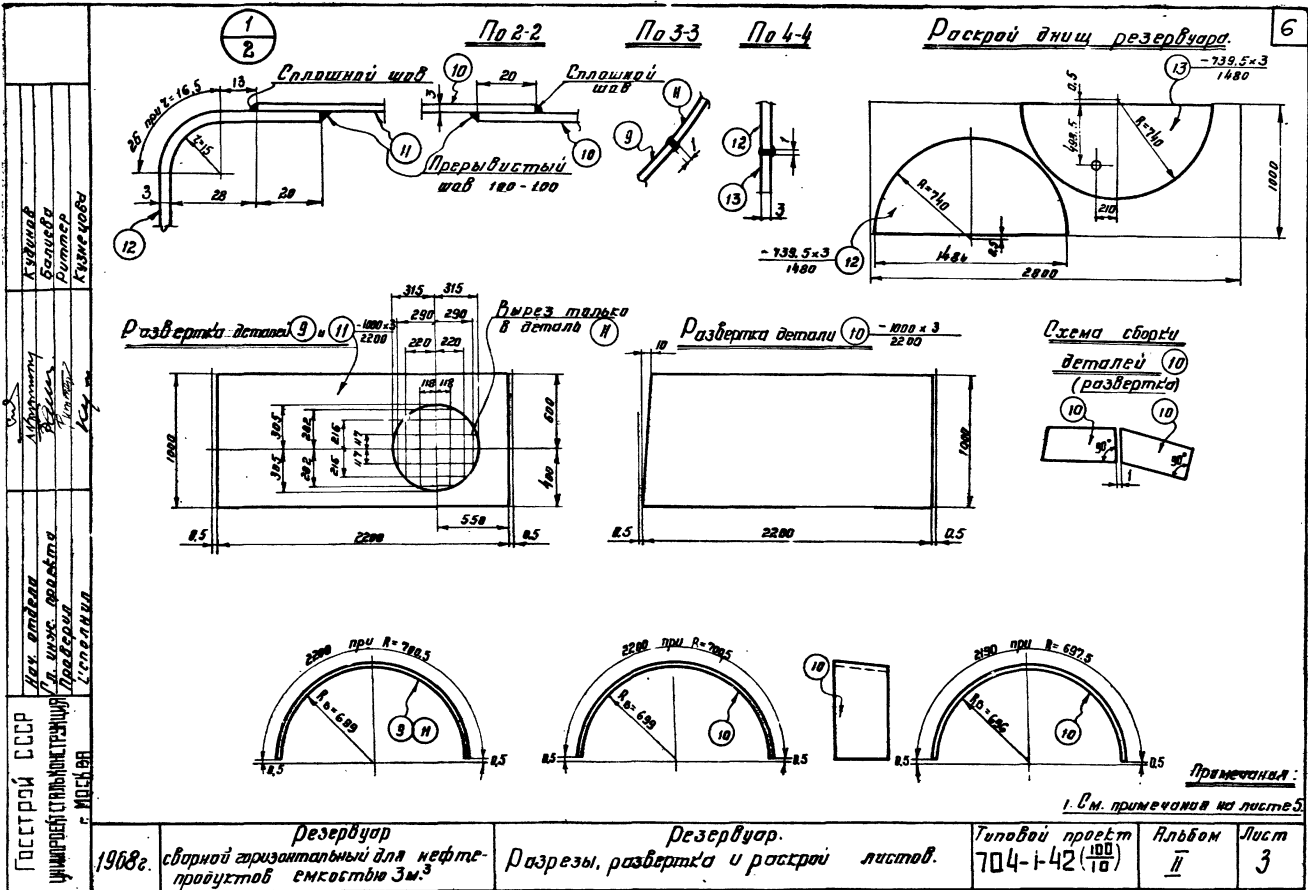
1. См. примечания на листе 5.

ГОСТРОЙ СССР
ЦЕНТРАЛЬНО-СТАЛЬПРОМСТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ
г. МОСКВА

Науч. группа
Л. И. Ивченко
Л. И. Ивченко
Л. И. Ивченко
Л. И. Ивченко
Л. И. Ивченко

Кудряков
Балашов
Рыттер
Куняев

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м ³ .	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	Типовой проект 704-1-42 (10/10)	Альбом II	Лист 2
---------	---------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------	---------------------------------	-----------	--------



Госстрой СССР
 ЦНИИПроектСтальКонструкция
 г. Москва
 Инж. отдела
 в.н. инж. проекта
 Проектирование
 Проверка
 Конструкция
 Фабрика
 Белово
 Роттер
 Кузнецова

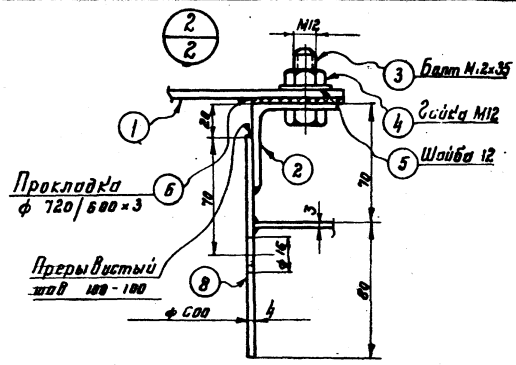
1968г. Резервуар
 сварной горизонтальный для нефте-
 продуктов емкостью 3м.³

Резервуар.
 Разрезы, развертка и раскрой листов.

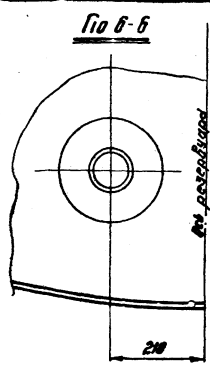
Типовой проект
 704-142 (100/10)

Альбом Лист
 II 3

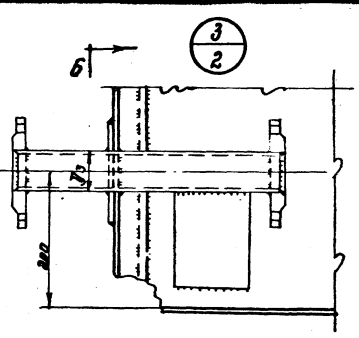
ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. См. примечания на листе 5



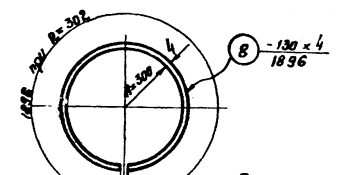
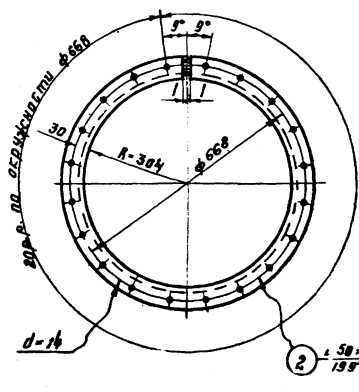
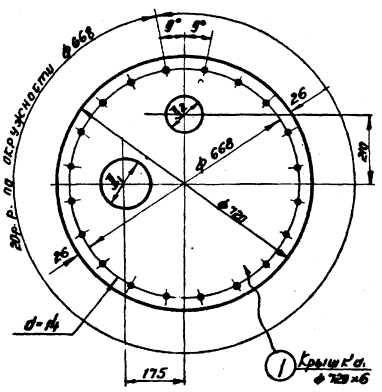
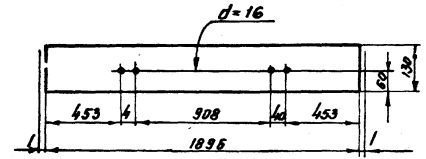
Деталь 1



Деталь 2



Развертка дет. 3



Примечания:
 1. См. примечания на листе 5.
 2. Диаметры отверстий 2-3 см. черт. оборудования (альбом Б)

Госстрой СССР
 ЦЕНТРАЛЬНО-УСЛОВИТЕЛЬНЫЙ БУХГАЛТЕРСКИЙ УЧЕТ
 С. МОСКВА

Нац. архив
 Рязанский филиал
 Рязанский филиал
 Рязанский филиал

Кухарев
 Белева
 Риттер
 Кузнецова

А.И.И.И.И.
 А.И.И.И.И.
 А.И.И.И.И.

1968 г. резервуар горизонтальный для нефте-продуктов емкостью 3 м³

Узлы и детали.

Упавой проект Альбом Лист
 704-1-42 II 4

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина		Кол-во		Вес в кв.		Марки	Примечание
			мм	г	н	шт.	шт.	шт.		
P-1	1	Крышка # 720 x 6	—	1	—	19,2	19			321
	2	— 50 x 5	1897	1	—	7,5	8		Рунуть	
	3	Болт М12	35	20	—	0,046			ГОСТ 7798-62*	
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017	1		ГОСТ 5915-62	
	5	Шайба в.	—	20	—	0,007			ГОСТ И 3711-68	
	6	Правослойная резина # 720/1500 x 3	—	1	—				ГОСТ 7338-65	
	7	- 120 x 3	200	1	—	0,6	1			
	8	- 130 x 4	1836	1	—	7,7	8		Вальцевать	
	9	- 1000 x 3	2200	1	—	51,8	52			
	10	- 1000 x 3	2200	2	—	51,8	103			
	11	- 1000 x 3	2200	1	—	44,7	45			
	12	- 739,5 x 3	1400	3	—	20,3	61			
	13	- 739,5 x 3	1400	1	—	20,3	20			
Вес наплавленного металла							3			

Таблица сварных швов

Марка	Тип шва	Э 42			Вес шва кг.
		3	4	5	
P-1	Алики м	27,0	7,1	0,1	3,0
	Вес кг.	1,4	1,5	0,1	

Требуется

Марка	кол. шт.	Вес кг.	
		Марки	Всех
P-1	1	321	321
Всего:			321

Примечания:

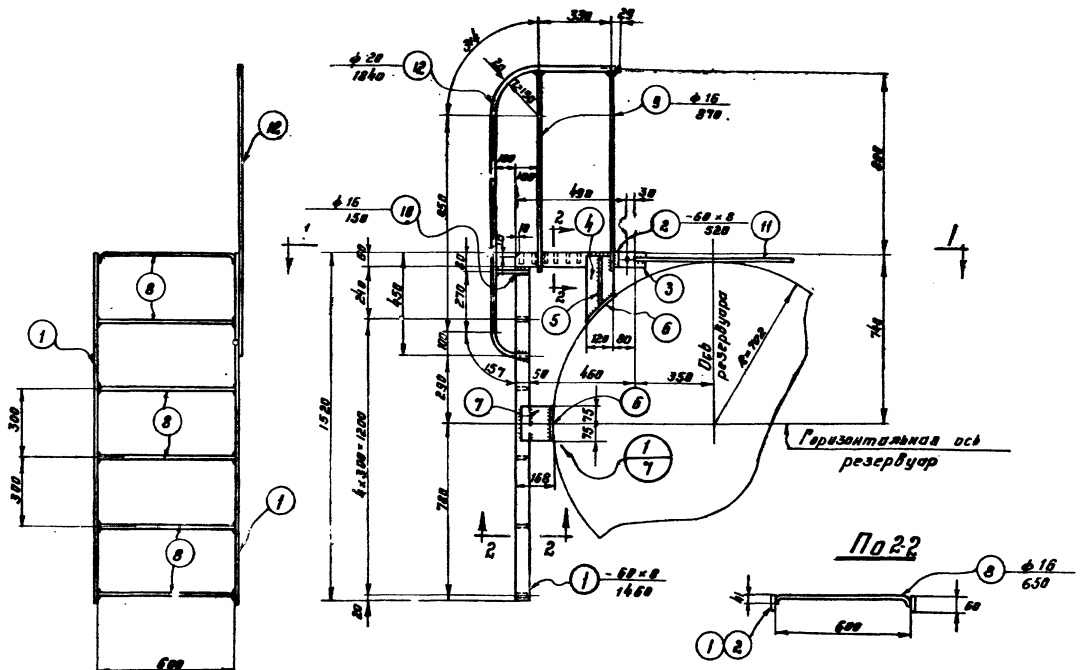
- Геометрическая емкость резервуара 3,1 м³.
- Резервуар заграждён для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении.
- Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 11).
- При ручной сварке качество сварных швов конструкции из стали 3 должно соответствовать электродам Э 42, конструкций из стали 09Г2С-электродам Э 50 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 - 4-5 мм, кроме оверлейных.
Наружные швы резервуара сплошны, плотны, прочны.
- При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до -65°С все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
- Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением расхода и заказа стали.

1968г.	резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м ³ .	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (100/10)	Альбом II	Лист 5
--------	---------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------	----------------------------------	-----------	--------

Госстрой СССР
 ЦНИИнефтемашиностроения
 Москва
 Кадомцев
 Билибин
 Риттер
 Кузнецова
 Кудрявцев
 Билибин
 Риттер
 Кузнецова

Л-1



Примечания:

1. См. примечания на листе 8.

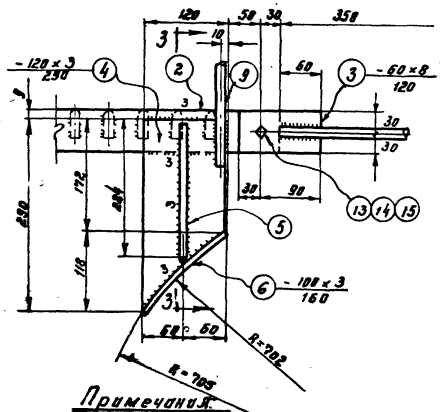
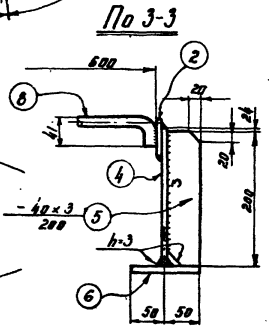
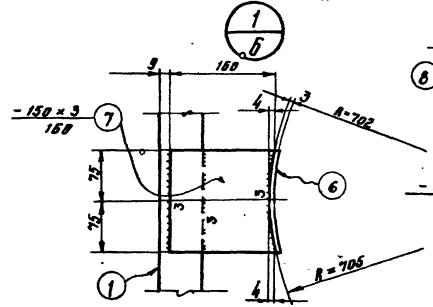
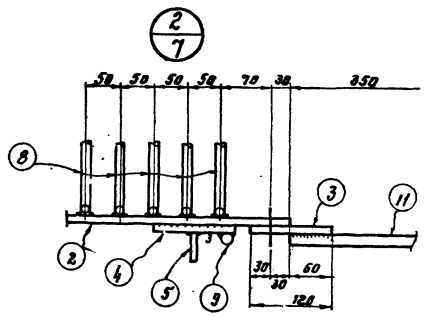
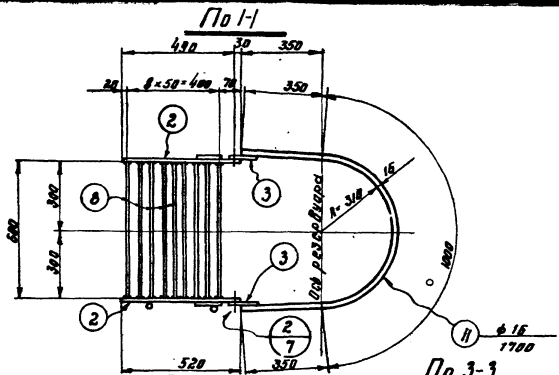
Госстрой СССР Центрпроектспецмонтажпроектинститут г. Москва	Нов. отдела	К. И. Иванов
	Гл. инж. проекта	Б. С. Сидоров
	Проверил	К. С. Сидорова
	Утвердил	К. С. Сидорова

1968г. резервуар
сварной горизонтальный для нефти
продуктов емкостью 3 м.³

Лестница.
Общий вид.

Тепловый проект
704-1-42

Алббюм
И
Лист
6



Примечания

1. См. примечания на листе 8.

Госстрой СССР
 ЦУМПРОЕКТИСТРУКТУРАСТРОИТЕЛЬСТВА
 г. Москва

Ин. отдел
 А. Юрков
 Волы
 Проворова
 Писарев
 Рязань

Климов
 Буяева
 Буггер
 Козина

1968г. Резервуар
 сварной горизонтальный для нефте-
 продуктов емкостью 3м³

Лестница.
 Разрезы и узлы.

Технический проект
 704-1-42

Классификация
 II

Лист
 7

Спецификация.

Таблица сварных швов.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Калич.		Вес в кг.		Марка	Примечание.
				Т	н	дет.	всех.		
Л-1	1	- 60 × 8	1460	2	-	5,5	11	49	Косой рез
	2	- 60 × 8	520	2	-	2,0	4		
	3	- 60 × 8	120	2	-	0,45	1		
	4	- 120 × 3	290	2	-	0,65	1		Фасонный рез
	5	- 40 × 3	200	2	-	0,19	1		
	6	- 100 × 3	160	4	-	0,38	2		Косой рез
	7	- 150 × 3	160	2	-	0,57	1		
	8	φ 16	650	14	-	1,03	14		Вальцевать
	9	φ 16	870	2	-	1,38	3		
	10	φ 16	150	1	-	0,24	1		Фасонный рез
	11	φ 16	1700	1	-	2,7	3		
	12	φ 20	1840	1	-	4,5	5		Экзуб
	13	Балт М12	35	2	-	-	-		
	14	Гайка М12	-	2	-	-	-		Гост 7198-62*
	15	Шайба 12	-	2	-	-	-		
Всё направляемого металла								1	Гост 11371-68

Марка	Тип электр.		Э 42		Вес направляемого металла кг.
	Тип и толщ шва	Г	Г	Г	
Л-1	Длина в м		3,2	3,2	0,2
	Вес в кг.		0,3	0,6	0,1
					1,0

Требуется.

Марка	кол. шт.	Вес кг.	
		Марки	Всех
Л-1	1	49	49
Всего		49	49

Примечания:

1. Материал конструкций принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 1).
2. Качество сварных швов конструкций должно соответствовать электродам типа Э 42 по ГОСТ 9467-60.
3. Все дыры 14 мм.
4. Все сварные швы h - б мм, кроме оговоренных.
5. Лестница изготавливается только по требованию заказчика.

ГОСУДАРСТВЕННОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ЦЕНТРАЛЬНЫЕ ОБЪЕКТЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И КОНСТРУКЦИОННО-МОНТАЖНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
 ГО. МОСКВА

1968г. резервуар сварной горизонтальной для нефтепродуктов емкостью 3 м³

Лестница.
Спецификация и примечания.

Типовой проект 704-1-42	Альбом Л	Лист 8
-------------------------	----------	--------

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм		Кол-во		Вес в кг		Примечания
			Т	Н	Т	Н	1 дет.:	всех:	
С-1	1	-200x6	200	1	—	1.7	1.7	2.2	Вальцеболт
	2	•Ф16	280	1	—	0.4	0.4		
Вес наплавленного металла							0.1		

Схема расположения скоб С-1 на резервуаре.

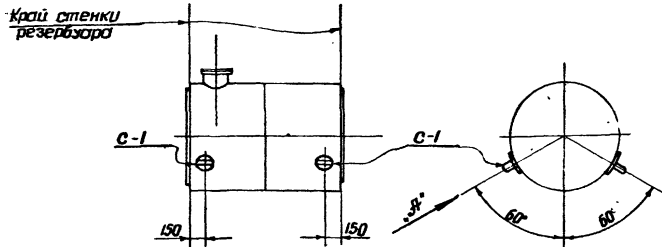
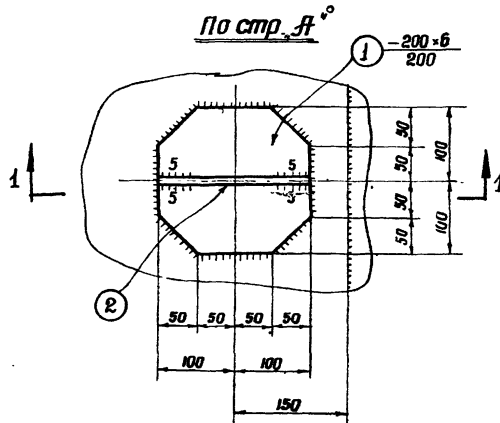


Таблица сварных швов.

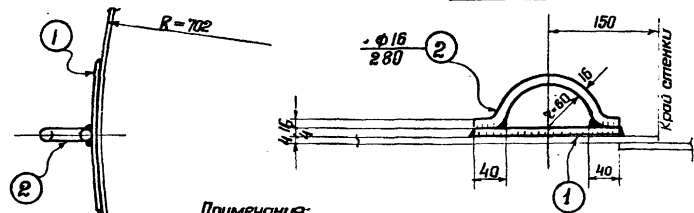
Требуется.

Марка	Кол. шт.	тип и марка шва		342		вес наплавленного металла кг		Марка	Кол. шт.	вес в кг	
		ш	с	ш	с	марка	всех			марка	всех
С-1	4	Длина м	0.7	0.2	0.07	0.3	С-1	4	2.2	8.8	
		Вес кг	0.04	0.03						всего 8.8	

По стр. А°



по 1-1



ПРИМЕЧАНИЯ:

- См. примечания на листе 5.
- Скобы изготавливаются только по требованию заказчика.
- Все сварные швы h=3мм, кроме оголовочных.

Госстррой СССР
 ЦЕНТРАЛЬНО-УСТАВОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 с. МОСКВА
 Юн. Сидорова
 Эл. инж. проекта
 П. С. Мухоморов
 И. С. Шендерович
 Кудинко
 Балиева
 Дилтнер
 Шибалова

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для негрязистой емкостью 3м ³	Скобы.	Типовой проект 704-142	Альбом II	Лист 9
--------	---------------------------------------------------------------------------------	--------	---------------------------	--------------	-----------

ЗАКАЗ СТАЛИ.

Госстрой СССР
 ЦЕНТРАЛЬНО-УСТРОЙСТВЕННАЯ
 АДМИНИСТРАЦИЯ
 г. Москва.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт	Вес на 1 резервуар т	Примечания
<u>I. Резервуар.</u>							
<u>Полнсталистовая</u>							
1	-δ=6	а	ГОСТ 5681-57*	—	—	0,025	
<u>Полнлистовая</u>							
2	- 1000 × 3	а	ГОСТ 3680-57*	2800	2	0,132	
3	- 1000 × 3	а	—	2200	4	0,208	
						Итого:	0,340
<u>Угловая равнобокая</u>							
4	- 50 × 5	а	ГОСТ 8503-57*	2800	1	0,008	
<u>Полосовая</u>							
5	- 130 × 4	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0,004	
<u>Металлы</u>							
6	Балл М12	а	ГОСТ 7198-62*	35	20	0,002	
7	Гайка М12	а	ГОСТ 5915-62	—	20		
8	Шайба 12	а	ГОСТ 1171-68	—	20		
						Итого	0,002
Всего на резервуар без лестницы							0,384
<u>II. Лестница.</u>							
<u>Крестовая</u>							
9	φ 20	б	ГОСТ 2590-57*	—	—	0,011	
10	φ 16	б	—	—	—	0,023	
						Итого	0,029

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт	Вес на 1 резервуар т	Примечания
<u>Полосовая</u>							
11	- 50 × 8	б	ГОСТ 103-57*	—	—	0,018	
<u>Полнлистовая</u>							
12	- 5 = 3	б	ГОСТ 3680-57*	—	—	0,006	
<u>Металлы</u>							
13	Балл М12	б	ГОСТ 7198-62*	35	2	0,001	
14	Гайка М12	б	ГОСТ 5915-62	—	2		
15	Шайба 12	б	ГОСТ 1171-68	—	2		
						Итого	0,001
Всего на лестницу							0,054
<u>III. Скобы.</u>							
<u>Крестовая</u>							
16	φ 16	а	ГОСТ 2590-57*	—	—	0,002	
<u>Полосовая</u>							
17	- 200 × 6	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0,008	
Всего на скобы							0,010

1962г. Резервуар сварной горизонтальный для нефти продуктивностью 3м.³

Заказ стали (лист 1).

Технический проект 704-1-42 (10/10)	Альбом II	Лист 10
----------------------------------------	--------------	------------

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, б) Сталь ВКСТ ЗКП 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

а) Сталь ВКСТ ЗПС 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*

б) Сталь ВКСТ ЗКП 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. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*

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

а) Сталь 09Г2СМАРТЕНОВСКАЯ для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 и ГОСТ 501-58 с дополнительной гарантией ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения, согласно п. 2.7.в ГОСТ 5058-65.

б) Сталь ВКСТ ЗПС 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-III.

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

4. Кроме вышеперечисленного заказа на стали дополнительно заказываются прокладки ф 720/600 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

Техстай ВСП	Инв. отдела	Кудин
	Гл. инж. проекта	Балиев
Центрпроектстальконструкция Москва	Проектировщик	Риттер
	Исполнитель	Кузнецов

1968г.	РЕЗЕРВУАР сварной горизонтальный для нефтепродуктов ёмкостью 3 м ³	Заказ стали (лист 2).	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 11
--------	-------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------	----------------------------	--------------	------------

ВАРИАНТ II. Шифр 704-1-42(100 P)

Резервуар емкостью 3м³. Сталь листовая 1000мм,
соединения внахлестку, днище плоское с отбортовкой, сборочные стенки.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42(100 P)	1	Опись чертежей.	15
704-1-42(100 P)	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	16
704-1-42(100 P)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	17
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42(100 P)	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	18
704-1-42	6	Лестница. Общий вид.	9
704-1-42	7	Лестница. Разрезы и узлы.	10
704-1-42	8	Лестница. Спецификация и примечания.	11
704-1-42	9	Скабы.	12
704-1-42(100 P)	10	Заказ стали (лист 1).	19
704-1-42	11	Заказ стали (лист 2).	14

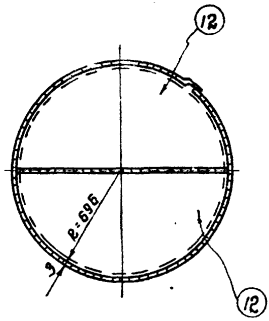
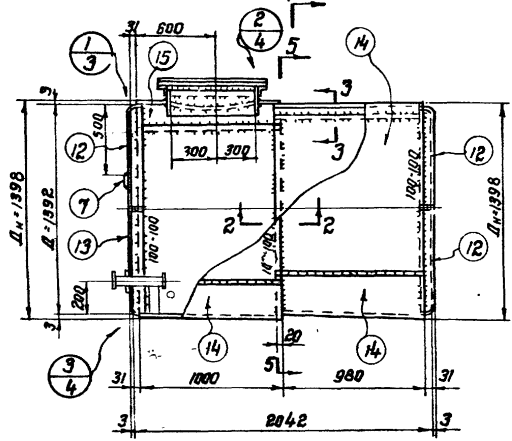
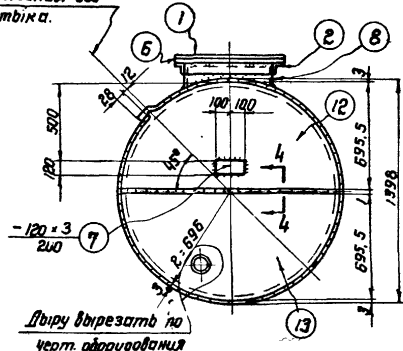
Копировать
Баллада
Дмитро
Безымянная

М.И. Бородин
В.И. Бородин
В.И. Бородин

Иск. автор
Гл. инж. проекта
Проверил
Утвердил

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ СВАРОЧНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ
ИНСТИТУТ
г. МОСКВА

Половая ось
стыка.



по 1-1

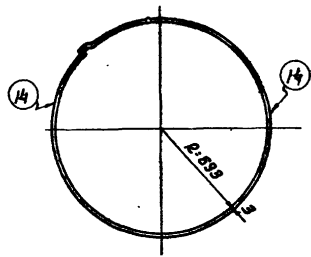
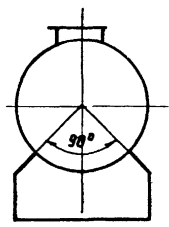
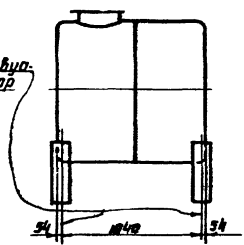


Схема установки на опоры.



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

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

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ НЕФТЕПРОЕКТИРОВАНИЯ
Москва
Исполнитель: Куринов, Калева, Риттер, Кузнецов
Проверил: А.И.Иванов, В.С.Васильев, П.И.Иванов
Нач. отдела: Т.И.Иванова
Тех. инж. проекта: П.И.Иванов, Усманов

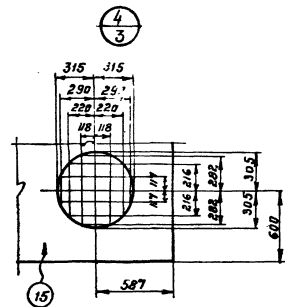
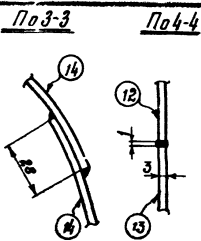
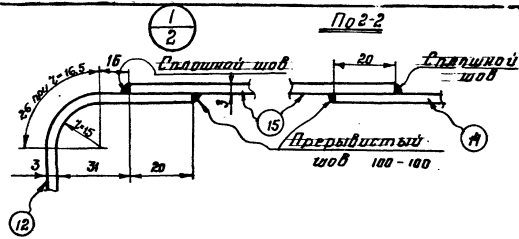
1968г. Резервуар
сварной горизонтальный для нефтепродуктов
емкостью 3 м³.

Резервуар.
Общий вид и схема установки на опоры.

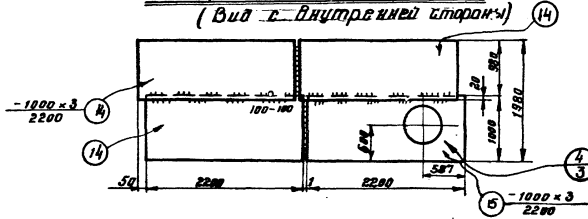
Типовой проект
704-1-42 (100 р)

Альбом
II
Лист
2

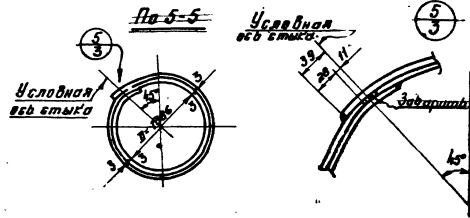
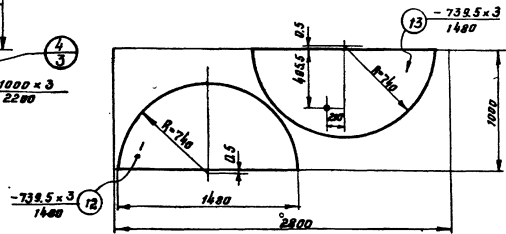
Госстрой СССР
 Проект № 1010-100-100
 Институт «Нефтепромгаз» г. Москва
 К. тех. наук И. М. Савельев
 Инженеры: В. С. Кудряков, А. Г. Баранов, Д. В. Румянцев, Л. В. Казначеева
 В. А. Павлов, А. С. Григорьев, С. В. Михайлов



Развертка стенки резервуара
(вид с внутренней стороны)



Раскрой днищ резервуара



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968г. Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³

Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.

Угловой прокат 704-1-42 (100 Р)

Альбом II

Лист 3

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина		Ед. изм.	Вес в кг.	Примечание
			мм	шт			
P-2	1	Крышка φ 720 × 6			1	19,2	19
	2	Л 50 × 5	1997	1		7,5	8
	3	Болт М12	35	20		2,046	
	4	Гайка М12		20		0,017	1
	5	Шайба 12		20		0,007	
	6	Прокладка φ 720 / 600 × 3		1		напольной стальной резина	
	7	- 120 × 3	200	1		0,6	1
	8	- 130 × 4	1896	1		7,7	8
	14	- 1000 × 3	2200	3		51,0	155
	15	- 1000 × 3	2200	1		44,7	45
	12	- 732,5 × 3	1400	3		22,3	61
	13	- 732,5 × 3	1400	1		22,3	20
	Вес приближенного металла 3						

Таблица сварных швов

Марка	Тип шва	Э42			Вес нап. металла кг.
		3	4	5	
P-2	Длина м	3,0	5,1	0,1	2,8
	Вес кг.	1,6	1,1	0,1	

Требуется

Марка	кол. шт	Вес кг.	
		Марка	Вес
P-2	1	321	321
Всего			321

Примечания:

1. Геометрическая емкость резервуара 3,1 м³
2. Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении.
3. Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 11).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкции из стали 3 должно соответствовать электродом Э42, конструкции из стали 09Г2С - электродом Э50 по ГОСТ 9467-60.
При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва равноценные данному металлу.

5. Сварные швы выполняются стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные h = 3мм, кроме оговоренных.
6. Наружные швы резервуара сплошные плотно-прочные.
7. При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40 до -65°С все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
8. Соединение деталей днища между собой производится выполнять внахлестку (20мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

Госстрой СССР
Центральная конструкторская организация
г. Москва

Инженер
Л. Фролова
В. С. В. С.

Проектировщик
Л. Фролова
В. С. В. С.

Кудряв
Валуйва
Литтер
Кузнецова

Инженер
Л. Фролова
В. С. В. С.

Проектировщик
Л. Фролова
В. С. В. С.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Спецификация и примечания.	Туповой проект 704-1-42 (1000/10)	Альбом II	Лист 5
--------	-------------------------------------------------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	-----------	--------

Заказ стали.

Госстрой СССР
 ЦНИИПроектСтальконСтроизра
 с. Москва
 Исполнитель: М.А. Мухоморова
 Проверил: В.А. Виноградов
 ЭЛ. инж. проекта: В.А. Виноградов
 Нач. отдела: М.А. Мухоморова

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт.	Вес на 1 резервuar Т	Примечания
I. Резервuar.							
Полталистовая							
1	- δ=6	α	ГОСТ 5681-57*	—	—	0,025	
Панколистовая							
2	- 1000×3	α	ГОСТ 3680-57*	2800	2	0,132	
3	- 1000×3	α	—	2200	4	0,208	
				Итого		0,340	
Угловая равнобокая							
4	Л 50×5	α	ГОСТ 8509-57	2000	1	0,008	
Полосовая							
5	- 130×4	α	ГОСТ 103-57*	—	—	0,009	
Метизы							
6	Болт М12	α	ГОСТ 7798-62	35	20	0,002	
7	Гайка М12	α	ГОСТ 5915-62	—	20		
8	Шайба 12	α	ГОСТ 11371-68	—	20		
				Итого		0,002	
всего на резервuar без лестницы						0,384	
II. Лестница.							
Круглая							
9	φ 20	δ	ГОСТ 2590-57	—	—	0,006	
10	φ 16	δ	—	—	—	0,023	
				Итого		0,029	

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт.	Вес на 1 резервuar Т	Примечания
Полосовая							
11	- 60×8	δ	ГОСТ 103-57*	—	—	0,018	
Панколистовая							
12	- δ=3	δ	ГОСТ 3680-57*	—	—	0,006	
Метизы							
13	Болт М12	δ	ГОСТ 7798-62*	35	2	0,001	
14	Гайка М12	δ	ГОСТ 5915-62	—	2		
15	Шайба 12	δ	ГОСТ 11371-68	—	2		
				Итого		0,001	
всего на лестницу						0,054	
III. Скобы.							
Круглая							
16	φ 16	α	ГОСТ 2590-57	—	—	0,002	
Полосовая							
17	- 200×6	α	ГОСТ 103-57*	—	—	0,008	
всего на скобы						0,010	

1968 г. Резервuar сварной горизонтальный для неагрессивных емкостью 3 м³.

Заказ стали (лист 1).

Типовой проект 704-1.42 (100%)
 Альбом II
 Лист 10

ВАРИАНТ III. Шифр 704-1-42⁽¹⁰⁰⁾

Резервуар емкостью 3 м³. Сталь листовая 1000 мм,
соединения встык, днище плоское без отбортовки.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	1	Опись чертежей.	20
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	21
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	22
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	23
704-1-42	6	Лестница. Общий вид.	9
704-1-42	7	Лестница. Разрезы и узлы.	10
704-1-42	8	Лестница. Спецификация и примечания.	11
704-1-42	9	Скобы.	12
704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	10	Заказ стали (лист 1).	24
704-1-42	11	Заказ стали (лист 2).	14

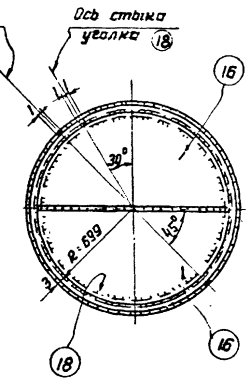
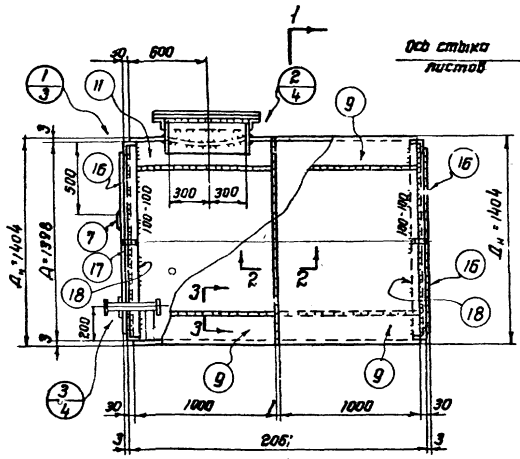
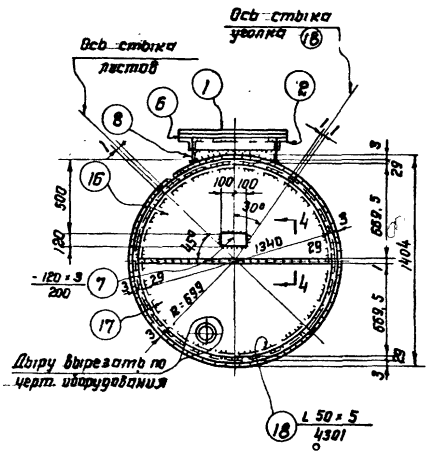
Госстрой СССР
Центральное конструкторское бюро
г. Москва

Нач. отдела
Э. Л. Юсупов
П. Юсупов
И. Юсупов

Инженер
В. Юсупов
Инженер
В. Юсупов

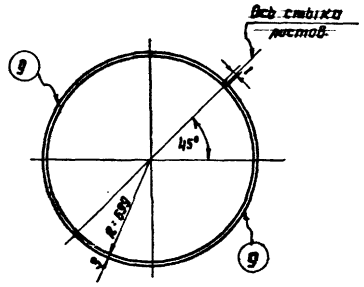
К. Юсупов
Юсупов
Юсупов
Юсупов

1968г.	Резервуар, оборудованный горизонтальными для негерметизации емкостью 3 м ³	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42 ⁽¹⁰⁰⁾	Альбом II	Лист 1
--------	---------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	---------------------------------------------	--------------	-----------

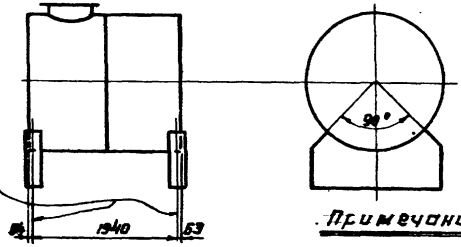


Лист 1

Схема установки на опоры



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



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНО-СТРОИТЕЛЬСТВЕННЫЙ
Г. МОСКВА

Исполнитель: Кузнецов
Проверил: Кузнецов
Инженер: Кузнецов
Проектировщик: Кузнецов
С. И. Кузнецов
Лич. штамп
С. И. Кузнецов
Лич. штамп
С. И. Кузнецов
Лич. штамп

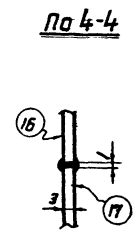
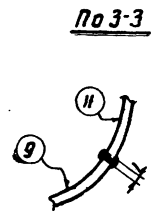
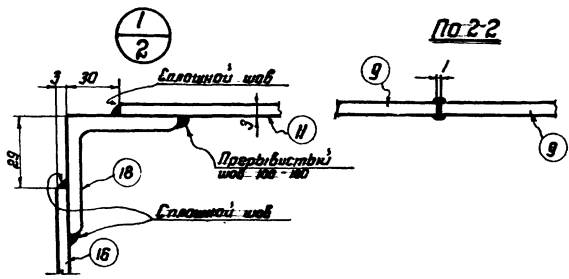
1958 г. Резервуар
двух горизонтальных секций
ёмкостью 3 м³.

Резервуар.
общий вид и схема установки на опоры.

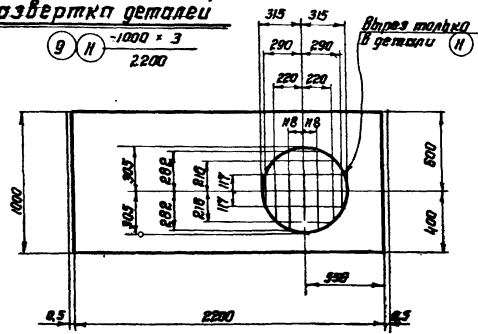
Типовой проект
704-1-42 (100/2)

Альбом
II

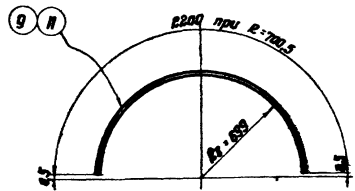
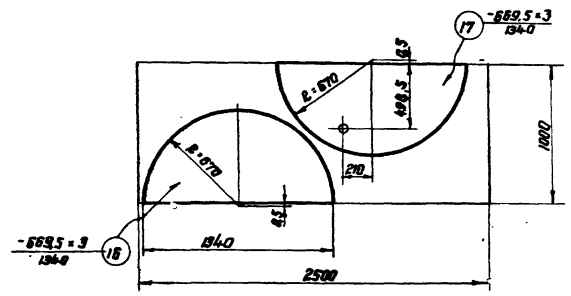
Лист
2



Развертка деталей



Раскрой днищ резервуара



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР
 ЦЕНТРОСПЕЦИАЛЬПРОЕКТИРОВАНИЕ
 г. МОСКВА
 Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Проектант: [Signature]
 Руководитель: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Взам. Инженера: [Signature]
 Инженер-конструктор: [Signature]

1968 г.	Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м ³	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704 -1- 42 (1/2)	Альбом II	Лист 3
---------	--------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------	------------------------------------	--------------	-----------

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина кан-ва		Вес в кг.		Марка	Примечание	
			мм	г	н	дет. Вес			
Р-3	1	Крышка ф 120 х 6		1		19,2	19	341	
	2	L 50 x 5	1997	1		7,5	8		
	3	Болт М12	35	20		0,46			
	4	Гайка М12		20		0,017			
	5	Шайба 12		20		0,007			
	6	Прокладка ф 780/600 x 3		1		маслобен-стойкой резина			
	7	L 120 x 3	200	1		0,5	1		
	8	L 130 x 4	1895	1		7,7	8		
	9	L 1000 x 3	2200	3		51,8	155		
	11	L 1000 x 3	2200	1		44,7	45		
	16	L 569,5 x 3	1340	3		16,6	50		
	17	L 569,5 x 3	1340	1		16,6	17		
	18	L 50 x 5	4300	2		15,2	32		
	Вес накладываемого металла 5								

5. Сварные швы выполняются: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - 3мм, кроме оговоренных.

Наружные швы резервуара сплошные плотные прочные.

6. При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до +65°С все привариваемые швы должны быть заменены на сплошные.

7. Соединение деталей днища между собой производится выполнять внахлестку (20мм, с соответствующим изменением раскрытия в заказе стали).

Куйбышев
Балаева
Гиттер
Сызранцева
Курбанов
Мухомотов
Резванов
Панов
Курбанов
Иванов
Курбанов
Г. Мусу Бей

1968г. Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³

Резервуар. Спецификация и примечания.

Типовой проект 704-Т-42 (100/2)

Алббам II

Лист 5

Таблица сварных швов

Марка	Тип з-ла-да		Э 42		Вес накладываемого металла кг.
	Тип и толщ. шва	3	5		
Р-3	Длина м	3,7	11,3	0,3	4,4
	Вес кг.	1,9	2,4	0,1	

Требуется

Марка	кол шт.	Вес кг	
		Марки	Весов
Р-3	1	341	341
Всего		341	

Примечания:

1. Геометрическая емкость резервуара 3,2 м³.
2. Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении.
3. Материал конструкций принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см лист II).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродом Э 42, конструкций из стали 09Г2С-электродом Э 50 по ГОСТ 9467-60.

При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

ЗАКАЗ СТАЛИ.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт.	вес на 1 резервзвар Т	Примечания
I. Резервзвар.							
Толстолистовая							
1	- δ=6	α	ГОСТ 5681-57*	—	—	0.025	
Тонколистовая							
2	- 1000×3	α	ГОСТ 3680-57*	2500	2	0.118	
3	- 1000×3	α	— " —	2200	4	0.208	
						Итого	0.326
Угловая равнобокая							
4	Л 50×5	α	ГОСТ 8509-57	1000	1	0.042	
Полосовая							
5	- 130×4	α	ГОСТ 103-57*	—	—	0.009	
Метизы							
6	болт М12	α	ГОСТ 7798-62*	35	20		
7	Гайка М12	α	ГОСТ 5915-62	—	20	0.002	
8	Шайба 12	α	ГОСТ 11371-68	—	20		
						Итого	0.002
Всего на резервзвар без лестницы						0.404	
II. Лестница.							
Круглая							
9	φ 20	δ	ГОСТ 2590-57*	—	—	0.006	
10	φ 16	δ	— " —	—	—	0.023	
						Итого	0.029

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт.	вес на 1 резервзвар Т	Примечания
Полосовая							
11	- 60×8	δ	ГОСТ-103-57*	—	—	0.018	
тонколистовая							
12	- δ=3	δ	ГОСТ 3680-57*	—	—	0.006	
Метизы							
13	болт М12	δ	ГОСТ 7798-62*	35	2		
14	Гайка М12	δ	ГОСТ 5915-62	—	2	0.001	
15	Шайба 12	δ	ГОСТ 11371-68	—	2		
						Итого	0.001
Всего на лестницу						0.054	
III. Скобы.							
Круглая							
16	φ 16	α	ГОСТ 2590-57*	—	—	0.002	
Полосовая							
17	- 200×6	α	ГОСТ 103-57*	—	—	0.008	
Всего на скобы						0.010	

1968 г. Резервзвар
сварной горизонтальный для нефтепродуктов
емкостью 3 м.³

Заказ стали (лист 1).

Типовой проект
704-1-42 (1/2)

Альбом
II

Лист
10

ВАРИАНТ IV. Шифр 704-1-42⁽²⁰⁰⁾Резервуар емкостью 3м³. Сталь листовая 2000мм.

днiще: плоское без отбортовки.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

Шрифт	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42 ⁽²⁰⁰⁾	1	Опись чертежей.	25
704-1-42 ⁽²⁰⁰⁾	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	26
704-1-42 ⁽²⁰⁰⁾	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	27
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42 ⁽²⁰⁰⁾	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	28
704-1-42	6	Лестница. Общий вид.	9
704-1-42	7	Лестница. Разрезы и узлы.	10
704-1-42	8	Лестница. Спецификация и примечания.	11
704-1-42	9	Скобы.	12
704-1-42 ⁽²⁰⁰⁾	10	Заказ стали (лист 1).	29
704-1-42	11	Заказ стали (лист 2).	14

1958 г.

Резервуар
сварной горизонтальный для неагрессивных
емкостью 3м³

Опись чертежей.

Типовой проект
704-1-42⁽²⁰⁰⁾Альбом
IIЛист
1Колдво
всего
Детей
ВзглядаИнициалы
Фамилия
Имя
ОтчествоНач. отдела
Ин. чл. эк. проекта
Проектировщик
ТехнологПострой СССР
Универсальный
г. Москва

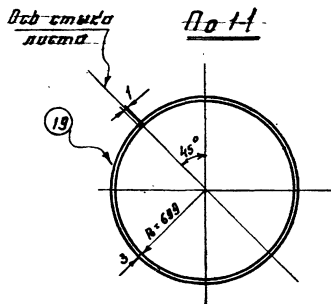
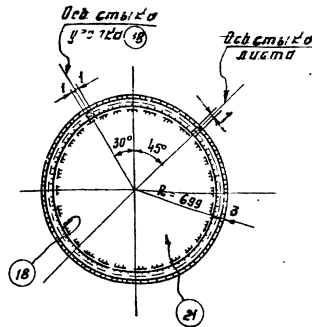
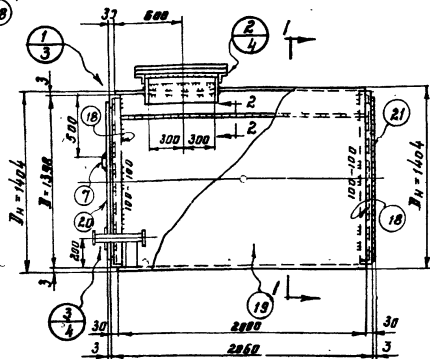
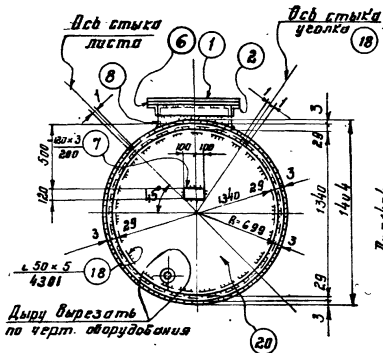
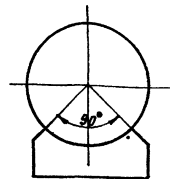
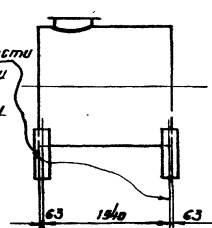


Схема установки на опоры.

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



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР

УНИПРОЕКТИВНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

г. Москва

Кудряв

Балашов

Гутер

Кудрявцова

Ку

Ку

Ку

Ку

Инж. отдела
Г. Я. И. И. И. И. И. И.

Л. Я. И. И. И. И. И. И.

Л. Я. И. И. И. И. И. И.

Л. Я. И. И. И. И. И. И.

1968, Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.

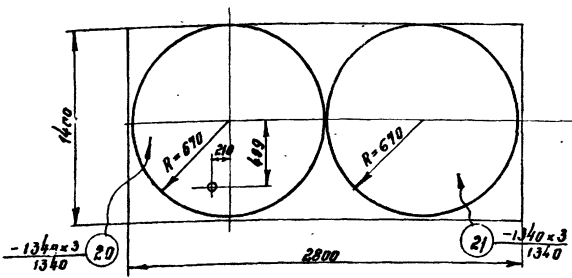
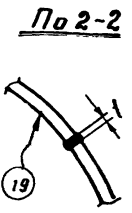
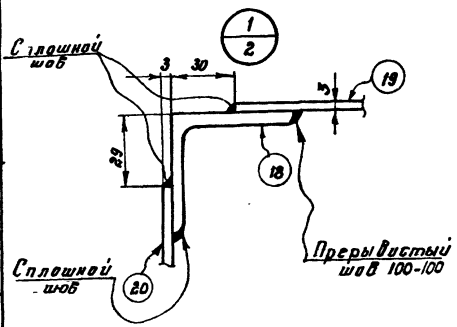
Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.

Глобальной проект 704-1-42 $\frac{200}{2}$

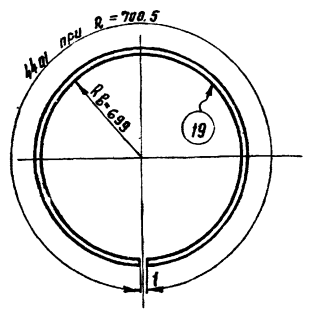
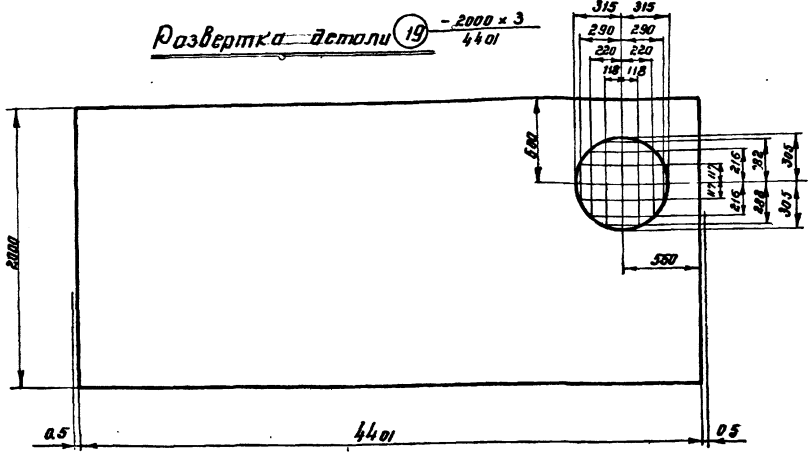
Альбом II

Лист 2

Раскрой днищ резервуара



Развертка детали 19 - 2000 x 3 / 4401



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР Центральное конструкторское бюро С. МОСКВА	Нак. отдела	Куликов
	Гл. инж. проекта	Борисов
	Проектировщик	Риттер
	Исполнитель	Кузнецова

Резервуар
1968г. сварной горизонтальный для нефте-
продуктов емкостью 3м³.

Резервуар.
Разрезы, развертка и раскрой листов.

Типовой проект
704-1-42(200/2)

Альбом
II
Лист
3

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Линка		Сол-ва		Вес в кг.		Примечание	
			мм	Т	И	Лит.	Всех	Метры		
P-4	1	Крышка Ф 720 × 6	—	1	—	19.2	19			
	2	Л 50 × 5	1997	1	—	7.6	8		Ручь	
	3	Болт М12	35	20	—	0.046	7		ГОСТ 7798-62*	
	4	Гайка М12	—	20	—	0.017	1		ГОСТ 5915-62	
	5	Шайба 12	—	20	—	0.007	1		ГОСТ 1571-68	
	6	Прокладка Ф 720/600 × 3	—	1	—	подоб с жесткой резина	—	—	ГОСТ 7338-65	
	7	-120 × 3	200	1	—	0.6	1		338	
	8	-130 × 4	1896	1	—	7.7	8			Вальцевать
	19	-2000 × 3	4401	1	—	199.9	200			
	20	-1340 × 3	1340	1	—	33.2	33			
	21	-1340 × 3	1340	1	—	33.2	33			
	18	Л 50 × 5	4301	2	—	16.2	32		Ручь	
	Вес наплавленного металла 3									

Таблица сварных швов

Марка	Тип шва-да Тип и толщ шва	Э4			Вес напл. металла кг.
		Э3	Э2	Э1	
P-4	Линка М	37.7	2.2	0.3	2.5
	Вес кг.	1.9	0.5	0.1	

Требуется

Марка	кол. шт.	Вес кг.	
		Марки	Всех
P-4	1	338	338
Всего		338	

Примечания:

- Геометрическая емкость резервуара 3,2 м³.
- Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении.
- Материал конструктивный принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 11).
- При ручной сварке качества сварных швов конструкцией из стали 3 должно соответствовать электродам Э42, конструкцией из стали 09Г2С - электродам 350 по ГОСТ 9467-60. При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные качеству металла.

- Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - 3 мм, кроме автосваренных.
- Наружные швы резервуара сплошные плотно-прямые.
- При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до -65° с все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
- Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

1968г. Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³

Резервуар.
Спецификация и примечания.

1/шахов проект
704-1-42 (200/2)

Альбом
II

Лист
5

ЗАКАЗ СТАЛИ.

№ п/п	Вид проката.	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	Г-во шт.	Вес на 1 резервуар т	Примечания.
I. Резервуар.							
Толстолистовая							
1	δ = 6	а	Гост 3680-57	—	—	0.025	
Тонколистовая							
2	- 2000 x 3	а	Гост 3680-57	4500	1	0.212	}
3	- 1400 x 3	а	—	2800	1	0.092	
						Итого:	
Угловая равнобокая							
4	∟ 50 x 5	а	Гост 4509-57	1100	1	0.042	
Полосовая							
5	- 130 x 4	а	Гост 103-57	—	—	0.009	
Метизы							
6	Болт М12	а	Гост 7798-62	75	20	}	} 0.002
7	Гайка М12	а	Гост 5915-62	—	20		
8	Шайба 12	а	Гост 1371-68	—	20		
						Итого	0.002
Всего на резервуар без лестницы 0.306							
II Лестница							
Кривая							
9	φ 20	б	Гост 2590-57	—	—	0.006	
10	φ 16	б	—	—	—	0.023	
						Итого	0.029

№ п/п	Вид проката.	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	Г-во шт.	Вес на 1 резервуар т	Примечания
Полосовая							
11	- 60 x 8	б	Гост 103-57	—	—	0.018	
Тонколистовая							
12	δ = 3	б	Гост 3680-57	—	—	0.006	
Метизы							
13	Болт М12	б	Гост 7798-62	85	2	}	} 0.001
14	Гайка М12	б	Гост 5915-62	—	2		
15	Шайба 12	б	Гост 1371-68	—	2		
						Итого:	0.001
Всего на лестницу							0.054
III Скобы							
Кривая							
16	φ 16	а	Гост 2590-57	—	—	0.002	
Полосовая							
17	- 207 x 6	а	Гост 103-57	—	—	0.008	
Всего на скобы							0.010

Госстрой СССР
 ЦНИИПромтехнологии
 г. Москва.

1968г. Резервуар
 сварной горизонтальный для метанопропан
 емкостью 3 м³.

Заказ стали. (Лист 1).

Типовой проект
 704-1-42/200
 2

Альбом Лист
 II 10.

ВАРИАНТ V. Шифр 704-1-42(п¹⁰⁰)

Резервуар емкостью 3м³ для подземного расположения. Сталь листовая 1900мм, соединения внахлестку, днище плоское с отбортовкой.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

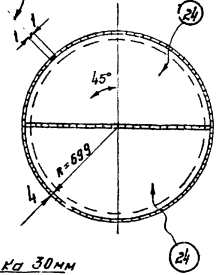
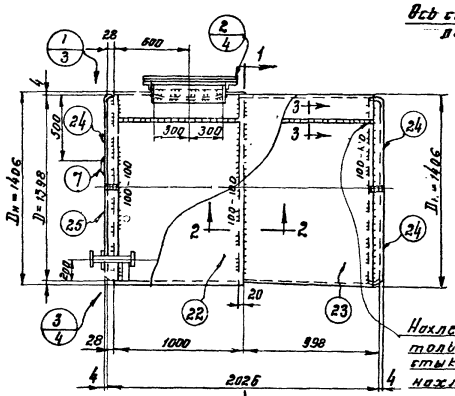
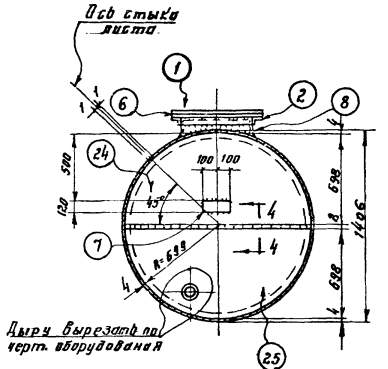
Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42(п ¹⁰⁰)	1	Опись чертежей.	30
704-1-42(п ¹⁰⁰)	2	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	31
704-1-42(п ¹⁰⁰)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	32
704-1-42(п)	4	Резервуар. Узлы и детали.	33
704-1-42(п ¹⁰⁰)	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	34
704-1-42	9	Скобы.	12
704-1-42(п ¹⁰⁰)	10	Заказ стали.	35

Госстрой СССР
 ЦЕНТРАЛЬНО-УСЛОВИТЕЛЬНАЯ
 ПРОМЫШЛЕННАЯ ПРЕССА
 С. МОСКВА

Кудряков
 Воробей
 Риттер
 Вязитырава

Юн. отдела
 в. инж. проекта
 Погодин
 Ценовнич

30.05
 А. (проект)
 В. (проект)
 Р. (проект)
 В. (проект)



По 1-1

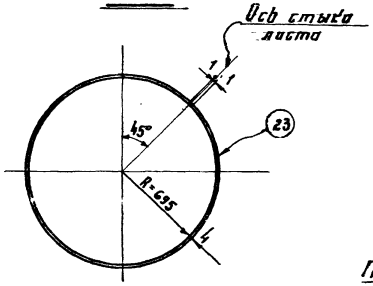
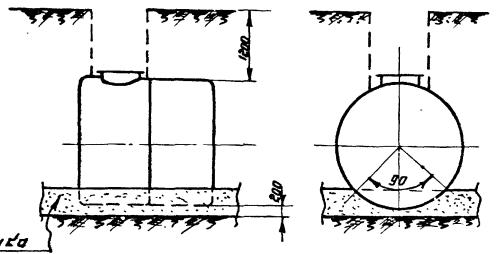


Схема заглибления резервуара.



Песчаная подушка

Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

ГОСТРОЙ СССР
Центральная конструкторская мастерская
г. Москва

Инженер
Л. А. Боровицкий
Проверил
В. Д. Мещеряков

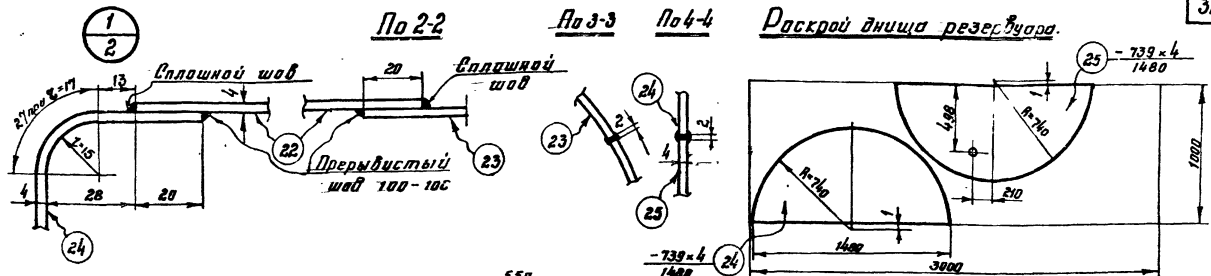
Кузнецов
Борисов
Рутковский
Кузнецов

1968г. Резервуар
сварной горизонтальный для нефте-
продуктов емкостью 3 м³.

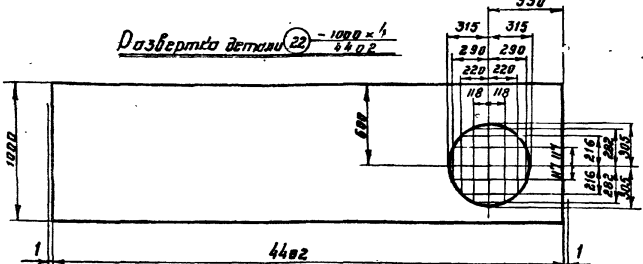
Резервуар.
Общий вид и схема заглибления.

Уголовной проект
704-1-42 (П 100/10)

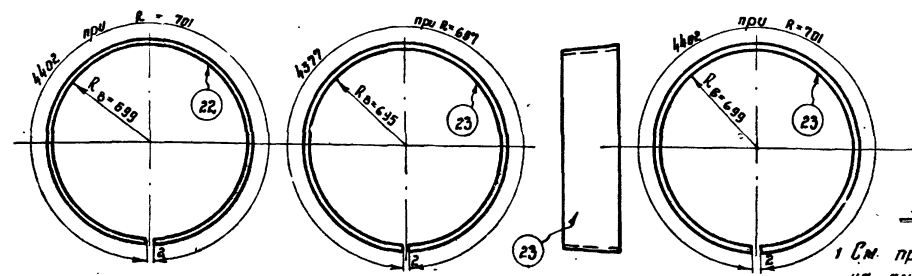
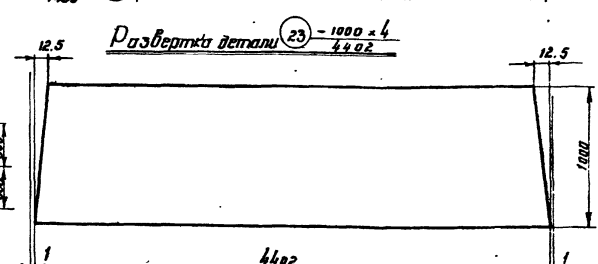
Альбом Лист
II 2



Развертка детали (22) - 1000 x 4
4402



Развертка детали (23) - 1000 x 4
4402



Примечания:
1 См. примечания
на листе 5.

Гострой СССР
 Центральный институт конструктора
 г. Москва
 Лич. отв. Л. И. Ж. проекта
 Проверил
 Утвердил
 С. И. М.

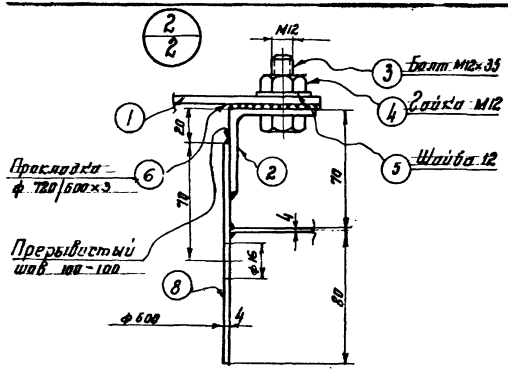
1968г.	Резервуар сборный горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м ³	Разрезы, развертка и раскрой листов.	Титановый проект 704-1-42 (ПТ)	Альбом II	Лист 3
--------	------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------	-----------------------------------	--------------	-----------

Госстрой СССР
 ЦНИИОЭНТСП (Институт проектирования)
 с. Москва

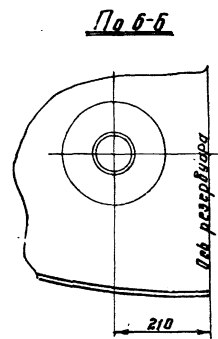
Нак. отделе
 Дл. инж. проекта
 Проектировщик
 Усольский

Кудряков
 Балева
 Ритт:р
 Кузнецова

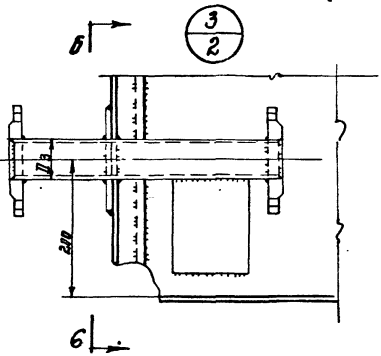
Кузнецов
 Балева
 Ритт:р
 Кузнецова



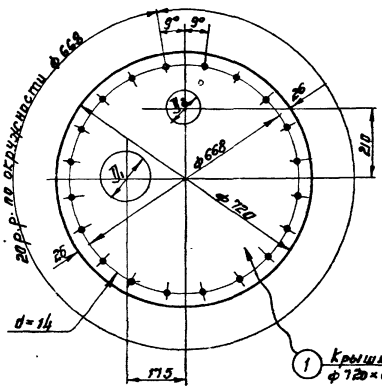
Деталь 1



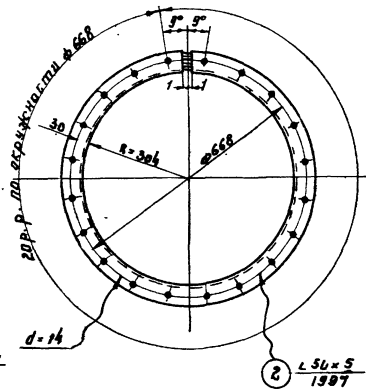
Деталь 2



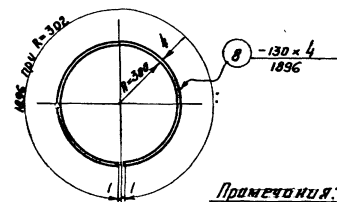
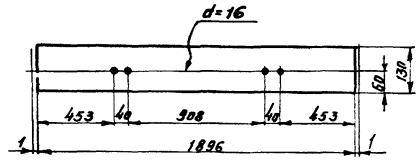
Развертка дет. 8



1 Крышка ф 720 x 6



2 L 56 x 5 1987



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.
2. Диаметры отверстий 1, 2 см черт. оборудования (альбом)

1988: Резервуар сварной горизонтальный для нефте-продуктов емкостью 3 м³.

Резервуар Узлы и детали.

Питовый проект 704-142(П)

Альбом II

Лист 4

Спецификация.

Марка	№	Сечение	Плоск		Квадр		Вес в кг.		Примечание
			мм	Т	И	Идет	Всех	Марки	
Р-5	1	Крышка φ 720 × 8	—	1	—	—	19,2	19	417
	2	Л 50 × 5	1997	1	—	—	7,5	0	
	3	Болт М12	35	20	—	—	0,46	} 1	
	4	Гайка М12	—	20	—	—	0,017		
	5	Шайба 12	—	20	—	—	0,007		
	6	Прокладка φ 720/600 × 3	—	1	—	—	используется стыковая резка		
	7	— 120 × 4	200	1	—	—	0,8	1	
	8	— 130 × 4	1096	1	—	—	7,7	8	
	22	— 1000 × 4	4402	1	—	—	128,9	129	
	23	— 1000 × 6	4402	1	—	—	138,2	138	
	24	— 739 × 4	1480	3	—	—	27,0	81	
	25	— 739 × 4	1480	1	—	—	27,0	27	

Вес наплавленного металла 5

Таблица сварных швов.

Марка	Тип шва	342					Вес нап. металла кг.
		4	5	5	5	5	
Р-5	Влия м	270	51	01			4,1
	Вес кг.	2,5	1,5	01			

Требуется.

Марка	кол	Вес кг.	
		шт	Марки
Р-5	1	417	417
Всего			417

Примечания:

1. Геометрическая емкость резервуара 3,1 м³.
2. Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при подземном расположении резервуара.
3. Материал конструкций принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 10).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродам 342, конструкций из стали 09Г2С-электродам 350 по ГОСТ 3467-60.
При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качество сварного шва, равняемые основному металлу.

Госстрой СССР
Центральный институт
г. МОСКВА.

5. Сварные швы выполняются: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - h = 4 мм кроме оговоренных.
- Наружные швы резервуара сплошные плотно-прочные.
6. При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до -65°С все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
7. Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением раскроя в заказе стали.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м ³ .	Резервуар.	Тыловой проект	Лист
		Спецификация и примечания.	704-1-42 (100/10)	5

ЗАКАЗ СТАЛИ.

Кудряшов
 Бажинев
 Райтер
 Бунелова
 А. В. Фирсова
 В. В. Бажинев
 Райтер
 Бунелова
 И. И. Степанов
 Г. И. Ильясов
 Прохоров
 Исаев
 Г. И. Степанов
 Г. И. Ильясов
 Прохоров
 Исаев
 М. И. Степанов
 Г. И. Ильясов
 Прохоров
 Исаев

№ п/п	ВИД ПРОКАТА	МАРКА СТАЛИ	ГОСТ	Длина в мм	К-во шт	Вес на 1 резервуар т	ПРИМЕЧАНИЯ
I. РЕЗЕРВУАР.							
Толстолистовая							
1	- δ = 6		ГОСТ 5681-57*	—	—	0.025	
2	- 1000 x 4		—	4500	2	0.283	
3	- 1000 x 4		—	3000	2	0.189	
Итого:						0.497	
Угловая равнобокая							
4	L 50 x 5		ГОСТ 8509-57	2000	1	0.008	
Полосовая							
5	- 130 x 4		ГОСТ 103-57*	—	—	0.009	
Метизы							
6	Болт М12		ГОСТ 7798-62	35	20	} 0.002	
7	Гайка М12		ГОСТ 5915-62	—	20		
8	Шайба 12		ГОСТ 11371-68	—	20		
Итого						0.002	
Всего на резервуар						0.516	
II. СКОБЫ.							
Крутиля							
9	φ 16		ГОСТ 2570-57*	—	—	0.002	
Полосовая							
10	- 200 x 6		ГОСТ 103-57*	—	—	0.008	
Всего на скобы						0.010	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. **ТРЕБОВАНИЯ ПО КАЧЕСТВУ СТАЛИ:** В зависимости от климатического района эксплуатации резервуара для всех позиций по заказу стали требуется сталь следующего качества:

При расчетной температуре выше минус 30°С
 Сталь ВКСТ 3КП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями затяга в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2 д и предельного содержания химических элементов, согласно пп. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60.*

При расчетной температуре от минус 30° до минус 39°С
 Сталь ВКСТ 3ПС для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями затяга в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2 д и предельного содержания химических элементов, согласно пп. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60.*

При расчетной температуре от минус 40° до минус 55°С
 Сталь 09Г2С маргеновская для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 с дополнительной гарантией ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения согласно п. 2.7 в ГОСТ 5058-65.

2. Заказ стали на резервуар комплектуется из разделов I - II.

3. Раздел II (скобы) включается в заказ только по требованию заказчика.

4. Кроме вышеперечисленного заказа на сталь дополнительно заказываются прокладки φ 720/600 x 3 из маслостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

1968г. РЕЗЕРВУАР
 СВАРНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ
 ЕМКОСТЬЮ 3м³

ЗАКАЗ СТАЛИ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ АЛЬБОМ Лист
 704-1-42п ¹⁰⁰/₁₀ II 10

ВАРИАНТ VI. ШИФР 704-1-42(п¹⁰⁰/₁₀ P)

*Резервуар емкостью 3м³ для подземного расположения. Сталь листовая 1002мм.
соединения внахлестку, днище плоское с отбортовкой, сборочивание стенки.*

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42(п ¹⁰⁰ / ₁₀ P)	1	Опись чертежей.	36
704-1-42(п ¹⁰⁰ / ₁₀ P)	2	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	37
704-1-42(п ¹⁰⁰ / ₁₀ P)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	38
704-42(П)	4	Резервуар. Узлы и детали.	33
704-1-42(п ¹⁰⁰ / ₁₀ P)	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	39
704-1-42	9	Скабы.	12
704-1-42(п ¹⁰⁰ / ₁₀ P)	10	Заказ стали.	40

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАНДАРТИЗАЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела
Вл. Инж. проекта
Павлов В.
С. Павлов

Калина
Билеба
Риттер
Бухтиярова

Инженер
Инженер
Инженер

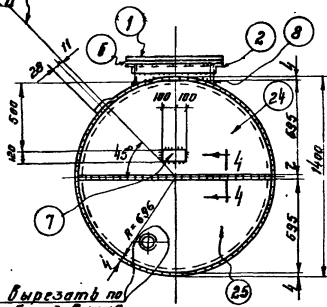
1958 г. Резервуар
сборный горизонтальный для неагрессивных
емкостью 3м³

Опись чертежей.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1-42(п¹⁰⁰/₁₀ P)

Льбом II Лист 1

Условная
пикетировка



Дыры вырезать по
черт. оборудования

По 1-1

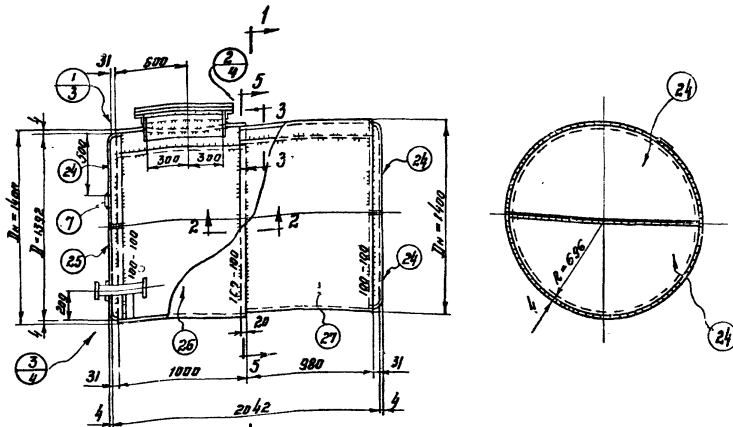
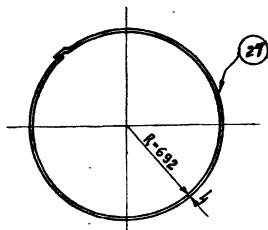
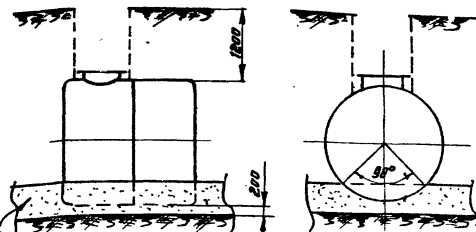


Схема заглубления резервуара.



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

ГОСТРОЙ СССР
ЦЕНТРАЛЬНО-УСТАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Нач. отдела
Г. С. Шенк. прораб
Проектировщик
С. С. Шенк.

Инженер
В. С. Шенк.

Инженер
В. С. Шенк.

Инженер
В. С. Шенк.

1968г. Резервуар
сварной горизонтальный для нефте-
продуктов смежствок 3м³

Резервуар.
Общий вид и схема заглубления.

Типовой проект
704-1-42 (П 100 П)

Альбом Лист
II 2

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	кал-ба		Вес в кг.		Марка	Примечание
				7	н	дет	всего		
Р-6	1	Крышка φ 720 × 6	—	1	—	19,2	19	416	Знучь ГОСТ 7198-62* ГОСТ 5815-62 ГОСТ 11371-64 ГОСТ 7338-65
	2	— 50 × 5	1897	1	—	7,5	8		
	3	Болт М 12	35	20	—	0,046	1		
	4	Гайка М 12	—	20	—	0,017			
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007	накладыва- емостью резина		
	6	Прокладка φ 720/600 × 3	—	1	—	—			
	7	— 120 × 4	200	1	—	0,8	1		
	8	— 130 × 4	1896	1	—	7,7	8		
	26	— 1000 × 4	4401	1	—	128,9	129		
	27	— 1000 × 4	4401	1	—	138,2	138		
24	— 739 × 4	1480	3	—	27,0	81			
25	— 739 × 4	1480	1	—	27,0	27			
Вес направленного металла 4									

Таблица сварных швов

Марка	Тип эл.-да	Э 42			Вес на м. металла кг
		4	4	3	
Р-6	Тип и толщ. шва	31,0	3,1	0,1	3,8
	Длина м.	28	0,9	0,1	

Требуется

Марка	кол. шт.	Вес кг.	
		Марка	Всех
Р-6	1	416	416
Всего			416

Примечания:

1. Геометрическая емкость резервуара 3,1 м³
2. Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при подземном расположении резервуара.
3. Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 10).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкции из стали 3 должно соответствовать электродам Э 42, конструкций из стали 09Г2С — электродам Э 50 по ГОСТ 9467-60.

При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

5. Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные — h = 4 мм, кроме оговоренных. Наружные швы резервуара сплошные, плотно-прочные.
6. При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до -65°С все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
7. Соединение деталей днища между собой разре- шается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением раскрытия и заказа стали.

1968г. Резервуар
сварной горизонтальный для нефте-
продуктов емкостью 3 м³.

Резервуар
Спецификация и примечания.

Типовой проект
704-1-42 (П 10/0 П)

Альбом
II

Лист
5

ЗАКАЗ СТАЛИ.

Примечания.

- Требования по качеству стали В зависимости от климатического района эксплуатации резервуара для всех позиций по заказу стали требуется сталь следующего качества:
 - при расчетной температуре выше минус 30°С
 - Сталь ВКСт ЭКп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2 д, 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
 - Сталь ВКСт Эпс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2 д, 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
 - Сталь 09Г2С мартемновская для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 с дополнительной гарантией ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения, согласно п. 2.7 в ГОСТ 5058-65.
- Заказ стали на резервуар комплектуется из разделов I-III.
- Раздел II (скобы) включается в заказ только по требованию заказчика.
- Кроме вышперечисленного заказа на сталь дополнительно заказываются прокладки φ 720 / 600х3 из маслостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт	Вес на 1 резервуар т	Примечания
I. Резервуар.							
Полстолостовая							
1	-δ=6		ГОСТ 5661-57	—	—	0,025	
2	-1000×4		—	4500	2	0,283	
3	-1000×4		—	3000	2	0,189	
Итого:						0,497	
Угловая равнобокая							
4	∟ 50×5		ГОСТ 8509-57	2000	1	0,008	
Полосовая							
5	-130×4		ГОСТ 103-57*	—	—	0,009	
Метизы.							
6	Болт М12		ГОСТ 7798-62	35	20	0,002	
7	Гайка М12		ГОСТ 5915-62	—	20		
8	Шайба 12		ГОСТ 11371-68	—	20		
Итого						0,002	
Всего на резервуар						0,516	
II. Скобы.							
Круглая							
9	φ 16		ГОСТ 2590-57	—	—	0,002	
Полосовая							
10	-200×6		ГОСТ 103-57*	—	—	0,008	
Всего на скобы						0,010	

Госстрой СССР
 ЦНИИПроектСтальКонструкция
 г. Москва
 Инженер
 Кудрявцев
 Басин
 Румер
 Кузнецов
 Мухомов
 Шенников
 Купин
 Инженер
 Давыдов
 Инженер
 Гаврилов

1968г. Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.

Заказ стали.

Типовой проект 704-1-42 (100/100)
 Альбом II
 Лист 10

ВАРИАНТ VII. ШИФР 704-1-42 (п $\frac{100}{2}$)

Резервуар ёмкостью 3 м³ для подземного расположения. Сталь листовая 1000 мм,
соединения встык, днище плоское без отбортовки.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ

ШИФР	№ ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	№ СТРАНИЦЫ
704-1-42 (п $\frac{100}{2}$)	1	ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.	41
704-1-42 (п $\frac{100}{2}$)	2	РЕЗЕРВУАР. ОБЩИЙ ВИД И СХЕМА ЗАГЛУБЛЕНИЯ.	42
704-1-42 (п $\frac{100}{2}$)	3	РЕЗЕРВУАР. РЯЗРЕЗЫ, РАЗВЕРТКИ И РАСКРОЙ ЛИСТОВ.	43
704-1-42(п)	4	РЕЗЕРВУАР. УЗЛЫ И ДЕТАЛИ.	33
704-1-42 (п $\frac{100}{2}$)	5	РЕЗЕРВУАР. СПЕЦИФИКАЦИЯ И ПРИМЕЧАНИЯ.	44
704-1-42	9	СКОБЫ.	12
704-1-42 (п $\frac{100}{2}$)	10	ЗВЯЗ С ТАЛИ.	45

ГОССТРОИ СССР

ЦЕНТРАЛЬНО-ОБЛАСТНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. ПРОЕКТА
ПРОЕКТИР.
КОМПЛЮТ.

А. В. Уфимцев
В. П. Давыдов
В. П. Давыдов
В. П. Давыдов

БУХГАЛТЕР
РАСЧЕТ
БУХГАЛТЕР

1968 г.

РЕЗЕРВУАР
СВАРНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ
ЕМКОСТЬЮ 3 м³

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1-42 (п $\frac{100}{2}$)

Альбом
IIЛист
1

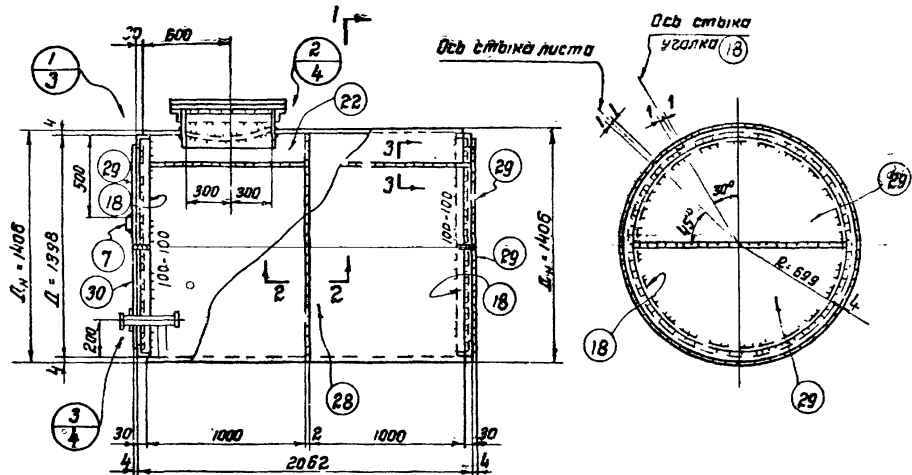
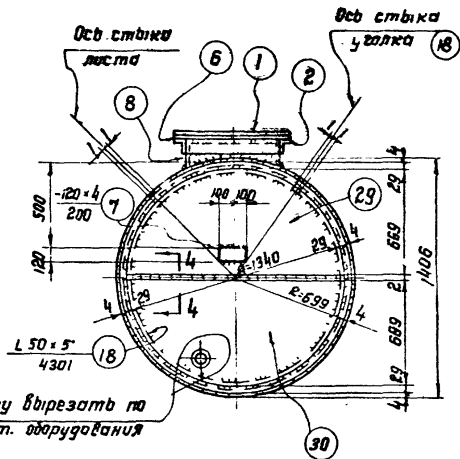
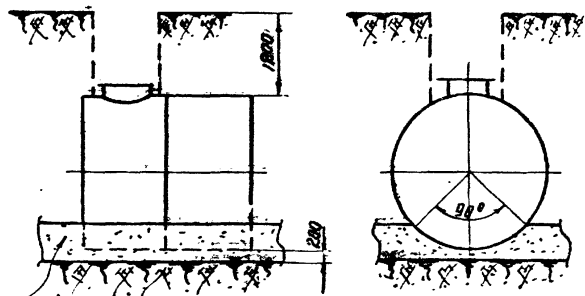
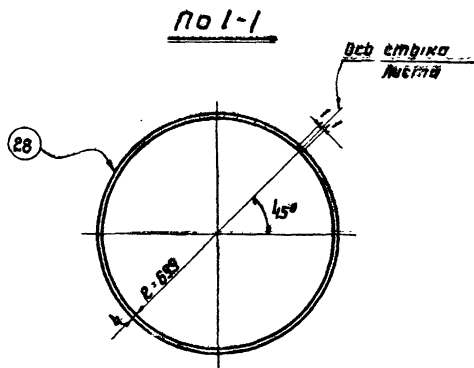


Схема заглабления резервуара



Примечания:

1 См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР
Центральное конструкторское бюро
г. Москва

1968г. Резервуар
сварной горизонтальный для нефтепродуктов
емкостью 3 м³.

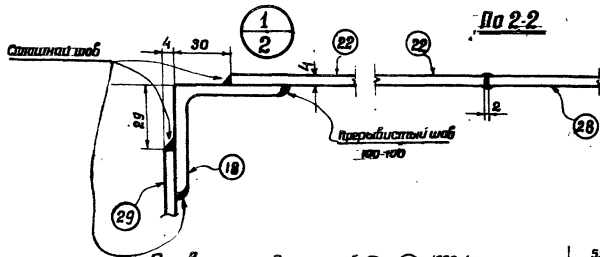
Резервуар.
Общий вид и схема заглабления.

Типовой проект
704-1-42 (п. 100/2)

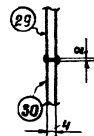
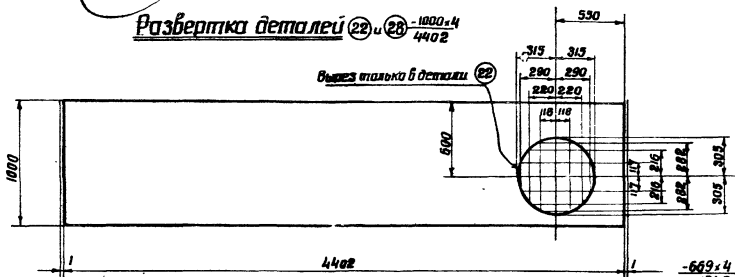
Альбом

II

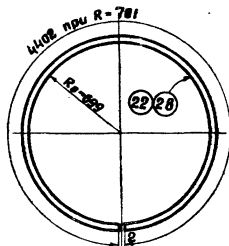
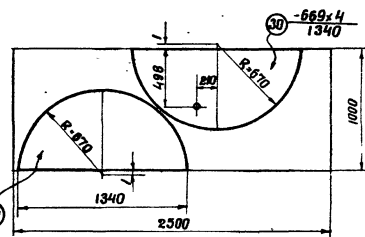
Лист
2



Развертка деталей 22 и 28 - 1000x4
14402



Раскрой днищ резервуара



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР
Центральное конструкторское бюро
г. Москва

Исх. проекта
Проектирование
В.И.Смирнов
В.И.Смирнов
В.И.Смирнов

К.Э.Иванов
В.И.Смирнов
В.И.Смирнов
К.Э.Иванов

1968 г.

Резервуар
сборкой горизонтальной для нефтепродуктов
емкостью 3 м.³

Резервуар.
Разрезы, развертка и раскрой листов.

Типовой проект
704-1.4 2/17/92

ЛявбСМ
II

Лист
3

Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Ква-Ва		Вес в кг		Примечание	
				Г	Н	дет.	всех		
P-7	1	Крышка ф 720x6	—	1	—	19,2	19	432 Гнуть Гост 7798-62* Лист 5915-62 Лист 11371-68 Гост 7338-65 Вальцевать — — Гнуть	
	2	L 50x5	1997	1	—	7,5	8		
	3	Болт М12	35	20	—	0,046	7		
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017	1		
	5	Шайба проболочка ф 720/6.00x5	—	20	—	0,007	1		
	6	—	—	1	—	Материал стальной	—		
	7	-120x4	200	1	—	0,8	1		
	8	-130x4	1896	1	—	7,7	8		
	22	-100x4	4402	1	—	128,9	129		
	28	-100x4	4402	1	—	138,2	138		
	29	-669x4	1340	3	—	22,1	67		
	30	-669x4	1340	1	—	22,1	22		
	18	L 50x5	4301	2	—	16,2	32		
	Вес наплавленного металла 7								

Таблица сварных швов.

Марка	Тип и тов. шва	342			Вес нап. металла кг.
		4	5	6	
P-7	Длина м	37,7	9,5	0,3	6,3
	Вес кг.	3,4	2,8	0,1	

Требуется.

Марка	Кол. шт.	Вес кг	
		Марки	Всех
P-7	1	432	432
Всего		432	

Примечания:

1. Геометрическая емкость резервуара 3,2 м³.
2. Резервуар zaproектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при подземном расположении резервуара.
3. Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 10).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродом Э30, конструкций из стали 09Г2С-электродом Э30 по гост 9467-60.
При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равные основным металлу.

5. Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - h = 4 мм, кроме оговоренных.
Наружные швы резервуара стальные - плотные - прочные.
6. При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до -65°С все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
7. Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением раскрытия и заказа стали.

Резервуар.
Спецификация и примечания.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м ³	Молодой проект 704-1.42 (п. 100/2)	Альбом II	Лист 5
--------	-------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------	--------------	-----------

ЗАКАЗ СТАЛИ.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	К-во шт	Вес на резервуар т	Примечания
I. Резервуар.							
Полосатостальная							
1	- б = 6		Гост 5681-57*	—	—	0,025	
2	- 1000 x 4		—	4500	2	0,283	
3	- 1000 x 4		—	2500	2	0,157	
Итого						0,465	
Угловая равнобедренная							
4	∟ 50 x 5		Гост 8509-57	1000	1	0,042	
Полосовая							
5	- 130 x 4		Гост 103-57*	—	—	0,009	
Метизы							
6	Болт М12		Гост 7798-62*	35	20	0,002	
7	Гайка М12		Гост 5945-62	—	20		
8	Шайба 12		Гост 11371-66	—	20		
Итого						0,002	
Всего на резервуар						0,518	
II. Скобы.							
Круглая							
9	φ 16		Гост 2590-57*	—	—	0,002	
Полосовая							
10	- 200 x 6		Гост 10357*	—	—	0,008	
Всего на скобы						0,010	

Примечания:

1. Требования по качеству стали в зависимости от климатического района эксплуатации резервуара для всех позиций по заказу стали требуется сталь следующего качества:
 при расчетной температуре выше минус 30°С
 Сталь ВКСт Эсп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2 в, 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 38°С
 Сталь ВКСт Эпс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2 в, 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
 Сталь ВУР2С мартовская для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 с дополнительной гарантией ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения, согласно п. 2.7. в ГОСТ 5058-65.
2. Заказ стали на резервуар компенсируется из разделов I-II.
3. Раздел II (скобы) включается в заказ только по требованию заказчика.
4. Кроме вышеречисленного заказа на сталь дополнительно заказываются прокладки φ 720 / 600 x 3 из маслбензостойкой резины по ГОСТ 7333-65.

Госстрой СССР
 Министрство тяжелой промышленности
 г. Москва

1968г. Резервуар
 сварной горизонтальный для нефтяной системы 3м³

Заказ стали.

Таблицы проекта 704-1-42(п. 100/2)	Альбом II	Лист 10
---------------------------------------	--------------	------------

ВАРИАНТ VIII. ШИФР 704-1-42 (п. 200)

Резервуар ёмкостью 3 м³ для подземного расположения. Сталь листовая 2000 мм,
дноще плоское без отбортовки.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

ШИФР	№ ЛИСТЯ	НАИМЕНОВАНИЕ	№ СТРАНИЦЫ
704-1-42 (п. 200)	1	ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.	46
704-1-42 (п. 200)	2	РЕЗЕРВУАР. ОБЩИЙ ВИД И СХЕМА ЗАГЛУБЛЕНИЯ.	47
704-1-42 (п. 200)	3	РЕЗЕРВУАР. РАЗРЕЗЫ, РАЗВЕРТКА И РАСКРОЙ ЛИСТОВ.	48
704-1-42(п)	4	РЕЗЕРВУАР. УЗЛЫ И ДЕТАЛИ.	33
704-1-42 (п. 200)	5	РЕЗЕРВУАР. СПЕЦИФИКАЦИЯ И ПРИМЕЧАНИЯ.	49
704-1-42	9	СКОБЫ.	12
704-1-42 (п. 200)	6	ЗВЯЗД СТАЛИ.	50

ГОССТРОЙ СССР
ЦЕНТРАЛЬНО-УСТАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
г. Москва

1968 г.

Резервуар
горизонтальный для нефтепродуктов
ёмкостью 3 м³.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1-42 (п. 200)

Альбом
II

ЛИСТ
1

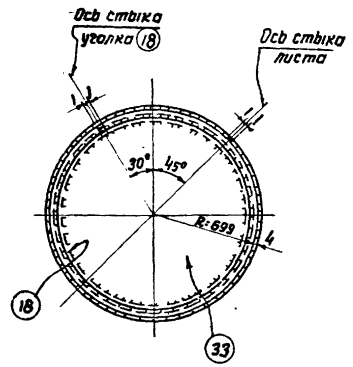
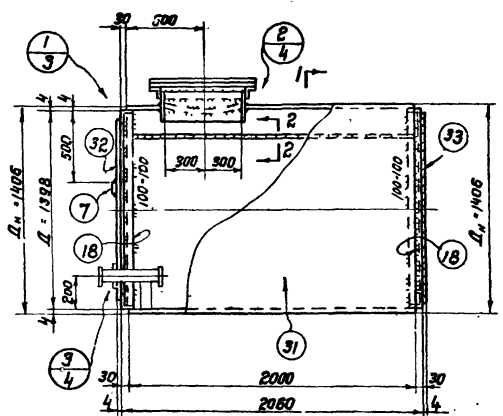
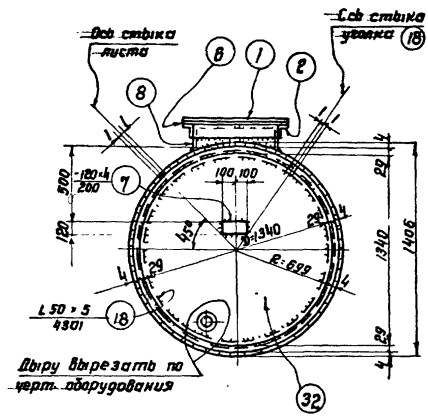
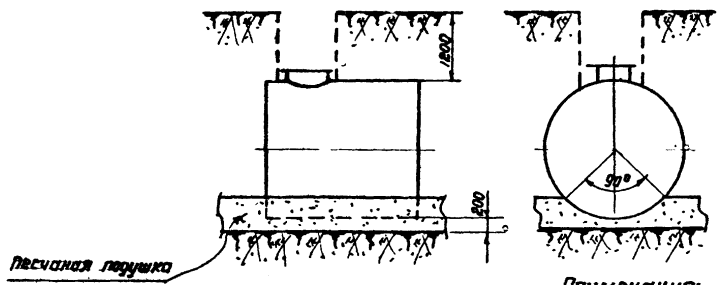
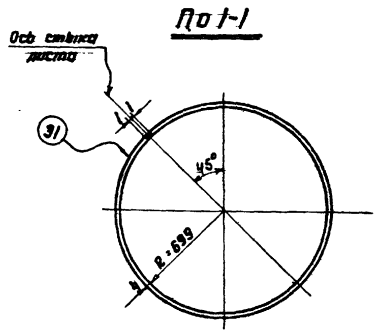


Схема заглубления резервуара.



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНО-СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКАЯ
ОУЧРЕЖДЕНИЕ
МАСШТАБ
МАСКВА

Куркина
Балаева
Виттберг
Кузнецова
А.И. Воронин
Л.И. Мухоморова
Нач. отдела
Гл. инженер проекта
Проверил
Установил

1968 г. Резервуар
старой горизонтальный для нефтепродуктов
емкостью 3м³

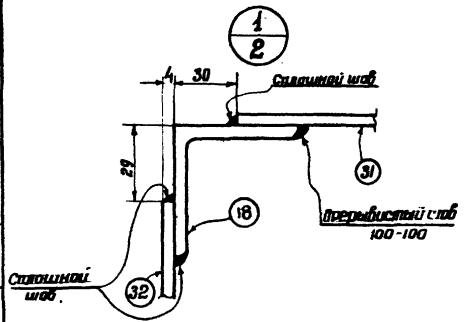
Резервуар.
Общий вид и схема заглубления.

Типовой проект
704-1-42(П²⁰⁰/₂)

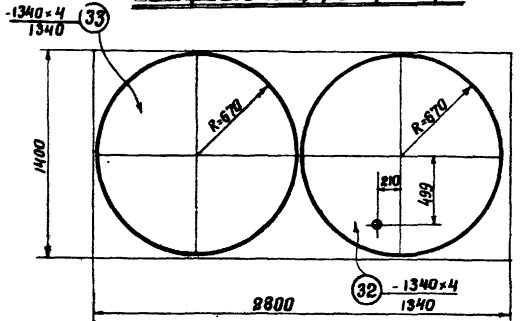
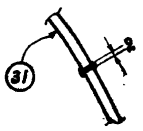
Албдо.м
//

Лист
2

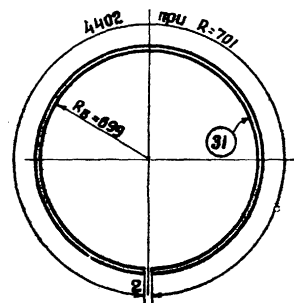
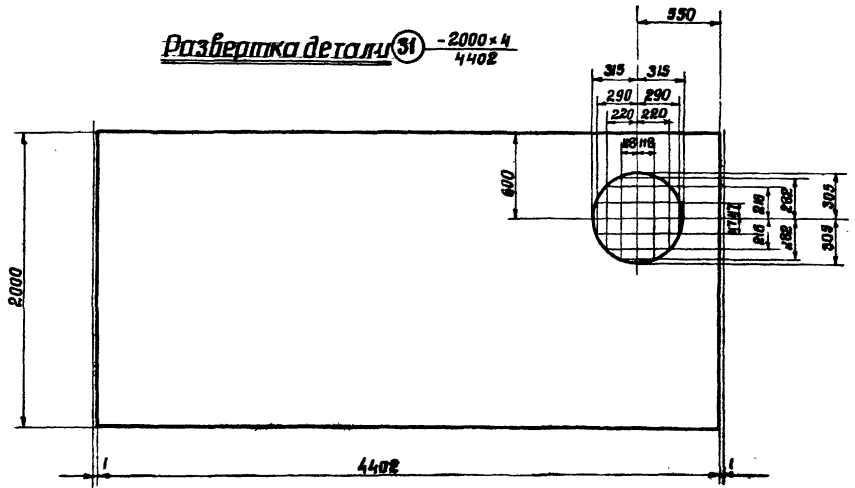
Раскрой днищ резервуара:



По 2-2



Развертка детали 31 - 2000 x 4402



Примечание:

1 См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР
Центральное конструкторское бюро
г. Москва

Нач. отдела
Ел. инж. проекта
Проверил
Установил

Калинов
Валица
Риттер
Кузнецова

И.И. Мухоморов
А.В. Зыкин
В.И. Риттер
А.И. Кукин

1968

Резервуар
сварной горизонтальный для нефтепродуктов
емкостью 3 м³

Резервуар.
Разрезы, развертка и раскрой листов.

Типовой проект
704-442(1720)

Альбом
II

Лист
3

Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина		Кол-во		Вес в кг		Примечание	
			шт	мм	Т	И	дет	всех		шт
Р-8	1	крышка ф 720 х 6	—	—	1	—	19,2	19	429 Гнуть Гост 7798-62* Гост 5915-62 Гост 11371-68 Гост 7338-65 Вальцевать — — Гнуть	
	2	L50x5	1997	1	—	7,5	8			
	3	Болт м12	35	20	—	—	0,046	7		
	4	Гайка м12	—	20	—	—	0,017	1		
	5	Шайба 12	—	20	—	—	0,007	—		
	6	Пластина ф 720/600 х 3	—	—	1	—	—	—		
	7	-120 х 4	200	1	—	—	0,8	1		
	8	-130 х 4	1896	1	—	—	7,7	8		
	31	-200 х 4	4402	1	—	—	267,1	267		
	32	-1340 х 4	1340	1	—	—	44,2	44		
	33	-1340 х 4	1340	1	—	—	44,2	44		
	18	L50x5	4301	2	—	—	16,2	32		
	Вес наплавленного металла			5						

Таблица сварных швов.

Марка	Тип эл-да		342			Вес наплавленного металла кг
	Шп и пром. шва	4	5	5		
Р-8	Длина м	37,7	2,2	0,3		4,2
	Вес кг	3,4	0,7	0,1		

Требуется.

Марка	Кол. шт.	Вес кг	
		Марки	Всех
Р-8	1	429	429
Всего		429	

Примечания:

- Геометрическая емкость резервуара 3,2 м³.
 - Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при подземном расположении резервуара.
 - Материал конструкции принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 10).
 - При ручной сварке качества сварных швов конструкции из стали 3 должно соответствовать электродом 342, конструкции из стали 09ГГС-электродом 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 - t=4mm, кроме оголовных.
- Наружные швы резервуара сплошные плотно-прочные.
- При изготовлении резервуара для эксплуатации при расчетных температурах от -40° до -65°С все прерывистые швы должны быть заменены на сплошные.
- Соединение деталей днища между собой разрешается выполнять внахлестку (20mm), с соответствующим изменением раскрытия и заказа стали.

1968г. Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³

Резервуар. Спецификация и примечания.

типовой проект
704-1-42 (П 2/1)

Листов
II

Лист
5

ЗАКАЗ СТАЛИ.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт.	Вес на 1 резервуар т	Примечания
I. Резервуар.							
Полсталистовая							
1	- 5-6		ГОСТ 5081-57*	—	—	0,025	
2	- 2000 x 4		—	4500	1	0,283	
3	- 1400 x 4		—	2800	1	0,123	
Итого:						0,431	
Человая равнобокая							
4	4,50 x 5		ГОСТ 8508-57	1000	1	0,042	
Полосовая							
5	- 130 x 4		ГОСТ 103-57*	—	—	0,009	
Метизы							
6	Болт М12		ГОСТ 7198-62	35	20	0,002	
7	Гайка М12		ГОСТ 5915-62	—	20		
8	Шайба 12		ГОСТ 1131-66	—	20		
Итого:						0,002	
Всего на резервуар						0,484	
II. Скобы.							
Крутая							
9	φ 16		ГОСТ 2590-57	—	—	0,002	
Полосовая							
10	- 200 x 6		ГОСТ 103-57*	—	—	0,008	
Итого на скобы:						0,010	

Примечания:

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

при расчетной температуре выше минус 30°C
Сталь ВКСт ЭКП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5. 2. 9, 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°C
Сталь ВКСт ЭПС для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5. 2. 9, 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°C
Сталь 03Г2С мартовская для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 с дополнительной гарантией ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения, согласно п. 2.7. 6 ГОСТ 5058-65.

2. Заказ стали на резервуар комплектуется из разделов I-II.

3. Раздел II (скобы) включается в заказ только по требованию заказчика.

4. Кроме вышеперечисленного заказа на сталь дополнительно заказываются прокладки φ 720 / 600х3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

Госстрой СССР
Центральная конструкторская фирма
Г. Москва

1968г. Резервуар
горизонтальный для нефтехранилищ
емкостью 3м³.

Заказ стали.

Исполн проект	Альбом	Лист
704-142(п 200/2)	II	10

ЗАКАЗ № 21 ТИРАЖ 800 ЭКЗ. ЦЕНА 1 РУБ. 53 КОП.

КАЗАХСКИЙ ОБЛАСТНОЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
480070 г. АЛМА-АТА, ДЖАНДОСОВА, 2