

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

704-0-50

СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР
ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ
ЕМКОСТЬЮ 200 м³

Альбом I

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ КМ ПОНТОНА

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

704-1-50

СТАЛЬНОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ РЕЗЕРВУАР
ДЛЯ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ
ЕМКОСТЬЮ 200м³

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I Рабочие чертежи КМ резервуара
Альбом II Рабочие чертежи КМ понтона
Альбом III Основание и фундаменты
Альбом IV Оборудование резервуара с понтоном для бензина
Альбом V Оборудование резервуара для светлых нефтепродуктов
Альбом VI Оборудование резервуара для темных нефтепродуктов
Альбом VII Сметы

Альбом I

Разработан
ЦНИИПроектСтальКонструкция

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Москва Алма-Ата

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИПроектСтальКонструкция
29 декабря 1969 г. Приказ N 221

ЗАКАЗ № 754 ТИРАЖ 600 ЭКЗ. ЦЕНА / РУБ. 02 КОП.

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
180070, г. АЛМА-АТА , ДЖАНДОСОВА 2.

Искр объект
32722КМ
Лист
2
инв.л

Марка стали	№ п/п	Наименование детали	Профиль или сечение	Вес стали по элементам конструкции в т					Общий вес по специфик. в т	
				Днище	Ребра	Кронштейн	Площадка и стремянка	Петлевой затвор		Коржик, пробочка и т.р. во ручного замера уровня
ВКСт 3кп ГОСТ 380-60*	1		4x1500x6000	1.00					1.00	
	2	Полсталистовая сталь ГОСТ 5681-57*	δ=5		0.24			0.04	0.02	0.30
	3		δ=6		0.04					0.04
	4		δ=8						0.03	0.03
	Итого								1.37	
	5	Сталь угловая равнобокая ГОСТ 8509-57	Л 45x5			0.01				0.01
	6		Л 50x4		0.06					0.06
	7		Л 50x5				0.05			0.05
	8		Л 75x6			0.01				0.01
	9		Л 75x8						0.04	0.04
	10		Л 80x6			0.02				0.02
	Итого								0.19	
	11	Сталь угловая неравнобокая ГОСТ 8510-57	Л 90x56x6			0.02				0.02
	Итого								0.02	
12	Прочечно вытяжная сталь ГОСТ 8706-58	ПВ 510				0.02			0.02	
Итого								0.02		
13	Сталь кружала ГОСТ 2590-57*	φ18			0.01				0.01	
		φ20				0.02			0.02	
Итого								0.03		
14	Гнутый профиль ТУ1-20-61	190x30x25x3			0.01				0.01	
Итого								0.01		
Всего стали ВКСт 3кп									1.64	
Сталь 20кп ГОСТ 1050 60*	15	Трубы ГОСТ 8732-58*	φ 219x8					0.46	0.46	
	16		φ 273x8					0.06	0.06	
	Итого								0.52	
Всего стали 20кп									0.52	
Всего				1.00	0.34	0.07	0.10	0.04	0.61	2.16

Разные изделия в кг

ВКСт 3кп ГОСТ 380-60*	1	Защелка ГОСТ 12336-67	Г 2,5-250					22	22
	Итого								22
ГОСТ 380-60*	2	Фланец ГОСТ 1255-67	Ф 25Д, 250					14	14
	Итого								14
Всего стали ВКСт 3кп									36
Ст 20 ГОСТ 1050-60*	3	Болты ГОСТ 7798-62*	М16x60					4	4
	4		М10x50			8		8	
	Итого								12
ГОСТ 1050-60*	5	Гайки ГОСТ 11371-65	М16					1	1
	6		М10			2		2	
Итого								3	
Всего стали Ст 20кп									15
	7	ГОСТ 332-41	Деревянный белитин δ=32				41 м ²	26 м ²	43,6 м ²
	8	ПК4 по ТУУХП17-58	прокладка из полиэтиленовой пленки				15 м ²		15 м ²

Примечания:

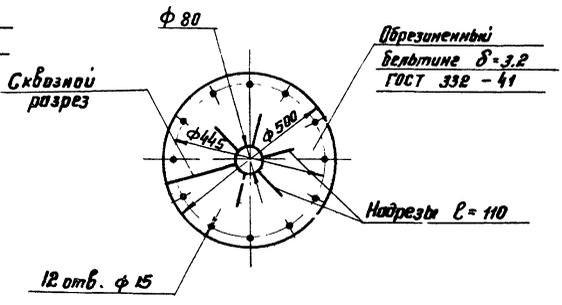
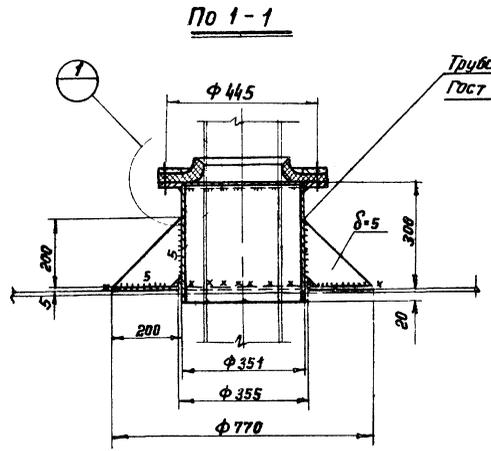
1. Совместно с данной спецификацией пользоваться спецификацией альбома 1 на стальные конструкции резервуара.
2. Требования к принятым маркам стали:
 - а) Сталь марки ВКСт 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* должна поставляться с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.2.5.2д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*
 - б) Сталь марки 20кп по ГОСТ 1050-60* должна поставляться с контролируемой свариваемостью по п. 8 м ГОСТ 1050-60*

1. Изготовитель: ООО "Искра" г. Москва
 2. Проект: 704-1-50
 3. Спецификация: Спецификация на материалы
 4. Дата: 1988 г.
 5. Лист: 2 из 2
 6. Инв. л.: 2
 7. Подпись: [подпись]
 8. Подпись: [подпись]

Госстрой СССР ЦНИПРОЕКТСТАЛЬИТЕРАЦИЯ г. Москва	Техническая спецификация на материалы для резервуара	Типовой проект 704-1-50 Л.А.Бойков II Лист 2
--	--	---

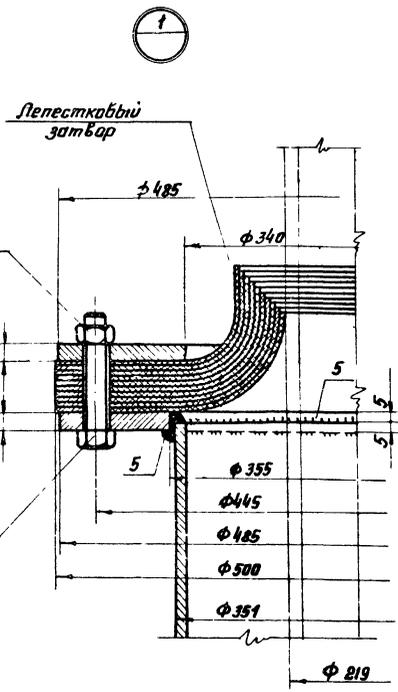
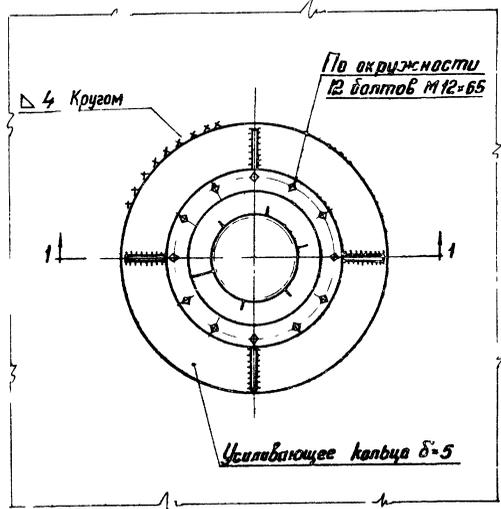
Исх. № 1
82722 КМ
№ листа
10
Шв. №

Раскрой лепестка затвора
10 шт.



Примечания

1. Вес патрубка 44 кг.
2. Материал усиливающего кольца принимает по материалу пантона.
3. Усиливающее кольцо приварить после приварки трубы патрубка к пантону и проверки этого шва на плотность.
4. Сварку производить электродами типа Э42 А ГОСТ 9467-60.
5. Надрезы лепестков затвора на монтаже распластать вразбежку.
6. Обечайку патрубка допускается изготавливать из листа δ = 5

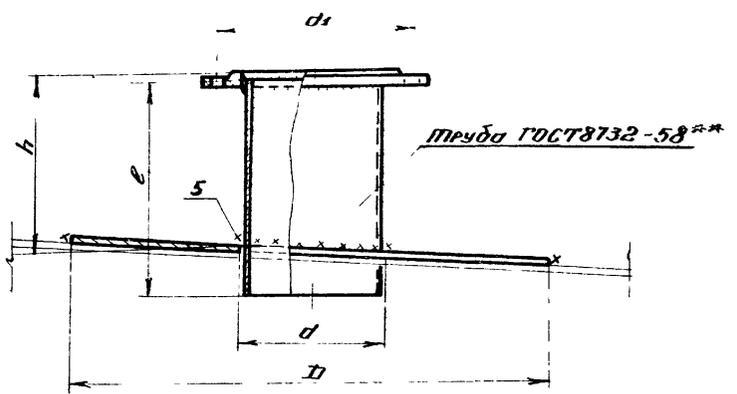


Проектировщик
Инженер
Проверен
Эксплуатация
Сварщик
1988г.

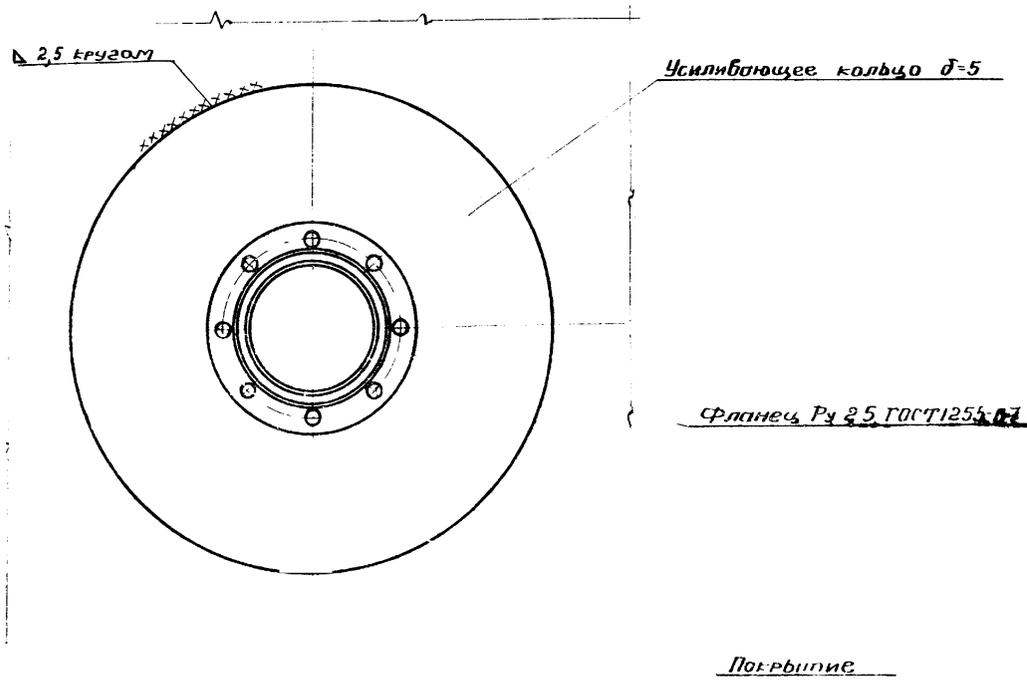
ГОСТ 704-50 ЦНИИПРОЕКТАВТОИНСТРУКЦИЯ г. Москва	Патрубок в пантоне для кожуха привода шпинделя и трубы ручной затвор	Исходный проект 704-1-50 Листов 11 Лист 10
Степной резервуар для нефти и нефтепродуктов емкостью 200 м³	Ди 350	

Итого объектов
82722 км
№ листа
11
ИВ. №

Таблица показателей по патрубкам огневым
предохранителям



Dy патрубка	Фланец Ру 2.5 Dy	Труба			Усиливающее кольцо		d1	Вес патрубка в кг.	Примечание
		Условное обозначение	l	h	Ф	d			
100	100	108×5	250	200	500	112	170	13	
150	150	159×5	250	200	550	163	225	17	



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Усиливающее кольцо приваривать после приварки трубы патрубка к настилу щита покрытия и проверка этого шва на плотность. Материал усиливающего кольца принимать по материалу настила щита покрытия.
2. Сварку производить электродами типа Э42Н ГОСТ 9467-60.

Восстановитель
Печенько
Левченко
Гондоченко
Суровый
Финансирование
Инженер
М.И.И.И.
1988 г.

Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва	Патрубок огневым предохранителям Dy 100, Dy 150	Климовой проект 704-1-50 Лист 11
--	---	--

