ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1-42

РЕЗЕРВУАР

СВАРНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ
ЕМКОСТЬЮ 3 м.³

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I — Стальные конструкции. Пояснительная записка и технические условия.
АЛЬБОМ II — Стальные конструкции. Рабочие чертежи.
АЛЬБОМ III — Оборудование резервуаров.
АЛЬБОМ IV — Водогрязеспускная пробка.
АЛЬБОМ V — Сметы

Альбом II

Разработан
ЦНИИпроектстальконструкция

Введен в действие
Объединением Союзметаллостройниипроект
Главпромстройпроекта Госстроя СССР
18 февраля 1969 г. Приказ N 1

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА АЛМА-АТА

82718

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Наименование	№№ страниц альбома
Титульный лист.	1
Содержание альбома.	2,3
Вариант I, шифр 704-1-42 ($\frac{100}{10}$.)	
Опись чертежей.	4
Резервуар.	5-8
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	13,14
Вариант II, шифр 704-1-42 ($\frac{100}{10}$ р.)	
Опись чертежей.	15
Резервуар.	16,17,7,18
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	19,14

Наименование	№№ страниц альбома
Вариант III, шифр 704-1-42 ($\frac{100}{2}$.)	
Опись чертежей.	20
Резервуар.	21,22,7,23
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	24,14
Вариант IV, шифр 704-1-42 ($\frac{200}{2}$.)	
Опись чертежей.	25
Резервуар.	26,27,7,28
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	29,14

Гл. инженер института	Кузнецов
Нач. отдела	Кобинов
Ст. инж. проекта	Балиева
Проверил	Рип. тер
Исполнил	Бухтиярова

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

1968 г.	Резервуар сборной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Содержание альбома.	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 1

827/8

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Наименование	№№ страниц альбома
Вариант V, шифр 704-1-42(П $\frac{100}{10}$)	
Опись чертежей.	30
Резервуар.	31 – 34
Скобы.	12
Заказ стали.	35
Вариант VI, шифр 704-1-42(П $\frac{100}{10}$ Р)	
Опись чертежей.	36
Резервуар.	37,38,33,39
Скобы.	12
Заказ стали.	40
Вариант VII, шифр 704-1-42(П $\frac{100}{2}$)	
Опись чертежей.	41
Резервуар.	42,43,33,44
Скобы.	12
Заказ стали.	45

Наименование	№№ страниц альбома
Вариант VIII, шифр 704-1-42(П $\frac{200}{2}$)	
Опись чертежей.	46
Резервуар.	47,48,33,49
Скобы.	12
Заказ стали.	50

Гл. инженер института Кузнецов
Нач. отдела Кубинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Ритмер
Исполнил Бухтиярова
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

82748

Вариант I. Шифр 704-1-42($\frac{100}{10}$)

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

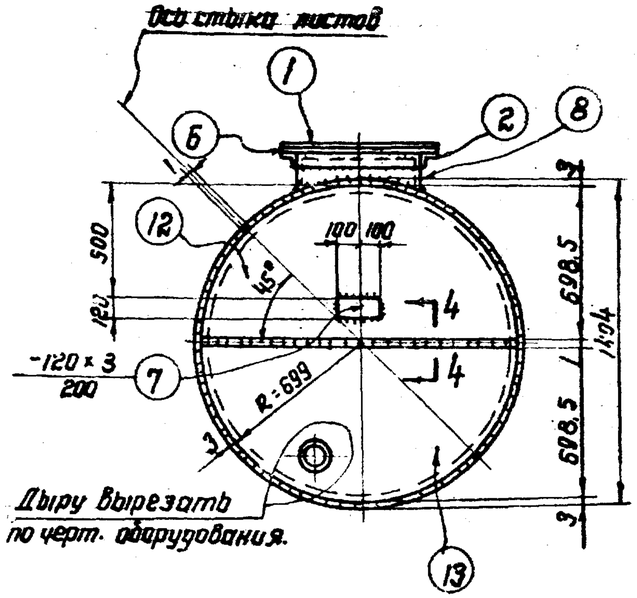
Опись чертежей.

Шифр	N листа	Наименование	N страницы
704-1-42($\frac{100}{10}$)	1	Опись чертежей.	4
704-1-42($\frac{100}{10}$)	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	5
704-1-42($\frac{100}{10}$)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	6
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42($\frac{100}{10}$)	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($\frac{100}{10}$)	10	Заказ стали (лист 1).	13
704-1-42	11	Заказ стали (лист 2).	14

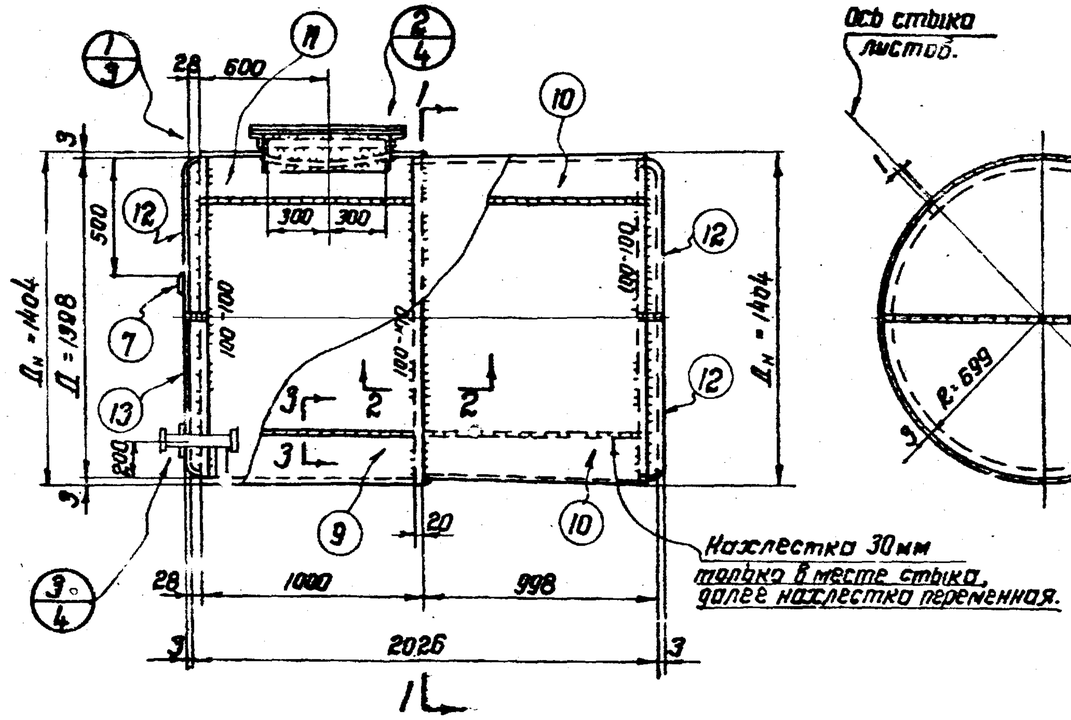
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

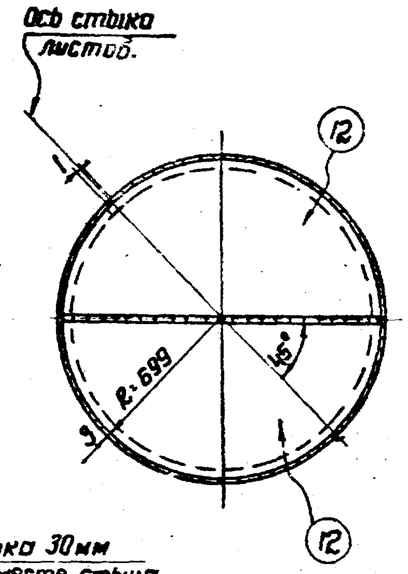
Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Ритгер
Исполнил Бухтиярова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42($\frac{100}{10}$)	Альбом II	Лист 1



По 1-1





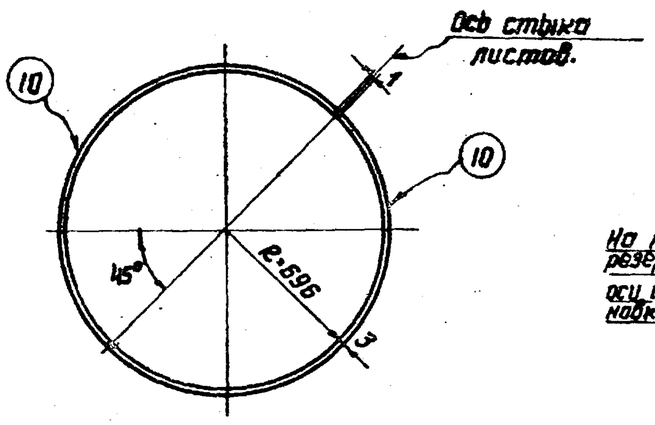
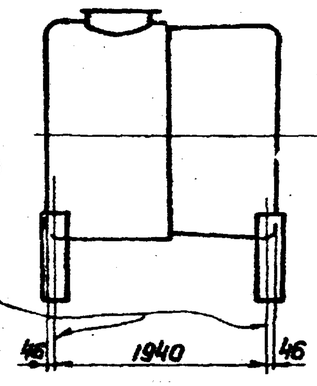
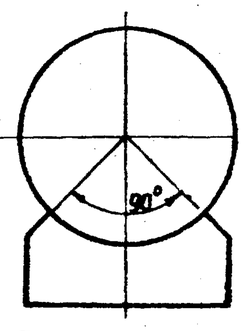


Схема установки на опоры.

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 3 м³.	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	Типовой проект 704-1-42 (100/10)	Альбом II	Лист 2

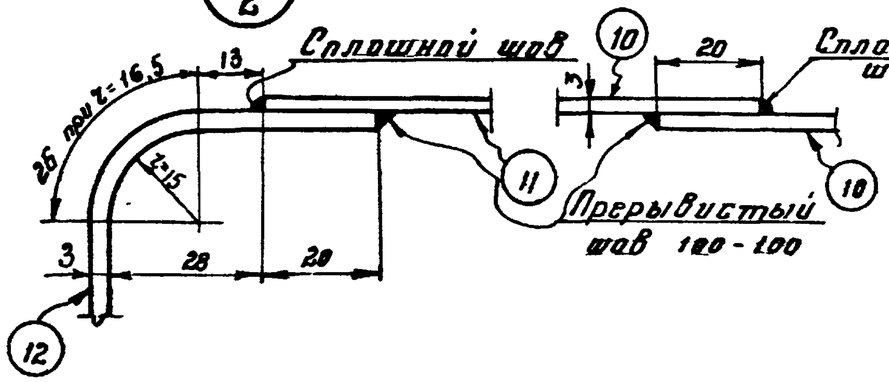
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела — Кудинов
Гл. инж. проекта — Балиева
Проверил — Риттер
Исполнил — Кузнецова

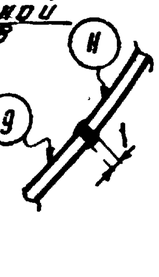
82718

1/2

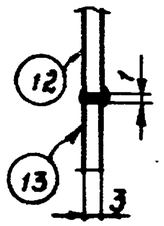
По 2-2



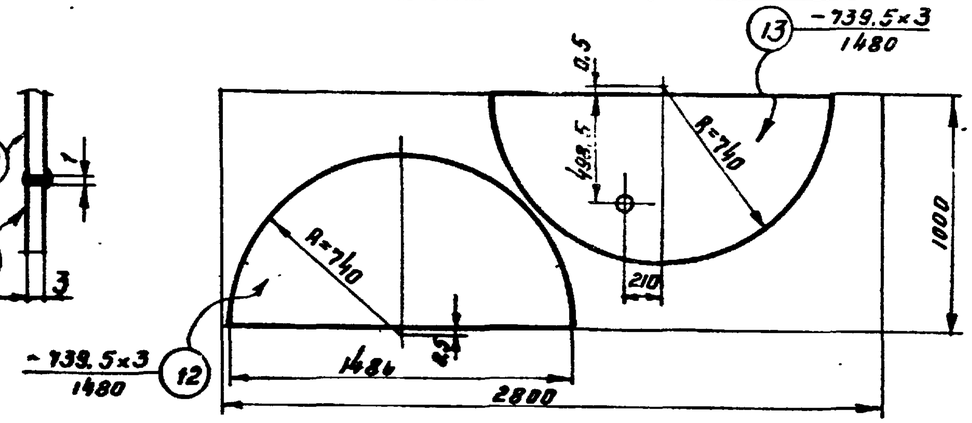
По 3-3



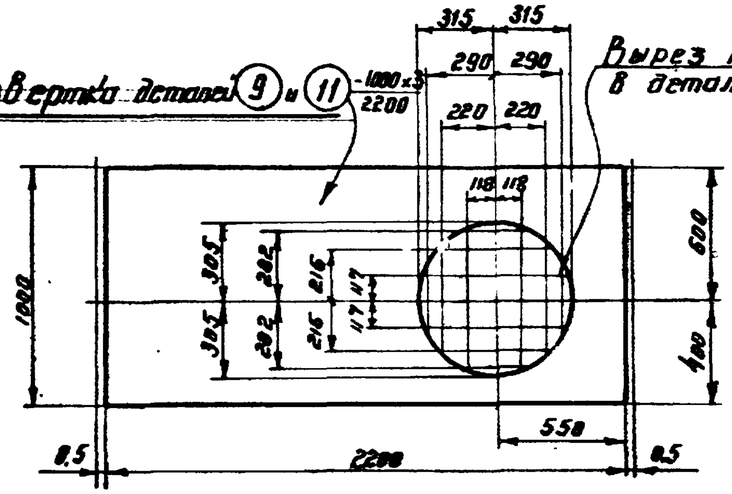
По 4-4



Раскрой днищ резервуара.



Развертка деталей 9 и 11 -1000×3 / 2200



Вырез только в деталь 11

Развертка детали 10 -1000×3 / 2200

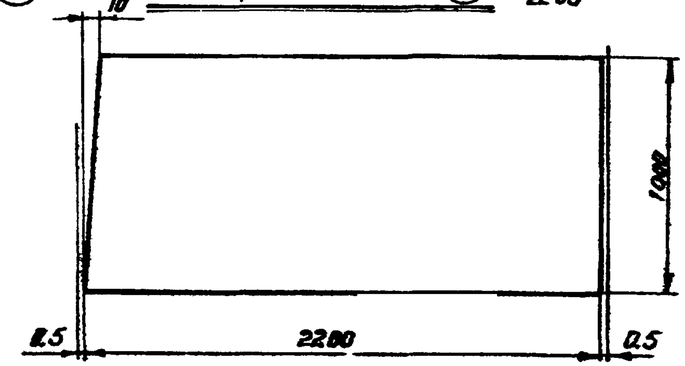
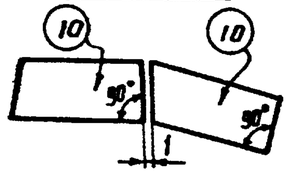
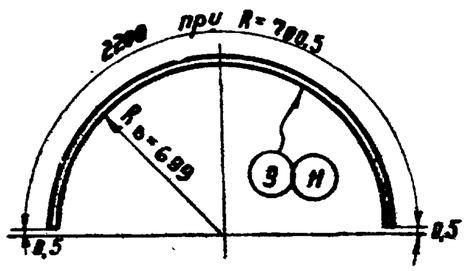
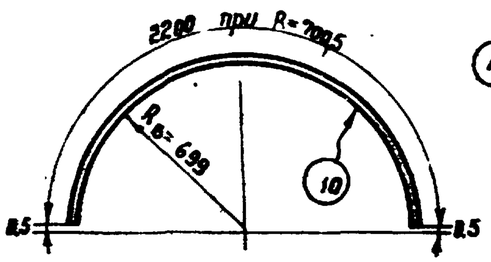
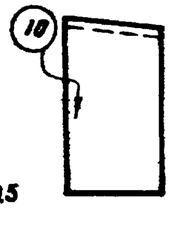


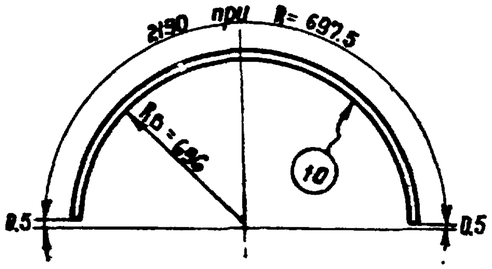
Схема сборки деталей 10 (развертка)











Примечания:

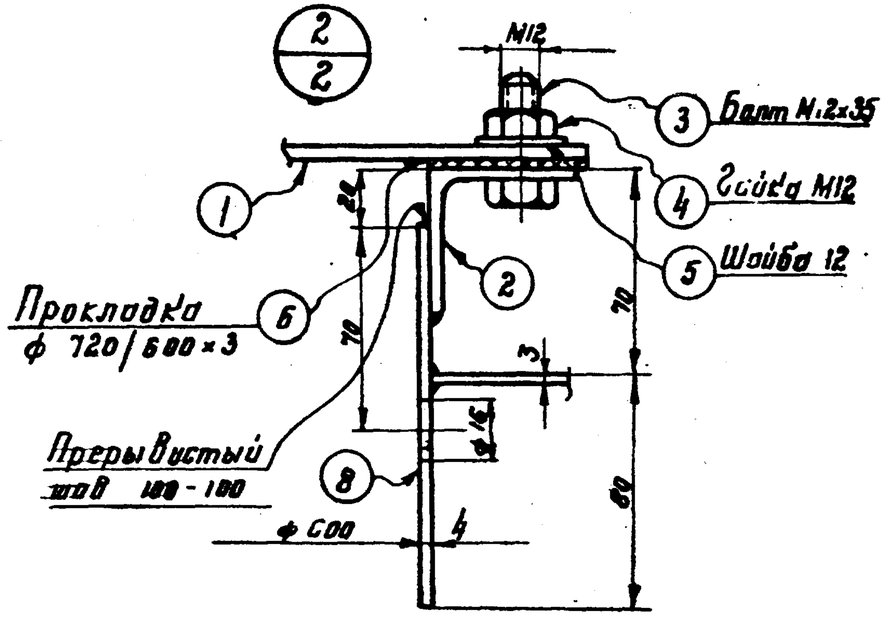
1. См. примечания на листе 5.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м.³	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 (100/10)	Альбом II	Лист 3

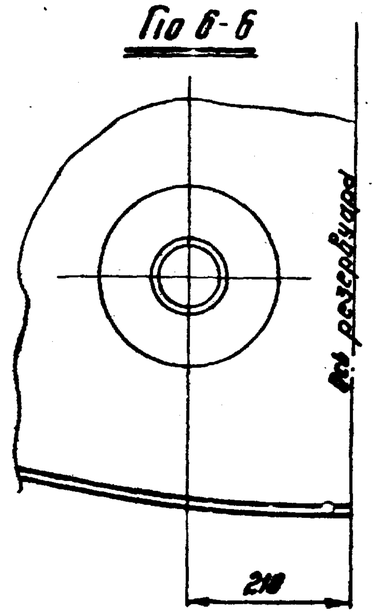
Госстрой СССР
ЦНИИПроектстальконструкция г. Москва

Кудинов — Нач. отдела
Балиева — Гл. инж. проекта
Ритмер — Проверил
Кузнецова — Исполнил

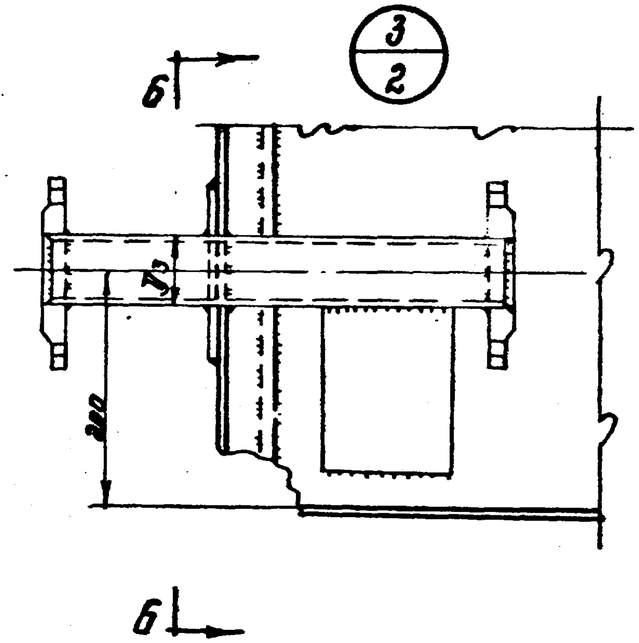
82718



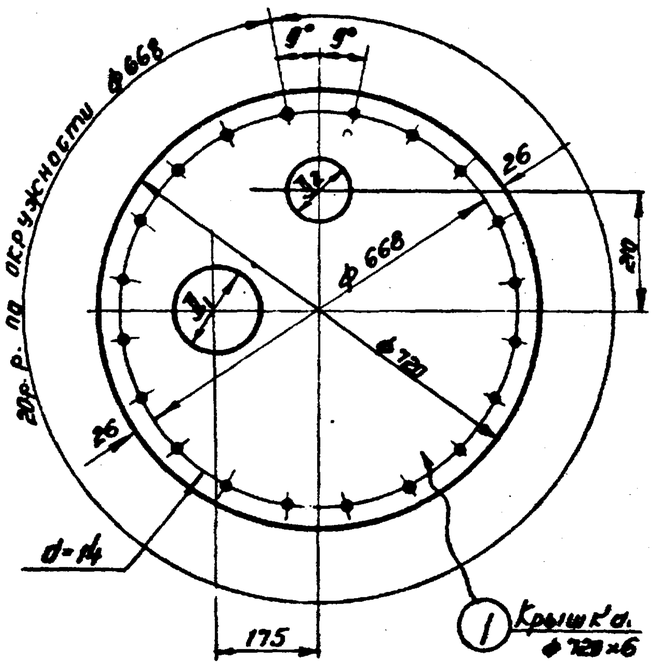
Деталь 1

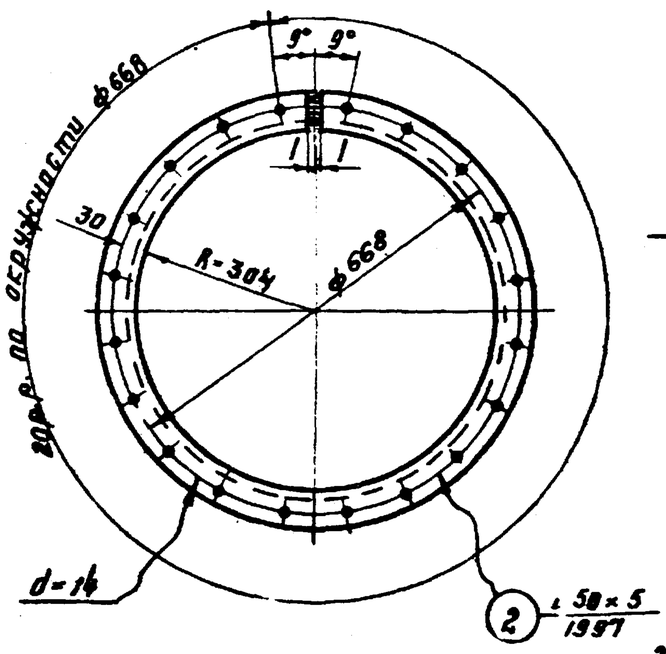


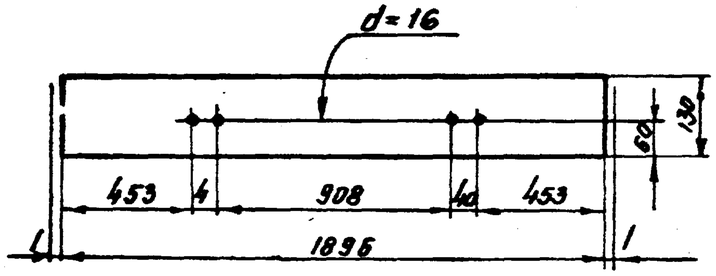
Деталь 2

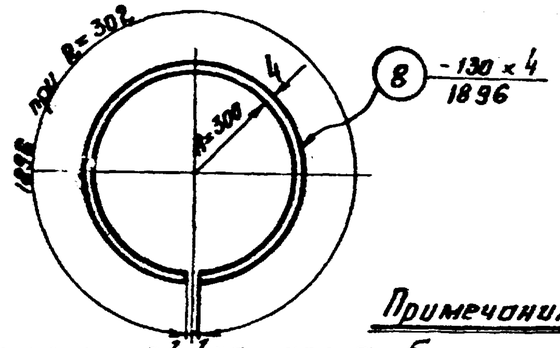


Развертка дет. 8









Примечания:

1. См. примечания 7 7 на листе 5.
2. Диаметры отверстий Д-Д3 см. черт. оборудования (альбом III).

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Узлы и детали.	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 4

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА

Нач. отдела Куйкин
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Ритмер
Исполнил Кузнецова

82718

Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. Всех	Марки	Примечание
Р-1	1	Крышка ф 720×6	—	1	—	19.2	19	321	
	2	∟ 50×5	1997	1	—	7.5	8		Гнуть
	3	Болт М12	35	20	—	0,046	1		ГОСТ 7798-62*
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017			ГОСТ 5915-62
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007			ГОСТ 11371-68
	6	Прокладка ф 720/600×3	—	1	—	Маслобензостойкая резина			ГОСТ 7338-65
	7	- 120×3	200	1	—	0.6	1		
	8	- 130×4	1896	1	—	7.7	8		Вальцевать
	9	- 1000×3	2200	1	—	51.8	52		—"—
	10	- 1000×3	2200	2	—	51.8	103		—"—
	11	- 1000×3	2200	1	—	44.7	45		—"—
	12	- 739.5×3	1480	3	—	20.3	61		
	13	- 739.5×3	1480	1	—	20.3	20		
		Вес наплавленного металла					3		

5. Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные — h = 3мм, 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 (20мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

Таблица сварных швов.

Марка	Тип эл-да / Тип и толщ. шва	Э 42					Вес напл. металла кг.
		3	3	5			
Р-1	Длина м	27.0	7.1	0.1			3,0
	Вес кг.	1.4	1.5	0.1			

Требуется.

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

Примечания:

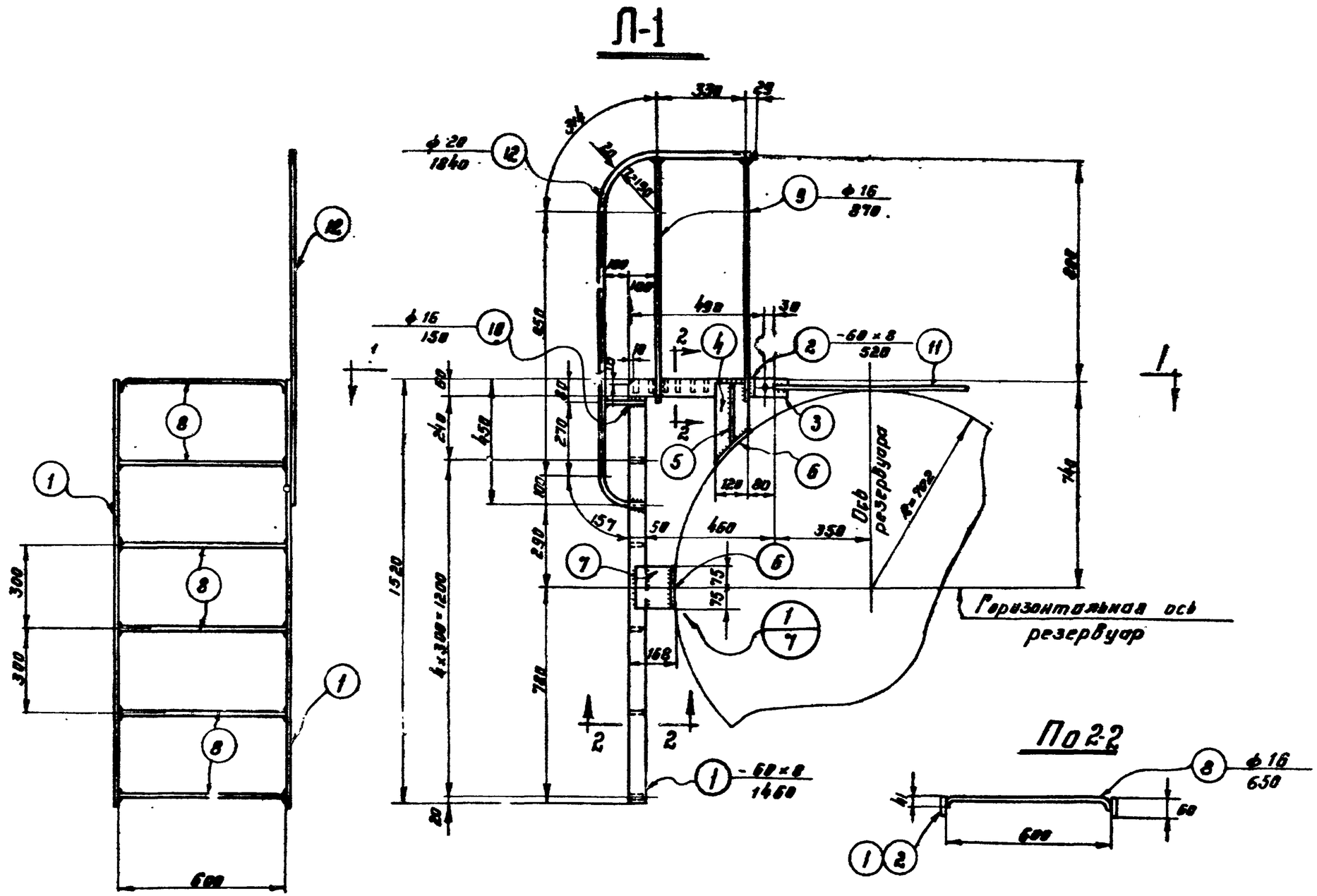
1. Геометрическая емкость резервуара 3,1 м³.
2. Резервуар запроектирован для хранения темных и светлых нефтепродуктов при наземном расположении.
3. Материал конструкций принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 11).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкций из стали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

Госстрой СССР
ЦИШПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Ритмер
Исполнил Кузнецова

1968г.	резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (100/10)	Альбом II	Лист 5

82718



Примечания:

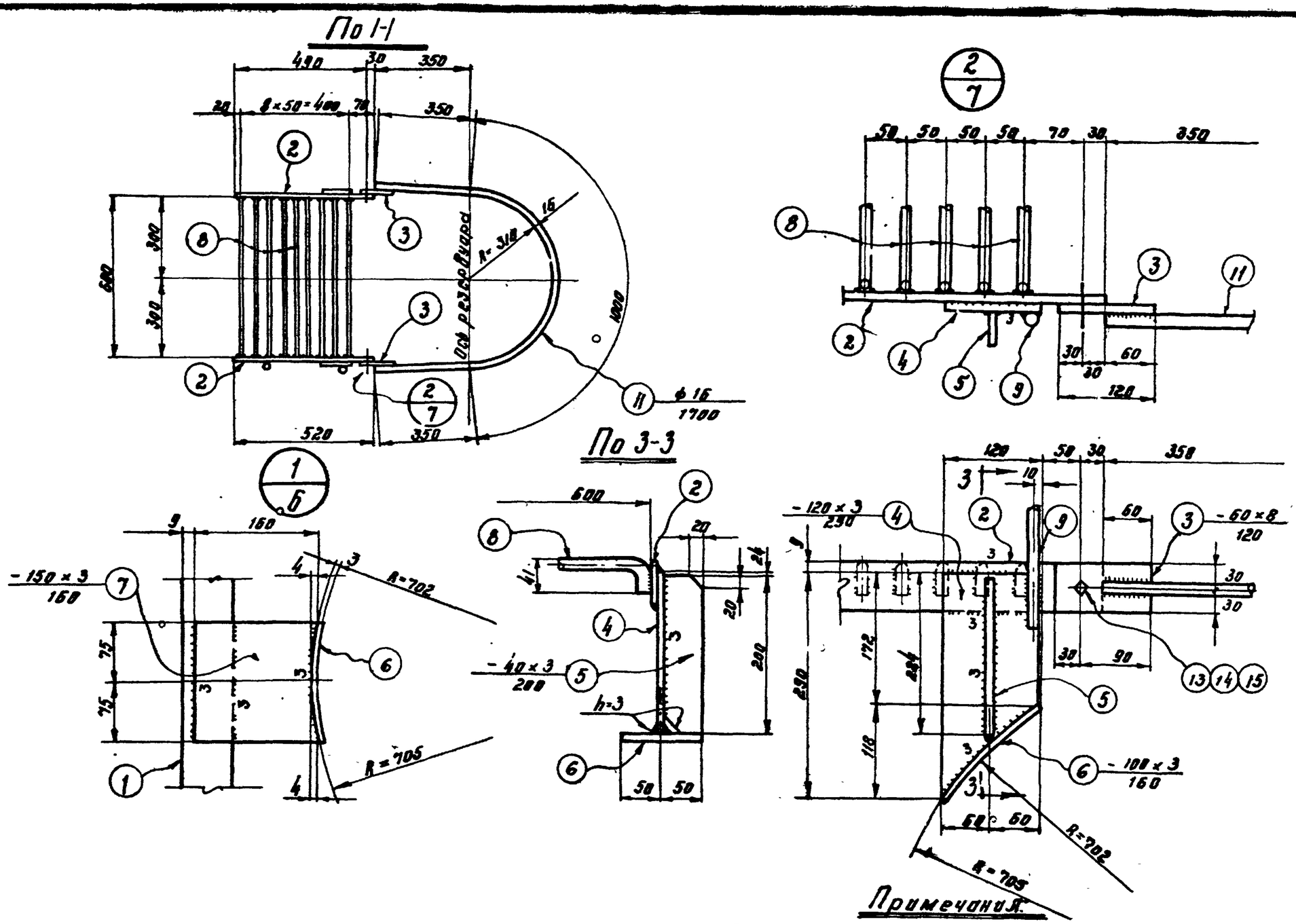
1. См. примечания на листе 8.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м.³	Лестница. Общий вид.	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 6

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела	Кудинов
Гл. инж. проекта	Балцева
Проверил	Ритмер
Исполнил	Кизнецова

8208



Примечания.

1. См. примечания на листе 8.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Лестница. Разрезы и узлы.	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 7

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва

Кирилов, Балцева, Риттер, Кузнецова

Нач. отдела, Гл. инж. проекта, Проверил, Исполнил

82718

Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. Всех	Марки	Примечание.
Л-1	1	– 60×8	1460	2	–	5.5	11	49	
	2	– 60×8	520	2	–	2.0	4		Косой рез
	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		Косой рез
	6	– 100×3	160	4	–	0.38	2		Вальцовать
	7	– 150×3	160	2	–	0.57	1		Фасонный рез
	8	ф 16	650	14	–	1.03	14		Гнуть
	9	ф 16	870	2	–	1.38	3		
	10	ф 16	150	1	–	0.24	1		
	11	ф 16	1700	1	–	2.7	3		Гнуть
	12	ф 20	1840	1	–	4.5	5		——•——
	13	Болт М12	35	2	–	–	1		Гост 7798-62*
	14	Гайка М12	–	2	–	–			Гост 5915-62
	15	Шайба 12	–	2	–	–			Гост 11371-68
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица сварных швов.

Марка	Тип электр. / Тип и толщ. шва	Э 42 ◺4	Э 42 ◺6	Э 42 ⊂6	Вес наплавл. металла кг.
Л-1	Длина в м	3.2	3.2	0.2	1.0
	Вес в кг.	0.3	0.6	0.1	

Требуется.

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

Примечания:

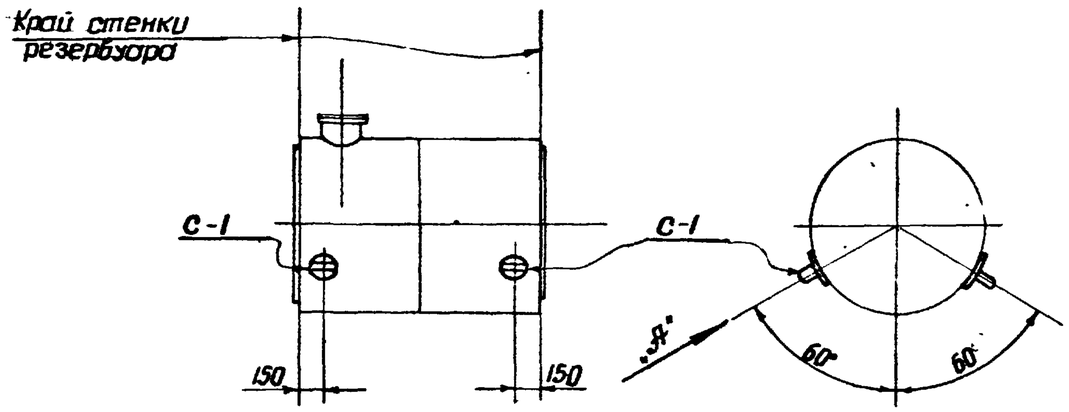
1. Материал конструкций принимается в соответствии с примечаниями к заказу стали (см. лист 11).
2. Качество сварных швов конструкций должно соответствовать электродам типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Все дыры 14 мм.
4. Все сварные швы h = 6 мм, кроме оговоренных.
5. Лестница изготовляется только по требованию заказчика.

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Риттер
Исполнил Кузнецова

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Лестница. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 8

Схема расположения скоб С-1 на резервуаре.



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг 1 дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
С-1	1	-200×6	200	1	—	1.7	1.7	2.2	вальцевать
	2	•Ф16	280	1	—	0.4	0.4		
	Вес наплавленного металла						0.1		

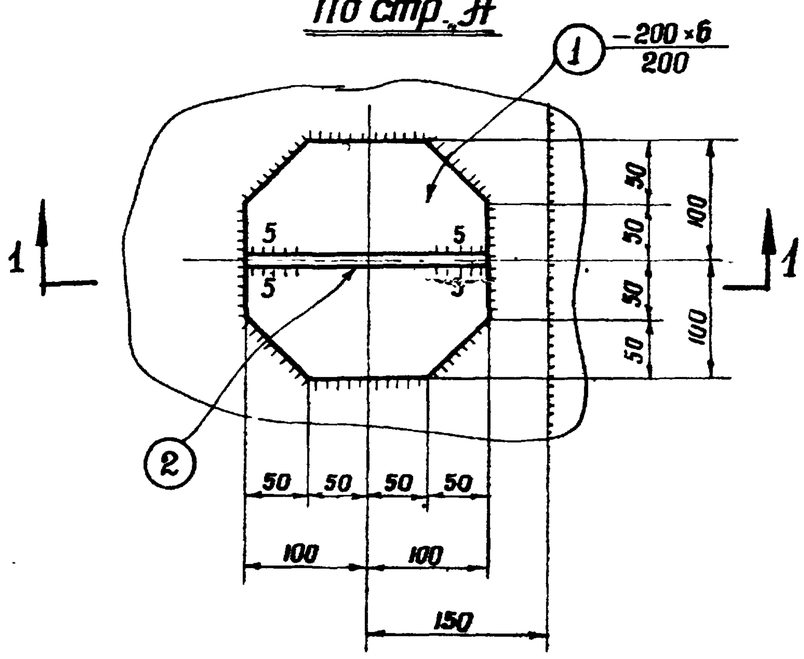
Таблица сварных швов.

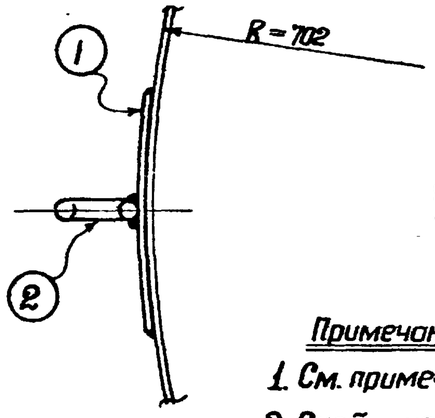
Марка	Кол. шт.	Тип электрода / Тип и толщ. шва	Э42 ⌊3	Э42 ⌊5	Вес наплав. металла кг марки	Вес наплав. металла кг всех
С-1	4	Длина м	0.7	0.2	0.07	0.3
		Вес кг	0.04	0.03		

Требуется.

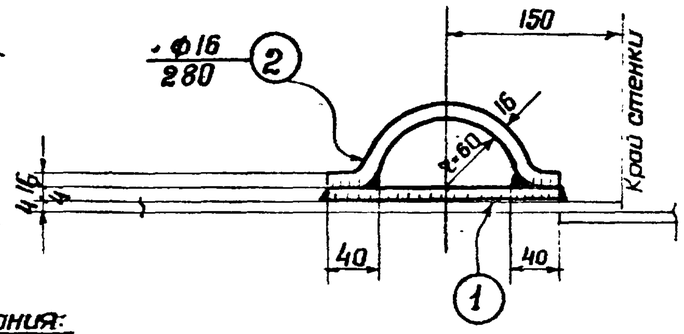
Марка	Кол. шт.	Вес в кг марки	Вес в кг всех
С-1	4	2.2	8.8
Всего			8.8

По стр. «А»





По 1-1



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.
2. Скобы изготовляются только по требованию заказчика.
3. Все сварные швы h=3мм, кроме оговоренных.

Госстрой СССР ЦНИИПРОКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва	1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Скобы.	Типовой проект 704-1-42	Альбом II / Лист 9

Нач. отдела Кудинов; Зл. инж. проекта Балиева; Проверил Диттер; Исполнил Шварева

82718

Заказ стали.

№ 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	а	ГОСТ 5681-57*	—	—	0,025	
	Тонколистовая						
2	-1000×3	а	ГОСТ 3680-57*	2800	2	0,132	
3	-1000×3	а	—"—	2200	4	0,208	
				Итого:		0,340	
	Угловая равнобокая.						
4	∟50×5	а	ГОСТ 8509-57	2000	1	0,008	
	Полосовая						
5	-130×4	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0,009	
	Метизы						
6	Болт М12	а	ГОСТ 7798-62*	35	20		
7	Гайка М12	а	ГОСТ 5915-62	—	20	0,002	
8	Шайба 12	а	ГОСТ 11371-68	—	20		
				Итого		0,002	
	Всего на резервуар без лестницы					0,384	
	II. Лестница.						
	Круглая						
9	ф 20	б	ГОСТ 2590-57*	—	—	0,006	
10	ф 16	б	—"—	—	—	0,023	
				Итого		0,029	
	Полосовая						
11	-60×8	б	ГОСТ 103-57*	—	—	0,018	
	Тонколистовая						
12	-δ=3	б	ГОСТ 3680-57*	—	—	0,006	
	Метизы						
13	Болт М12	б	ГОСТ 7798-62*	35	2		
14	Гайка М12	б	ГОСТ 5915-62	—	2	0,001	
15	Шайба 12	б	ГОСТ 11371-68	—	2		
				Итого		0,001	
	Всего на лестницу					0,054	
	III. Скобы.						
	Круглая						
16	ф 16	а	ГОСТ 2590-57*	—	—	0,002	
	Полосовая						
17	-200×6	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0,008	
	Всего на скобы					0,010	

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва.

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Пров. Риттер
Исполнил Кузнецова

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м.³	Заказ стали (лист 1).	Типовой проект 704-1-42 (100/10)	Альбом II	Лист 10

82718

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. 3КП 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 3пс 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 3кп 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 09Г2С мартеновская 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. 2.7.8 ГОСТ 5058-65.

б) Сталь ВКСТ 3пс 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 компануется 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 720/600х3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ Москва	Нач. отдела Кудинов; Гл. инж. проекта Бялиева; Проверил Риттер; Исполнил Кузнецова	1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Заказ стали (лист 2).	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 11

ВАРИАНТ II. ШИФР 704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)

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

Опись чертежей.

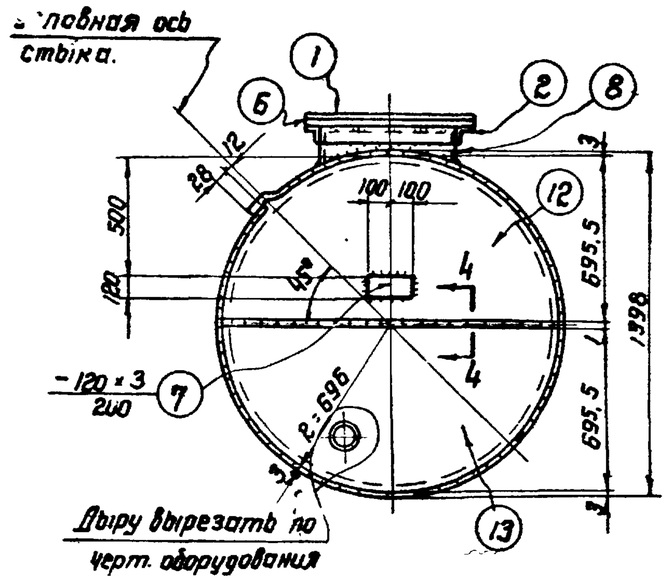
Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	1	Опись чертежей.	15
704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	16
704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	17
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	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	Скобы.	12
704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	10	Заказ стали (лист 1).	19
704-1-42	11	Заказ стали (лист 2).	14

Госстрой СССР
ЦНИИпроектстальконструкция
г. Москва

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Риттер
Исполнил Бухтиярова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	Альбом II	Лист 1

82718



По 1-1

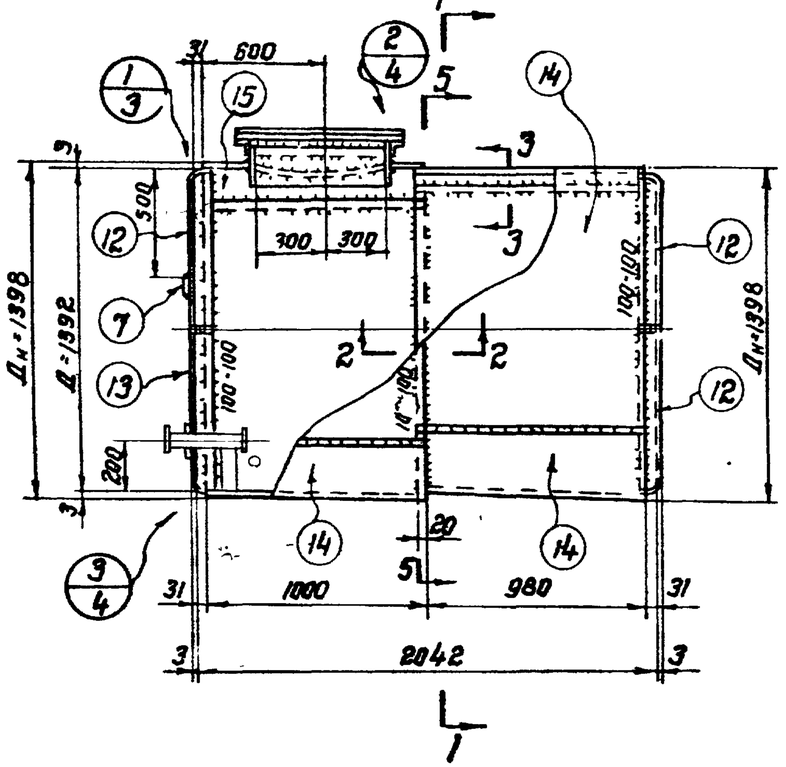
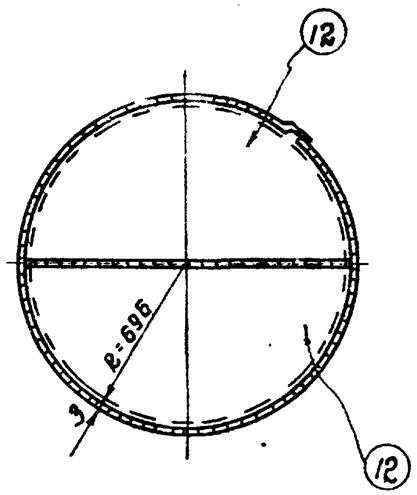
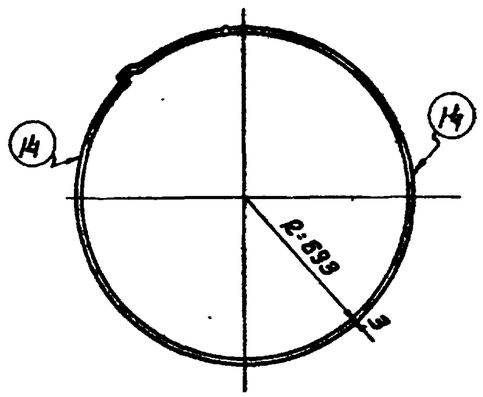
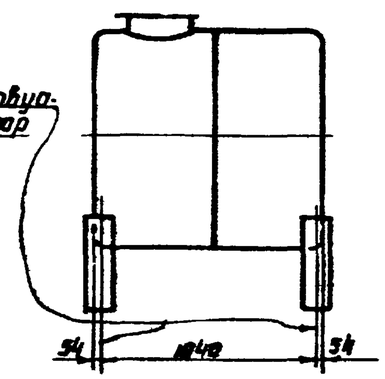


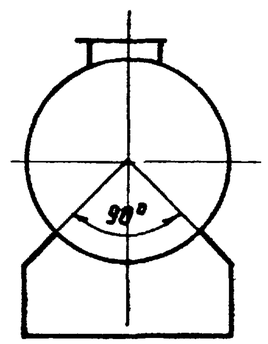
Схема установки на опоры.





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





Примечания:

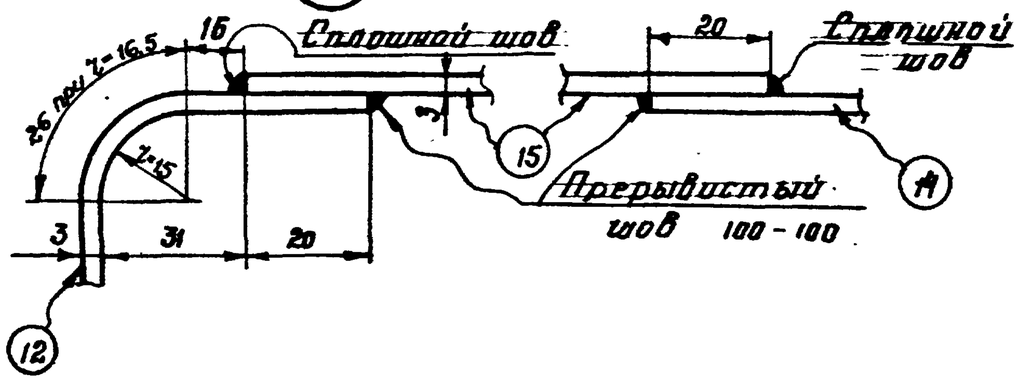
1. См. примечания на листе 5.

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	Типовой проект 704-1-42 (100/10 р)	Альбом II	Лист 2

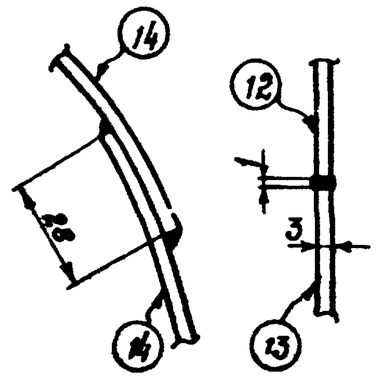
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Калиева
Проверил Риттер
Исполнил Кузнецова

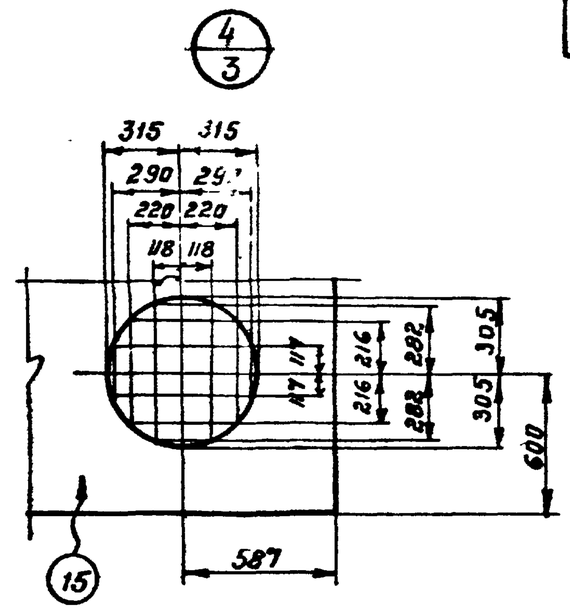
По 2-2



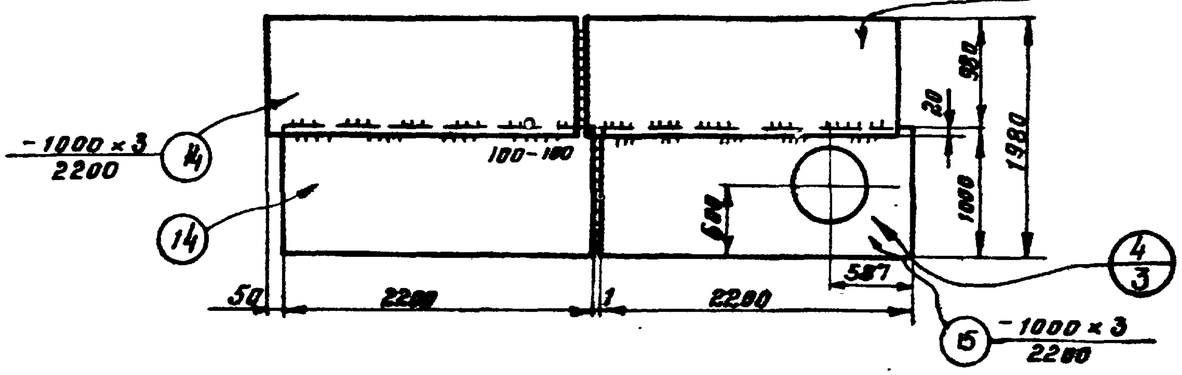
По 3-3



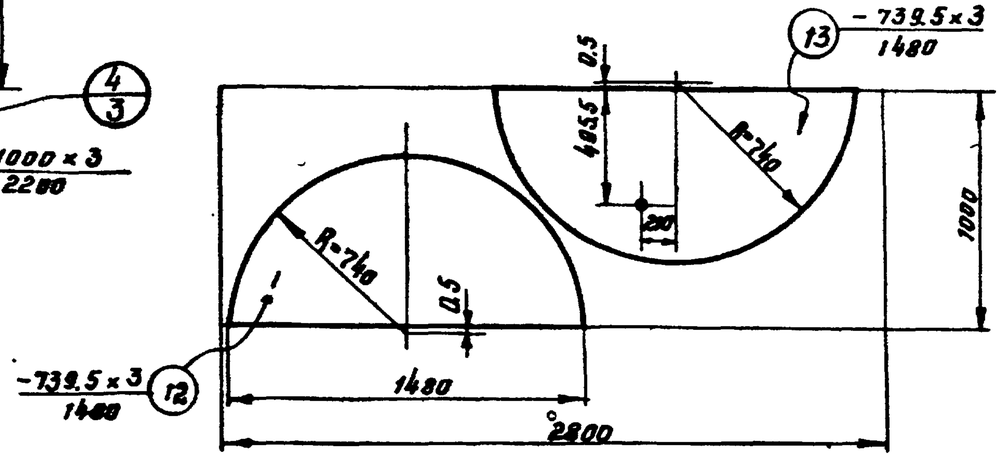
По 4-4



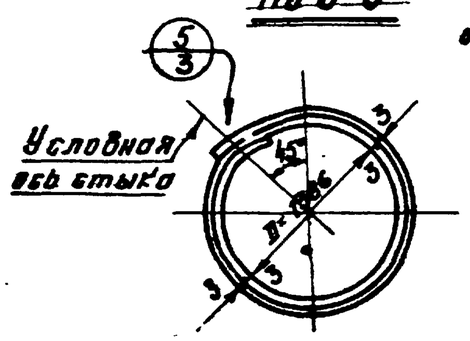
Развертка стенки резервуара (Вид с внутренней стороны)

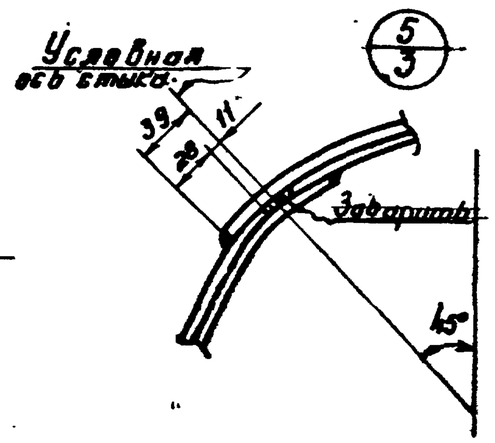


Раскрой днищ резервуара



По 5-5





Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 (100/10 Р)	Альбом II	Лист 3

Госстрой СССР
ЦИАМПРОЕКТ стальконструкция
г. Москва.

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балаева
Проверил Дитмер
Исполнил Кузнецова

82718

Спецификация.

Марка	N дет	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес 1 дет.	Вес всех	Марки	Примечание
Р-2	1	Крышка ф 720×6		1	–	19.2	19	321	
	2	∟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 11371-68
	6	Прокладка ф720/600×3	–	1	маслобензостойкая резина				ГОСТ 7338-65
	7	–120×3	200	1	–	0.6	1		
	8	–130×4	1896	1	–	7.7	8		Вальцевать
	14	–1000×3	2200	3	–	51.8	155		
	15	–1000×3	2200	1	–	44.7	45		
	12	–739.5×3	1480	3	–	20.3	61		
	13	–739.5×3	1480	1	–	20.3	20		
		Вес наплавленного металла 3							

Таблица сварных швов

Марка	Тип эл-да	Э42					Вес напл металла кг.
	Тип и толщ. шва	◣3	⊓3	⊓5			
Р-2	Длина м	31.0	5.1	0.1			2,8
	Вес кг.	1.6	1.1	0.1			

Требуется.

Марка	кол. шт.	Вес кг. Марки	Вес кг. Всех
Р-2	1	321	321
Всего			321

5. Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные h=3мм, 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 (20мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

Примечания.

1. Геометрическая емкость резервуара 3,1 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 11).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродам Э42, конструкций из стали 09Г2С – электродам Э50 по ГОСТ 9467-60.
При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва равноценные основному металлу.

Куйинов	Нач. отдела	
Балиева	Гл. инж. проекта	
Ритмер	Проверил	
Кузнецова	Исполнил	

Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (100/10 р)	Альбом II	Лист 5

62718

Заказ стали.

№ 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	а	ГОСТ 5681-57*	—	—	0,025	
	Тонколистовая						
2	-1000×3	а	ГОСТ 3680-57*	2800	2	0,132	
3	-1000×3	а	—"—	2200	4	0,208	
				Итого		0.340	
	Угловая равнобокая						
4	L 50×5	а	ГОСТ 8509-57	2000	1	0.008	
	Полосовая						
5	-130×4	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0.009	
	Метизы						
6	Болт М12	а	ГОСТ 7798-62*	35	20		
7	Гайка М12	а	ГОСТ 5915-62	—	20	0.002	
8	Шайба 12	а	ГОСТ 11371-68	—	20		
				Итого		0.002	
	Всего на резервуар без лестницы					0,384	
	II. Лестница.						
	Круглая						
9	ф 20	б	ГОСТ-2590-57*	—	—	0.006	
10	ф 16	б	—"—	—	—	0.023	
				Итого		0.029	
	Полосовая						
11	-60×8	б	ГОСТ 103-57*	—	—	0.018	
	Тонколистовая						
12	-δ=3	б	ГОСТ 3680-57*	—	—	0.006	
	Метизы						
13	Болт М12	б	ГОСТ 7798-62*	35	2		
14	Гайка М12	б	ГОСТ 5915-62	—	2	0.001	
15	Шайба 12	б	ГОСТ 11371-68	—	2		
				Итого		0.001	
	Всего на лестницу					0.054	
	III. Скобы.						
	Круглая						
16	ф 16	а	ГОСТ 2590-57*	—	—	0.002	
	Полосовая						
17	-200×6	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0.008	
	Всего на скобы					0.010	

Кудинов
Балиева
Диттер
Кузнецова

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬМОНТАЖКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Заказ стали (лист 1).	Типовой проект 704-1-42 (100/10 Р)	Альбом II	Лист 10

827/8

ВАРИАНТ III. ШИФР 704-1-42 $\left(\frac{100}{2}\right)$

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

Опись чертежей.

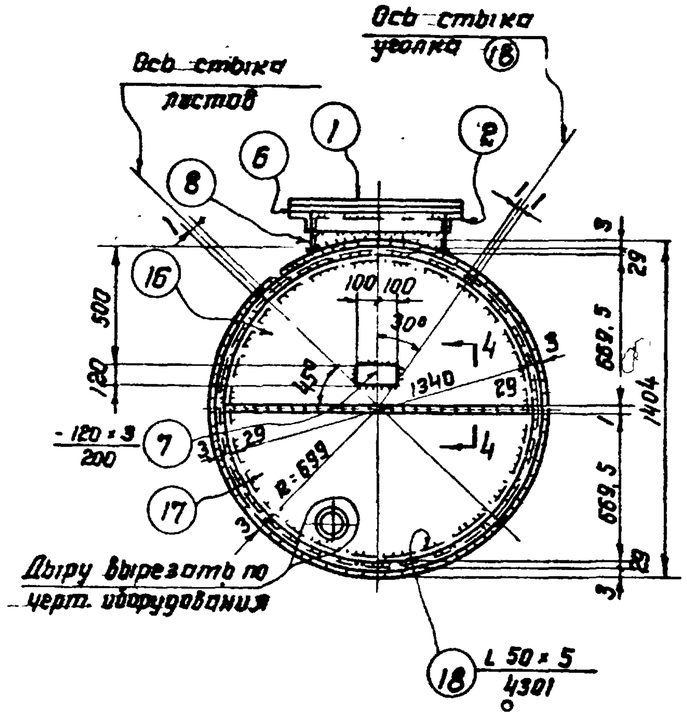
Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42 $\left(\frac{100}{2}\right)$	1	Опись чертежей.	20
704-1-42 $\left(\frac{100}{2}\right)$	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	21
704-1-42 $\left(\frac{100}{2}\right)$	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	22
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42 $\left(\frac{100}{2}\right)$	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 $\left(\frac{100}{2}\right)$	10	Заказ стали (лист 1).	24
704-1-42	11	Заказ стали (лист 2).	14

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Риттер
Исполнил Бухтиярова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42 $\left(\frac{100}{2}\right)$	Альбом II	Лист 1

827/8



По I-I

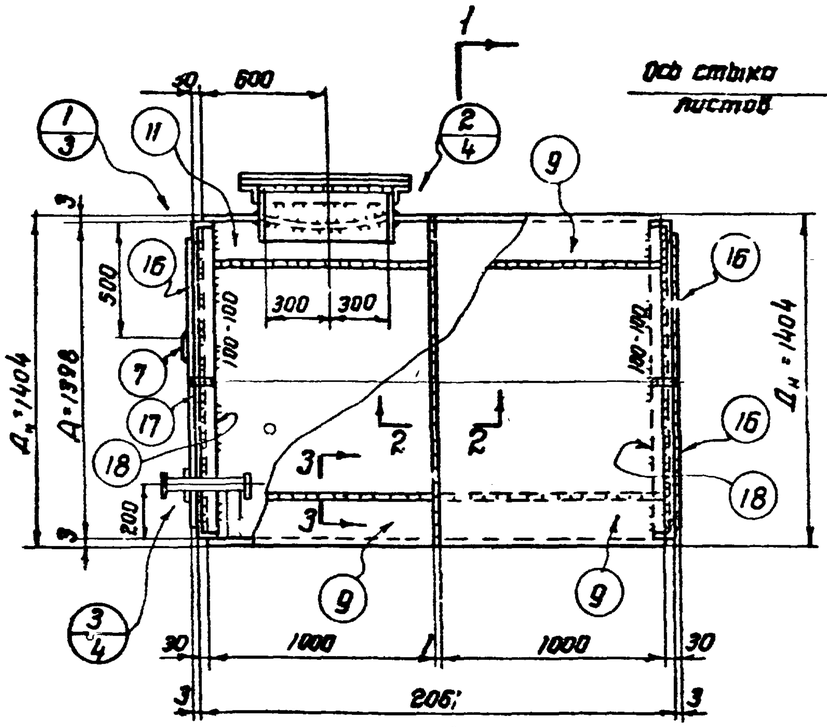
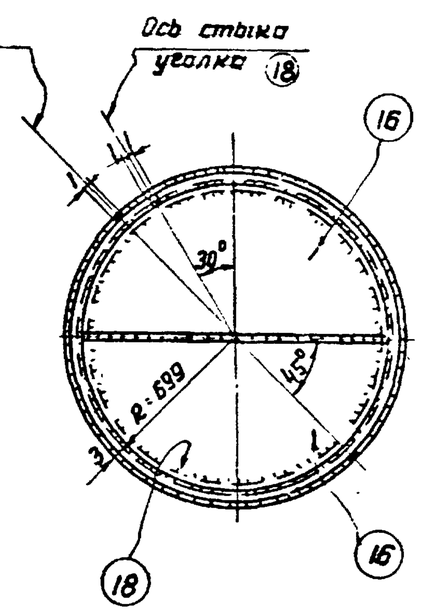
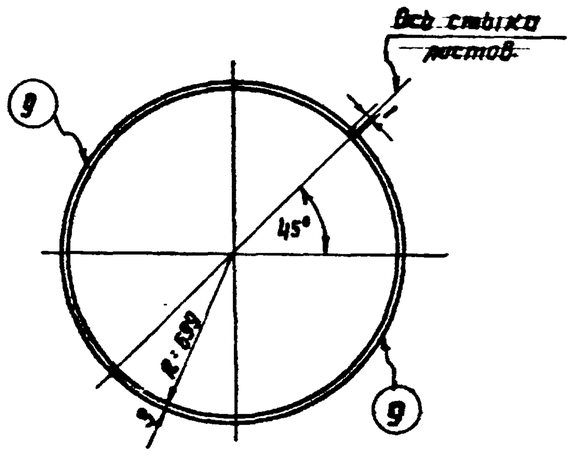
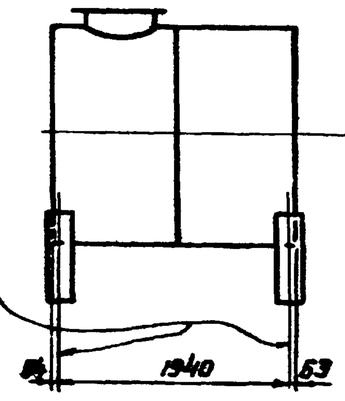


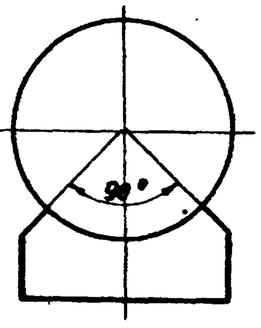
Схема установки на опоры





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





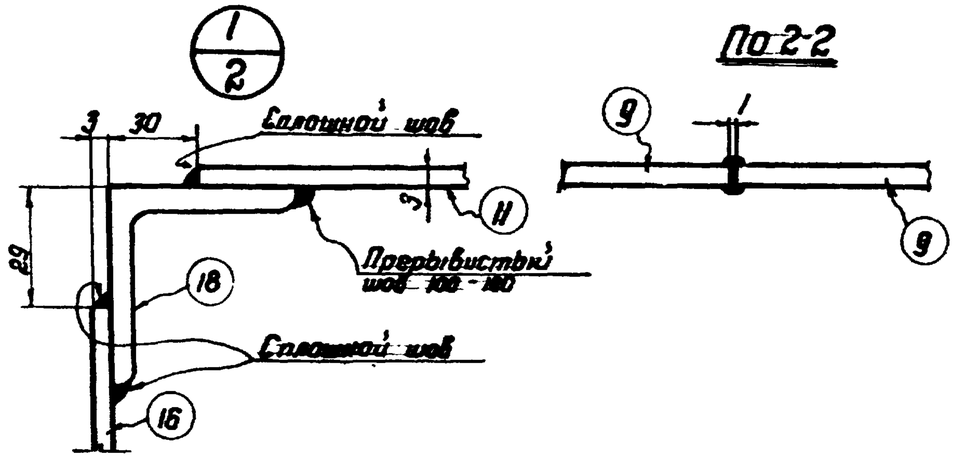
Примечания:

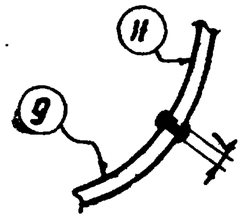
1. См. примечания на листе 5.

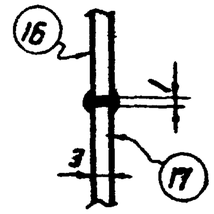
Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва	1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	Типовой проект 704-1-42 (100/2)	Альбом II	Лист 2

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Ритер
Исполнил Кузнецова

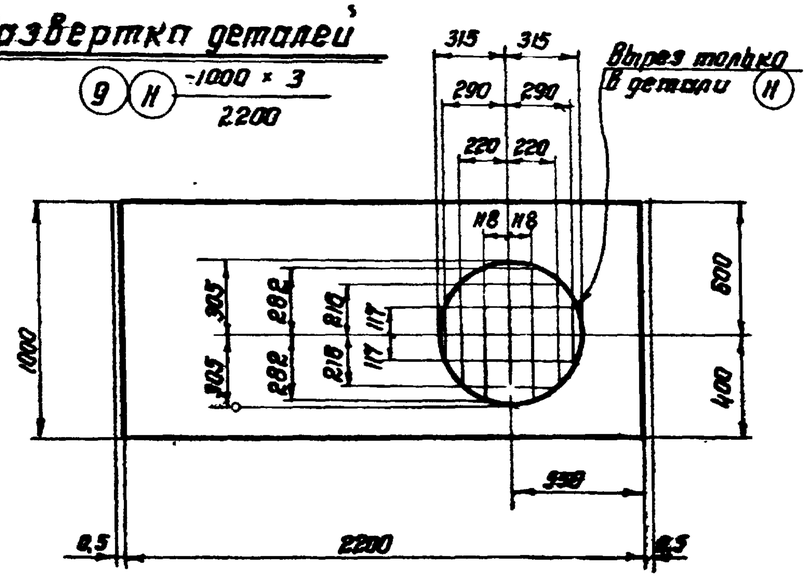
82748

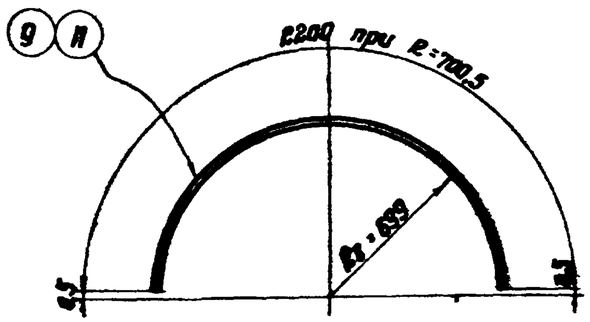




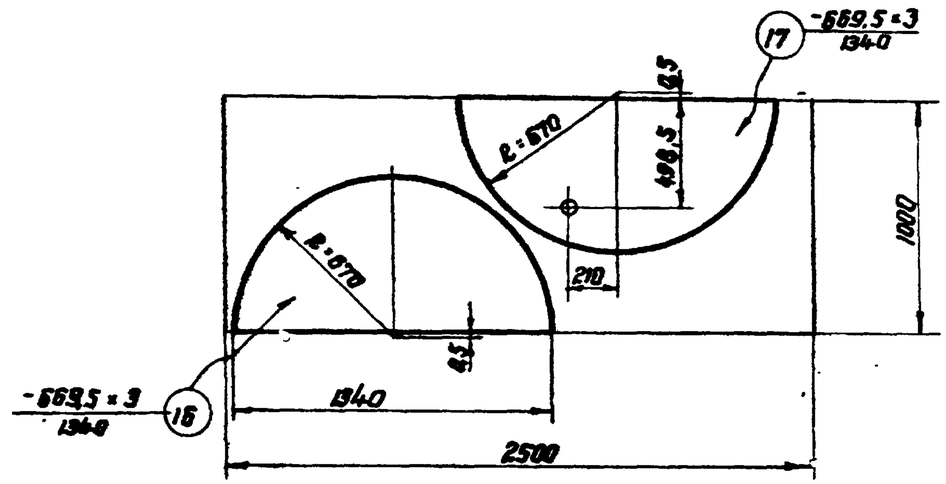


Развертка деталей





Раскрой днищ резервуара.



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 (100/2)	Альбом II	Лист 3

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Ритер
Исполнил Кузнецова

82718

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	кол-во т	кол-во н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. Всех	Марка	Примечание
Р-3	1	Крышка ф 720 × 6		1	—	19.2	19	341	
	2	∠ 50 × 5	1997	1	—	7.5	8		Гнуть
	3	Болт М12	35	20	—	0.046	1		ГОСТ 7798-62*
	4	Гайка М12	—	20	—	0.017			ГОСТ 5915 62
	5	Шайба 12	—	20	—	0.007			ГОСТ 11371-68
	6	Прокладка ф 720/600 × 3	—	1	маслобензостойкая резина				ГОСТ 7338-65
	7	– 120 × 3	200	1	—	0.6	1		
	8	– 130 × 4	1896	1	—	7.7	8		Вальцевать
	9	– 1000 × 3	2200	3	—	51.8	155		—"—
	11	– 1000 × 3	2200	1	—	44.7	45		—"—
	16	– 669.5 × 3	1340	3	—	16.6	50		
	17	– 669.5 × 3	1340	1	—	16.6	17		
	18	∠ 50 × 5	4301	2	—	16.2	32		Гнуть
		Вес наплавленного металла 5							

5. Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные – h = 3мм, 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 (20мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

Таблица сварных швов

Марка	Тип эл-да	Э42					Вес наплавл. металла кг.
	Тип и толщ. шва	◣3	3	5			
Р-3	Длина м	37.7	11.5	0.3			4.4
	Вес кг.	1.9	2.4	0.1			

Требуется.

Марка	кол шт.	Вес кг Марки	Вес кг Всех
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 11).
4. При ручной сварке качество сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродам Э42, конструкций из стали 09Г2С – электродам Э50 по ГОСТ 9467-60.
При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

Куйнов, Балиева, Литтер, Кузнецова
Мурашину, Волков, Литтер, Кузнецова
Нач. отдела, Гл. инж. проекта, Проверил, Исполнил

Госстрой СССР
ИНЖИНИРОСЕТЕЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (100/2)	Альбом 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.						
	Толстолистовая						
1	-δ=6	а	ГОСТ 5681-57*	—	—	0.025	
	Тонколистовая						
2	-1000×3	а	ГОСТ 3680-57*	2500	2	0.118	
3	-1000×3	а	—"—	2200	4	0.208	
				Итого		0.326	
	Угловая равнобокая						
4	∟ 50×5	а	ГОСТ 8509-57	11000	1	0.042	
	Полосовая						
5	-130×4	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0.009	
	Метизы						
6	Болт М12	а	ГОСТ 7798-62*	35	20		
7	Гайка М12	а	ГОСТ 5915-62	—	20	0.002	
8	Шайба 12	а	ГОСТ 11371-68	—	20		
				Итого		0.002	
	Всего на резервуар без лестницы					0.404	
	II. Лестница.						
	Круглая						
9	ф 20	б	ГОСТ 2590-57*	—	—	0.006	
10	ф 16	б	—"—	—	—	0.023	
				Итого		0.029	
	Полосовая						
11	-60×8	б	ГОСТ-103-57*	—	—	0.018	
	Тонколистовая						
12	-δ=3	б	ГОСТ 3680-57*	—	—	0.006	
	Метизы						
13	Болт М12	б	ГОСТ 7798-62*	35	2		
14	Гайка М12	б	ГОСТ 5915-62	—	2	0.001	
15	Шайба 12	б	ГОСТ 11371-68	—	2		
				Итого		0.001	
	Всего на лестницу					0.054	
	III. Скобы.						
	Круглая						
16	ф16	а	ГОСТ 2590-57*	—	—	0.002	
	Полосовая						
17	-200×6	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0.008	
	Всего на скобы					0.010	

Кудинов
Белиева
Риттер
Кузнецова

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Составил

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

1968 г.

Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³

Заказ стали (лист 1).

Типовой проект 704-1-42 (100/2) | Альбом II | Лист 10

82718

ВАРИАНТ IV. ШИФР 704-1-42$\left(\frac{200}{2}\right)$

Резервуар емкостью 3 м³. Сталь листовая 2000 мм, днище плоское без отбортовки.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

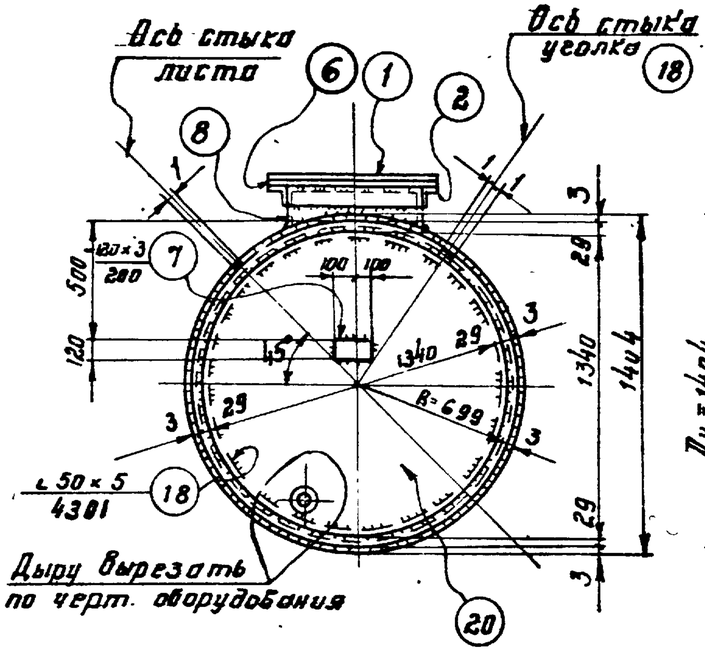
Шрифт	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42$\left(\frac{200}{2}\right)$	1	Опись чертежей.	25
704-1-42$\left(\frac{200}{2}\right)$	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	26
704-1-42$\left(\frac{200}{2}\right)$	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	27
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42$\left(\frac{200}{2}\right)$	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$\left(\frac{200}{2}\right)$	10	Заказ стали (лист 1).	29
704-1-42	11	Заказ стали (лист 2).	14

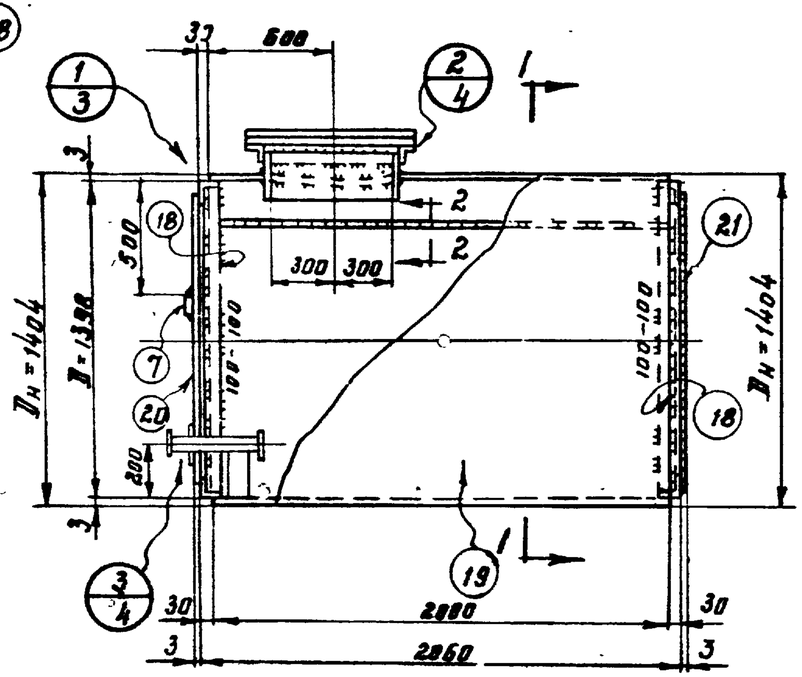
Госстрой СССР
ЦНИИпроектстальконструкция
г. Москва

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Валиев
Проверил Диттер
Исполнил Бухтиярова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42$\left(\frac{200}{2}\right)$	Альбом II	Лист 1

82718





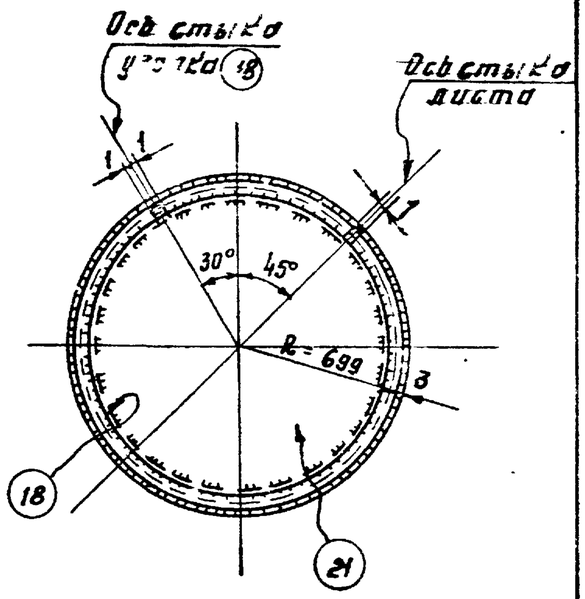
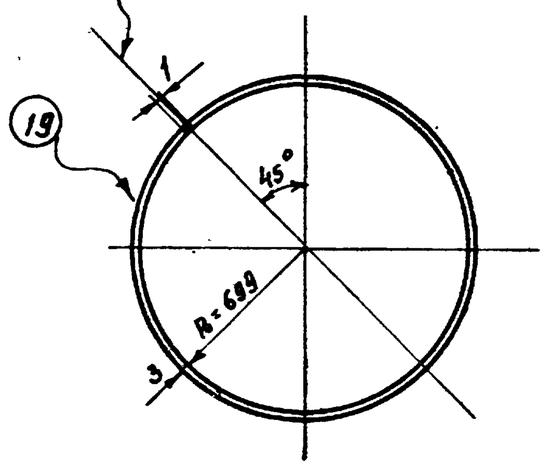
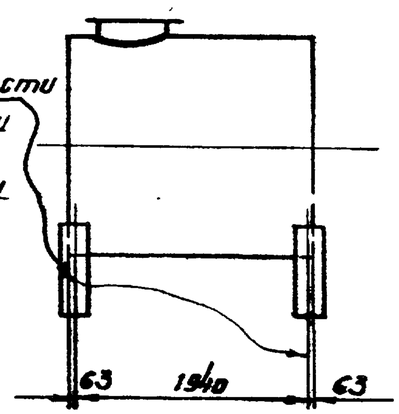


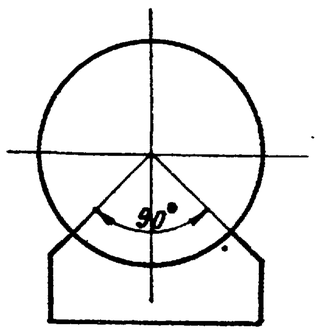
Схема установки на опоры.

По 1-1



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





Примечания:

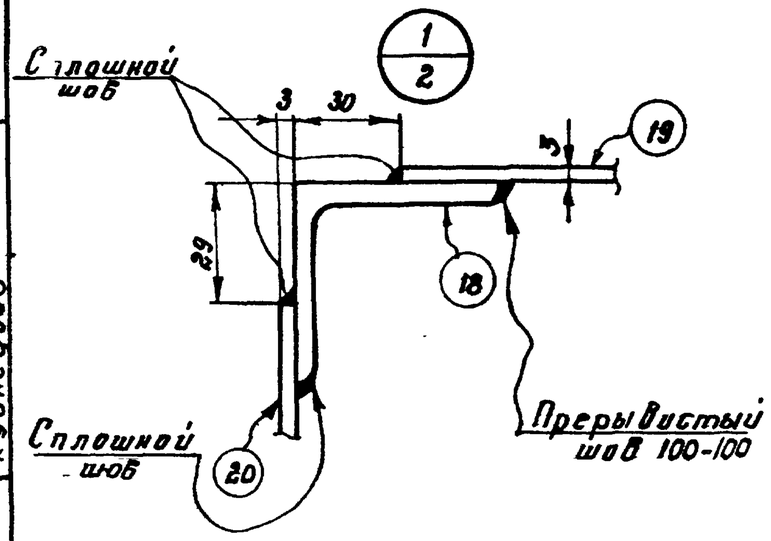
1. См. примечания на листе 5.

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	Типовой проект 704-1-42 (200/2)	Альбом II	Лист 2

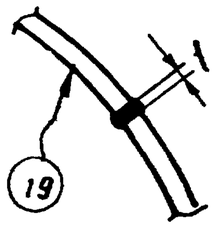
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва.

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балуева
Проверил Ситтер
Исполнил Кузнецова

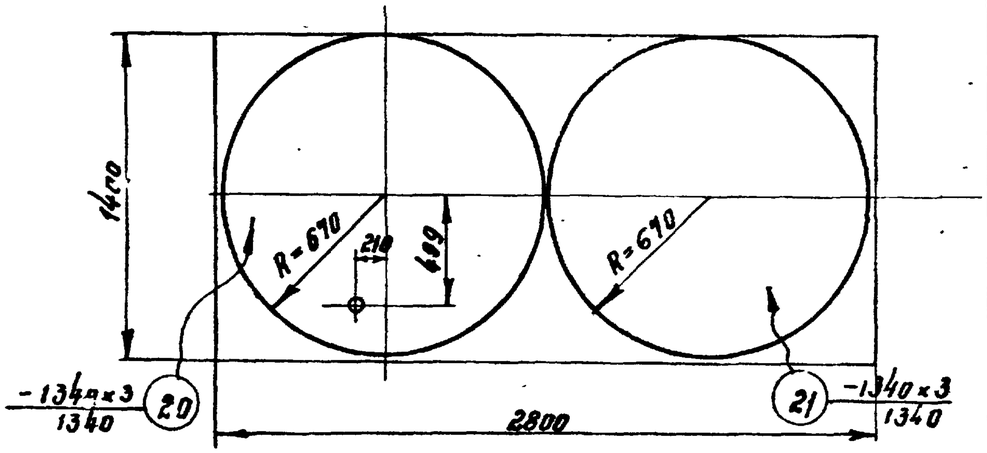
82718



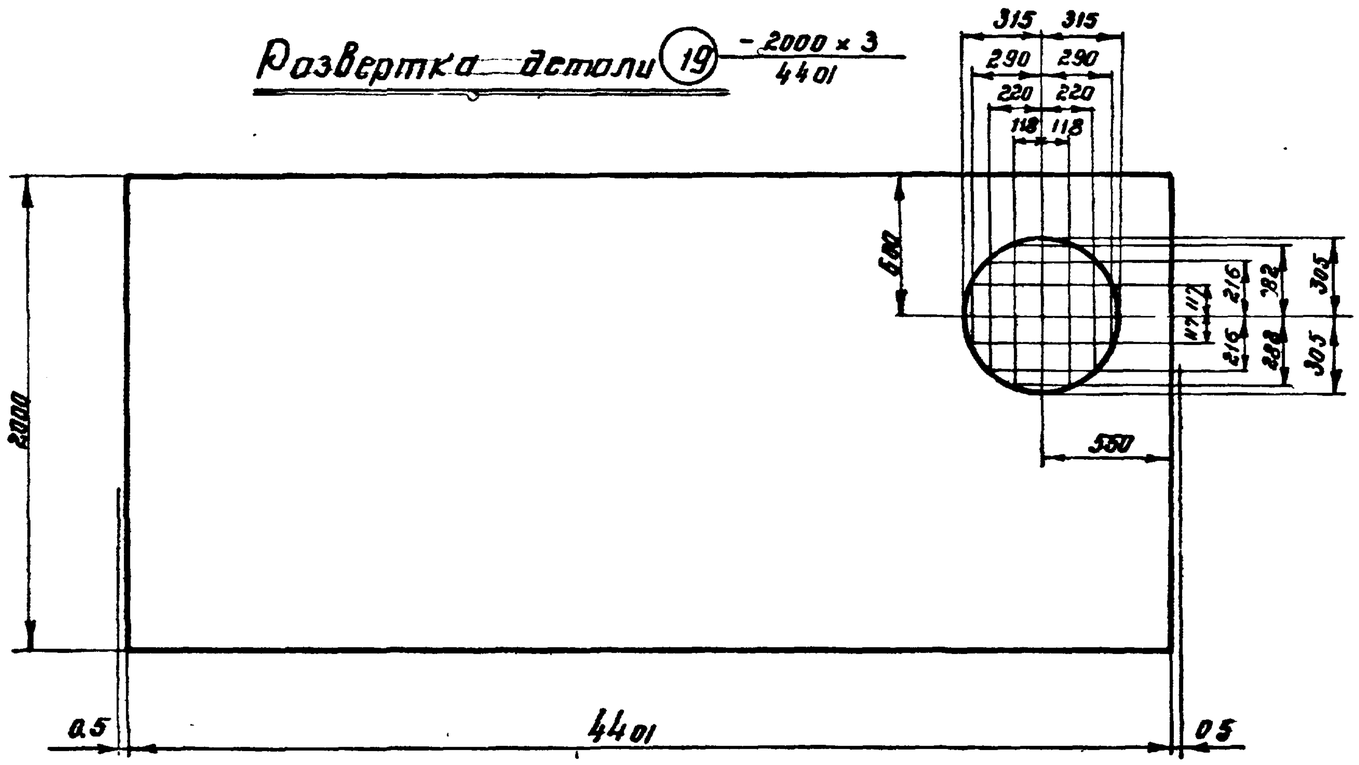
По 2-2

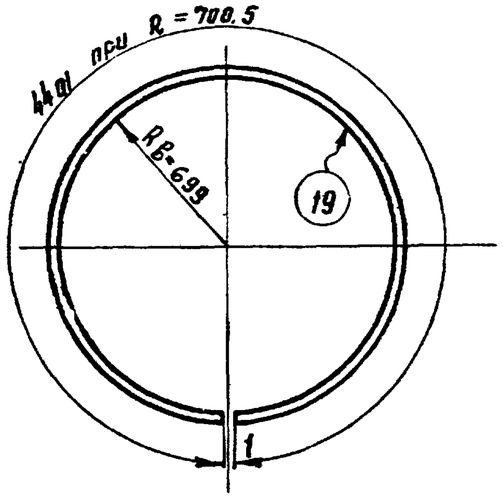


Раскрой днищ резервуара



Развертка детали 19 -2000×3 / 4401





Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 (200/2)	Альбом II	Лист 3

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

Нач. отдела — Кудинов
Гл. инж. проекта — Балиева
Проверил — Гитцер
Исполнил — Кузнецова

82718

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. всех	Марки	Примечание
Р-4	1	Крышка ф 720 × 6	—	1	—	19.2	19	338	
	2	∟ 50 × 5	1997	1	—	7.5	8		Гнуть
	3	Болт М12	35	20	—	0.046	1		ГОСТ 7798-62*
	4	Гайка М12	—	20	—	0.017			ГОСТ 5915-62
	5	Шайба 12	—	20	—	0.007			ГОСТ 11371-68
	6	Прокладка ф 720/600 × 3	—	1	маслобензостойкая резина				ГОСТ 7338-65
	7	- 120 × 3	200	1	—	0.6	1		
	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	∟ 50 × 5	4301	2	—	16.2	32		Гнуть
	Вес наплавленного металла						3		

Таблица сварных швов

Марка	Тип эл-да	Э42					Вес напл. металла кг.
	Тип и толщ. шва	∟3	⊢3⊣	⊢5⊣			
Р-4	Длина м	37.7	2.2	0.3			2.5
	Вес кг.	1.9	0.5	0.1			

Требуется.

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

5. Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные - h = 3 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 и заказа стали.

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 11).
4. При ручной сварке качества сварных швов конструкций из стали 3 должна соответствовать электродам Э42, конструкций из стали 09Г2С - электродам Э50 по ГОСТ 9467-60.
При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва.

Нач. отдела Куйнов; Гл. инж. проекта Балцева; Проверил Ритмер; Исполнил Кузнецова

1968 г. | Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³. | Резервуар. Спецификация и примечания. | Типовой проект 704-1-42 (200/2) | Альбом II | Лист 5

82718

Заказ стали.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	К-во шт.	Вес на 1 резервуар т	Примечания
	I. Резервуар.						
	Толстолистовая						
1	-б=6	а	ГОСТ 5681-57	—	—	0.025	
	Тонколистовая						
2	-2000×3	а	ГОСТ 3680-57*	4500	1	0.212	
3	-1400×3	а	—"—	2800	1	0.092	
				Итого:		0.304	
	Угловая равнобокая						
4	∟50×5	а	ГОСТ 8509-57	11000	1	0.042	
	Полосовая						
5	-130×4	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0.009	
	Метизы						
6	Болт М12	а	ГОСТ 7798-62*	35	20	0.002	
7	Гайка М12	а	ГОСТ 5915-62	—	20		
8	Шайба 12	а	ГОСТ 11371-68		20		
				Итого		0.002	
	Всего на резервуар без лестницы					0.382	
	II. Лестница.						
	Круглая						
9	ф20	б	ГОСТ 2590-57*	—	—	0.006	
10	ф16	б	—"—	—	—	0.023	
				Итого		0.029	
	Полосовая						
11	-60×8	б	ГОСТ 103-57*	—	—	0.018	
	Тонколистовая						
12	-б=3	б	ГОСТ 3680-57*	—	—	0.006	
	Метизы						
13	Болт М12	б	ГОСТ 7798-62*	35	2	0.001	
14	Гайка М12	б	ГОСТ 5915-62	—	2		
15	Шайба 12	б	ГОСТ 11371-68	—	2		
				Итого:		0.001	
	Всего на лестницу					0,054	
	III. Скобы:						
	Круглая						
16	ф16	а	ГОСТ 2590-57*	—	—	0.002	
	Полосовая						
17	-20×6	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0.008	
	Всего на скобы					0,010	

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва.

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Риттер
Исполнил Кузнецова

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Заказ стали. (Лист 1).	Типовой проект 704-1-42 (200/2)	Альбом II	Лист 10.

82718

ВАРИАНТ V. ШИФР 704-1-42(П $\frac{100}{10}$)

Резервуар емкостью 3м³ для подземного расположения. Сталь листовая 1000мм, соединения внахлестку, днище плоское с отбортовкой.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

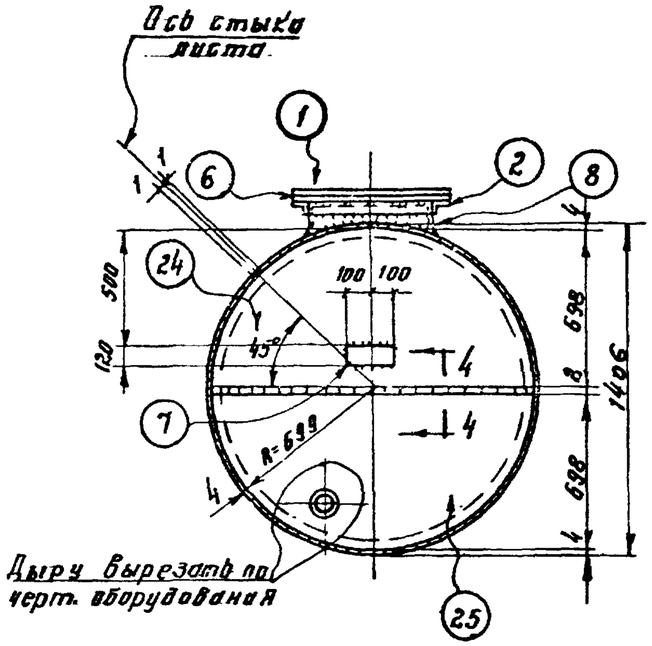
Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42(П $\frac{100}{10}$)	1	Опись чертежей.	30
704-1-42(П $\frac{100}{10}$)	2	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	31
704-1-42(П $\frac{100}{10}$)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	32
704-1-42(П)	4	Резервуар. Узлы и детали.	33
704-1-42(П $\frac{100}{10}$)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

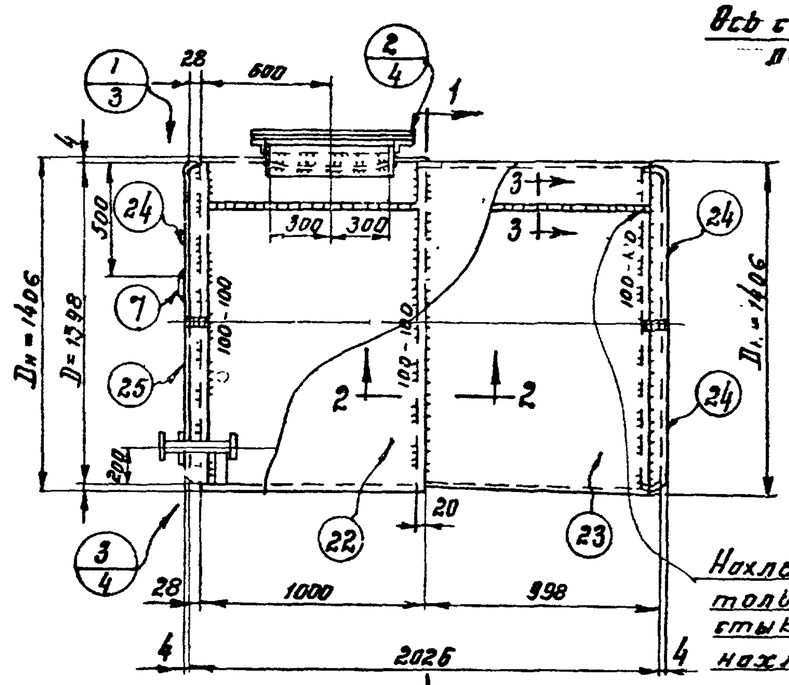
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Риттер
Исполнил Бухтиярова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42(П $\frac{100}{10}$)	Альбом II	Лист 1

82718





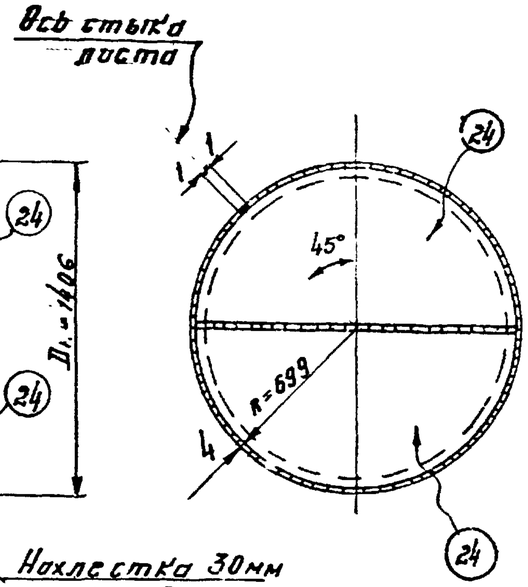
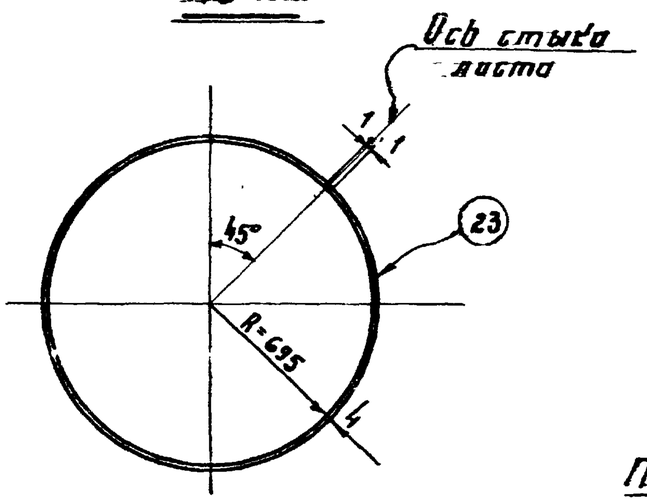
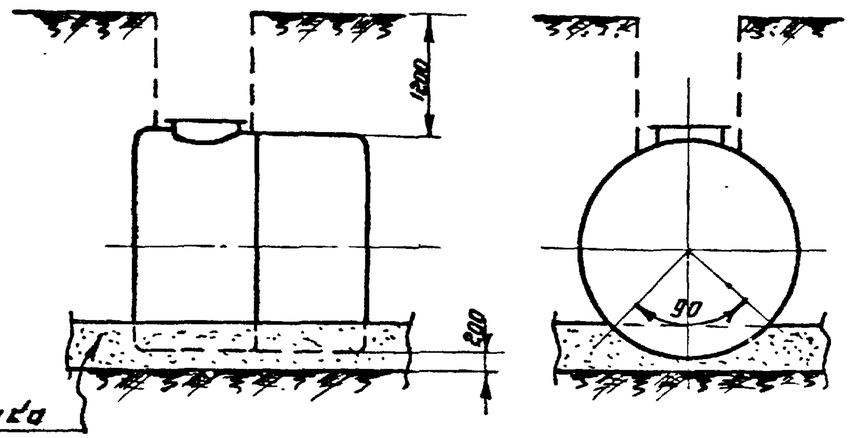


Схема заглубления резервуара.

По 1-1





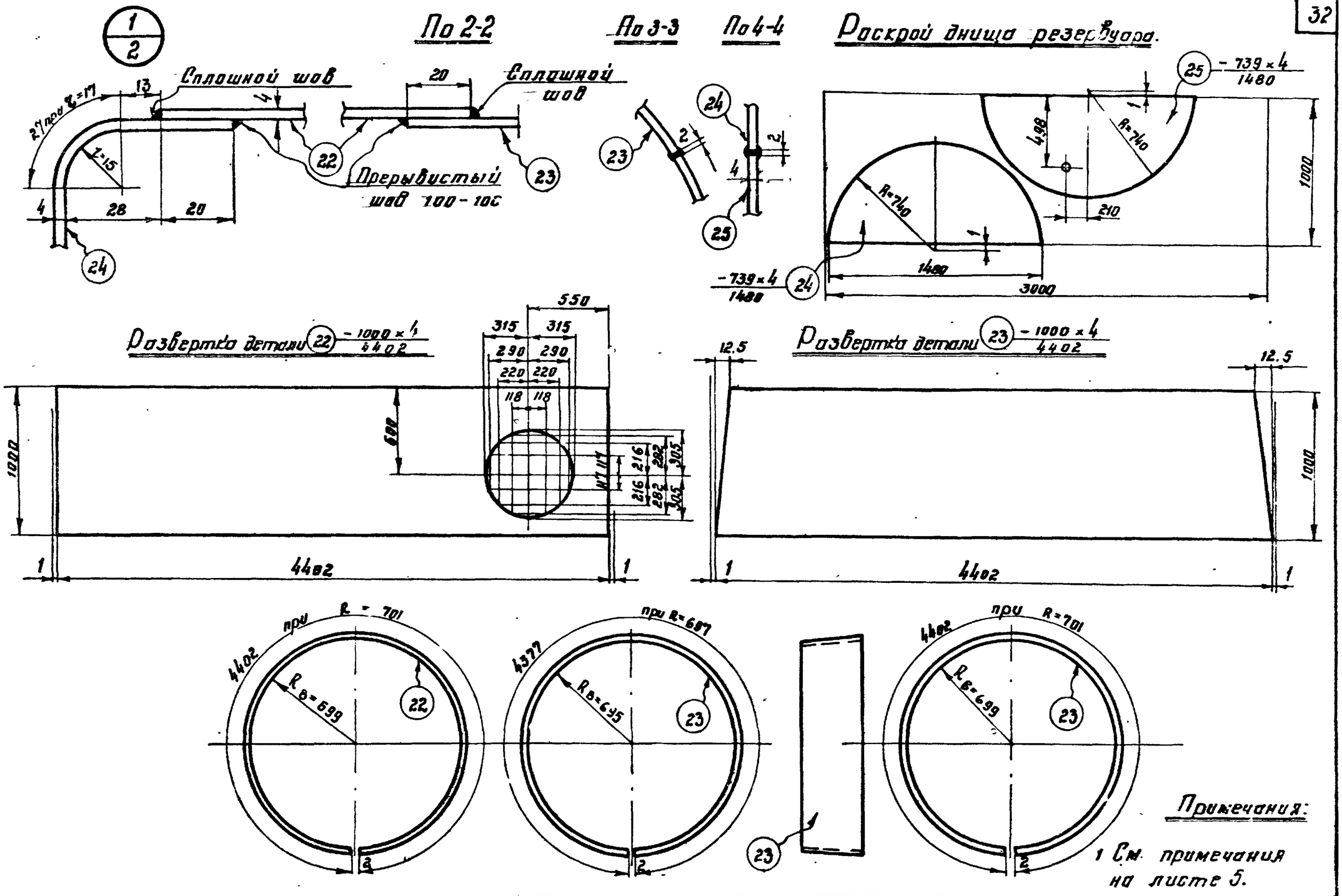
Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968г.	Резервуар сборной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/10)	Альбом II	Лист 2

Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва

Нач. отдела Кудинов; Гл. инж. проекта Балдиева; Проверил Ритгер; Исполнил Кузнецов

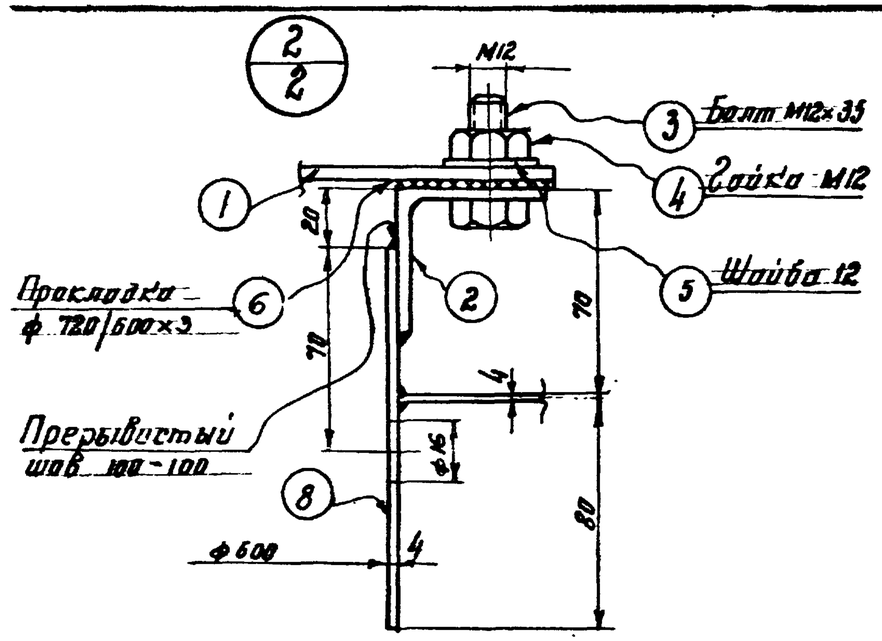


1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/10)	Альбом II	Лист 3

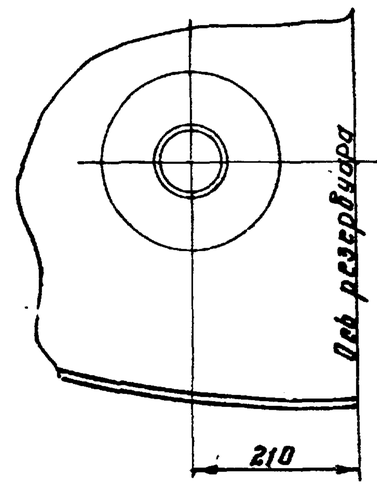
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

Нач. отдела Кувинов
Гл. инж. проекта Балиева
Проверил Ритер
Исполнил Кузнецова

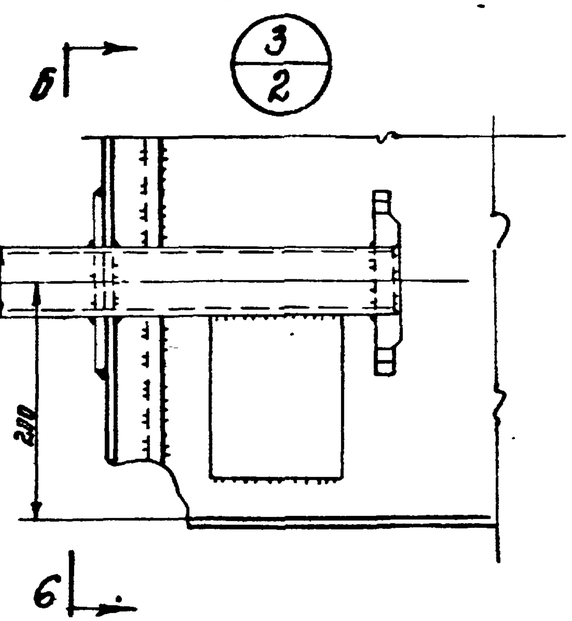
82718



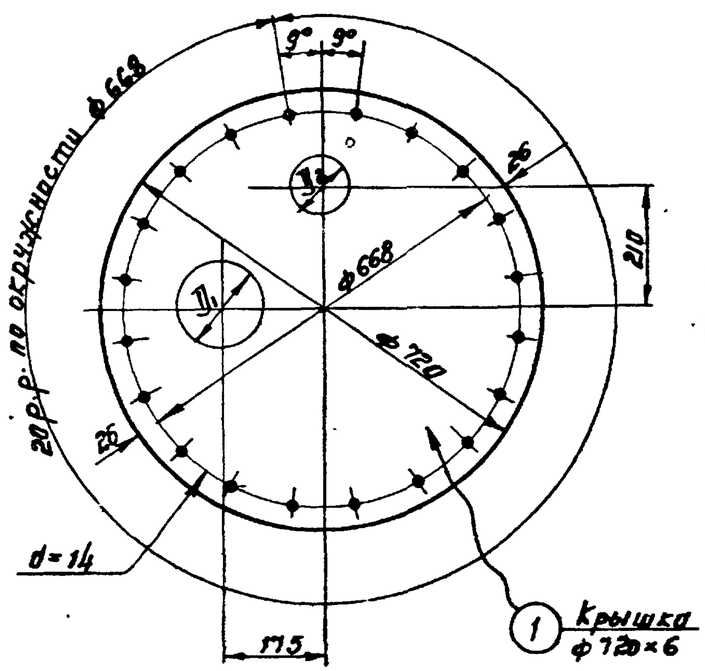
Деталь 1

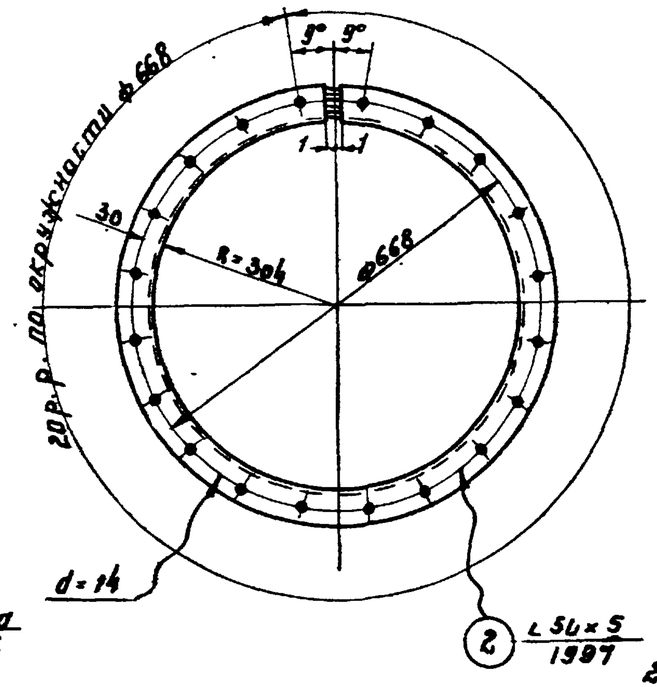


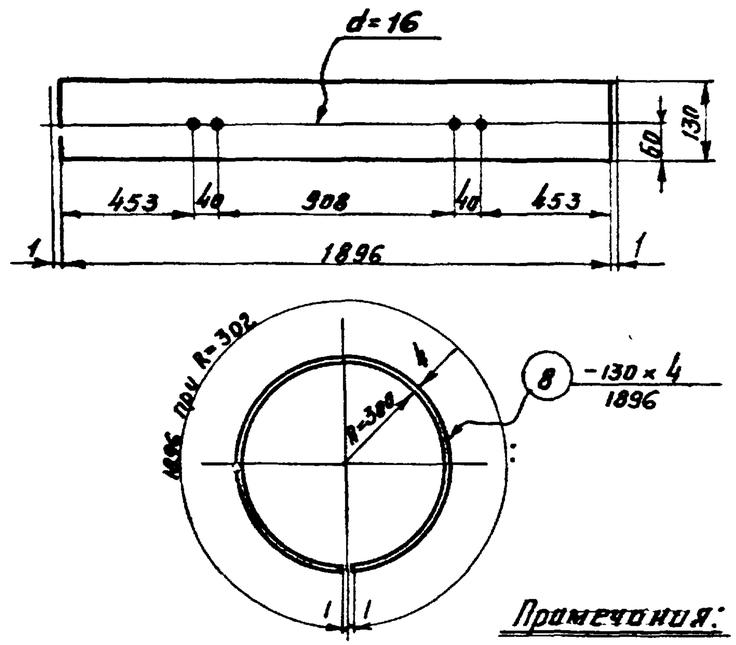
Деталь 2



Развертка дет. 8







Примечания:

1. См. примечания на листе 5.
2. Диаметры отверстий D_1-D_3 см. черт. оборудования (альбом III)

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Узлы и детали.	Типовой проект 704-142(П)	Альбом II	Лист 4

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА

Нач. отдела	Куванов	
Гл. инж. проекта	Балиева	
Провер.	Ритмир	
Исполнил	Кузнецова	

82718

Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. Всех	Марки	Примечание
Р-5	1	Крышка ф 720 × 6	—	1	—	19,2	19	417	
	2	∟ 50 × 5	1997	1	—	7.5	8		Гнуть
	3	Болт М12	35	20	—	0.046	} 1		ГОСТ 7798-62*
	4	Гайка М12	—	20	—	0.017			ГОСТ 5915-62
	5	Шайба 12	—	20	—	0.007			ГОСТ 11371-68
	6	прокладка ф 720/600 × 3	—	1	—	маслобензостойкая резина			ГОСТ 7338-65
	7	– 120 × 4	200	1	—	0,8	1		
	8	– 130 × 4	1896	1	—	7.7	8		Вальцевать
	22	– 1000 × 4	4402	1	—	128,9	129		—"—
	23	– 1000 × 4	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							

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 разрешается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

Таблица сварных швов.

Марка	Тип эл-да	Э42					Вес напл. металла кг.
	Тип и толщ. шва	◣4	4	5			
Р-5	Длина м	27.0	5.1	0.1			4,1
	Вес кг.	2.5	1.5	0.1			

Требуется.

Марка	кол. шт.	Вес кг. Марки	Вес кг. Всех
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 качества сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродам Э42, конструкций из стали 09Г2С – электродам Э50 по ГОСТ 9467-60.
При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Блинова
Проверил Риттер
Исполнил Кузнецова

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/10)	Альбом II	Лист 5

82718

Заказ стали.

N п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	К-во шт	Вес на 1 резервуар т	Примечания
	I. Резервуар.						
	Толстолистовая						
1	$-\delta=6$		ГОСТ 5681-57*	—	—	0.025	
2	-1000×4		—"—	4500	2	0.283	
3	-1000×4		—"—	3000	2	0.189	
				Итого:		0.497	
	Угловая равнобокая						
4	$\angle 50\times5$		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	Ф16		ГОСТ 2590-57*	—	—	0.002	
	Полосовая						
10	-200×6		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 загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2д 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 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 55°С

   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. 2.7 в ГОСТ 5058-65.
2. Заказ стали на резервуар компануется из разделов I-II.
3. Раздел II (скобы) включается в заказ только по требованию заказчика.
4. Кроме вышеперечисленного заказа на сталь дополнительно заказываются прокладки Ф720/600х3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

Гр. Стройгрупп СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Бятнева
Проверил Риттер
Исполнил Кузнецова

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³	Заказ стали.	Типовой проект 704-1-420П 10/10	Альбом II	Лист 10

Вариант VI. Шифр 704-1-42(П $\frac{100}{10}$ Р)

Резервуар емкостью 3м³ для подземного расположения. Сталь листовая 1000мм. соединения внахлестку, днище плоское с отбортовкой, сворачивание стенки.

Опись чертежей.

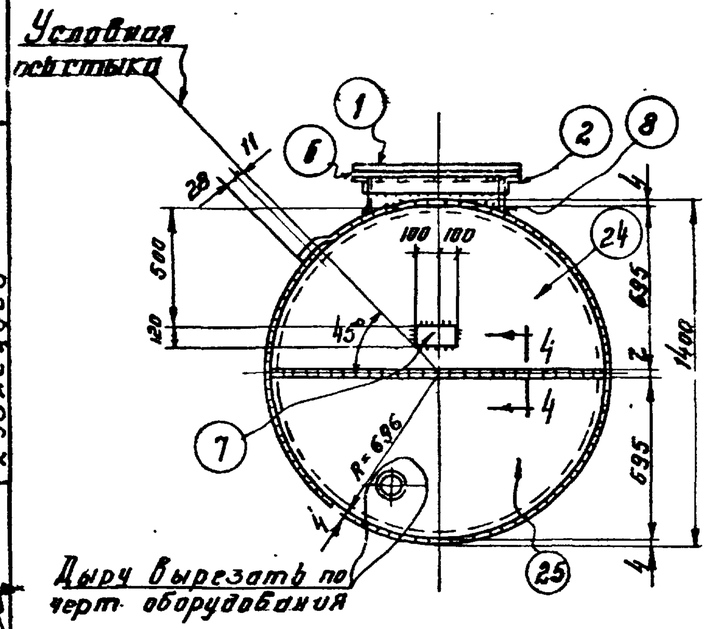
Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42(П $\frac{100}{10}$ Р)	1	Опись чертежей.	36
704-1-42(П $\frac{100}{10}$ Р)	2	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	37
704-1-42(П $\frac{100}{10}$ Р)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	38
704-42(П)	4	Резервуар. Узлы и детали.	33
704-1-42(П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

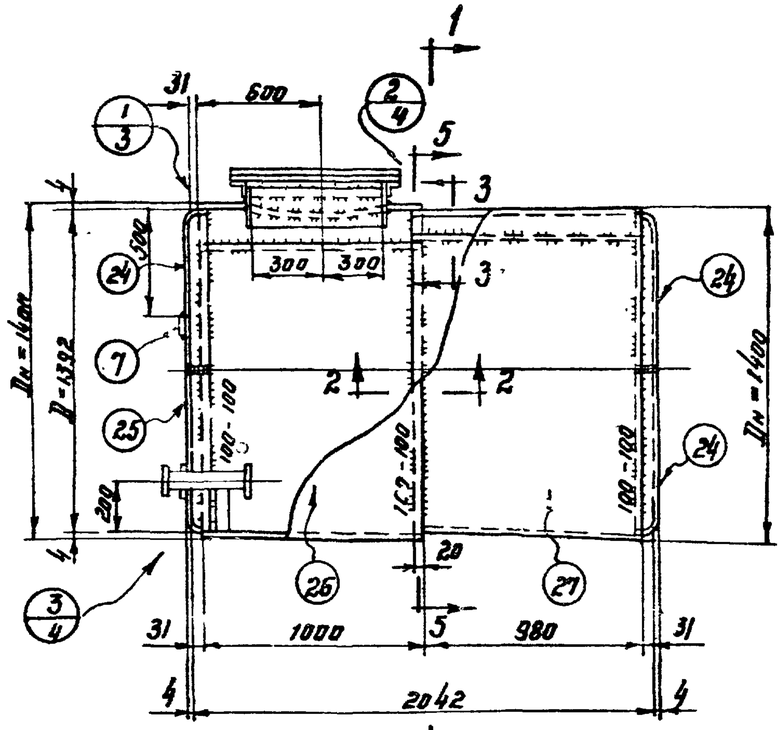
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

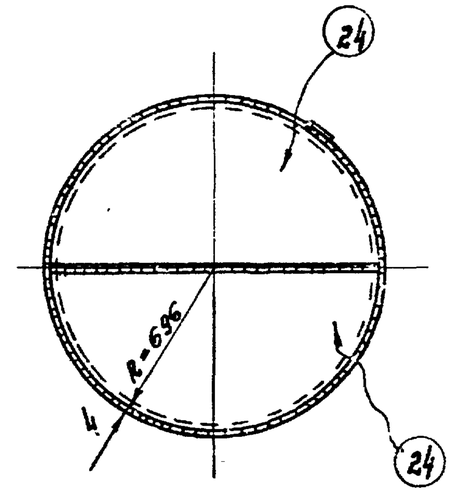
Нач отдела Кудинов
Гл. инж проекта Блинева
Проверил Риттер
Исполнил Бухтиярова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42(П $\frac{100}{10}$)	Альбом II	Лист 1

82718







По 1-1

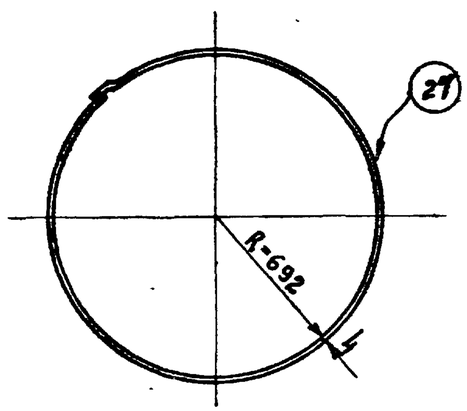
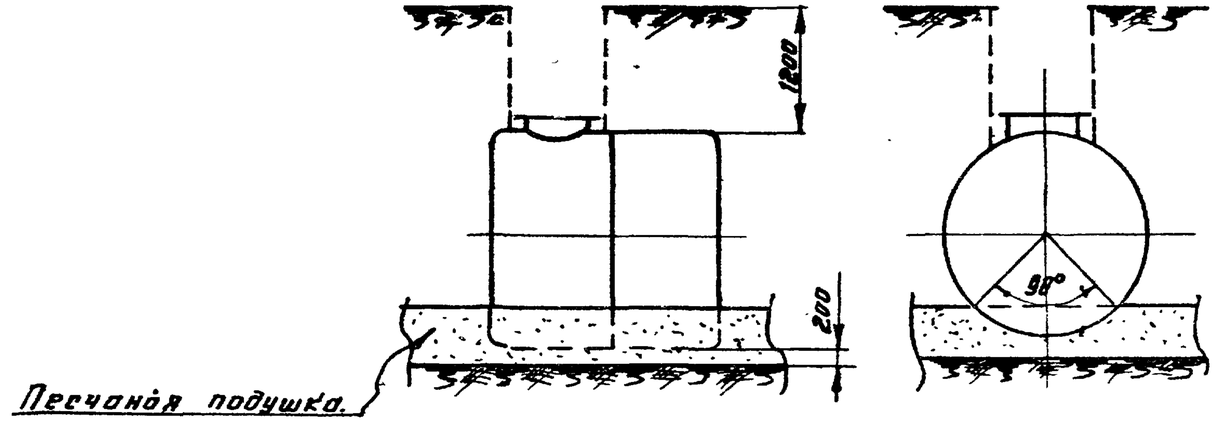


Схема заглубления резервуара.



Примечания:

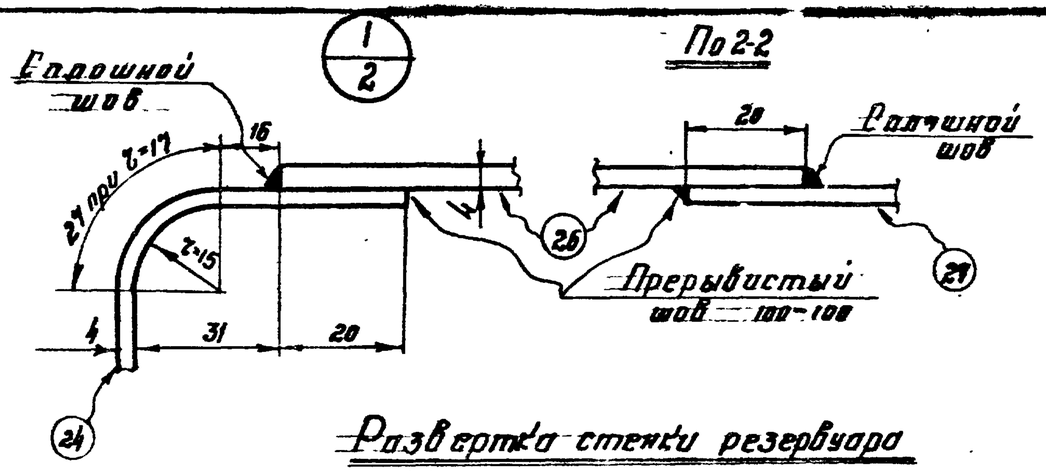
1. См. примечания на листе 5.

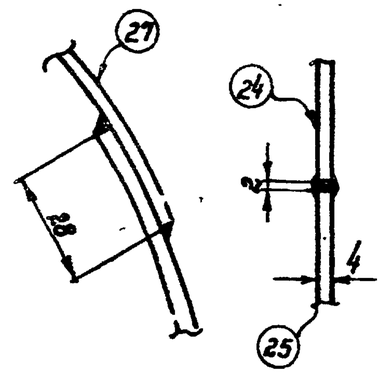
1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/10 Р)	Альбом II	Лист 2

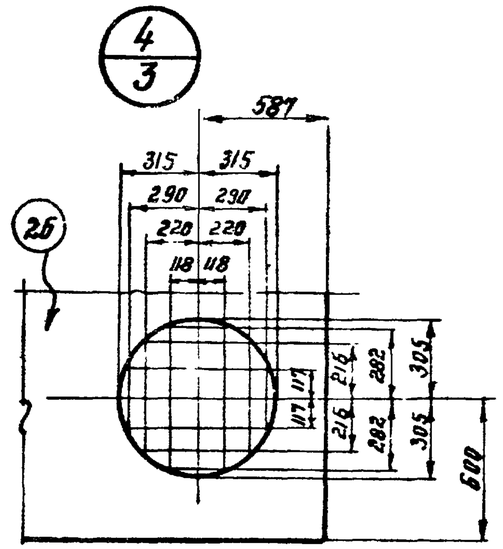
Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва

Кудинов, Балиева, Ритмер, Кузнецова

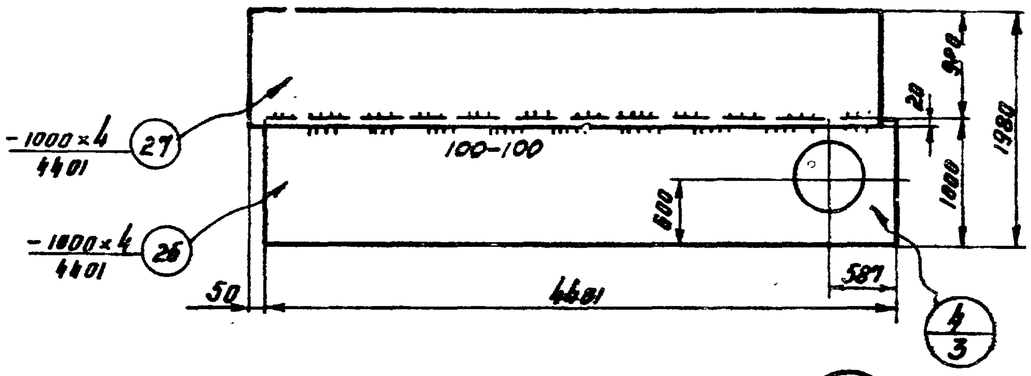
Нач. отдела, Гл. инж. проекта, Проверил, Составил



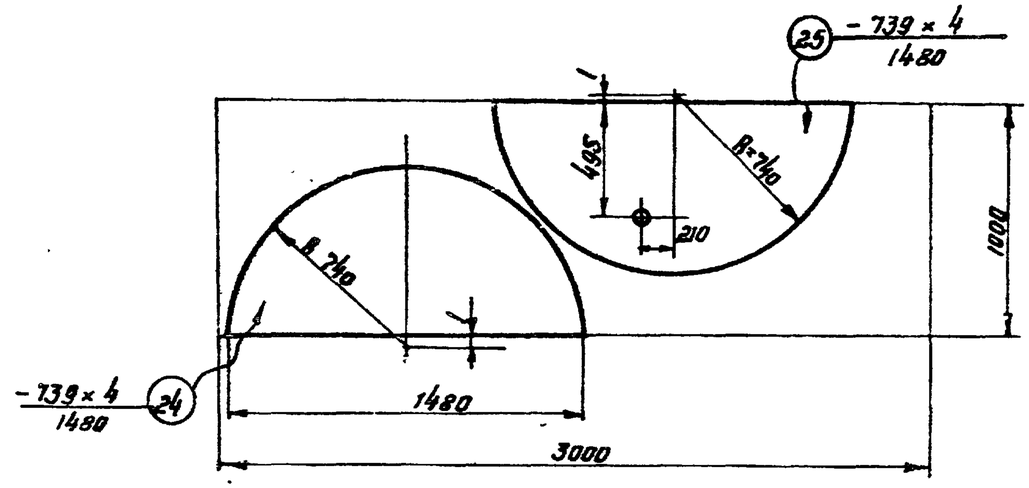


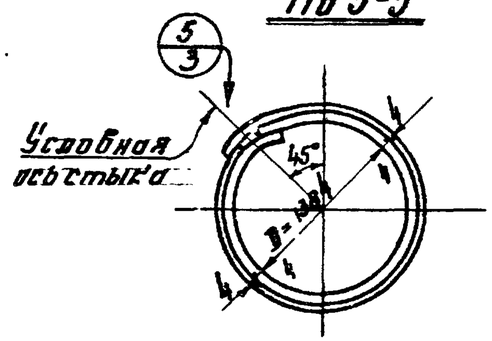


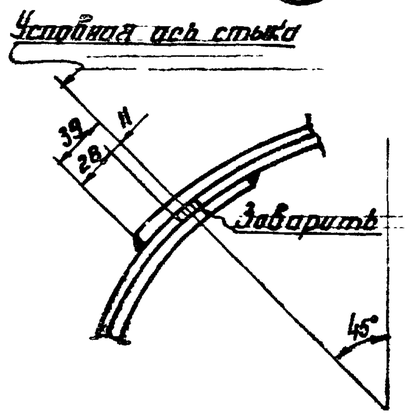
Развертка стенки резервуара (Вид с внутренней стороны)



Раскрой днищ резервуара.







Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/10 Р)	Альбом II	Лист 3

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва.

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. института Балцева
Проверил Дитмер
Исполнил Кузнецова

32718

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	кол-во т	кол-во н	Вес в кг 1 дет	Вес в кг всех	Марки	Примечание
Р-6	1	Крышка ф 720×6	—	1	—	19.2	19	416	
	2	∟50×5	1997	1	—	7.5	8		Гнуть
	3	Болт М12	35	20	—	0.046	1		ГОСТ 7798-62*
	4	Гайка М12	—	20	—	0.017			ГОСТ 5915-62
	5	Шайба 12	—	20	—	0.007			ГОСТ 11371-64
	6	Прокладка ф 720/600×3	—	1	—	маслобензостойкая резина			ГОСТ 7338-65
	7	-120×4	200	1	—	0.8	1		
	8	-130×4	1896	1	—	7.7	8		Вальцевать
	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 наплавленного металла					4		

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 разрешается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

Таблица сварных швов

Марка	Тип эл-да	Э42					Вес наплавл. металла кг
	Тип и толщ. шва	◣4	⊓4	⊓5			
Р-6	Длина м	31.0	3.1	0.1			3.8
	Вес кг	2.8	0.9	0.1			

Требуется

Марка	кол. шт	Вес кг. Марки	Вес кг. 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 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 Э42, конструкций из стали 09Г2С — электродам Э50 по ГОСТ 9467-60.
При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качество сварного шва, равноценные основному металлу.

Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва	1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/10 Р)	Альбом II	Лист 5

Нач. отдела Куйнов
Гл. инж. проекта Балцева
Проверил Ритмер
Исполнил Кузнецова

82718

Заказ стали.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт.	Вес на 1 резервуар т	Примечания
	I. Резервуар.						
	Толстолистовая						
1	-8=6		ГОСТ 5681-57*	—	—	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. Стобы.						
	Круглая						
9	ф16		ГОСТ 2590-57*	—	—	0.002	
	Полосовая						
10	-200×6		ГОСТ 103-57*	—	—	0.008	
	Всего на стобы					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 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 3пс 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 мартеновская для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 с дополнительной гарантией ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения, согласно п. 2.7 в ГОСТ 5058-65.

2. Заказ стали на резервуар компонуется из разделов I-II.
3. Раздел II (стобы) включается в заказ только по требованию заказчика.
4. Кроме вышеперечисленного заказа на сталь дополнительно заказываются прокладки ф720/600×3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

Куднов, Балиева,Ритер, Кузнецова

Нач. отдела, Гл. инж. проекта, Проверил, Исполнил

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Заказ стали.	Типовой проект 704-1-42(П 100/10 Р)	Альбом II	Лист 10

82718

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

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

Опись чертежей.

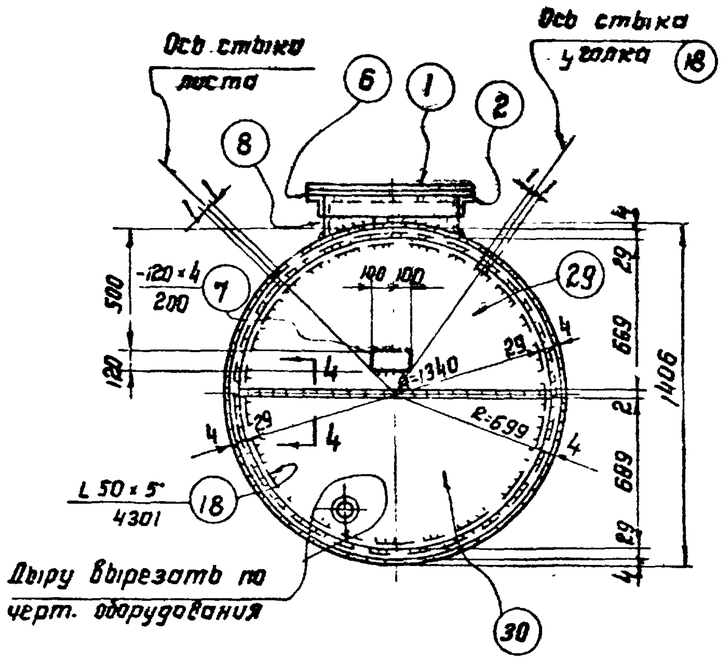
Шифр	N листа	Наименование	N страницы
704-1-42 (П $\frac{100}{2}$)	1	Опись чертежей.	41
704-1-42 (П $\frac{100}{2}$)	2	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	42
704-1-42 (П $\frac{100}{2}$)	3	Резервуар. Разрезы, развертки и раскрой листов.	43
704-1-42 (П)	4	Резервуар. Узлы и детали.	33
704-1-42 (П $\frac{100}{2}$)	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	44
704-1-42	9	Скобы.	12
704-1-42 (П $\frac{100}{2}$)	10	Заказ стали.	45

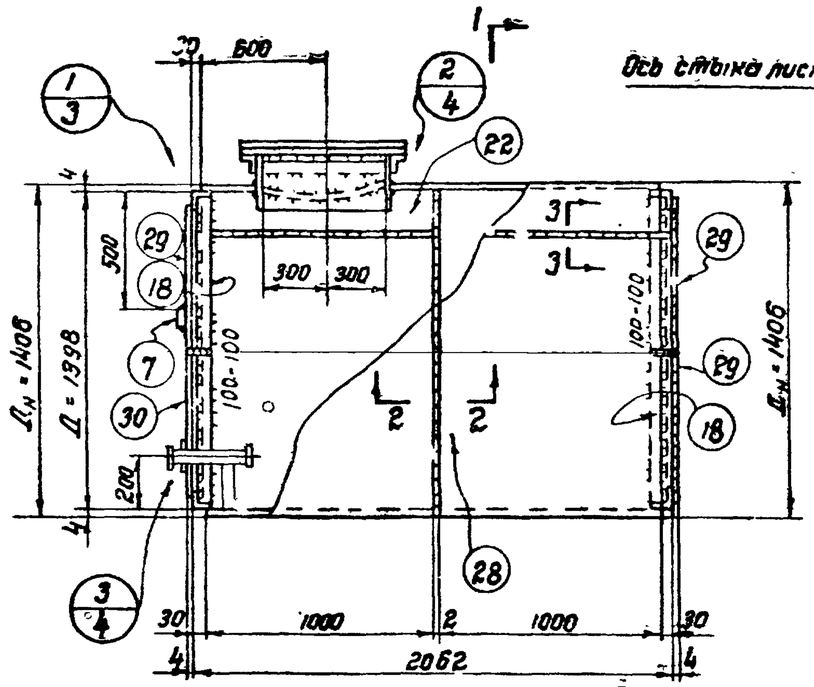
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела Кузьмин
Гл. инж. проекта Бахчева
Проверил Ритер
Исполнил Бухтиярова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42 (П $\frac{100}{2}$)	Альбом II	Лист 1

82718





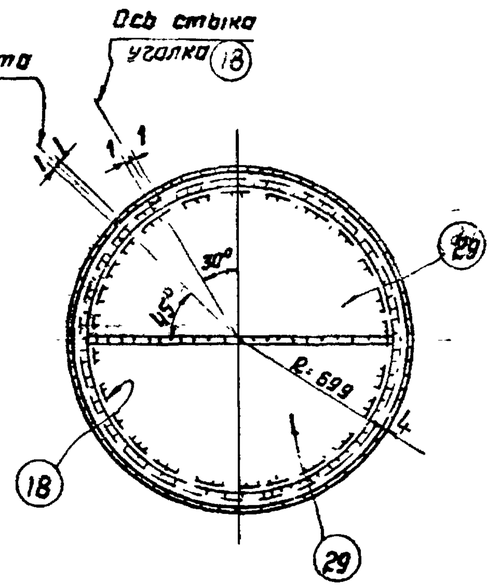
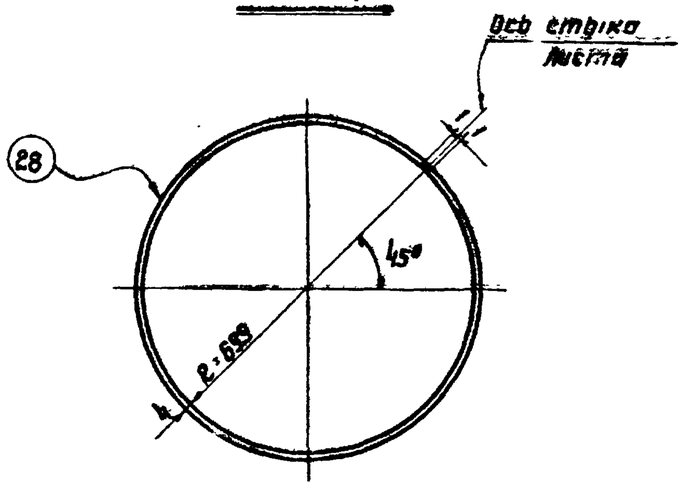
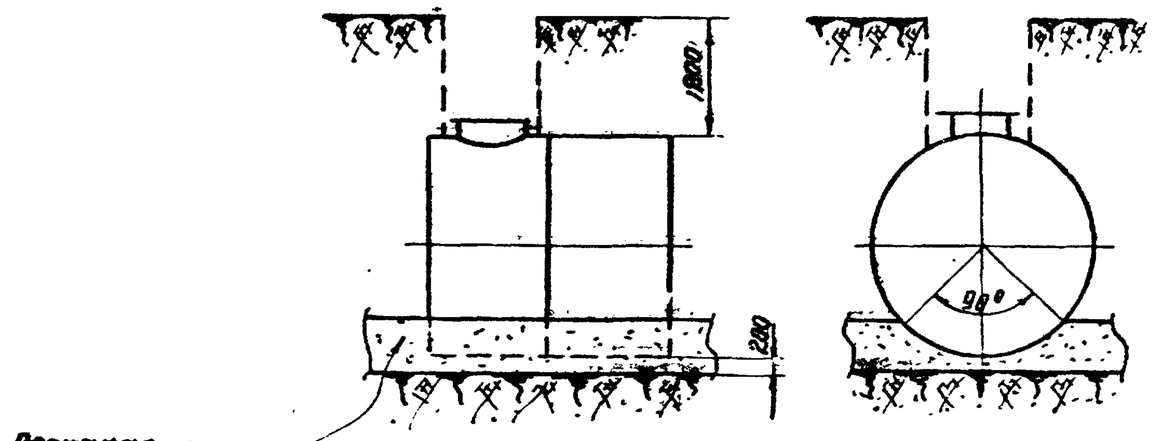


Схема заглубления резервуара

По 1-1





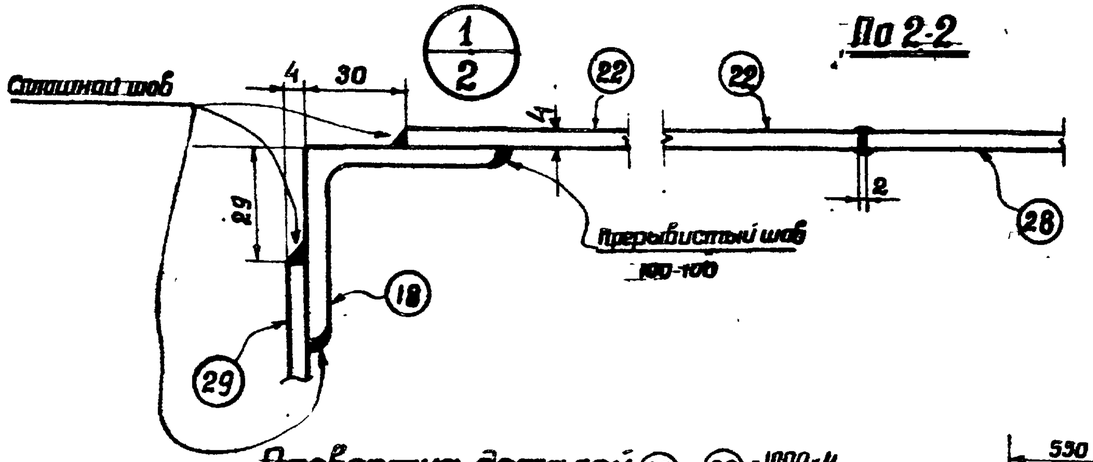
Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва	1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	Типовой проект 704-1-42(П 100/2)	Альбом II / Лист 2

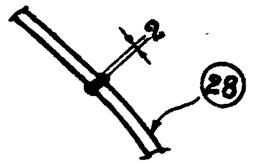
Нач. отдела Кудинов; Гл. инж. проекта Балиева; Проверил Ритер; Исполнил Кузнецова

82118

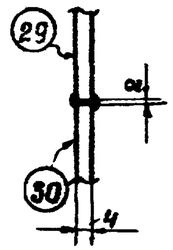


По 2-2

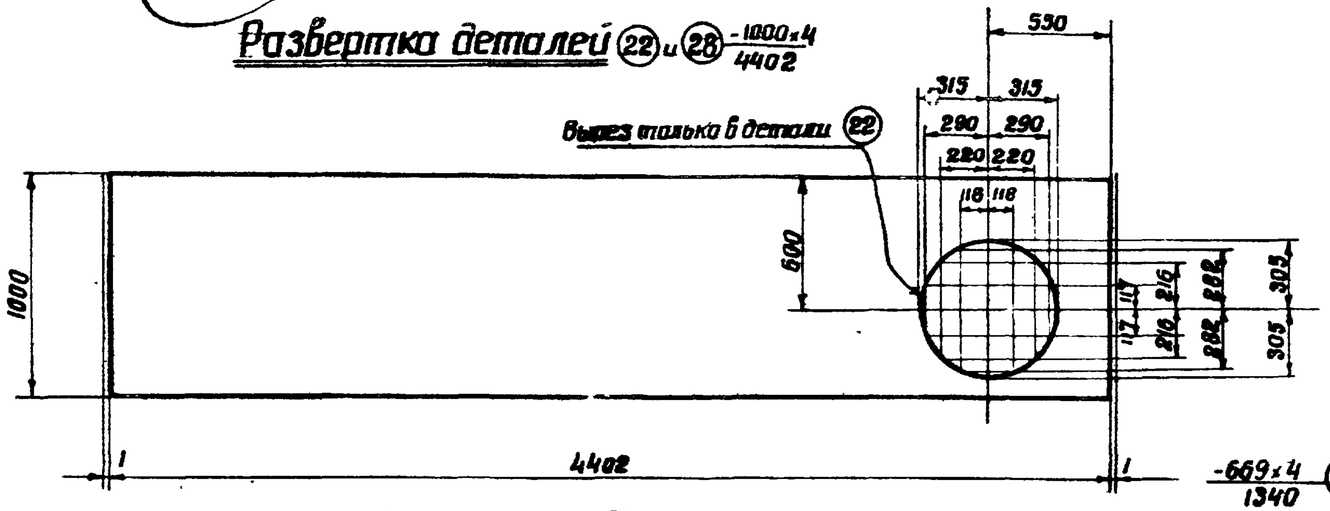
По 3-3

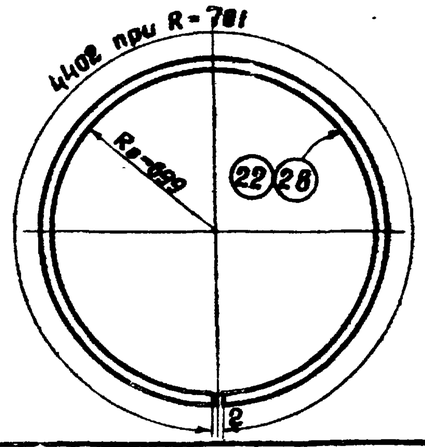


По 4-4

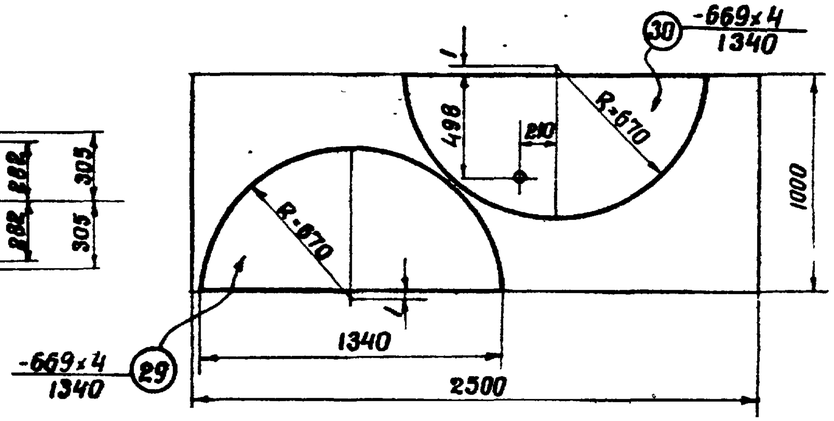


Развертка деталей 22 и 28 $\frac{-1000\times4}{4402}$





Раскрой днищ резервуара.



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/2)	Альбом II	Лист 3

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва

Нач. отдела Кулинов
Гл. инж. проекта Валиева
Проверил Риттер
Исполнил Кузнецова

827/8

Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес 1 дет.	Вес всех	Марки	Примечание
Р-7	1	крышка ф 720×6	—	1	—	19,2	19	432	
	2	L 50×5	1997	1	—	7,5	8		Гнуть
	3	Болт М12	35	20	—	0,046	1		Гост 7798-62*
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017			Гост 5915-62
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007			Гост 11371-68
	6	прокладка ф 720/600×3	—	1	—	Маслобензостойкая резина			Гост 7338-65
	7	-120×4	200	1	—	0,8	1		
	8	-130×4	1896	1	—	7,7	8		Вальцевать
	22	-1000×4	4402	1	—	128,9	129		—"—
	28	-1000×4	4402	1	—	138,2	138		—"—
	29	-669×4	1340	3	—	22,1	67		
	30	-669×4	1340	1	—	22,1	22		
	18	L 50×5	4301	2	—	16,2	32		Гнуть
		Вес наплавленного металла 7							

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 разрешается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

Таблица сварных швов.

Марка	Тип эл-да	Э42					Вес наплавл. металла кг.
	Тип и толщ. шва	⌊4	⌊4	⌊5			
Р-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	Вес кг Всех
Р-7	1	432	432
Всего			432

Примечания:

1. Геометрическая емкость резервуара 3,2 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 Э42, конструкций из стали 09Г2С — электродам Э50 по ГОСТ 9467-60.
   При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

Кудинов, Балиева, Ритмер, Кузнецова

Нач. отдела, Гл. инж. проекта, Проверил, Исполнил

ГОССТРОЙ СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (п 100/2)	Альбом II	Лист 5

82718

Заказ стали.

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	К-во шт	Вес на 1 резервуар т	Примечания
	I. Резервуар.						
	Толстолистовая						
1	– 6=6		ГОСТ 5681-57*	—	—	0,025	
2	– 1000×4		—"—	4500	2	0,283	
3	– 1000×4		—"—	2500	2	0,157	
				Итого		0,465	
	Угловая равнобокая						
4	∟ 50×5		ГОСТ 8509-57	11000	1	0,042	
	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					0,518	
	II. Скобы.						
	Круглая						
9	ф 16		ГОСТ 2590-57*	—	—	0,002	
	Полосовая						
10	– 200×6		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 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 ВССт 3пс 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 мартеновская для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 с дополнительной гарантией ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения, согласно п. 2.7.Б 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 вышеперечисленного заказа на сталь дополнительно заказываются прокладки ф 720/600×3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7333-65.

Госстрой СССР ЦНИИпроектстальконструкция г. Москва	Нач. отдела Кудинов; Гл. инж. проекта Балиева; Проверил Ритмер; Исполнил Кузнецова	1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Заказ стали.	Типовой проект 704-1-42(П 100/2)	Альбом II	Лист 10

ВАРИАНТ VIII. ШИФР 704-1-42 $(П\frac{200}{2})$

РЕЗЕРВУАР ЕМКОСТЬЮ 3 м³ ДЛЯ ПОДЗЕМНОГО РАСПОЛОЖЕНИЯ. СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ 2000 мм, ДНИЩЕ ПЛОСКОЕ БЕЗ ОТБОРТОВКИ.

ОПИСЬ ЧЕРТЕЖЕЙ.

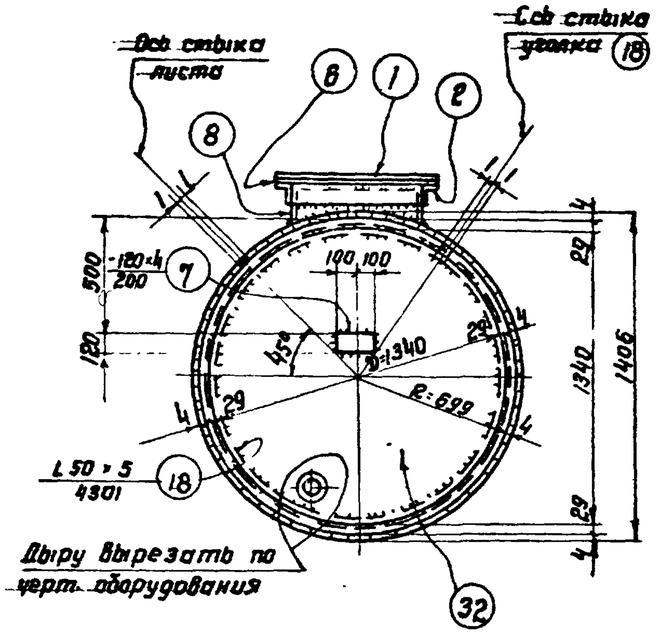
ШИФР	N ЛИСТА	НАИМЕНОВАНИЕ	N СТРАНИЦЫ
704-1-42 $(П\frac{200}{2})$	1	Опись чертежей.	46
704-1-42 $(П\frac{200}{2})$	2	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	47
704-1-42 $(П\frac{200}{2})$	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	48
704-1-42(П)	4	Резервуар. Узлы и детали.	33
704-1-42 $(П\frac{200}{2})$	5	Резервуар. Спецификация и примечания.	49
704-1-42	9	Скобы.	12
704-1-42 $(П\frac{200}{2})$	10	Заказ стали.	50

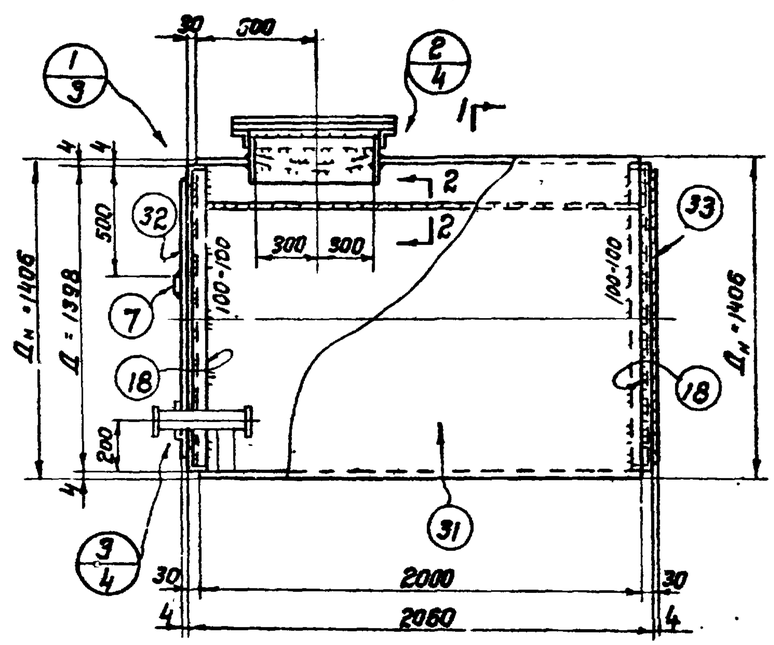
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела Кунинов
Гл. инж. проекта Блинева
Проверил Риттер
Исполнил Бухтиярова

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42 $(П\frac{200}{2})$	Альбом II	Лист 1

82718





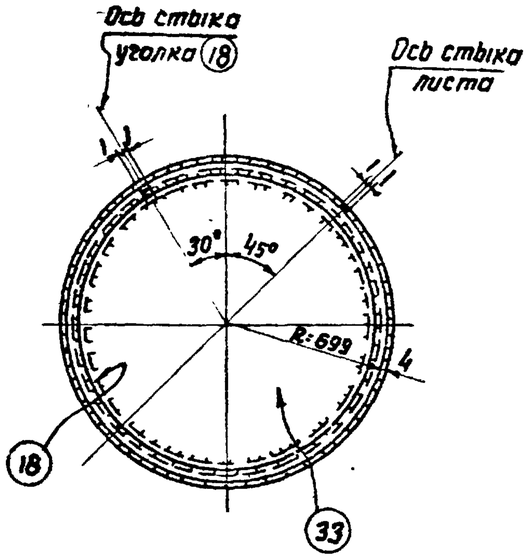
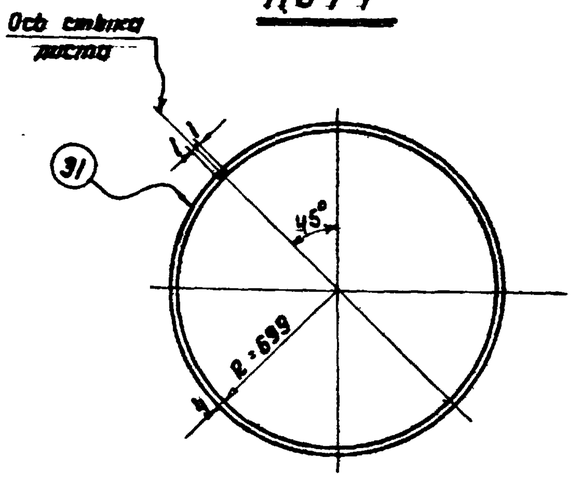
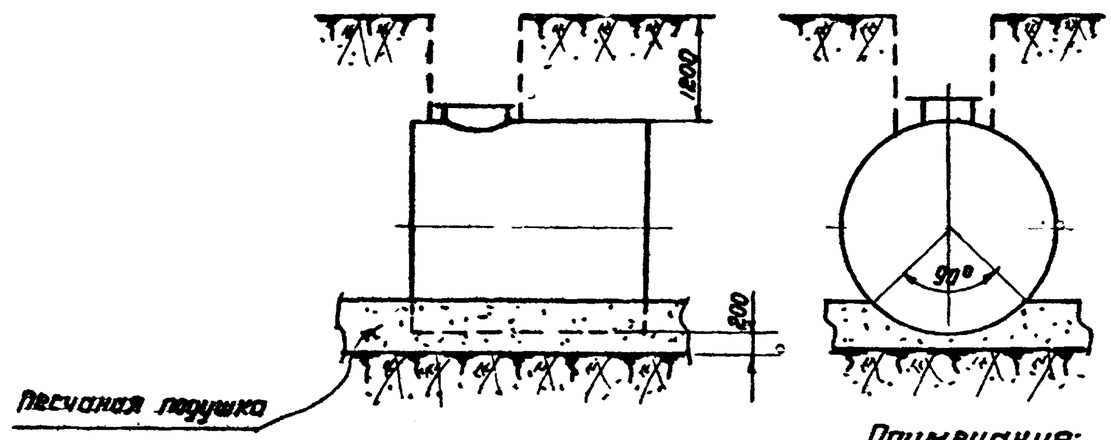


Схема заглубления резервуара.

По 1-1





Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

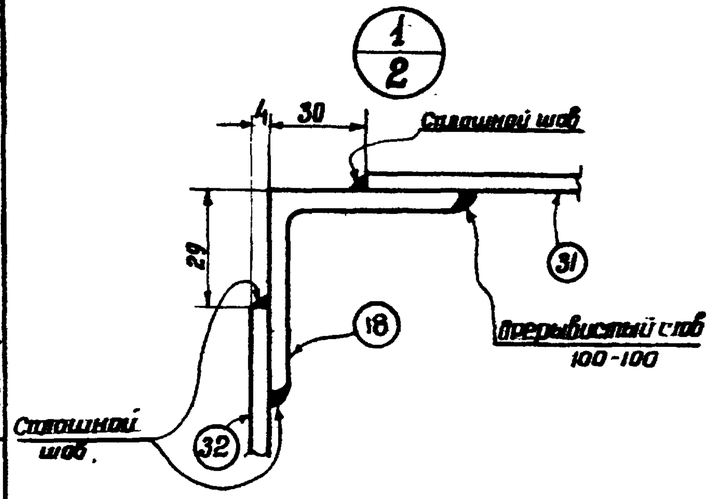
1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	Типовой проект 704-1-42 (П 200/2)	Альбом II	Лист 2

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

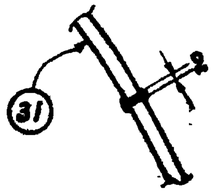
Кудинов
Бялиева
Ритмер
Кузнецова

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

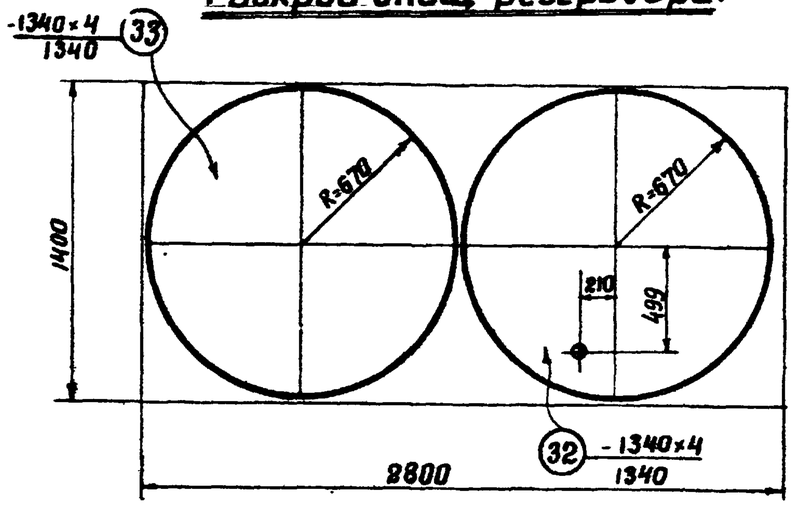
82718



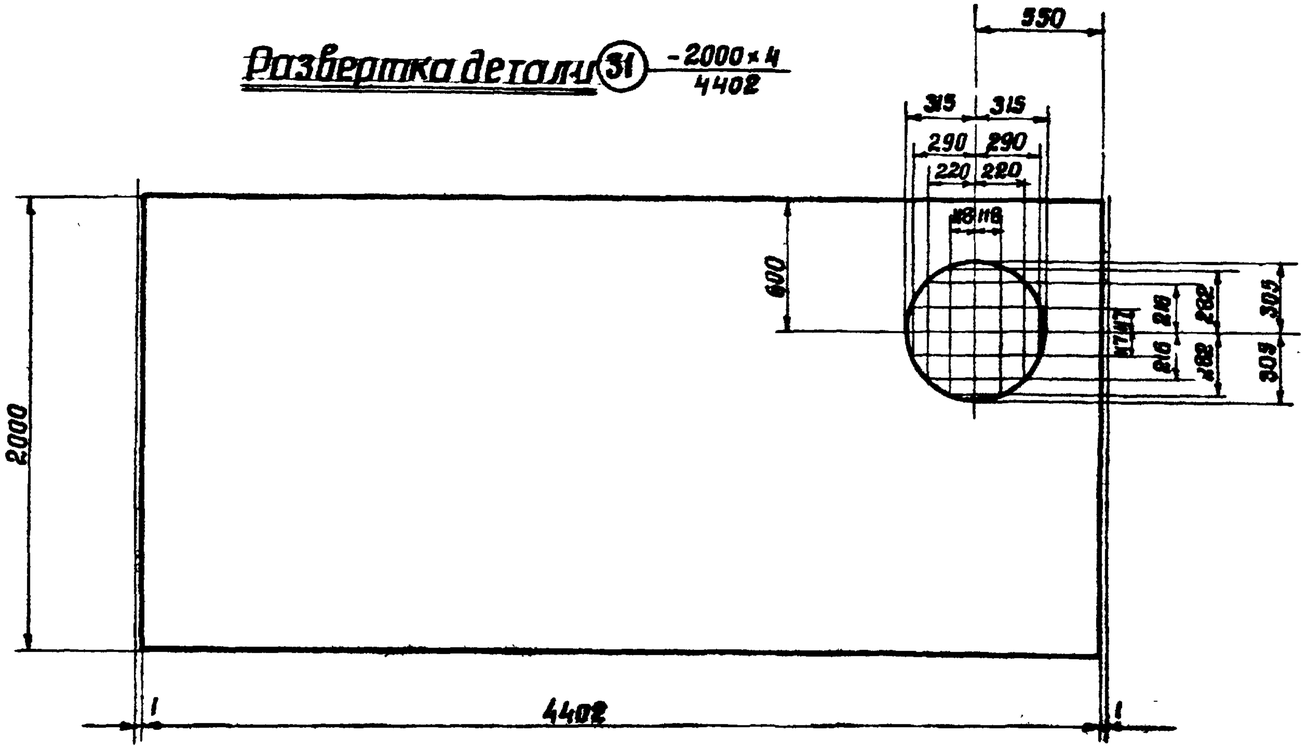
По 2-2

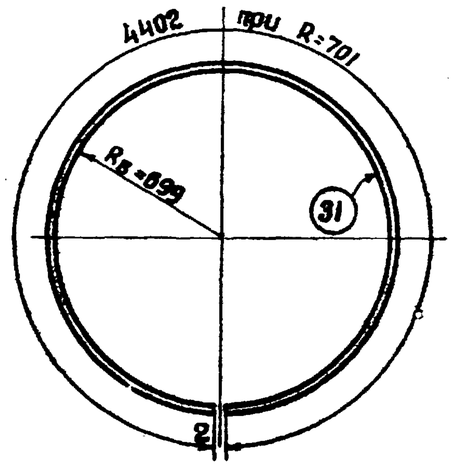


Раскрой днищ резервуара.



Развертка детали 31 -2000×4 / 4402





Примечания:

1. См. примечания на листе 5.

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 П 200/2	Альбом II	Лист 3

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Кзвинов
Балцева
Риттер
Кузнецова

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

82718

Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг 1 дет	Вес в кг Всех	1 марки	Примечание
Р-8	1	Крышка ф 720 × 6	—	1	—	19,2	19	429	
	2	L 50 × 5	1997	1	—	7,5	8		Гнуть
	3	Болт М12	35	20	—	0,046	1		ГОСТ 7798-62*
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017			ГОСТ 5915-62
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007			ГОСТ 11371-68
	6	Прокладка ф 720/600 × 3	—	1	—	маслобензостойкая резина			ГОСТ 7338-65
	7	-120 × 4	200	1	—	0,8	1		
	8	-130 × 4	1896	1		7,7	8		Вальцевать
	31	-2000 × 4	4402	1		267,1	267		—"—
	32	-1340 × 4	1340	1	—	44,2	44		—"—
	33	-1340 × 4	1340	1	—	44,2	44		
	18	L 50 × 5	4301	2	—	16,2	32		Гнуть
		Вес наплавленного металла					5		

Таблица сварных швов.

Марка	Тип эл-да	Э42					Вес напл. металла кг
	Тип и толщ. шва	◺4	⊓ 4	⊓ 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	Вес кг Всех
Р-8	1	429	429
Всего			429

Примечания:

1. Геометрическая емкость резервуара 3,2 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 качества сварных швов конструкций из стали 3 должно соответствовать электродам Э42, конструкций из стали 09Г2С - электродам Э50 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 разрешается выполнять внахлестку (20 мм), с соответствующим изменением раскроя и заказа стали.

Куйдина, Банева, Ритова, Кузнецова

Нач. отдела, Гл. инж. проекта, Проверил, Исполнил

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (П 200/2)	Альбом II	Лист 5

82718

Заказ стали.

N п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	К-во шт.	Вес на 1 резервуар т	Примечания
	I. Резервуар.						
	Толстолистовая.						
1	-б=6		ГОСТ 5681-57*	—	—	0.025	
2	-2000×4		—"—	4500	1	0.283	
3	-1400×4		—"—	2800	1	0.123	
				Итого:		0.431	
	Угловая равнобокая						
4	∟50×5		ГОСТ 8509-57	1000	1	0.042	
	Полосовая						
5	-130×4		ГОСТ 103-57*	—	—	0.003	
	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					0.484	
	II. Скобы.						
	Круглая						
9	ф 16		ГОСТ 2590-57*	—	—	0.002	
	Полосовая						
10	-200×6		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 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 ВКСт3пс 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 мартеновская для сварных конструкций по ГОСТ 5058-65 с дополнительной гарантией ударной вязкости при температуре минус 40°С и после механического старения, согласно п. 2.7.6 ГОСТ 5058-65.
2. Заказ стали на резервуар компанется из разделов I-II.
3. Раздел II (скобы) включается в заказ только по требованию заказчика.
4. Кроме вышеперечисленного заказа на сталь дополнительно заказываются прокладки ф 720 / 600×3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

Госстрой СССР ЦНИИпроектстальконструкция г. Москва	Нач. отдела Куличов; Гл. инж. проекта Балиева; Проверил Риттер; Исполнил Кузнецова				
1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Заказ стали.	Типовой проект 704-1-42 (П 200/2)	Альбом II	Лист 10

ЗАКАЗ № 91 ТИРАЖ 800 ЭКЗ. ЦЕНА 1 РУБ. 53 КОП.

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
480070 г.АЛМА-АТА, ДЖАНДОСОВА,2