ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
704-1-42

РЕЗЕРВУАР

СВАРНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ДЛЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ
ЕМКОСТЬЮ 3 м³.

СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

Альбом II

Разработан
ЦНИИпроектстальконструкция

Введен в действие
Объединением Союзметаллострой НИИпроект
Главпромстройпроекта Госстроя СССР
18 февраля 1969 г. Приказ № 1

КАЗАХСКИЙ ФИЛИАЛ
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА АЛМА-АТА

827/8

gost.e-ecolog.ru

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

Наименование	N.N страниц альбома
Титульный лист.	1
Содержание альбома.	2,3
Вариант I, шифр 704-1-42 (100/10.)	
Опись чертежей.	4
Резервуар.	5-8
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	13, 14
Вариант II, шифр 704-1-42 (100/10 р.)	
Опись чертежей.	15
Резервуар.	16,17,7,18
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	19, 14

Наименование	N.N страниц альбома
Вариант III, шифр 704-1-42 (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 (200/2.)	
Опись чертежей.	25
Резервуар.	26,27,7,28
Лестница.	9-11
Скобы.	12
Заказ стали.	29, 14

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Гл. инженер института — Кузнецов
Нач. отдела — Кудинов
Гл. инж. проекта — Балиева
Проверил — Рип. тер
Исполнил — Бухтиярова

1968 г. | Резервуар сварной 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

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА

Гл. инженер института — Кузнецов
Нач. отдела — Кудинов
Вед. инж. проекта — Богиева
Проверил — Риттер
Исполнил — Бухтиярова

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м.³	Содержание альбома.	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 2

82748

Вариант I. Шифр 704-1-42(100/10)

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

Опись чертежей.

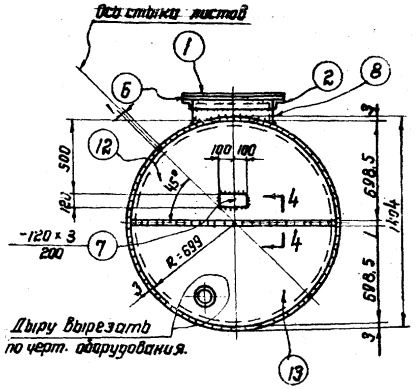
Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42(100/10)	1	Опись чертежей.	4
704-1-42(100/10)	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	5
704-1-42(100/10)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	6
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42(100/10)	5	Резервуар. Спецификация и примечания.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

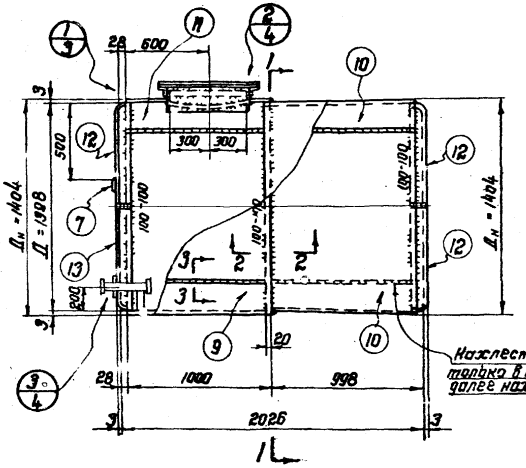
Госстрой СССР
Цинипроектстальконструкция
г. Москва

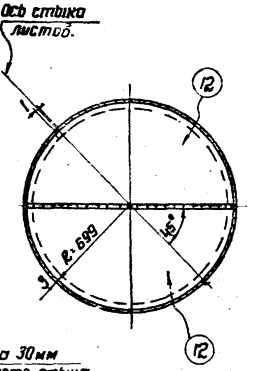
Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Болиева
Риттер
Бухтиярова

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







По 1-1

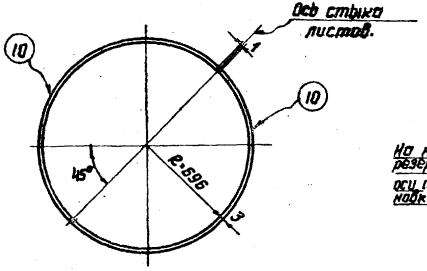
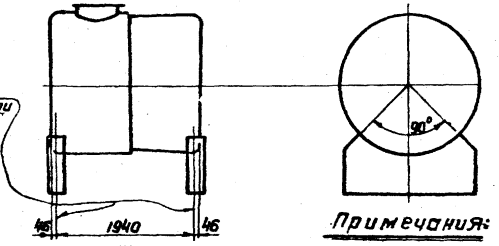


Схема установки на опоры.

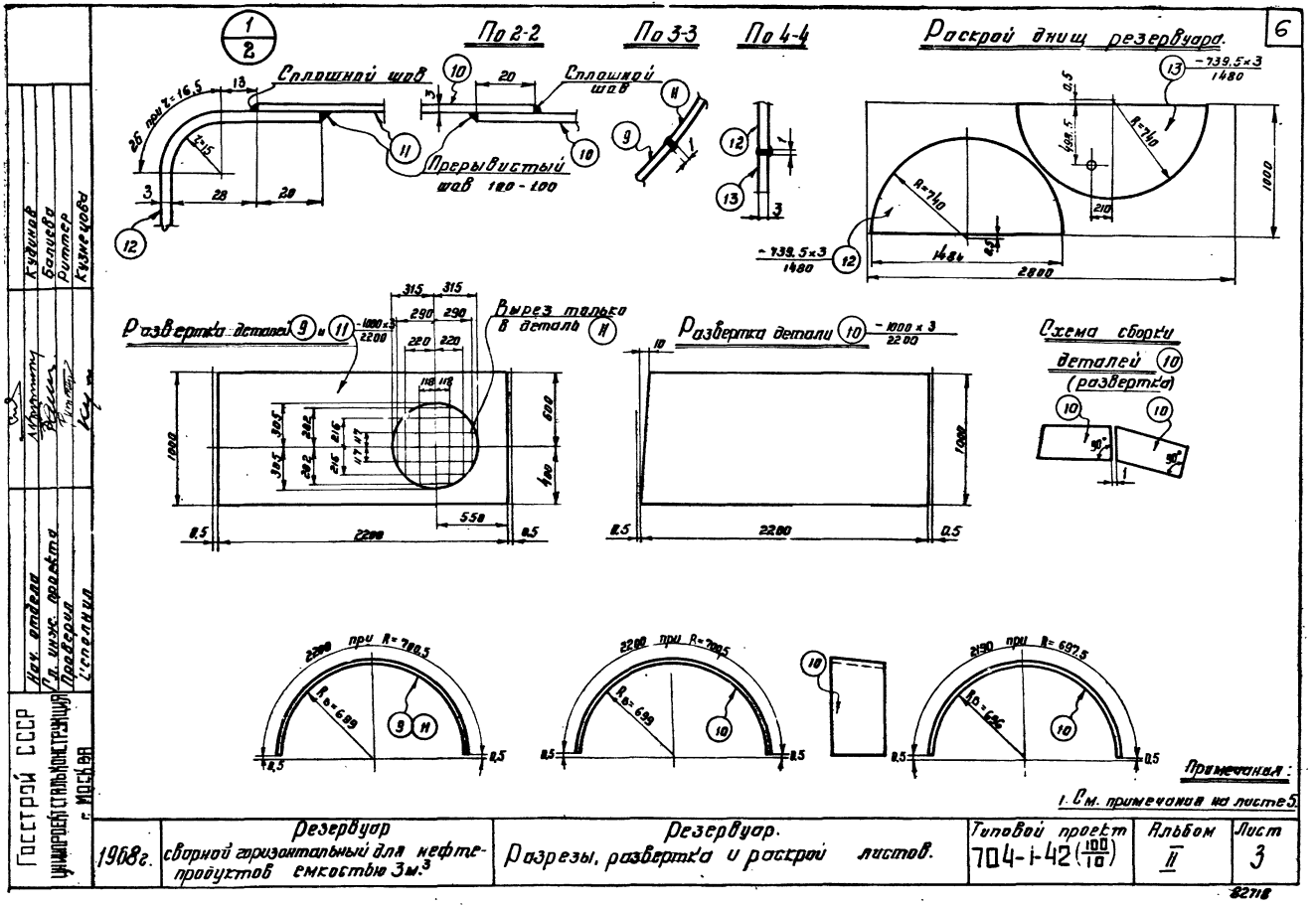


Примечания:

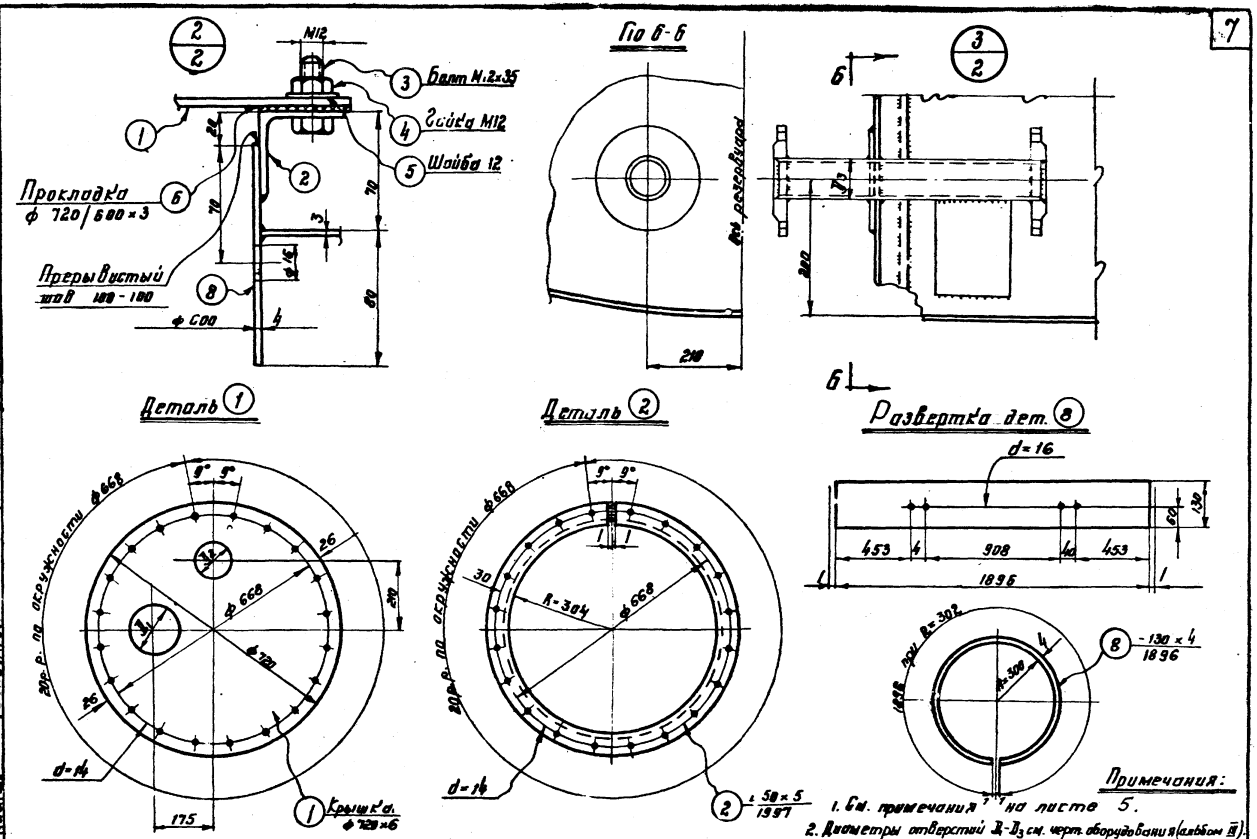
1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА	Нач. отдела Кудинов; Гл. инж. проекта Балиева; Проверил Ритгер; Исполнил Кузнецова	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

02718



6
По 2-2
По 3-3
По 4-4
Раскрой днищ резервуара.
Сплошной шов
Прерывистый шов 100-100
Развертка деталей 9 и 11
Вырез только в деталь 11
Развертка детали 10
Схема сборки деталей 10 (развертка)
Примечания:
1. См. примечания на листе 5.
Госстрой СССР
Цинкпроект Стальконструкция г. Москва
Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил
Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова
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
82718



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.
2. Диаметры отверстий D_1-D_3 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
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

82718

Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес 1 дет.	Вес 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	– 1800×3	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 заземлектирован 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 Э 42, конструкций из стали 09Г2С – электродам Э 50 по ГОСТ 9467-60.
   При автоматической и полуавтоматической сварке стальная проволока и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

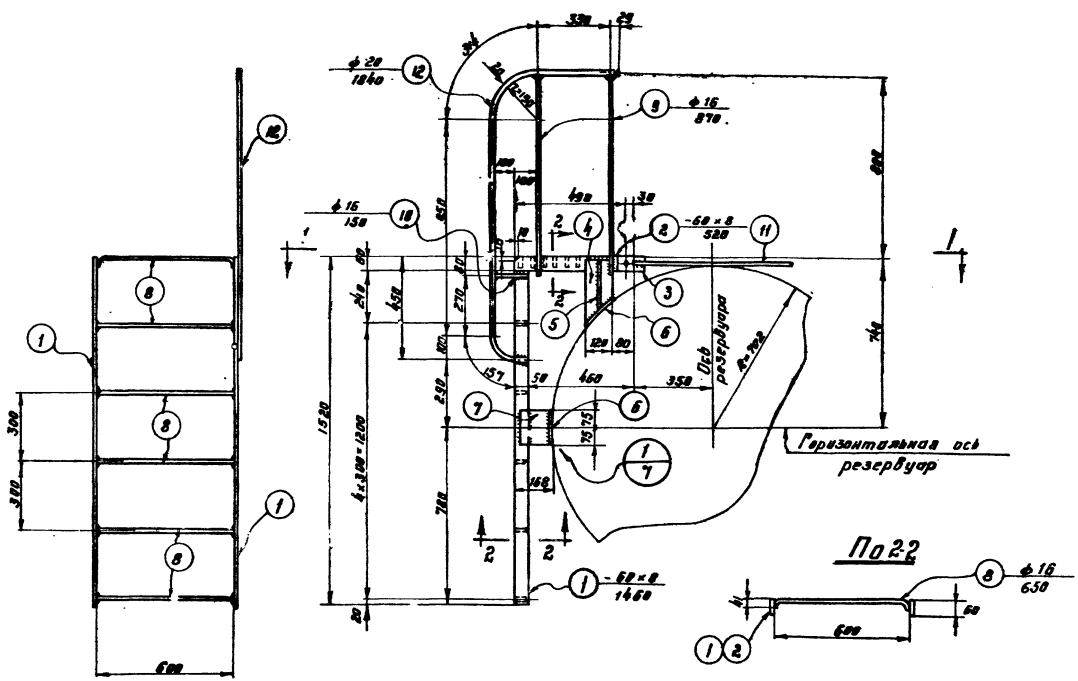
Госстрой СССР. Государственный институт по проектированию специализированных предприятий. г. Москва.

Гл. инж. проекта Кудинов
Нач. отдела Данцева
Гл. инж. проекта Рытов
Проверил Смолич
Составил Кузнецова

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

82718

Л-1



По 2-2

Примечания:

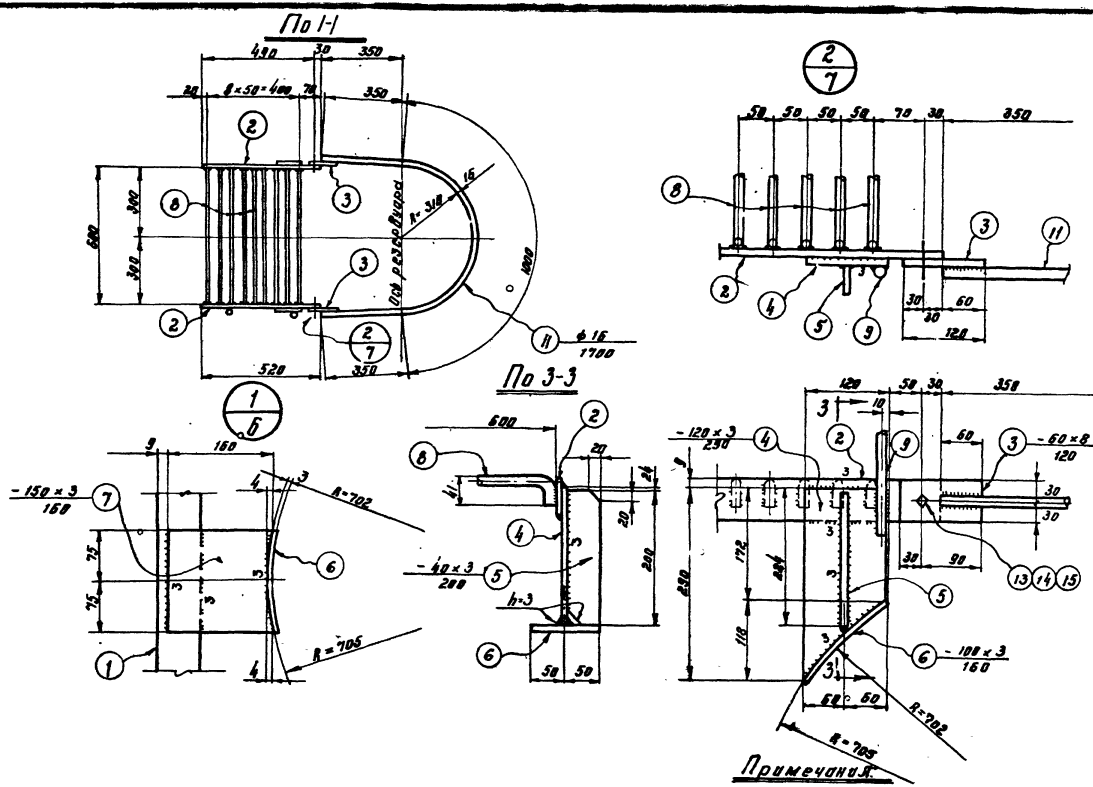
1. См. примечания на листе 8.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефте продуктов емкостью 3 м³	Лестница. Общий вид.	Типовой проект 704-1-42	Альбом II	Лист 6

82 П8

Госстрой СССР
Унифицированная конструкция
г. Москва

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



Примечания.

1. См. примечания на листе 8.

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

82718

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва.

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. Т	Колич. Н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. Всех	Марка	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		Вальцевать
	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.	Э 42			Вес наплавл. металла кг.
	Тип и толщ. шва	4	6	6	
Л-1	Длина в м	3.2	3.2	0.2	1.0
	Вес в кг.	0.3	0.6	0.1	

Требуется.

Марка	кол-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 Э 42 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.

Кудинов, Балиева, Риттер, Кузнецова

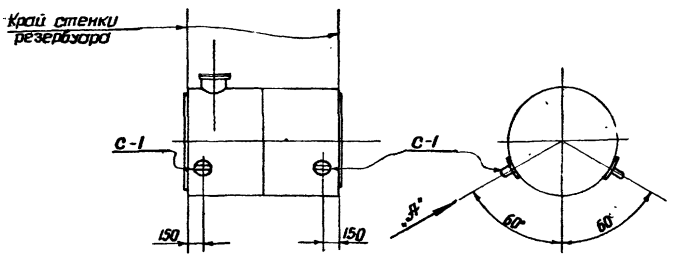
Нач. отдела, Гл. инж. проекта, Проверил, Исполнил

Госстрой СССР
Цинипроектотальконструкция
г. Москва.

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

82718

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		

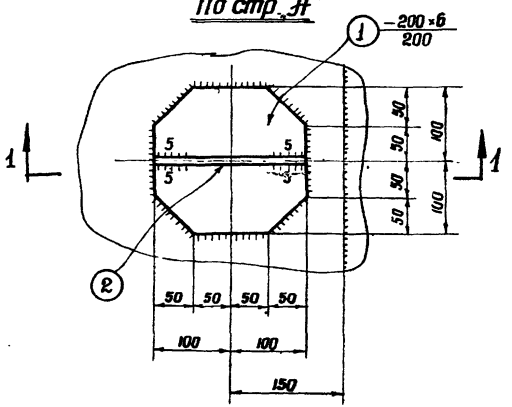
Таблица сварных швов.

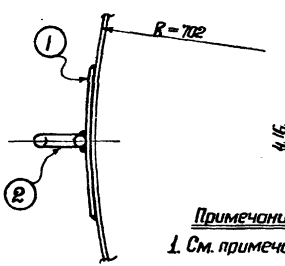
Марка	Кол. шт.	Тип электрода	Э42		Вес наплав металла кг	
		Тип и толщ. шва	∟3	∟5	марки	всех
С-1	4	Длина м	0.7	0.2	0.07	0.3
		Вес кг	0.04	0.03		

Требуется.

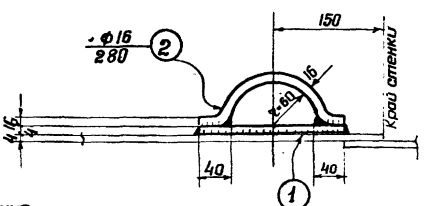
Марка	Кол. шт.	Вес в кг марки	Вес в кг всех
С-1	4	2.2	8.8
Всего			8.8

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.

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

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

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

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	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					0,384	
	II. Лестница.						
	Круглая						
9	ф 20	б	ГОСТ 2590-57*	—	—	0,006	
10	ф 16	б	—"—	—	—	0,023	
				Итого		0,029	

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	К-во шт.	Вес на 1 резервуар т	Примечания
	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	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	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
Риттер
Кузнецова

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

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

82 118

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.

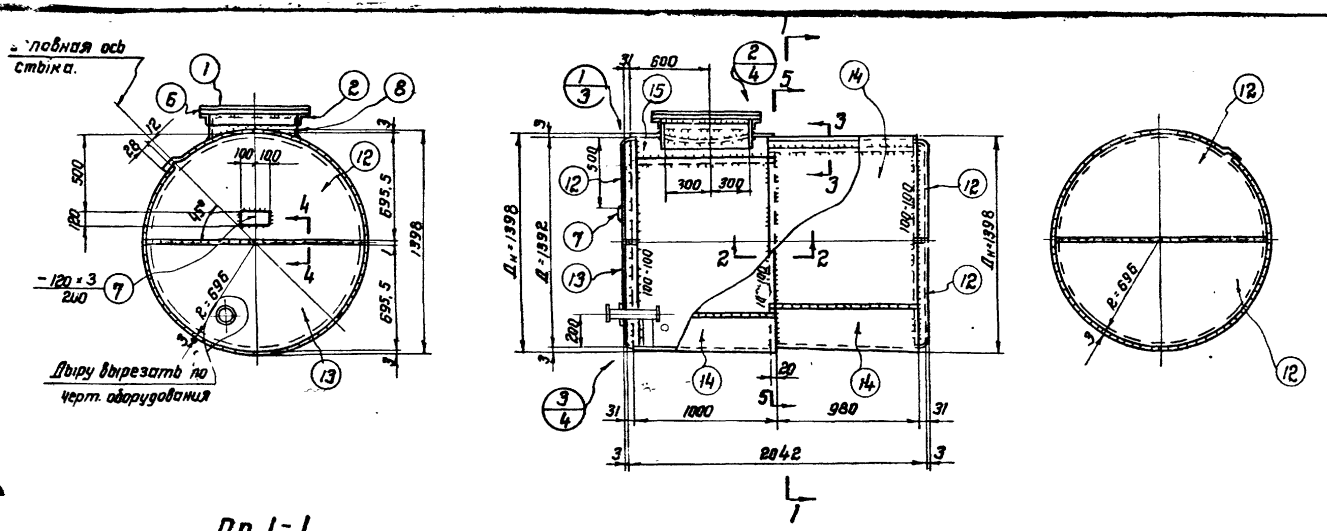
Шифр	№ листа	Наименование	№ страницы
704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	1	Опись чертежей.	15
704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	2	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	16
704-1-42 ($\frac{100}{10}$ Р)	3	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	17
704-1-42	4	Резервуар. Узлы и детали.	7
704-1-42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

82712



По 1-1

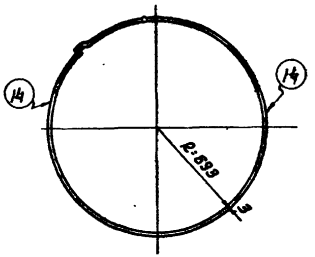
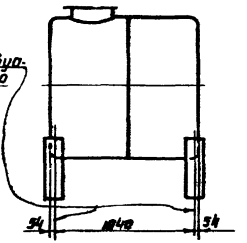
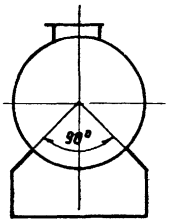


Схема установки на опоры.

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





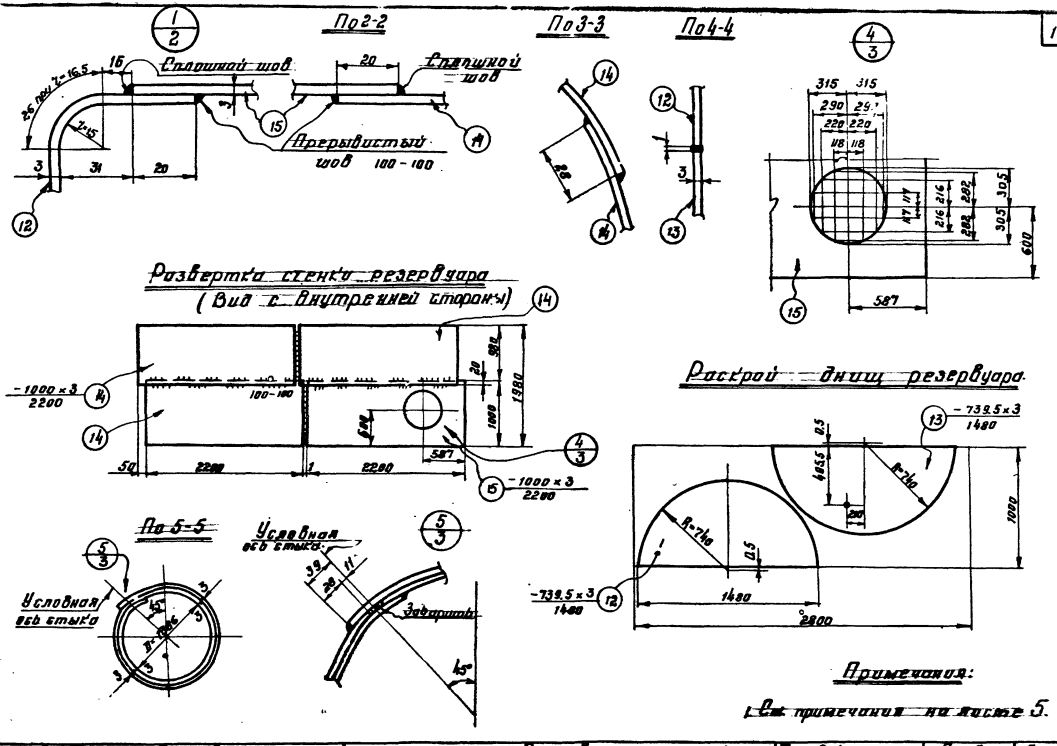
Примечания:

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
ЦИНИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

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



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
Цинкпроектстальконструкция
г. Москва.

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

82718

Спецификация.

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. 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	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		наслобензостойкая 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							

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 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

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.

Гоострой СССР Цивилпроектстрой (конструкция) г. Москва.	Нач. отдела	Гл. инж. проекта	Проверил	Исполнил	Кудинов, Балиева, Риттер, Кузнецова

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42 (100/10 Р)	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*	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	

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	К-во шт.	Вес на 1 резервуар т	Примечания
	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
Проверил Дитер
исполнил Кузнецова

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

827/8

ВАРИАНТ III. ШИФР 704-1-42 (100/2)

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

Опись чертежей.

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

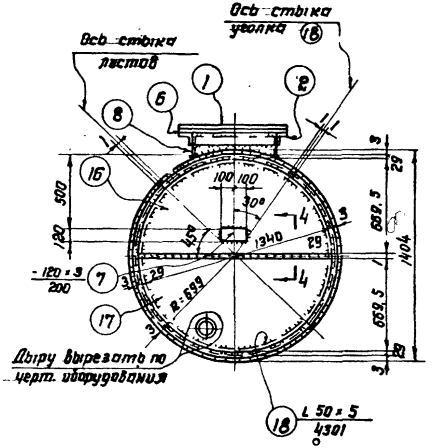
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Бухтиярова

1968 г.	Резервуар, сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Опись чертежей.	Типовой проект 704-1-42 (100/2)	Альбом II	Лист 1

827/8



По 1-1

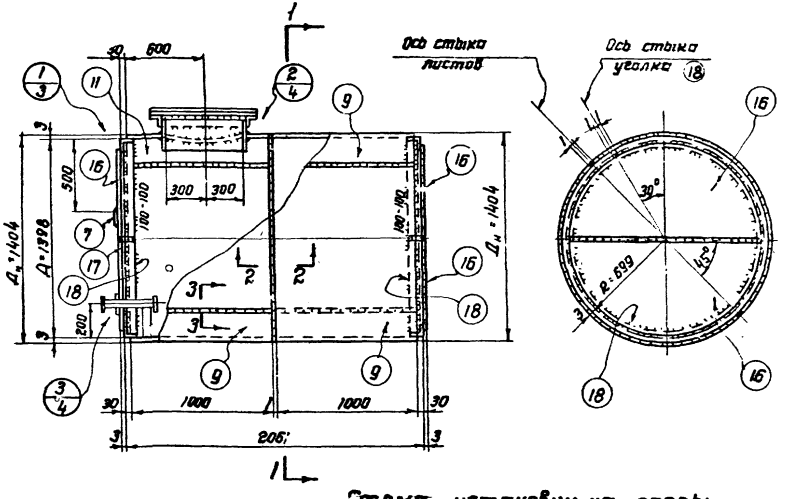
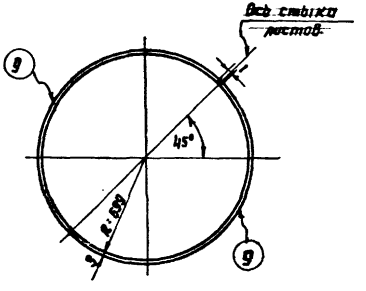
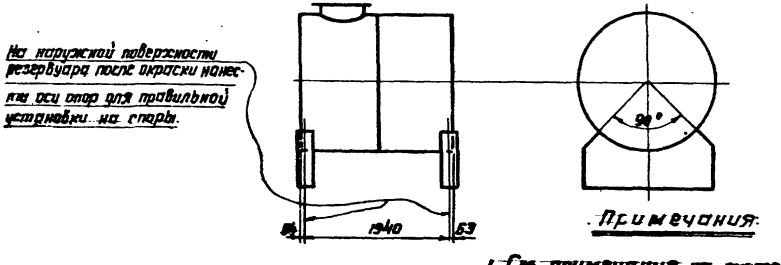


Схема установки на опоры





Примечания:

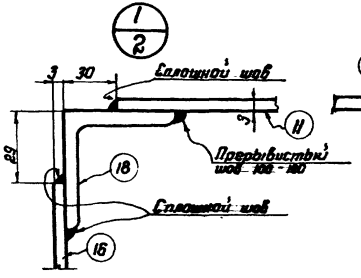
1. См. примечания на листе 5.

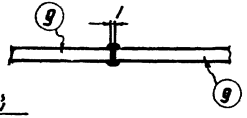
1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	Типовой проект 704-1-42 (100/2)	Альбом II	Лист 2

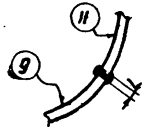
Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва

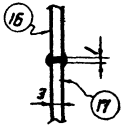
Нач. отдела — Кудинов
Гл. инж. проекта — Балиева
Проверил — Риттер
Исполнил — Кузнецова

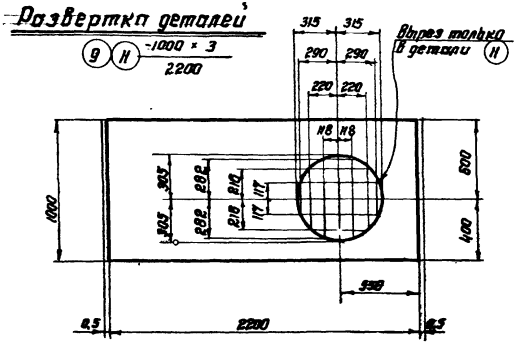
82718

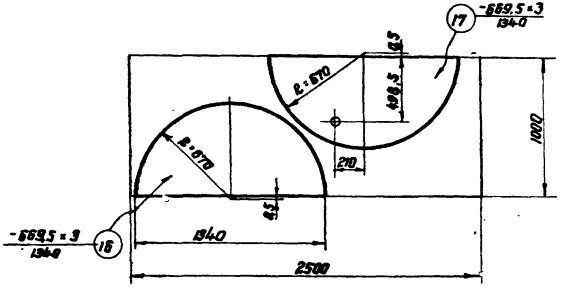


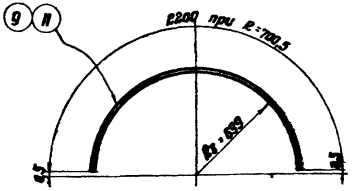












Примечания:

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
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
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	–	15.2	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 / Тип и толщ. шва	342						Вес наплавленного металла кг.
		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 II).
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 стальной проволокой и флюс должны обеспечивать качества сварного шва, равноценные основному металлу.

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА

Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Галиев
Проверил Ситтер
Исполнил Кузнечова

1968г.

Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³

Резервуар.
Спецификация и примечания.

Типовой проект	Альбом	Лист
704-1-42 (100/2)	II	5

82716

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	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					0.404	
	II. Лестница.						
	Круглая						
9	ф 20	б	ГОСТ 2590-57*	—	—	0.006	
10	ф 16	б	— " —	—	—	0.023	
				Итого		0.029	

№ п/п	Вид проката	Марка стали	ГОСТ	Длина в мм	к-во шт	Вес на 1 резервуар т	Примечания
	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	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	-200×6	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0.008	
	Всего на скобы					0.010	

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Ст. сталнил

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(200/2)

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

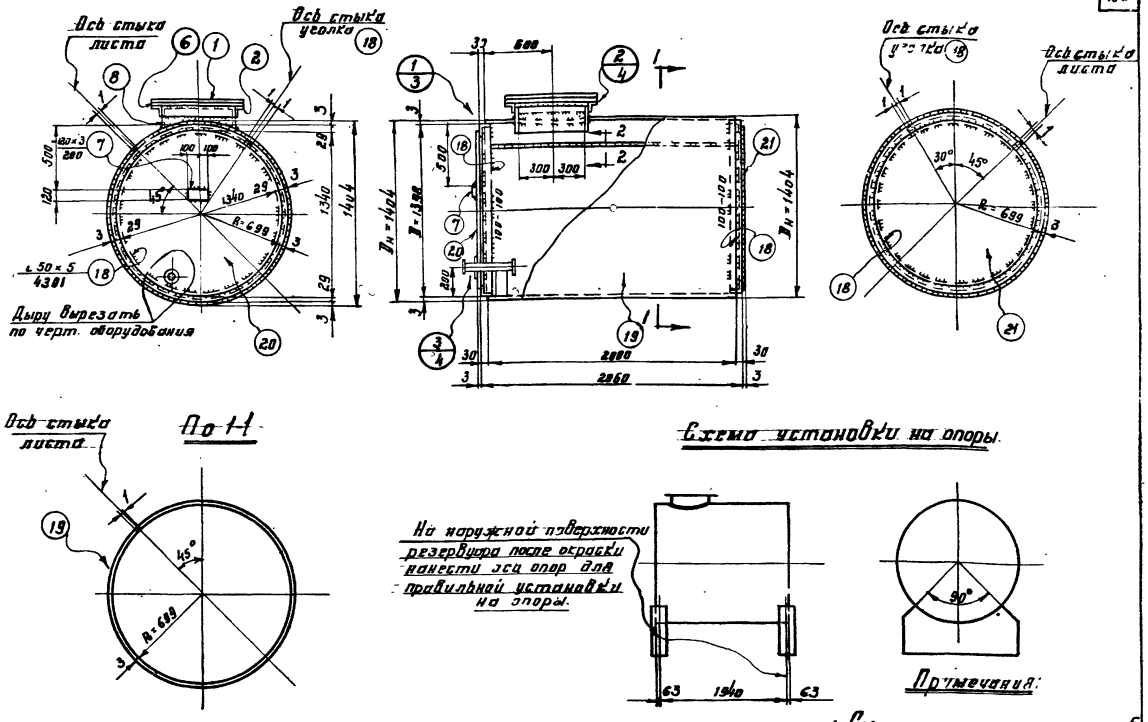
Опись чертежей.

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

Госстрой СССР
ЦИНИПРОЭКТГАЗКОНСТРУКЦИЯ
г. Москва
Нач. отдела Кудинов
Гл. инж. проекта Волиев
Проверил Дмитриев
Составил Бухтиярова

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

82718



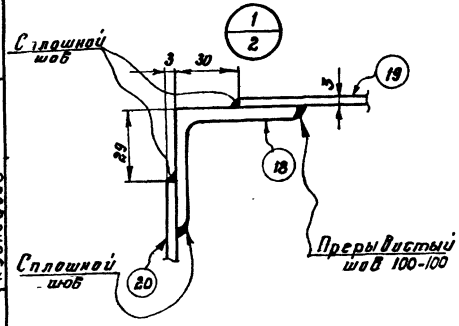
1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³	Резервуар. Общий вид и схема установки на опоры.	Типовой проект 704-1-42 (200/2)	Альбом II	Лист 2

82718

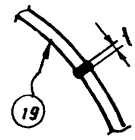
Госстрой СССР
УНИВЕРСИТЕТ СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА.

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

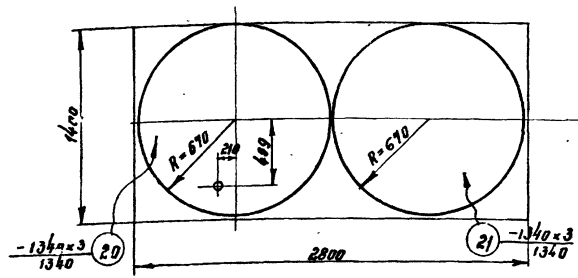
Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова



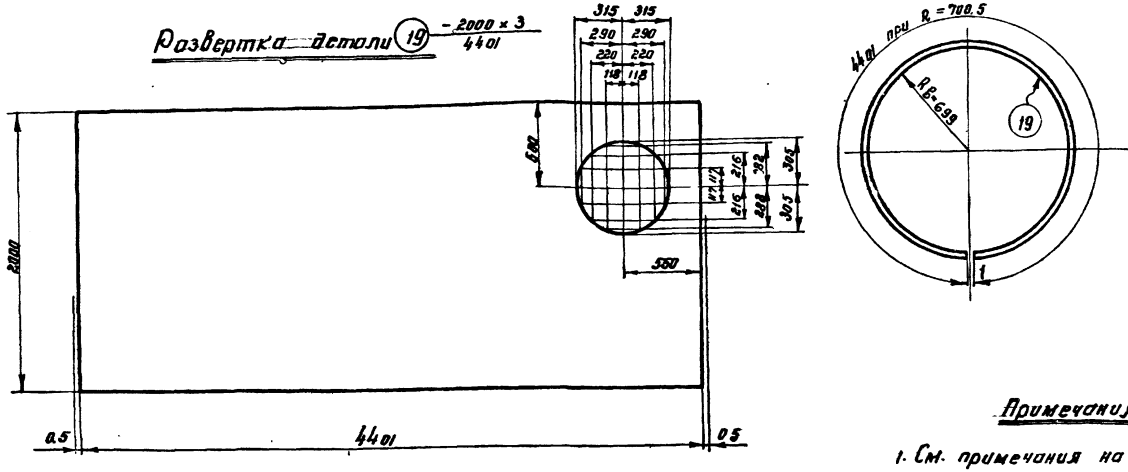
По 2-2



Раскрой днищ резервуара



Развертка детали 19 $\frac{-2000\times3}{4401}$



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
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬНОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

82718

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес 1 дет.	Вес всех	Марка	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	—	наклеена с мастикой 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	—	1999	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 тащ. 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	Всех
Р-4	1	338	338
Всего			338

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 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 = 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.

Госстрой СССР. ЦИАПРОЕКТГАЗОНЕФТЕСПЕЦСТРОЙ. г. Москва.

Гл. инж. проекта Кудинов
Нач. отдела Белкина
Проверил Дунтеев
Исполнил Кузнецова

1968 г.

Резервуар стальной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³

Резервуар.
Спецификация и примечания.

Типовой проект 704-1-42 (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	-δ=6	а	ГОСТ 5681-57	—	—	0,825	
	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*	—	—	0,003	
	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	
11	**Полосовая**						
	-60×8	б	ГОСТ 103-57*	—	—	0,018	
12	**Тонколистовая**						
	-δ=3	б	ГОСТ 3680-57*	—	—	0,006	
13	**Метизы**						
	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:						
16	**Круглая**						
	ф16	а	ГОСТ 2590-57*	—	—	0,002	
17	**Полосовая**						
	-207×6	а	ГОСТ 103-57*	—	—	0,008	
	Всего на скобы					0,010	

Госстрой СССР
ЦИАПроектальюконструкция
г. Москва.

Нач. отдела Кадунов
Гл. инж. проекта Балаева
Проверил Ритгер
Руководитель Кацнельсон

1968г.

Резервуар вертикальный стальной для нефтепродуктов емкостью 3 м³

Заказ стали. (Лист 1).

Типовой проект 704-1-42 (200/2)

Альбом II

Лист 10

8218

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	N листа	Наименование	N 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

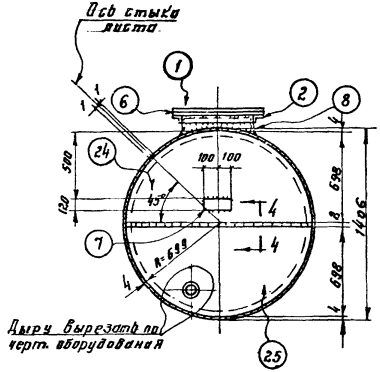
Госстрой СССР
Цинипроектстальконструкция
г. Москва

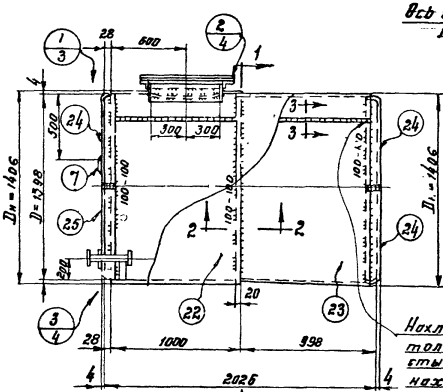
Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

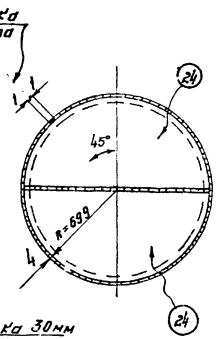
Кудинов
Валиева
Риттер
Бухтиярова

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

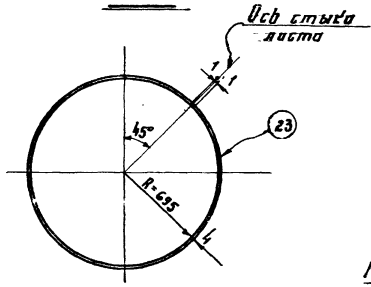
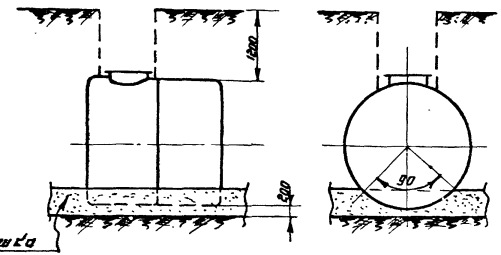


Схема заглубления резервуара.



Примечания:

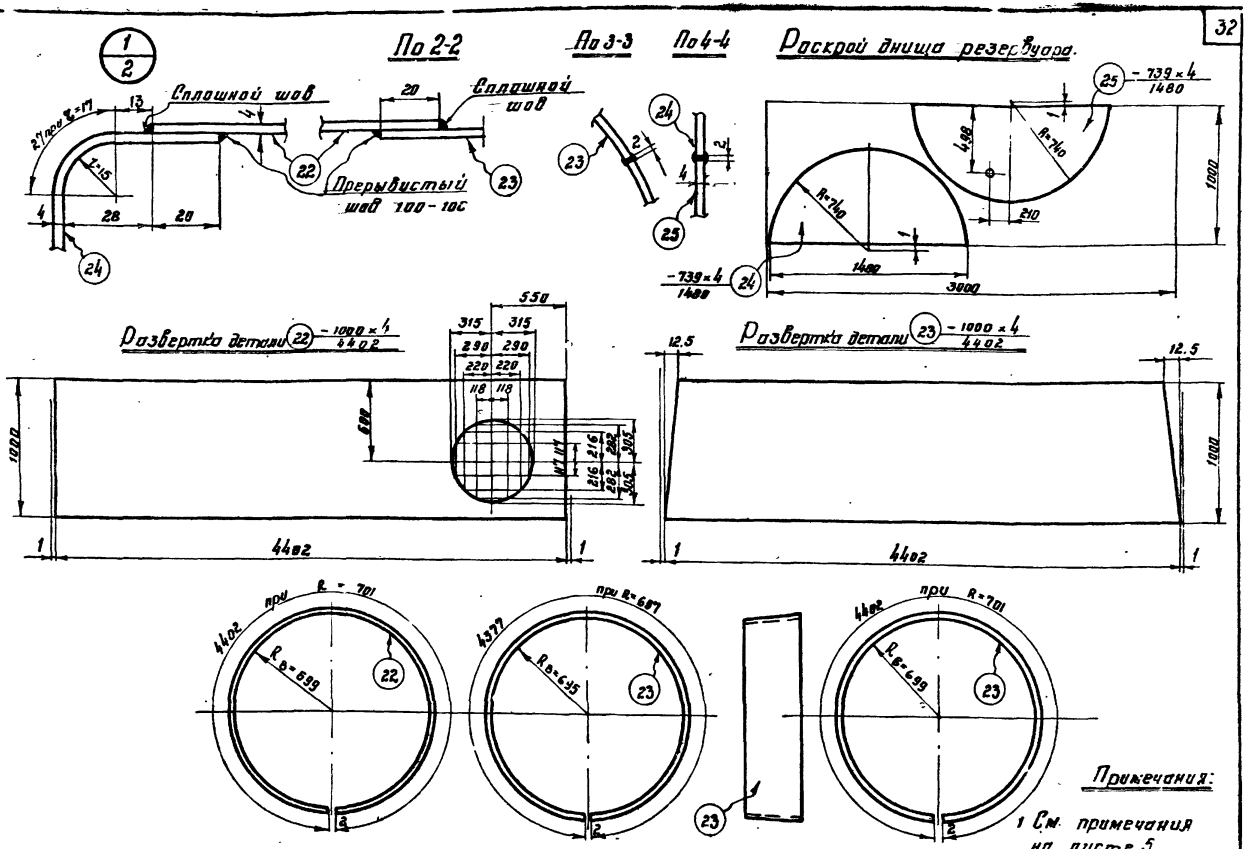
1. См. примечания на листе 5.

Госстрой СССР
ЦНИИПромзернопроект
г. Москва

Нач. отдела	Кудинов	
Гл. инж. проекта	Болисов	
Проверил	Ритцер	
Исполнил	Кузнецова	

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

22710



Примечания:

1 См. примечания на листе 5.

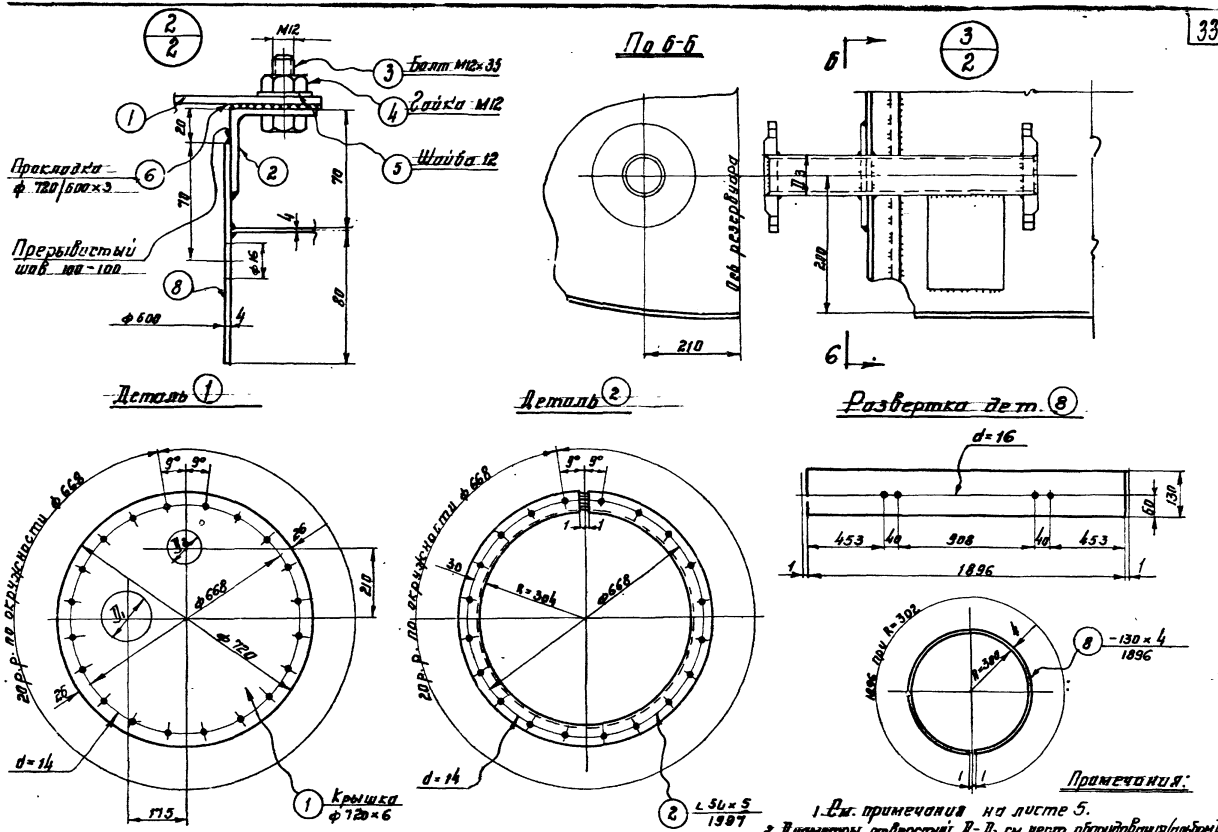
1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³.	Резервуар. Разрезы, развертка и раскрой листов.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/10)	Альбом II	Лист 3

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

82718



Примечания:

1. См. примечания на листе 5.
2. Диаметры отверстий $Д_1$-$Д_3$ см. черт. оборудования (альбом III)

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

82718

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

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

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 ф720×6	—	1	—	19,2	19	417	
	2	∟50×5	1997	1	—	7,5	8		Гнуть
	3	Болт М12	35	20	—	0,046	1,1		ГОСТ 7798-62*
	4	Гайка М12	—	20	—	0,017			ГОСТ 5915-62
	5	Шайба 12	—	20	—	0,007			ГОСТ 11371-68
	6	прокладка ф720/600×3	—	1	—	наслаивается на стойках резер.			ГОСТ 7338-65
	7	– 120×4	280	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	—	136,2	138		— " —
	24	– 739×4	1480	3	—	27,6	81		
	25	– 739×4	1488	1	—	27,8	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 наплавл. 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 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.

Госстрой СССР
ЦНИИпроектстальконструкция
г. Москва.

Начальник отдела Кайнов
Гл. инж. проекта Блинов
Проверил Ритер
Исполнил Кежеков

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

82716

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	$-\delta=6$		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	$L50\times5$		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.

Кудинов, Балиева, Риттер, Кузнецова

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

Госстрой СССР
Цинипроектстальконструкция
г. Москва

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

82718

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	N листа	Наименование	N 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

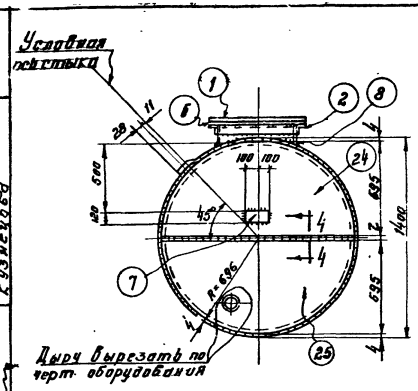
Кудинов
Балиева
Риттер
Бухтиярова

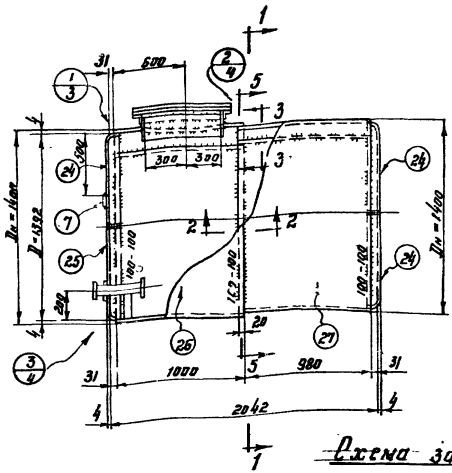
Нач отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Госстрой СССР
Цинипроектстальконструкция
г. Москва

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

82718





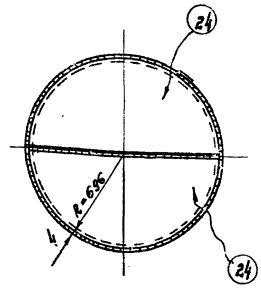
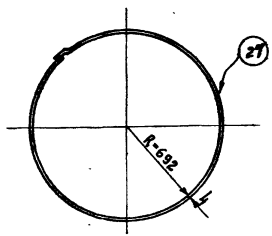
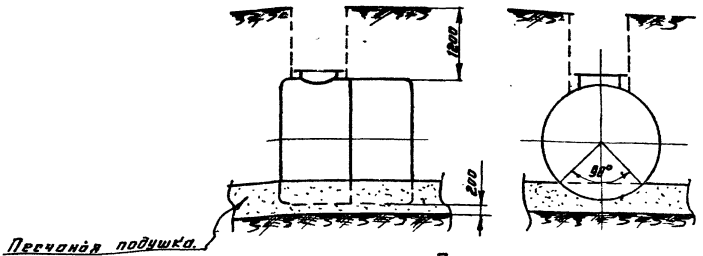


Схема заглубления резервуара.

По 1-1





Примечания:

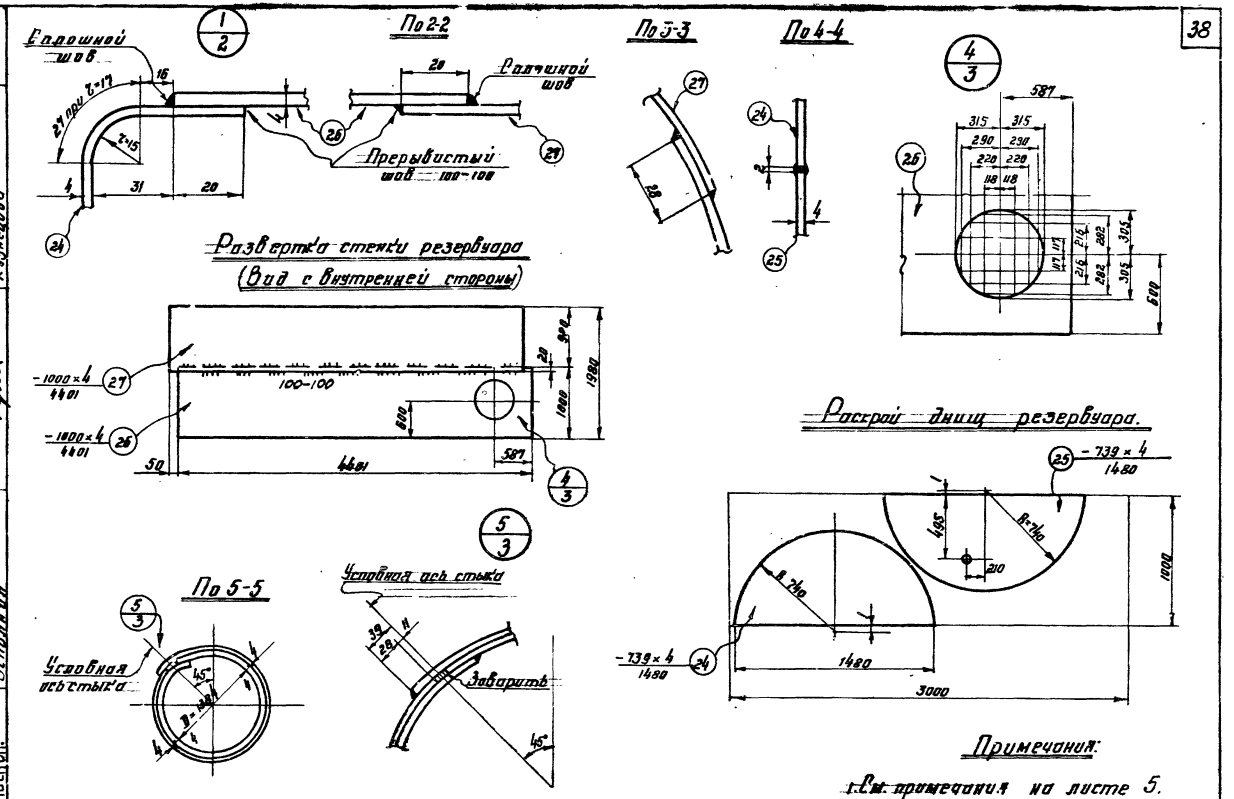
1. См. примечания на листе 5.

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

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
МОСКВА

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

82 71



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 — Балиева
Проверил — Риттер
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		Снять
	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	1895	1	—	7.7	8		Фальцевать
	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		

Куцинов
Балцева
Рыптер
Кузнецова

Нач. отдела А. Ивашинцев
Гл. инж. проекта Балцева
Проверил Рыптер
Исполнил Кузнецова

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. МОСКВА.

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.

5. Сварные швы выполнять: стыковые на полную толщину свариваемого металла, нахлесточные-h = 4мм, 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.

1968г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м.³	Резервуар. Спецификация и примечания.	Типовой проект 704-1-42(П 100/10 Р)	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	-δ=6		ГОСТ 5661-57*	—	—	0.025	
2	-1000×4		—"—	4500	2	0.283	
3	-1000×4		—"—	3000	2	0.189	
				Итого:		0.497	
	Угловая равнобокая						
4	∟50×5		ГОСТ 8509-57	2000	1	0.008	
	Полосовая						
5	-130×4		ГОСТ 103-57*	—	—	0.009	
	Метизы.						
6	Болт М12		ГОСТ 7798-62*	35	20	0.002	
7	Гайка М12		ГОСТ 5915-62	—	20		
8	Шайба 12		ГОСТ 11371-68	—	20		
				Итого		0.002	
	Всего на резервуар					0.516	
	II. Скобы.						
	Круглая						
9	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. 2.5.2 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 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 ф720/600×3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

Кудинов, Балиева, Риттер, Кузнецова

А. Вязнецов, Риттер, 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 ёмкостью 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

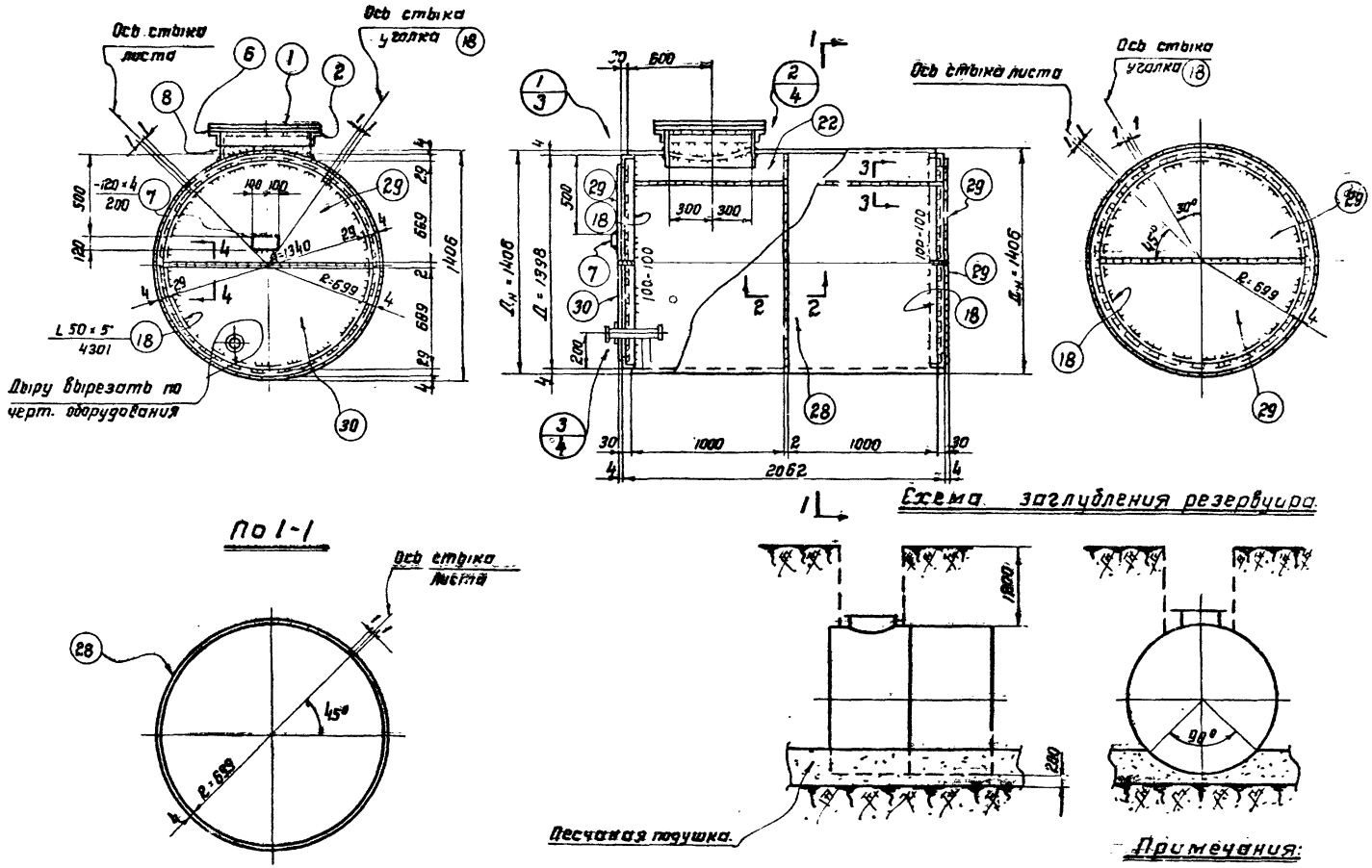
Госстрой СССР
Цниипроектстальконструкция
г. Москва

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балцева
Риттер
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



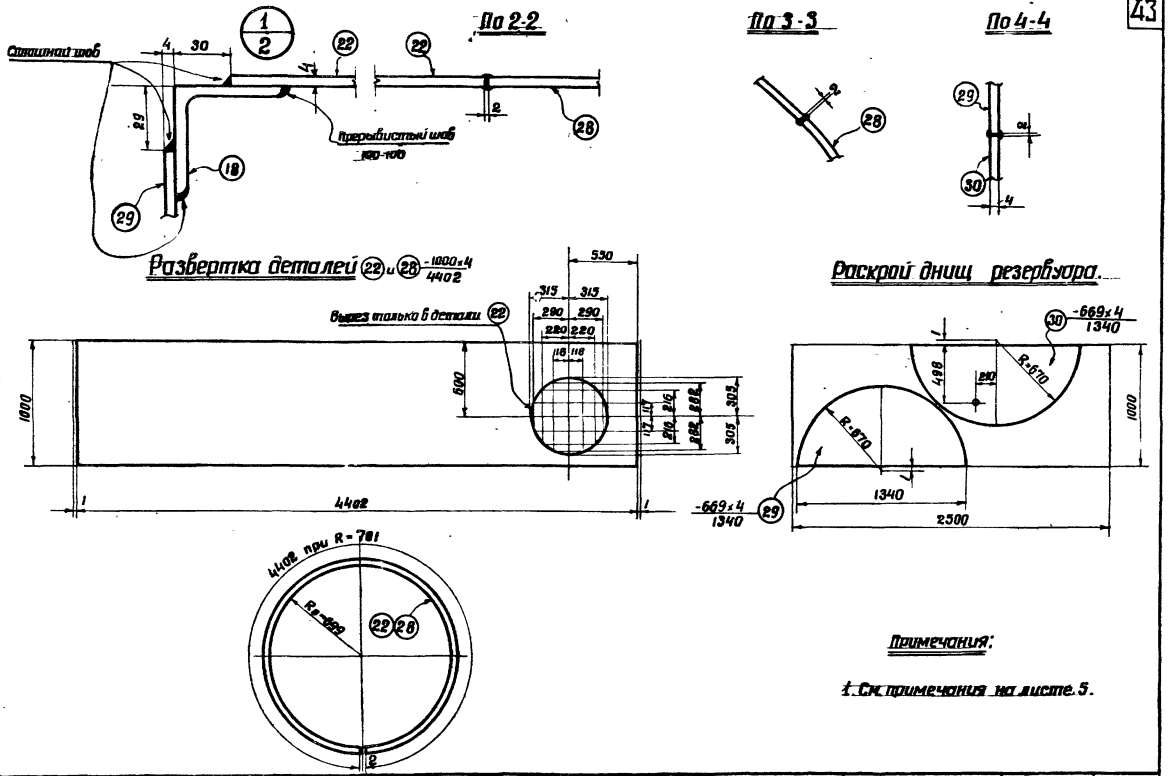
1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³.	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	Типовой проект 704-1-42 (П 100/2)	Альбом II	Лист 2

Госстрой СССР
Цинипроектстальконструкция
г. Москва

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

82118



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

827/8

Госстрой СССР
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. МОСКВА

Нач. отдела Кудинов
Вл. инж. проекта Валиева
Проверил Риттер
Исполнил Кузнецова

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-7	1	крышка ф 720×6	—	1	—	19,2	19	432	
	2	L 50×5	1997	1	—	7,5	8		Гнуть
	3	Болт м 12	35	20	—	0,046	1		Гост 7798-62*
	4	Гайка м 12	—	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 напл. 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.

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

Госстрой СССР
Цинипроектстальконструкция 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		Ст. 3 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 38°С

Сталь ВСт 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. 2.7.6 ГОСТ 5058-65.

2. Заказ стали на резервуар компонуется 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 Кузнецов
Гл. инж. проекта Балцев
Проверил Ритмер
Исполнил Елизаров

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

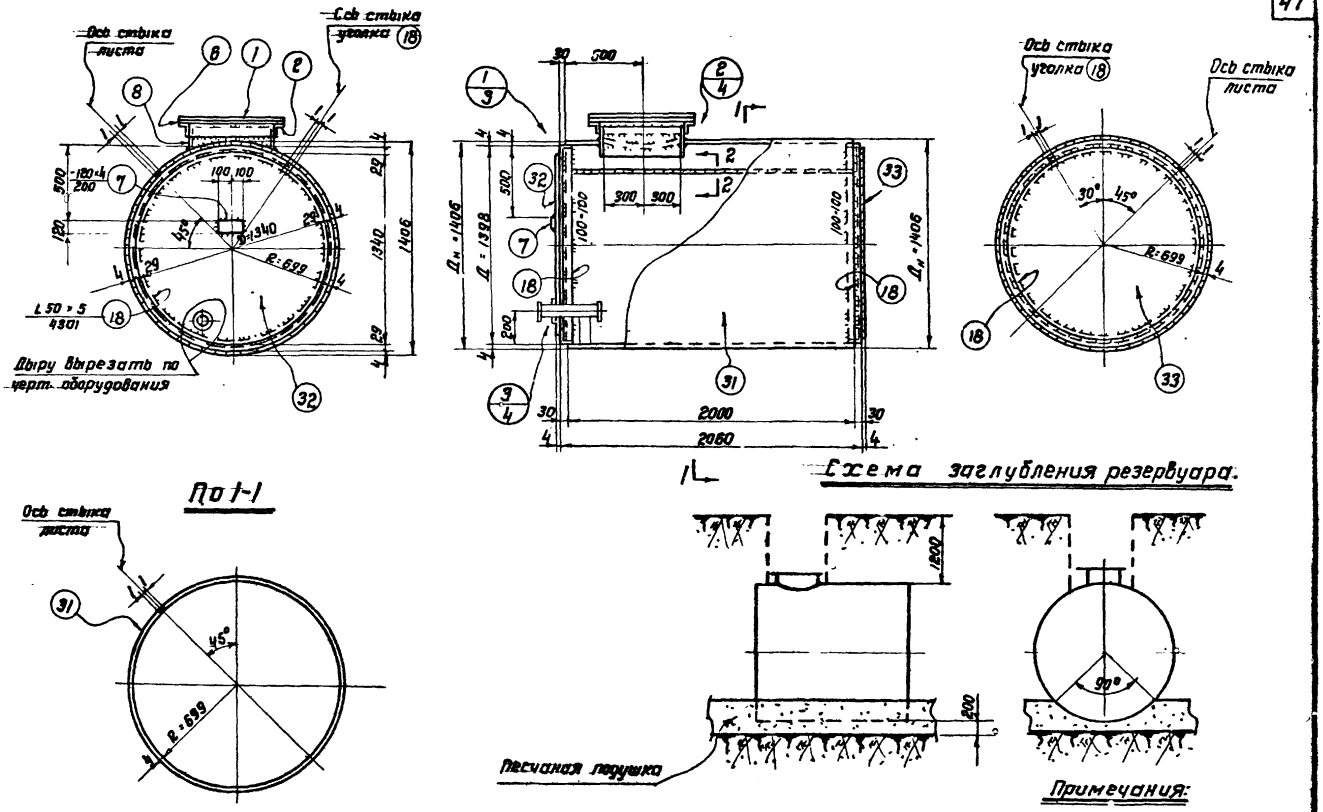
Кудинов
Балиева
Риттер
Бухтиярова

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Госстрой СССР
Цинипроектстальконструкция
г. Москва

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

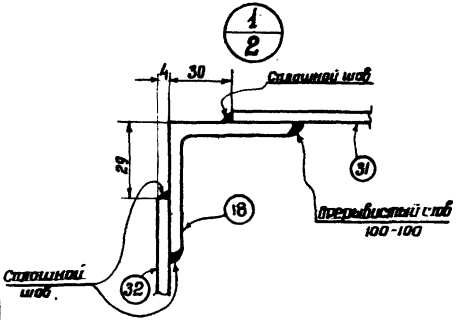


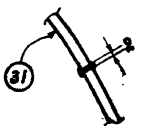
1968 г.	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3м³	Резервуар. Общий вид и схема заглубления.	Типовой проект 704-1-42 (П 200/2)	Альбом II	Лист 2

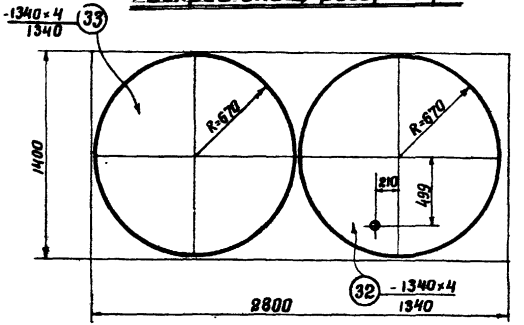
Госстрой СССР
ЦИНИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Москва

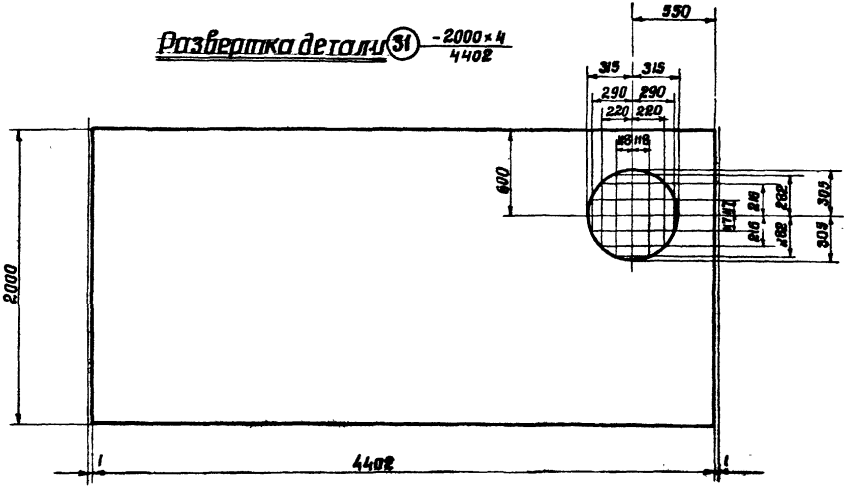
Нач. отдела — Кудинов
Гл. инж. проекта — Балиева
Проверил — Риттер
Исполнил — Кузнецова

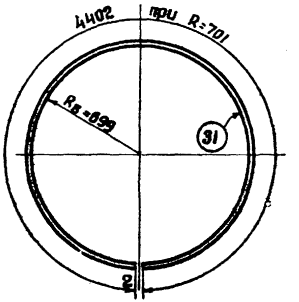
82718











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

Нач. отдела
Вл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

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	—	Масло бензостойкая 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	L50×5	4301	2	—	16,2	32		Гнуть
		Вес наплавленного металла 5							

15 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 / Тип и толщ. шва	Э42 4	Э42 4	Э42 5			Вес напл. металла кг
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.

Госстрой СССР
Центропроектстальконструкция
г. Москва

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балкова
Риттер
Кузнецова

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	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					0.484	
			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. 2.5.2.9, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60*.

при расчетной температуре от минус 30° до минус 39°С.
Сталь ВКСт 3Пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2 9, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60.*

при расчетной температуре от минус 40° до минус 65°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 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 ф 720 / 600×3 из маслобензостойкой резины по ГОСТ 7338-65.

Госстрой СССР
Цниипроектстальконструкция
г. Москва

Нач. отдела
Гл. инж. проекта
Проверил
Исполнил

Кудинов
Балиева
Риттер
Кузнецова

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

82718

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

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

gost.e-ecolog.ru