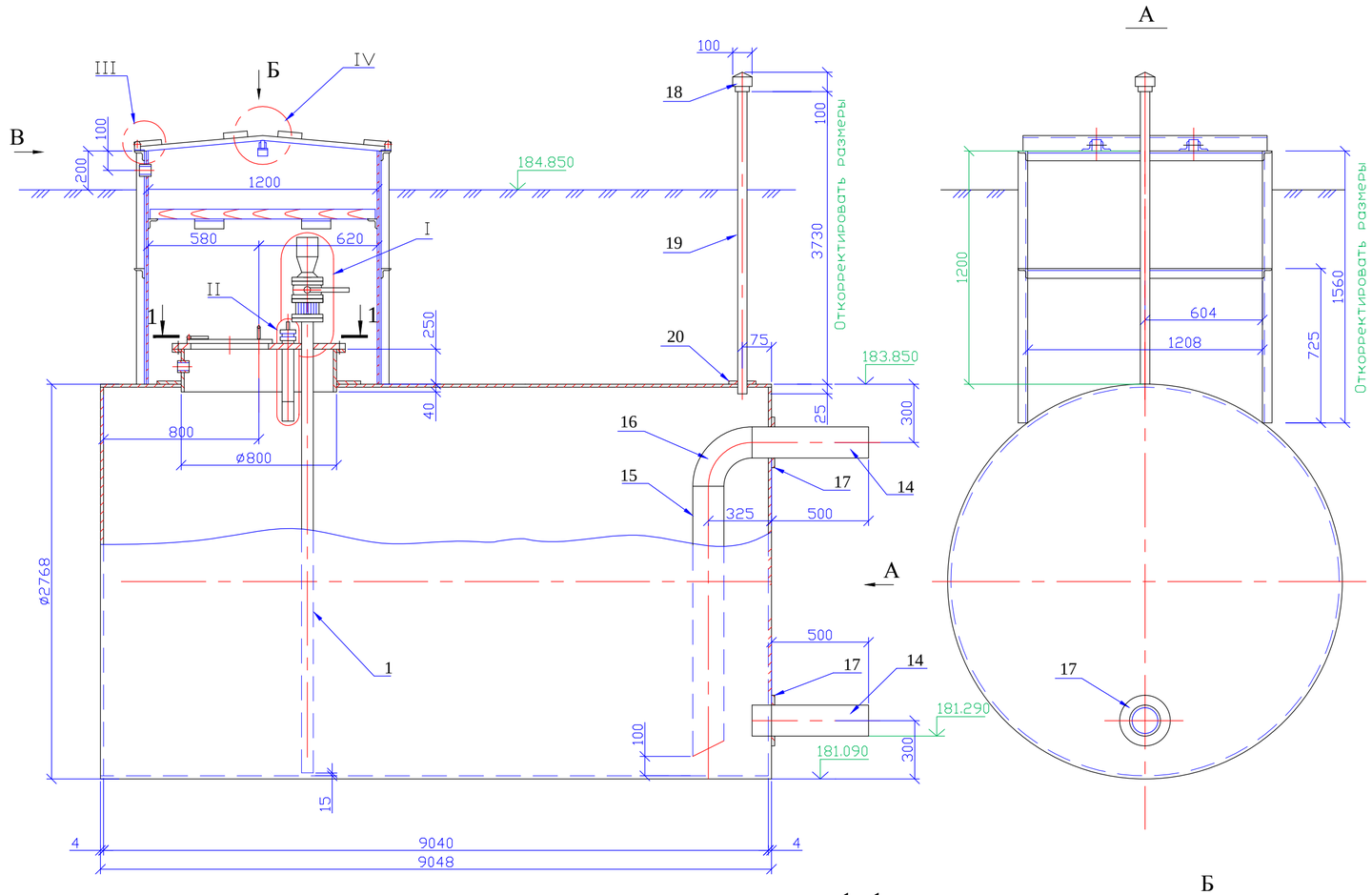
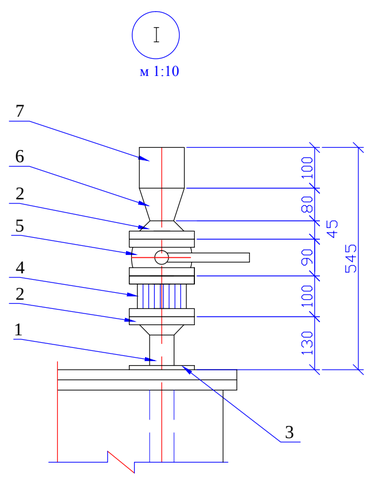
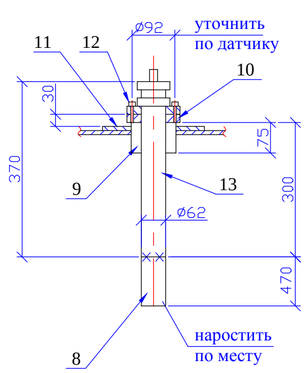
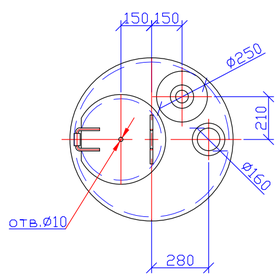


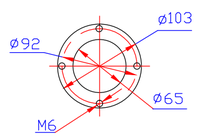



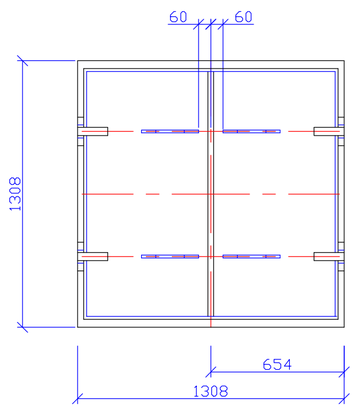

1 - 1



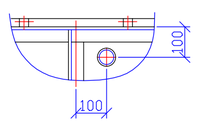

Дет.10
М1:5




Б




В




Спецификация оборудования резервуара

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед.,кг | Приме-чание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Дренажный трубопровод | | | |
| 1 | ГОСТ 10704-91 | Труба 57х3; L=3136 | 1 | 12.5 | Ст.20 |
| 2 | ГОСТ 12821-80 | Фланец 4-50-10 | 2 | 2,16 | ВСт3сп |
| 3 | ГОСТ 19903-74 | Кольцо б=4; ø 160/60 | 1 | 0,6 | ВСт3сп |
| 4 | ОП-50 | Огнепреградитель dy 50 | 1 | 3,3 | |
| 5 | МА 39010-050 | Кран шаровой фланцевый исп.5 dy 50; Ру=1,6 МПа | 1 | 13 | |
| 6 | ГОСТ 17478-83 | Переход К 108х4 - 57х3 | 1 | 0,9 | Ст.20 |
| 7 | ГОСТ 10704-91 | Труба 108х4; L=100 | 1 | 1,03 | Ст.20 |
| | | | | | |
| | | Врезка датчика верхнего уровня | | | |
| 8 | ГОСТ 18475-82 | Труба АМцКР 62 х 3; L=470 | 1 | 2,1 | АМц |
| 9 | ГОСТ 10704-91 | Труба 108х3; L=75 | 1 | 0,6 | Ст.20 |
| 10 | ГОСТ 19903-74 | Фланец б=8; ø 115/65 | 1 | 0,35 | ВСт3сп |
| 11 | -"- | Кольцо б=5; ø 250/110 | 1 | 1,6 | -"- |
| 12 | ГОСТ 7798-70 | Болт М6х20 | 4 | 0,008 | -"- |
| 13 | | Датчик ДВУ-1-300 | 1 | | |
| | | | | | |
| | | Подающий патрубок | | | |
| 14 | ГОСТ 10704-91 | Труба 159х5; L=600 | 1 | 11,4 | Ст.20 |
| 15 | -"- | Труба 159х5; L=2140 | 1 | 40,6 | -"- |
| 16 | ГОСТ 17375-83 | Отвод 90° - 159х6 | 1 | 8,4 | Ст.20 |
| 17 | ГОСТ 19903-74 | Кольцо б=4; ø 260/160 | 1 | 1,0 | ВСт3сп |
| | | | | | |
| | | Дыхательное устройство | | | |
| 18 | ПО "Петронефть-спецконструкция" | Пневмоклапан предохранительный реверсивный муфтовый Ру=0,4 кгс/см $^2$ dy 40 | 1 | | |
| 19 | ГОСТ 10704-91 | Труба 48х3; L=3780 | 1 | 15,12 | Ст.20 |
| 20 | ГОСТ 19903-74 | Кольцо б=4; ø 140/60 | 1 | 1,57 | ВСт3сп |

1. Данный лист смотреть совместно с листами НВК-
2. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-75, по контуру прилегания деталей, катетом шва равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
   Сварные швы ГОСТ 5264-80, кроме указанных на чертеже.
3. Сварку дет.поз.8 с корпусом ДВУ-1-300 выполнить в среде аргона, неплавящимся электродом, сварочной проволокой из алюминиевого сплава (марку св.проволоки уточнить по материалу корпуса ДВУ и трубы).
4. Св.швы м/к испытать на плотность керосином.
5. Изготовление металлических конструкций производить по ГОСТ 23118-99, монтаж по СНиП 3.03.01-87.
6. Деревянные крышки колодцев на зимний период теплоизолировать матами прошивными б=100 мм ГОСТ 21880-76 с покрытием тонколистовой оцинкованной сталью б=0,8 мм.
7. Для предотвращения переполнения резервуара на крышке люка устанавливается датчик верхнего уровня ДВУ-1-300, информация от которого поступает к оператору.
8. При транспортировке дренажный трубопровод и датчик верхнего уровня заглушить.
9. Фланец поз.10 изготовить в случае отсутствия в комплекте поставки ДВУ-1-300.

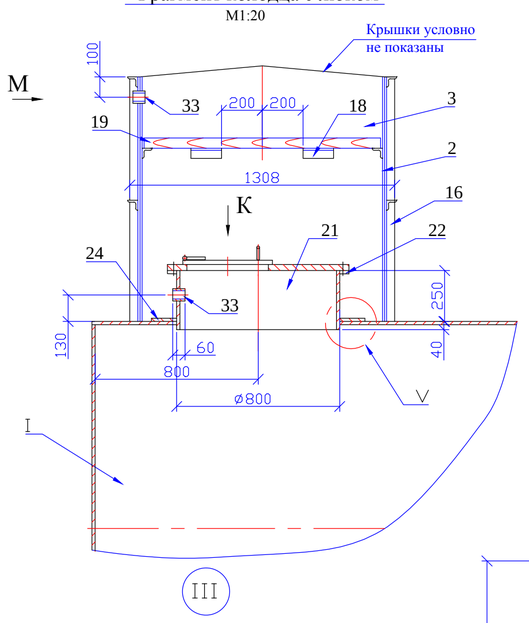
| Изм. | Кол.уч. | Лист | N док. | Подпись | Дата | | Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | РП | | |

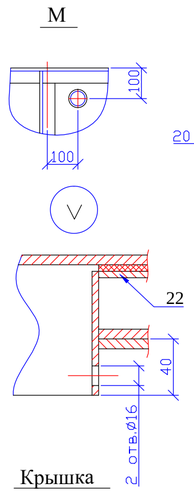
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

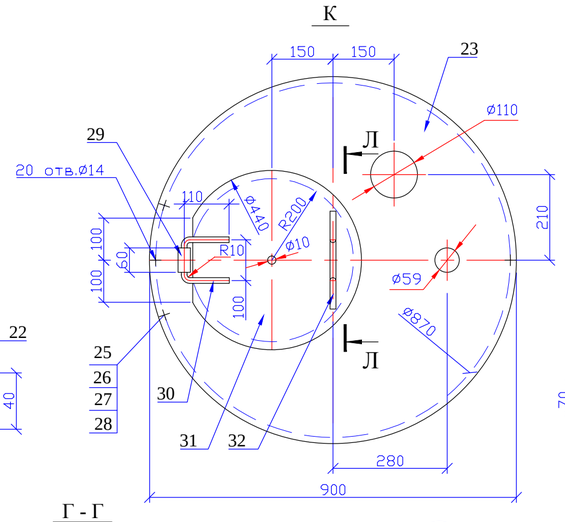
Формат А2

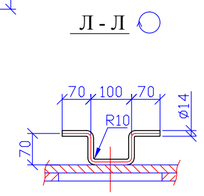
## Фрагмент колодца с люком

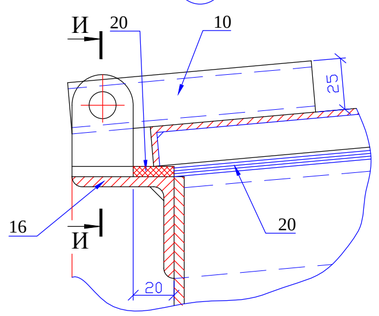
М1:20

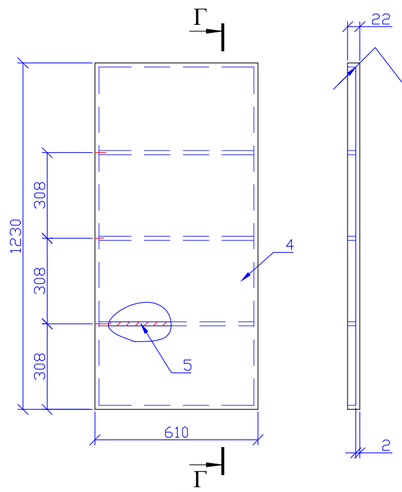


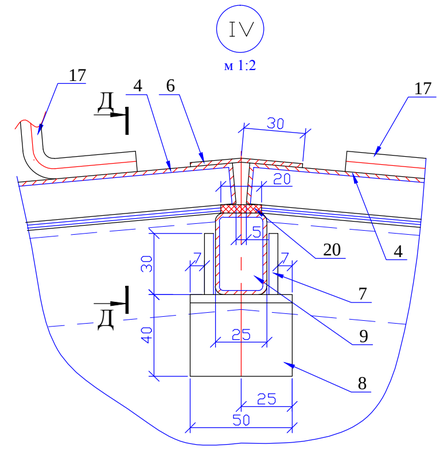



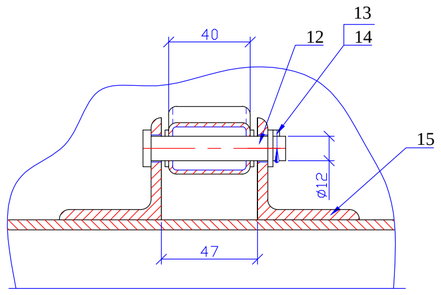



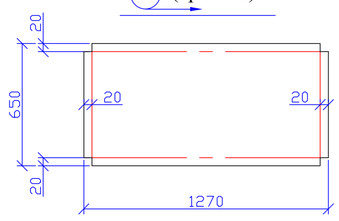



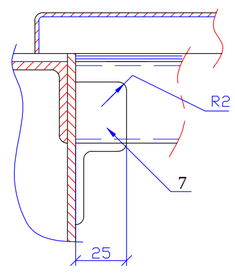



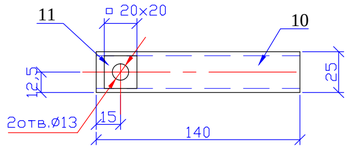



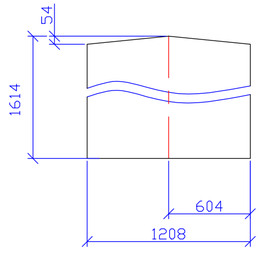



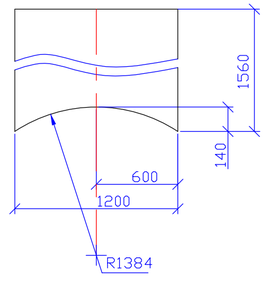



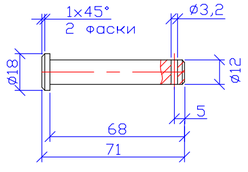



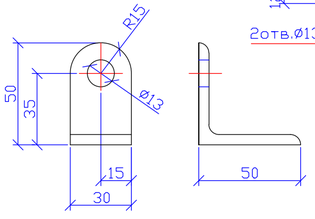



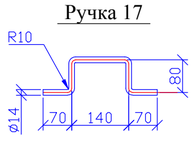




### Спецификация оборудования резервуара

| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол | Масса ед.,кг | Приме-чание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Корпус | | | |
| 1 | ТП 704-1-162.83 альбом 1 | Резервуар стальной V=50 м3 | 1 | 3400 | |
| | | Колодец | | | |
| 2 | ГОСТ 19903-74 | Стенка б=4; 1200 х 1560 | 2 | 58.8 | ВСт3сп |
| 3 | -"- | Стенка б=4; 1208 х 1614 | 2 | 61.2 | -"- |
| 4 | -"- | Крышка б=2; 650 х 1270 | 2 | 12,9 | -"- |
| 5 | -"- | Ребро б=2; 20 х 605 | 6 | 0,18 | -"- |
| 6 | -"- | Планка б=2; 55 х 1230 | 1 | 1,0 | -"- |
| 7 | -"- | Стенка б=4; 25 х 30 | 4 | 0,02 | -"- |
| 8 | ГОСТ 8510-86 | Опора L 40х25х4; L=50 | 2 | 0,1 | -"- |
| 9 | ГОСТ 8645-68 | Вставка. Труба 40 х 25 х 2; L=1190 | 1 | 2,2 | Ст.20 |
| 10 | -"- | Кронштейн. Труба 40 х 25 х 2; L=140 | 4 | 0,26 | -"- |
| 11 | ГОСТ 19903-74 | Накладка б=2; 20 х 20 | 8 | 0,006 | ВСт3сп |
| 12 | ГОСТ 2590-88 | Ось. Круг ø 20; L=71 | 4 | 0,12 | Ст.20 |
| 13 | ГОСТ 9649-78 | Шайба 12.02 | 4 | 0,003 | ВСт3сп |
| 14 | ГОСТ 397-79 | Шплинт 3,2 х 18 | 4 | 0,01 | Ст.10 |
| 15 | ГОСТ 8509-93 | Опора L 50х5; L=30 | 8 | 0,1 | ВСт3сп |
| 16 | -"- | Связь L 50х5; Lобщ=22700 | | 85.6 | -"- |
| 17 | ГОСТ 2590-88 | Ручка. Круг ø14; L=410 | 4 | 0,5 | ВСт3сп |
| 18 | ГОСТ 8509-93 | Упор L 50х5; L=150 | 8 | 0,57 | -"- |
| 19 | | Крышка деревянная 1180х1180 | 1 | | Изготовить по месту |
| 20 | ГОСТ 7338-90 | Прокладка резиновая б=4; | 5 | 0,16 | МБС |
| | | Люк | | | |
| 21 | ГОСТ 19903-74 | Патрубок б=4; 250 х2500 | 1 | 19.6 | ВСт3сп |
| 22 | -"- | Фланец б=4; ø 900/801 | 1 | 4,2 | -"- |
| 23 | -"- | Крышка б=6; ø900 | 1 | 30 | -"- |
| 24 | ГОСТ 19903-74 | Кольцо б=6; ø 1100/802 | 1 | 14 | -"- |
| 25 | ГОСТ 15180-86 | Прокладка б=3; ø 900/801 | 1 | 0,5 | паронит |
| 26 | ГОСТ 7798-70 | Болт М12х40 | 20 | 0,05 | ВСт3сп |
| 27 | ГОСТ 5915-70 | Гайка М12 | 20 | 0,015 | -"- |
| 28 | ГОСТ 11371-78 | Шайба 12 | 20 | 0,005 | -"- |
| 29 | ГОСТ 3262-75 | Втулка. Тр. 15х2,5; L=60 | 1 | 0,07 | Ст.20 |
| 30 | ГОСТ 2590-88 | Шарнир. Круг ø14; L=320 | 1 | 0,38 | ВСт3сп |
| 31 | ГОСТ 19903-74 | Крышка б=6; 420х420 | 1 | 6,8 | -"- |
| 32 | ГОСТ 2590-88 | Ручка: круг ø14; L=380 | 1 | 0,46 | -"- |
| 33 | ГОСТ 10704-91 | Гильза. Тр. ø57х3; L=60 | 1 | 0,2 | Ст.20 |

1. Данный лист смотреть с листами НВК-
2. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-75, по контуру прилегания деталей, катетом шва равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
   Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Изготовление металлических конструкций производить по ГОСТ 23118-99, монтаж по СНиП 3.03.01-87.
4. Сварные швы испытать на плотность керосином.
5. Резиновые прокладки приклеить к металлическим поверхностям - клеем БФ-6 ГОСТ 12172-74.
6. Отверстия в гильзах поз.1 и 33, а также в крышке поз.31 после пропуска напорного шланга с кабелем и подвешивания насоса заделать бензостойкой мастикой.

| Изм. | Кол.уч. | Лист | N док. | Подпись | Дата | | Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | | | |

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

Формат А2