

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
903-9-28.89
СТАЛЬНОЙ БАК - АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ
ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ.М
АЛЬБОМ 3
ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ

- альбом 1 ТМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ЭГ МОЛНИЕЗАЩИТА
АТМ КОНТРОЛЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ, ТИЗ ТЕПЛОВАЯ ИЗОЛЯЦИЯ ЗАЩИТЫ
- альбом 2 ТХ ПРОТИВОКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА (ИЗ Т.П. 903-9-26.89)
- альбом 3 КМ КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
- альбом 4 КЖ ОСНОВАНИЯ И ФУНДАМЕНТЫ
- альбом 5 ТИ ТЕПЛОВАЯ ИЗОЛЯЦИЯ
- альбом 6 ЛМ ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МОНТАЖНЫХ РАБОТ (ИЗ Т.П. 903-9-26.89)
- альбом 7 МП МОНТАЖНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ (ИЗ Т.П. 903-9-26.89)
- альбом 8 ВМ ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
- альбом 9 СО СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ
- альбом 10 С СМЕТЫ
- альбом 11 КМ СТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ЗАЩИТЫ (ИЗ Т.П. 903-9-031.89.)

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Типовой проект 704-1-159.83 Резервуар стальной горизонтальный цилиндрический для
Альбомы I, III, VIII хранения нефтепродуктов емкостью 5 куб.м (Распространяет
Казахский филиал ЦИТП г.Алма-Ата)

РАЗРАБОТАН :

ГИПРОКОММУНЭНЕРГО

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
/ ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Кочев
Шев

С.С. КОШЕЛЬКОВ
Г.И. ШЕИН

Бир
Андреева

В.В. ПАРИОНОВ
А.Н. АНДРЕЕВА

УТВЕРЖДЕН Министерством
жилищно-коммунального хозяйства РСФСР
ПРИКАЗ ОТ 18.07.88 № 201

Показатели бака-аккумулятора

Диаметр бака-аккумулятора, мм.	4730
Высота стенки бака, мм.	5960
Минимальный, технически возможный уровень воды в баке, мм.	470
Максимально допустимый уровень воды в баке при сейсмике 8 баллов и менее, мм.	5570
Высота зоны аварийного объема, мм.	57
Площадь зеркала воды, м ²	17,6
Геометрический объем бака м ³	105
Рабочий объем бака, м ³	88
Уровень воды при сейсмике 9 баллов, мм.	5490

Конструкции бака.

Стенка и днище бака изготавливаются в виде полотнищ, которые транспортируются к месту монтажа свернутыми в рулоны.

Покрытие бака коническое, с уклоном 1:20, состоит из двух щитов, опирающихся на стенку бака.

Между собой щиты соединяются путем сварки внахлест.

Для обслуживания оборудования, установленного на крыше бака, предусмотрена площадка с ограждением и многомаршевая лестница шахтной конструкции.

На внутренней поверхности бака предусмотрены скобы для монтажа лесов с целью осмотра и производства ремонтных работ.

Требования к изготовлению и монтажу

Конструкции бака должны изготавливаться на заводе. При изготовлении полотнищ все соединения следует выполнять двусторонней автоматической сваркой встык под слоем флюса.

Кромки листов, свариваемых встык, обработать прострожкой. Допуски при обработке листов принимать по таблице 8 СНиП III-18-75. После окончания сварки швы необходимо зачистить от шлака, грат и заусениц. Для изготовления полотнищ необходимо использовать листы с плюсовыми допусками на толщину.

Щиты покрытия следует изготавливать в кондукторе.

Расстояние между вертикальными швами I пояса стенки и швами приварки усиливающих листов патрубков оборудования должно быть не менее 500 мм. Расстояние между вертикальными швами смежных усиливающих листов патрубков в I поясе стенки бака должно быть не менее 500 мм.

При изготовлении, монтаже, приемке работ и испытании бака-аккумулятора следует руководствоваться:

а) СНиП III-18-75 "Правила производства приемки работ" с изменением п.4.6, который изложить:

"в полотнищах стенок баков-аккумуляторов на заводе проверке проникающими излучениями подлежат 100% вертикальных швов I пояса и 100% пересечений вертикальных и горизонтальных швов II, III поясов на монтаже - проверке проникающими излучениями подлежат все вертикальные монтажные швы стенок баков-аккумуляторов и все стыковые соединения окраек днища в местах примыкания к ним стенки бака, дефекты швов принимать по 3 классу ГОСТ 23055-78; непровары в сварных соединениях не допускаются;

б) "Инструкцией по изготовлению и монтажу вертикальных цилиндрических резервуаров" ВСН 31-81 ммсс СССР; в) СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве"; г) монтаж бака должен производиться по специально разработанному проекту производства работ;

д) испытания производятся зливом холодной водой в соответствии с требованиями раздела 4 СНиП III-18-75 и проекта производства работ:

Наружную поверхность баков-аккумуляторов грунтовать 1 слоем ГФ-021, решетчатые конструкции окрашивать двумя слоями краски БТ-177 или двумя слоями лака ПФ-170 с 15% алюминиевой пудры.

Допускаемая угловатость монтажного стыка стенки 5мм, она измеряется шаблоном длиной 500 мм.

Привязан:

903-9-28.89KM			
НАЧ.ОТД. Н. КОНТ. ГЛ. КОНСТ. ГЛ. ИНЖЕН. РУК. БР. ПРОВЕР. ИСПОЛН.	КУПРЕНШВИ ВЛТЕР МАКСИМЕЦ АНДРЕЕВА ДЕРИДОВА МАКСИМЕЦ АНДРЕЕВА	ИМ ИМ ИМ ИМ ИМ ИМ ИМ	СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ. М. ОБЩИЕ ДАННЫЕ (ОКОНЧАНИЕ) ЩИТОВОЕ СТАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ИМ. МЕЛЬНИКОВА.
			РП 2

Альбом 3

Имя, № подл. Подпись и дата Взам. инв.

Альбом 3

Вид профиля и ГОСТ ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля (мм)	№ по порядку	Код			Кол. шт.	Длина (мм)	Масса металла по элементам конструкций в т						Общая масса (т)	Масса потребности металла по кварталам (заполняются изготовителем Т)				Заполняется в Ц
				Марки металла	Про-филь	Размер про-филь			Днище	Стенка	Покрытие	Огражде-ние, пло-щади	Люки пазы	I		II	III	IV		
																			Код элемента конструкции	
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74*	В Ст 3 сп 5	822	1		7110										0.22					
		810	2												0.02					
		Итого		3	1446											0.24				
	В Ст 3 пс 6	810	4		7110										0.03					
		86	5							0.01	0.01				0.02					
		85	6												0.05					
	Итого		7	1230											0.10					
	В Ст 3 пс 2	-4x1500	8		7110		16	5000	0.59	2.80	0.01	0.01			0.08					
															0.20					
		Итого		9	1226				0.59	2.80					0.20					
	Итого		10	1226		7210			0.59	2.80	0.42				0.20					
Итого		11	1123							0.42				0.42						
ВСЕГО ПРОФИЛЯ		12						0.59	2.80	0.43	0.01	0.52		4.35						
Двутавры ГОСТ 8239-72*	В Ст 3 пс 6	116	13		2404									0.08						
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			14	1230										0.08						
Швеллеры ГОСТ 8240-72*		В Ст 3 пс 6	110	15		2614									0.04					
	118		16		2613									0.06						
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			17	1230							0.10				0.10					
Сталь угловая неравнополочная ГОСТ 8510-86	В Ст 3 пс 6	75x50x5	18		2230	2239								0.10						
		90x56x5.5	19			2236						0.01			0.01					
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			20	1230							0.10	0.01			0.11					
Сталь угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	В Ст 3 пс 6	50x5	21		2110									0.06						
		Итого	22	1230							0.06				0.06					
		50x4	23		2110										0.03					
	В Ст 3 кп 2	36x4	24												0.01					
		25x3	25												0.02					
Итого		26	1124											0.06						
ВСЕГО ПРОФИЛЯ	В Ст 3 кп 2	27								0.06	0.06			0.12						
ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 8706-78*		ПВ 510	28		7156									0.08						
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			29	1124											0.08					
Сталь круглая ГОСТ 2590-78*	В Ст 3 кп 2	20	30		1111						0.01			0.01						
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			31	1124							0.01				0.01					
Сталь корытная ГОСТ 8283-77		В Ст 3 кп	90x30x25x3	32		7535							0.05		0.05					
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			33	1123									0.05		0.05					
Швеллеры неравнополочные ГОСТ 8281-80	В Ст 3 кп		150x40x12x2.5	34		7319								0.05	0.05					
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			35	1123									0.05	0.05						
Трубы ГОСТ 10704-76*		Ст 20 пс	325x6	36		9430							0.05	0.05						
	273x6		37										0.10	0.10						
	108x3.5		38										0.01	0.01						
ВСЕГО ПРОФИЛЯ		39	3304									0.16	0.16							

1. Совместно смотреть листы 4.5.

903-9-28.89KM

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Привязан:

ИВ. №

НАЧ. ОТД. КУРШЕВИНА
И. КОНТР. ВИТЕР
И. КОНСТ. МАКСИМЕНКО
И. ИЖ. ПР. АНАРЕЕВА
РУК. БРИГ. ДЕНИЛОВА
ПРОВЕРИЛ ВИТЕР
ИСПОЛНИЛ ПЕТУХОВА

СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ. М.

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ (НАЧАЛО)

СТАДИЯ Лист Листов
РП 3

ИИИ ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ИМ. МЕЛЬНИКОВА

24154-02 5

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля (мм)	№ по порядку	Код					Длина (мм)	Масса металла по элементам конструкции в т						Общая масса (т)	Масса потребности металла по кварталам (заполняется изготовителем) т				Заполняется в ц				
				Марки металла	Профиля	Размера	Кол. шт.	Днище		Стенка	Покрытие	Ограждение, площадки	Люк-пазы	Код элемента	Конструкция		I	II	III	IV					
																						Металла	Профиля	Размера	Кол. шт.
Трубы ГОСТ 8732-78*	Ст. 20 пс	Тр. 219x6	40		9110													0,17							
		Тр. 159x4,5	41		"													0,07							
		Тр. 133x4	42		"													0,01							
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			43	3304													0,25								
Отвод 90° ГОСТ 11375-83*	Ст. 20 пс	Тр. 273x7	44		9110													0,03							
		Тр. 219x6	45		"													0,02							
		Тр. 159x4	46		"													0,01							
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			47	3304													0,06								
ВСЕГО МЕТАЛЛА			48						0,59	2,80	0,78	0,26	0,06				0,99								
В том числе по сталям		В ст. 3 сп 6 ГОСТ 380-71*	49	1446														0,24							
		В ст. 3 пс 6 ГОСТ 380-71*	50	1230														0,08							
		В ст. 3 пс 2 ГОСТ 380-11*	51	1226						0,59	2,80	0,35	0,02	0,20				0,45							
		В ст. 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	52	1124								0,01	0,24	0,08				0,25							
		В ст. 3 кп ГОСТ 380-71*	53	1123								0,42		0,47				0,42							
		Ст. 20 пс ГОСТ 1050-74**	54	3304															0,47						
МАССА ПОСТАВКИ ЭЛЕМЕНТОВ ПО КВАРТАЛАМ (т) (заполняется заказчиком)			I																						
			II																						
			III																						
			IV																						

РАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ в кг

Фланцы ГОСТ 12820-80*	Вст 3 пс 6 ГОСТ 380-71*	1-500-2,5	1															16,0							16,0	
		1-300-2,5	2																9,3							9,3
		1-200-2,5	3																4,7							4,7
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			4	1230														30,0							30,0	
Болты ГОСТ 7798-70*	Ст. 20 пс ГОСТ 1050-74**	M24-8x80,58	5																10,0							10,0
		M20-8x85,58	6																4,5							4,5
		M12-8x40,58	7																1,64							1,64
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			8	3304														16,14							16,14	
Гайки ГОСТ 5915-70*	Ст 20 пс ГОСТ 1050-74**	M24-7H.5	9																3,0							3,0
		M20-7H.5	10																1,0							1,0
		M16-7H.5	11																0,07							0,07
		M12-7H.5	12																0,54							0,54
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			13	3304														4,61							4,61	
Шайбы ГОСТ 11371-78*	Вст. 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	27	14																1,0							1,0
		24	15																2,0							2,0
		20	16																0,64							0,64
		12	17																0,32							0,32
ВСЕГО ПРОФИЛЯ			18	1124														3,96							3,96	
Шпунт ГОСТ 397-79*	Сталь 12x18H10,7 ГОСТ 5632-72*	6,3x50	19																0,01							0,01
		5x36	20																0,02							0,02
Сталь круглая ГОСТ 2590-71*	Ст 20 пс ГОСТ 1050-74**	Ст. 40x ГОСТ 4543-71*	21																8,0							8,0
		Ф30	22																11,1							11,1
		Ф50	23																4,42							4,42
		Ф16	24	3304															1,0							1,0
Кронштейн	Ст 20 пс ГОСТ 1050-74**	Ф10	25																8,4							8,4
		Ф40	26	3304															5,0							5,0
		Ф60	27	3304															1,3							1,3
Швеллеры ГОСТ 8240-72*	Вст. 3 пс 6 ГОСТ 380-11*	С 24	28	1230														0,02 м ²							0,02 м ²	
Паронит ГОСТ 481-80		29																3,8							3,8	
Трубы ГОСТ 10704-76*	Ст. 20 пс ГОСТ 1050-74**	Тр. 89x3	29																97,76							97,76
ВСЕГО			30																							

1. Совместно смотреть листы 3, 5
2. Сталь 20 пс должна поставляться с гарантией свариваемости

903-9-28.89KM

Нач. отд. Купрешиных									
Н. контр. Внтер									
Гл. констр. Максимен									
Гл. инж. пр. Андреева									
Рук. брнс. Демидова									
Проверил Внтер									
Исполнил Петухова									

СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ. М.	Станция	Лист	Листов
	РП	4	
ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ (ОКОНЧАНИЕ)	Инж.проект.сталь.инст.стация им. Мельникова		

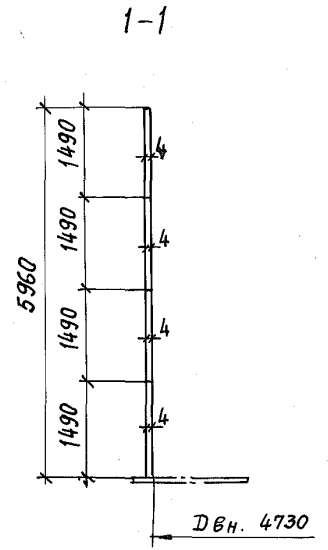
Альбом 3

НАИМЕНОВАНИЕ КОНСТРУКЦИЙ ПО НОМЕНКЛАТУРЕ ПРЕЙСКУРАНТА	Позиция по преискуртанту	№	Код конструкции	МАССА КОНСТРУКЦИЙ В Т ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ														Кол-во шт	Серия типовых конструкций				
				Всего стали повышенной и высшей прочности	Балки и швеллеры	Широкополосные двутавры	Крупносортовая сталь	Среднесортная сталь	Мелкосортная сталь	Сталь листовая горячекатаная 37 ЧМ	Универсальная сталь	Гнутые и гнутосварные профили	Сталь листовая горячекатаная 2 ЧМ	Трубы	Прочие	Всего	Всего с учетом 3% на металл						
																				5	6	7	8
БАК-АККУМУЛЯТОР ОБЪЕМОМ 100 М ³	1				0,19			0,21	0,02	0,02	4,13			0,10	0,43	0,48		5,58	5,64		20		
ШАХТНАЯ ЛЕСТНИЦА Ш-1	2				0,93			0,19		0,03	0,45			0,36				1,96	1,98				
Итого с учетом 3% на уточнение массы в чертежах КМД	3				1,12			0,40	0,02	0,05	4,58			0,46	0,43	0,48		7,54	7,62				
Итого с учетом отходов 3,7%	4				1,16			0,41	0,02	0,05	4,75			0,48	0,45	0,50		7,82					
Приведенная к обычным профилям масса металла с учетом 3% на уточнение массы в чертежах КМД и 3,7% на отходы	5				1,16			0,41	0,02	0,05	4,75			0,55	0,45	0,59		7,98					
Разница приведенной и натуральной массы	6																	0,16					
Распределение массы металла по пределам текучести с учетом 3% на уточнение массы в чертежах КМД и 3,7% на отходы	7							МПА (кгс/см ²) 215-225 (2200-2300)									7,98						
Приведенная к стали углеродистой обыкновенного качества по ГОСТ 380-71 ⁴ масса металла с учетом 3% на уточнение массы в чертежах КМД и 3,7% на отходы																							
Всего приведенная масса металла с учетом 3% на уточнение массы в чертежах КМД и 3,7% на отходы																							

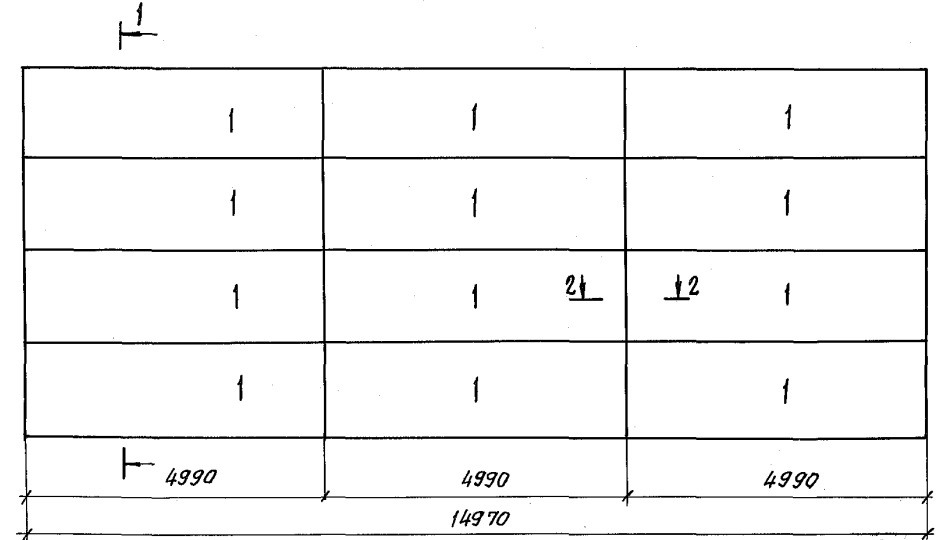
1. Совместно смотреть листы 3,4
2. Готовые изделия в ведомость металлоконструкций не включены.

903-9-28.89KM			
Нач. отд.	КУПРЕШВИН		
Н. контр.	ВИТЕР		
Гл. констр.	МАКСИМЕЦ		
Гл. инж. пр.	АНДРЕЕВА		
Рук. бриг.	ДЕМИДОВА		
Проверил	ВИТЕР		
Исполнил	ПЕТУХОВА		
Привезан:			
Инд. №			
СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ. М	Стадия	Лист	Листов
	РП	5	
ВЕДОМОСТЬ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ	ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ИМ. МЕЛЬНИКОВА		

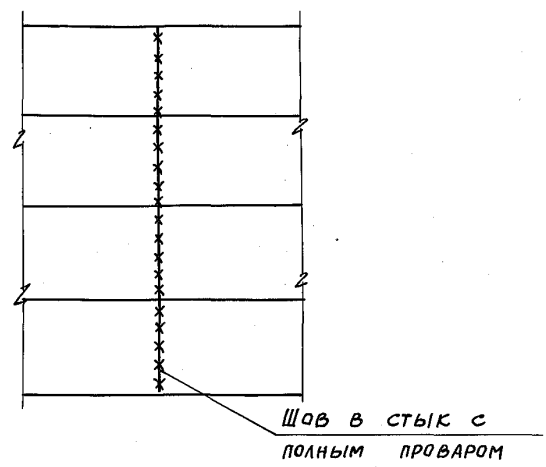
Альбом 3



РАЗВЕРКА полотнища стенки

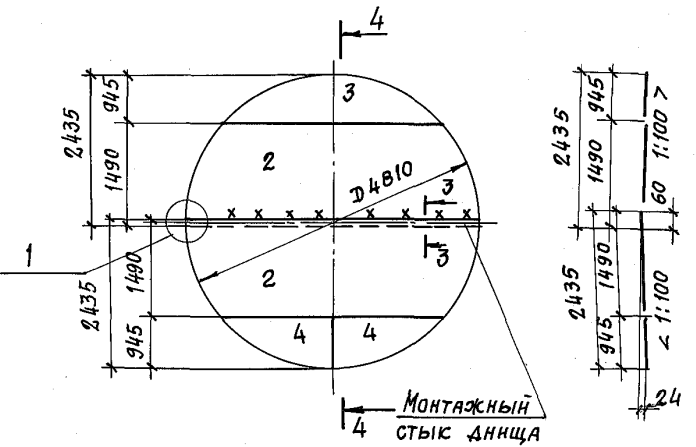


МОНТАЖНЫЙ ШТЫК СТЕНКИ

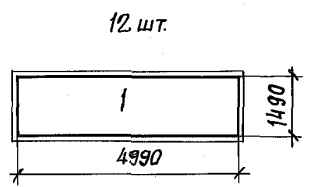


1. Длина полотнища стенки дана с припуском ~10 мм для образования монтажного стыка.
2. Соединение листов в полотнище производить встык двухсторонней автоматической сваркой под слоем флюса. Для сварки следует применять материалы, соответствующие марке свариваемых сталей и обеспечивающие равнопрочность сварного шва встык основному металлу.
3. Кромки листов, свариваемых в стык, обработать просторожкой. Допуски на отклонение линейных размеров принимать: по ширине листа ± 0.5 мм, по длине ± 2 мм.
4. Разворачивание рулона на монтаже предусмотреть по часовой стрелке.
5. Монтажный шов сваривать в стык с контролем проникающими излучениями.
6. Обработку кромок под монтажный шов производить по проекту производства монтажно-сварочных работ.
7. Материал конструкций смотреть в технической спецификации стали.
8. Сварные швы, выполняемые в ручную, в том числе и монтажный выполнять электродами Э42А.
9. Масса стенки - 2,83 т.
Масса днища - 0,59 т.

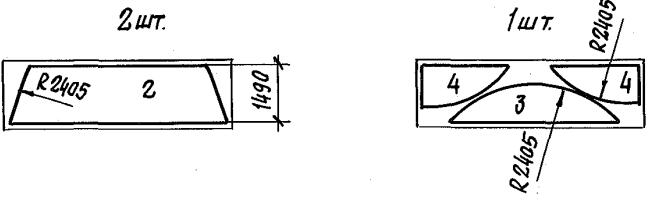
ДНИЩЕ



РАСКРОЙ СТЕНКИ ИЗ ЛИСТОВ - 4x1500x5000

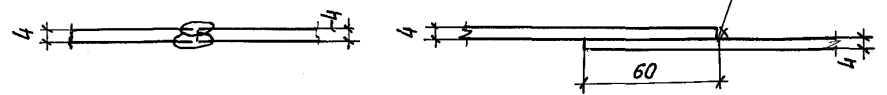


РАСКРОЙ ДНИЩА ИЗ ЛИСТОВ - 4x1500x5000



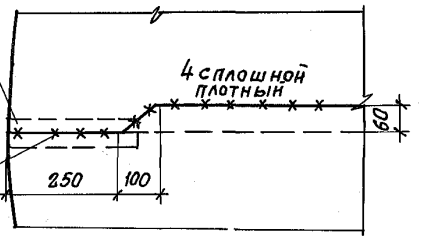
2-2

3-3



ПОДКЛАДКА - 4x60x300

ШОВ В ШТЫК ВЫРЕЗАТЬ ПРИ МОНТАЖЕ



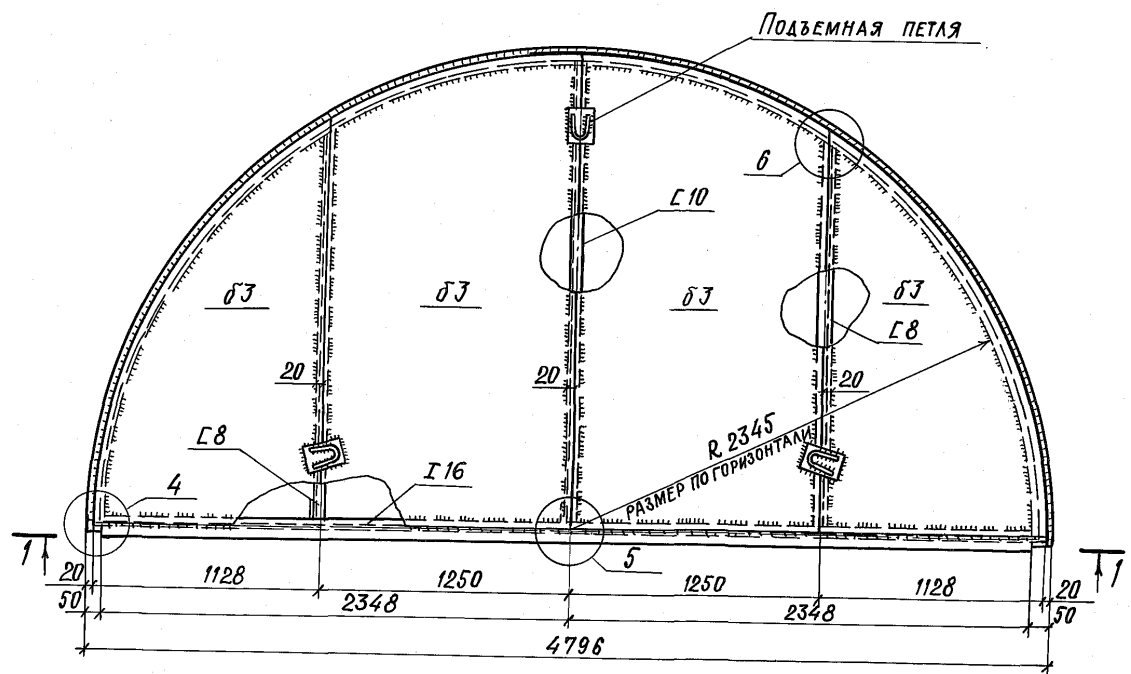
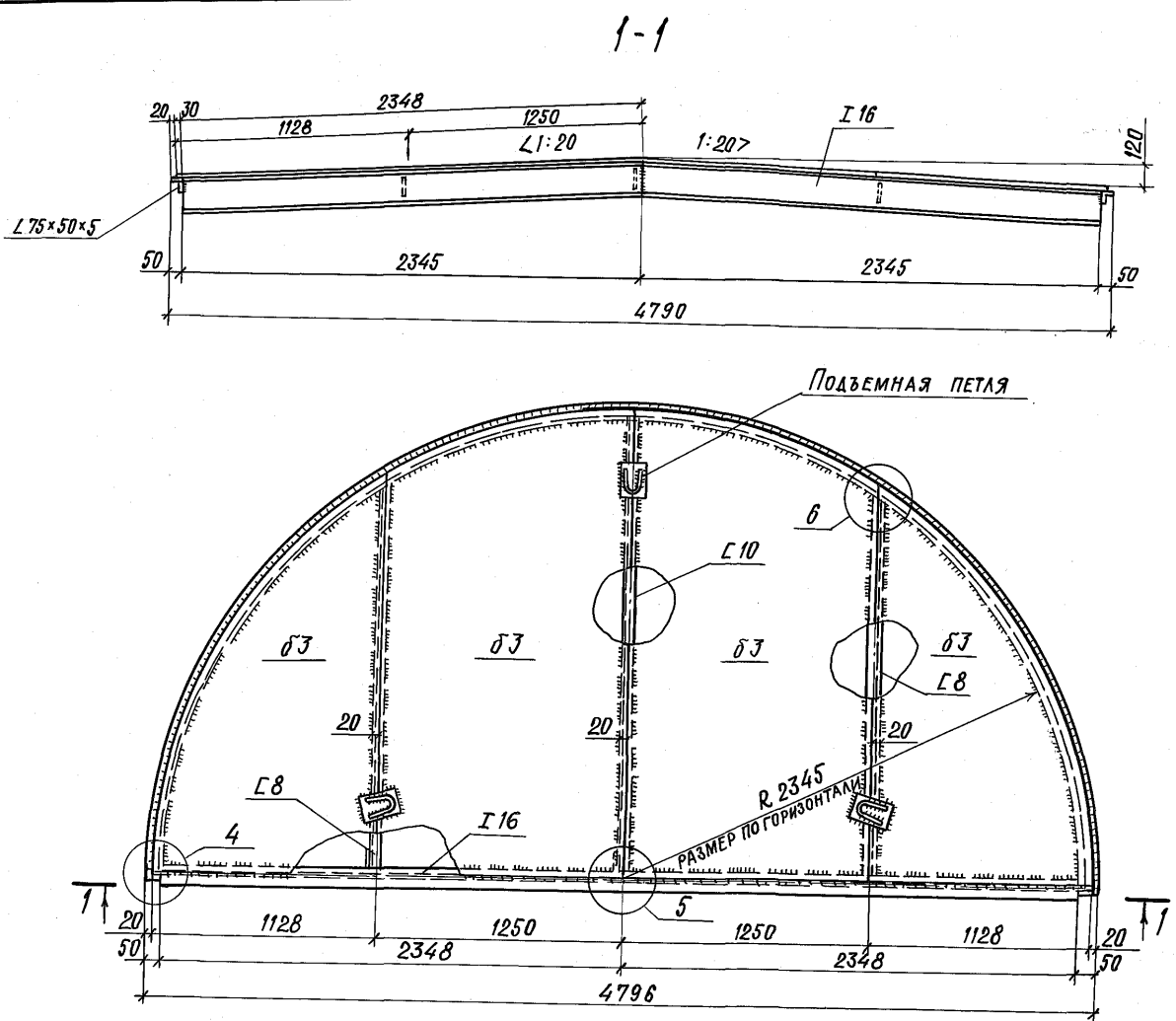
903-9-28.89 км

ПРИВЯЗАН

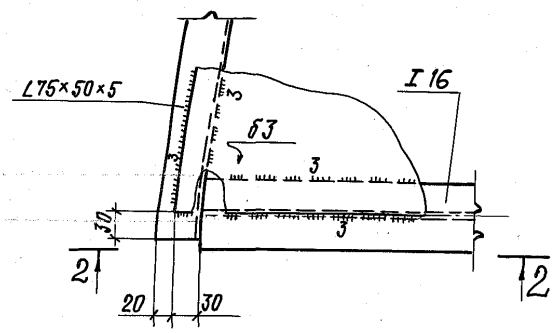
НАЧ. ОТА.	КУПРЕИШВИЛ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ВНТЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛ. КОНСТ.	МАКСИМЕЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	АНДРЕЕВА	<i>[Signature]</i>
РУК. БРИГ.	ДЕМНОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	АНДРЕЕВА	<i>[Signature]</i>
ИСПОЛНИЛ	ПЕТУХОВА	<i>[Signature]</i>

СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ. М		
СТАДНЯ	ЛНСТ	ЛНСТОВ
РП	7	
СТЕНКА И ДНИЩЕ		ЩИППРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ ИМ. МЕЛЬНИКОВА

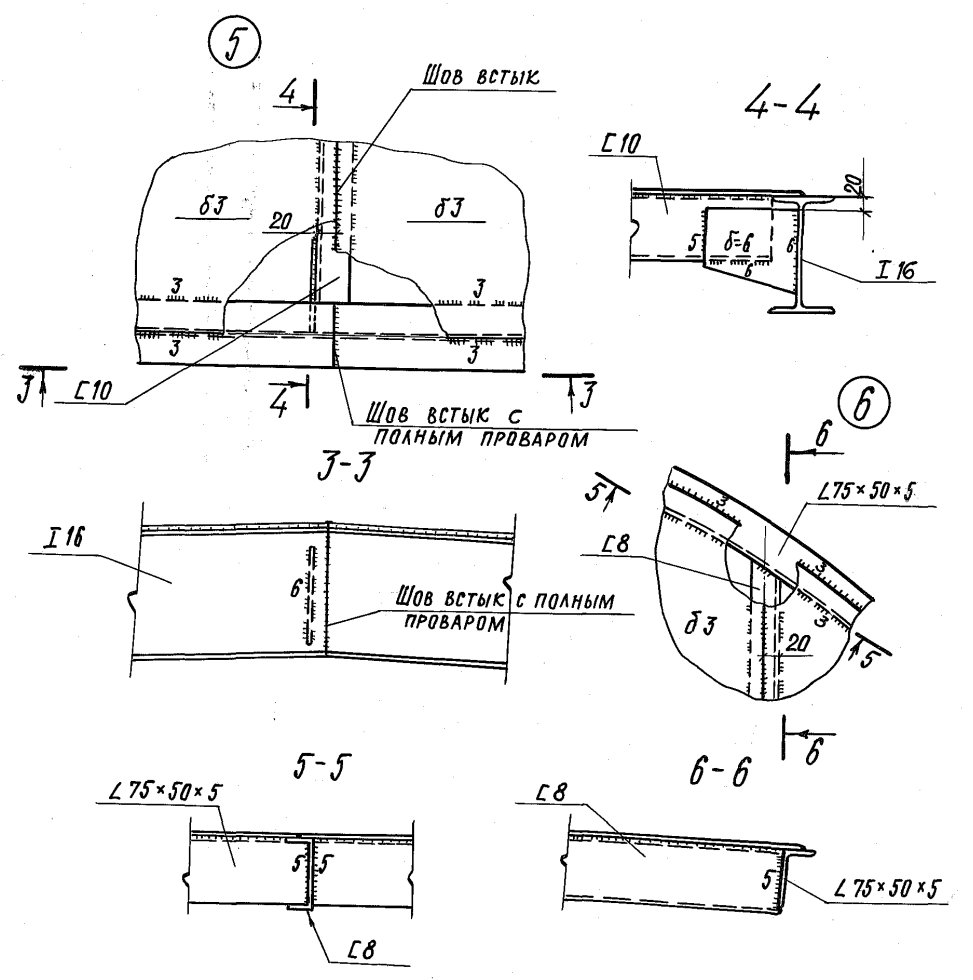
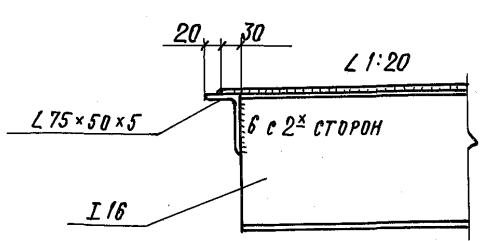
А1660М Ж



4



По 2-2



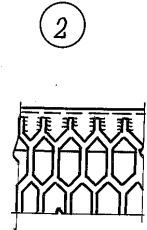
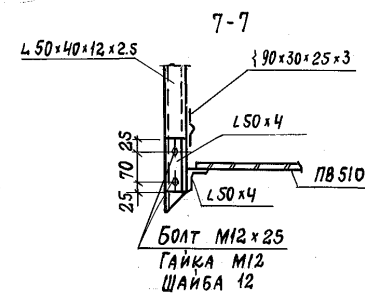
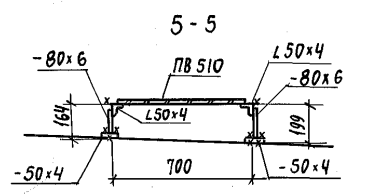
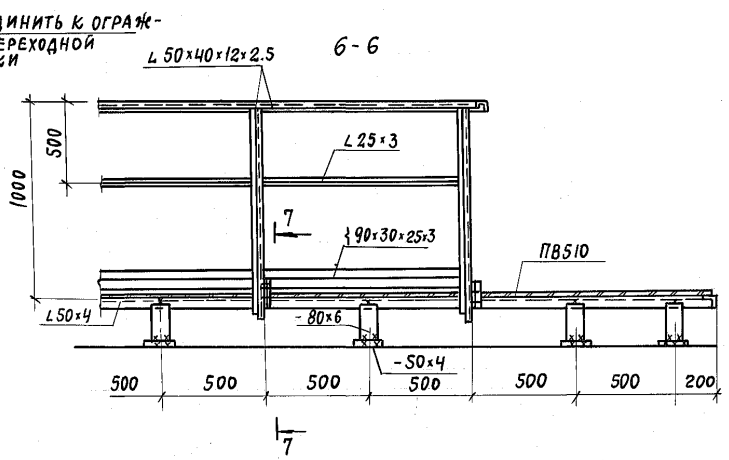
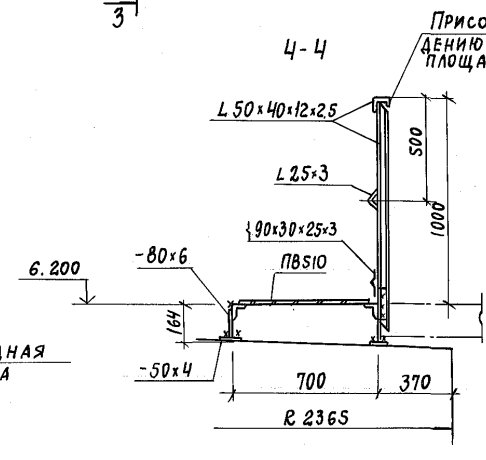
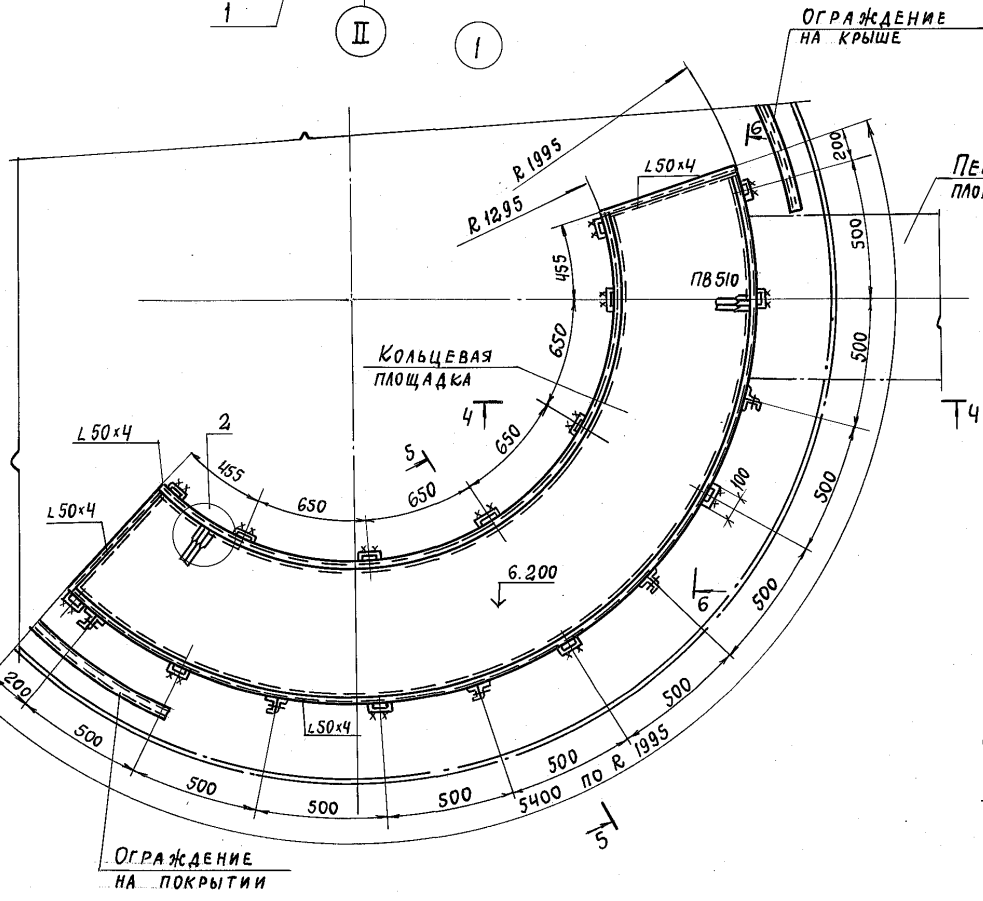
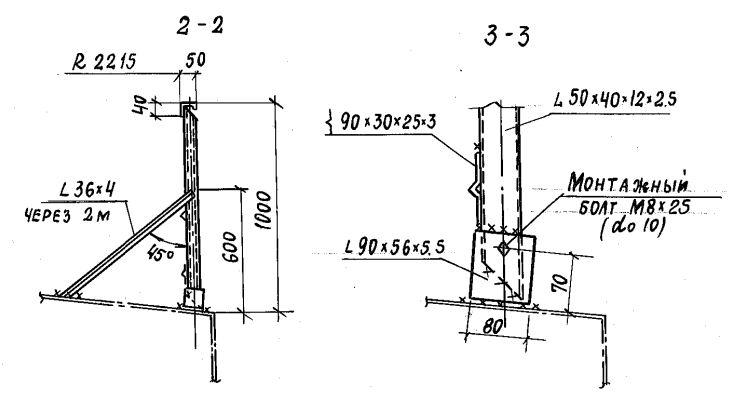
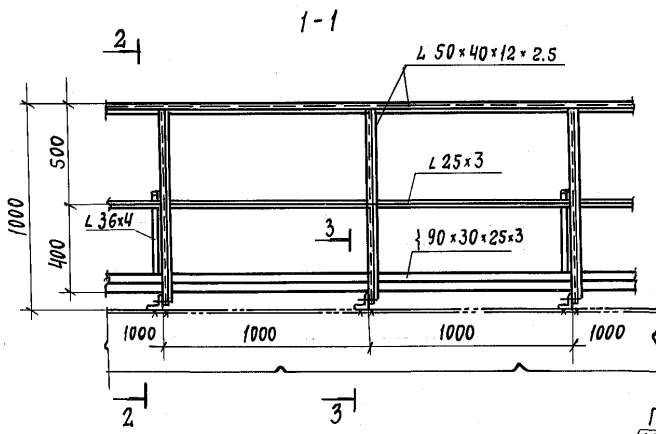
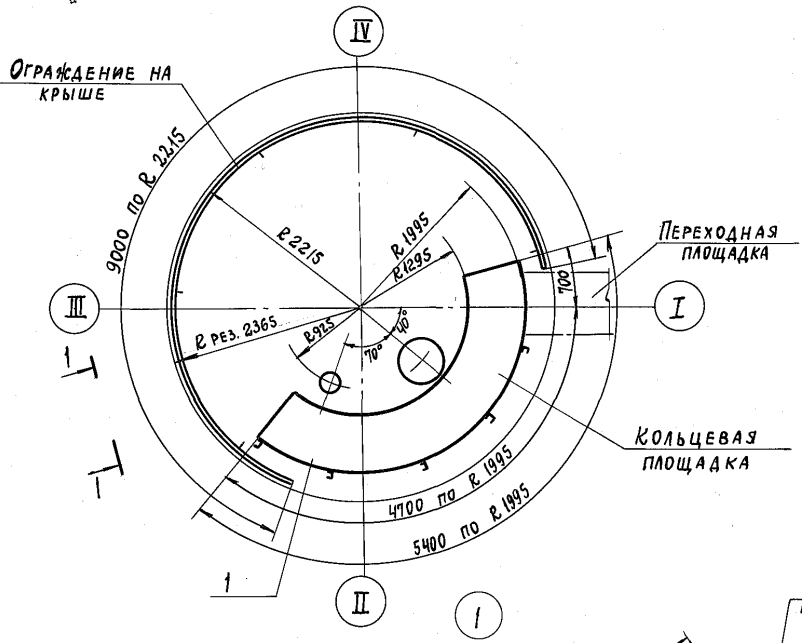
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СМОТРЕТЬ В ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А.
3. МАССА ЩИТА - 383 КГ.
4. СОВМЕСТНО СМОТРЕТЬ ЛИСТ 9.

ИВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗ. ИВ. №

				903-9-28.89 км		
ПРИВЯЗАН				НАЧ. ОТД. КИПРЕКШНИК	И. КОНТР. ВИТЕР	И. КОНСТР. МАКСИМЕЦ
				Л. ИНЖ. ПР. АНДРЕЕВА	РУК. БРИГ. ДЕМИДОВА	ПРОВЕРИЛ АНДРЕЕВА
				ИСПОЛНИЛ ПЕТУХОВА	СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ. М.	
				ПОКРЫТИЕ. НАЧАЛЬНЫЙ ЩИТ		ТАБЛИЦА ЛИСТ ЛИСТОВ
						РП 8
						ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. МЕЛЬНИКОВА

Альбом 3

ПЛАН ОГРАЖДЕНИЯ И ПЛОЩАДОК

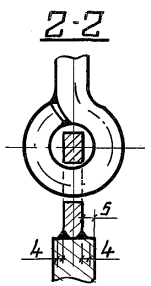
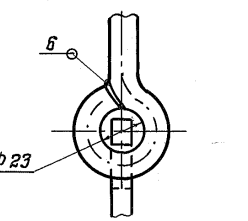
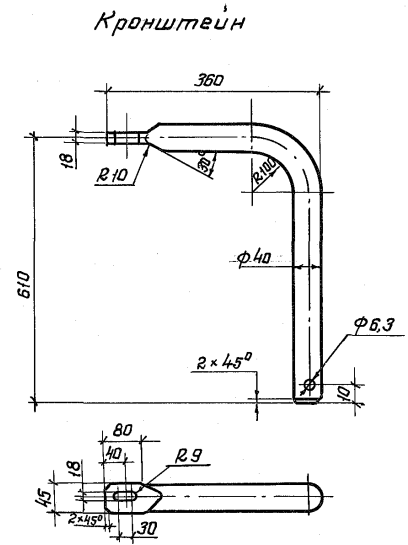
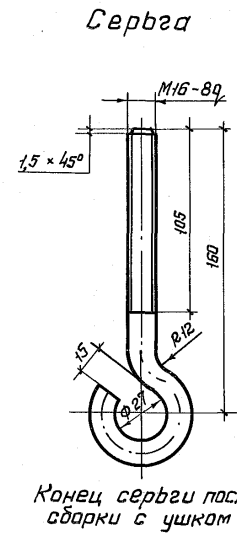
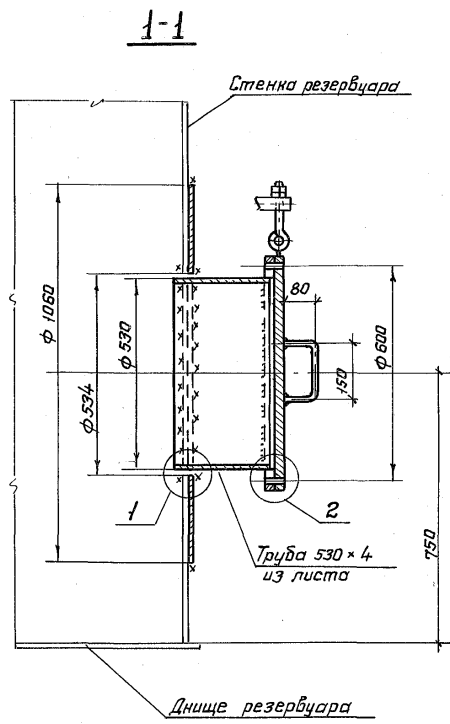
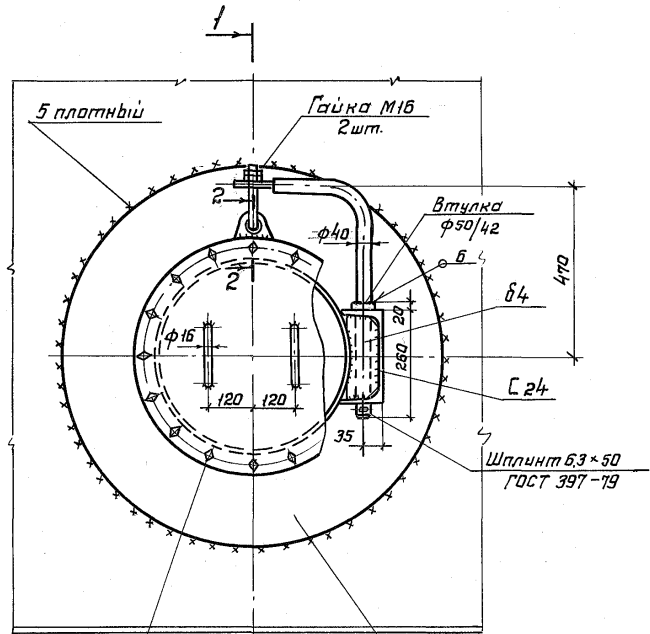


1. МАССА ПЛОЩАДОК И ОГРАЖДЕНИЯ - 258 кг
2. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СМОТРЕТЬ В ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ СТАЛИ
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЧ2
4. ТОЛЩИНУ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАТЬ ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
5. ПРИСОЕДИНЕНИЕ ОГРАЖДЕНИЯ ПЕРЕХОДНОЙ К ОГРАЖДЕНИЮ ЛЕСТНИЧНОЙ И КОЛЬЦЕВОЙ ПЛОЩАДОК ПРОИЗВОДИТЬ ПО МЕСТУ.

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

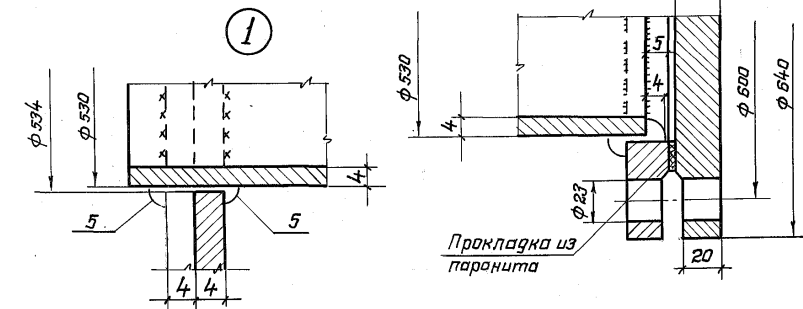
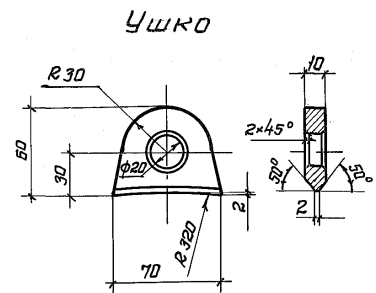
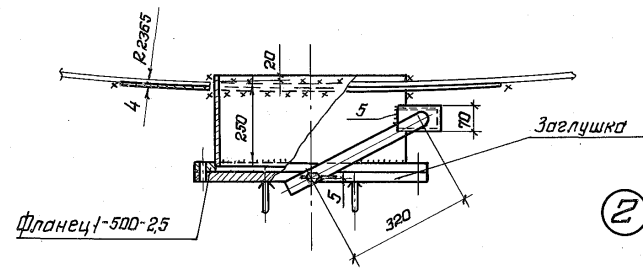
903-9-28.89KM			
НАЧ. ОТД.	КУПРЕНШВИЛИ		
Н. КОНТР.	ВИТЕР		
ГЛ. КОНСТ.	МАКСИМЕЦ		
ГЛ. ИНЖ. ПР.	АНДРЕЕВА		
РУК. БРИГ.	ДЕМИДОВА		
ПРОВЕРИЛ	АНДРЕЕВА		
ИСПОЛНИЛ	ПЕТУХОВА		
ПРИВЗЯН:		СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ.М	СТАИЯ Лист Листов РП 10
Инв. №		ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЕ НА КРЫШЕ.	ЦИПРОЕКСТАЛЬКОНСТ РАУДИЯ им. МЕЛЬНИКОВА

Льбам 3



Болт М20x85
Гайка М20
Шайба 20
по окр. 15 шт.

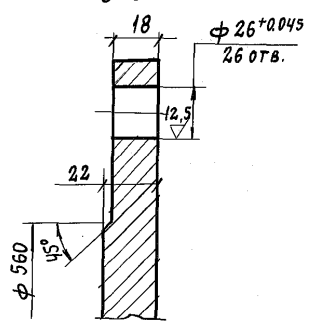
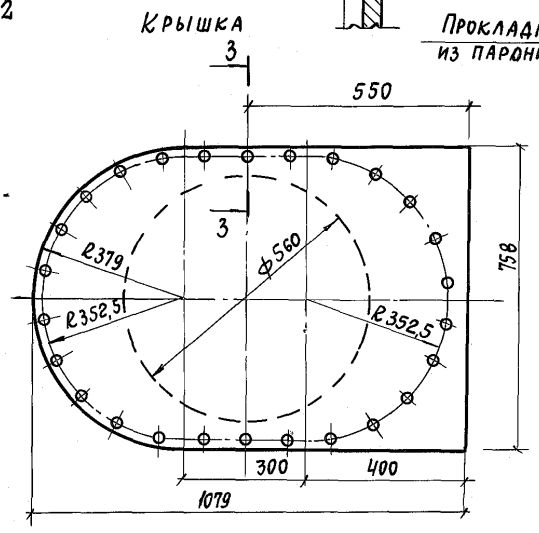
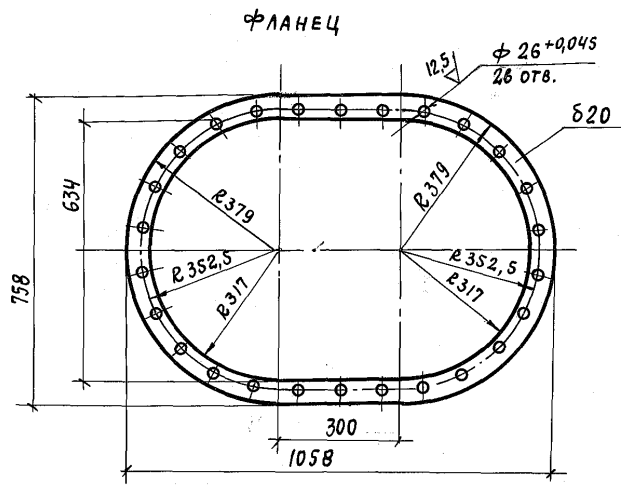
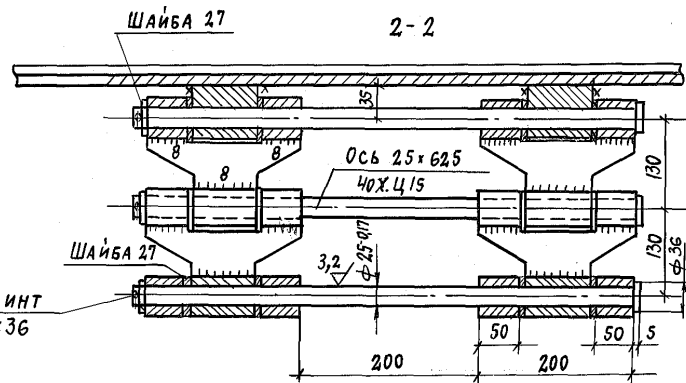
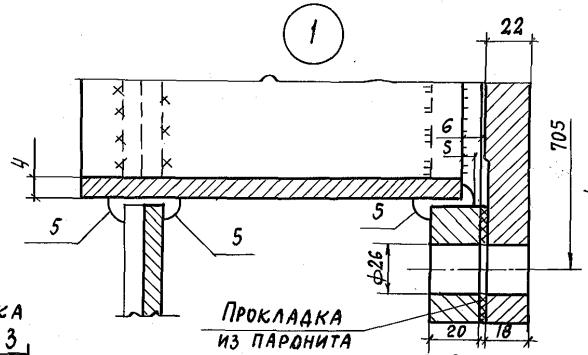
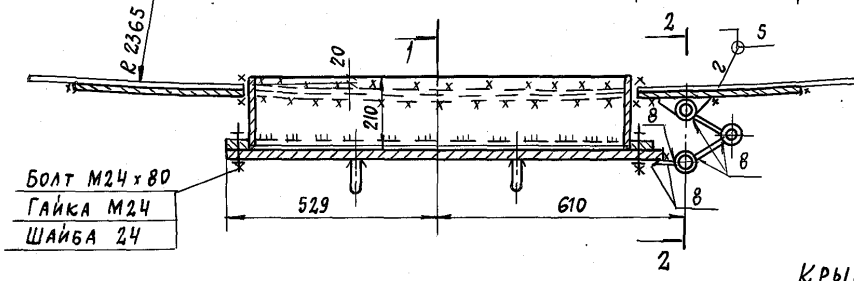
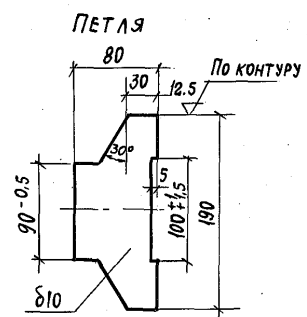
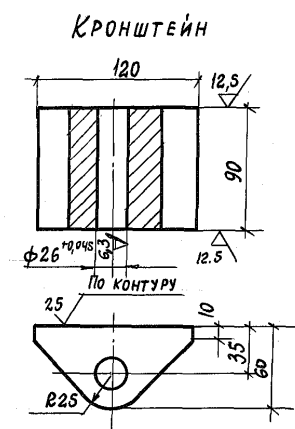
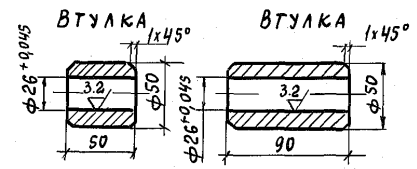
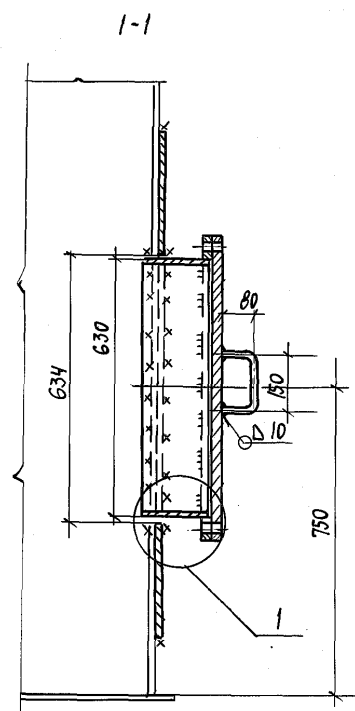
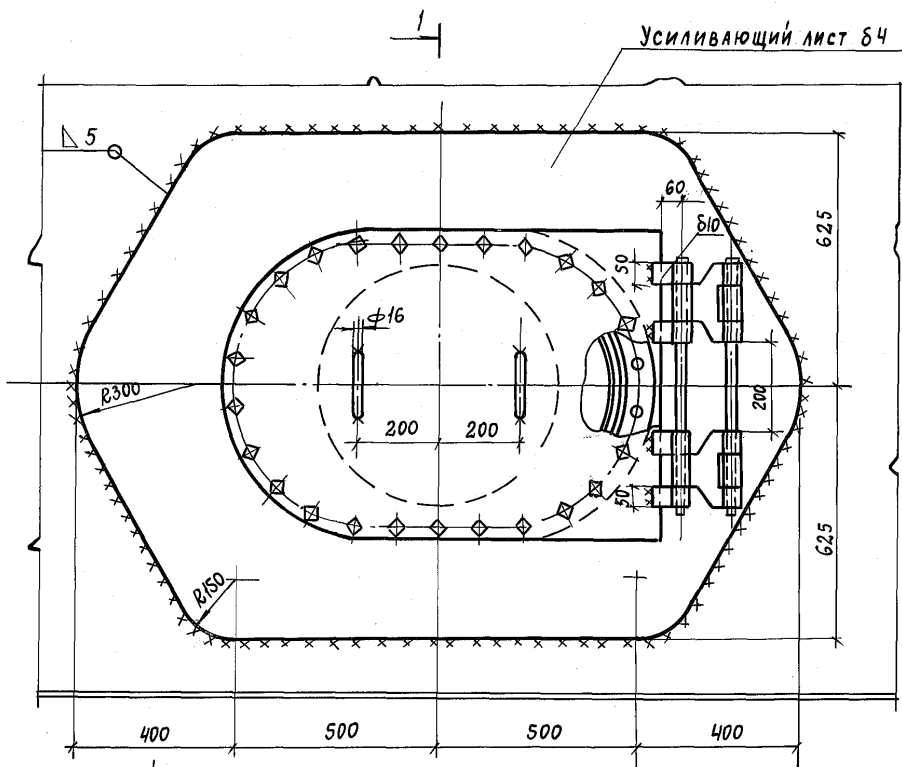
Усиливающее кольцо δ4
φ1060/534



1. Усиливающее кольцо приварить после приварки трубы к стенке и проверки шва на плотность.
2. Сварку производить электродами типа Э42А.
3. Материал конструкций смотреть в технической спецификации.
4. В технической спецификации заказан люк-паз.
5. Масса люка-паза - 125 кг.

903-9-28.89KM		
Нач. отд.	Куртешвили	Витер
Н.контр.	Витер	Витер
Гл. констр.	Максимец	Максимец
Гл. инж.	Яндреева	Яндреева
Вуч. брига.	Овсирова	Овсирова
Проверил	Яндреева	Яндреева
Исполнил	Петрик	Петрик
Привязан:	Стальной бак-аккумулятор для горячей воды объемом 100 куб. м.	Станция лист лист
ЦНБ.Н:	Люк-паз Ду 500 в I поясе стенки.	РП 11

Альбом 3



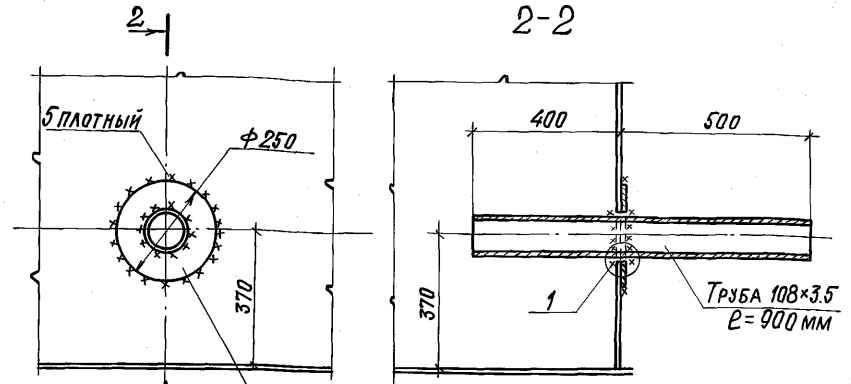
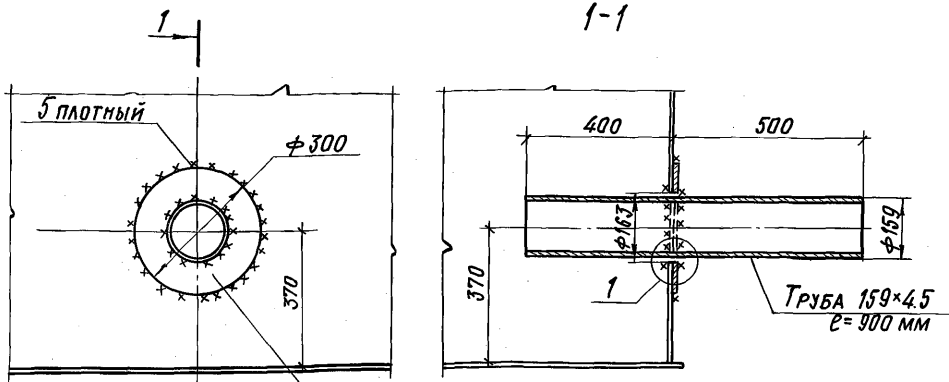
1. МАССА ЛЮКА-ЛАЗА - 251 кг
2. УСИЛИВАЮЩИЙ ЛИСТ ПРИВАРИТЬ ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ЛЮКА-ЛАЗА К СТЕНКЕ БАКА И ПРОВЕРКИ ШВА НА ПЛОТНОСТЬ
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЦ2А.

ИНВ. № ПЛАНА, ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИЛИ Н.

903-9-28.89KM	
НАЧ. ОТА. КУПРЕШВИЛИ	СТАЛЬНЫЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ. М
Н. КОНТР. ВИТЕР	СТАДИЯ Лист 12 Листов
ГЛ. КОНСТР. МАКСИМЕЦ	ЛЮК-ЛАЗ ОВАЛЬНЫЙ 600x900 В I ПОЗМЕ СТЕНКИ
ГЛ. ИНЖ. ПР. АНДРЕВА	ЦНИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ИМ. МЕЛЬНИКОВА
РУК. БРИГ. ДЕМИДОВА	
ПРОВЕРИЛ АНДРЕВА	
ИСПОЛНИЛ ПЕТРИК	
ПРИВЪЗАН:	
ИНВ. №	

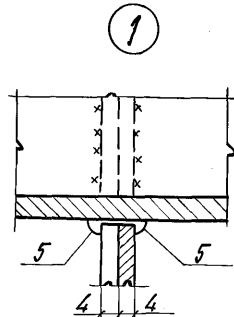
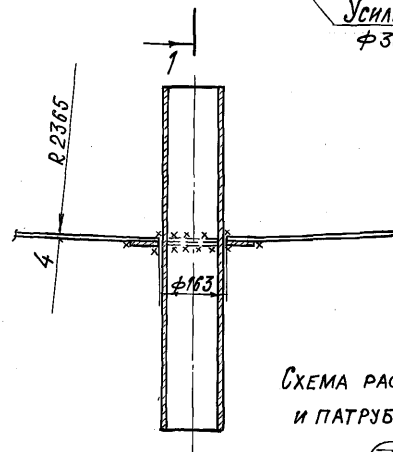
ПАТРУБОК РАСХОДА Ду 150

ПАТРУБОК ЗАПОЛНЕНИЯ Ду 100



УСИЛИВАЮЩЕЕ КОЛЬЦО
φ300×163; δ4

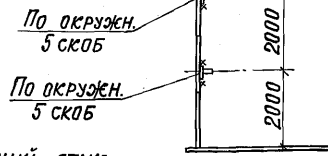
УСИЛИВАЮЩЕЕ КОЛЬЦО
φ250×112; δ4



СКОБЫ ДЛЯ
МОНТАЖА ЛЕСОВ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ СТЫКОВ СТЕНКИ
И ПАТРУБКОВ РАСХОДА И ЗАПОЛНЕНИЯ

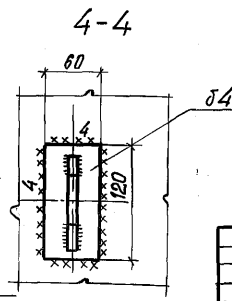
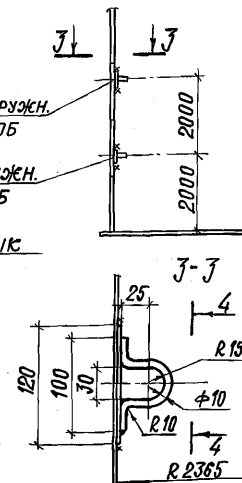
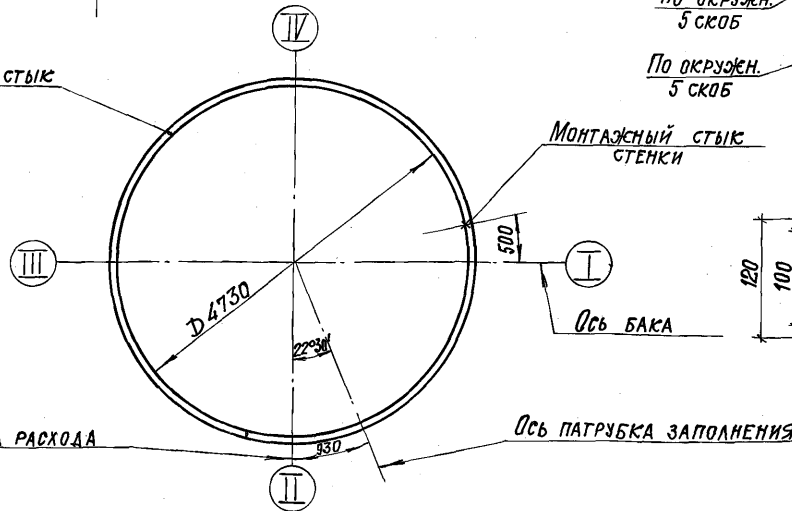
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТЫК
СТЕНКИ



По окруж.
5 СКОБ

По окруж.
5 СКОБ

1. МАССА ПАТРУБКА РАСХОДА Ду 150—17кг.
2. МАССА ПАТРУБКА ЗАПОЛНЕНИЯ Ду 100—10кг.
3. УСИЛИВАЮЩИЕ КОЛЬЦА ПРИВАРИТЬ ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ТРУБ К СТЕНКЕ И ПРОВЕРКИ ШВОВ НА ПЛОТНОСТЬ.
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А.
5. СКОБЫ ДЛЯ МОНТАЖА ЛЕСОВ РАСПОЛОЖИТЬ ~ ЧЕРЕЗ 3м И ДОЛЖНЫ ОТСТОЯТЬ ОТ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ШВОВ СТЕНКИ НА ~ 500 мм.



903-9-28.89KM

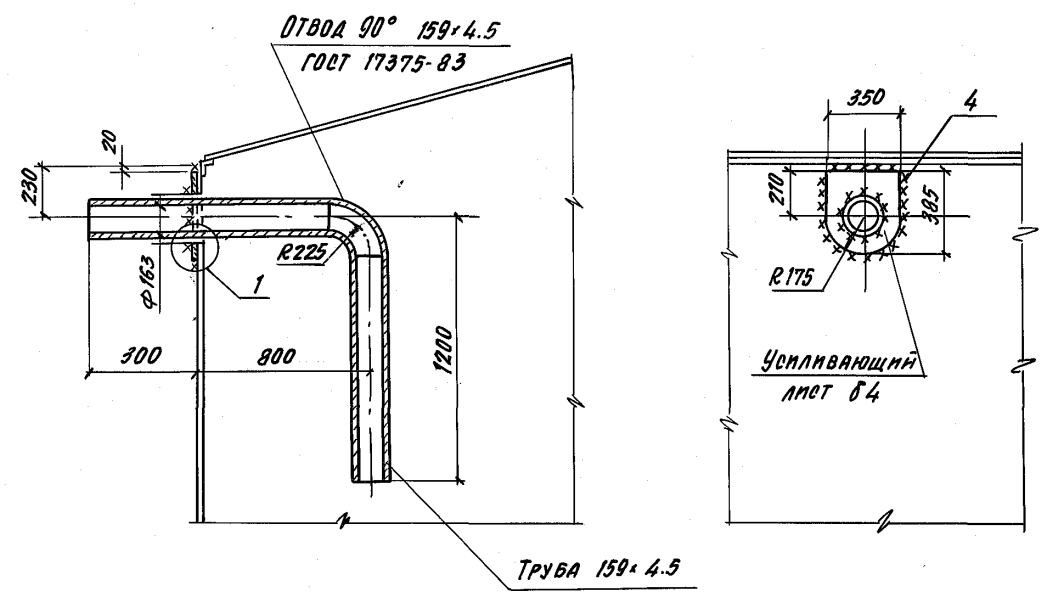
ПРИВЯЗАН:

ИВ. № ПЛАНА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗРАМ. ИВ. №
ИВ. №	Исполнил ПЕТРИК	Проверил АНДРЕЕВА
	Рук. бригады ЛЕМИДОВА	Л. НИЖ. ПР. АНДРЕЕВА
	Л. КОНСТ. МАКСИМЕН	Н. КОНТР. ВИТЕР
	И. ОТД. КУПРИШВИЛИ	

СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ ОБЪЕМОМ 100 КУБ. М.	СТАНЦИЯ ЛИСТ	ЛИСТОВ
БРЕЗКА ПАТРУБКОВ. СКОБЫ ДЛЯ МОНТАЖА ЛЕСОВ	РП	13
	ИМ. МЕЛЬНИКОВА	

Альбом 3

ПАТРУБОК ПЕРЕЛИВА ДУ 150



ПАТРУБОК Ду 200 для установки
ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ПАТРУБКА

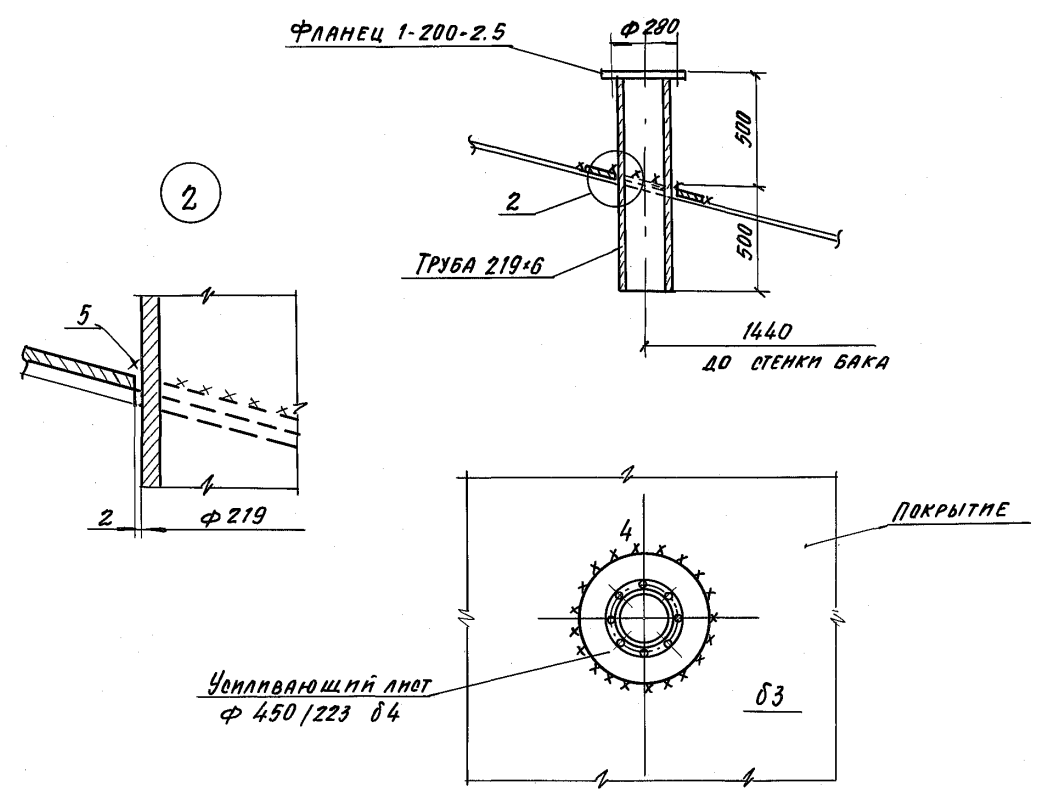
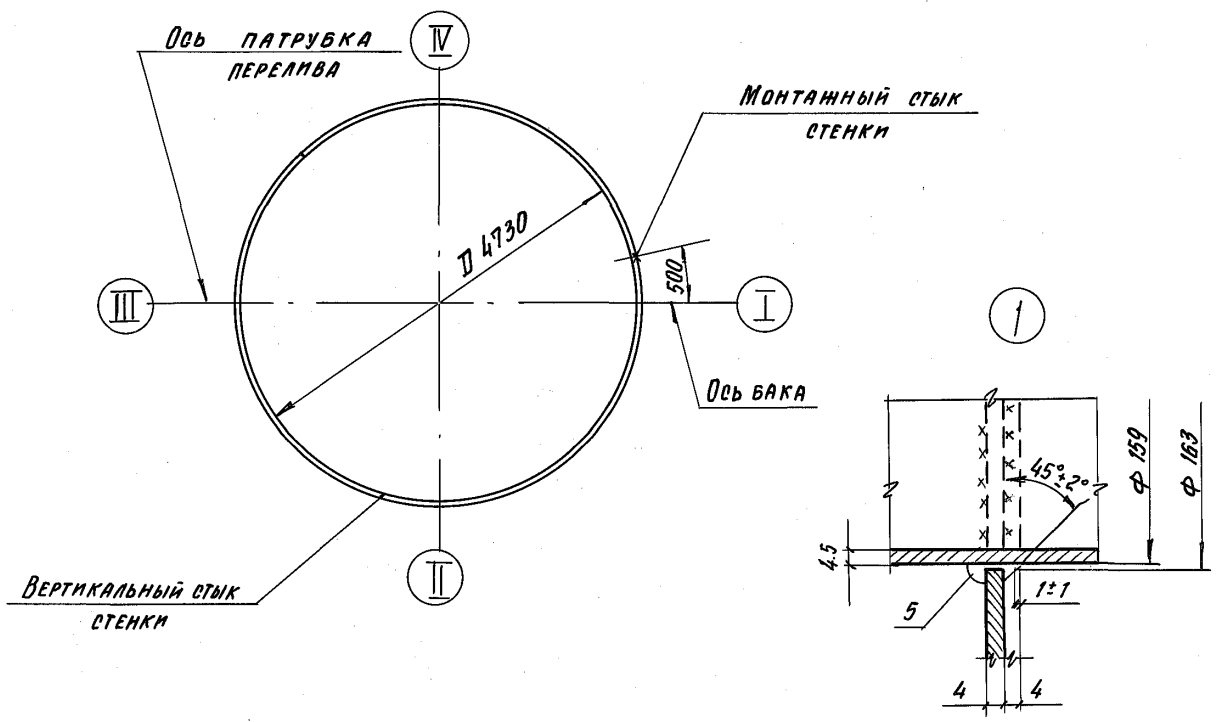


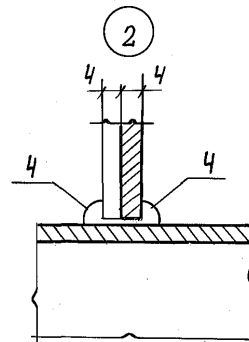
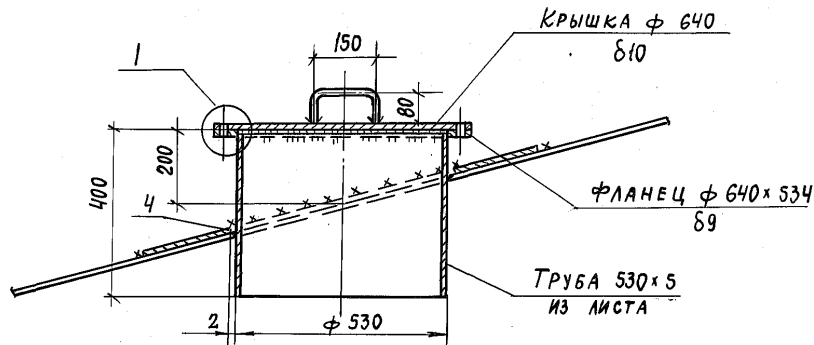
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПАТРУБКА ПЕРЕЛИВА
И СТЫКОВ СТЕНКИ



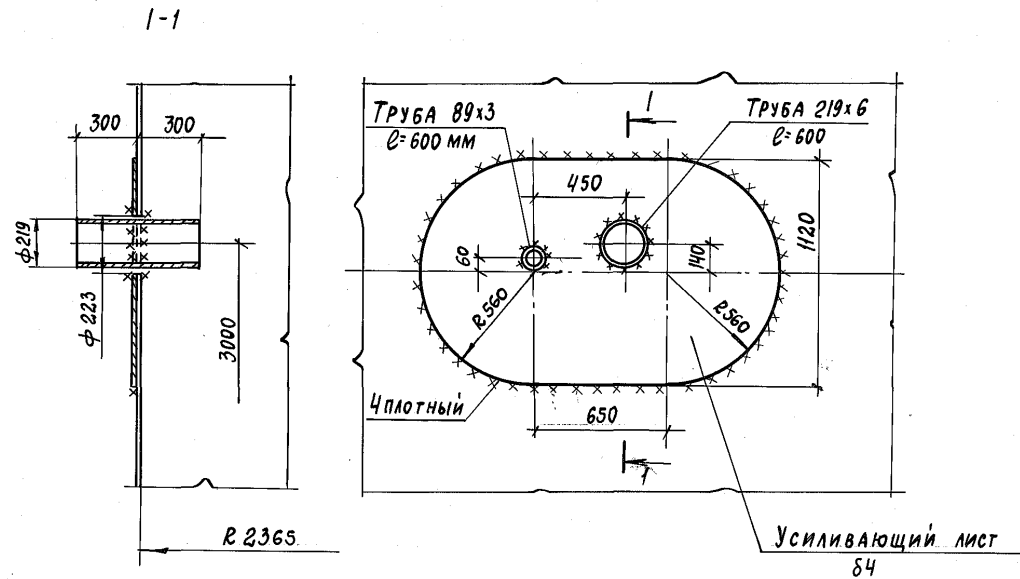
1. Масса патрубка перелива Ду 150 - 4,1 кг
2. Масса вентиляционного патрубка Ду 200 - 4,1 кг
3. Усиливающий лист патрубка перелива приварить после приварки трубы к стенке, проверки шва на плотность и зашлифовки усиления шва
4. Сварку производить электродами типа Э42А.

903-9-28.89KM			
Привязан	Нач. отд. КУПРЕЦОВИЧ	Н. контр. ВИТЕР	Стальной бак-аккумулятор для горячей воды объемом 100 куб. м
	П. конст. МАКСИМЦ	П. инж. АНДРЕЕВА	станд. лист листов РП 14
	Рук. бриг. ДЕННОВА	Провер. АНДРЕЕВА	Врезка патрубков
Инв. №	Исполн. ПЕТРИК		ЦНИИпроектстальконструкция им. Мельникова

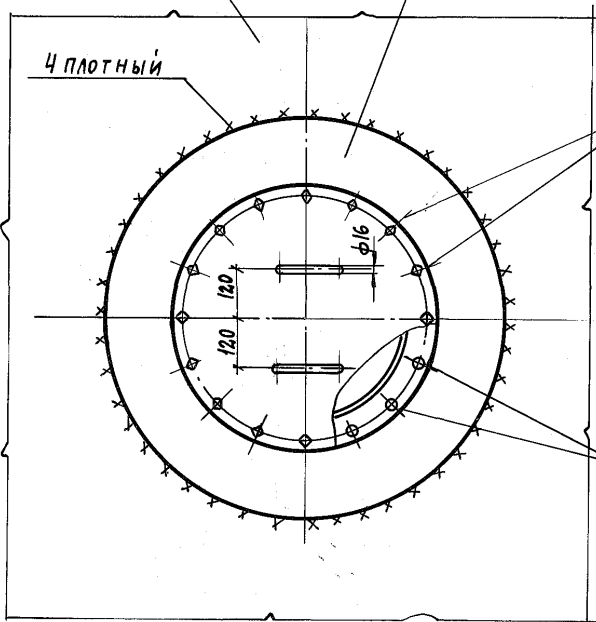
Люк монтажный Ду 500



Врезка патрубков герметика Ду 200 и Ду 80



Покрытие
Усиливающее кольцо
 $\varnothing 1000 \times 534$ 84

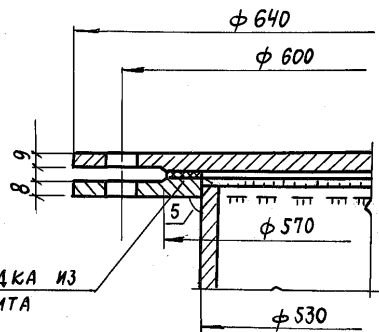


Болт М20x40
Гайка М20
2 Шайбы 20
по окр. 16 шт.

$\varnothing 23$
16 отв.

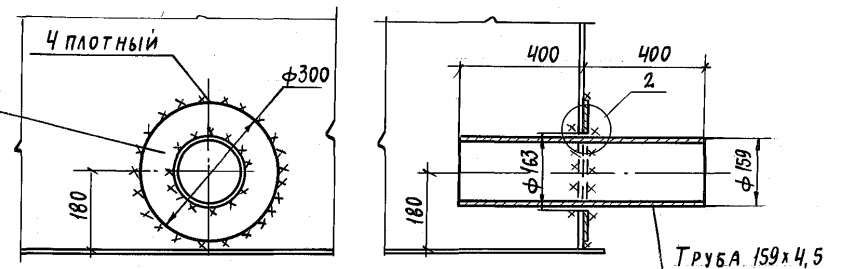
Усиливающее кольцо
 $\varnothing 300 \times 163$; 84

1



Прокладка из
ПАРНИТА

Патрубок слива Ду 150



1. МАССА МОНТАЖНОГО ЛЮКА Ду 500 - 78 кг
2. МАССА ПАТРУБКА СЛИВА Ду 150 - 16 кг
3. МАССА ПАТРУБКОВ ГЕРМЕТИКА - 76 кг
4. УСИЛИВАЮЩИЙ ЛИСТ ПАТРУБКА ГЕРМЕТИКА И ПАТРУБКА СЛИВА ПРИВАРИТЬ ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ТРУБЫ К СТЕНКЕ И ПРОВЕРКИ ШВА НА ПЛОТНОСТЬ.
5. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЧ2А

903-9-28.89КМ

ПРИВАЗАН:

ИНВ. №

НАЧ. ОТА. КУПРЕЦОВИЧ
Н. КОНТР. ВИТЕР
ГЛ. КОНСТР. МАКСИМЦЕВ
ГЛ. ИНЖ. ОР. АНДРЕЕВА
РУК. БРИГ. ДЕМИДОВА
ПРОВЕР. АНДРЕЕВА
ИСПОЛН. ПЕТРИК

СТАЛЬНОЙ БАК-АККУМУЛЯТОР
ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ
ОБЪЕМОМ 100 КУБ.М

Стадия Лист Листов
РП 15

ЛЮК МОНТАЖНЫЙ Ду 500
ПАТРУБКИ ГЕРМЕТИКА
ПАТРУБОК СЛИВА Ду 150

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУКЦИЯ
ИМ. МЕЛЬНИКОВА

