

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Ведомость основных комплектов рабочих чертежей марки АММ	
3	Ведомость рабочих чертежей основного комплекта	
4	Ведомость ссылочных и прилагаемых документов	
5	Ведомость спецификаций	
6	Общие указания	
7	Общие указания	

УДОСТОВЕРЯЮ СООТВЕТСТВИЕ РАЗРАБОТАННОГО ПРОЕКТА ДЕЙСТВУЮЩИМ
НОРМАМ И ПРАВИЛАМ И БЕЗОПАСНУЮ ЭКСПЛУАТАЦИЮ ЗДАНИЙ (СООРУЖЕНИЙ)
ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ПРЕДУСМОТРЕННЫХ ПРОЕКТОМ МЕРОПРИЯТИЙ

Главный инженер проекта:

(подпись)

30.06.2018

(дата)

Д.В. Шушкин

(фамилия, и., о.)

Согласовано:

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

						18505-АММ-ОД			
						ОАО "Славнефть-ЯНОС"			
1	-	зам.	266-2018		06.18	Производство масел и парафинов КМ-2			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	Товарный участок по приему,смешению и отгрузке товарных масел			
Разработал	Стайновская			06.18	Оснащение резервуаров системами измерения массы (р.474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 436, Е-18, Е-26)	Стадия	Лист	Листов	
Проверил	Кудрявцева			06.18		Р	1	7	
Н. контр.	Молодцев			06.18					
Нач. отде-	Молодцев			06.18					
ГИП	Шушкин			06.18					
						Общие данные		<div>ПРОМХИМПРОЕКТ ПХП PROMHIMPROJECT</div>	

Данный документ является интеллектуальной собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ»
и не подлежит копированию и распространению без его согласия

ВЕДОМОСТЬ ОСНОВНЫХ КОМПЛЕКТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ МАРКИ АММ						
Обозначение		Наименование			Примечание	
18505-АММ		Механическая часть				

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

						18505-АММ-ОД	Лист
							2
Изм.	Коп.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата		

Данный документ является интеллектуальной собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и не подлежит копированию и распространению без его согласия

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

						18505-АММ-ОД	Лист
							3
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		

Данный документ является интеллектуальной собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и не подлежит копированию и распространению без его согласия

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

						18505-АММ-ОД	Лист
							4
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата		

[illegible]

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

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата

5

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Рабочие чертежи металлоконструкций разработаны на основании:
 - задания №649 отдела Автоматизации,
 - основных положений на строительное проектирование.
2. В данной части проекта разработаны : врезки штуцеров для установки приборов в резервуары №№: 474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 436, Е-18, Е-26 .
3. Проект разработан для следующих условий:
 - район строительства г. Ярославль
 - уровень ответственности. повышенный
 - зона влажности по СП 50.13330.2012. нормальная
 - климатический район по СП 131.13330.2012. II В
 - расчетное значение веса снегового покрова для IV снегового района по СП 20.13330.2016. 2,40кПа (240 кгс/м²)
 - нормативное значение ветрового давления для I ветрового района по СП 20.13330.2016 0,23кПа (23 кгс/м²)
 - климатические параметры холодного периода года по СП 131.13330.2012:
 - температура воздуха наиболее холодных суток -34°С
 - температура воздуха наиболее холодной пятидневки -31°С
 - абсолютная минимальная температура воздуха -46°С
4. Монтаж штуцеров производить согласно ГОСТ 31385-2016 и СТО-СА-03-002-2009.
5. Сварку выполнять электродами типа Э-46А по ГОСТ 9467-75*/
7. Все монтажные приспособления и временные крепления после окончания монтажа должны быть удалены, а места их приварки зачищены, огрунтованы и покрашены.
8. Во время монтажа окончательное закрепление основных конструкций производить только после тщательной выверки и рихтовки.
9. На период производства работ все стальные конструкции должны быть закреплены от потери устойчивости.
10. После выполнения работ на резервуарах восстановить поврежденную окраску, антикоррозийную обработку и теплоизоляцию. Окраску выполнять в соответствии с картой окраски резервуара.
11. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004.
12. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004.
13. Поверхности металлоконструкций, подлежащих подготовке перед окрашиванием, не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь вторую степень очистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004.

Данный документ является интеллектуальной собственностью ООО «ПРОМХИМПРОЕКТ» и не подлежит копированию и распространению без его согласия

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №				18505-АММ-ОД	Лист
							6
Изм.	Коп.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата		

раскраски резервуара.						
11. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004.						
12. Подготовку металлических поверхностей к окрашиванию производить в соответствии с ГОСТ 9.402-2004.						
13. Поверхности металлоконструкций, подлежащих подготовке перед окрашиванием, не должны иметь заусенцев, сварочных брызг, прожогов, остатков флюса. Поверхности металлоконструкций должны иметь вторую степень очистки от окислов и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004.						

14. Защита вновь монтируемых металлоконструкций в соответствии с картой окраски резервуаров.

При производстве работ руководствоваться требованиями:

- СП 28.13330.2012 "СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии";
- ГОСТ 12.3.005-75* «Работы окрасочные. Общие требования безопасности»;
- ГОСТ 12.3.016-87 «Строительство. Работы антикоррозионные. Требования безопасности».

15. Места монтажной сварки на заводе-изготовителе не окрашивать. После выполнения монтажных соединений неокрашенные и поврежденные поверхности окрасить аналогично вышеуказанному пункту.

16. Все строительно-монтажные работы выполнять с соблюдением требований:
СНиП 12-03-2001 "Безопасность труда в строительстве. Общие требования."
СниП 12-04-2002 "Безопасность труда в строительстве. Строительное производство."

17. Перечень обязательных документов, прилагаемых к проекту в процессе строительства:

Сертификаты качества:

- стальных, болтов, свариваемых материалов;
- материалов антикоррозионной защиты металлоконструкций;
- материалов противопожарной защиты металлоконструкций (если имеется).

Акты на скрытые работы:

- монтаж металлоконструкций;
- антикоррозионная защита металлоконструкций;
- огнезащита металлоконструкций (если имеется).

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата	18505-АММ-ОД	Лист
							7

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

						18505-АММ.С				
						ОАО "Славнефть-ЯНОС"				
1	-	зам.	237-2018	<i>Р.В. К.</i>	<i>26.10</i>	Производство масел и парафинов КМ-2.				
Изм.	Кол.уч.	Лист	Н.док.	Подпись	Дата	Товарный участок по приему, смешению и отгрузке товарных масел				
Разработал	Стайновская			<i>Р.В. К.</i>	<i>26.10</i>	Оснащение резервуаров системами измерения массы (р.474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 436, Е-18, Е-26)		Стадия	Лист	Листов
Проверил	Кудрявцева			<i>Р.В. К.</i>	<i>26.10</i>			Р		1
Н.контр.	Молодцев			<i>Р.В. К.</i>	<i>26.10</i>					
Нач. отдела	Молодцев			<i>Р.В. К.</i>	<i>26.10</i>					
						Спецификация материалов		<div>ПРОМХИМПРОЕКТ</div> <div>ПХП</div> <div>PROMHIMPROJECT</div>		

ПРОМХИМПРОЕКТ
ПХП
ПРОМХИМПРОЕКТ

Схема расположения врезки патрубка "В" для весомера в I пояс резервуара

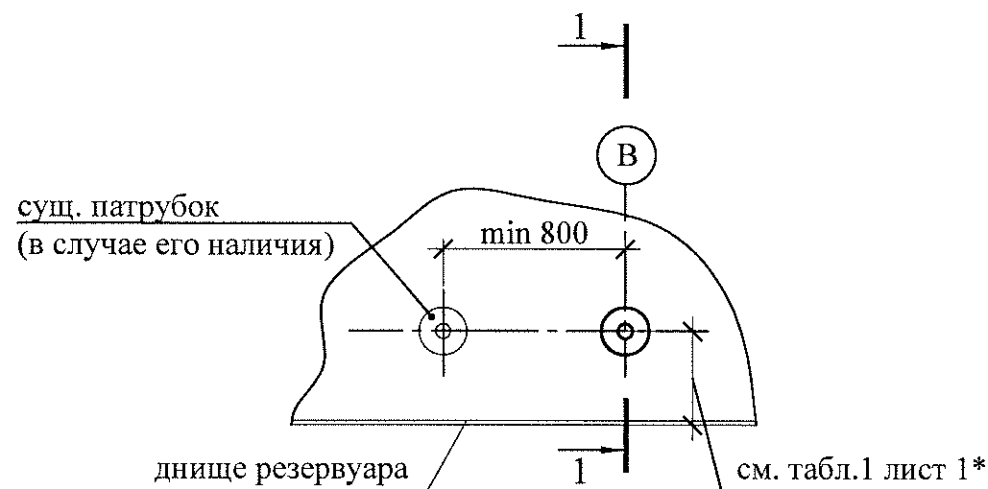
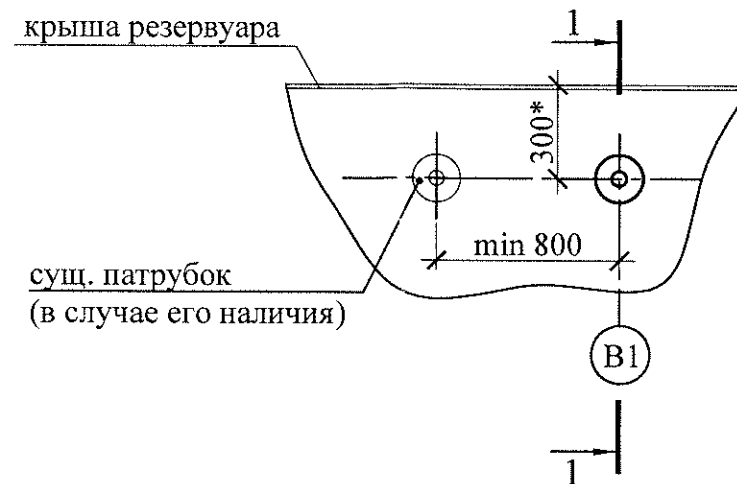
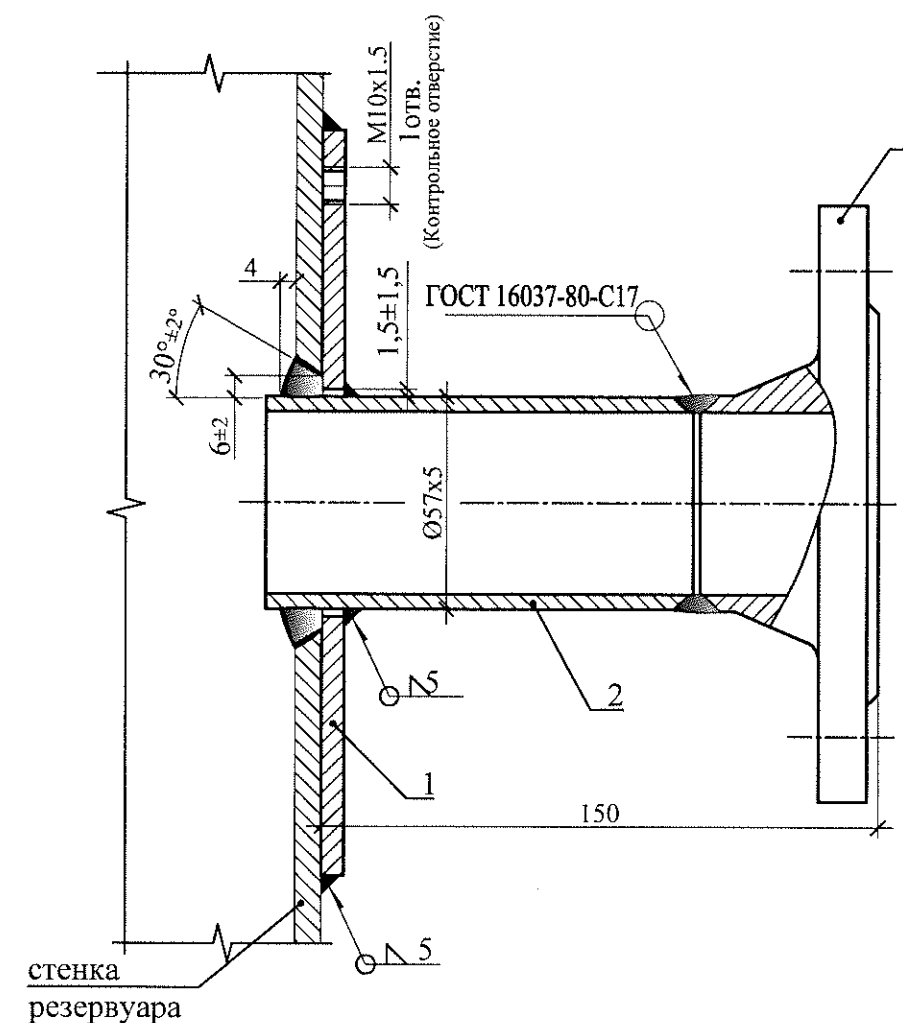


Схема расположения врезки патрубка "В1" для датчика давления в верхнем поясе резервуара

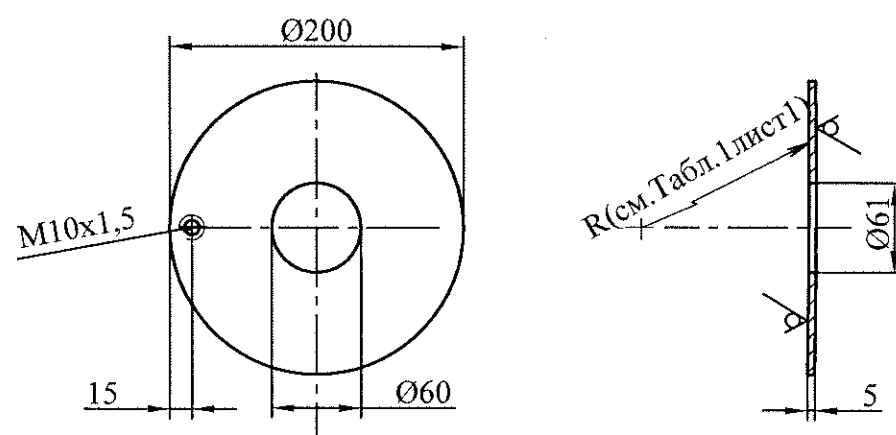


1-1 Узел врезки патрубка "В1" DN50 для установки датчика давления



Укрепляющее кольцо DN50 (дет. поз.1)

Rz20
✓(✓)



1. Предельные отклонения размеров по классу "очень грубый"
2. Деталь изготовить из листа s=5мм ГОСТ 19903-2015

1. Данный лист смотреть совместно с листами 1 и чертежами марки АТХ.
2. Основные требования см. лист 1.
3. Спецификация материалов дана из расчета на один резервуар.
4. Общее количество резервуаров -19 шт.
5. По данному чертежам в каждый резервуар выполняется врезка штуцера "В1" - DN50 для установки датчика давления (1шт.). Высотные отметки врезок смотреть в Таблице 1 (лист 1).
6. * - Привязка уточняется по месту с учетом требований СТО-СА-03-002-2009, касающихся минимальных расстояний между швами патрубков и швами конструкций резервуара (см. пункты 8.6.2 и вышеуказанного документа)
7. ** Фланец входит в комплект поставки прибора.

Спецификация материалов к данному листу (на один резервуар)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
1	ГОСТ 19903-2015	Укрепляющее кольцо DN50	2	1,3	СтЗсп
2	ГОСТ 8732-78 ГОСТ 8731-74 гр.В	Труба Ø57x5, L=105мм	2	0,7	Сталь20
3		Фланец EN1092-1/11-B/DN50/PN40**	2		Сталь20
18505-АММ					
ОАО "Славнефть-ЯНОС"					
Производство масел и парафинов КМ-2.					
Товарный участок по приему, смешению и отгрузке товарных масел					
1	-	зам. 266-2018	06.18		
Изм.	Кол.уч.	Лист	Н.док.	Подпись	Дата
Разработал	Стайновская	06.18			
Проверил	Кудрявцева	06.18			
Н.контр.	Молодцев	06.18			
Нач. отдела	Молодцев	06.18			
Оснащение резервуаров системами измерения массы (р.474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 436, Е-18, Е-26)				Стадия	Лист
Узлы установки патрубков В и В1 - для весомера и датчика давления соответственно.				Р	5
				ПРОМХИМПРОЕКТ PXP PROMHIMPROJECT	

Узел монтажа патрубка "Т" DN50 с измерительной трубой DN150 для установки многозонного термометра

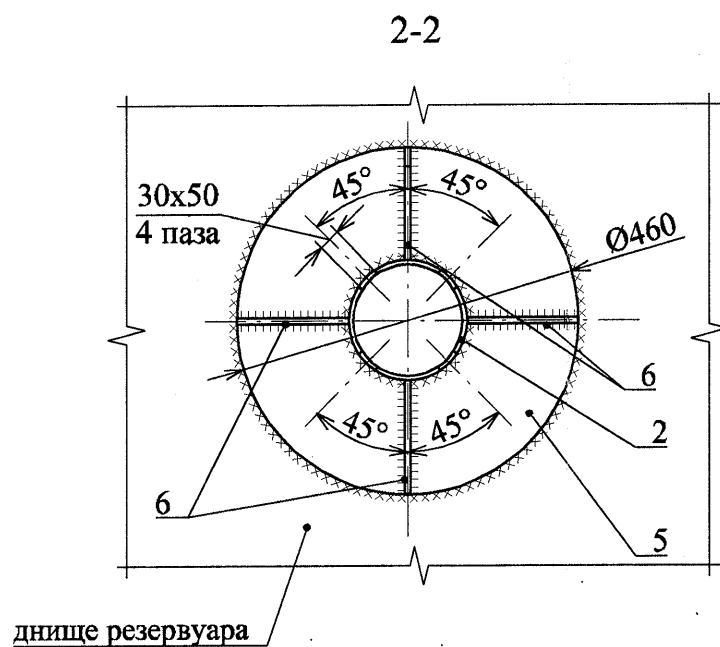
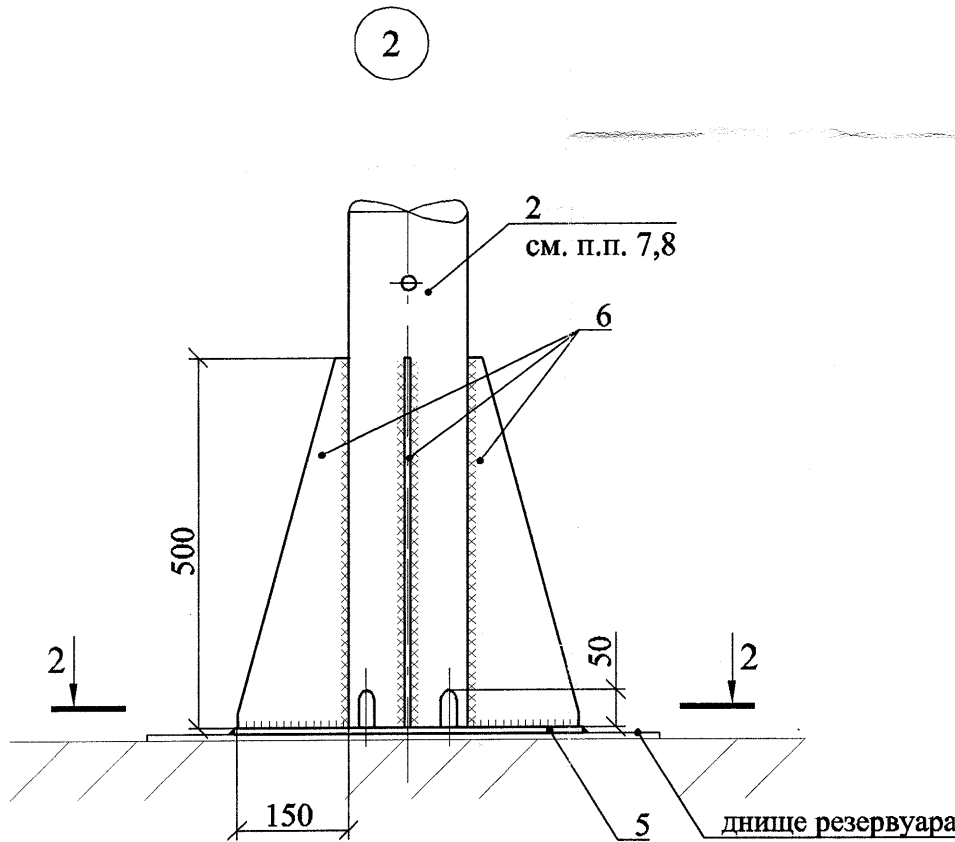
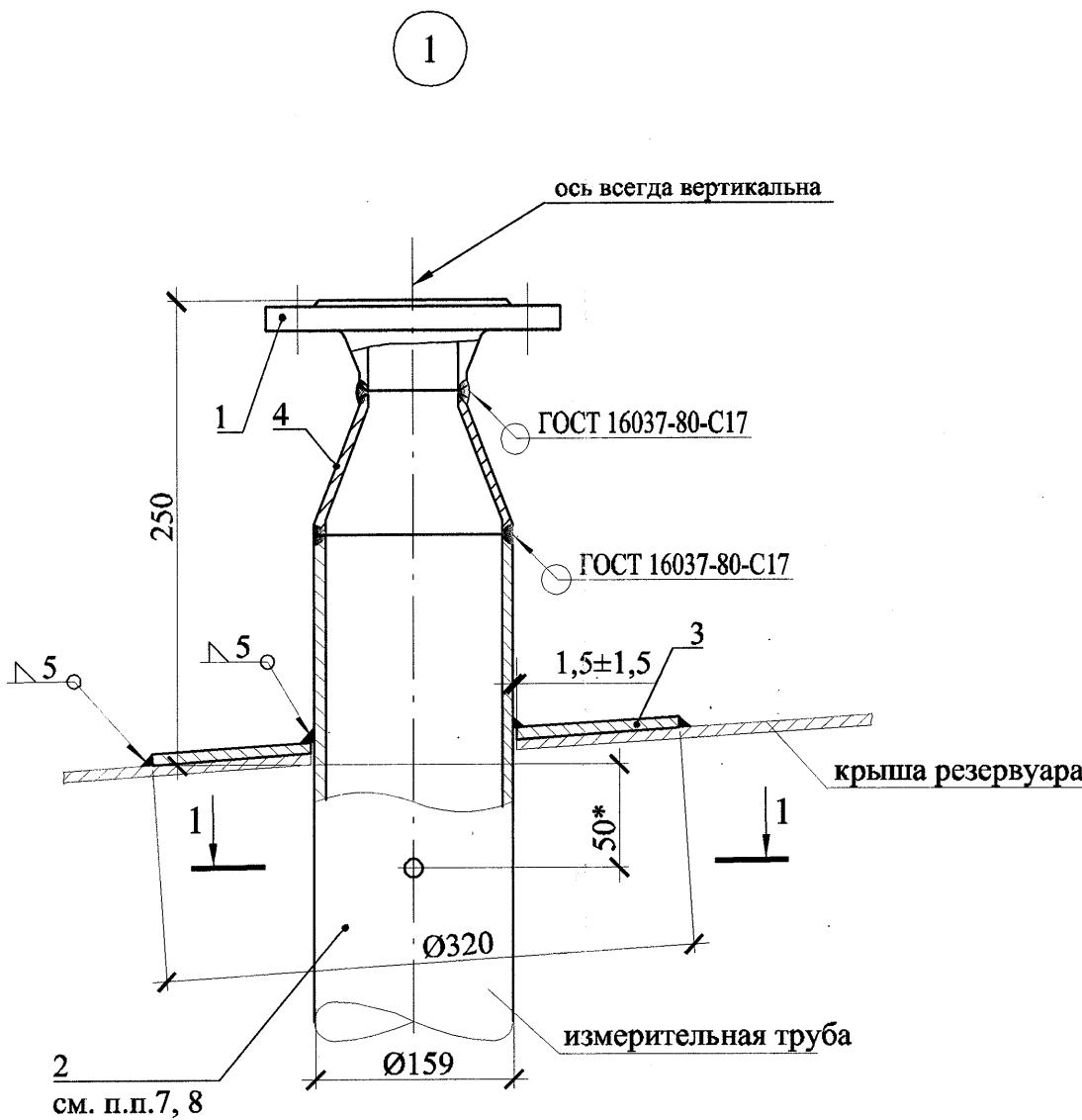
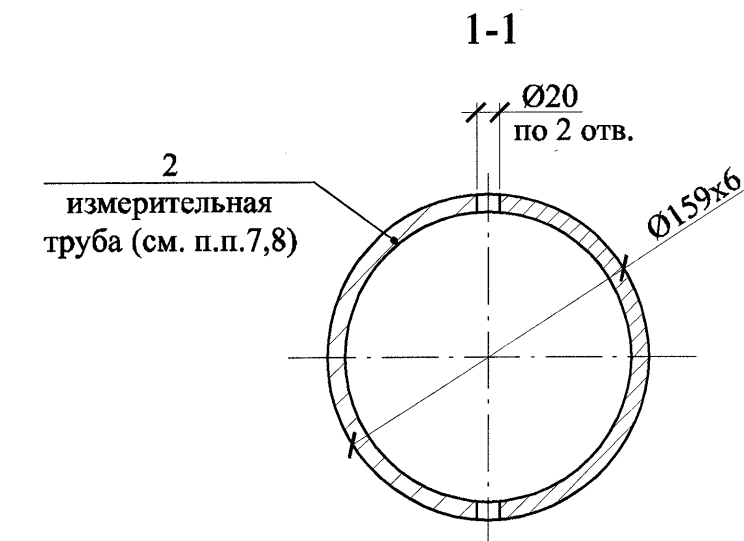
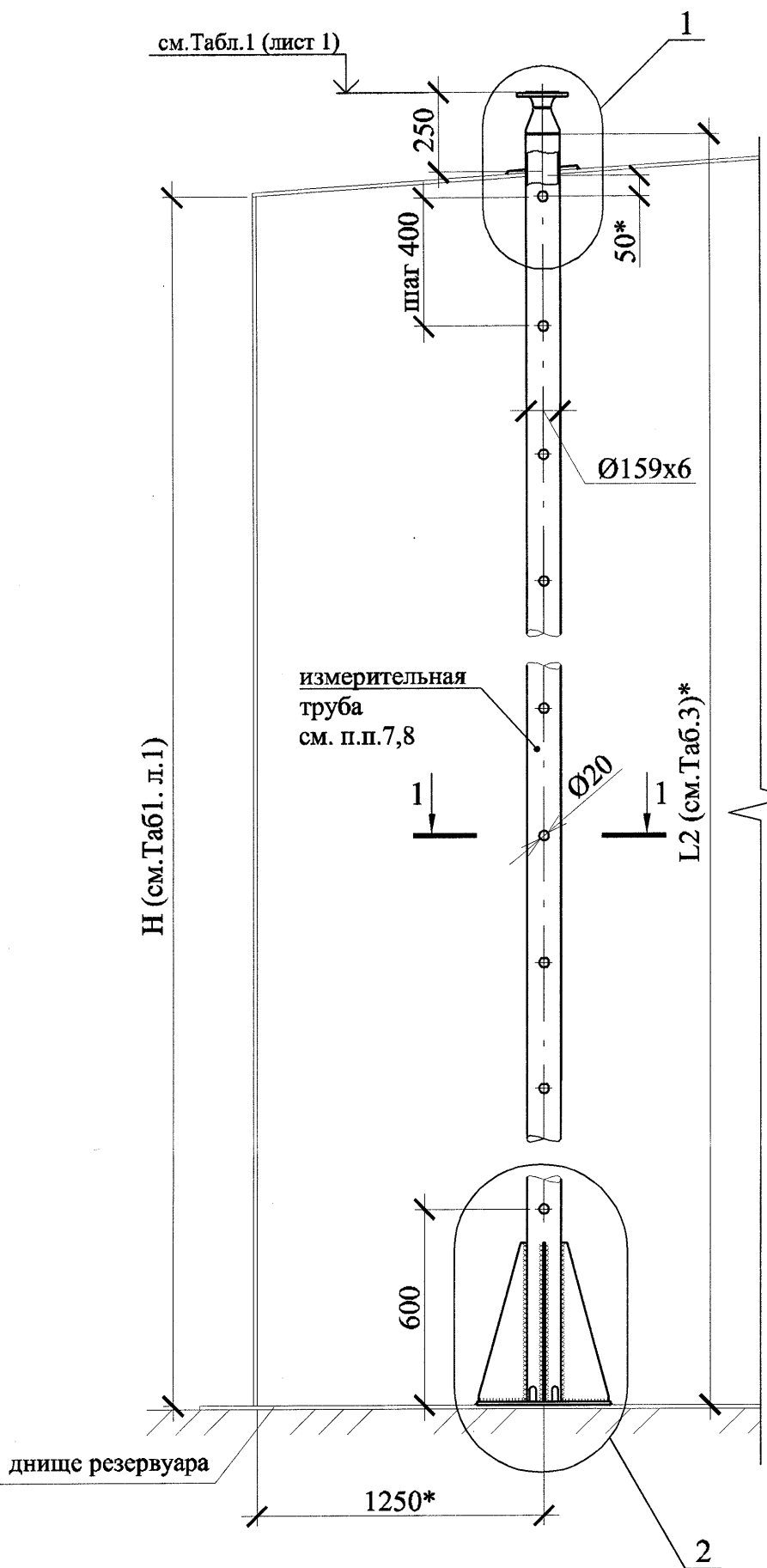


Таблица 3

	Резервуары														
	427	428	429	431	432	433	430	434	435	436	474	528	529	530	533
L1, мм	12100*					9120*					7330*		7630*		
Масса дет. поз.2, кг	273,9*					206,5*					166,0*		172,7*		

- Данный чертеж смотреть совместно с листом 1 и чертежами марки АТХ.
- Основные требования смотри лист 1.
- Общее количество резервуаров -19 шт.
- По данному чертежу в каждый резервуар выполняется врезка штуцера DN50мм с направляющей измерительной трубой DN150 для установки многозонного термометра - в крышу резервуара (1шт.); Высотные отметки врезок смотреть в Таблице 1 (лист 1).
- * размеры уточнить при монтаже.
**- Фланцы . шпильки, прокладки поставляют в комплекте с прибором
*** - чертеж укрепляющего кольца DN150 (дет. поз.3) см. лист 2
- В спецификации на листе материал приведен из расчета на один резервуар
- При изготовлении дет. поз. 2 из нескольких частей (2 и более), наплывы металла на внутренней поверхности трубы не допускаются.
- После выполнения отв. Ø20 на детали поз.2 (см. сечение 1-1) заусеницы и остатки металла с внутренней стороны не допускаются

Спецификация материалов к данному листу (на 1 резервуар)

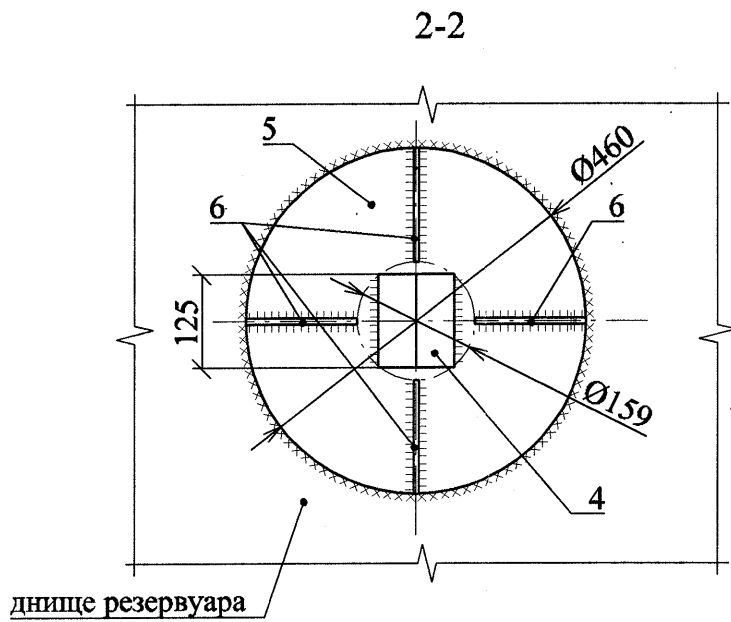
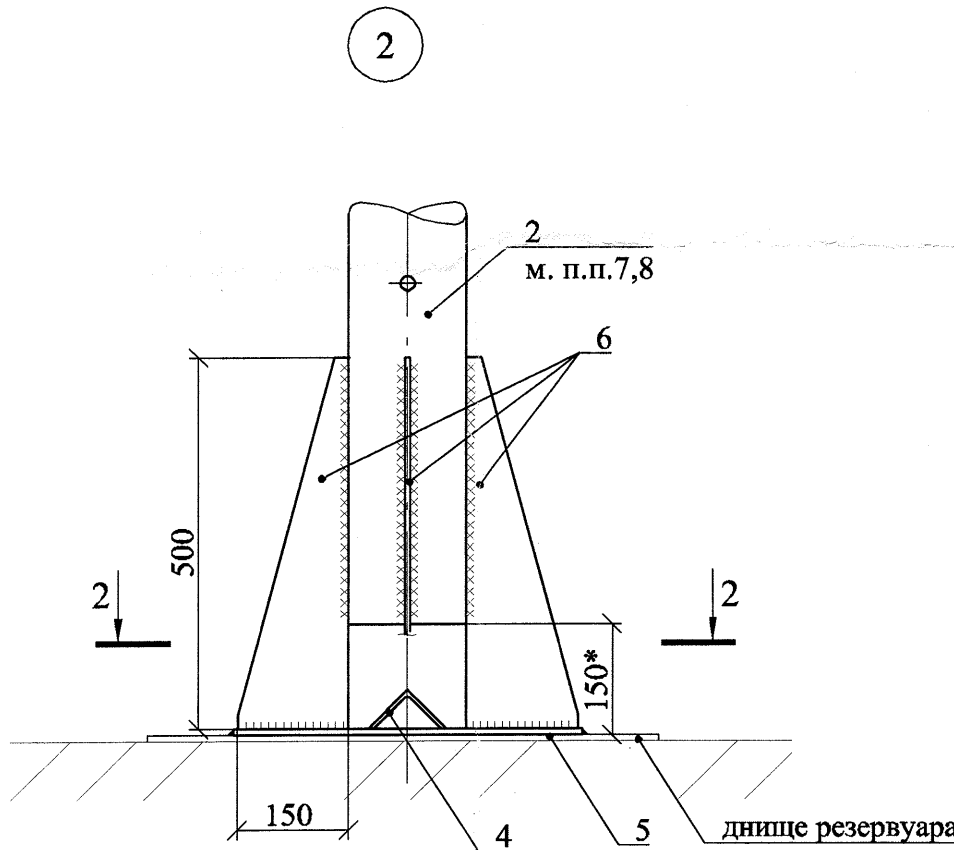
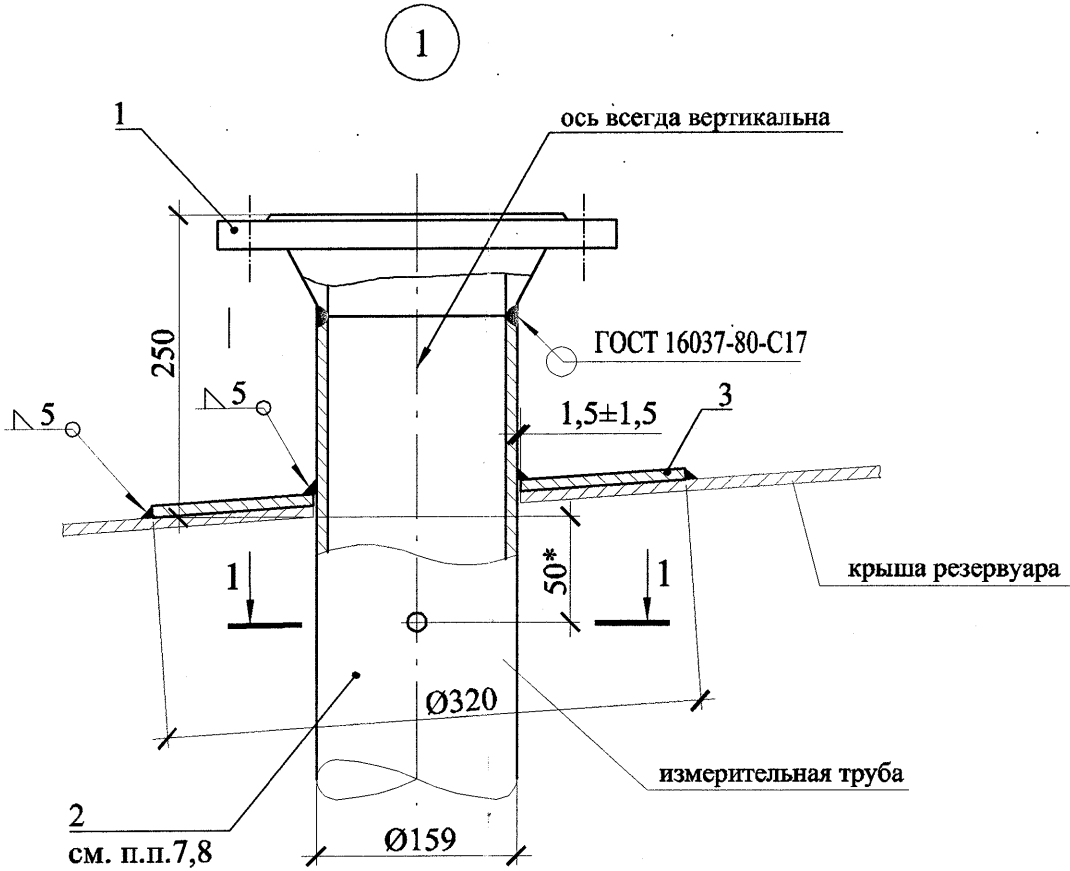
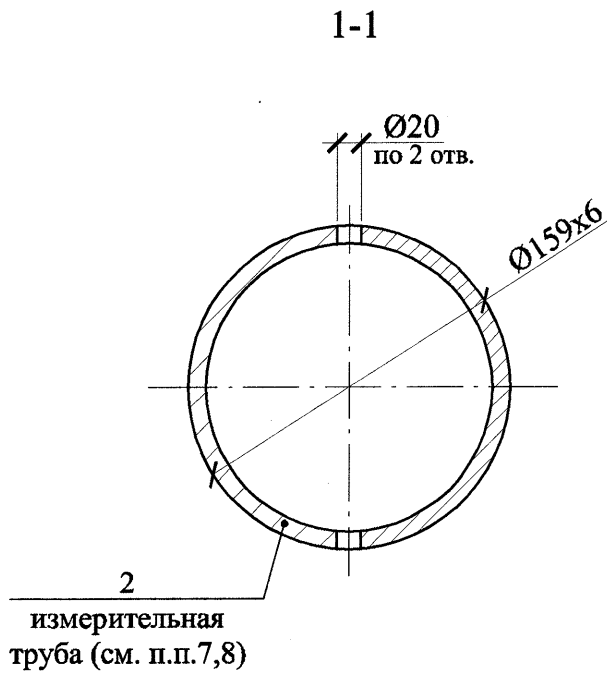
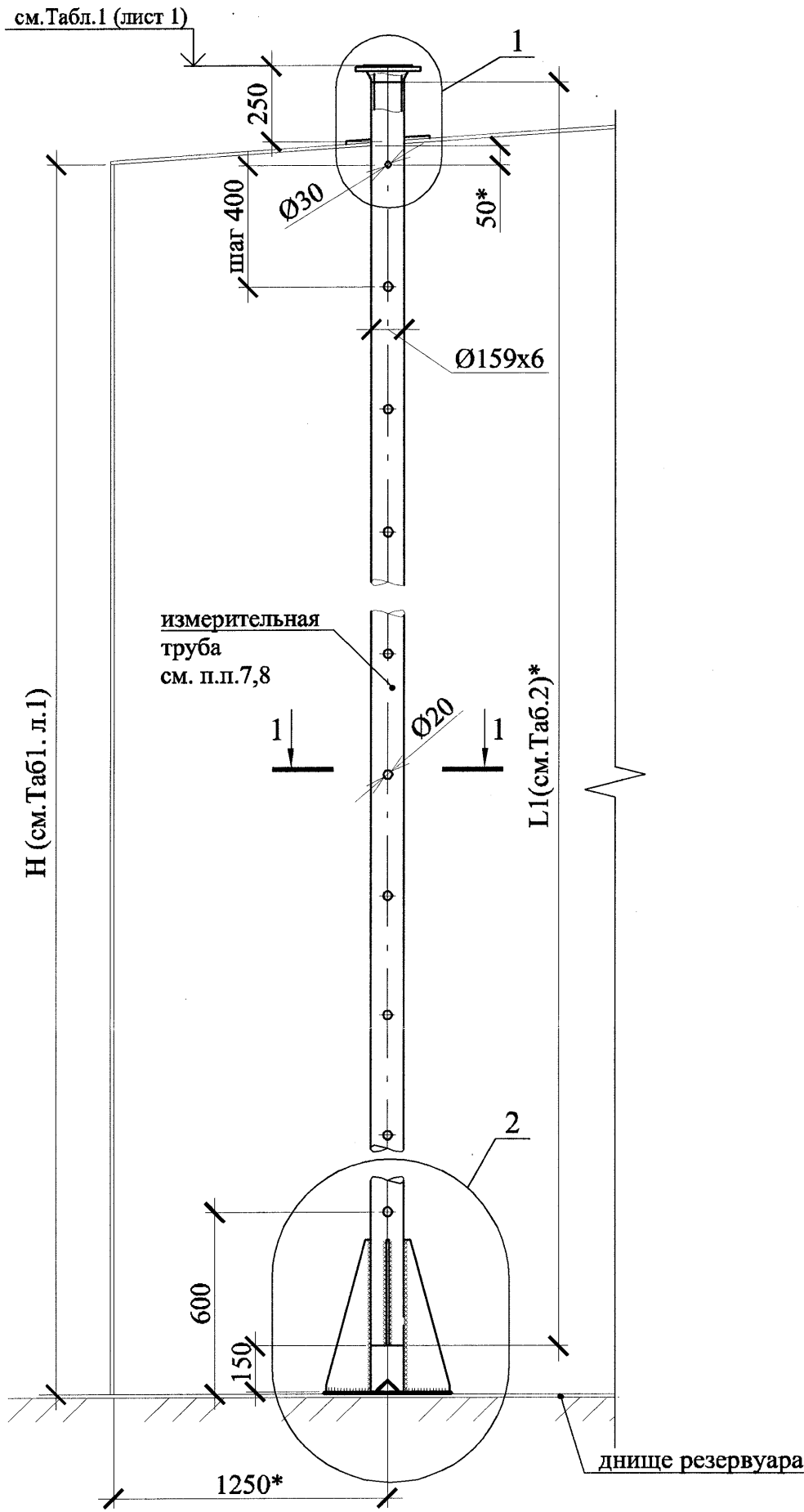
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
1		Фланец EN1092-1/11-B/DN50/PN16**	1	*	Сталь20
2	ГОСТ 8732-78 8731-74 гр.В	Труба 159х6, L2, см.Табл.3	1		Сталь20
3	ГОСТ 19903-2015	Укрепляющее кольцо DN150***	1	1,8	Ст3сп
4	ГОСТ 17378-2001	Переход К-159х8-57х4	1	2,6	Сталь20
5	ГОСТ 19903-2015	Опорный лист 8х460х460	1	10,4	Ст3сп
6	ГОСТ 19903-2015	Ребро 8х500х150	4	2,3	Ст3сп

18505-АММ					
ОАО "Славнефть-ЯНОС"					
Производство масел и парафинов КМ-2.					
Товарный участок по приему, смешению и отгрузке товарных масел					
Изм.	Кол.уч.	Лист	Н.док.	Подпись	Дата
Разработал	Стайновская	266-2018	Молодцев	06.10	06.10
Проверил	Кудрявцева	06.10	06.10	06.10	06.10
Н.контр.	Молодцев	06.10	06.10	06.10	06.10
Нач. отдела	Молодцев	06.10	06.10	06.10	06.10
Оснащение резервуаров системами измерения массы (р.474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 436, Е-18, Е-26)					
Узел установки патрубка Т - для многозонного термометра.					
ПРОИХИМПРОЕКТ					
ПХП					
ПРОИХИМПРОЕКТ					

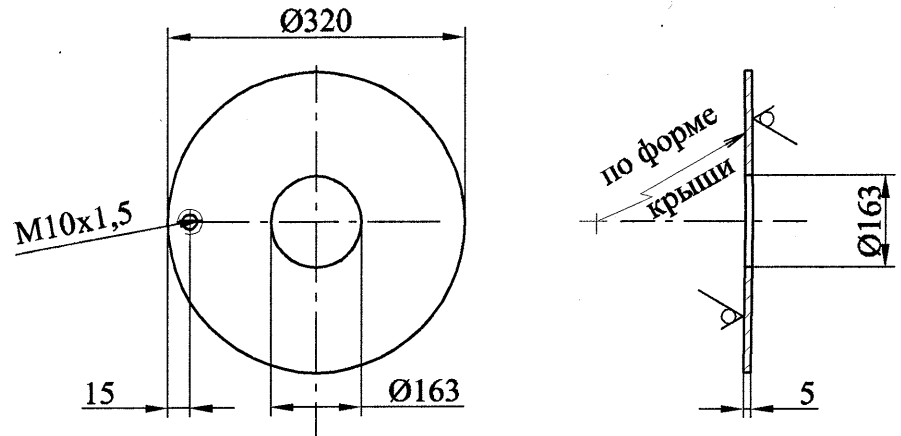
Данный документ является собственностью ООО "ПРОМИМПРОЕКТ" и не подлежит копированию и распространению без его согласия

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано

Узел монтажа патрубка "У" DN150 с измерительной трубой для установки уровнемера



Укрепляющее кольцо DN150 (дет. поз.3)



1. Предельные отклонения размеров по классу "очень грубый"
2. Деталь изготовить из листа s=5мм ГОСТ 19903-2015

Таблица 2

	Резервуары															
	427	428	429	431	432	433	430	434	435	436	474	528	529	530	E-18E-26	531
L1, мм	12015*							9035*							7245*	7545*
Масса дет. поз.2, кг	272*							204,6*							164,0*	170,8*

1. Данный чертеж смотреть совместно с листом 1 и чертежами марки АТХ.
2. Основные требования смотри лист 1.
3. Общее количество резервуаров - 19 шт.
4. По данному чертежу в каждый резервуар выполняется врезка штуцера DN150мм с направляющей измерительной трубой для установки радарного уровнемера - в крышу (1шт.); Высотные отметки врезок смотреть в Таблице 1 (лист 1).
5. * размеры уточнить при монтаже.
- ** - Фланцы, шпильки, прокладки поставляются в комплекте с прибором
6. В спецификации на листе материал приведен из расчета на один резервуар
7. При изготовлении дет. поз. 2 из нескольких частей (2 и более), наплывы металла на внутренней поверхности трубы не допускаются.
8. После выполнения отв. Ø20 на детали поз.2 (см. сечение 1-1) заусеницы и остатки металла с внутренней стороны не допускаются

Спецификация материалов к данному листу (на 1 резервуар)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед., кг	Примечание
1		Фланец EN1092-1/11-B/DN150/PN16**	1	*	Сталь20
2	ГОСТ 8732-78 8731-74 гр.В	Труба 159х6, L1, см.Табл. 2	1		Сталь20
3	ГОСТ 19903-2015	Укрепляющее кольцо DN 150	1	1,8	Ст3сп
4	ГОСТ 8509-93	Уголок 75х6, L=125мм	1	0,9	Ст3сп
5	ГОСТ 19903-2015	Опорный лист 8х460х460	1	10,4	Ст3сп
6	ГОСТ 19903-2015	Ребро 8х500х150	4	2,3	Ст3сп

18505-АММ					
ОАО "Славнефть-ЯНОС"					
Производство масел и парафинов КМ-2.					
Товарный участок по приему, смешению и отгрузке товарных масел					
Оснащение резервуаров системами измерения массы (р.474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 436, E-18, E-26)					
Узел установки патрубка У - для уровнемера.					
ПРОМИМПРОЕКТ					

Копировал

Формат: А2 (420х594)

Схема расположения вновь врезаемых штуцеров
по резервуару № 424, 423

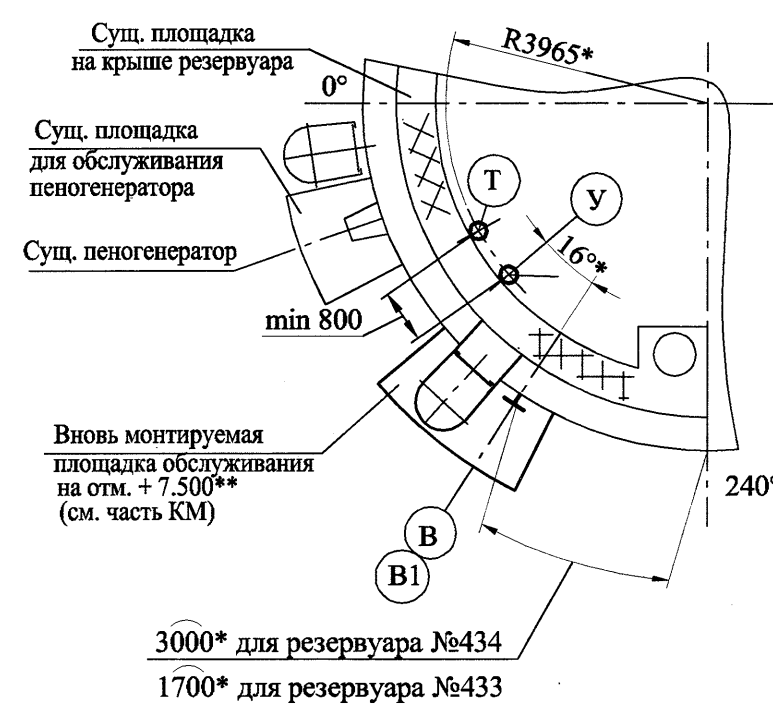


Схема расположения вновь врезаемых штуцеров
на резервуаре № 436

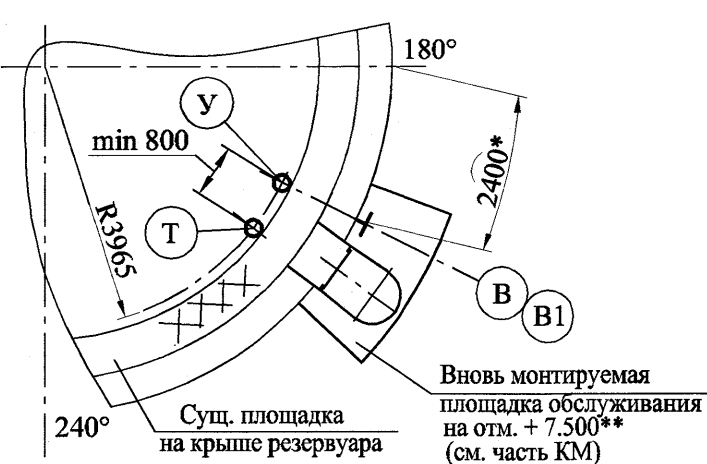


Схема расположения вновь врезаемых штуцеров
на резервуаре № 530

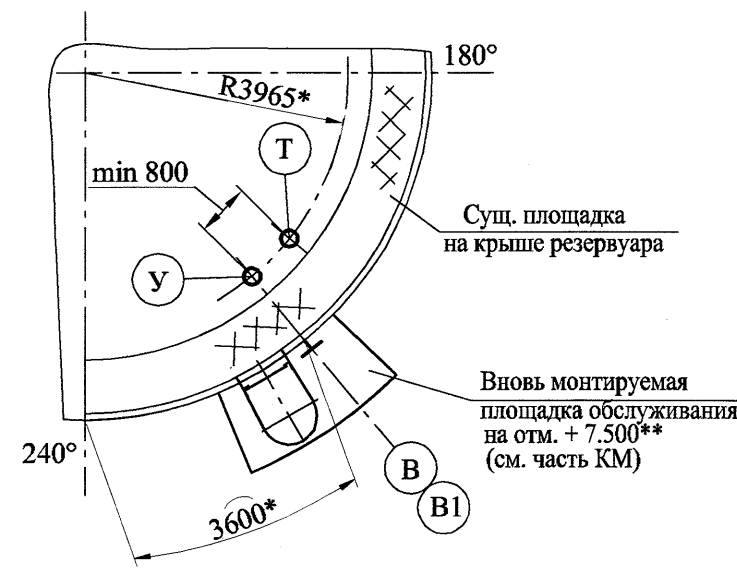


Схема расположения вновь врезаемых штуцеров
на резервуаре № 533

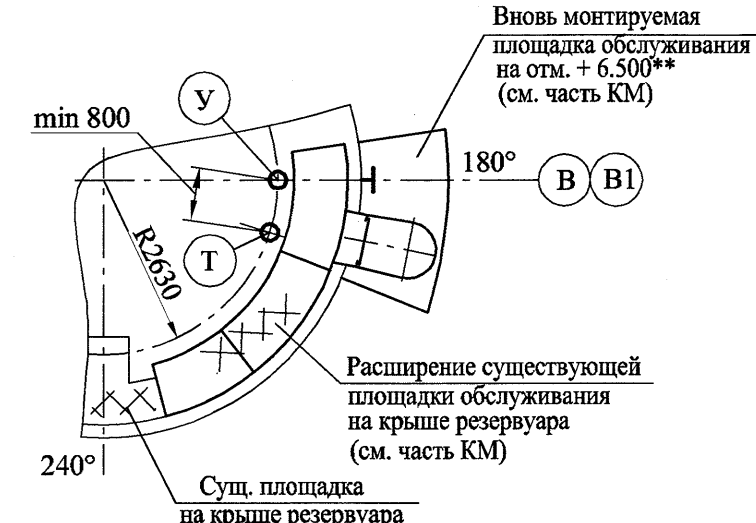
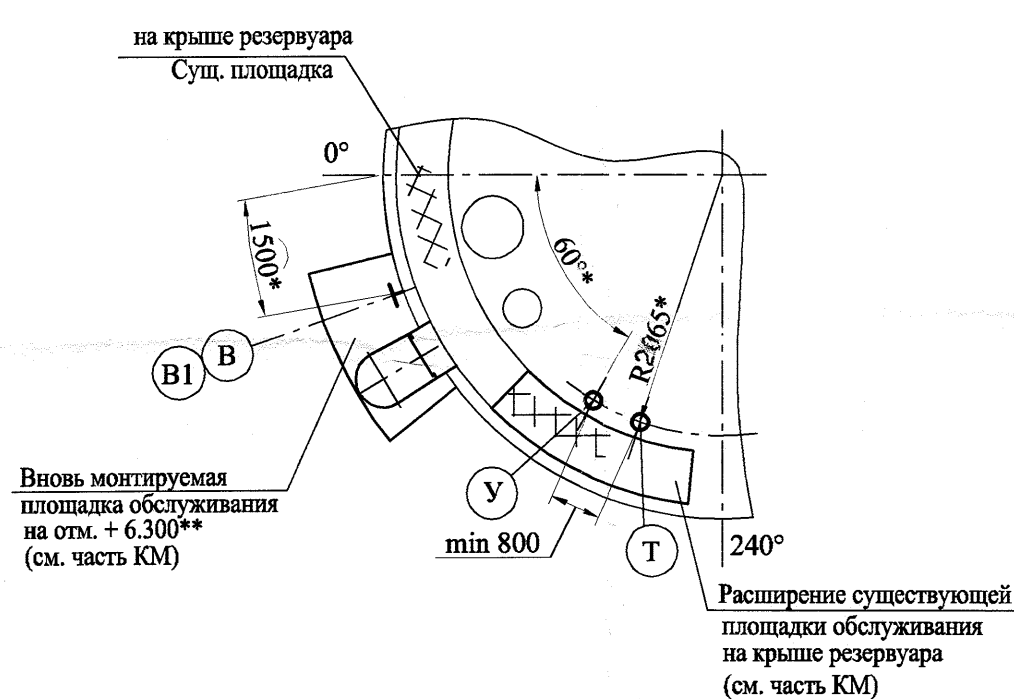


Схема расположения вновь врезаемых штуцеров
на резервуаре Е-18



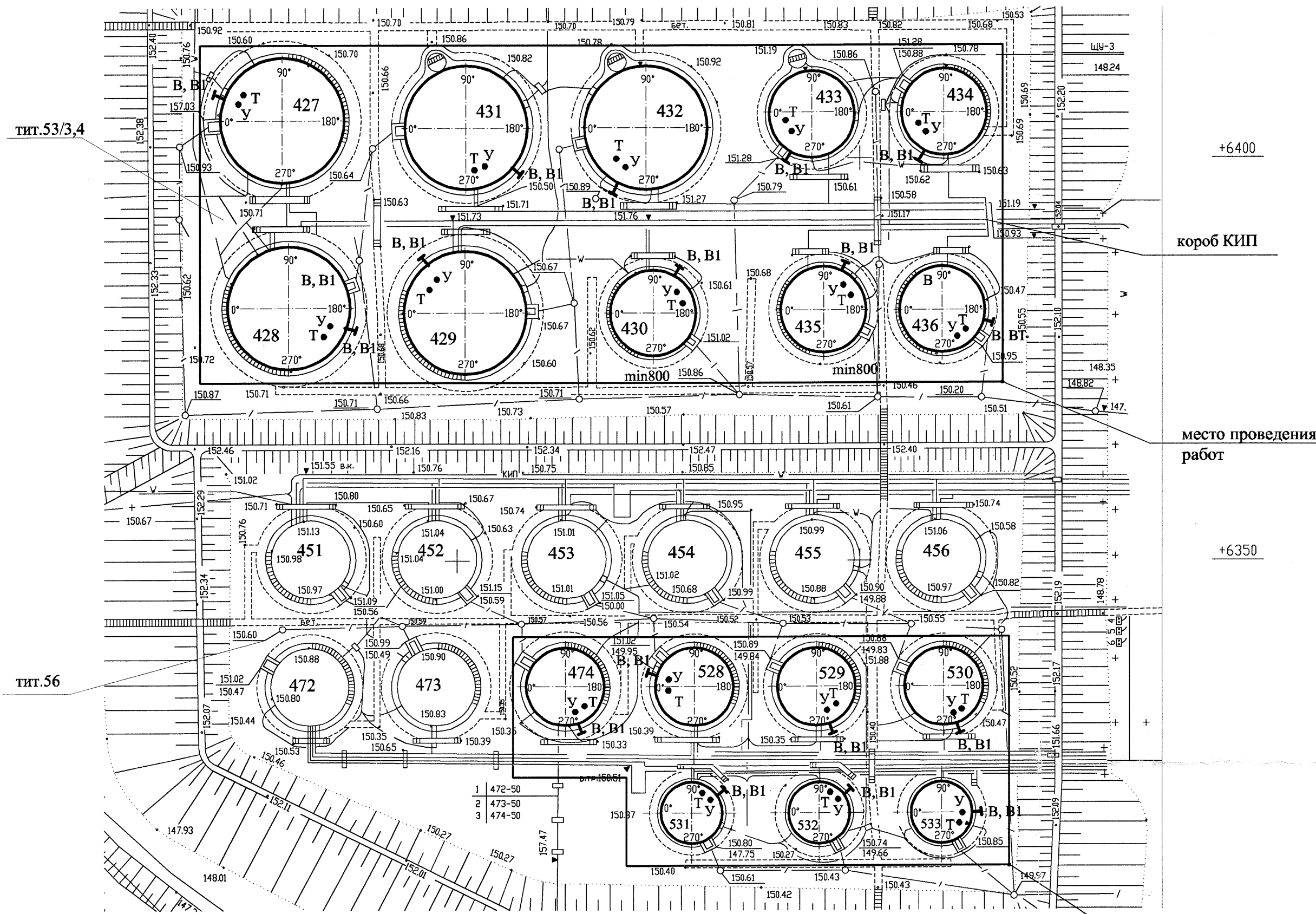
- "В" - штуцер для весомера в I поясе стенки резервуара
- "В1" - штуцер для датчика давления в верхнем поясе стенки резервуара
- "У" - штуцер для уровнемера с измерительной трубой в крыше резервуара
- "Т" - штуцер для многозонного термометра с измерительной трубой в крыше резервуара

- | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|---|------|--------|
| | | | | | | 1805S-AMM | | |
| | | | | | | ОАО "Славнефть-ЯНОС" | | |
| | | | | | | Производство масел и парафинов КМ-2. | | |
| | | | | | | Товарный участок по приему, смешению и отгрузке товарных масел | | |
| | | | | | | Оснащение резервуаров системами | | |
| | | | | | | измерения миссы (р.474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 438, Е-18, Е-28) | | |
| | | | | | | Стадия | Лист | Листов |
| | | | | | | P | 2 | |
| | | | | | | Схемы расположения вновь монтируемых патрубков на резервуарах в парках тит. 48, 56, 53/4 | | |
| | | | | | | ПРОМКИМ
Д-3
ПРОЕКТ | | |

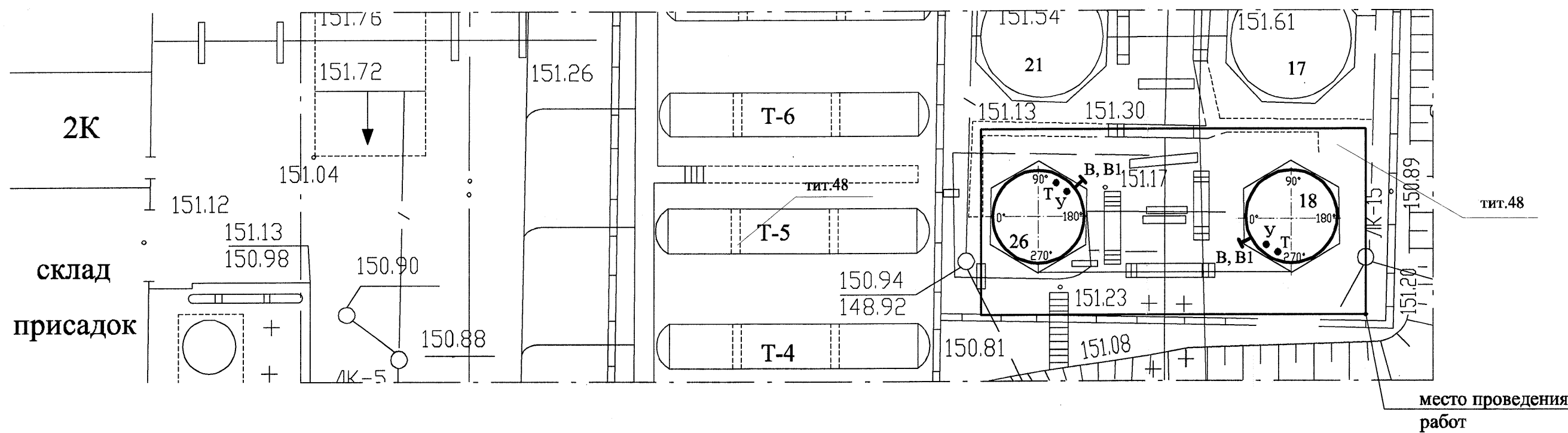
Данный документ является собственностью ООО "ПРОМХИМПРОЕКТ" и не подлежит копированию и распространению без его согласия

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Согласовано	
			Инженер А.А. Рынко	06.08.18
			Иск. СО. 345004.24.06.01	06.08.18

Ситуационный план (Планшет 25)



Ситуационный план (Планшет 17)



Условные обозначения:

- "B"- штуцер для весомера в I поясе стенки резервуара
- "B1"- штуцер для датчика давления в верхнем поясе стенки резервуара
- "Y"- штуцер для уровнемера с измерительной трубой в крыше резервуара
- "T"- штуцер для многозонного термометра с измерительной трубой в крыше резервуара

Техническая характеристика резервуаров парков тит.56, 48 и 53/3,4

1. Рабочее давление, Мпа (кгс/см²) : гидростатическое.
2. Рабочая температура среды, °С : до 90.
3. Материал корпуса : ВТЗсп.
4. Вместимость, м³ : см.Таблица 1
5. Характеристика рабочей среды : товарные масла.

Таблица 1

Резервуарный парк тит.86/2								
Резервуар	Высота, Н	Диаметр, D	Объем, V	Класс р-ра	отм. патрубка "B"	отм. патрубка "B1"	отм. верха патрубка "У"	отм. верха патрубка "Т"
	мм		м ³		м			
Резервуарный парк тит.53/3,4 и тит.56								
427	11920	15180	2000	2а	+0,400*	+11,620*	+12,220 *	+12,220 *
428	11920	15180	2000	2а	+0,400*	+11,620*	+12,220 *	+12,220 *
429	11920	15180	2000	2а	+0,400*	+11,620*	+12,220 *	+12,220 *
430	8940	10430	700	26	+0,400*	+8,640*	+9,240 *	+9,240 *
431	11920	15180	2000	2а	+0,400*	+11,620*	+12,220 *	+12,220 *
432	11920	15180	2000	2а	+0,400*	+11,620*	+12,220 *	+12,220 *
433	11920	10430	1000	2а	+0,400*	+11,620*	+12,220 *	+12,220 *
434	8940	10430	700	26	+0,400*	+8,640*	+9,240 *	+9,240 *
435	8940	10430	700	26	+0,400*	+8,640*	+9,240 *	+9,240 *
436	8940	10430	700	26	+0,400*	+8,640*	+9,240 *	+9,240 *
474	8940	10430	700	26	+0,400*	+8,640*	+9,240 *	+9,240 *
528	8940	10430	700	26	+0,400*	+8,640*	+9,240 *	+9,240 *
529	8940	10430	700	26	+0,400*	+8,640*	+9,240 *	+9,240 *
530	8940	10430	700	26	+0,400*	+8,640*	+9,240 *	+9,240 *
531	7450	7760	300	26	+0,400*	+7,150*	+7,750 *	+7,750 *
532	7450	7760	300	26	+0,400*	+7,150*	+7,750 *	+7,750 *
533	7450	7760	300	26	+0,400*	+7,150*	+7,750 *	+7,750 *
Резервуарный парк тит.48								
Е-18	7450	6630	300	26	+0,400*	+7,150*	+7,800 *	+7,800 *
Е-26	7450	6630	300	26	+0,400*	+7,150*	+7,800 *	+7,800 *

1. Общие указания смотреть лист "Общие данные".
2. Данный чертеж смотреть совместно с чертежами марки АТХ.
3. По данным чертежам выполняется врезка штуцеров в каждый резервуар из указанных в Табл.1 (всего-19 резервуаров):
Штуцер "B" Ду 50мм - для весомера в I пояс (см. лист 4);
Штуцер "B1" Ду 50мм - для датчика давления в верхнем поясе (см. лист 4);
Штуцер "Y" Ду150мм с направляющей трубой - для уровнемера на крыше (см. лист 2.);
Штуцер "Т" Ду50мм с направляющей трубой DN150мм - для термометра сопротивления на крыше (см. лист 3).
4. Высотные отметки врезок смотреть в Таблице 1. Планы размещения см. лист 2.
5. На плане схематично показано приблизительное место расположения штуцеров. Привязка уточняется по месту с учетом требований СТО-СА-03-002-2009, касающихся минимальных расстояний между швами патрубков и швами конструкций резервуара (см. пункты 8.6.2 и вышеуказанного документа)
6. Расстояние между штуцерами "Y" и "Т" не менее 800мм. Штуцера врезать с возможностью обслуживания с площадки. При необходимости смонтировать дополнительные площадки (см.часть КМ). При попадании патрубков на ребра жесткости или сварные швы их необходимо сместить. Направляющие патрубков "Y" и "Т" не должны быть напротив патрубков входа и выхода сырья.
7. За условную отметку 0.000 принята отметка днища резервуара.
8. Монтаж штуцеров производить в соответствии с требованиями ГОСТ 31385-2016 и СТО-СА-03-002-2009.
9. Приварку штуцеров к корпусу резервуара и разделку кромок под сварку выполнить по ГОСТ 5264-80. Применять электроды Э-46А по ГОСТ 9467-75.
10. Контроль швов в соответствии с ГОСТ 31385-2016 (таблица 32)
10. *- размеры уточнить при монтаже.
**- размеры для справок.

18505-АММ								
ОАО "Славнефть-ЯНОС"					Производство масел и парафинов КМ-2.			
Товарный участок по приему, смешению и отгрузке товарных масел					Оснащение резервуаров системами измерения массы (р.474, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 427, 428, 429, 430, 435, 431, 432, 433, 434, 436, Е-18, Е-26)			
Разработал Стайновская					Стадия			
Проверил Кудрявцева					Лист			
Н.контр. Молодцев					Листов			
Нач. отдела Молодцев					Р 1 5			
					Общая схема размещения вновь врезаемых патрубков на резервуарах. Характеристика резервуаров.			
					ПРОМХИМПРОЕКТ			

Копировал

Формат: А2 (420х594)