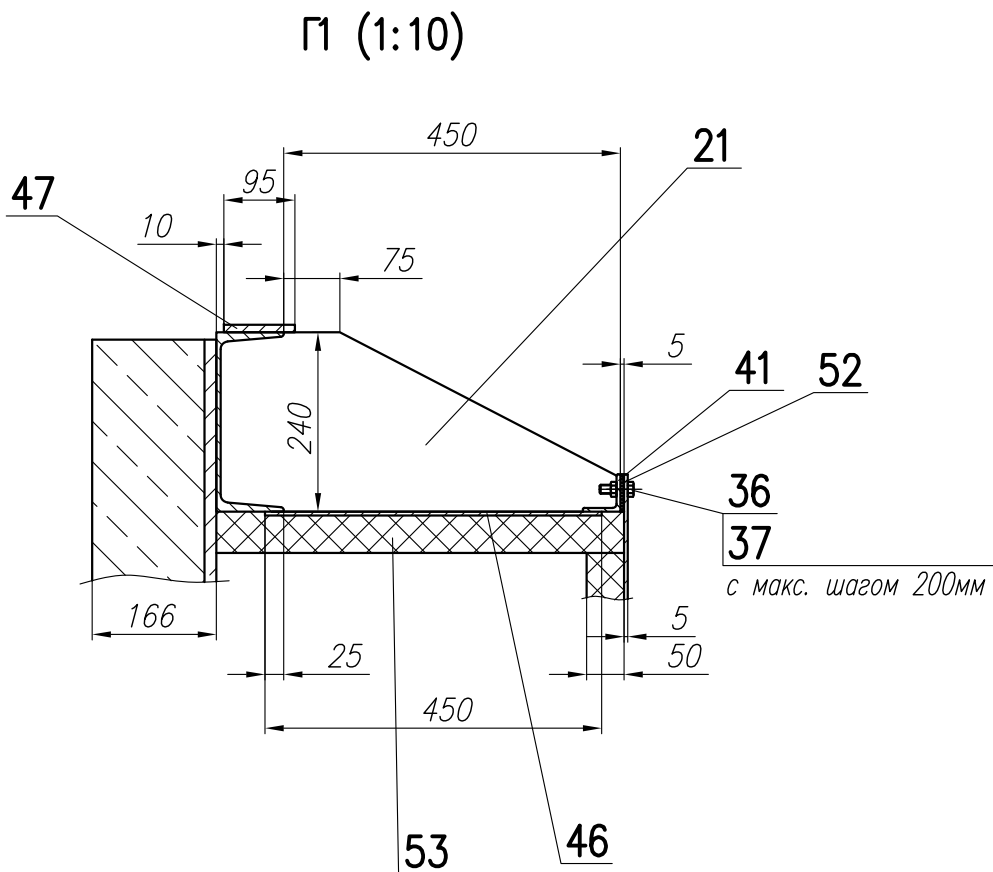
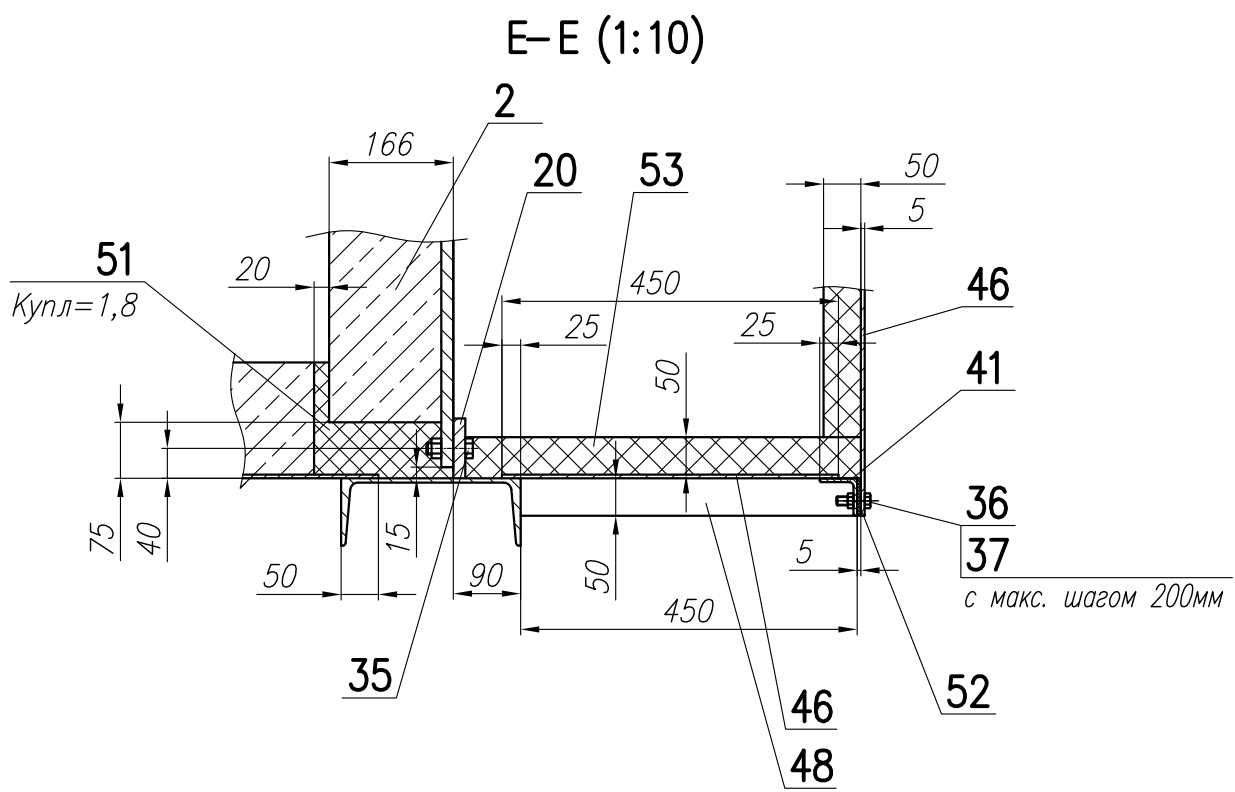
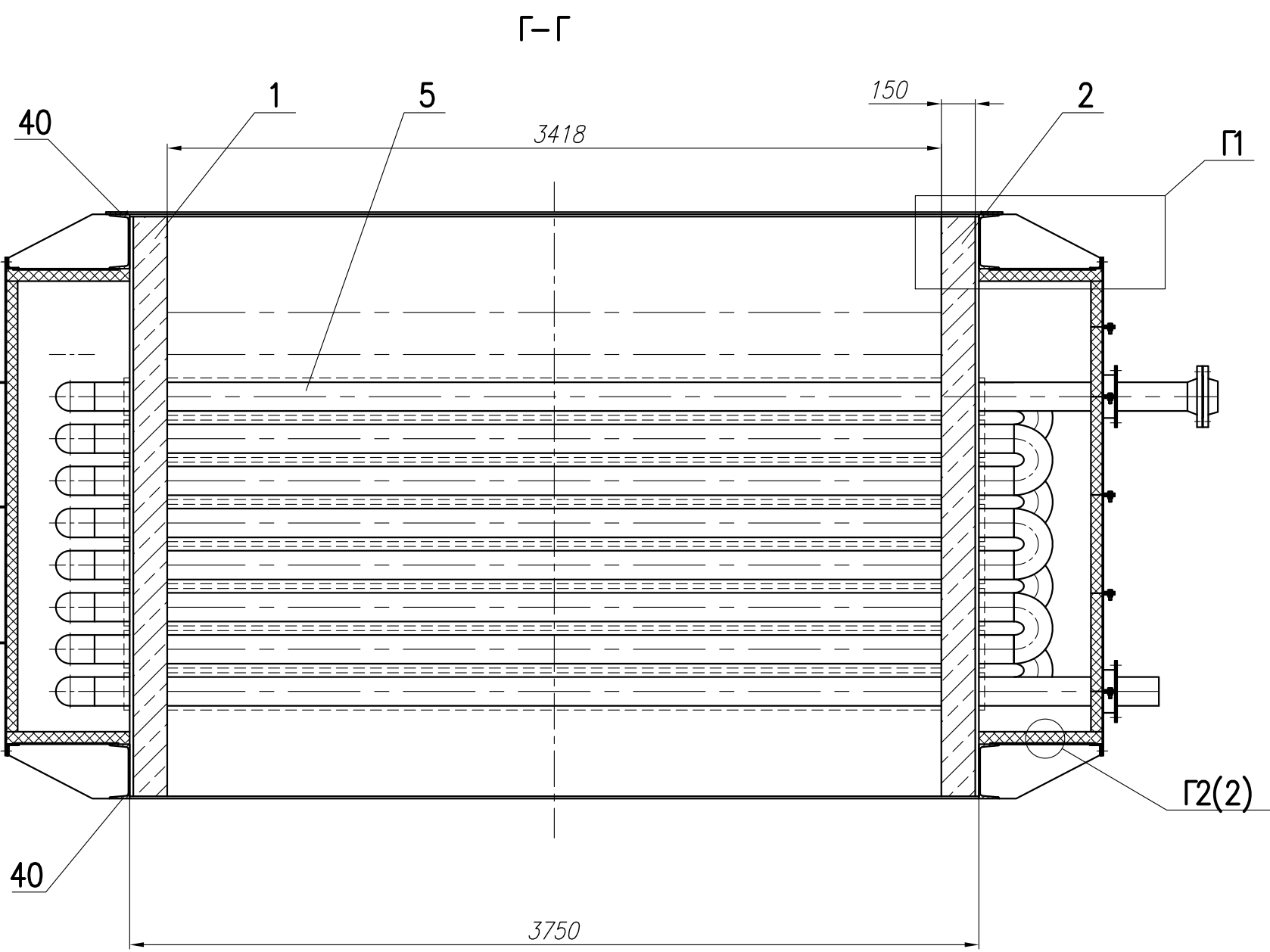
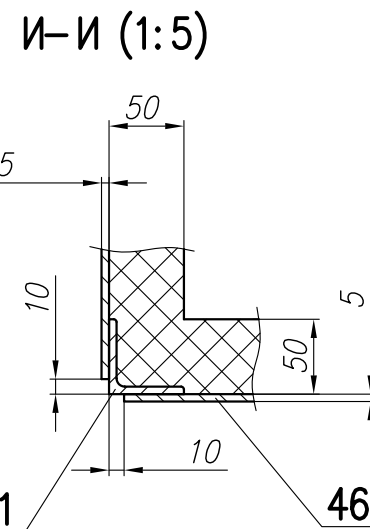


Изм.1



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- Изготовление металлических конструкций производить в соответствии с требованиями:
 - СП 53-101-98 "Изготовление и контроль качества строительных стальных конструкций."
 - ОСТ 26.260.758-2003 "Конструкции металлические. Общие технические требования".
 - ГОСТ 23118-99 "Конструкции металлические строительные. Общие требования".
- Применять стальной прокат предназначенный для сварных конструкций.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями СП 70.13330.2012 "Несущие и ограждающие конструкции."
- Сварку углеродистой стали производить электродами типа Э-42А ГОСТ 9467.
- Анкера из стали 08Х13 приваривать электродами типа Э-08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10057, марки ОЗП-6.
- Для обеспечения герметичности камеры конвекции сварку боковых панелей и двойниковых камер к каркасу производить непрерывным газоплотным швом.
- Шаг и расположение анкеров поз.15,16 в соответствии с чертежом – ПР-011-00.000 ВО.
- Анкера поз.15,16 перед бетонированием обмазать битумом, толщина обмазки – 2мм.
- Футеровку выполнять в соответствии с "Руководством по возведению тепловых агрегатов из жаростойкого бетона", г.Москва, 1983г., Стройиздат.
- Возможно применение аналогичного по свойствам состава бетона.
- В бетоне предусмотреть усадочные швы глубиной 15 мм и шириной 3 мм во взаимоперпендикулярных направлениях с шагом 500-600 мм.
- При разработке рабочей документации необходимо учитывать, что плотность бетона после трех дней сушки при температуре 30°, составляет 1200 кг/м.куб. (учитывать при такелажных работах).
- При рабочем проектировании предусмотреть установку монтажных строповых устройств.
- Детали поз.25 приварить к внутренним поверхностям двойниковых камер с шагом 200х200 мм.
- При заделке швов МКРВ (поз.51) коэффициент уплотнения – 1,8.
- Камера конвекции поставляется на монтажную площадку в полностью собранном виде.
- Антикоррозионную защиту производить в соответствии с требованиями:
 - СП 72.13330.2016 "Защита строительных конструкций от коррозии."
 - ГОСТ 12.3.035-84 "Строительство. Работы окрасочные. Технические требования."
- Все металлоконструкции снаружи покрыть эмалью КО-814 ГОСТ 11066-74 по очищенной от окислов, окалина и загрязнений поверхности. Первый слой на заводе-изготовителе, второй слой на монтаже. Степень очистки по ГОСТ 9.402-80 – третья.
- * – масса блока конвекции:
 - без конвективного змеевика – 7 900 кг;
 - с конвективным змеевиком – 11 400 кг.

Поз	Обозначение	Наименование	Код	Масса 1 шт., кг	Наименование и марка материала
		Документация по сборочным единицам.			
		Вновь разработанная.			
1	РАН-155/2018/П-З(П-4)-06.01 ВО	Решетка торцевая N1	1	800	
2	РАН-155/2018/П-З(П-4)-06.01-01 ВО	Решетка торцевая N2	1	800	
		Примененная.			
5	РАН-155/2018/П-З(П-4)-01 ВО	Змеевик конвективный нижней секции	1	3500	
6	ПР-054-00.000 ВО	Люк 450х630	1	65	
7	ПР-062-00.000 ВО	Петля	4	8	
8	ПР-053-00.000 ВО	Ручка	14	0,7	
		Детали.			
15	ПР-011-00.000 ВО	Анкер тип 1	240	0,17	Круе ВГ-И-8 ГОСТ 2590, 08Х13 ГОСТ 5949
16	ПР-011-00.000 ВО	Анкер тип 3	480	0,04	Круе ВГ-И-5 ГОСТ 2590, 08Х13 ГОСТ 5949
20		Планка 3020х80	4	21,1	Лист Б-ПН-0-16 ГОСТ 19903, Ст3пс4 ГОСТ 14637
21		Ребра	12	3,5	Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903, Ст3пс4 ГОСТ 14637
22		Ребра	12	1,1	Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903, Ст3пс4 ГОСТ 14637
25		Крюк	230	0,04	Круе ВГ-И-5 ГОСТ 2590, Ст3пс4 ГОСТ 535
26		Полугильза	8	1,2	Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903, Ст3пс4 ГОСТ 14637
27		Полуфланец	8	0,7	Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903, Ст3пс4 ГОСТ 14637
28		Полуфланец прижимной	8	0,9	Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903, Ст3пс4 ГОСТ 14637
29		Полукольцо	8	0,16	Круе ВГ-И-10 ГОСТ 2590, Ст3пс4 ГОСТ 535
		Стандартные изделия.			
35		Винт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4017-M16x55-8.8	36		08Х13 ГОСТ 5632
36		Винт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4017-M12x40-5.8	144		
37		Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032-M12-6	144		
		Материалы.			
40		Швеллер 24 ГОСТ 8240 Ст3пс4 ГОСТ 535	29,52 м.п.	24	709 кг
41		Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509 Ст3пс4 ГОСТ 535	18,2 м.п.	3,77	68,6 кг
42		Уголок 63х63х6 ГОСТ 8509 Ст3пс4 ГОСТ 535	13,8 м.п.	5,72	78,9 кг
43		Уголок 90х90х7 ГОСТ 8509 Ст3пс4 ГОСТ 535	8,4 м.п.	9,64	81 кг
45		Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903, 08Х18Н10Т ГОСТ 5582	0,16 м.кв.	39,25	6,3 кг
46		Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903, Ст3пс4 ГОСТ 14637	30,5 м.кв.	39,25	1 197 кг
47		Лист Б-ПН-0-10 ГОСТ 19903, Ст3пс4 ГОСТ 14637	1,02 м.кв.	78,5	80,1 кг
48		Полоса 5х50 ГОСТ 103 ВСт3пс ГОСТ 535	33,1 м.п.	1,96	64,9 кг
50		Бетон АПАКС-0.9-1000 ТУ 1521-005-50924710-08	3,7 м.куб.	900	3 330 кг
51		МКРВ ГОСТ 23619	0,3 м.куб.	200	60 кг
52		МКРК-500 S=5 ГОСТ 23619	1,2 м.кв.	2,5	3 кг
53		Маты минераловатные МП (МС)-125-50 ГОСТ 21880	0,7 м.куб.	125	87,5 кг

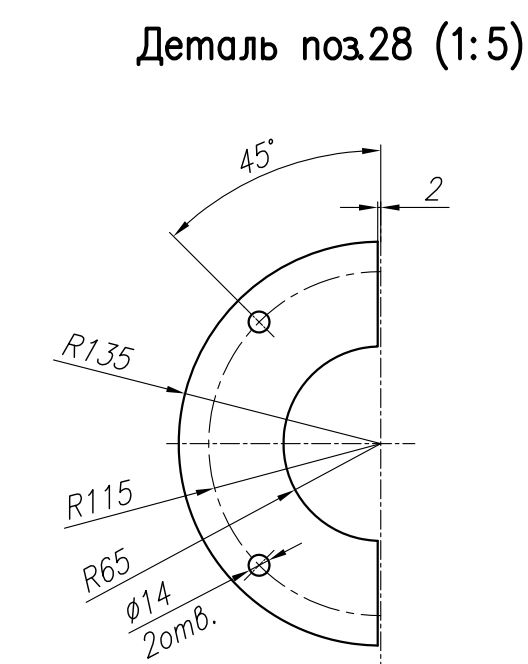
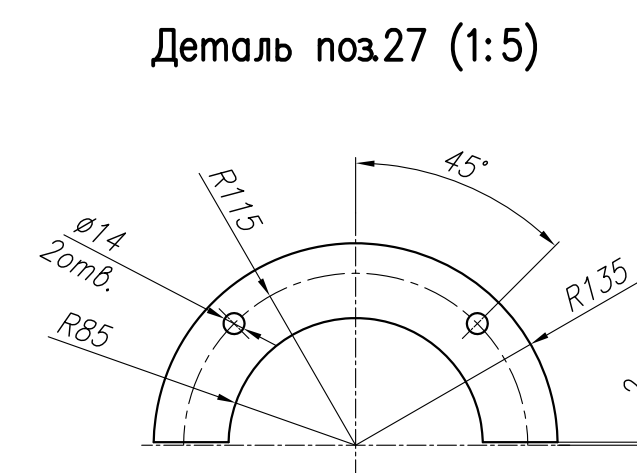
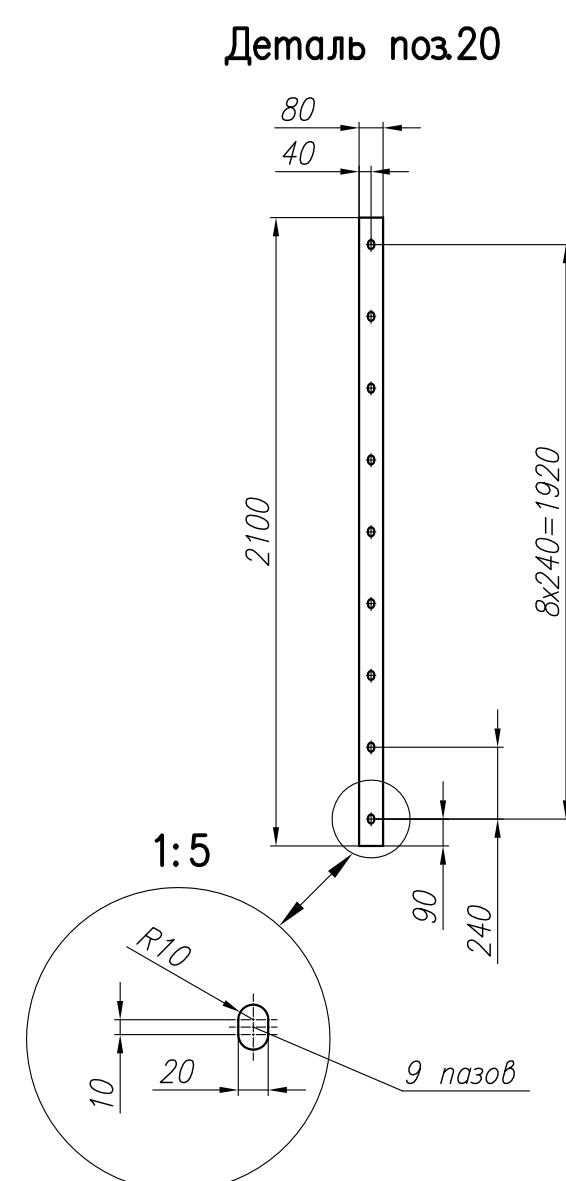
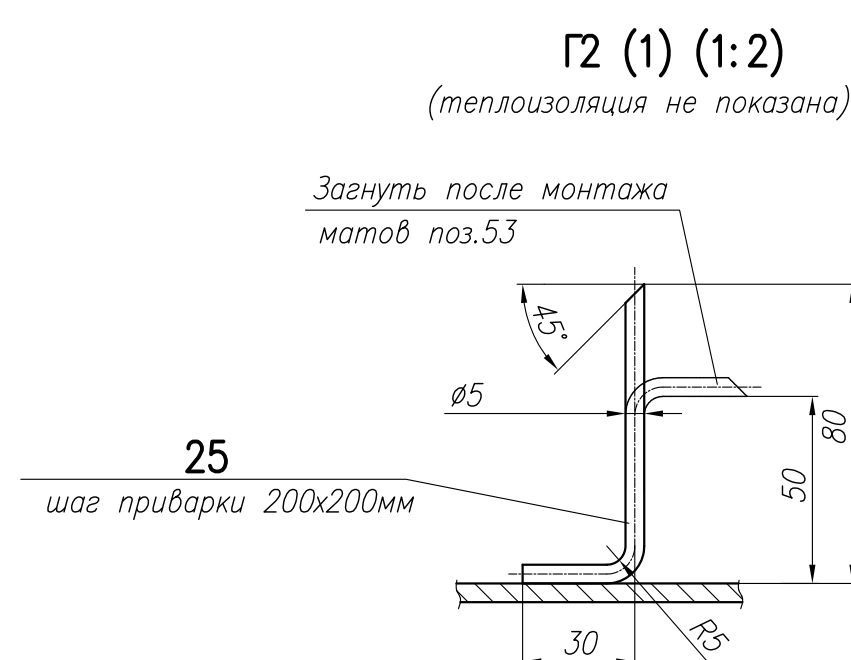
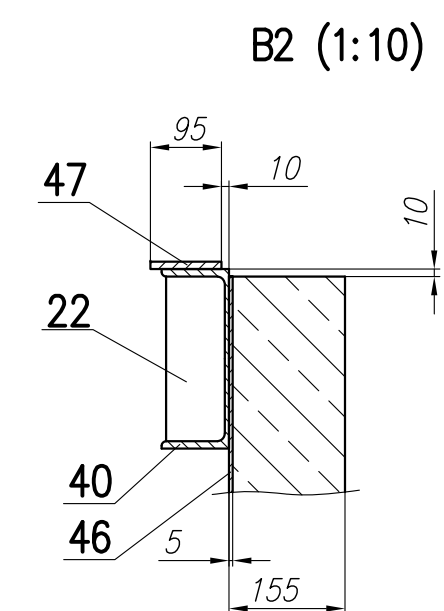
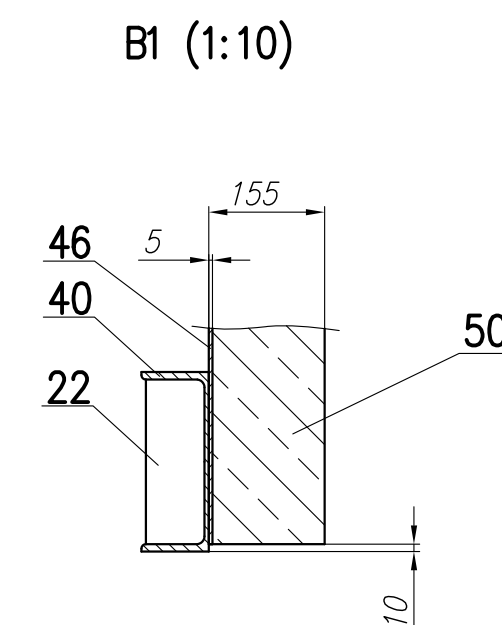
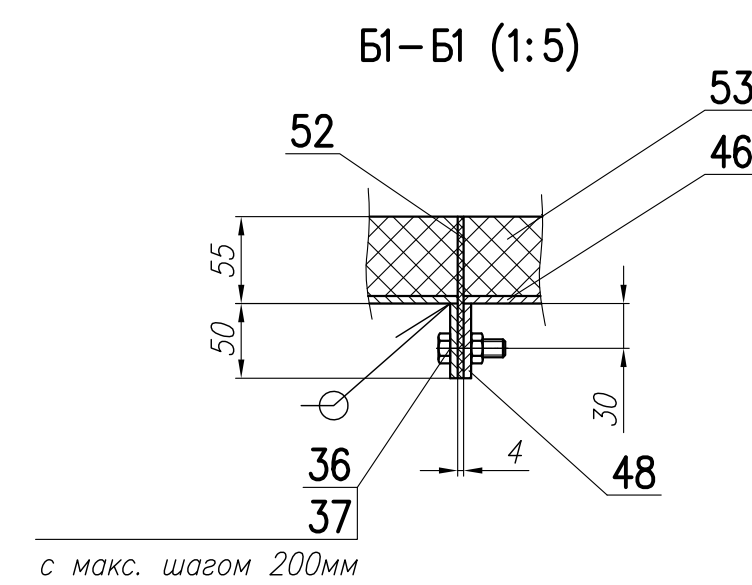
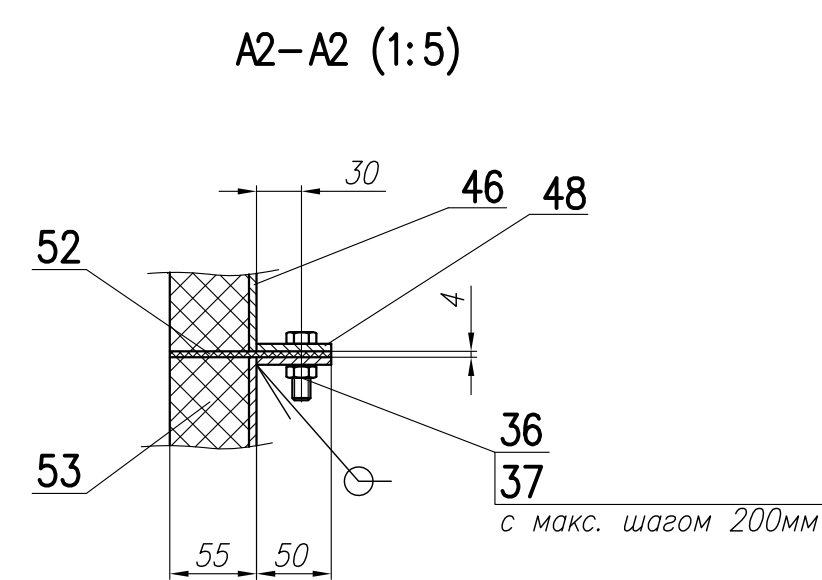
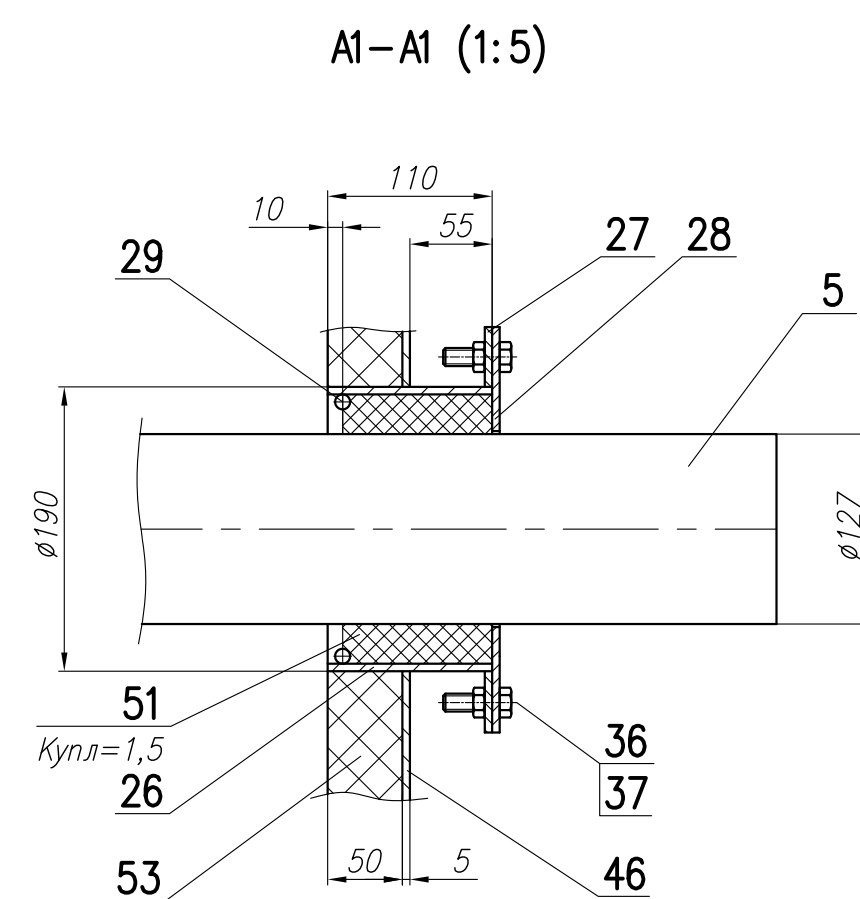
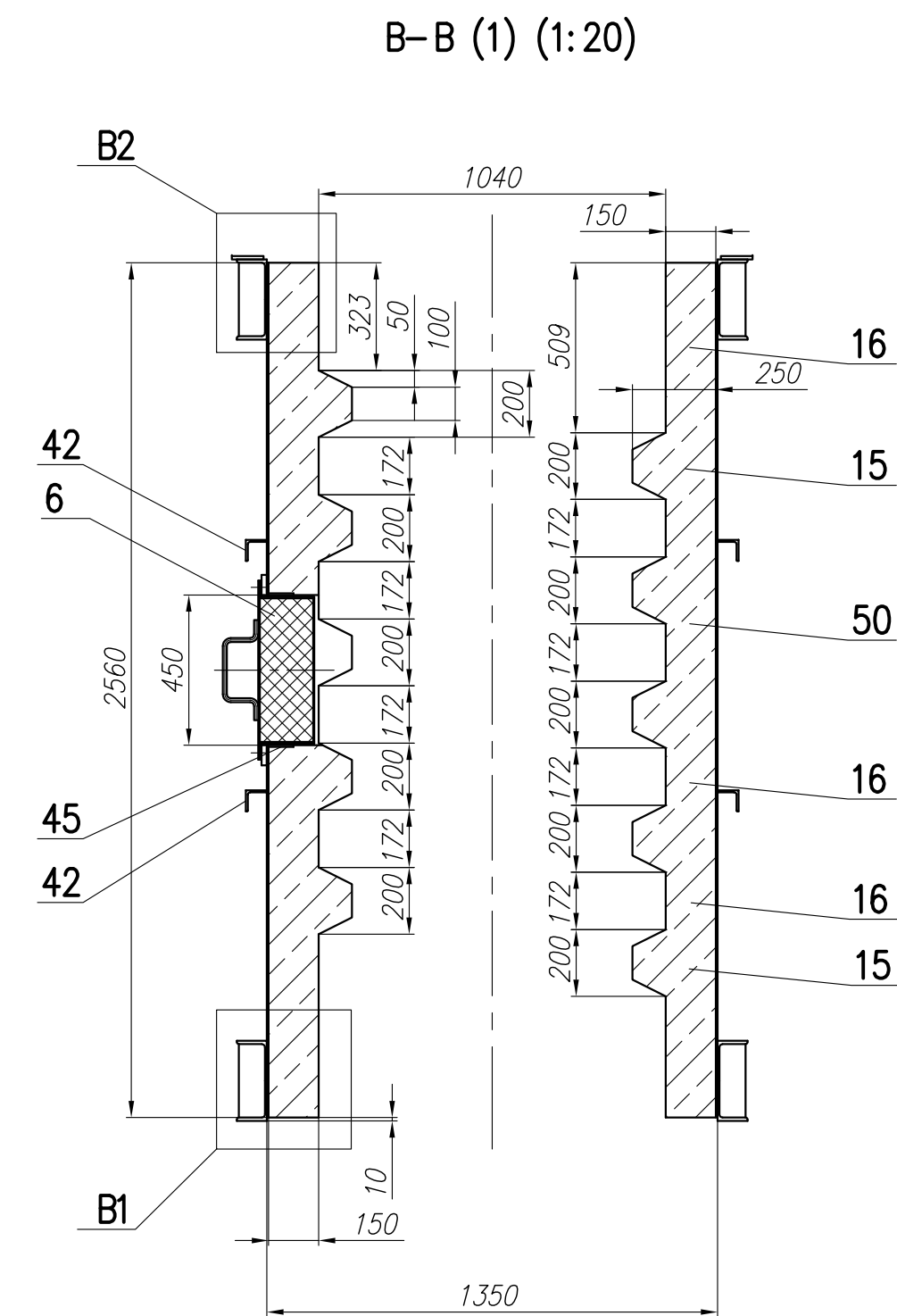
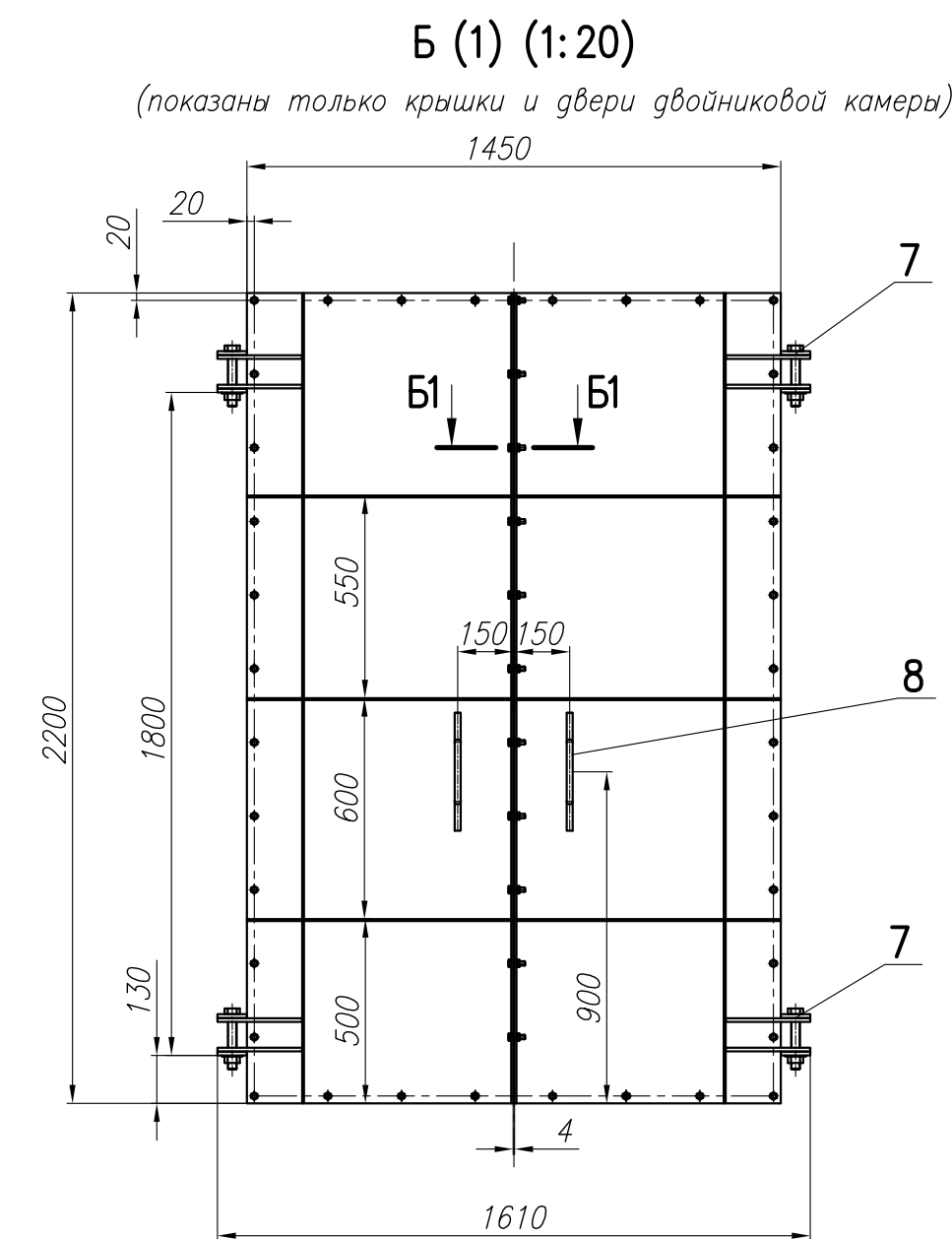
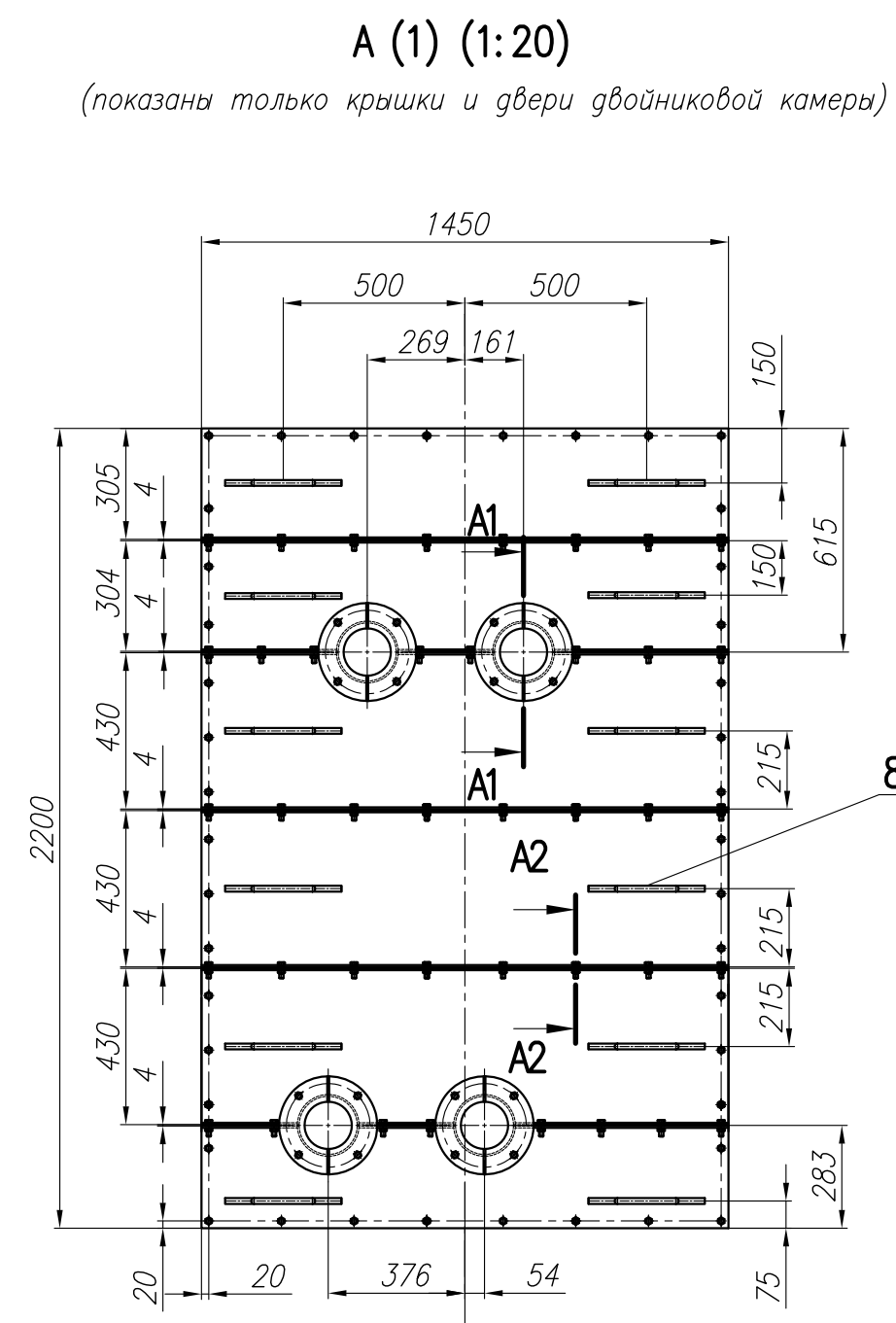
Подпись и дата	Инд.Н/губ.д.	Взам.инд.Н	Подпись и дата	Инд.Н по д.

РАН-155/2018/П-З(П-4)-06 ВО

Блок конвекции верхний

Чертеж общего вида

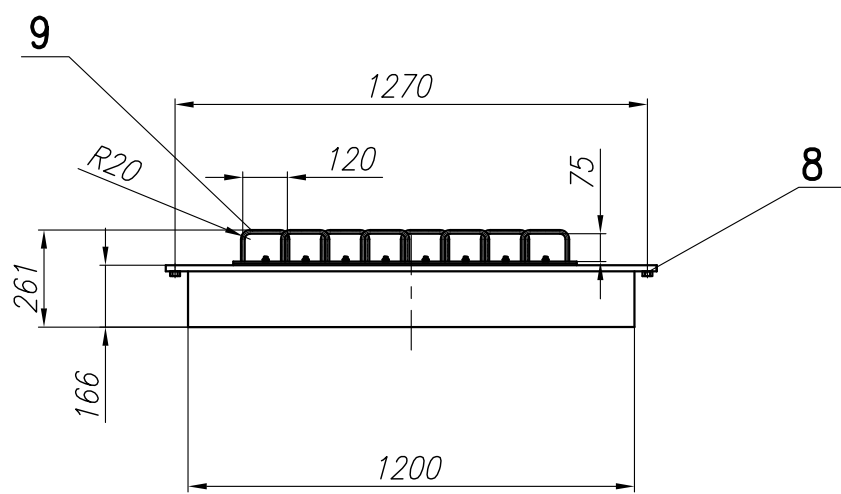
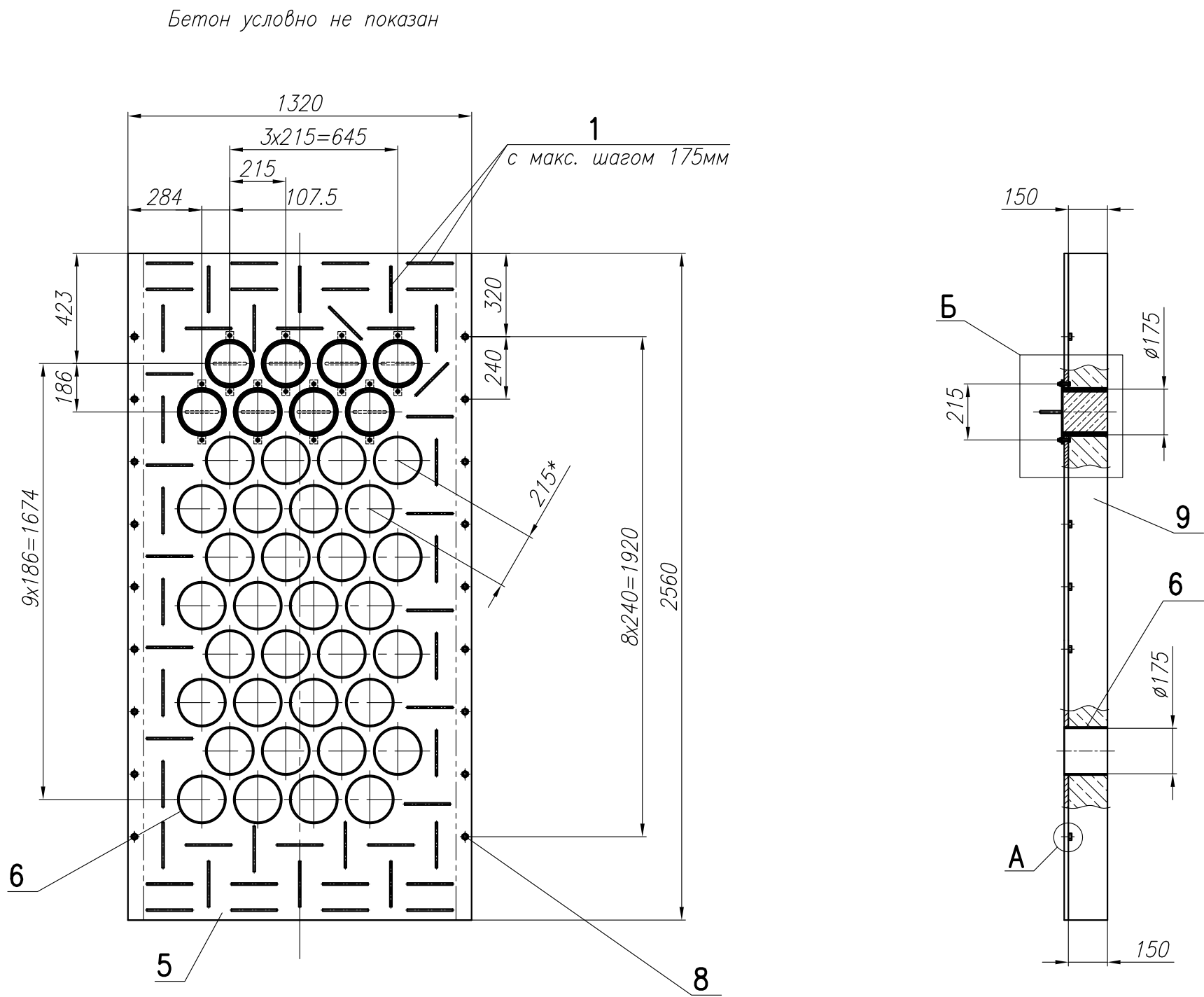
Печь стабилизации П-З(П-4) Установка гидротехнической топливной и керосина П-24/6 ОАО "Славнефть-ЯНОС"



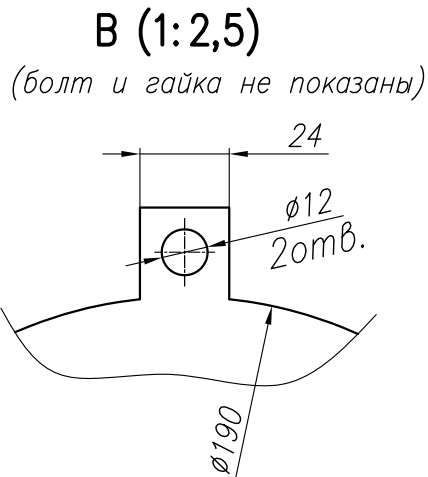
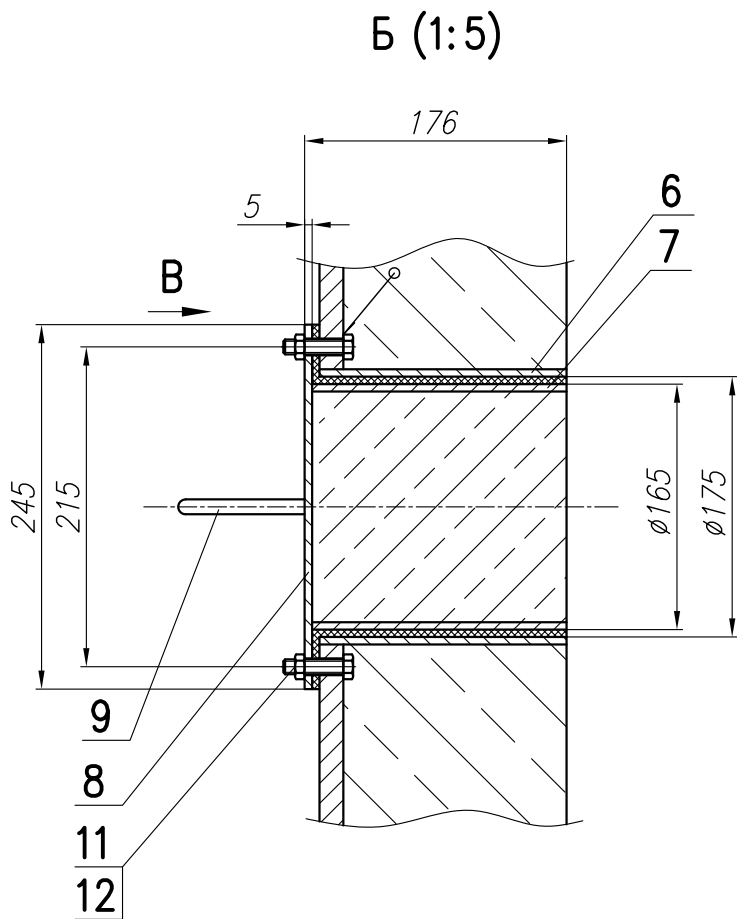
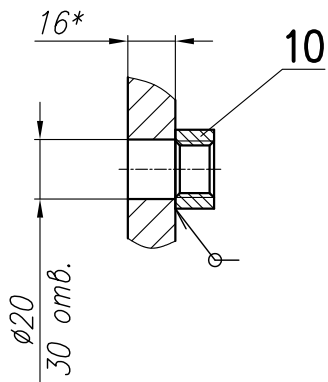
Инв.Н. подл.	Подпись и дата	Взам.инв.Н	Инв.Н.губл.	Подпись и дата

РАН-155/2018/П-3(П-4)-06.01 ВО

Решетка торцевая N2:
– РАН-155/2018/П-3(П-4)-06.01-01 ВО – зеркальное отражение



А (1:2,5)



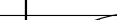



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1 шт, кг	Наименование и марка материала
<u>Примененные</u>					
1	ПР-011-00.000 ВО	Анкер тип 3	56	0,04	Круг В1-И-5 ГОСТ 2590 08Х13 ГОСТ 5949
<u>Детали</u>					
5		Основание	1	290	Лист Б-ПН-0-16 ГОСТ 19903 08Х13-М26 ГОСТ 7350
6		Гильза Dвнутр.=175 мм	40	3,7	Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903 08Х13-М26 ГОСТ 7350
7		Гильза Dвнутр.=155 мм	8	3,4	Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903 08Х13-М26 ГОСТ 7350
8		Крышка	8	1,1	Лист Б-ПН-0-5 ГОСТ 19903 08Х13-М26 ГОСТ 7350
9		Ручка	8	0,2	Круг В1-И-10 ГОСТ 2590 08Х13 ГОСТ 5949
<u>Стандартные изделия</u>					
10		Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032-M16-8	18		08Х13 ГОСТ 5632
11		Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032-M10-8	16		08Х13 ГОСТ 5632
12		Винт с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4017-M10x40-8.8	16		08Х13 ГОСТ 5632
<u>Материалы</u>					
15		Бетон АЛКАС-0,9-1000 ТУ 1521-005-50924710-08	0,34 м.куб.	900	306 кг

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Анкера из стали 08Х13 приваривать электродами типа Э-08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10057, марки ОЗП-6.
- Перед заливкой бетона анкера обмазать битумом толщиной 2мм.
- В бетоне предусмотреть усадочные швы шириной 3мм на глубину 15 мм через 500-600 мм.
- При разработке рабочей документации необходимо учитывать, что плотность бетона после трех дней сушки при температуре 30°, составляет 1200 кг/м.куб. (учитывать при такелажных работах).
- * – размер для справок.

Решетка торцевая N2:
– РАН-155/2018/П-3(П-4)-06.01-01 ВО – зеркальное отражение.

						РАН-155/2018/П-3(П-4)-06.01 ВО			
Изм.	Лист	Ндокум.	Погр.	Дата	Решетка торцевая N1 Чертеж общего вида Печь стабилизации П-3(П-4) Установка гидроочистки дизельного топлива и керосина Л-24/6 ОАО "Славнефть-ЯНОС"	Лит.		Масса	Масштаб
Разраб.	Трифонов		10.18			Т		800	1:20
Проверил	Трифонов		10.18						
						Лист 1		Листов	
Н. контр.	Гречишин		10.18			ООО "РАН КОМПЛЕКТ"			
Утв.	Ханин		10.18						