

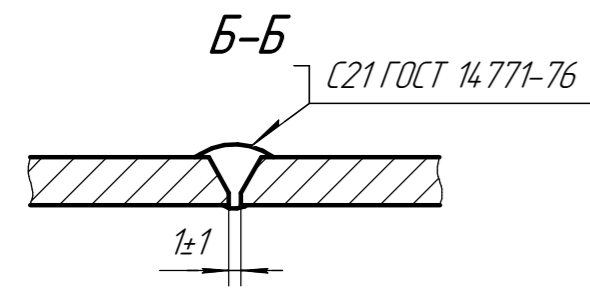
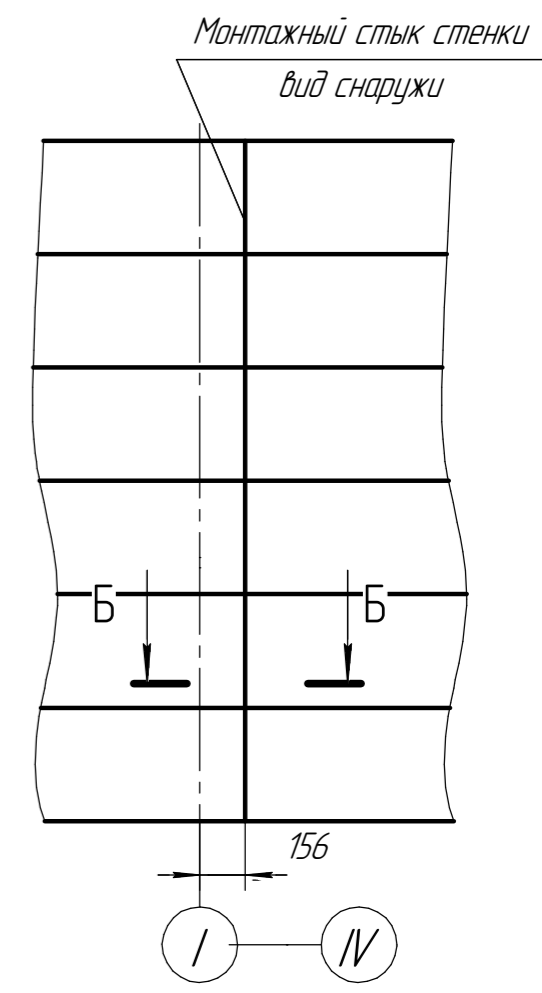
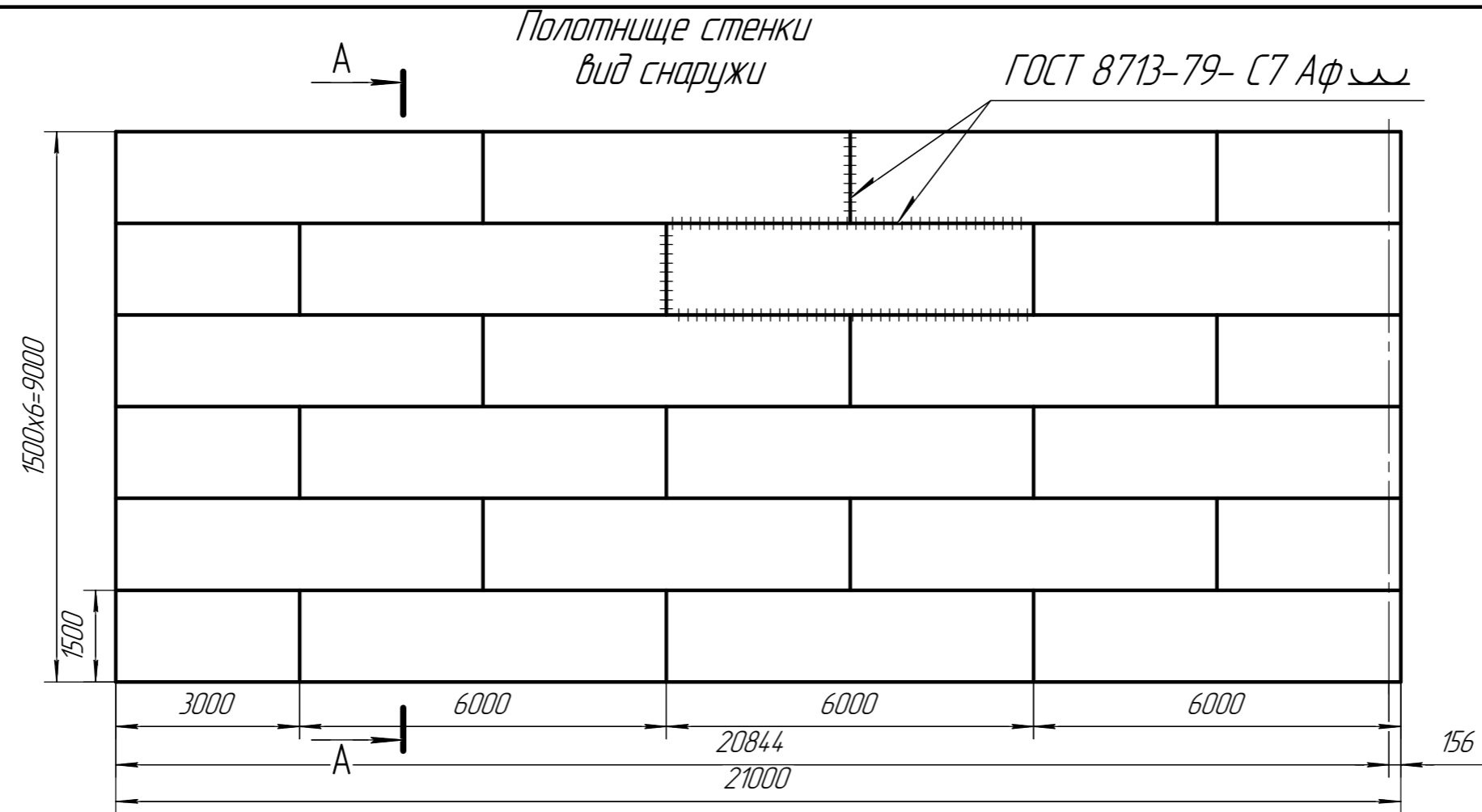
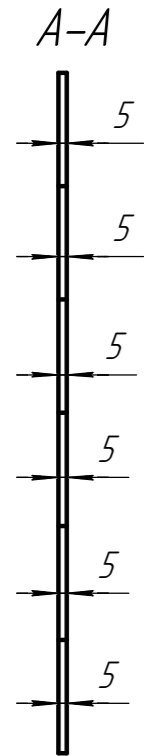
ОСНОВНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ РЕЗЕРВУАРА		
Параметры	Ед. изм.	Величина
1	Объем номинальный	м ³ 300
2	Объем геометрический	м ³ 310
3	Проектный уровень налива продукта	мм 8700
4	Объем продукта	м ³ 300
5	Плотность продукта	кг/м ³ 895
6	Максимальная температура продукта	°C +37
7	Расчетная зимняя температура наружного воздуха наиболее холодной пятидневки (обеспеченностью 0,92)	°C минус 32°
8	Снеговая нагрузка	кПа 1,35
9	Ветровая нагрузка	кПа 0,23
10	Сейсмичность	баллов 7
11	Толщина теплоизоляции на стенке	мм нет
12	Толщина теплоизоляции на крыше	мм нет
13	Припуск на коррозию стенки	мм нет
14	Припуск на коррозию днища	мм нет
15	Припуск на коррозию крыши	мм нет
16	Срок службы резервуара	лет 20

Таблица штуцеров			
Назначение	Ди, мм	Р _у , МПа	Кол.
Люк-лаз в стенке	800	0,25	1
Патрубок приемный	100	1,6	1
Патрубок раздаточный	100	1,6	1
Люк световой	600	-	1
Патрубок вентиляции	100	0,25	1
Патрубок монтажный	100	0,25	1

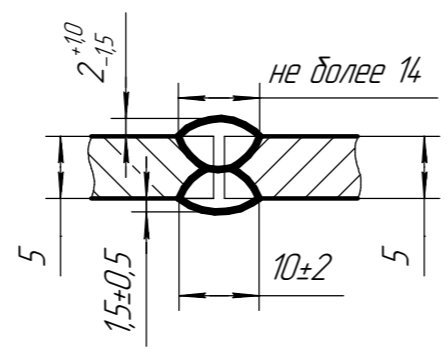
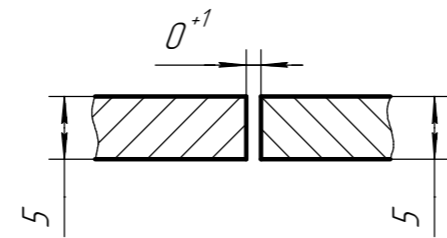
РВС-300-65-2023-КМ										
1	Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
	Разраб.		Кашкурова			02.2023	Резервуар вертикальный стальной V=300 м ³ для трансформаторного масла	Стадия	Лист	Листов
	Проверил		Малухин			02.2023			2	24
	Общий вид резервуара. Основные эксплуатационные характеристики							ООО "ПриволжскНИПИнефть"		
	ГИП		Евграфов			02.2023				

Согласовано

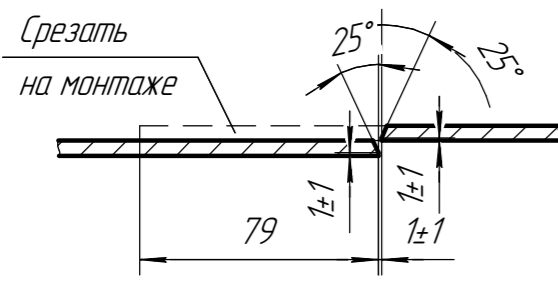
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.



Конструктивные элементы сварного шва С7 ГОСТ 8713-79



Подготовка кромок для сечения Б-Б

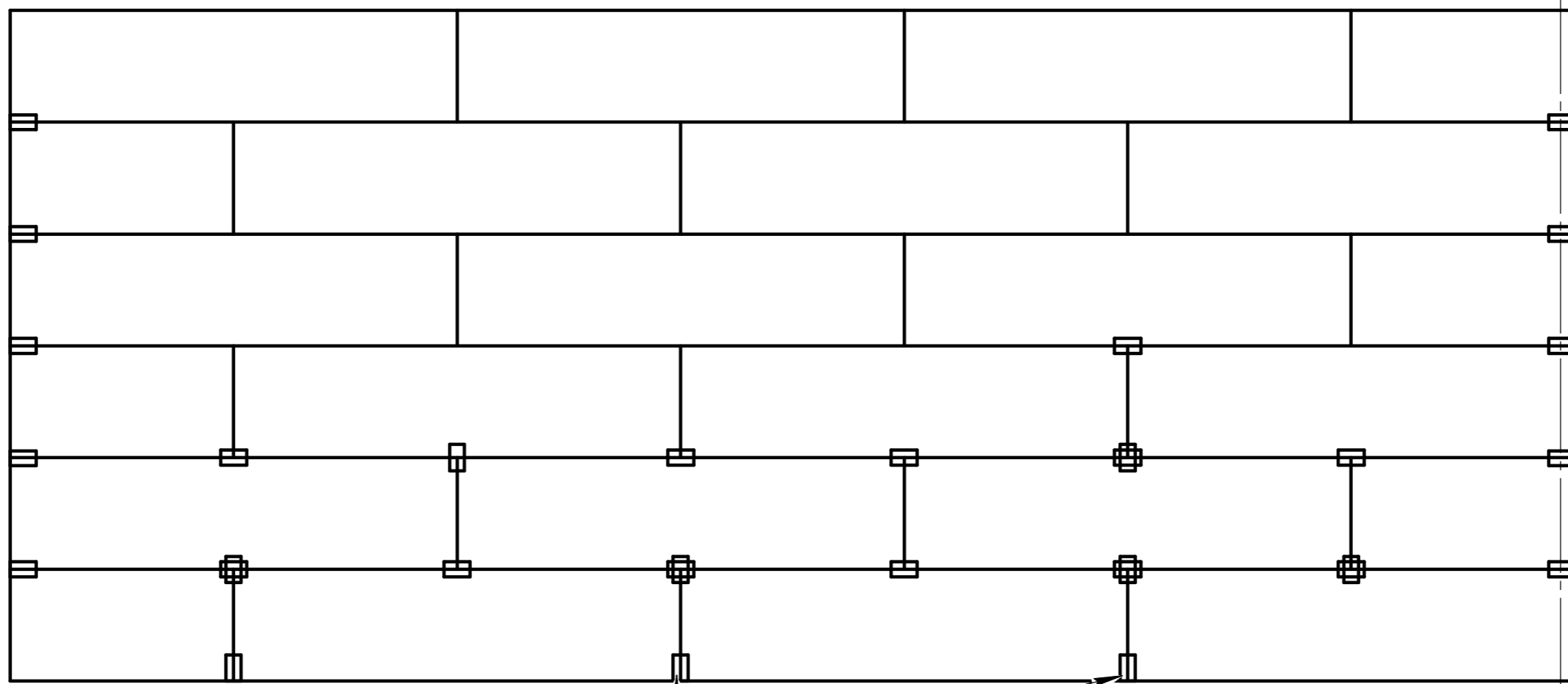


1. Материал – сталь марки 09Г2С-св-15 по ГОСТ 19281-89.
2. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
3. Сварные соединения полотна должны выполняться двусторонней автоматической сваркой под слоем флюса по ГОСТ 8713-79.
4. При выполнении монтажных швов применять технологию сварки по ГОСТ 14771-76, допускается применение электродуговой сварки по ГОСТ 5264-80 электродами типа Э50А.
5. Длина полотна включает припуск 156 мм на образование монтажного стыка.
7. Полотно должно наварачиваться на цилиндрический каркас диаметром не менее 2,6м.
8. Масса полотна стенки (включая наплавленный металл, 1%) – 7493 кг.

						РВС-300-65-2023-КМ			
1									
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Резервуар вертикальный стальной V=300 м ³ для трансформаторного масла	Стадия	Лист	Листов
Разраб.					02.2023			5	24
Проверил					02.2023	Стенка. Полотно		ООО "ПриволжскНИПИнефть"	
ГИП		Евграфов			02.2023				

Согласовано

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



Рентгеновские плёнки

1. Радиографический контроль сварных соединений полотнища должен производиться в соответствии с ГОСТ 31385-2016.
2. Оценку внутренних дефектов сварных швов производить по ГОСТ 23055-78, 6 класс.
3. При обнаружении недопустимых дефектов сварных соединений должен быть проведен дополнительный контроль в соответствии с п. 19.7.2.4 СТО-СА-03-002-2009.
4. Общее количество требуемых на полотнище рентгеновских плёнок - 31 шт.

РВС-300-65-2023-КМ

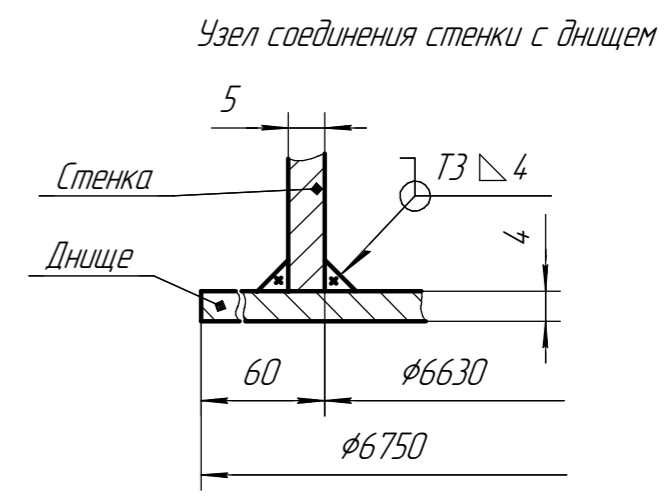
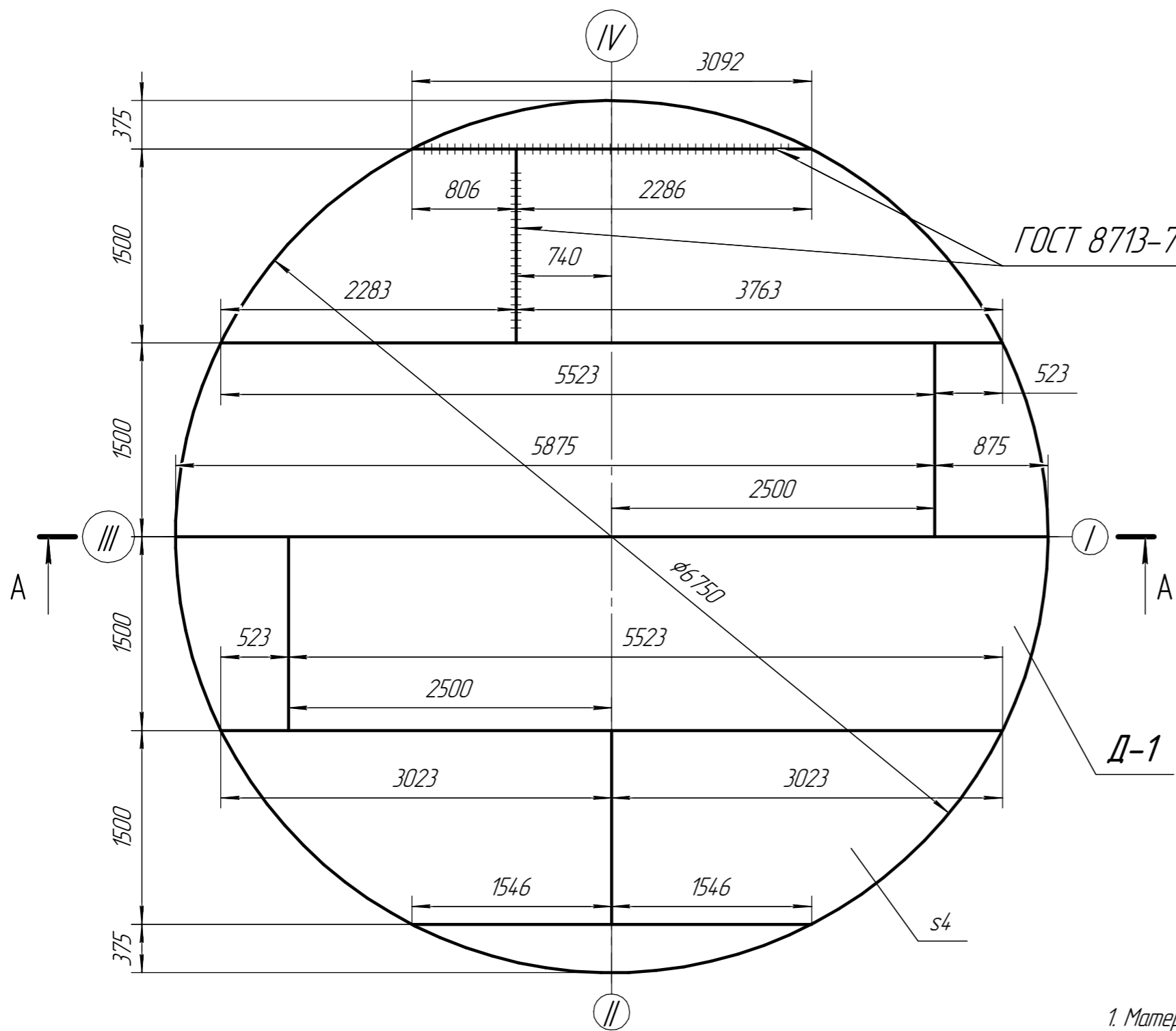
						РВС-300-65-2023-КМ			
1									
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
Разраб.		Кашкурова			02.2023	Резервуар вертикальный стальной V=300 м ³ для трансформаторного масла	Стадия	Лист	Листов
Проверил		Малухин			02.2023			6	24
						Схема просвечивания полотнища стенки	ООО "ПриволжскНИПИнефть"		
ГИП		Евграфов			02.2023				

Согласовано

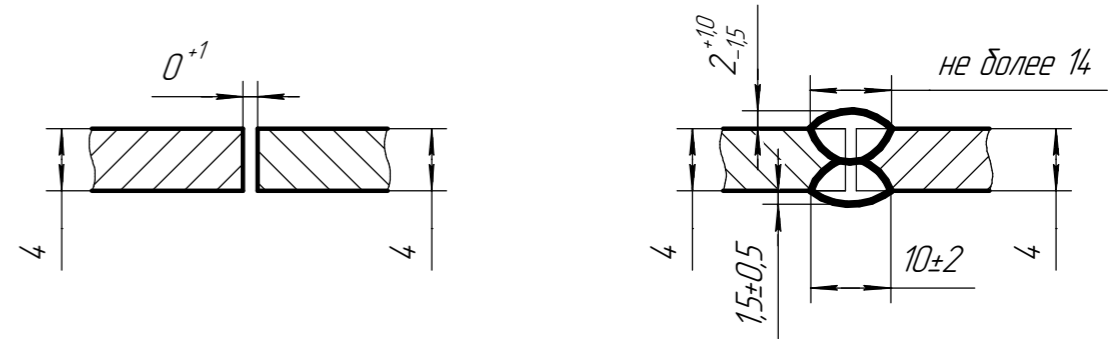
Взам. инв. №

Подп. и дата

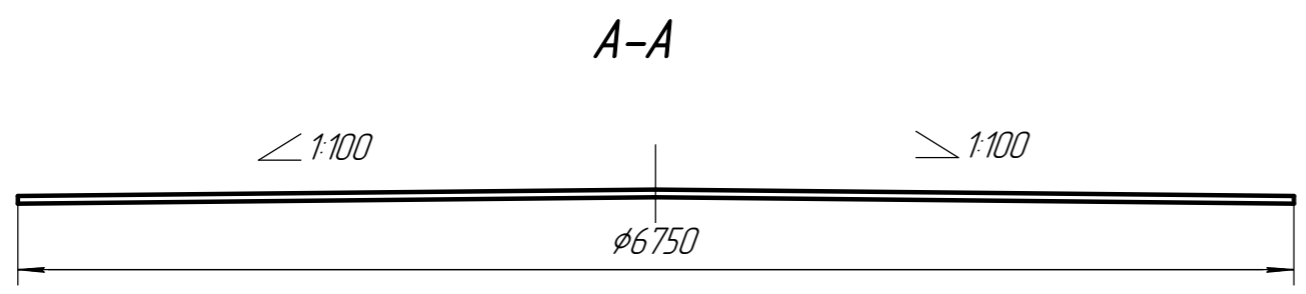
Инв. № подл.



Конструктивные элементы сварного шва С7 ГОСТ 8713-79



1. Материал дна резервуара - Сталь 09Г2С-св-15 по ГОСТ19281-2014.
2. Сварочные материалы и технология сварки должны обеспечивать равнопрочность сварных швов основному металлу.
3. Сварные соединения полотнища должны выполняться двусторонней автоматической сваркой под флюсом по ГОСТ 8713-79.
4. Полотнище должно наворачиваться на цилиндрический каркас диаметром не менее 2,6 м.
5. Масса полотнища стенки (включая наплавленный металл) -



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

						РВС-300-65-2023-КМ			
1									
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Резервуар вертикальный стальной V=300 м ³ для трансформаторного масла	Стадия	Лист	Листов
Разраб.		Кашкурова			02.2023			7	24
Проверил		Малухин			02.2023				
						Днище	ООО "ПриволжскНИПИнефть"		
ГИП		Евграфов			02.2023				