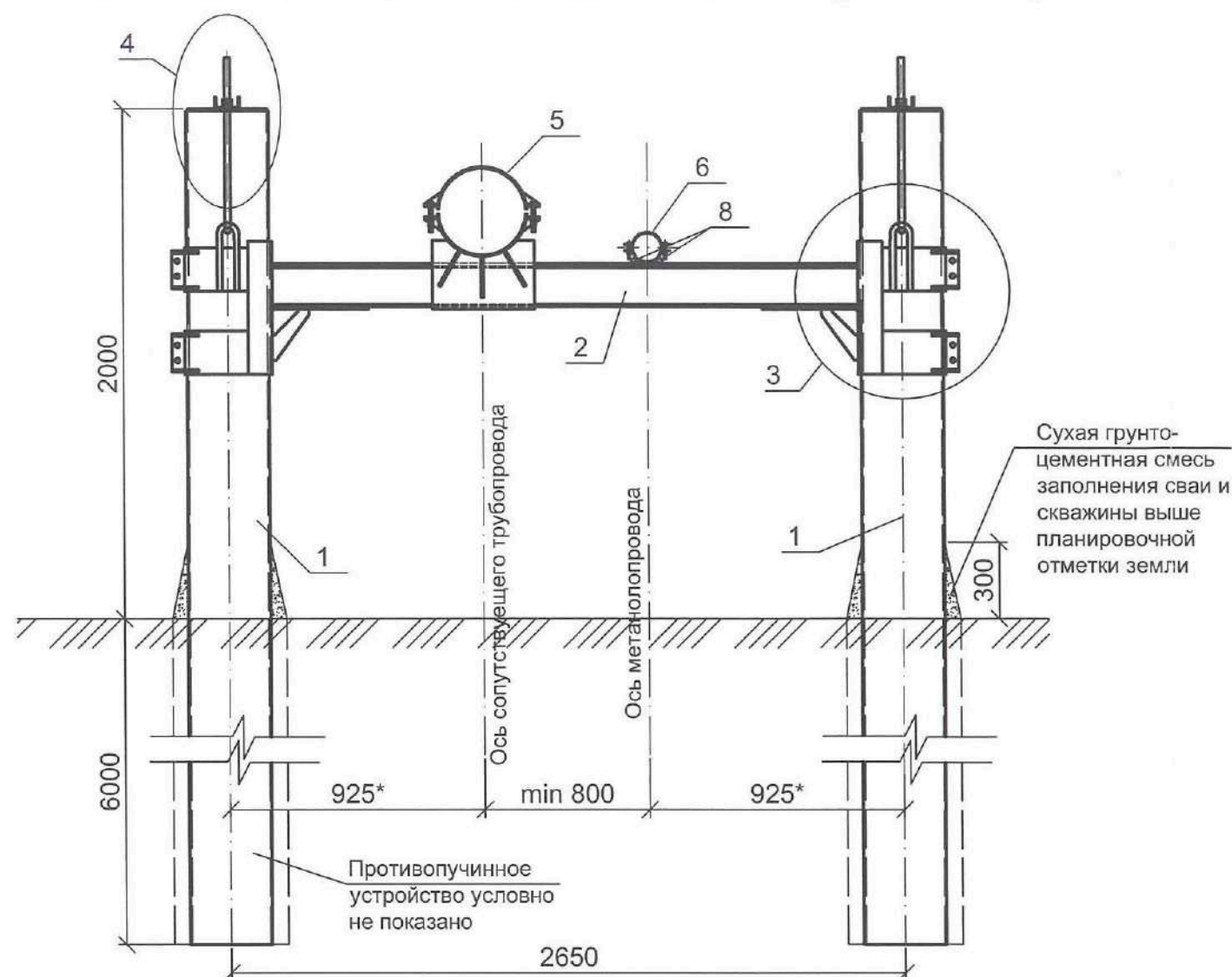


Монтажная схема неподвижной опоры Пм-11р





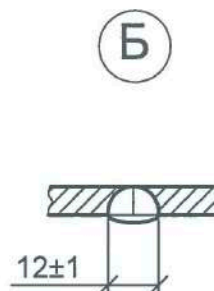
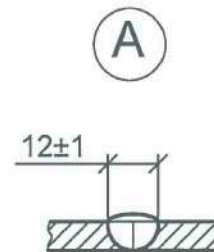
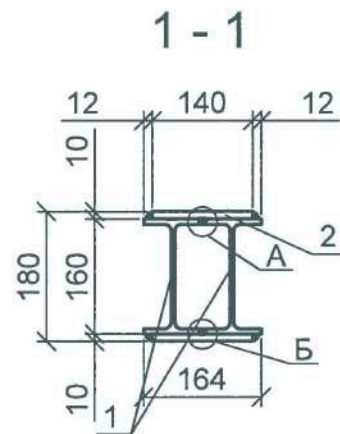
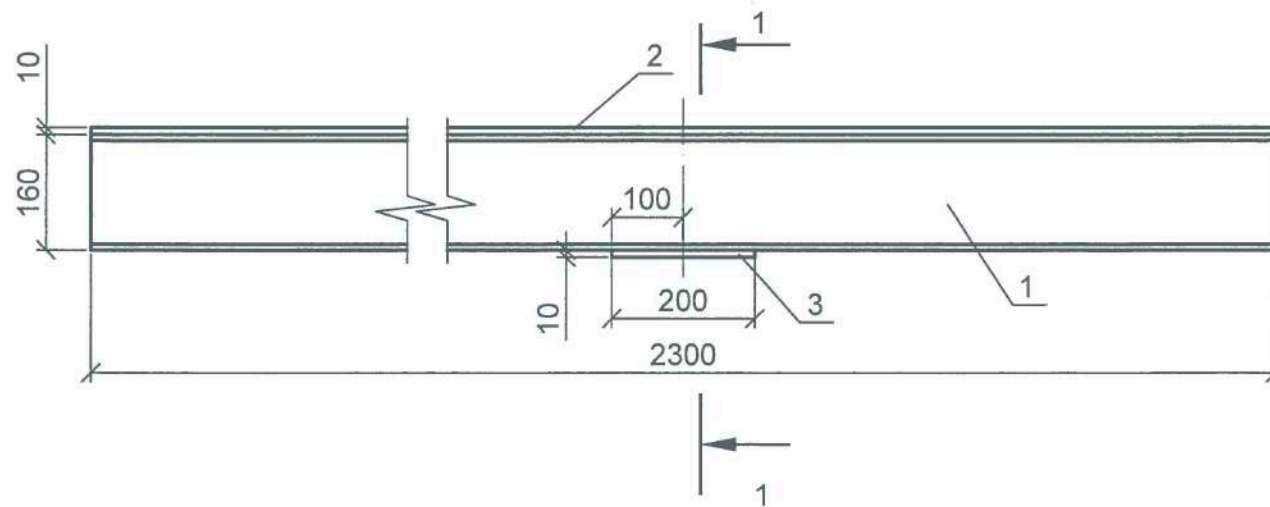
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
1	Лист 22.1, 21.2, 22.2	Свая противопучинная ф325x8 (12м)	2	514,5	
2	Лист 3	Ригель для опор типа П-11р	1	101,3	
3	Лист 11 <i>изм.1</i>	Узел крепления ригеля к свае	2	53,3	
4	Лист 14	Узел регулировки высоты ригеля	2	10,7	
5	Лист 24 <i>изм.1</i>	НО-325	1	44,4	см. прим. п. 7
6	Лист 2 <i>изм.1</i>	НО-108	1	4,3	

1. Монтажную сварку выполнять электродами Э50А по ГОСТ 9467-75*. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80*. Катет сварного шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Поз. 8 приварить к поз. 2, сварку выполнять на всю длину стержня. В месте прилегания поз. 8 к траверсе с внутренней стороны выполнить сварку на всю длину стержня.
3. Провести контроль сварных стыков неразрушающими методами контроль в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции" в объеме не менее 0,5% длины швов. ВИК-100%
4. Под хомут трубы Ø325 устанавливается прокладка из рулонной резины толщиной 8 мм, под хомут трубы Ø108 прокладку из рулонной резины размерами 270x365x4 мм по ГОСТ 7338-90*.
5. Размеры, обозначенные знаком "*", уточнить по месту.
6. Все детали должны поступать с заводским антикоррозионным покрытием «PRIM PLATINA Multicoat ZT» 1 слой (180 мкм), цвет белый.
7. Поз. 5 не входит в состав опоры, определяется дефектной ведомостью в зависимости от диаметра сопутствующего трубопровода.

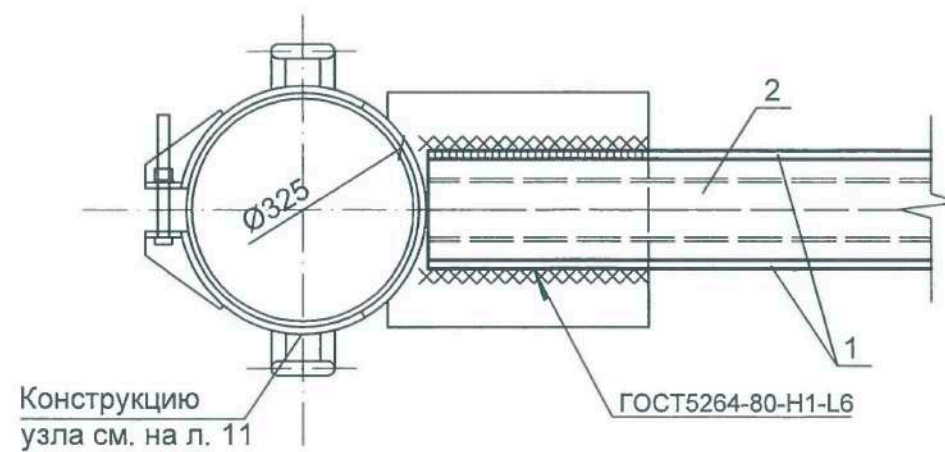
Согласовано

Инв. N подл. Подпись и дата Взам. инв. N

						III-Д-101/3101-КМ				
						Техническое перевооружение метаноопровода на участке "Тухард-Мессояха-Южно-Соленинское-Северо-Соленинское" инв. №50182, №140007 (ТП-МП-Т-СС)				
1	1		2		04.24					
Изм.	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата					
Тех.директор-рук.проектов		Летр				Техническое перевооружение опорно-ригельной части		Стадия	Лист	Листов
								Р	27	
Нормоконт.		Антаков			02.21					
Разраб.		Чернова			02.21	Монтажная схема неподвижной опоры Пм-11р				



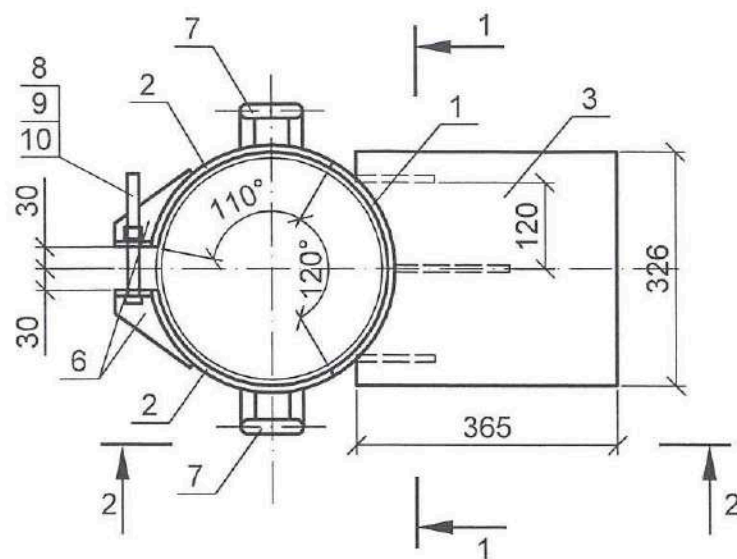
Узел крепления ригеля



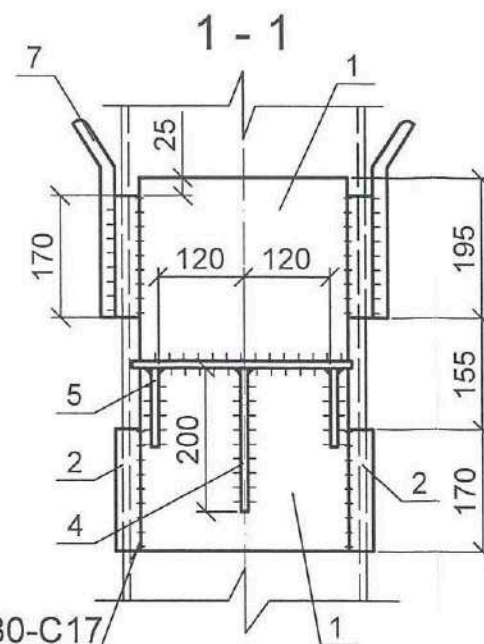
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Ригель для опор П-11р	1	101,3	с учетом 1% на сварку
1		Дв. <u>16Б2 ГОСТ Р 57837-2019</u> С345-3 ГОСТ 27772-2015 L=2300	2	36,4	
2		Лист <u>Б-ПН-10х140х2300 ГОСТ19903-2015</u> С345-3 ГОСТ 27772-2015	1	25,3	
3		Лист <u>Б-ПН-10х140х200 ГОСТ19903-2015</u> С345-3 ГОСТ 27772-2015	1	2,2	

1. Сварку выполнять электродами Э50А по ГОСТ 9467-75*. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80*. Катет сварного шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов, но не менее 5 мм.
2. Провести контроль сварных стыков неразрушающими методами контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции" в объеме не менее 0,5% длины швов. ВИК-100%
3. Все детали должны поступать с заводским антикоррозионным покрытием «PRIM PLATINA Multicoat ZT» 1 слой (180 мкм), цвет белый. Площадь покрытия: 3,1 м².

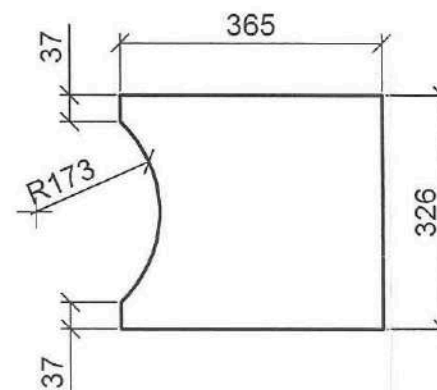
						III-Д-101/3101-КМ		
1	3AM.					Техническое перевооружение метаноопровода на участке "Тухард-Мессояха-Южно-Соленинское-Северо-Соленинское" инв. №50182, №140007 (ТП-МП-Т-СС)		
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Тех.директор- рук.проектов		Летр			02.21	Техническое перевооружение опорно-ригельной части	Стадия Р	Лист 3
Нормоконт.		Антаков			02.21	Ригель для неподвижных опор типа П-11р		
Разраб.		Чернова			02.21			



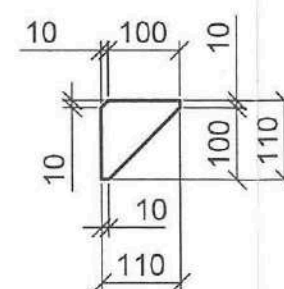
ГОСТ5264-80-С17



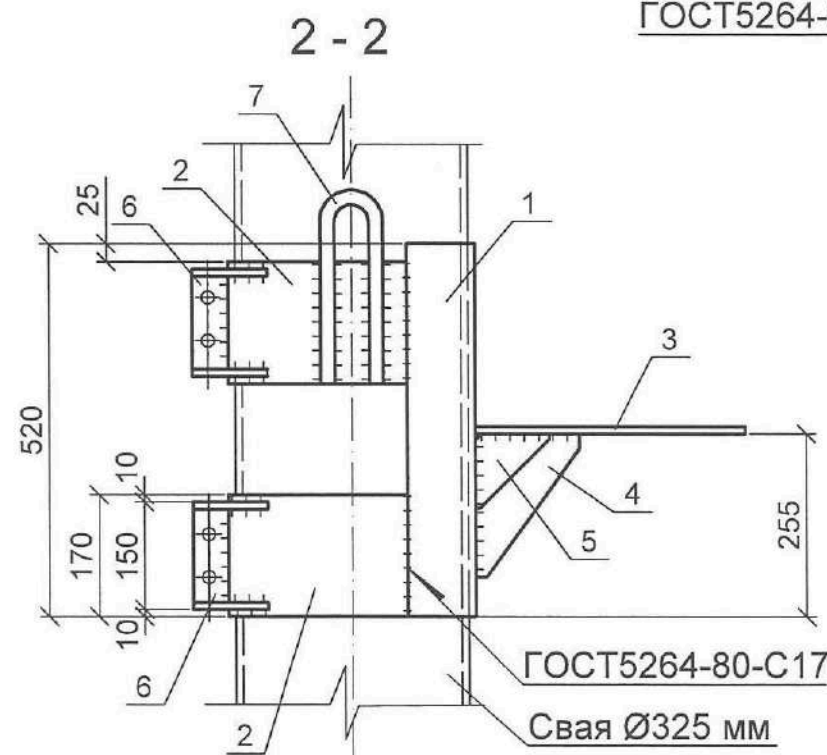
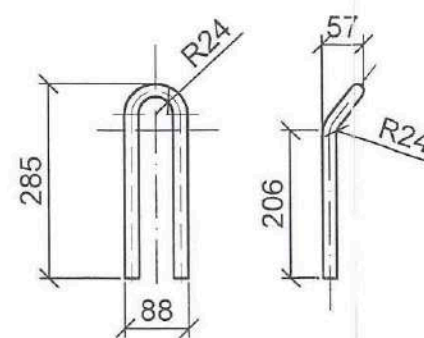
Поз. 3



Поз. 5



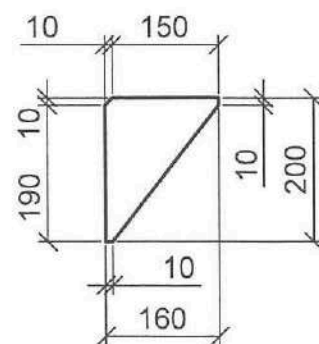
Поз. 7



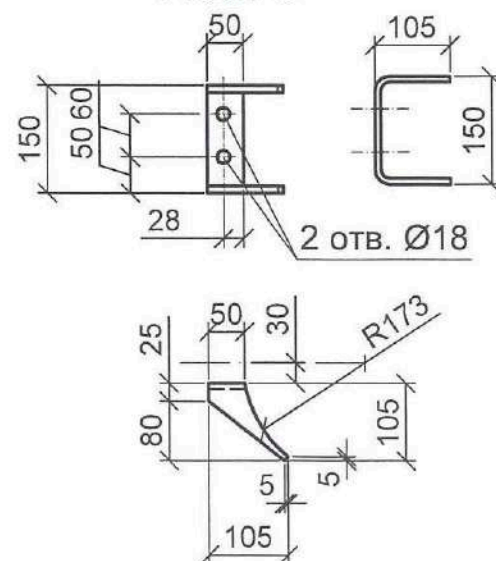
ГОСТ5264-80-С17

Свая Ø325 мм

Поз. 4



Поз. 6



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Узел крепления ригеля к свае	1	53,3	с учетом 1% на сварку
1	Лист	Б-ПН-10х348х520 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	1	14,2	
2	Лист	Б-ПН-10х170х318 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	4	4,3	
3	Лист	Б-ПН-10х326х365 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	1	8,6	
4	Лист	Б-ПН-10х160х200 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	1	1,4	
5	Лист	Б-ПН-10х110х110 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	2	0,6	
6	Лист	Б-ПН-8х105х360 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	4	1,3	
7	Круг	В-20 ГОСТ 2590-2006 09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 L=694	2	1,71	
8	ГОСТ Р ИСО 4017-2013	Винт М16х170-8.8.А9А	4	0,303	
9	ГОСТ 5915-70	Гайка М16-6Н.10.35Х (S24)	8	0,038	
10	ГОСТ 11371-78	Шайба А.16.11.35Х	4	0,011	

1. Сварку выполнять электродами Э50А по ГОСТ 9467-75*. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80*. Катет сварного шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов, но не менее 6 мм.
2. Провести контроль сварных стыков неразрушающими методами контроля в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 "Несущие и ограждающие конструкции" в объеме не менее 0,5% длины швов. Объем контроля: ВИК-100%
3. Шероховатость поверхности деталей по линии реза $\sqrt{Ra25}$.
4. Все детали должны поступать с заводским антикоррозионным покрытием «PRIM PLATINA Multicoat ZT» 1 слой (180 мкм), цвет белый. Площадь покрытия 0,94 м².

Согласовано

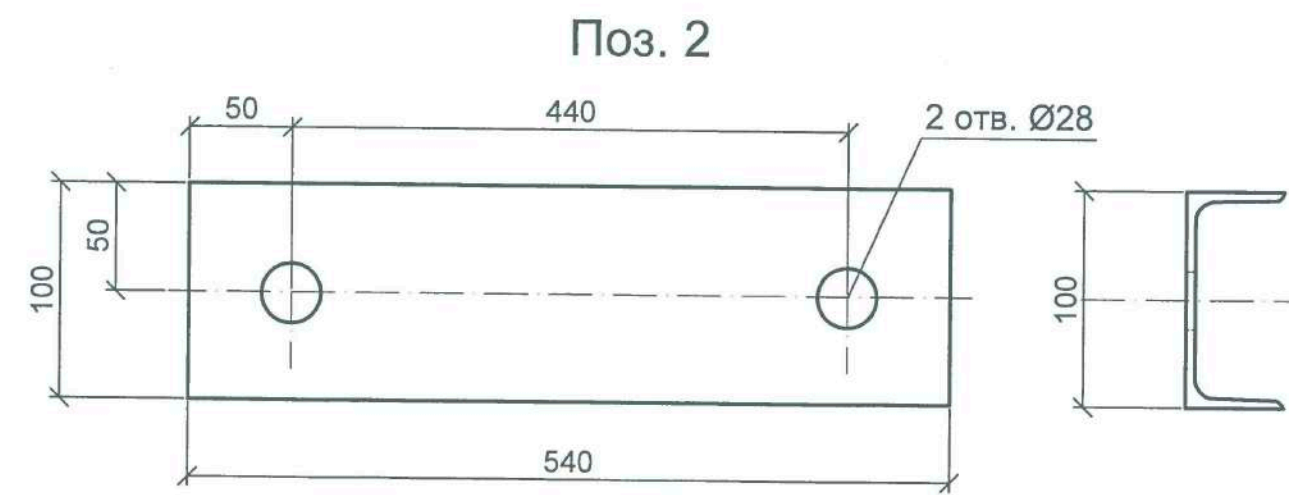
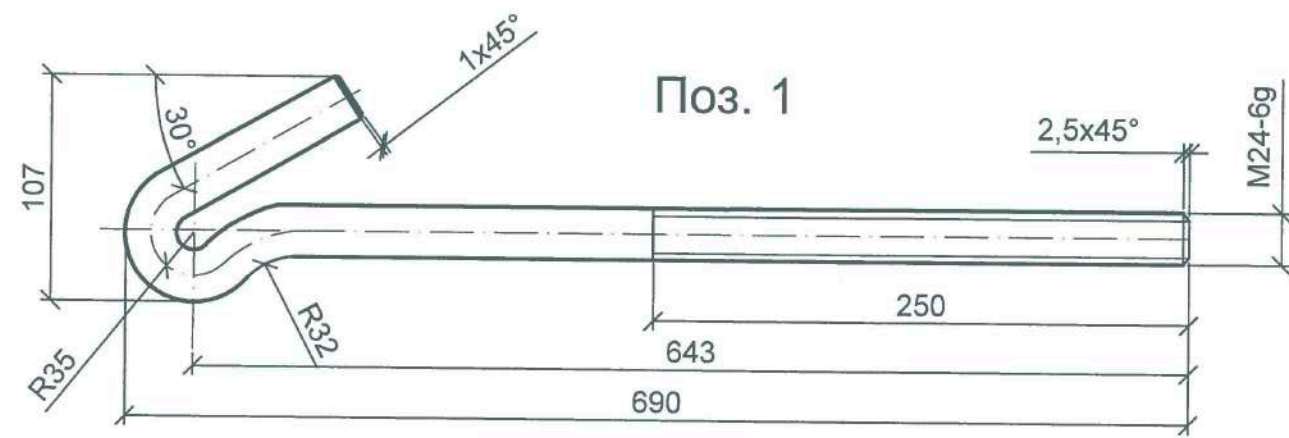
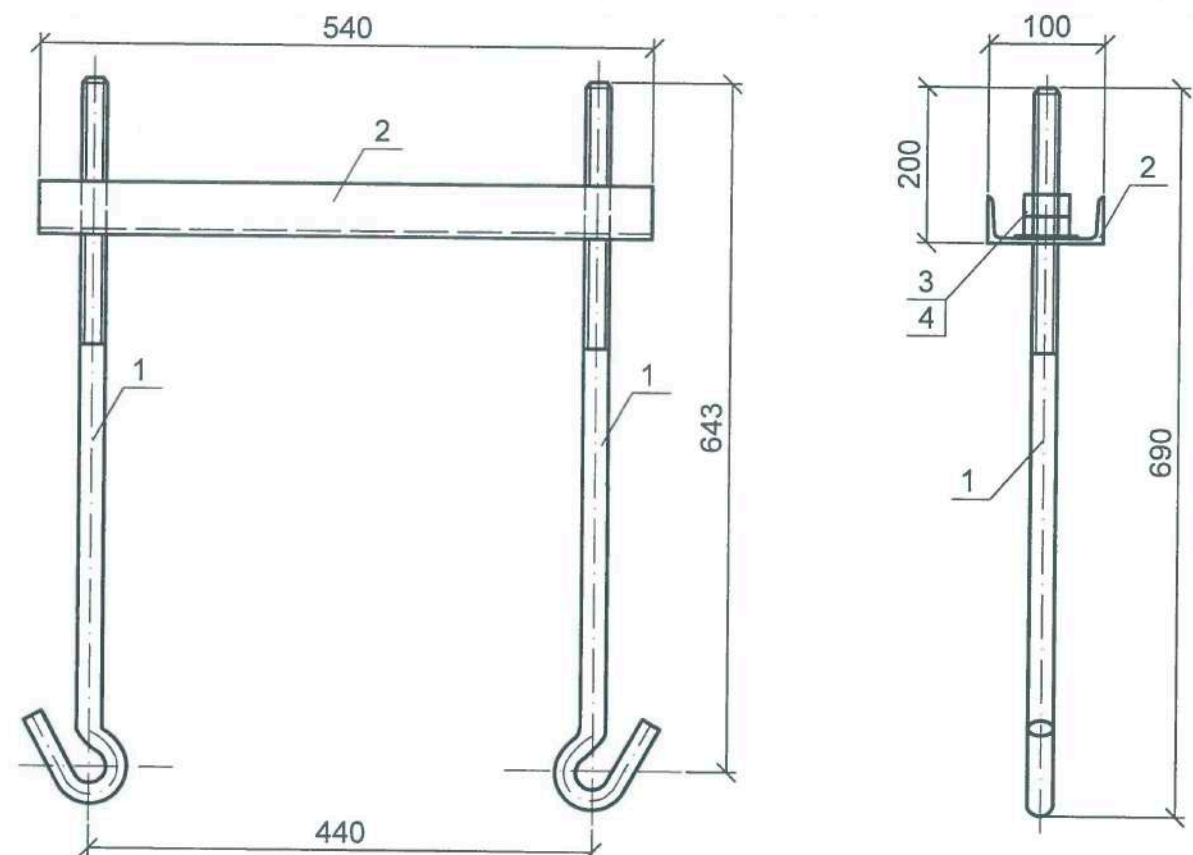
Инв.№ подл. Подпись и дата

Взам.инв.№

III-Д-101/3101-КМ

Техническое перевооружение метаноопровода на участке
"Тухард-Мессояха-Южно-Соленинское-Северо-Соленинское"
инв. №50182, №140007 (ТП-МП-Т-СС)

1	1	2	04.24
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.
Тех. директор- рук. проектов	Летр	Подпись	Дата
Нормоконт.	Антаков	Подпись	Дата
Разраб.	Чернова	Подпись	Дата
Техническое перевооружение опорно-ригельной части			
Узел крепления ригеля к свае (для опор П-11р)			
Стадия		Лист	Листов
Р		11	



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Узел регулировки высоты ригеля	1	10,7	
1		Шв. 10-В ГОСТ 8240-97 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L=540	1	4,6	
2		Круг 24-В ГОСТ 2590-2006 09Г2С-12 ГОСТ 19281-2015 L=782	2	2,78	
3		Гайка М24-6Н.10 (S36) ГОСТ 5915-70	4	0,123	
4		Шайба М24.11.35Х ГОСТ 11371-78	2	0,003	

- Шероховатость поверхности деталей по линии реза $\sqrt{Ra25}$.
- Все детали должны поступать с заводским антикоррозионным покрытием «PRIM PLATINA Multicoat ZT» 1 слой (180 мкм), цвет белый. Площадь покрытия 0,33 м².

III-Д-101/3101-КМ					
Техническое перевооружение метаноопровода на участке "Тухард-Мессояха-Южно-Соленинское-Северо-Соленинское" инв. №50182, №140007 (ТП-МП-Т-СС)					
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Тех.директор-рук.проектов	Летр				
Нормоконт.	Антаков				02.21
Разраб.	Чернова				02.21
Техническое перевооружение опорно-ригельной части				Стадия	Лист
Узел регулировки высоты ригеля (для опор П-11р)				Р	14
				Листов	

Согласовано

Инв.№ подл. Подпись и дата Взам.инв.№