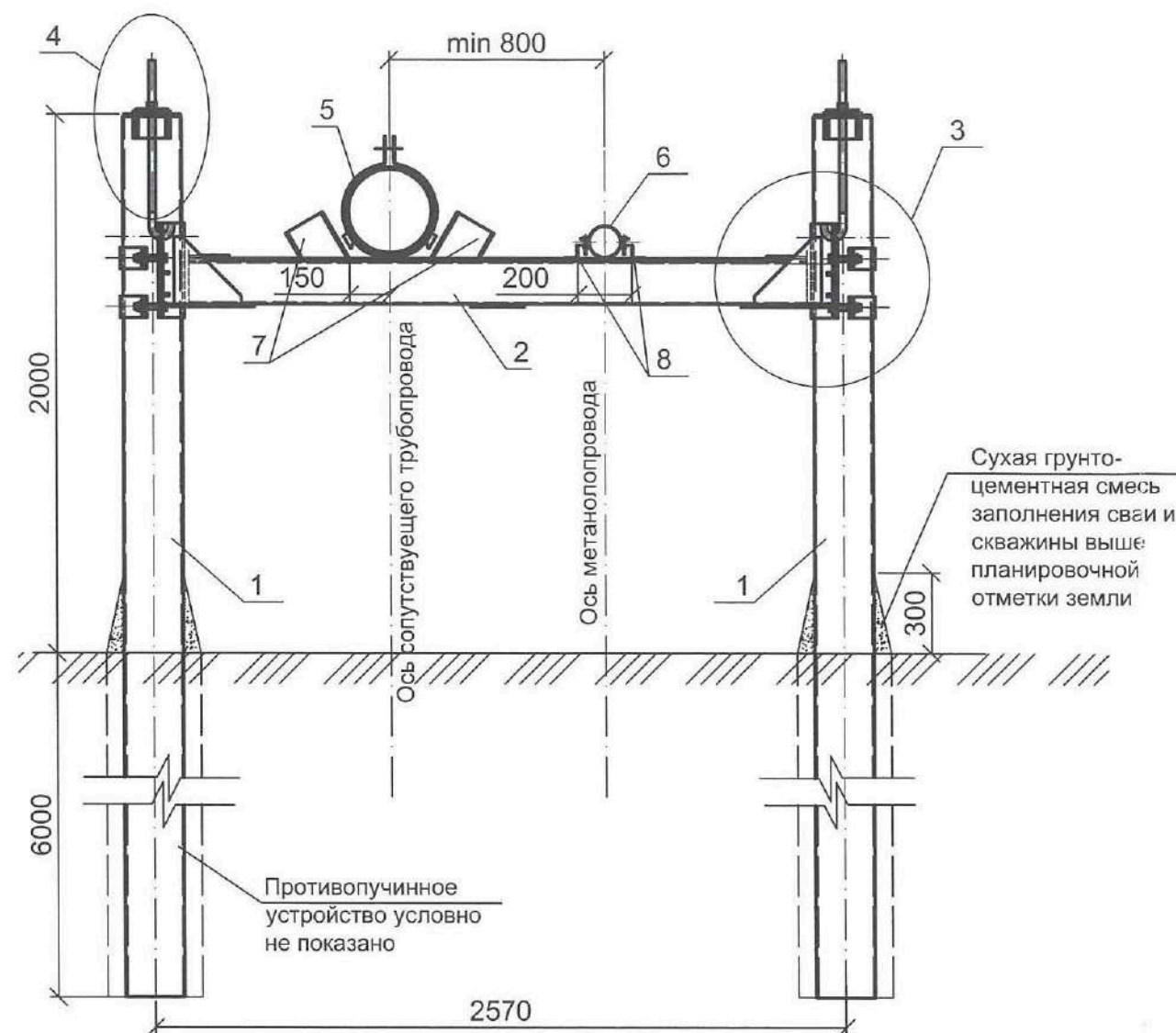
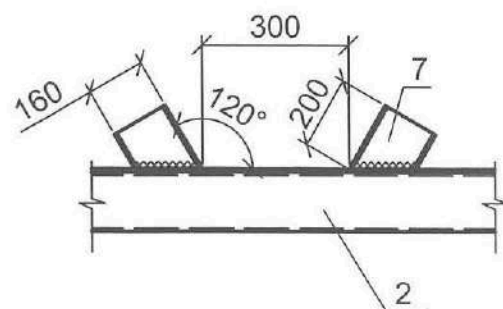


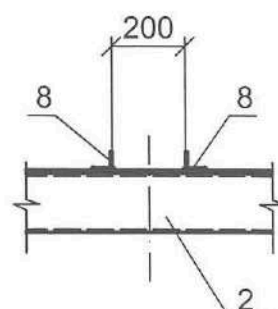
Монтажная схема опоры Пм-2



Узел крепления поз. 7



Узел крепления поз. 8




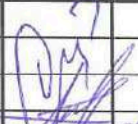

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
1	Лист 23.1, 23.2	Свая противопучинная ф219х8 (8м)	2	341,7	
2	Лист 5	Ригель для опор типа П-2	1	93,2	
3	Лист 12 <i>изм.1</i>	Узел крепления ригеля к свае	2	35,3	
4	Лист 15	Узел регулировки высоты ригеля	2	15,0	
5	Лист 20 <i>изм.1</i>	СОЧ-325	1	12,3	см. прим. п. 5
6	Лист 17 <i>изм.1</i>	СОЧ-108	1	2,8	
7		Упор $\frac{16Б2 \text{ ГОСТ Р 57837-2017}}{С345-3 \text{ ГОСТ 27772-2015}}$ L=200	2	3,2	см. прим. п. 2
8		Упор $\frac{50х5 \text{ ГОСТ 8509-93}}{С345-3 \text{ ГОСТ 27772-2015}}$ L=140	2	0,53	см. прим. п. 2

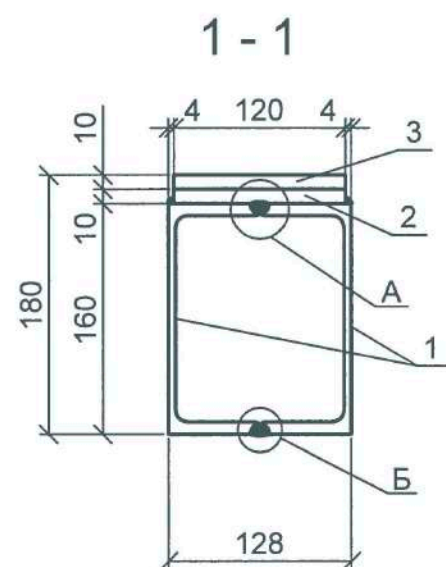
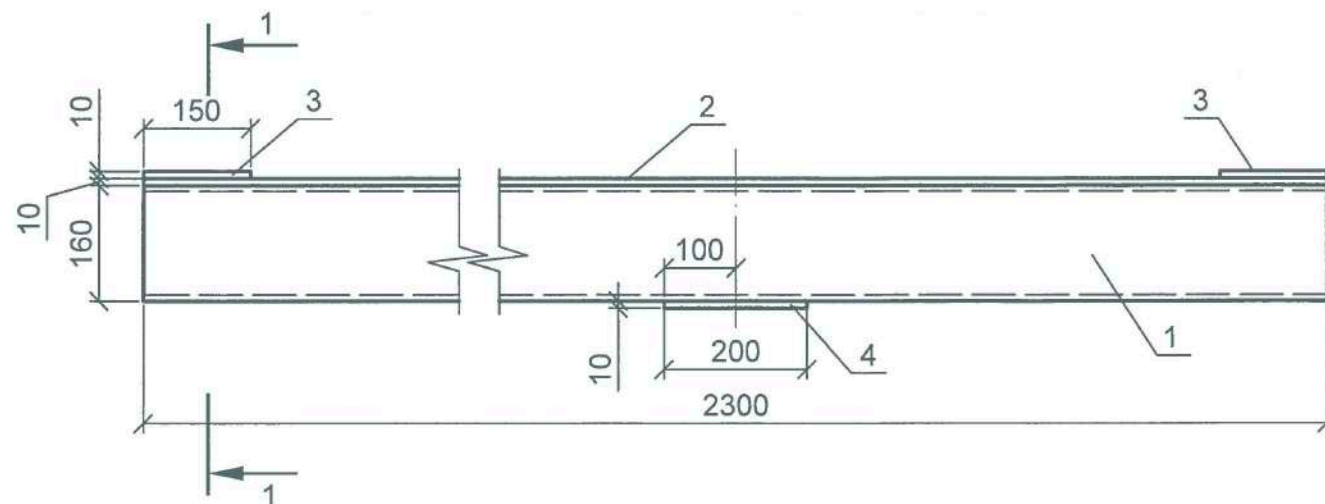
1. Монтажную сварку выполнять электродами Э50А по ГОСТ 9467-75*. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80*. Катет сварного шва равен наименьшей толщине свариваемых элементов.
2. Поз. 7, 8 приварить к поз. 2 по месту, сварку выполнять на всю длину проката.
3. Провести контроль сварных стыков неразрушающими методами контроля в соответствии с требованиями.
4. Все детали должны поступать с заводским антикоррозионным покрытием «PRIM PLATINA Multicoat ZT» 1 слой (180 мкм), цвет белый.
5. Поз. 5 не входит в состав опоры, определяется дефектной ведомостью в зависимости от диаметра сопутствующего трубопровода.

Согласовано

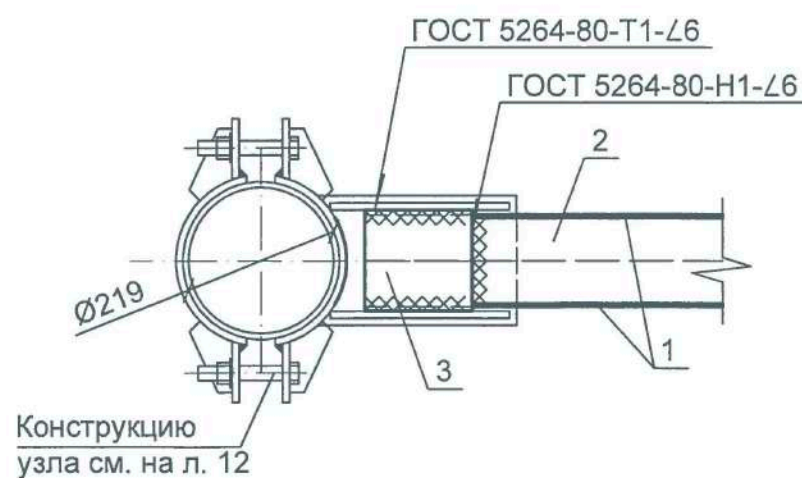
Инв. N подл. Подпись и дата Взам. инв. N

III-Д-101/3101-КМ

						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.	Подпись	Дата					
Тех.директор-рук.проектов		Летр				Техническое перевооружение опорно-ригельной части		Стадия	Лист	Листов
								Р	28	
Нормоконт.		Антаков			02.21					
Разраб.		Чернова			02.21	Монтажная схема продольно-подвижной опоры Пм-2				



Узел крепления ригеля



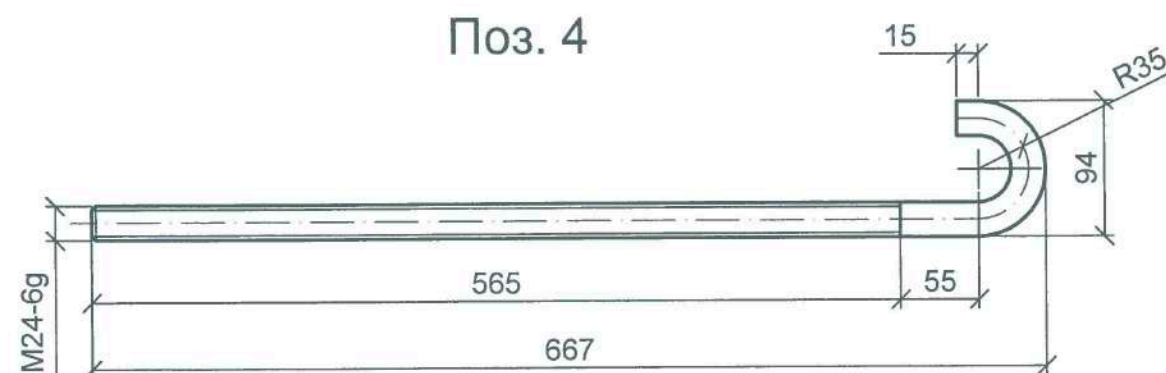
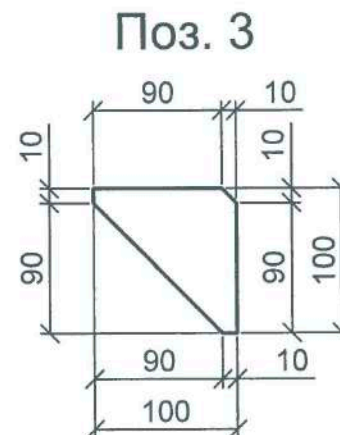
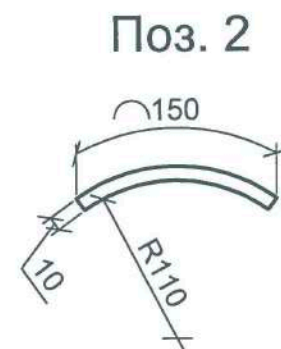
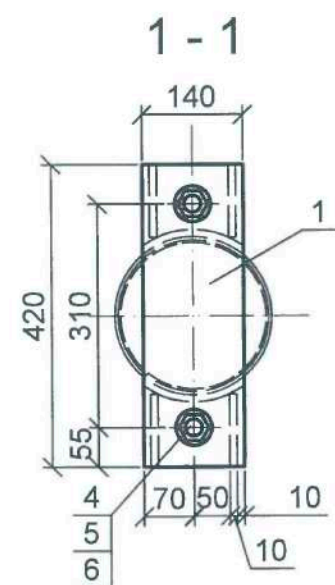
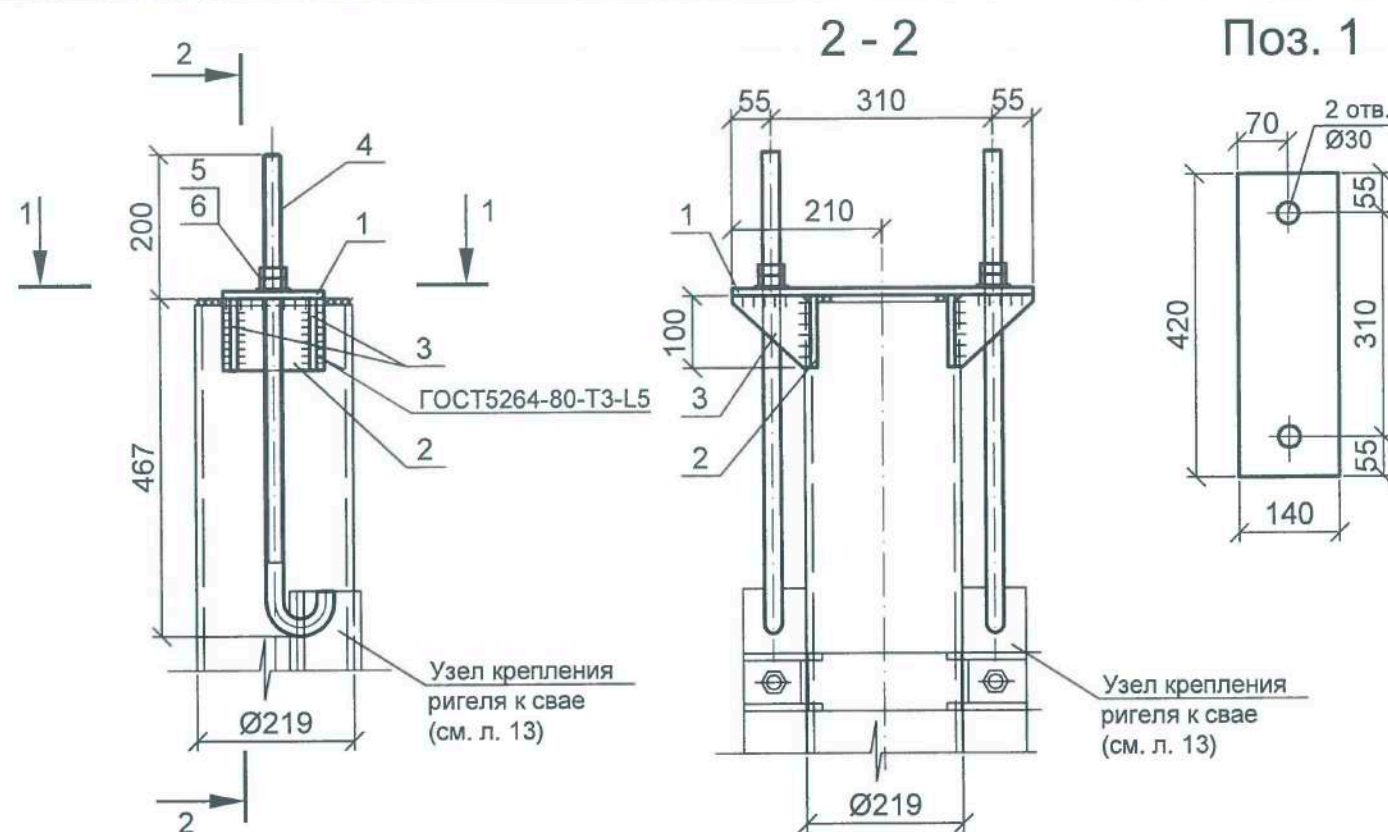
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Ригель для опор типа П-2	1	93,2	с учетом 1% на сварку
1		Шв. 16 ГОСТ 8240-97 С345-3 ГОСТ 27772-2015 L=2300	2	32,7	
2		Лист Б-ПН-10х120х2300 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	1	21,7	
3		Лист Б-ПН-10х140х150 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	2	1,65	
4		Лист Б-ПН-10х120х200 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	1	1,9	

- Поз. 3 приварить на монтаже по месту.
- 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.
- 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%
- Все детали должны поступать с заводским антикоррозионным покрытием «PRIM PLATINA Multicoat ZT» 1 слой (180 мкм), цвет белый. Площадь покрытия: 1,6 м².

						III-Д-101/3101-КМ				
1	зам.					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	Техническое перевооружение опорно-ригельной части		Стадия	Лист	Листов
Тех.директор- рук.проектов	Летр				02.21			Р	5	
Нормоконт.	Антаков				02.21	Ригель для продольно-подвижной опоры П-2				
Разраб.	Чернова				02.21					




Согласовано

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



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Узел регулировки высоты ригеля	1	15,0	с учетом 1% на сварку
1		Лист Б-ПН-10х140х420 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	1	4,6	
2		Лист Б-ПН-10х100х150 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	2	1,2	
3		Лист Б-ПН-10х100х100 ГОСТ19903-2015 С345-3 ГОСТ 27772-2015	4	0,5	
4		Круг 24-В ГОСТ 2590-2006 09Г2С-12 ГОСТ 19281-2015 L=745	2	2,65	
5		Гайка М24-6Н.6 (S36) ГОСТ 5915-70	4	0,123	
6		Шайба М24.01.40Х ГОСТ 11371-78	2	0,031	

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. 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 0,3 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				Техническое перевооружение опорно-ригельной части	Стадия	Лист	Листов
							Р	15	
Нормоконт.		Антаков			02.21	Узел регулировки высоты ригеля (для сваи Ø219 мм)			
Разраб.		Чернова			02.21				

Согласовано

Взам. инв. №

пись и дата	
-------------	--

Инв. № подл.