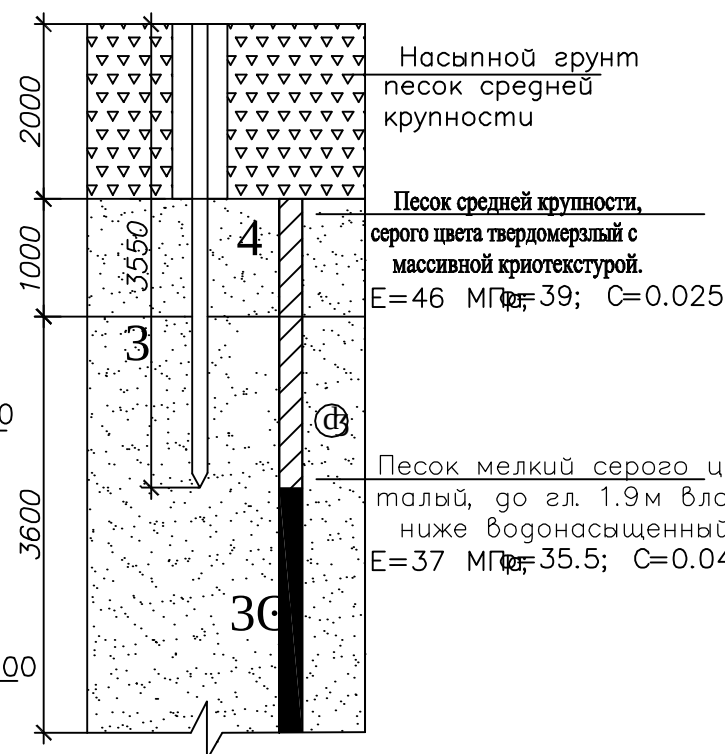
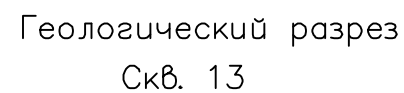
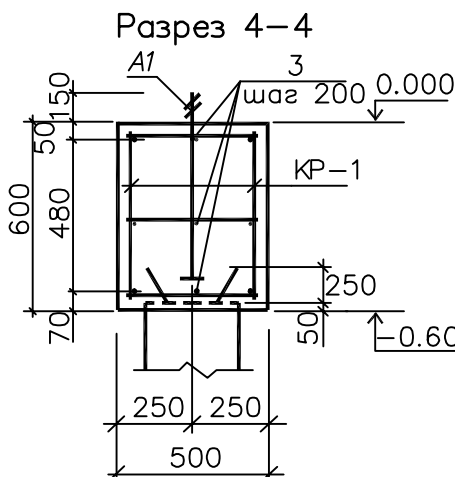
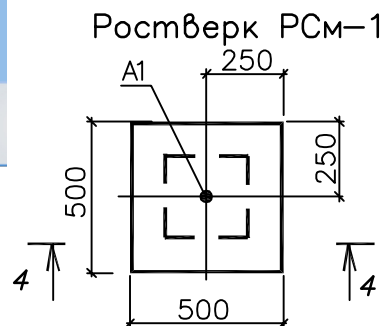
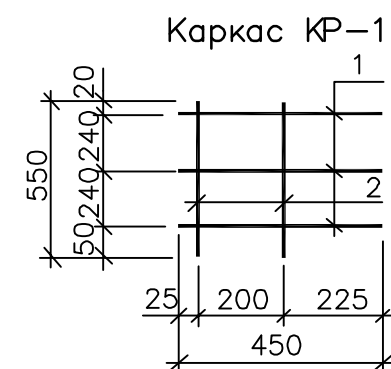
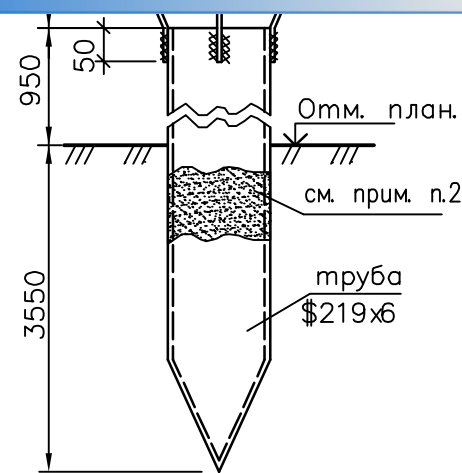




1. Наружные поверхности металлических свай окрасить горячим битумом марки БН 70/30 по ГОСТ 6617–76* за два раза по холодной битумной грунтовке.
2. Трубы – сваи погружать в грунт свайебойным оборудованием. Нижние концы свай–труб сварить в форме конуса. Во избежание интенсивной коррозии внутреннее пространство свай–труб заполнить пескоцементом состава 8:1 с уплотнением.
3. Сварку металлоконструкций производить на минимальное усилие 5т электродами Э50А по ГОСТ 9467–75*, в соответствии с требованиями ГОСТ 5264–80*.
4. Соединение стержней поз.4...16 выполнять внахлестку. Длина нахлестки–810 мм. Стыки стержней располагать вразбежку.

Поз.	Эскиз	Поз.	Эскиз
4		12	
5		13	
6		14	
7		15	
8		16	
9			
10			
11			

						ПСД-0112/06.12-КР				
						«Комплекс переработки газового конденсата производительностью 100 тысяч тонн сырья в год Средневилюйском ГКМ. Реконструкция резервуарного парка»				
Изм.	Кол.	Лист	Ндок	Подпись	Дата	Страница		Лист	Листов	
ГИП		Брагин				PBC-12 – PBC-19, V=5000 м3. (поз. 29.1–29.8) PBC-5,V=5000 м3. (поз. 28.1)		П	xx	
Проверил		Бормотова								
Разработ.		Паршина								
Н. контр.		Иванов				Сваи СВ-1. Геологический разрез. Разрез ОЧ-4 Ведомость расхода стали. Ведомость деталей.		Сибнефтегазпроект г. Томск		