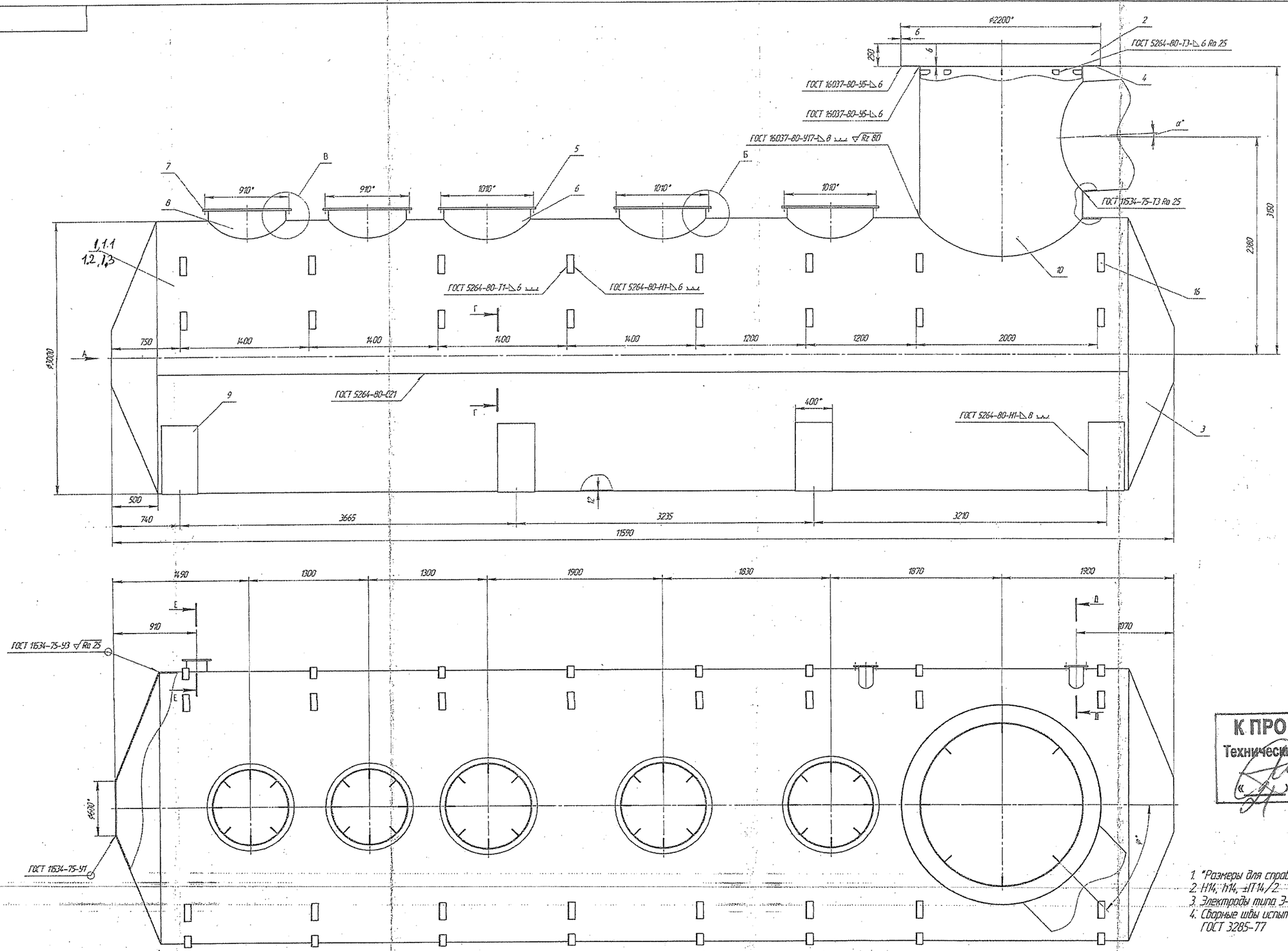


К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«___» _____ 20__ г.

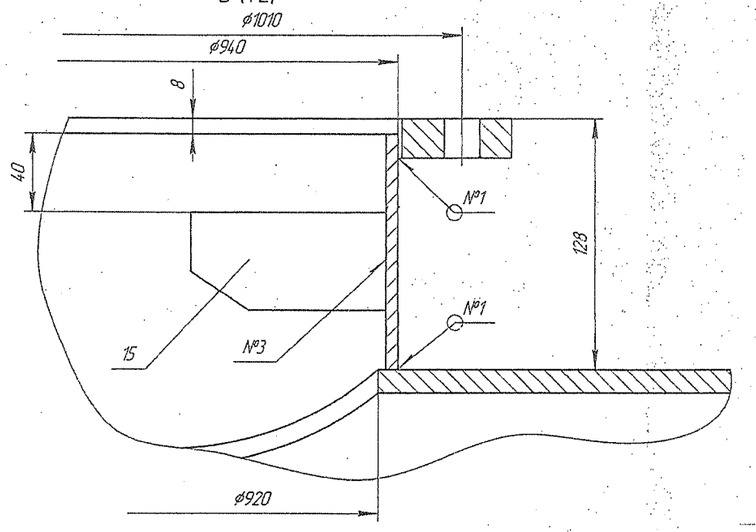
1. *Размеры для справок.
2. H14, h14, ±IT14/2
3. Электроды типа Э-42А ГОСТ 9467-75
4. Сварные швы испытать методом керосиновой пробы ГОСТ 3285-77

					5232.10.00СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Гершкой А.						1:20
Пров.					Лист 1	Листов 2	
Т.контр.	Упкан						
Гл.конструк.	Шемфоров			Сборочный чертеж	ОГК АО "ПРОМСИНТЕЗ"		
Н.контр.	Ускоф						
Утв.	Завалишин						

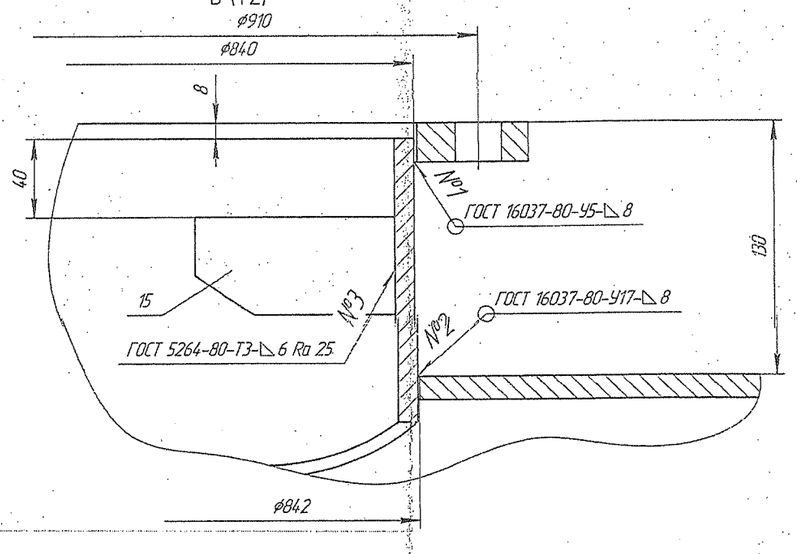
Копировал Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

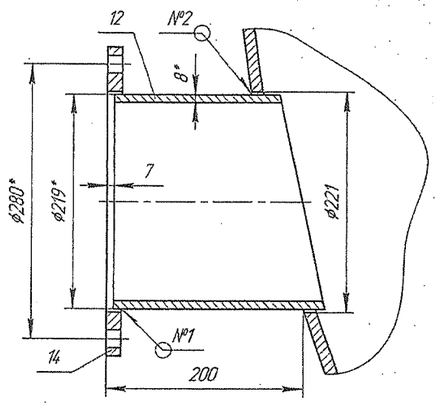
Б (1:2)



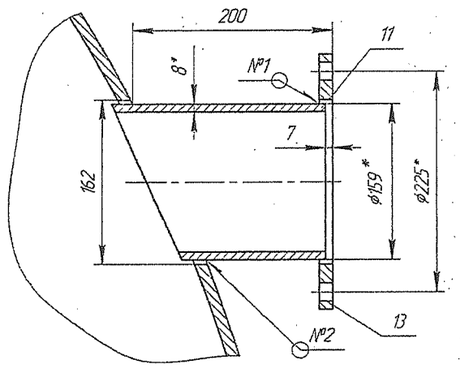
В (1:2)



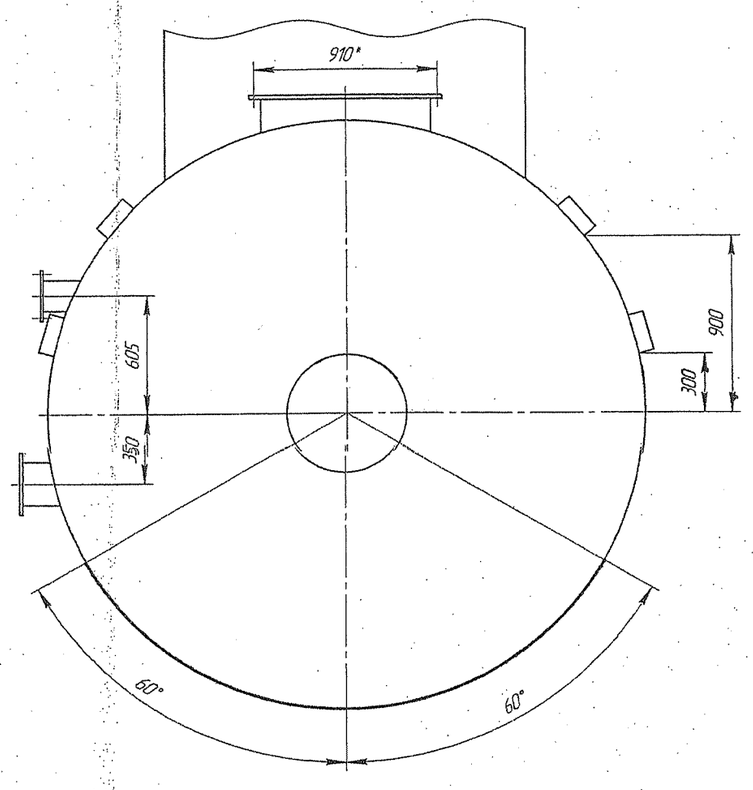
Е–Е (1:5)



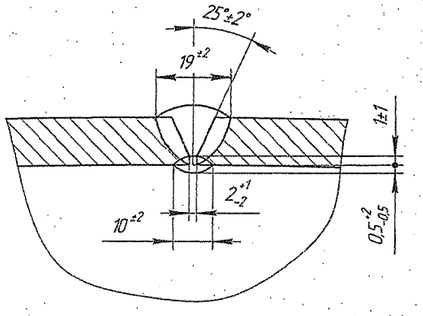
Д–Д (1:5)



Г (1:20)



А–А (1:1)

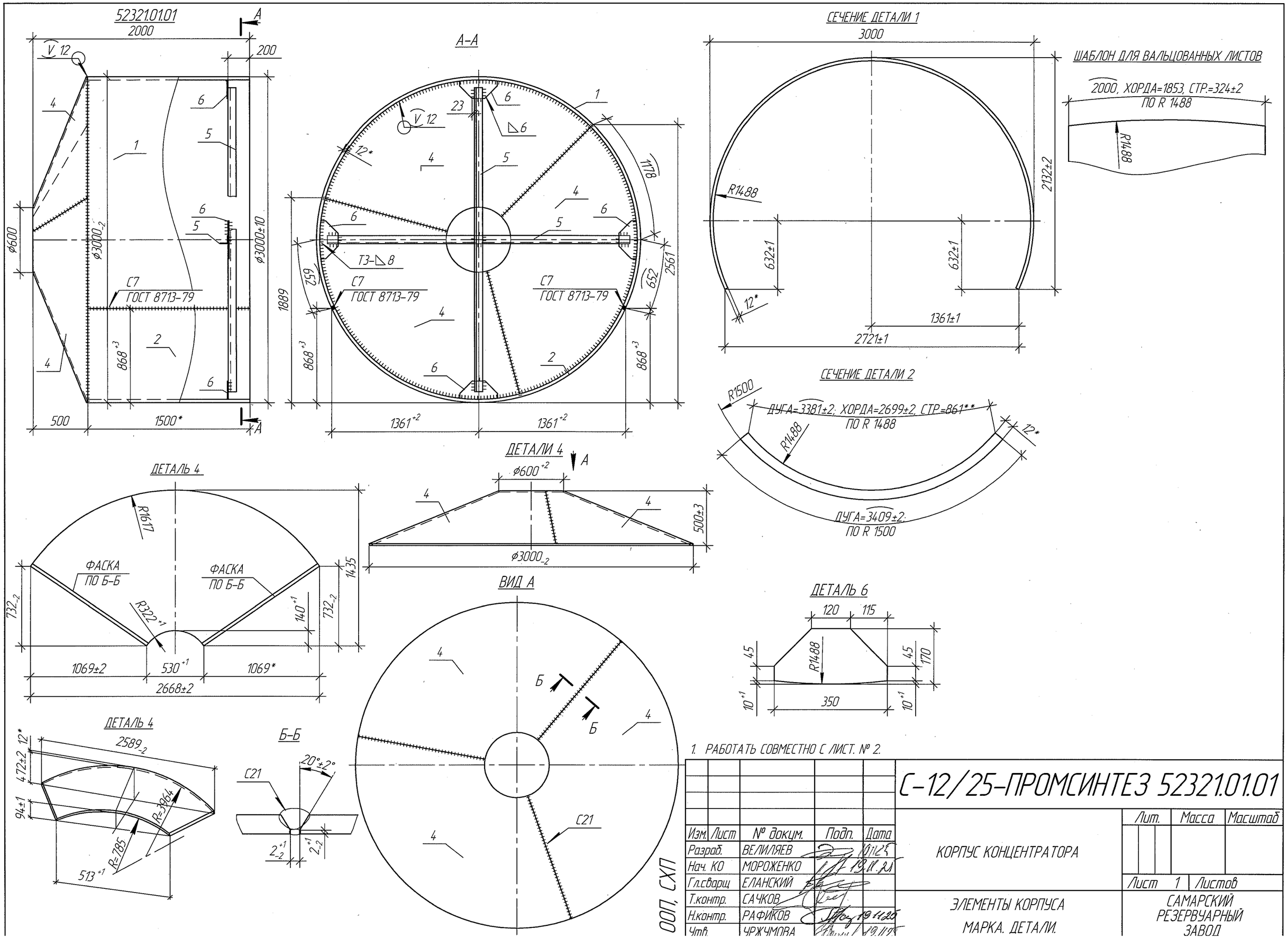


К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинт
Д.А. Завал
«01» 10 2025

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	52321.01.00СБ	Лист 2

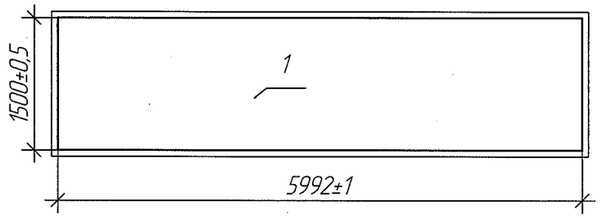
Копировал Формат А2

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

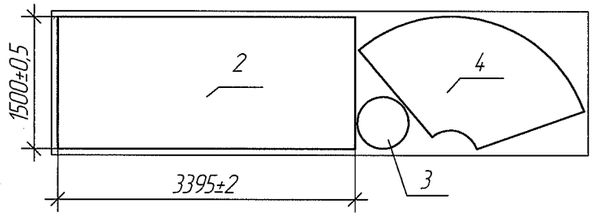

52321.01.01
2000
200
А
А–А
СЕЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 1
3000
ШАБЛОН ДЛЯ ВАЛЬЦОВАННЫХ ЛИСТОВ
2000, ХОРДА=1853, СТР.=324±2
ПО R 1488
R1488
2132±2
632±1
1361±1
2721±1
СЕЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 2
R1500
ДУГА=3381±2; ХОРДА=2699±2, СТР.=861**
ПО R 1488
ДУГА=3409±2;
ПО R 1500
ДЕТАЛЬ 4
R1617
ФАСКА
ПО Б–Б
R322
1069±2
530
1069*
2668±2
1435
732
140
ДЕТАЛИ 4
ВИД А
Б–Б
20°±2°
C21
ДЕТАЛЬ 6
120
115
45
170
350
10
ДЕТАЛЬ 4
2589
472±2
94±1
513
R=3964
R=785
Т3–⊿8
С7
ГОСТ 8713–79
868
1889
1178
652
2561
1361
500
1500*
ø600
ø3000±10
ø3000
500±3
1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТ. № 2.
С–12/25–ПРОМСИНТЕЗ 52321.01.01
Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. ВЕЛИЛЯЕВ
Нач. КО МОРОЖЕНКО
Гл.сварщ ЕЛАНСКИЙ
Т.контр. САЧКОВ
Н.контр. РАФИКОВ
Утв. ЧРЖЧМОВА
КОРПУС КОНЦЕНТРАТОРА
ЭЛЕМЕНТЫ КОРПУСА
МАРКА. ДЕТАЛИ.
Лит. Масса Масштаб
Лист 1 Листов
САМАРСКИЙ РЕЗЕРВУАРНЫЙ ЗАВОД
ООП, СХП

РАСКРОЙ ЛИСТОВ

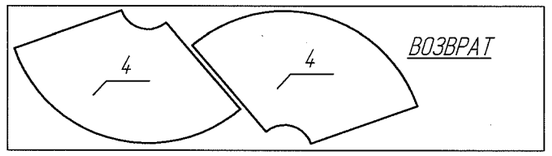
–12×1520×6010; (1 ШТ)



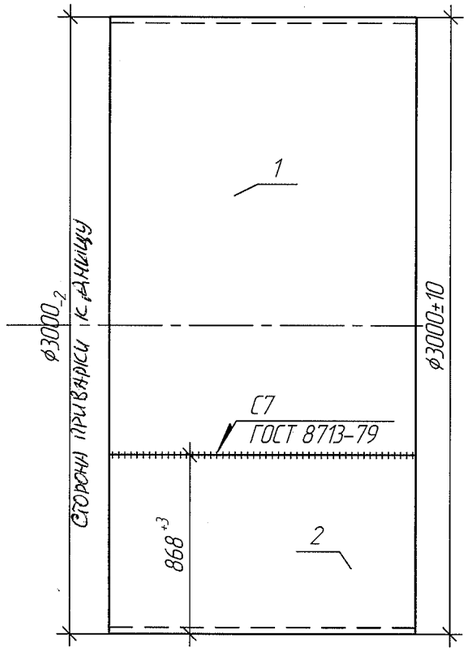
–12×1520×6010; (1 ШТ)



–12×1520×6010; (1 ШТ)



ДЕТАЛИ 1, 2



СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ ОТПРАВОЧНУЮ МАРКУ

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ. Т	КОЛ. Н	МАССА В КГ. ШТ.	МАССА В КГ. ОБЩ.	МАРКИ	МАРКА СТАЛИ	ПРИМЕЧАНИЕ
52321.01.01	1	–12 x 1500	5992	1	–	846,5	846,5	2085	СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
	2	–12 x 1500	3395	1	–	480	480		–//–	–//–
									–//–	–//–
	4	–12 x 1435	2668	3	–	229,5	688,5		–//–	–//–
	5	∟75x6	2850	2	–	19,3	38,6		СТ3СП5 ГОСТ 535-2005	ГОСТ 8509-93
	6	–8 x 170	350	4	–	2,8	11,2		СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
		НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ			1 %		20,2			

1. ДОПУСКАЕТСЯ ЗАМЕНА МАРКИ СТАЛИ НА 09Г2С-12, 09Г2С-14, 09Г2С-15 ПО ГОСТ 19281-2014. ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛОПРОКАТУ СОГЛАСНО ПРОЕКТА.
2. ЗАВОДСКАЯ СВАРКА ПО ГОСТ 14771-76* И ГОСТ 8713-79.
3. СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 2246-70*.
4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ СОГЛАСНО ГОСТ 23118-2019.
5. МАРКИРОВАТЬ СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ N° 1394343-69-25.
6. МЕСТО ЛИЧНОГО КЛЕЙМА ЭЛЕКТРОСВАРЩИКА.
7. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ±5 ММ
8. КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ:
   а) ВИК – 100%;
   б) КОНТРОЛЬ ГЕРМЕТИЧНОСТИ СВАРНОГО ШВА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОБЫ "МЕЛ-КЕРОСИН" – 100%.
9. **КАЧЕСТВО ВАЛЬЦОВКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ШАБЛОНОМ Rбн 1488, ДЛИНОЙ 2 М ПО ДУГЕ. ПРИ ЭТОМ ПРОСВЕТ МЕЖДУ ШАБЛОНОМ И ГНУТОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ НЕ БОЛЕЕ 2 ММ.
10. ПОЗ. 5, 6 СРЕЗАТЬ ПРИ МОНТАЖЕ.
11. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
12. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТ. № 1.
13. ПОДГОТОВКА ПОД АНТИКОРРОЗИОННУЮ ЗАЩИТУ, ГРУНТОВКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПО ИНСТРУКЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

ООП, СХП

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		ВЕЛИЛЯЕВ		19.11.25
Нач. КО		МОРОЖЕНКО		19.11.25
Гл.сварщ		ЕЛАНСКИЙ		
Т.контр.		САЧКОВ		
Н.контр.		РАФИКОВ		19.11.25
Утв.		УРЖУМОВА		19.11.25

С-12/25-ПРОМСИНТЕЗ 52321.01.01

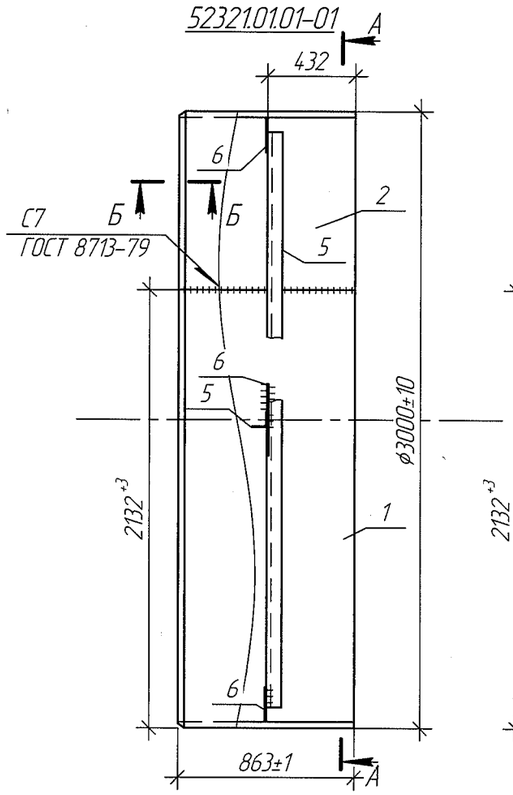
КОРПУС КОНЦЕНТРАТОРА

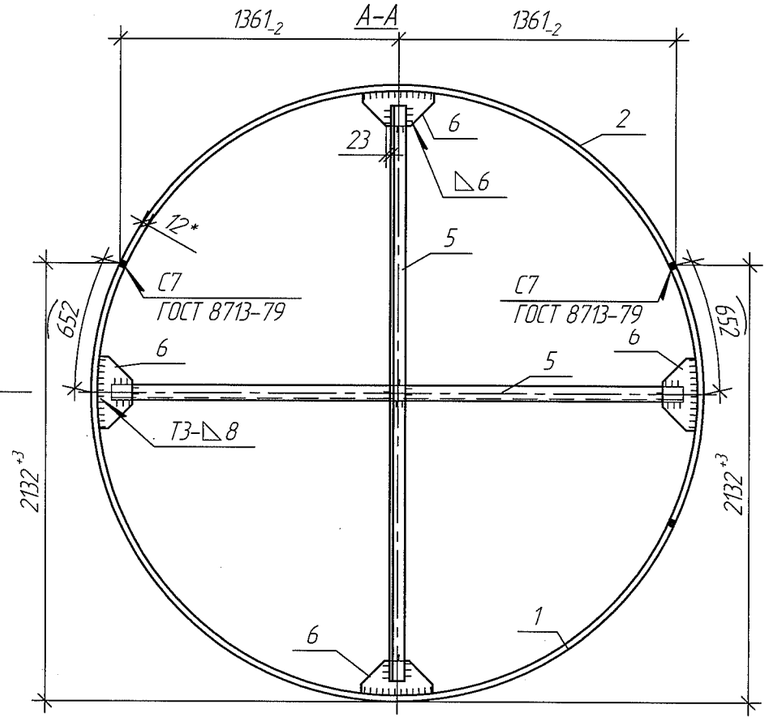
Лит.	Масса	Масштаб

Лист 2 Листов

ЭЛЕМЕНТЫ КОРПУСА
РАСКРОЙ. СПЕЦИФИКАЦИЯ

САМАРСКИЙ РЕЗЕРВУАРНЫЙ ЗАВОД

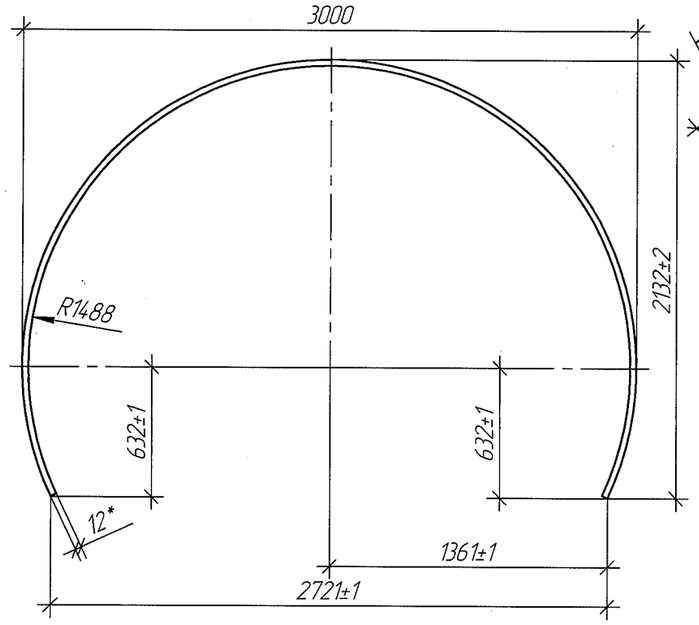




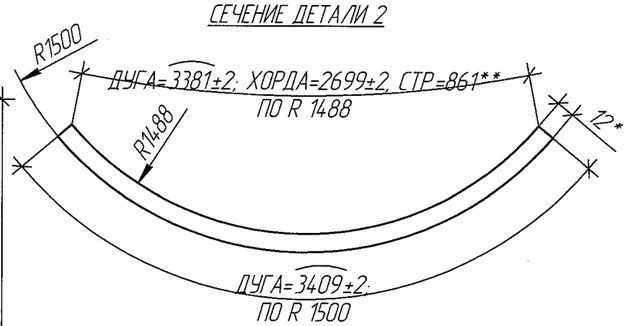
СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ ОТПРАВОЧНУЮ МАРКУ										
МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.		МАССА В КГ.			МАРКА СТАЛИ	ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	ШТ.	ОБЩ.	МАРКИ		
52321.01.01-01	1	-12 x 863	5992	1	-	487	487	821	СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
	2	-12 x 863	3395	1	-	276	276		-//-	-//-
	5	∟75x6	2850	2	-	19,3	38,6		СТ3СП5 ГОСТ 535-2005	ГОСТ 8509-93
	6	-8 x 170	350	4	-	2,8	11,2		СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
		НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ			1 %		8,2			

1. ДОПУСКАЕТСЯ ЗАМЕНА МАРКИ СТАЛИ НА 09Г2С-12, 09Г2С-14, 09Г2С-15 ПО ГОСТ 19281-2014. ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛОПРОКАТУ СОГЛАСНО ПРОЕКТА.
2. ЗАВОДСКАЯ СВАРКА ПО ГОСТ 8713-79.
3. СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 2246-70*.
4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ СОГЛАСНО ГОСТ 23118-2019.
5. МАРКИРОВАТЬ СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ N° 1394343-69-25.
6. МЕСТО ЛИЧНОГО КЛЕЙМА ЭЛЕКТРОСВАРЩИКА.
7. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ±5 ММ
8. КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ:
   а) ВИК - 100%;
   б) КОНТРОЛЬ ГЕРМЕТИЧНОСТИ СВАРНОГО ШВА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОБЫ "МЕЛ-КЕРОСИН" - 100%.
9. **КАЧЕСТВО ВАЛЬЦОВКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ШАБЛОНОМ RБн 1488, ДЛИНОЙ 2 М ПО ДУГЕ. ПРИ ЭТОМ ПРОСВЕТ МЕЖДУ ШАБЛОНОМ И ГНУТОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ НЕ БОЛЕЕ 2 ММ.
10. ПОЗ. 5, 6 СРЕЗАТЬ ПРИ МОНТАЖЕ.
11. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
12. ПОДГОТОВКА ПОД АНТИКОРРОЗИОННУЮ ЗАЩИТУ, ГРУНТОВКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПО ИНСТРУКЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

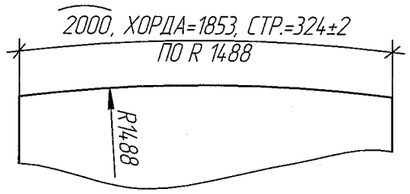
СЕЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 1



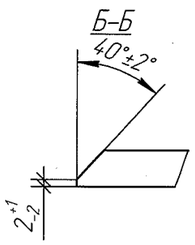
СЕЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 2



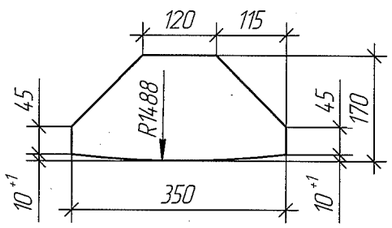
ШАБЛОН ДЛЯ ВАЛЬЦОВАННЫХ ЛИСТОВ



Б-Б

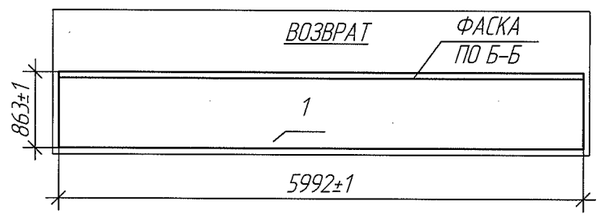


ДЕТАЛЬ 6

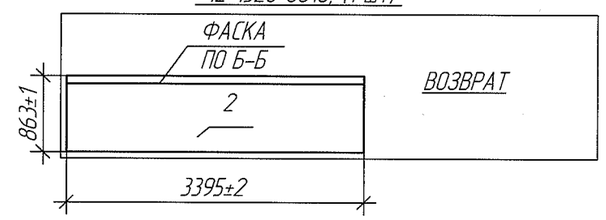


РАСКРОЙ ЛИСТОВ

-12×1520×6010; (1 ШТ)



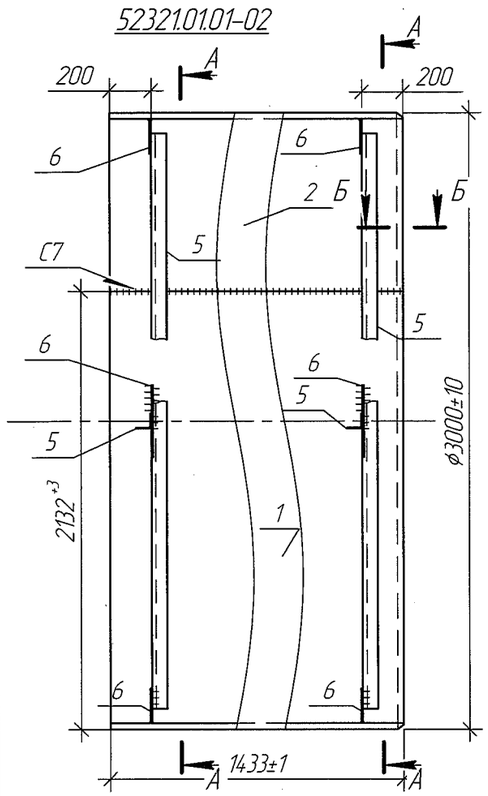
-12×1520×6010; (1 ШТ)

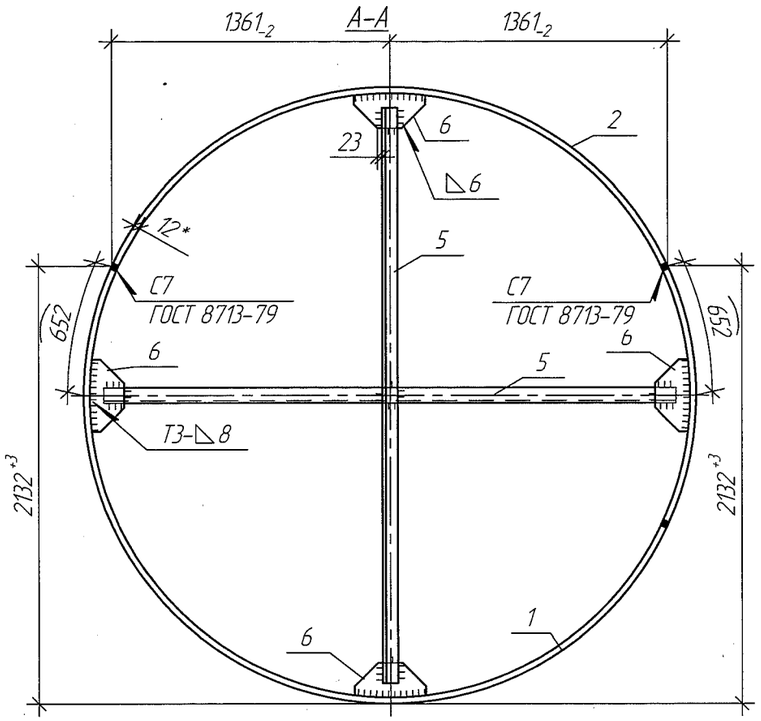


1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТ. № 2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	С-12/25-ПРОМСИНТЕЗ 52321.01.01-01			
Разраб.		ВЕЛИЛЯЕВ		19.11.25	КОРПУС КОНЦЕНТРАТОРА	Лит.	Масса	Масштаб
Нач. КО		МОРОЖЕНКО		19.11.25				
Гл.сварщ		ЕЛАНСКИЙ				Лист 1	Листов	
Т.контр.		САЧКОВ						
Н.контр.		РАФИКОВ		19.11.25	ЭЛЕМЕНТЫ КОРПУСА	САМАРСКИЙ РЕЗЕРВУАРНЫЙ ЗАВОД		
Утв.		УРЖУМОВА		19.11.25				

ООО, СХП



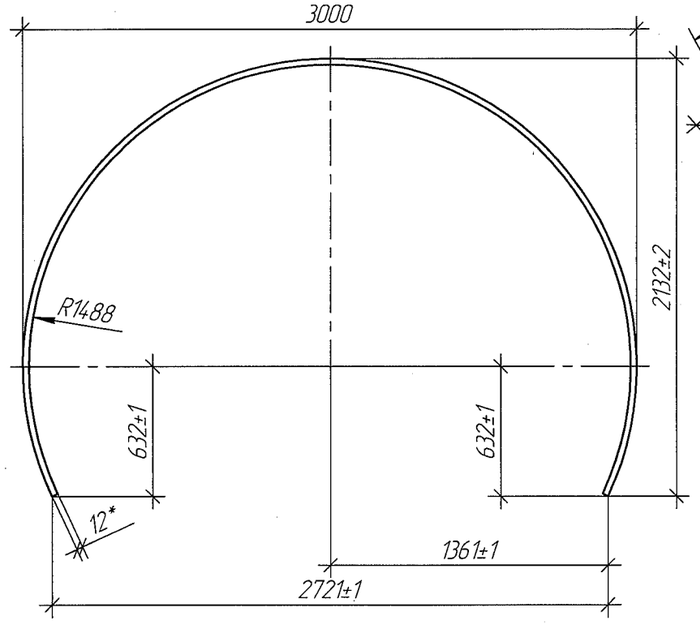


СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ ОТПРАВОЧНУЮ МАРКУ

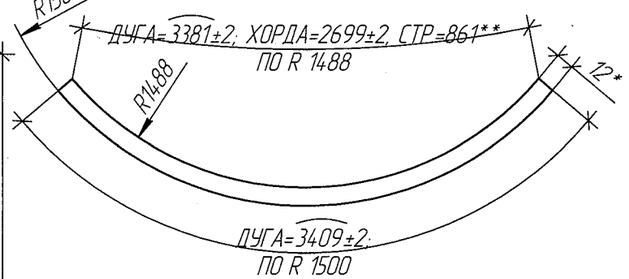
МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ. Т	КОЛ. Н	МАССА В КГ. ШТ.	МАССА В КГ. ОБЩ.	МАССА В КГ. МАРКИ	МАРКА СТАЛИ	ПРИМЕЧАНИЕ
52321.01.01-02	1	-12 x 1433	5992	1	-	809	809	1380	СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
	2	-12 x 1433	3395	1	-	458	458		-//-	-//-
	5	∟75x6	2850	4	-	19,3	77,2		СТ3СП5 ГОСТ 535-2005	ГОСТ 8509-93
	6	-8 x 170	350	8	-	2,8	22,4		СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
		НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ			1 %		13,4			

1. ДОПУСКАЕТСЯ ЗАМЕНА МАРКИ СТАЛИ НА 09Г2С-12, 09Г2С-14, 09Г2С-15 ПО ГОСТ 19281-2014. ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛОПРОКАТУ СОГЛАСНО ПРОЕКТА.
2. ЗАВОДСКАЯ СВАРКА ПО ГОСТ 8713-79.
3. СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 2246-70*.
4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ СОГЛАСНО ГОСТ 23118-2019.
5. МАРКИРОВАТЬ СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ N° 1394343-69-25.
6. МЕСТО ЛИЧНОГО КЛЕЙМА ЭЛЕКТРОСВАРЩИКА.
7. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ±5 ММ
8. КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ:
   а) ВИК – 100%;
   б) КОНТРОЛЬ ГЕРМЕТИЧНОСТИ СВАРНОГО ШВА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОБЫ "МЕЛ-КЕРОСИН" – 100%.
9. **КАЧЕСТВО ВАЛЬЦОВКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ШАБЛОНОМ RBн 1488, ДЛИНОЙ 2 М ПО ДУГЕ. ПРИ ЭТОМ ПРОСВЕТ МЕЖДУ ШАБЛОНОМ И ГНУТОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ НЕ БОЛЕЕ 2 ММ.
10. ПОЗ. 5, 6 СРЕЗАТЬ ПРИ МОНТАЖЕ.
11. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
12. ПОДГОТОВКА ПОД АНТИКОРРОЗИОННУЮ ЗАЩИТУ, ГРУНТОВКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПО ИНСТРУКЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

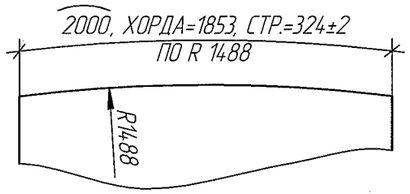
СЕЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 1



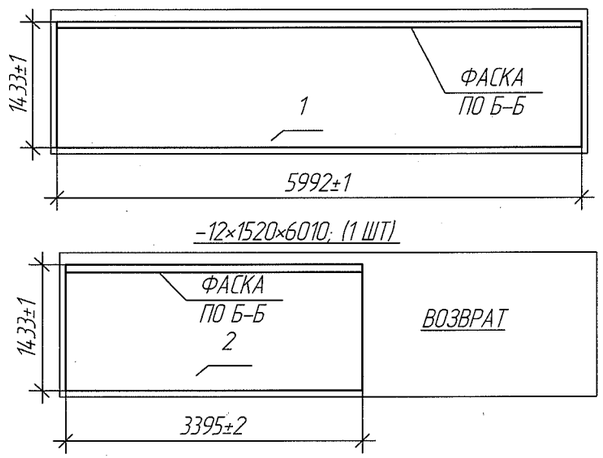
СЕЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 2



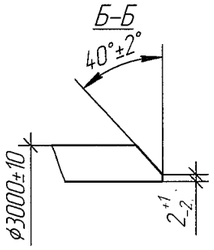
ШАБЛОН ДЛЯ ВАЛЬЦОВАННЫХ ЛИСТОВ



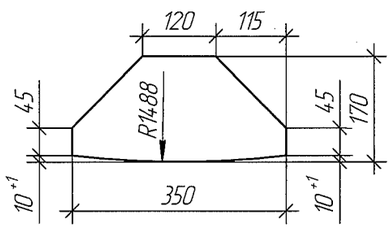
РАСКРОЙ ЛИСТОВ



Б-Б



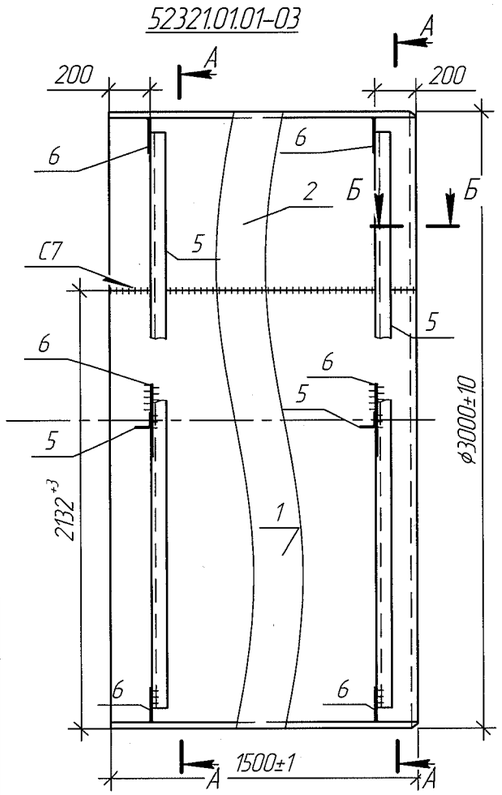
ДЕТАЛЬ 6

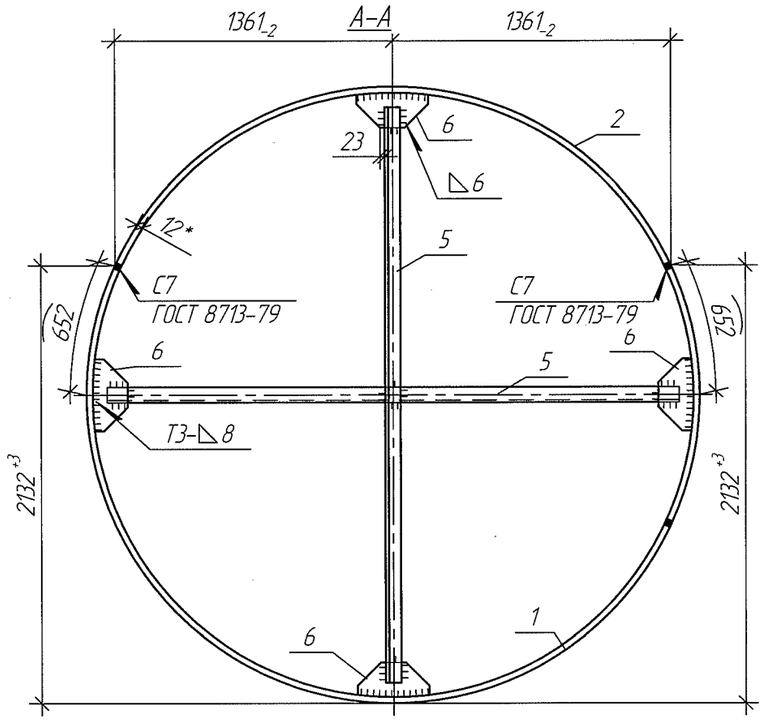


1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТ. № 2.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	С-12/25-ПРОМСИНТЕЗ 52321.01.01-02	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		ВЕЛИЛЯЕВ		19.11.25	КОРПУС КОНЦЕНТРАТОРА			
Нач. КО		МОРОЖЕНКО		19.11.25		Лист 1	Листов	
Гл.сварщ		ЕЛАНСКИЙ						
Т.контр.		САЧКОВ			ЭЛЕМЕНТЫ КОРПУСА	САМАРСКИЙ РЕЗЕРВУАРНЫЙ ЗАВОД		
Н.контр.		РАФИКОВ		19.11.25				
Утв.		ЧРЖЧМОВА		19.11.25				

ООП, СХП

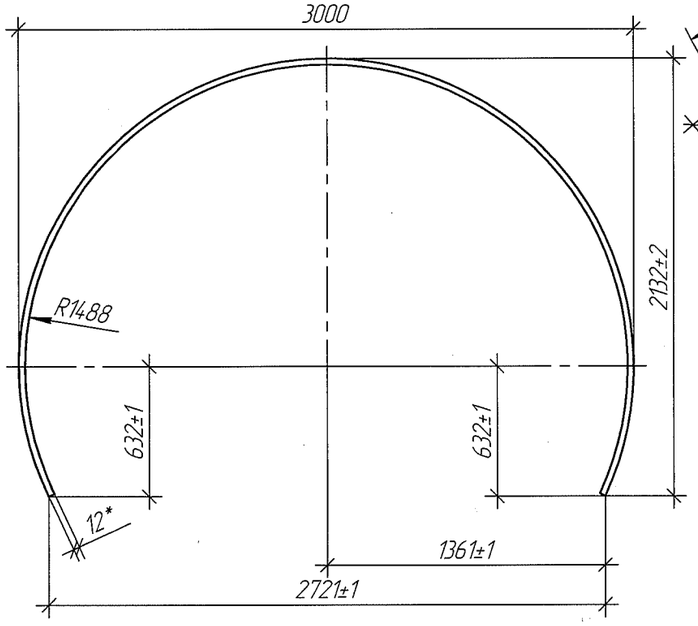




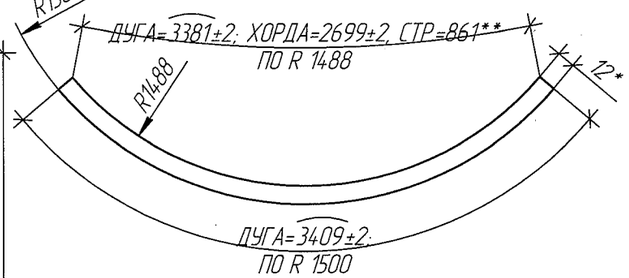
СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ ОТПРАВОЧНУЮ МАРКУ										
МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ.		МАССА В КГ.			МАРКА СТАЛИ	ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	ШТ.	ОБЩ.	МАРКИ		
523210101-03	1	-12 х 1500	5992	1	-	846,5	846,5	1440	СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
	2	-12 х 1500	3395	1	-	480	480		-//-	-//-
	5	∟ 75х6	2850	4	-	19,3	77,2		СТ3СП5 ГОСТ 535-2005	ГОСТ 8509-93
	6	-8 х 170	350	8	-	2,8	22,4		СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
		НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ			1 %		13,9			

1. ДОПУСКАЕТСЯ ЗАМЕНА МАРКИ СТАЛИ НА 09Г2С-12, 09Г2С-14, 09Г2С-15 ПО ГОСТ 19281-2014. ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛОПРОКАТУ СОГЛАСНО ПРОЕКТА.
2. ЗАВОДСКАЯ СВАРКА ПО ГОСТ 8713-79.
3. СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 2246-70*.
4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ СОГЛАСНО ГОСТ 23118-2019.
5. МАРКИРОВАТЬ СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ N° 1394343-69-25.
6. МЕСТО ЛИЧНОГО КЛЕЙМА ЭЛЕКТРОСВАРЩИКА.
7. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ±5 ММ
8. КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ:
   а) ВИК – 100%;
   б) КОНТРОЛЬ ГЕРМЕТИЧНОСТИ СВАРНОГО ШВА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОБЫ "МЕЛ-КЕРОСИН" – 100%.
9. **КАЧЕСТВО ВАЛЬЦОВКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ШАБЛОНОМ RBн 1488, ДЛИНОЙ 2 М ПО ДУГЕ. ПРИ ЭТОМ ПРОСВЕТ МЕЖДУ ШАБЛОНОМ И ГНУТОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ НЕ БОЛЕЕ 2 ММ.
10. ПОЗ. 5, 6 СРЕЗАТЬ ПРИ МОНТАЖЕ.
11. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
12. ПОДГОТОВКА ПОД АНТИКОРРОЗИОННУЮ ЗАЩИТУ, ГРУНТОВКА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПО ИНСТРУКЦИИ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

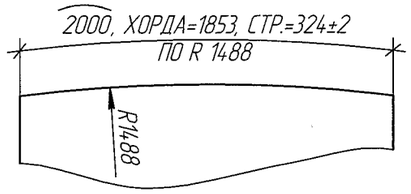
СЕЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 1



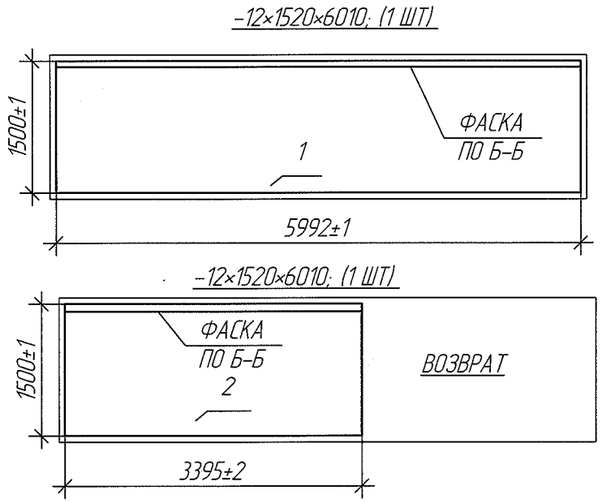
СЕЧЕНИЕ ДЕТАЛИ 2



ШАБЛОН ДЛЯ ВАЛЬЦОВАННЫХ ЛИСТОВ

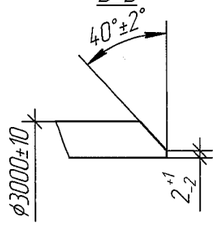


РАСКРОЙ ЛИСТОВ

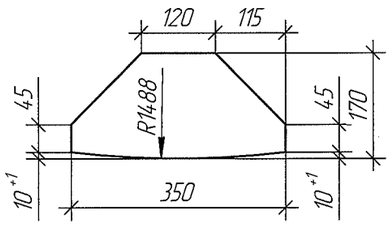


1. РАБОТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТ. № 2.

Б–Б

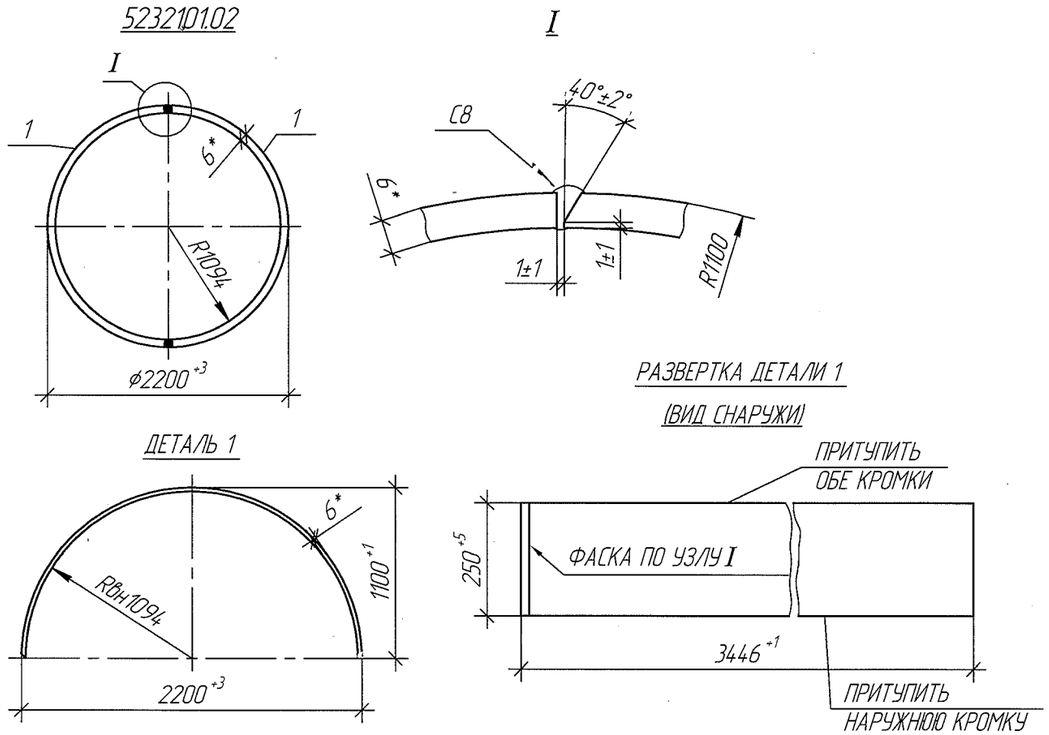


ДЕТАЛЬ 6



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	С-12/25-ПРОМСИНТЕЗ 52321.01.01-03			
Разраб.		ВЕЛИЛЯЕВ		19.11.25	КОРПУС КОНЦЕНТРАТОРА	Лит.	Масса	Масштаб
Нач. КО		МОРОЖЕНКО		19.11.25				
Гл.сварщ		ЕЛАНСКИЙ				Лист 1	Листов	
Т.контр.		САЧКОВ			ЭЛЕМЕНТЫ КОРПУСА	САМАРСКИЙ РЕЗЕРВУАРНЫЙ ЗАВОД		
Н.контр.		РАФИКОВ		19.11.25				
Утв.		ЧРЖЧМОВА		19.11.25				

ООП, СХП



СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНУ ОТПРАВОЧНУЮ МАРКУ

МАРКА	N ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	КОЛ		МАССА В КГ			МАРКА СТАЛИ	ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	Н	ШТ.	ОБЩ.	МАРКИ		
5232101.02	1	-6x250	3446	2	-	40	80	81	СТ3СП5 ГОСТ 14637-2024	ГОСТ 19903-2015
		НАПЛАВЛЕННЫЙ МЕТАЛЛ			1 %		1			

1. ДОПУСКАЕТСЯ ЗАМЕНА МАРКИ СТАЛИ НА 09Г2С-12, 09Г2С-14, 09Г2С-15 ПО ГОСТ 19281-2014. ТРЕБОВАНИЯ К МЕТАЛЛОПРОКАТУ СОГЛАСНО ПРОЕКТА.
2. ЗАВОДСКАЯ СВАРКА ПО ГОСТ 14771-76*.
3. СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ПО ГОСТ 2246-70*.
4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ СОГЛАСНО ГОСТ 23118-2019.
5. МАРКИРОВАТЬ СОГЛАСНО ИНСТРУКЦИИ N° 1394343-69-25.
6. МЕСТО ЛИЧНОГО КЛЕЙМА ЭЛЕКТРОСВАРЩИКА.
7. НЕУКАЗАННЫЕ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ РАЗМЕРОВ ±5 ММ
8. КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИХ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ:
   а) ВИК – 100%;
   б) КОНТРОЛЬ ГЕРМЕТИЧНОСТИ СВАРНОГО ШВА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОБЫ "МЕЛ-КЕРОСИН" – 100%.
9. * РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.

ООО, СХП

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		ВЕЛИЛЯЕВ		17.11.25
Нач. КО		МОРОЖЕНКО		17.11.25
Гл.сварщ		ЕЛАНСКИЙ		
Т.контр.		САЧКОВ		
Н.контр.		РАФИКОВ		
Утв.		УРЖУМОВА		17.11.25

С-12/25-ПРОМСИНТЕЗ 5232101.02

ОБЕЧАЙКА ВХОДНОЙ КАМЕРЫ

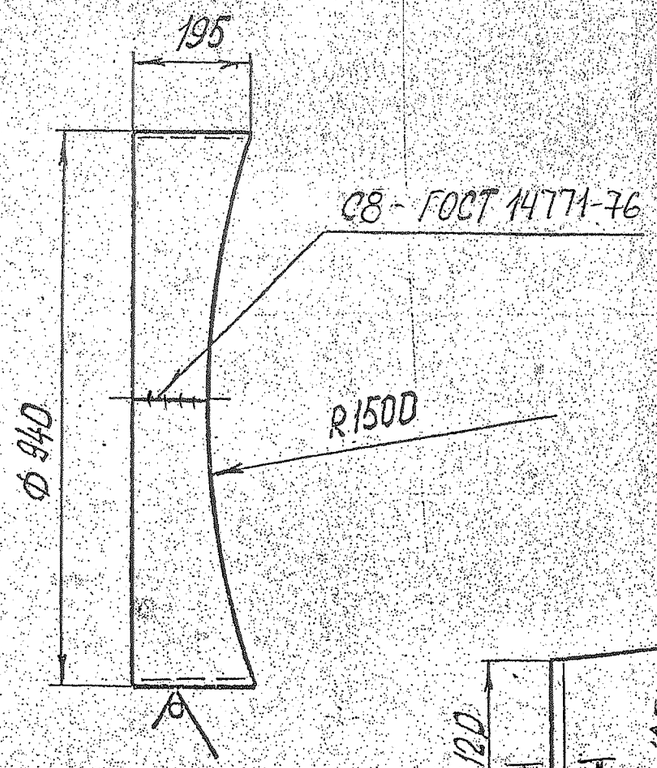
Лит.	Масса	Масштаб

Лист 1 Листов

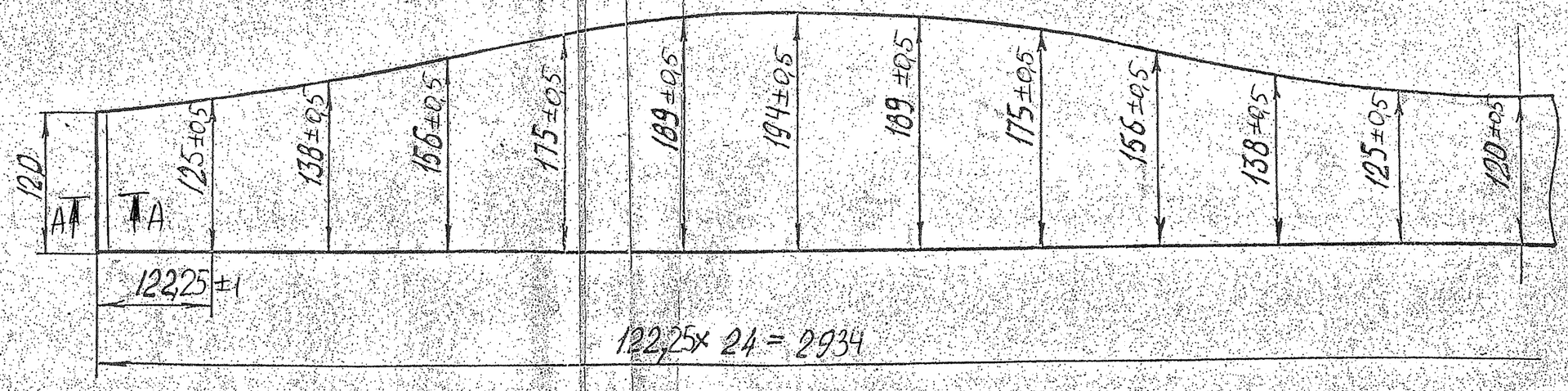
ОБЕЧАЙКА ВХОДНОЙ КАМЕРЫ

САМАРСКИЙ РЕЗЕРВУАРНЫЙ ЗАВОД

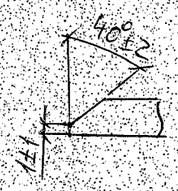
R_z 320 (✓)



Развёртка
М 1:4
ВИД СНАРУЖИ



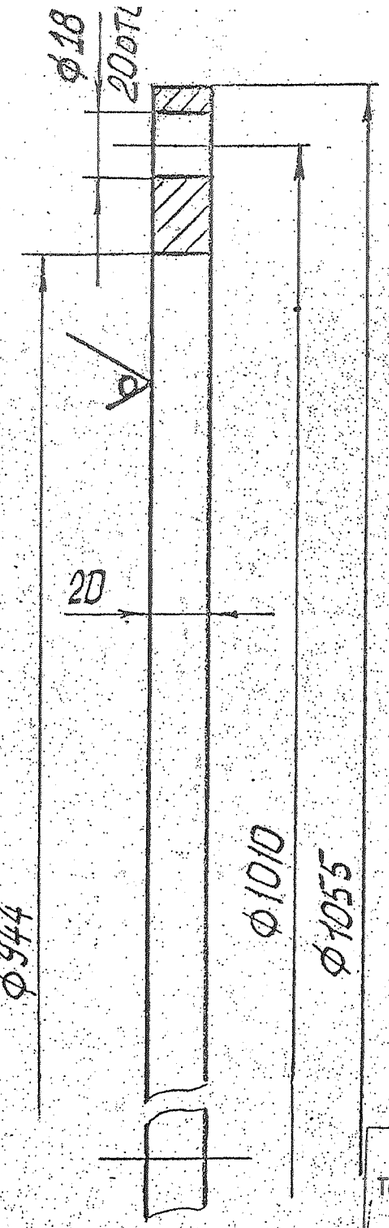
А-А

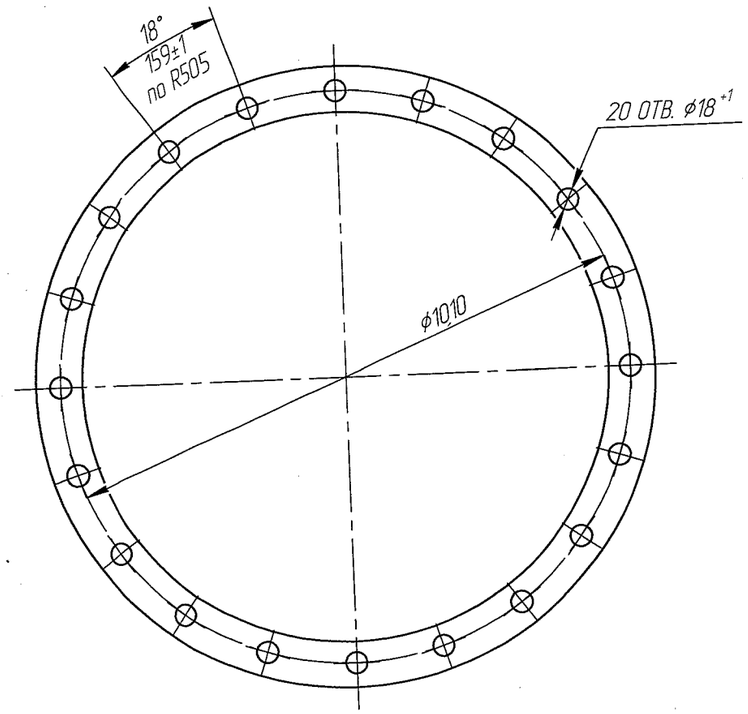


1. Острые кромки притупить.
2. Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75
3. Сварные швы испытать методом керосиновой пробы-100%

К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«___» 10 2020 г.

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	9485-01-10		
Разраб.		Лобанов		24.12	Патрубок	Лит.	Масса	Масшт.
Провер.		Пронин					21,9	1:10
Н.контр.		Романова				Лист	Листов	
					Лист Б-IIН-6 ГОСТ 19903-74 / ВСт3сп ГОСТ 14637-79	БОЗ ПКО 1987		

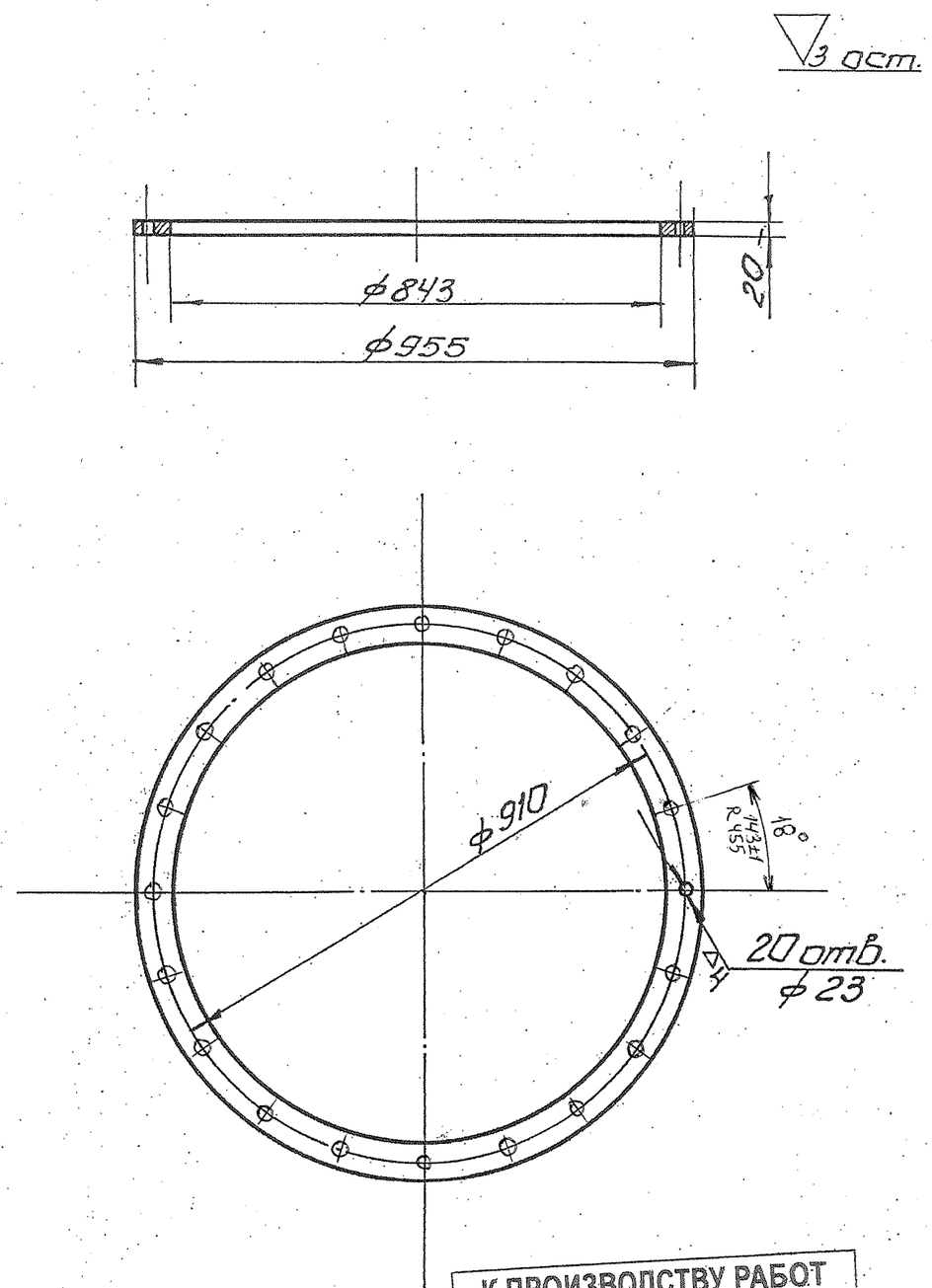




К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«21» 12 2025 г.

Острые кромки притупить

Изм.	Лист	Докум.	Подп.	Дата	9485-01-09		
Разраб.		Лобанов		2.12	Фланец	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.		Гронин		25.12			26	1:2
Н.контр.		Романова				Лист	Листов
					Лист Б-ПН-24 ГОСТ 19903-74 / ВСт3сп ГОСТ 14637-79	БОЗ ПКО 1987	

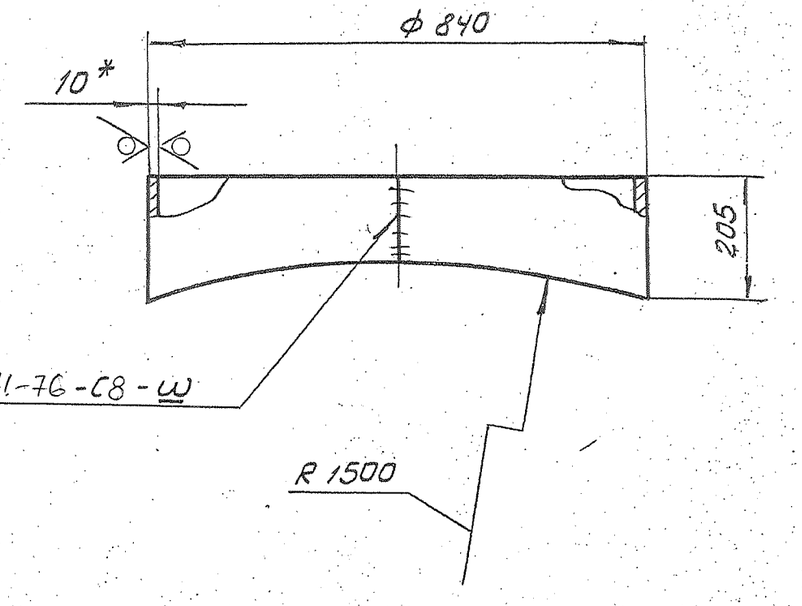


К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«21» 10 2025 г.

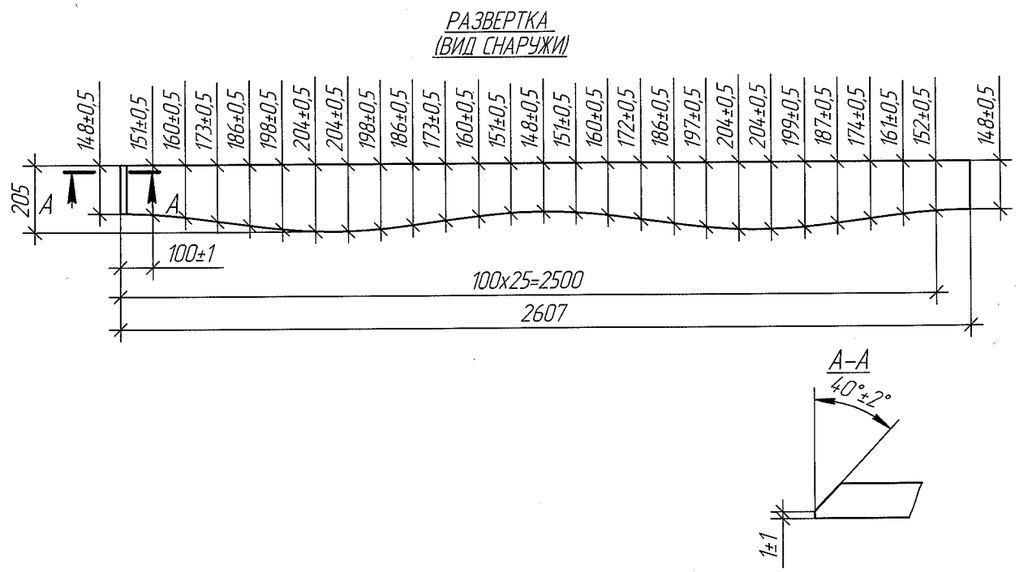
П-23	Фланец газохода ф840	9	Ст.3	24,8	223,2	7-58-27
N поз.	Наименование	Кол.	Мат.	Вес ед.	Вес общ. кг.	N Черт.

Нач. КБ		зд. 730	1:10
Констр.	Бунцев	Концентратор серной кислоты N II (пот)	

38794.01.06



L разв = 2607 мм.



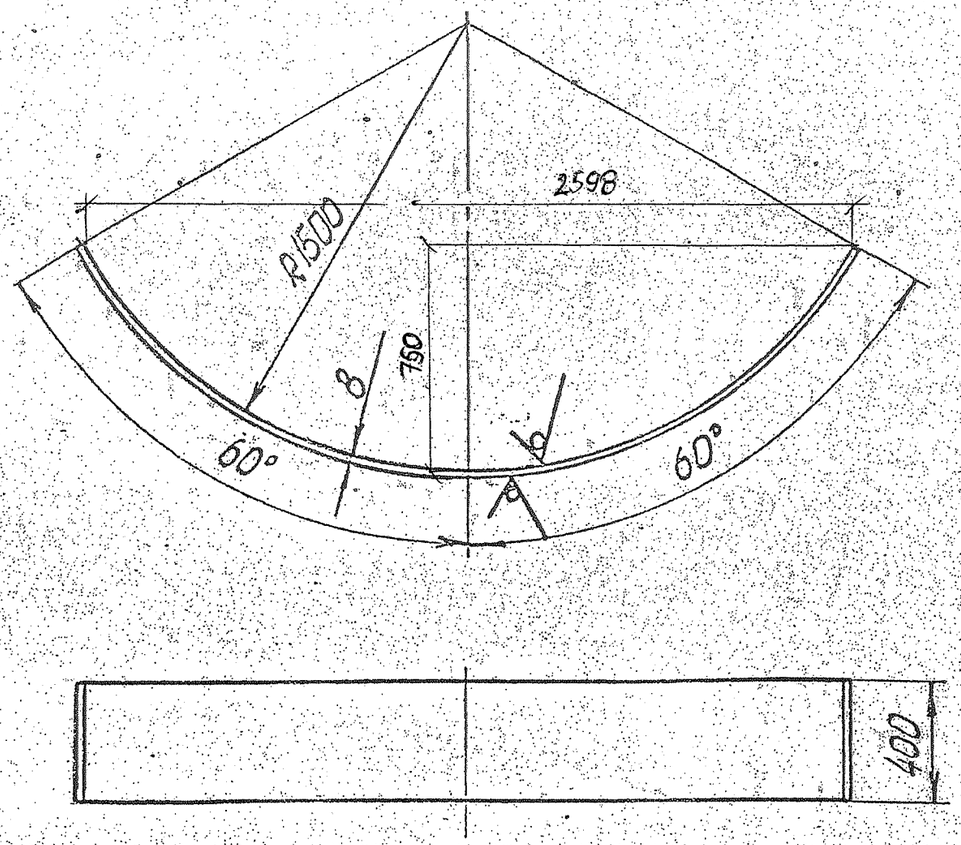
К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«21» 10 2021 г.

1.* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: диаметров по H14, h14, остальных по $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75.
4. Острые кромки притупить.
5. КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОБЫ "МЕЛ-КЕРОСИН" – 100%.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3д 731	38794.01.06		
Разраб		Коравин			Патрубок	Лит.	Масса	Масштаб
Пров		Маслов				И	42	1:10
						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Аникина			Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-79	ОГК п/я В-8379		

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

R320 (V)



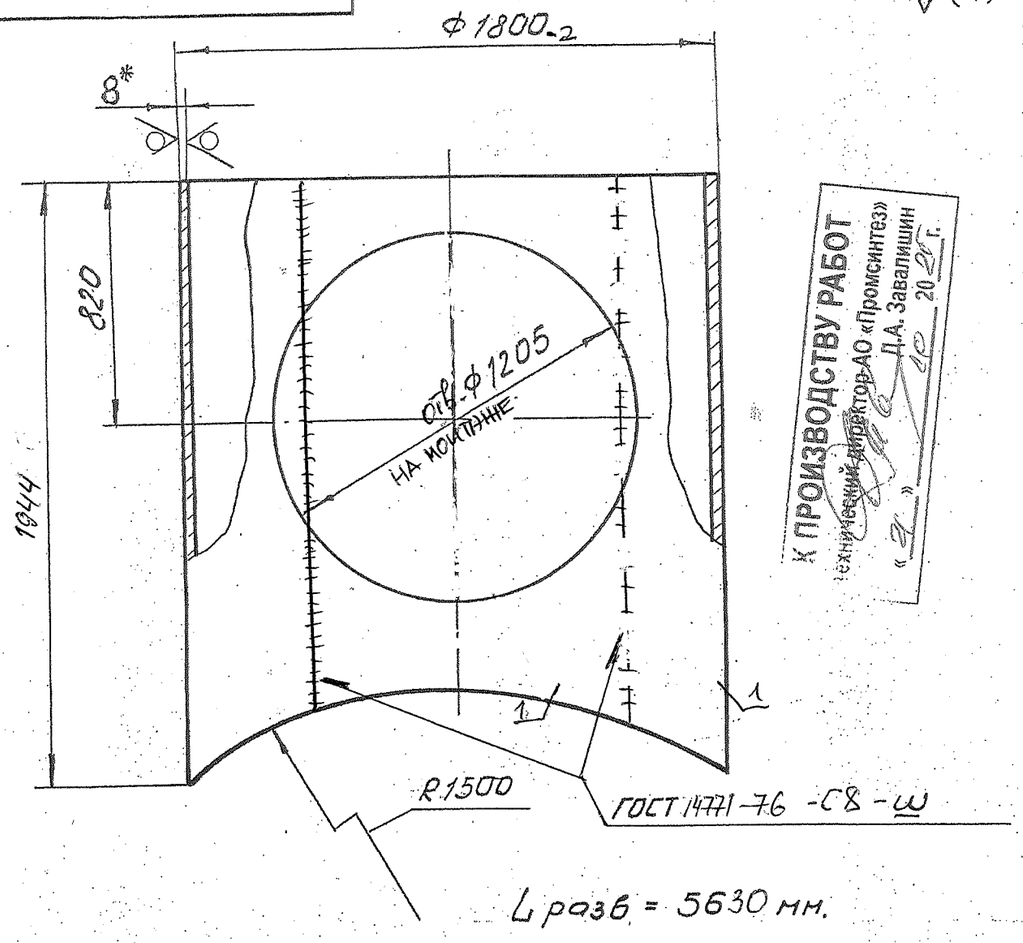
К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«___» _____ 2026 г.

Длина развёртки 3150 мм

19

					9485-01-07			
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Лист опорный	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.		Любанов		2.12			79,2	1:20
Пров.		Пронин		28.12		Лист	Листов	
Н.контр.		Романова			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / В Ст3сп ГОСТ 14637-79	БОЗ ПКО 1987		

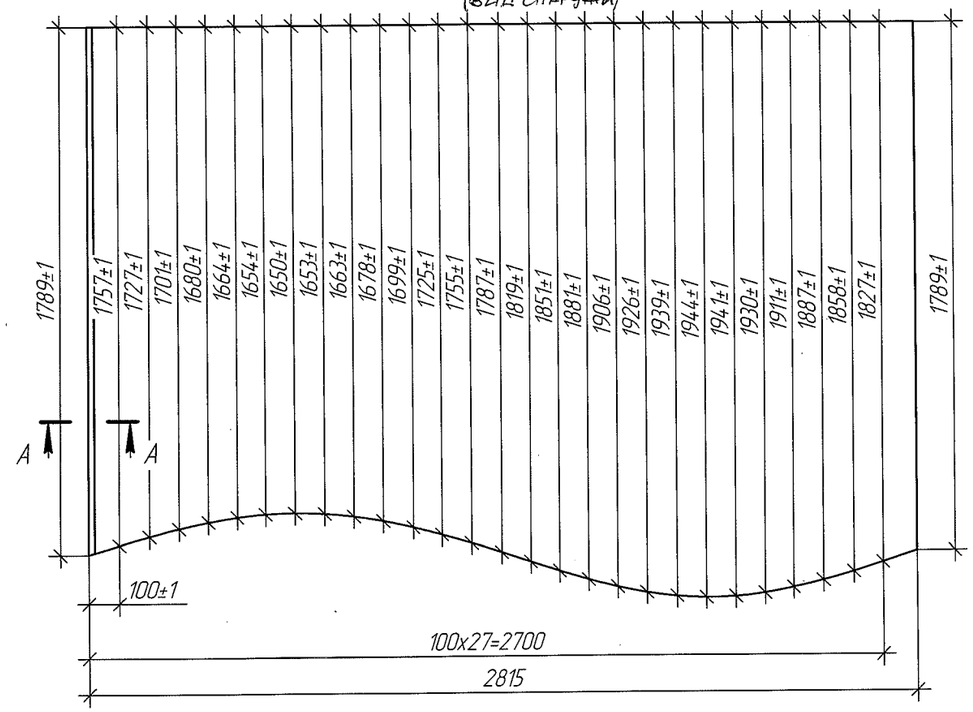
38794.01.08



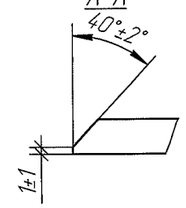
К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«__» 20__ г.

1. * Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров: диаметров по H14, h14, остальных по $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75.
4. КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОБЫ "МЕЛ-КЕРОСИН" – 100%.

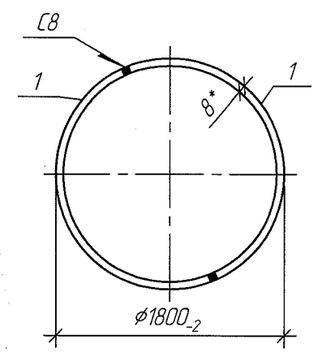
РАЗВЕРТКА ДЕТАЛИ 1
(ВИД СНАРУЖИ)



А-А



38794.01.08



Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3а 731 38794.01.08			
Разраб		Коробин			Камера выходная	Лит	Масса	Масштаб
Пров		Маслов				И	350×2+6,7 706,7	1:20
						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Аникина			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 / Ст3 ГОСТ 14637-79	ОГК п/я В-8379		

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

Копировал: Формат: А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

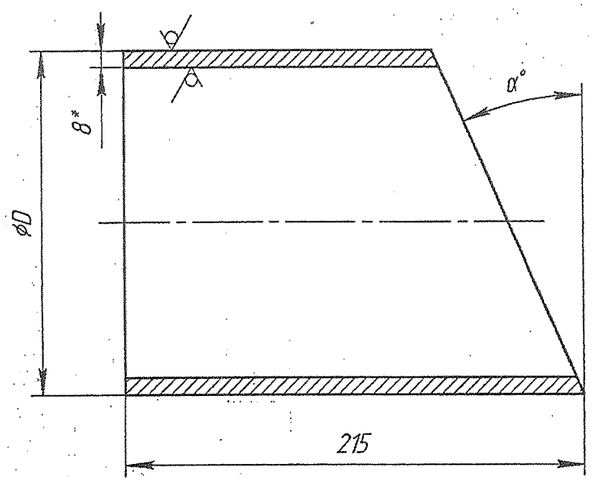
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Ra 12,5



К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«9» 10 2020 г.

Обозначение	Размер, мм		Материал
	D	α	
52321.01.05	159	24	Труба $\frac{159x8\ ГОСТ8732-78}{В\ 20\ ГОСТ8731-74}$
52321.01.05-01	219	12	Труба $\frac{219x8\ ГОСТ8732-78}{В\ 20\ ГОСТ8731-74}$

1. *Размеры для справок
2. H14, h14, ±IT14/2
3. Острые кромки притупить

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Горшков А.		
Пров.				
Т.контр.		Уткин		
Гл.констр.		Шемраев		
Н.контр.		Усков		
Утв.		Завалишин		

52321.01.05

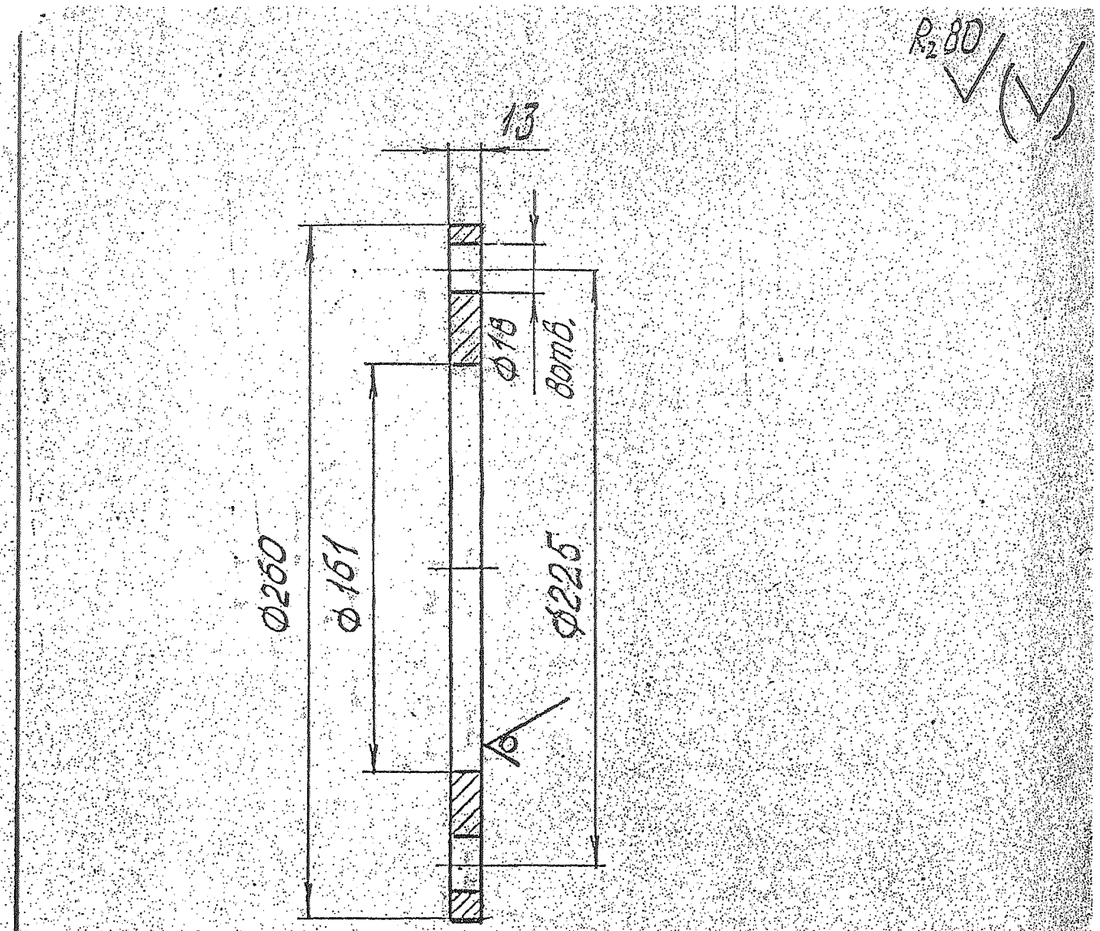
Патрубок

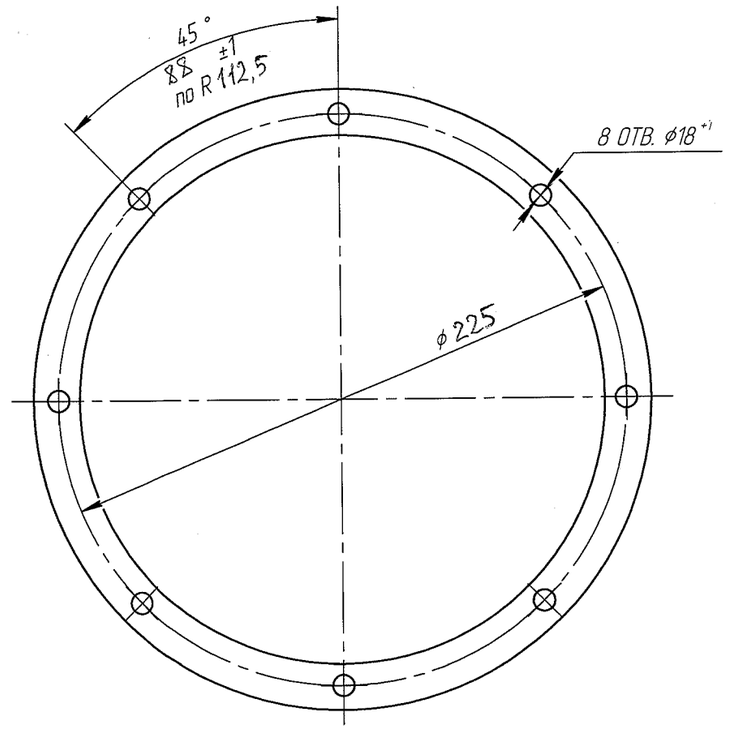
Лит.	Масса	Масштаб
		1:2,5
Лист	Листов	

ОГК
АО "ПРОМСИНТЕЗ"

Копировал

Формат А4

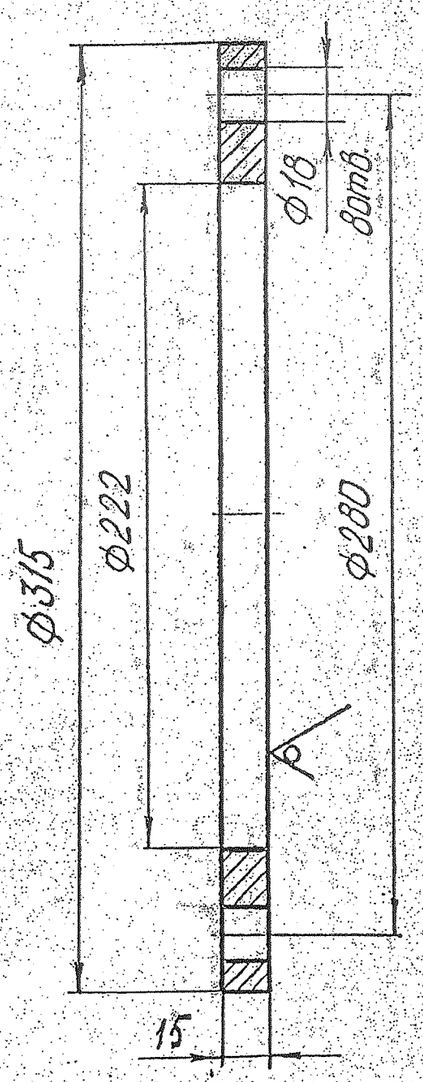


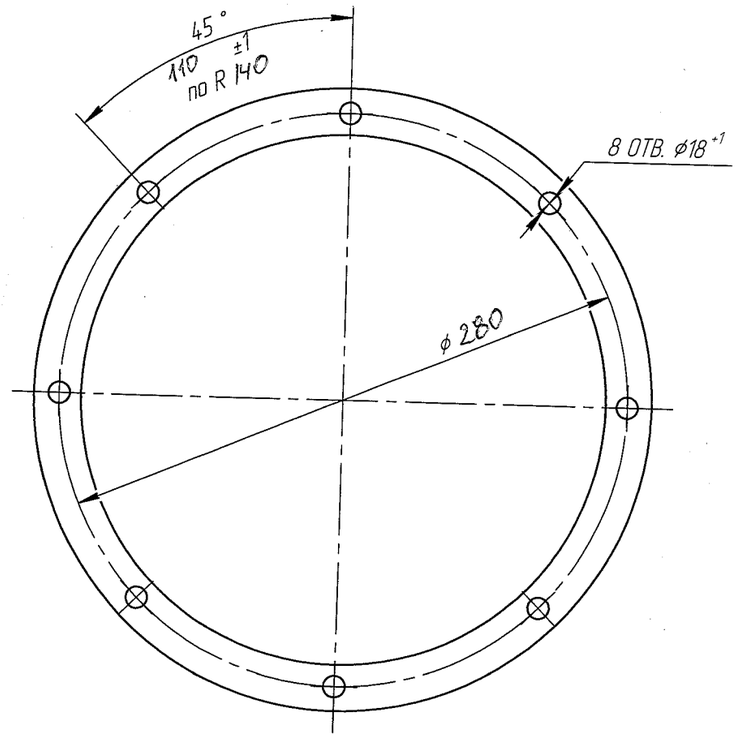


К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«_____» 10 2025 г.

Острые кромки притупить.

Изм	Лист	N докум.	Подп	Дата	9485-01-16		
Разраб		Лобонов		3.12	Фланец	Лит	Масса	Масшт
Провер		Пронин		23.12			3,13	1:2
Н.контр		Романова				Лист	Листов
					Лист Б-ПН-14 ГОСТ 19903-74 / Вст3сп ГОСТ 14637-79	БОЗ ПКО 1987	





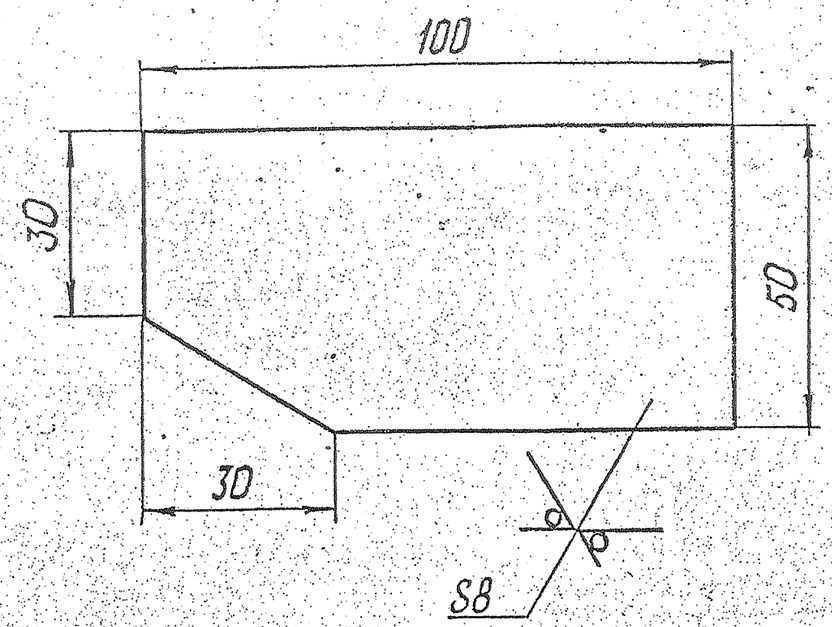
К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«31» 10 2021 г.

Острые кромки притупить

29

					9486-01-15		
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Лобанов		3.12	Фланец	Лит. / Масса: 4,38	Масшт. 1:2
Провер.		Пронин		23.12		Лист / Листов	
Н.контр.		Романов					
					Лист 6-ПН-18 ГОСТ 19903-74 / ВСт3сп ГОСТ 14637-79	БОЗ ПКО 1987	

R_z 160 (✓)



К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«21» 10 2025 г.

31

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	9485-01-11			
Разраб.		Лобанов		1.12	Ребро	Лит.	Масса	Масшт. 1:1
Провер.		Пронин				Лист	Листов	
Н.контр.		Романова			Лист Б-ПН-8 ГОСТ 19903-74 Ст3сп ГОСТ 14637-79	БОЗ ПКО 1987		

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

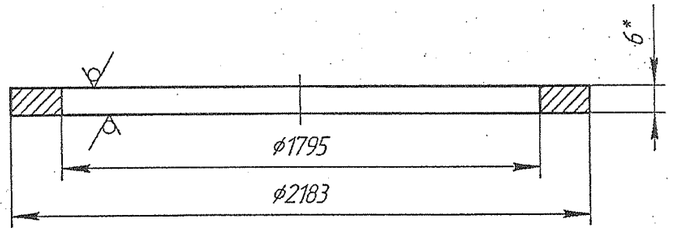
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

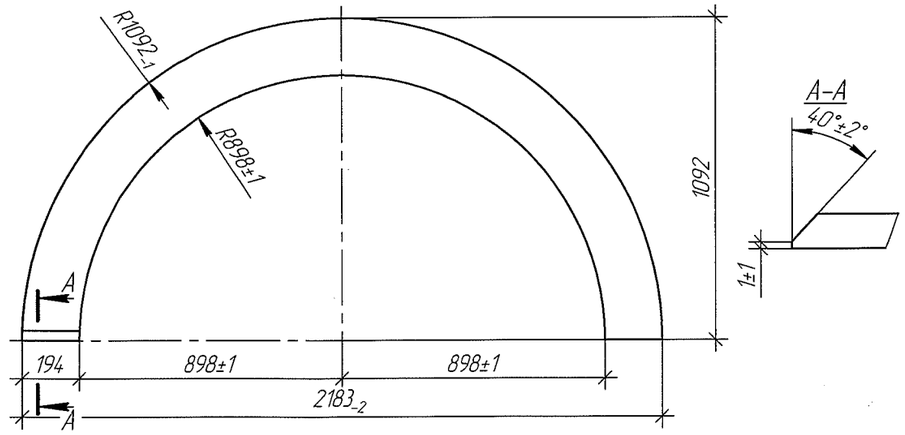
Ra 12,5

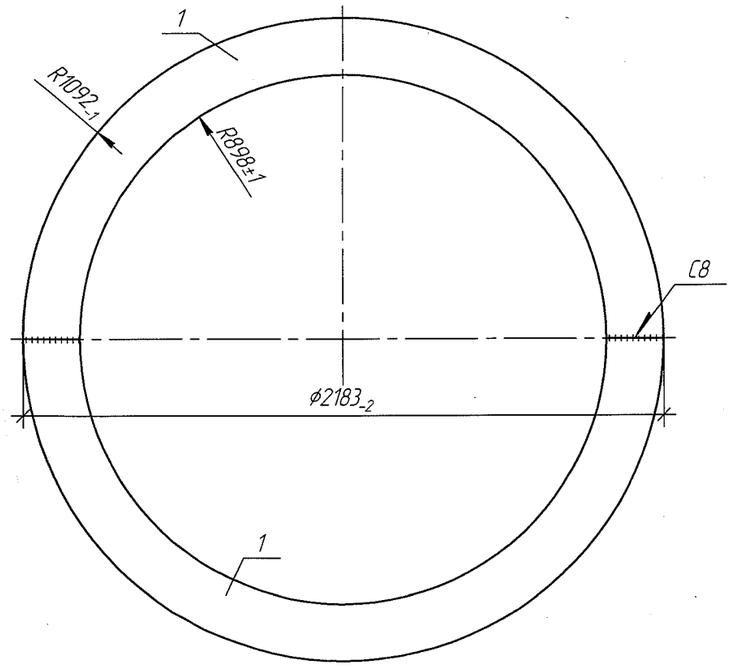


К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«21» 10 2021 г.

1. *Размеры для справок
2. Острые кромки притупить
3. КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ ШВОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОБЫ "МЕЛ-КЕРОСИН" – 100%.

ДЕТАЛЬ 1





					52321.01.04			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кольцо	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Горшков А.					28,5×2+0,1= 57,1	1:20
Пров.								
Т.контр.		Уткин				Лист	Листов	
Гл.констр.		Шемраев			Б-ПН-6 ГОСТ 19903-2015 / Ст3 ГОСТ 14637-2024	ОГК АО "ПРОМСИНТЕЗ"		
Н.контр.		Усков						
Утв.		Завалишин						

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A1			52321.01.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
A3		1	52321.01.01	Элемент корпуса	2	4170
A3		2	52321.01.02	Обечайка	1	81
A3		1.1	52321.01.01-01	Элемент корпуса	2	1642
A3		1.2	52321.01.01-02	Элемент корпуса	2	2760
A3		1.3	52321.01.01-03	Элемент корпуса	2	2880
A3						
A4		4	52321.01.04	Кольцо	1	57,1
A4		5	9485-01-09	Фланец	3	78
A3		6	9485-01-10	Патрубок	3	65,7
A4		7	7-58-27	Фланец	2	49,6
A4		8	38794.01.06	Патрубок	2	84
A4		9	9485-01-07	Лист опорный	4	316,8
A4		10	38794.01.08	Камера выходная	1	706,7
A4		11	52321.01.05	Патрубок	2	10,7
A4		12	52321.01.05-01	Патрубок	1	7,98
A4		13	9485-01-16	Фланец	2	6,3
A4		14	9485-01-15	Фланец	1	4,4

К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«[illegible]» 10 2025 г.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Горшков А.		
Пров.				
Гл. констр.		Шемраев		
Н.контр.		Усков		
Утв.		Завалишин		

52321.01.00

Корпус

Лит.	Лист	Листов
	1	2

ОГК
АО "ПРОМСИНТЕЗ"

Копировал: Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
А4		15	9485-01-11	Ребро	48	14,2
Б4		16	52321.01.06	Кронштейн L=200	32	50,9
				Уголок 75х75х7 ГОСТ 8509-93 / Ст3 ГОСТ 535-2005		

К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
Технический директор АО «Промсинтез»
Д.А. Завалишин
«31» 10 2025 г.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	52321.01.00	Лист 2

Копировал Формат А4