

УТВЕРЖДАЮ

Зам. Министра химического
и нефтяного машиностроения
П. И. Григорьев
21 мая 1984 г.

УДК 66.0281

Группа Г47

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОПОРЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ И
КОНИЧЕСКИЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ
АППАРАТОВ.

ОСТ 26-467-84

Типы и основные размеры

Взамен ОСТ 26-467-78

Письмом от 1984г. №
срок введения установлен с 01.01.85 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на опоры стальные
сварные цилиндрические и конические стальных вертикальных аппа-
ратов диаметром от 400 до 6300 мм при приведенных нагрузках на
опору не более 16,0 Мн(1600.10³ кгс).

Допускается применение стандарта для аппаратов, изготовлен-
ных из титановых сплавов, при условии выполнения опор съемными.

2. Стандарт устанавливает следующие типы опор:

1 - опоры цилиндрические с местными косынками;

2 - опоры цилиндрические с наружными стойками под болты;

3 - опоры цилиндрические с кольцевым опорным поясом;

4 - опоры конические с кольцевым опорным поясом;

5 - опоры цилиндрические с внутренними стойками под болты.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

3. Основные размеры опор типа 1,2,3 должны соответствовать указанным на черт.1, 2, 3 и табл.1, опор типа 4 - на черт.4 и в табл.2; опор типа 5 - на черт.5 и в табл.3.

Допускается уменьшать толщины элементов опоры и применять для фундаментных болтов марки стали с механическими свойствами ниже указанных при подтверждении расчетом на прочность по ГОСТ 24757-81.

Пример условного обозначения опоры типа 2 для аппарата диаметром 1000 мм, максимальной приведенной нагрузкой 0,25 МН ($25 \cdot 10^3$ кгс), минимальной приведенной нагрузкой 0,20 МН ($20 \cdot 10^3$ кгс), высотой опоры 1200 мм.

Опора 2-1000-0, 25-0, 20-1200 ОСТ 26-467-84.

4. Формулы для определения приведенных нагрузок и примеры расчета опор приведены в обязательном приложении I.

5. Пределы применения типов опор в зависимости от минимальной приведенной нагрузки и диаметра аппаратов приведены в обязательном приложении 2.

6. Опоры для аппаратов диаметрами 2500, 5600, 6300 мм, применяемых в нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности, изготавливать по согласованию с головной организацией подотрасли.

7. Высота цилиндрических опор h должна быть не менее 600 мм, высота выбирается по условиям эксплуатации аппарата.

8. Опоры должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, требованиями ОСТ 26-291-79, по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

9. Материал деталей опор необходимо выбирать, исходя из условий эксплуатации и в соответствии с требованиями ОСТ 26-291-79.

Предел текучести материала опор должен быть не менее 210 МПа (2100 кгс/ cm^2) при температуре $20^\circ C$.

I0. Необходимое количество отверстий, лазов (люков) их размеры, расположение и форма выбираются из условий эксплуатации и монтажа и должны соответствовать требованиям ОСТ 26-291-79 и ГОСТ 24757-81.

II. Для вентиляции полости опоры в верхней части должно быть предусмотрено не менее двух отверстий диаметром 100 мм.

При приварке опор к днищам, сваренным из отдельных частей, в обечайке опор необходимо предусматривать вырезы, позволяющие иметь доступ к сварным радиальным швам на днищах. В этом случае отверстия для вентиляции не предусматриваются.

I2. Конструкция и технические требования для фундаментных болтов должны соответствовать требованиям ГОСТ 24379.0-80 и ГОСТ 24379.1-80.

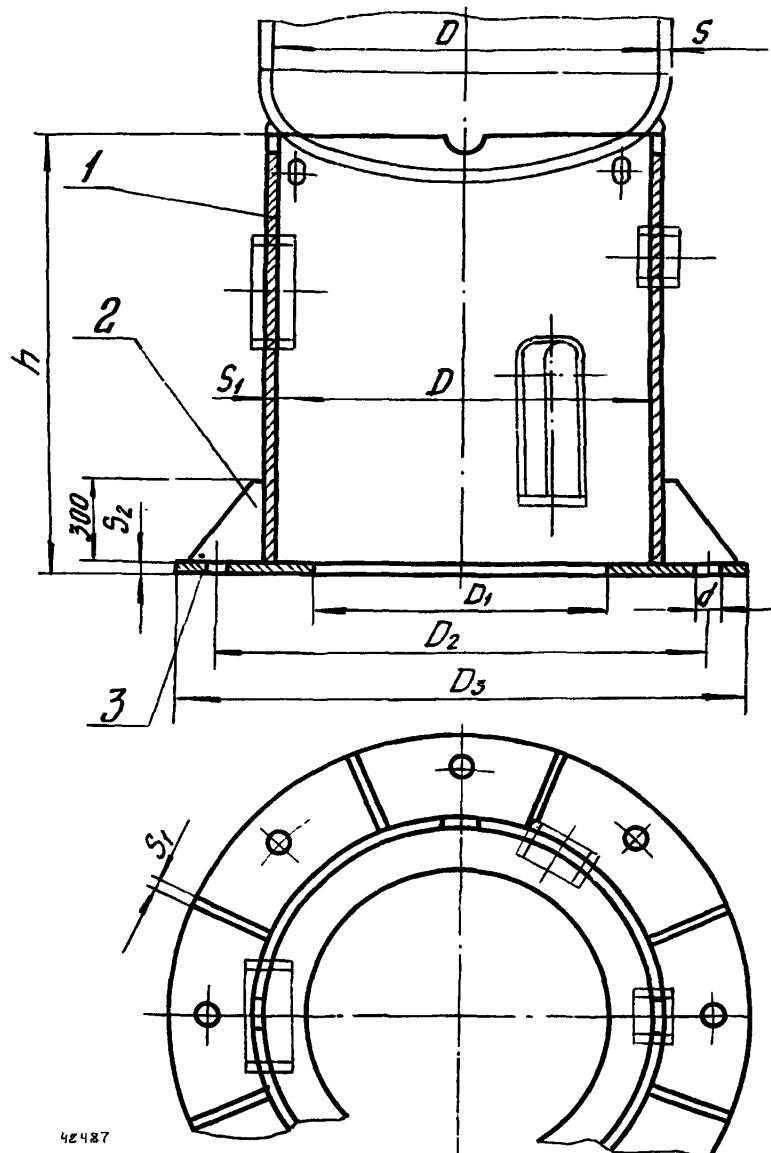
I3. Формулы для определения расстояния между опорой и осью сварного соединения днища с корпусом и числовые значения расстояний приведены в рекомендуемом приложении 3.

I4. Формулы для подсчета массы опор даны в справочном приложении 4.

I5. Монтажные нагрузки должны определяться и учитываться дополнительно монтажными организациями при определенном способе подъема аппаратов, кроме случаев подъема аппаратов методом скольжения с отрывом от земли, для которого дополнительной проверки не требуется.

I6. В опорах аппаратов с массой выше 100 т должны быть предусмотрены устройства для перевода аппаратов из горизонтального положения вертикальное.

Тип I
Опоры цилиндрические с местными косынками

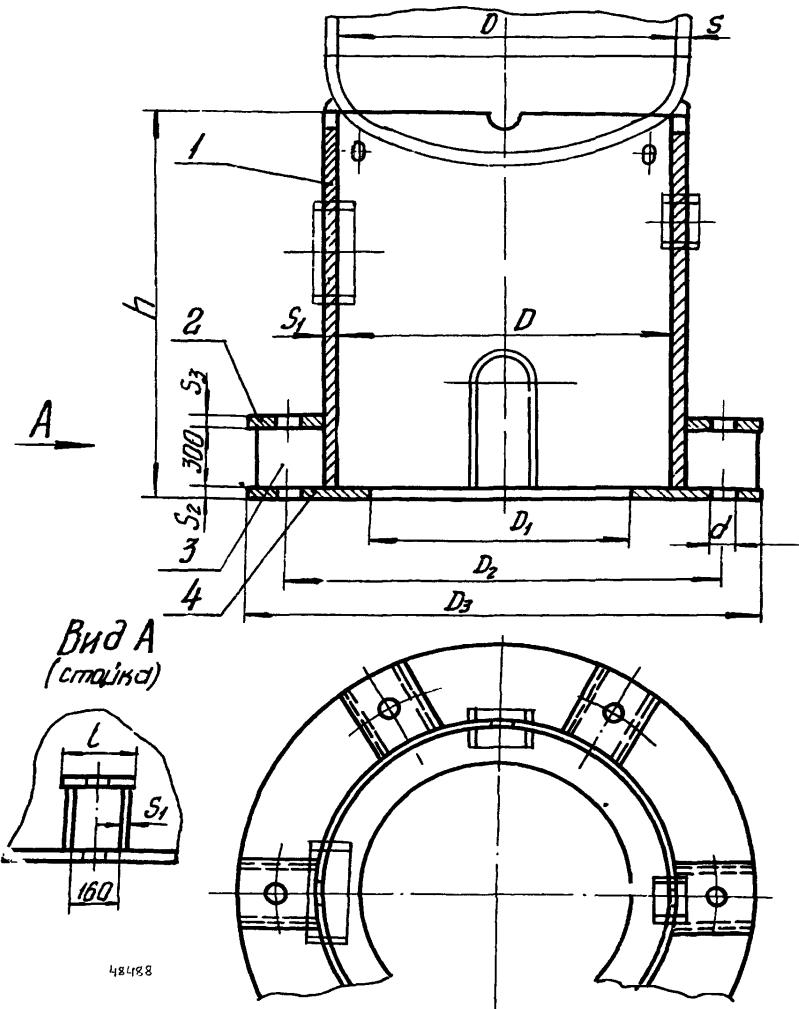


I - обечайка; 2 - косынка; 3 - кольцо нижнее
Черт. I

Примечание. Количество косылок должно быть равно
количество фундаментных болтов

Тип 2

Опоры цилиндрические с наружными стойками под болты



I - обечайка;
3 - ребро;

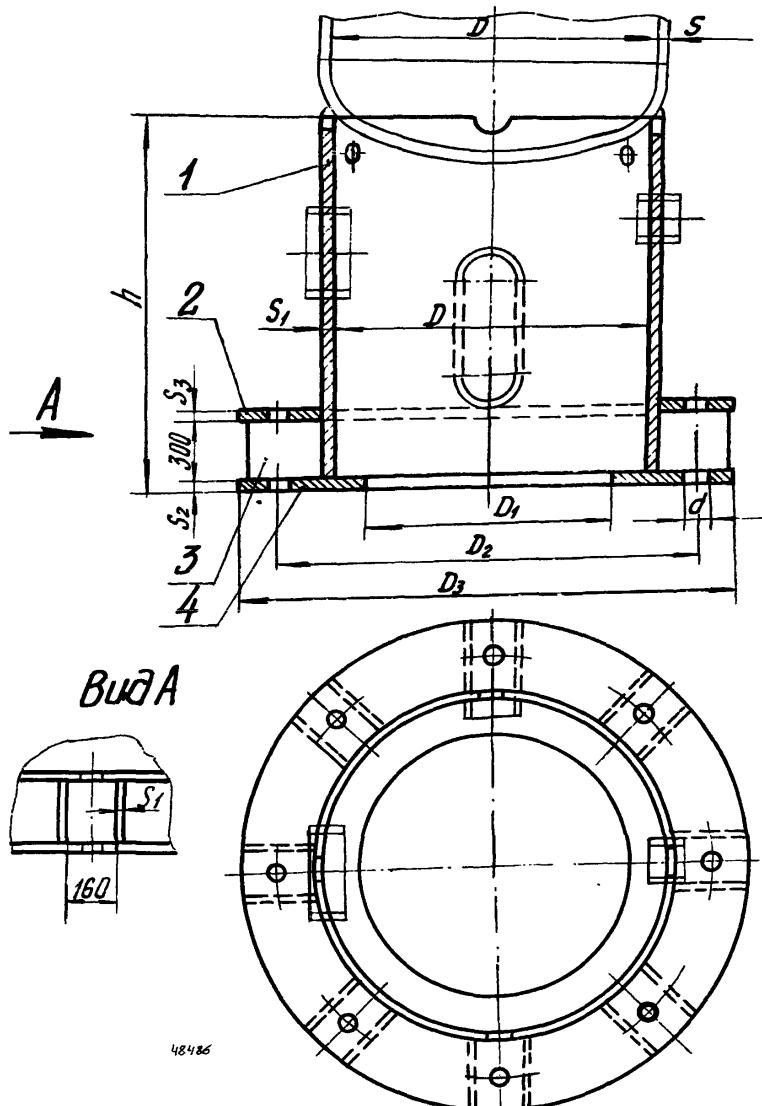
2 - планка;
4 - кольцо нижнее

Черт.2

$$l = 160 + 4S_3$$

Примечание. Допускается изготовление стоек в штампованным исполнении, при этом толщина стойки должна быть не менее 0,75 толщины планки S_3

Тип 3
Опоры цилиндрические с кольцевым опорным поясом

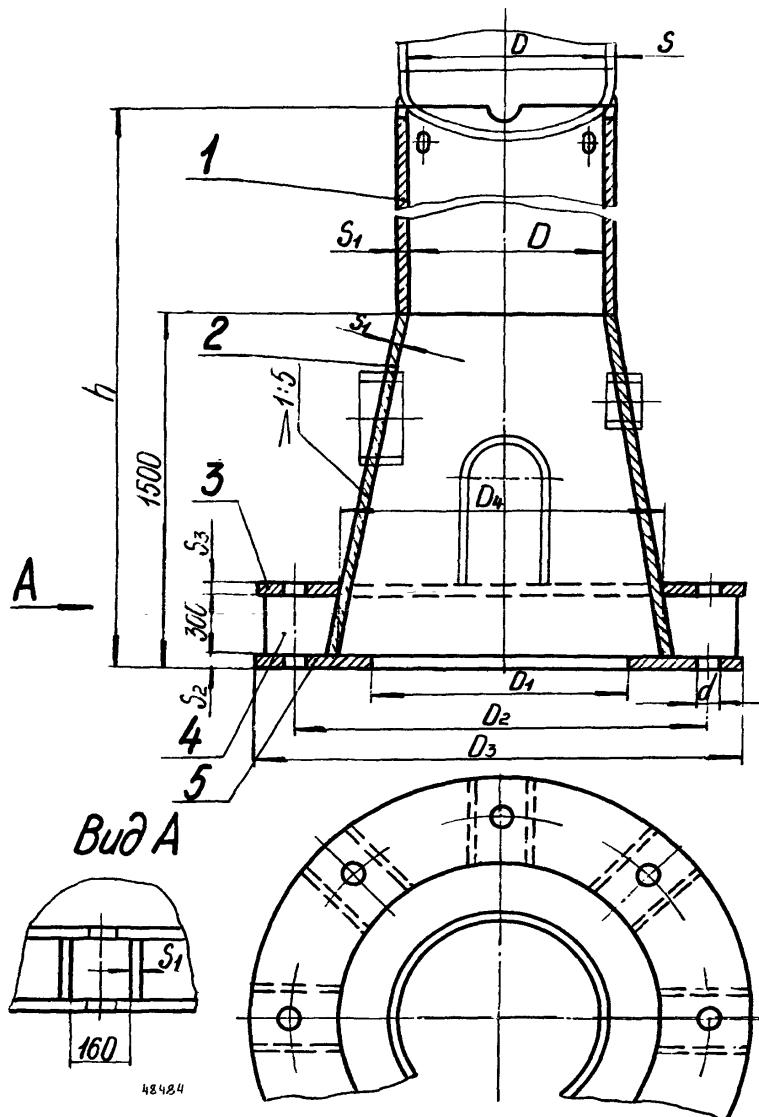


I - обечайка;
2 - кольцо верхнее;
3 - ребро;
4 - кольцо нижнее.

Черт.3

ТИП 4

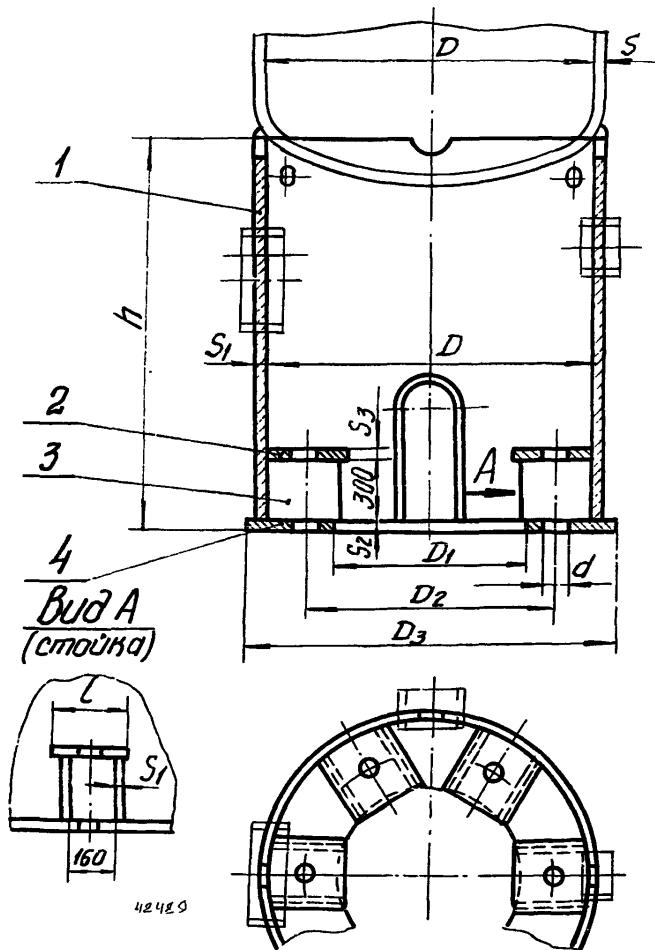
Опоры конические с кольцевым опорным поясом



Черт. 4

Тип 5

Опоры цилиндрические с внутренними стойками под болты



Примечание. Допускается изготовление стоек в штампованным исполнении, при этом толщина стойки должна быть не менее 0,75 толщины планки S_3

Основные размеры цилиндрических опор типов 1, 2 и 3

OCT 26-467-84

Cmp 9

Таблица 1

D	D ₁	D ₂	D ₃	Максимальная приведенная нагрузка Q _{max} , МН(кгс)															
				4,0 (400 · 10 ³)				6,3 (630 · 10 ³)				10,0 (1000 · 10 ³)				16,0 (1600 · 10 ³)			
				Минимальная приведенная нагрузка Q _{min} , МН(кгс)				Минимальная приведенная нагрузка Q _{min} , МН(кгс)				Минимальная приведенная нагрузка Q _{min} , МН(кгс)				Минимальная приведенная нагрузка Q _{min} , МН(кгс)			
D	D ₁	D ₂	D ₃	00 2,0 (200 · 10 ³)	00 3,2 (320 · 10 ³)	00 5,0 (500 · 10 ³)	00 8,0 (800 · 10 ³)	00 2,0 (200 · 10 ³)	00 3,2 (320 · 10 ³)	00 5,0 (500 · 10 ³)	00 8,0 (800 · 10 ³)	00 2,0 (200 · 10 ³)	00 3,2 (320 · 10 ³)	00 5,0 (500 · 10 ³)	00 8,0 (800 · 10 ³)	00 10,0 (1000 · 10 ³)	00 8,0 (800 · 10 ³)	00 10,0 (1000 · 10 ³)	00 10,0 (1000 · 10 ³)
S ₁	S ₂	S ₃	d	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80	Фундаментные болты из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74 24379-80
2000	1900	2180	2300																
2200	2100	2380	2500																
2400	2250	2580	2720																
2500	2350	2680	2820																
2600	2450	2780	2920																
2650	2600	3000	3140																
3000	2850	3220	3360																
3200	3050	3420	3560																
3400	3200	3620	3760																
3600	3400	3820	3960																
3800	3600	4020	4160																
4000	3800	4220	4360																
4500	4300	4720	4860																
5000	4800	5220	5360																
5500	5300	5720	5860																
5600	5400	5820	5960																
6000	5800	6220	6360																
6300	6100	6520	6660																

*) Фундаментные болты изготавливаются из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74.

Допускается применение сталей других марок, механические свойства которых не ниже свойств указанной стали.

Основные размеры конических опор типа 4 Размеры в мм

* Фундаментные болты изготавливаются из стали марки 35 по ГОСТ 1050-74. Допускается применение стальных других марок, механические свойства которых не ниже свойств указанной стали.

Таблица 3

Основные размеры цилиндрических опор типа 5

Размеры в мм

Приложение I

Обязательное

Расчет приведенных нагрузок и выбор опоры

I. Формула для определения приведенных нагрузок

I.I: Q_{max} – максимальная приведенная нагрузка в МН (кгс), принимается равной большей из двух значений

$$Q_{max} = \frac{4M_1}{D} + F_1 \quad \text{или} \quad Q_{max} = \frac{4M_2}{D} + F_2 , \quad (I)$$

где M_1 и F_1 – расчетный изгибающий момент в МН.м(кгс.см) и расчетное осевое сжимающее усилие в МН (кгс), действующее на аппарат в месте присоединения опорного кольца в рабочих условиях;

M_2 и F_2 – то же в условиях испытания.

Величины M_1 , M_2 , F_1 , F_2 определяются по ГОСТ 24757-81

I.2. Q_{min} – минимальная приведенная нагрузка в МН (кгс) определяется по формуле:

$$Q_{min} = \frac{4M_3}{D} - F_4 \quad (2)$$

где M_3 и F_4 – расчетный изгибающий момент в МН.м (кгс.см) и расчетное осевое сжимающее усилие в МН (кгс), действующие на аппарат в месте присоединения опорного кольца в условиях монтажа, определяются по ГОСТ 24757-81.

I.3. Допускается принимать толщины элементов по табл.I,2,3 при величинах приведенных нагрузок, превышающих ближайшие табличные значения не более, чем на 10%.

2. ПРИМЕРЫ ВЫБОРА ОПОР

2.1. Пример выбор опоры высотой $h = 2000$ мм для колонного аппарата с $D = 3000$ мм, $H = 28500$ мм

2.1.1. Исходные данные

Вес аппарата

- в рабочих условиях B_1 , МН 2
- в условиях испытания B_2 , МН 3,2
- в условиях монтажа (минимальный) B_4 , МН 0,8

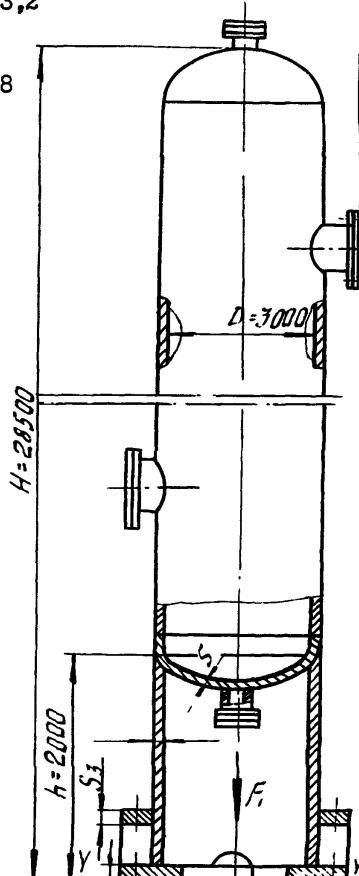
Изгибающий момент в сечении YY от действия ветровых нагрузок:

- в рабочих условиях M_{V1} , МН.м 0,9
- в условиях испытания M_{V2} , МН.м 1,0
- в условиях монтажа (без изоляции) M_{V3} , МН.м 0,85
- в условиях монтажа (с изоляцией) M_{V4} , МН.м 0,95

Изгибающий момент в сечении YY от действия эксцентричных весовых нагрузок

- в рабочих условиях M_{B1} , МН.м 0,2
- в условиях испытания M_{B2} , МН.м 0,25
- в условиях монтажа (без изоляции) M_{B3} , МН.м 0,15

Аппарат установлен в зоне с сейсмичностью не более 6 баллов



2.1.2. Определение Q_{max} , Q_{min} и выбор опоры

В соответствии с таблицей пункта 3 ГОСТ 24757-81 определяем расчетные изгибающие моменты M_1 , M_2 , M_3 и осевые сжимающие силы F_1 , F_2 , F_4 , действующие на аппарат в сечении YY:

$$M_1 = M_B_1 + M_V_1 = 0,2 + 0,9 = 1,1 \text{ МН.м},$$

$$M_2 = M_B_2 + 0,6 M_V_2 = 0,25 + 0,6 \cdot 1,0 = 0,85 \text{ МН.м}$$

для определения M_3 вычисляем значения $M_B_3 + M_V_3 = 0,15 + 0,85 = 1,0 \text{ МН.м}$

$$M_B_3 + 0,8 M_V_4 = 0,15 + 0,8 \cdot 0,95 = 0,91 \text{ МН.м}$$

Так как $M_B_3 + M_V_3 \geq M_B_3 + 0,8 M_V_4$, то

$$M_3 = M_B_3 + M_V_3 = 1,0 \text{ МН.м}$$

$$F_1 = G_1 = 2 \text{ МН};$$

$$F_2 = G_2 = 3,2 \text{ МН};$$

$$F_4 = G_4 = 0,8 \text{ МН}$$

Подсчитываем значения $\frac{4M_1}{D} + F_1$ и $\frac{4M_2}{D} + F_2$

$$\frac{4M_1}{D} + F_1 = \frac{4 \cdot 1,10}{3} + 2 = 3,47 \text{ МН},$$

$$\frac{4M_2}{D} + F_2 = \frac{4 \cdot 0,85}{3} + 3,2 = 4,33 \text{ МН}$$

Так как $\frac{4M_2}{D} + F_2 > \frac{4M_1}{D} + F_1$, то по формуле (1)

$$Q_{max} = \frac{4M_2}{D} + F_2 = 4,33 \text{ МН}; \text{ по формуле (2)}$$

$$Q_{min} = \frac{4M_3}{D} - F_4 = \frac{4 \cdot 1}{3} - 0,8 = 0,53 \text{ МН}$$

Для ближайшего табличного значения

$Q_{max} = 4,0 \text{ МН}$ (расхождение $< 10\%$), а также

$Q_{min} = 2,0 \text{ МН}$ и $D = 3000 \text{ мм}$ в соответствии с приложением 2 и табл. I выбираем опору с параметрами $S_1 = 12 \text{ мм}$;

$S_2 = 30 \text{ мм}$; $S_3 = 30 \text{ мм}$; количество фундаментных болтов M42 - 24 шт.

Опора 2 - 3000 - 4,0 - 2,0 - 2000 ОСТ 26-

2.2. Пример выбора опоры высотой $h = 2000 \text{ мм}$

для колонного аппарата с $D = 3000 \text{ мм}$,

$H = 28500 \text{ мм}$, установленного в зоне с сейсмичностью 7 или более баллов

2.2.1. Дополнительные исходные данные

Расчетный изгибающий момент от сейсмических воздействий на аппарат

- в рабочих условиях M_{R1} , МН.м I,7

- в условиях монтажа (без изоляции)

M_{R3} , МН.м 0,7

2.2.2. Определение Q_{max} , Q_{min} и выбор опоры

В соответствии с таблицей пункта 3 ГОСТ 24757-81 определяем расчетные изгибающие моменты M_I и M_3 .

$$M_{G1} + M_{V1} = 1,1 \text{ МН.м}$$

$$M_{G1} + M_{R1} = 0,2 + 1,7 = 1,9 \text{ МН.м}$$

Так как $M_{G1} + M_{R1} = 1,9 > M_{G1} + M_{V1} = 1,1$, то в качестве M_I принимаем

$$M_I = 1,9 \text{ МН.м}$$

Аналогично этому

$$M_{G3} + M_{V3} = 1,0 \text{ МН.м}$$

$$M_{G3} + 0,8 M_{V4} = 0,91 \text{ МН.м}$$

$$M_{G3} + M_{R3} = 0,15 + 0,7 = 0,85 \text{ МН.м}$$

в качестве M_3 принимаем

$$M_3 = M_{G3} + M_{V3} = 1,0 \text{ МН.м}$$

Вычисляем новое значение величины $\frac{4M_I}{D} + F_I$

$$\frac{4M_I}{D} + F_I = \frac{4 \cdot 1 \cdot 9}{3} + 2 = 4,53 \text{ МН}$$

Так как оно больше, чем $\frac{4M_2}{D} + F_2 = 4,33 \text{ МН}$,

то в качестве Q_{max} и Q_{min} принимаем

$$Q_{max} = \frac{4M_I}{D} + F_I = 4,53 \text{ МН}$$

$$Q_{min} = \frac{4M_3}{D} - F_4 = 0,53 \text{ МН}$$

В соответствии с приложением 2 и таблицей I для
 $D = 3000 \text{ мм}$ и ближайших табличных значений $Q_{max} = 6,3 \text{ МН}$

$Q_{min} = 3,2 \text{ МН}$ выбираем опору

2 - 3000-6,3-3,2-2000

OCT 26-

с параметрами $S_4 = 16 \text{ мм}$, $S_2 = 30 \text{ мм}$, $S_3 = 30 \text{ мм}$, количество
 фундаментных болтов M48 - 16 шт.

Приложение 2

Обязательное

Пределы применения типов опор в зависимости от минимальной приведенной нагрузки

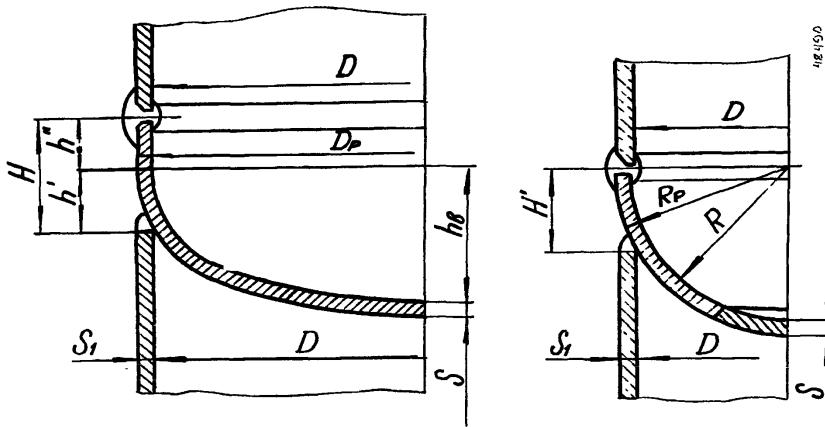
Минимальная приведенная нагрузка Q т/м² МН(кгс)

D мм	0.125	0.2	0.32	0.5	0.8	1.32	2.0	3.2	5.0	8.0	10.0
(12.5·10 ⁻³)	(20·10 ⁻³)	(32·10 ⁻³)	(50·10 ⁻³)	(80·10 ⁻³)	(132·10 ⁻³)	(200·10 ⁻³)	(320·10 ⁻³)	(500·10 ⁻³)	(800·10 ⁻³)	(1000·10 ⁻³)	
400											
500											
600											
800											
1000											
1200											
1400											
1600											
1800											
2000											
2200											
2400											
2500											
2600											
2800											
3000											
3200											
3400											
3600											
3800											
4000											
4500											
5000											
5500											
5600											
5650											
5750											

Приложение: Опоры типа 4 и 5 принимаются по табл. 2 и 3

Приложение 3
Рекомендуемое

Формулы определения расстояния между опорой и осью сварного соединения днища с корпусом



H – расстояние между опорой и осью сварного соединения эллиптического днища с корпусом, выбирается по таблице, где $H = h'' + h'$

h'' – высота борта, выбирается по ГОСТ 6533-78

h' – расстояние от опоры до цилиндрической части днища, определяется по формуле:

$$h' = \frac{h_b + S}{D_p} \sqrt{D_p^2 - D^2}$$

h_b – выбирается по ГОСТ 6533-78

$$D_p = D + 2S$$

H – расстояние между опорой и осью сварного соединения полушарового днища с корпусом, определяется по формуле $H' = \sqrt{R_p^2 - R^2}$

MM

S

H

D	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	30	32	34	36	38	40	45	50	55	60	65	70	80	90	
400	52	55	55	60	63	66	70	76	76	80	85	80	110	110	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
500	55	56	60	63	66	70	76	75	80	85	108	110	115	120	120	120	—	130	—	—	—	—	—	—	—	—		
600	60	53	63	66	70	76	80	80	100	105	110	115	120	125	130	—	140	—	160	—	—	—	—	—	—	—		
800	63	65	66	72	76	85	100	105	110	115	120	125	130	130	140	155	160	165	165	170	180	—	—	—	—	—		
1000	—	70	72	78	85	105	105	115	120	120	130	130	155	160	165	165	170	170	175	190	200	200	225	230	240	250		
1200	—	—	76	85	105	110	115	120	125	130	155	160	155	170	180	185	190	200	210	220	225	230	240	245	250	255		
1400	—	—	80	110	110	115	120	125	130	155	160	165	170	180	185	190	190	200	200	225	230	240	245	250	260	300		
1600	—	—	85	105	110	120	125	130	155	160	165	170	180	185	190	190	190	200	220	220	230	240	245	255	280	300	310	
1800	—	—	105	110	120	125	130	155	160	165	170	180	185	190	190	215	220	225	230	235	240	245	255	290	300	300	310	
2000	—	—	110	120	125	130	155	160	165	170	180	185	190	215	220	225	230	235	240	245	255	290	300	300	310	325	360	
2200	—	—	—	120	130	145	160	165	170	180	185	190	215	220	225	230	235	240	245	250	280	290	300	310	320	350	360	
2400	—	—	—	120	135	160	165	170	180	185	190	215	220	225	230	235	240	245	250	280	290	300	310	320	350	360	380	
2500	—	—	—	125	145	160	165	170	180	190	200	220	225	230	235	240	245	250	255	280	290	360	320	330	350	350	380	
2500	—	—	—	125	150	160	165	170	180	190	200	230	230	235	240	245	250	255	280	285	300	310	320	350	355	370	390	
2800	—	—	—	130	160	165	170	180	185	195	215	220	235	235	245	250	255	280	285	300	310	320	350	350	360	370	390	
3000	—	—	—	130	160	170	180	185	190	215	220	230	235	240	250	255	275	280	300	300	310	350	350	360	370	390	410	
3200	—	—	—	—	—	165	170	180	190	200	220	230	235	240	250	255	270	285	300	300	310	320	350	360	360	380	400	420
3400	—	—	—	—	—	170	180	190	220	225	230	240	250	255	275	285	300	300	300	310	340	350	360	370	380	400	420	420
3600	—	—	—	—	—	180	190	220	225	230	235	250	255	270	285	300	300	310	310	330	350	360	370	380	400	420	430	
3800	—	—	—	—	—	—	190	220	230	235	240	250	260	280	300	300	300	310	320	340	360	370	380	400	410	420	440	
4000	—	—	—	—	—	—	—	215	220	230	240	245	270	275	280	285	290	295	300	335	350	380	—	—	440	440	460	

077-26-461-84

Cmp. 20

Приложение 4

Справочное

Формула для определения массы элементов
опорного узла (в кг)

1. Масса цилиндрической обечайки опоры типа 1,2,3,5

$$G_1 = 3,14 \cdot D s_1 h \gamma$$

2. Масса нижнего опорного кольца

$$G_2 = 0,785 \cdot (D_3^2 - D_1^2 - d^2 n_5) S_2 \gamma$$

3. Масса косынки опоры типа 1

$$G_3 = 7,5 [D_3 - (D + 2S_1)] S_1 \gamma$$

4. Масса плиты опорной стойки опоры

$$G_4 = 0,5 \left\{ [D_3 - (D + 2S_1)] l - 1,57 d^2 \right\} S_3 \gamma$$

типа 2

типа 5

$$G_4 = 0,5 [(D - D_1) l - 1,57 d^2] S_3 \gamma$$

5. Масса верхнего опорного кольца опоры типа 3

$$G_5 = 0,785 [D_3^2 - (D + 2S_1)^2 - d^2 n_5] S_3 \gamma$$

6. Масса косынки стойки опоры типов 2 и 3

$$G_6 = 15 [D_3 - (D + 2S_1)] S_1 \gamma$$

тип 4

$$G_6 = 15 [D_3 - (D_4 + 2S_1) + 0,06] S_1 \gamma$$

тип. 5

$$G_6 = 15 (D - D_1) S_1 \gamma$$

7. Масса конической обечайки опоры типа 4

$$G_7 = 470 (D + 0,3 + S_1) S_1 \gamma$$

8. Масса верхнего опорного кольца опоры

тип 4

$$G_8 = 0,785 [D_3^2 - (D_4 - 0,12 - 2S_1)^2 d^2 n_f] S_3 \gamma$$

в формулах

n_f - количество фундаментных болтов,
 γ - плотность материала элементов
 опоры в кг/м³, все геометрические
 размеры в м.

УкрНИИХиммаш

Зам.директора к.т.н.
 Зав.отделом стандартизации
 Зав.отделом прочности
 Руководитель разработки
 Исполнители



Печать
Г.А.Корнеев
Копия

Л.П.Перцев
 В.И.Шанденко
 В.Н.Стогний
 Л.А.Родионов
 В.С.Полякова
 А.П.Кузьменко
 С.А.Королева

Согласовано

Начальник технического
 управления
 Начальник "Сорозхиммаша"

А.М.Васильев
 В.А.Чернов

НИИХиммаш

Зам.директора к.э.н.
 Начальник НИОСС

П.Ф.Серб
 В.В.Дюкин

ГИПРОХИММОСТАЛ

Главный инженер

И.П.Петрухин

ВНИИНЕФТЕХИМ

Зам.директора

Г.В.Мамонтов

СМП им.Фрунзе

Зам.главного инженера

Б.В.Попов

Министерство по
 производству
 минеральных удобрений

Начальник управления оборудования
 письмо № 09-5-20 от 18.04.84г.

В.Н.Назаров

УТВЕРЖДЕН

Министерством химического и
нефтяного машиностроения

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

Письмом Министерства

от _____ № _____

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л.А.Родионов (руководитель
темы)

В.С.Полякова, А.П.Кузьменко
С.А.Королева

СОГЛАСОВАН

Министерством по производству
минеральных удобрений