

£1 200 000 000 B0

Диаметр условный	Усилие, Н		Моменты, Н·м			
	F _x	F _y	F _z	M _x	M _y	M _z
25 (H1, H01)	1100	1100	1500	200	200	300
50 (LC, V, O3)	1100	1100	1500	200	200	300
150 (1)	3400	3400	4800	2400	2400	3400

Схема приложения внешних нагрузок
от трубопроводов

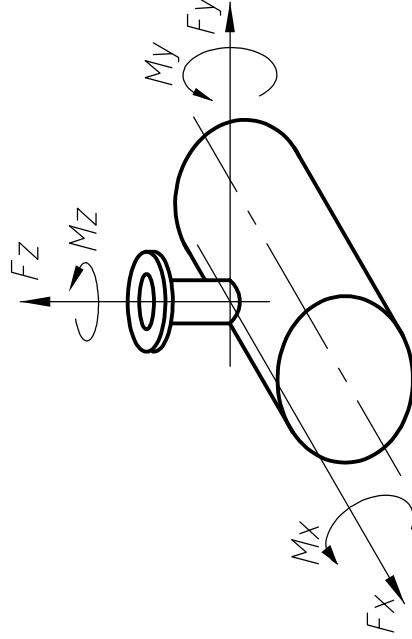


Таблица 4 – Сводная таблица масс

Обозначение	Наименование
I	Корпус
II	Гидроизоляция
III	Рабочая среда
IV	Жидкость при гидротестировании

Таблица 2 - Таблица шпунцов и люков

Обозначение	Наименование	Кол. элементов	Длина элемента, мм	Плотность, г/см³	Температура, °С	Вылет штифта, мм
I1	Вход дренажей углеводородов	1	150	—	—	См черт.
A	Монтажный лок позвужного насоса	1	700	1,6	бесцветн.	бесцветн.
O1	Выход углеводородов от насоса	1	80*	1,6*	бесцветн.	См черт.
O3	Выход газа	1	50	4,0	бесцветн.	180
MH	Лок-паз	1	800	1,6	бесцветн.	См черт.
V	Воздушник	1	50	4,0	бесцветн.	180
UC	Продувка, пропарка	1	50	4,0	бесцветн.	180
LT1	Измерение уровня	1	100	2,5	бесцветн.	См черт.
LT2	Измерение уровня	1	100	2,5	бесцветн.	См черт.
TW	Для температуры	1	90 143±2	4,0	бесцветн.	См черт.
PI	Для манометра	1	90 143±2	4,0	бесцветн.	См черт.
H11	Вход теплоносителя	1	25	4,0	серо-белый Всплн	180
HO1	Выход теплоносителя	1	25	4,0	серо-белый Всплн	180

* - уточняется поставщиком цзла погрязного насада

Таблица 1 – Техническая характеристика

[illegible]

Уточняется при разрабóтке раздóчев документацýи

Технические требования

Изготовление, контроль, испытание и приемка аппарата должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ Р 52630-2012 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия", ГТО 002.02.0575.063-2005 и настоящим проектом.

2 Аппарат должен соответствовать требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением".

3 Пуск, остановку и испытание на герметичность аппарата в течение времени работы в соответствии с "Регламентом..." (Приложение М ГОСТ Р 52630-2012).

4 Корпус аппарата на монтаже заземлять в соответствии с Правилами ПУЭ.

5 Положение центра масс аппарата определять при рабочем переоборудовании, изготовлении сосуда и наносится на корпус несъемной металлической краской.

6 Место прибайки монтажа ж/ч цапф согласовывается с монтажной организацией до начала изготовления аппарата.

7 В сварку корпуса аппарата, вварки штифлер и люков в соответствии с технологией предприятия-изготовителя.

8 Для защиты от поперечной коррозии аппарат должен быть покрыт антикоррозионной изоляцией согласно СНиП 2.04.08-87 "Газоснабжение".

9 ГОСТ Р 6062-2005 ЕЭК "Сооружения подземные. Общие требования к защите от коррозии". Материал антикоррозионной защиты должен быть выбран с учетом пропада.

ВНИИ НЕФТЕМАШ
СОГЛАСОВАНО
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

[illegible]