



- weld spatters shall be removed, surfaces shall be made smooth, all sharp edges shall be rounded off to minimum radius of 2mm,
- degreasing to the 1-st degree as per GOST 9.402-2004.
- abrasive blast cleaning to Sa2.5 grade as per ISO 8501-1 with provision of steel surface roughness Rz 50-75 as per ISO 8503-1, with further surface dedusting to the 2 grade as per ISO 8502-3.

1. Разработку, изготовление, испытание, приемку и поставку аппарата производить в соответствии с требованиями ГОСТ Р 52630–2012, ПБ 03–584–03, ГОСТ 24444–87, ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»,
ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением».

1. Equipment design, manufacturing, testing, acceptance and delivery shall be in compliance with the requirements of GOST R 52630–2012, PB 03–584–03,
GOST 24444–87, TR CU 010/2011 «On Safety of Machinery and Equipments»,
TR CU 032/2013 «On Safety of Equipment and Vessels, Operating under Excess Pressure».

2. Пуск, остановку и испытание аппарата на герметичность в зимнее время следует производить в соответствии с «Регламентом пробега в зимнее время пуска (остановки) или испытания на герметичность сосудов»
(ГОСТ Р 52630–2012).

2. Start-up, shutdown and hydrotest of the equipment in winter shall be according to "Procedure of Vessel Start-up (Shutdown) or Hydrotest in Winter"
(GOST R 52630–2012).

3. Сварку производить согласно OST 26.260.3–2001 "Сварка в химическом машиностроении. Основные положения".

3. Welding shall be according to OST 26.260.3–2001 "Welding in Chemical Machine Manufacturing Industry. Main Provisions".

4. Колонка деаэратора с внутренними устройствами и насадкой входят в объем поставки завода-изготовителя. Поставщик деаэратора согласовывает с Заказчиком и ОА "Газпрогозоочистка" поставщика колонки деаэратора с внутренними устройствами и насадкой. Внутренние устройства и насадка заказываются по опросному листу 16017–43/6–000–ТХ.ОЛ.V–165.BV.

4. Deaeration tower with internals and packing are included into Manufacturer's scope of delivery. Distributor of deaerator coordinating with Customer and
ОА "Giprogazoochistka" provider Deaeration tower with Internals and packing. Internals and packing shall be ordered as per Data Sheet 16017–43/6–000–ТХ.ОЛ.V–165.BV.

5. Таблицу допустимых нагрузок на штуцера см. на листе 2.

5. See sheet 2 for Table of Allowable Loads on Nozzles.

6. Опоры поз. 1, 2 изготовить в соответствии с требованиями
OST 26–2091–93.

6. Supports, it.no. 1, 2 to be made in compliance with the requirements of
OST 26–2091–93.

7. Положение центра масс уточнить на заводе-изготовителе.

7. Centre of mass position is specified at manufacturing plant.

8. Детали выполненные из стали 08X18H10T, а также сварные соединения из этих сталей должны быть проверены на стойкость против межкристаллитной коррозии методом АМУ по ГОСТ 6032–2003.

8. Components made of steel 08X18H10T, and their welded joints of such steel shall be intercrystalline corrosion resistance tested by AMU method as per
GOST 6032–2003.

9. В люке поз. 65 применить прокладку поз. 89.

9. Gasket, it.no. 89, to be applied in manhole, it.no. 65.

10. Аппарат теплоизолируется по специальному проекту на месте монтажа. Детали крепления теплоизоляции должны быть выполнены по ГОСТ 17314–81 и приварены на заводе-изготовителе. Площадь изолируемой поверхности ~45 м².

10. The equipment is heat insulated as per special design at installation site. Parts for attaching the heat insulation shall be as per GOST 17314–81 and shall be welded at manufacturing plant. The area of the heat insulated surface is ~ 45 m².

Equipment heat insulation design will be developed in TI section.

11. Аппарат поставляется в собранном виде.

11. The equipment shall be delivered fully assembled.

12. Аппарат заземлить в соответствии с ПУЭ.

12. The equipment is to be earthed in compliance with PUE.

13. В объем поставки аппарата входят запасные части и принадлежности для пуска и ввода в эксплуатацию, в том числе:

- три комплекта прокладок для каждого фланцевого соединения;
- крепежные детали (болты, шпильки, гайки, шайбы) – 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее двух крепежных деталей в сборе каждого типоразмера.

13. The equipment delivery scope shall include spare parts and accessories for startup and putting into operation, incl.:

- three sets of gaskets for each flanged connection;
- fastening parts (bolts, studs, nuts, washers) – 10% of total number of fastening parts for flanged connections, but at least two fasteners as a set per each typical size.

14. Межремонтный пробег – два года.

14. Run between repairs – two years.

15. Массы даны без учета веса съемных внутренних устройств.

15. Weights are given without including weights of removable internals.

16. При монтаже аппарата выдержать уклон 1° в сторону дренажа (D1).

16. When installing equipment, a slope of 1° in the direction of the drain (D1) shall be provided.

17. Таблицу качества деминерализованной воды см. лист 3.

17. For Demineralised Water Quality Table, refer to sheet 3.

1) Газовая (паровая) фаза, вход/выход: Водяной пар СД/выпар. Вода 100%.
 Жидкая фаза: Деминерализованная вода (ДВ)/питательная котловая вода (ПКВ). Вода 100%.
 Температура кипения при P=0,07 МПа = 114,7°C.

1) Gaseous (vapour) phase: MP steam/Flash steam. Water 100%.
 Liquid phase: Demineralized water (DW)/boiler feed water (BFW). Water 100%.
 Boiling temperature at P=0,07 MPa is 114,7°C.