

Экспликация штуцеров

Обозначение	Назначение	Проклад условный Ду мм	Давление условное Ру МПа	Кол-во	Вылет мм	Приварная деталь	Ответная деталь	Примечание
а	Выход нефтепродукта	150	10	1	200	штуцер труба $\phi 168 \times 10$		-
б	Выход нефтепродукта	150	10	1	200	штуцер труба $\phi 168 \times 10$		-
в	Под манометр	15	10	1	100	штуцер труба $\phi 22 \times 4$	вентиль ВПЗМ 5х35 Rc: 1/2 У1	-
г	Вентиль	50	10	1	200	штуцер труба $\phi 57 \times 6$		-
д	Под сигнализатор	65	10	1	100	штуцер		-
е	Под inertный газ		10	1	100	штуцер труба $\phi 22 \times 4$	шаровый кран + штуцер М33	-
ж	Дренаж	100	10	1	110	штуцер труба $\phi 114 \times 8$		-
з	Под датчик давления	15	10	1	100	штуцер труба $\phi 22 \times 4$	вентиль ВПЗМ 5х35 Rc: 1/2 У1	-

(Таблица №2)

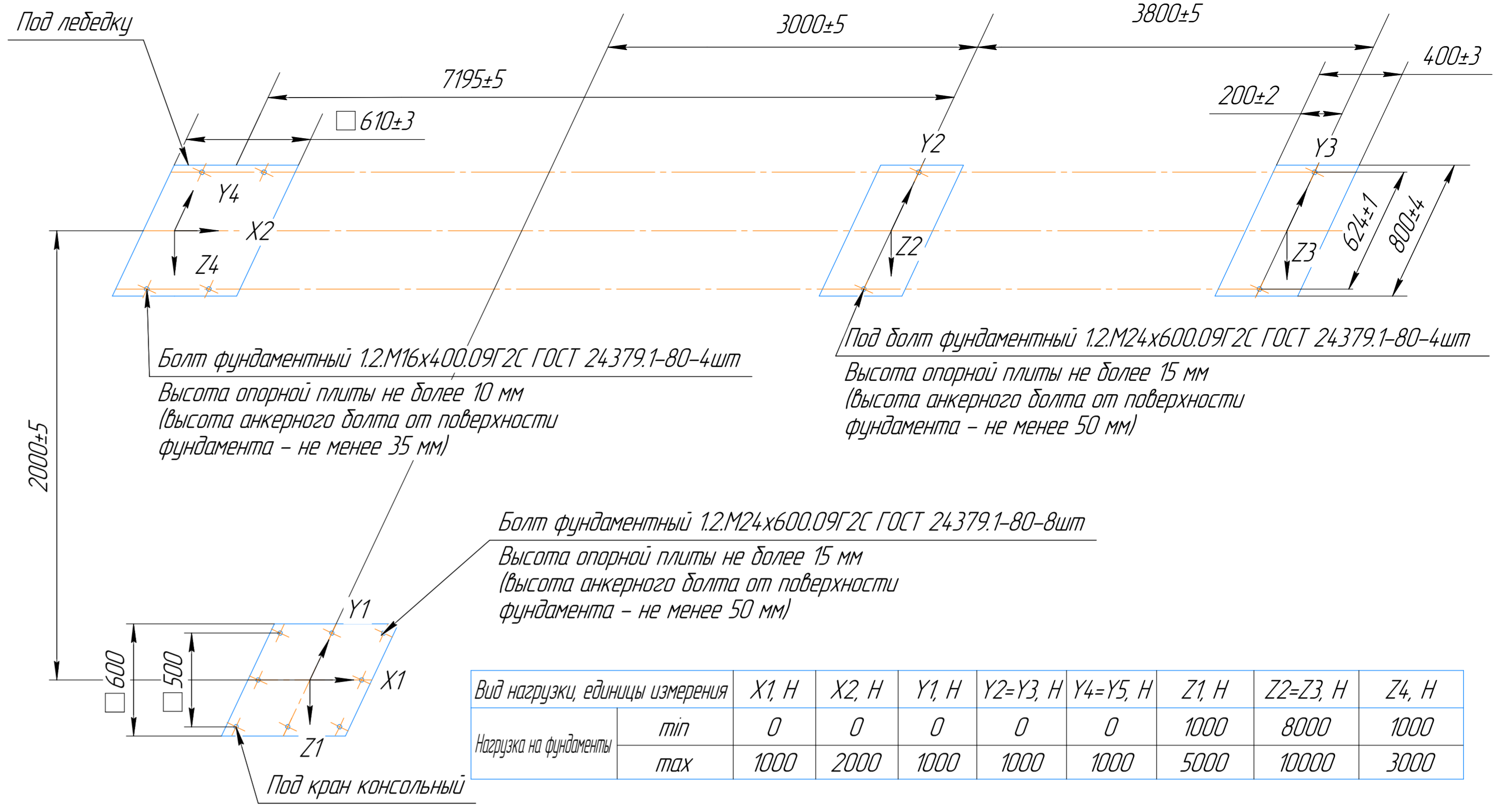
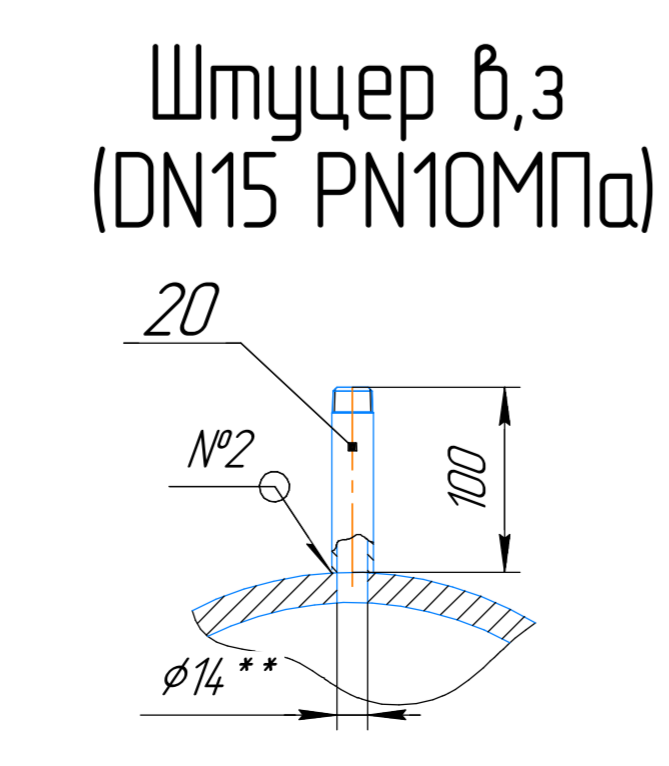
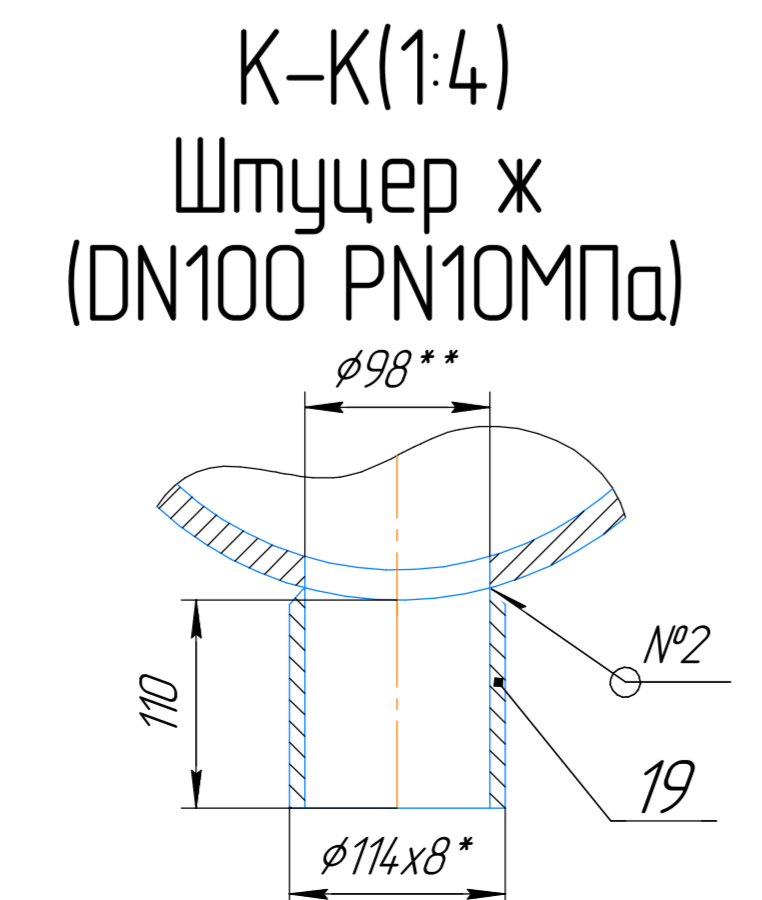
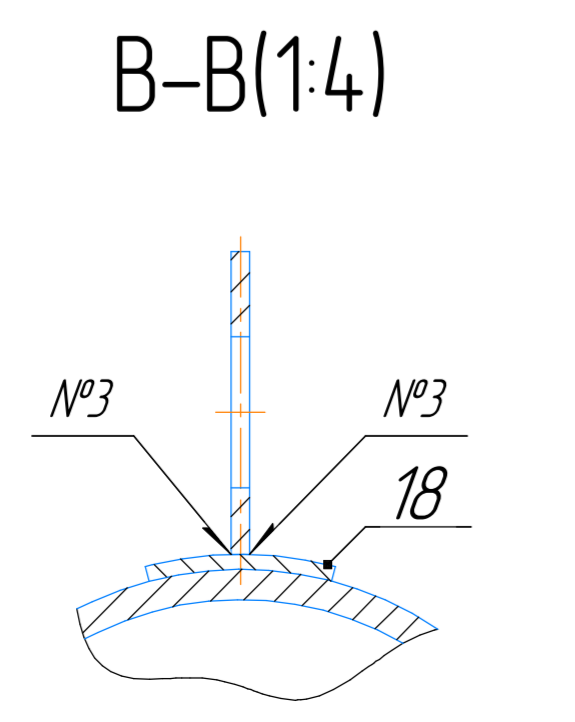
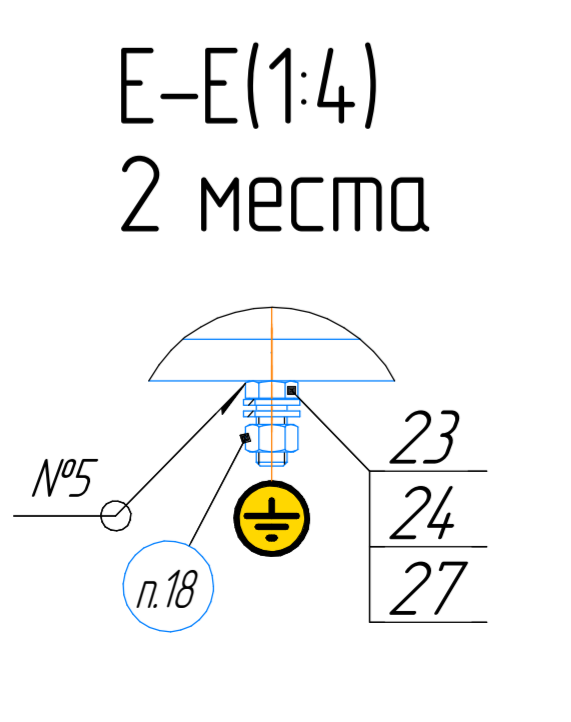
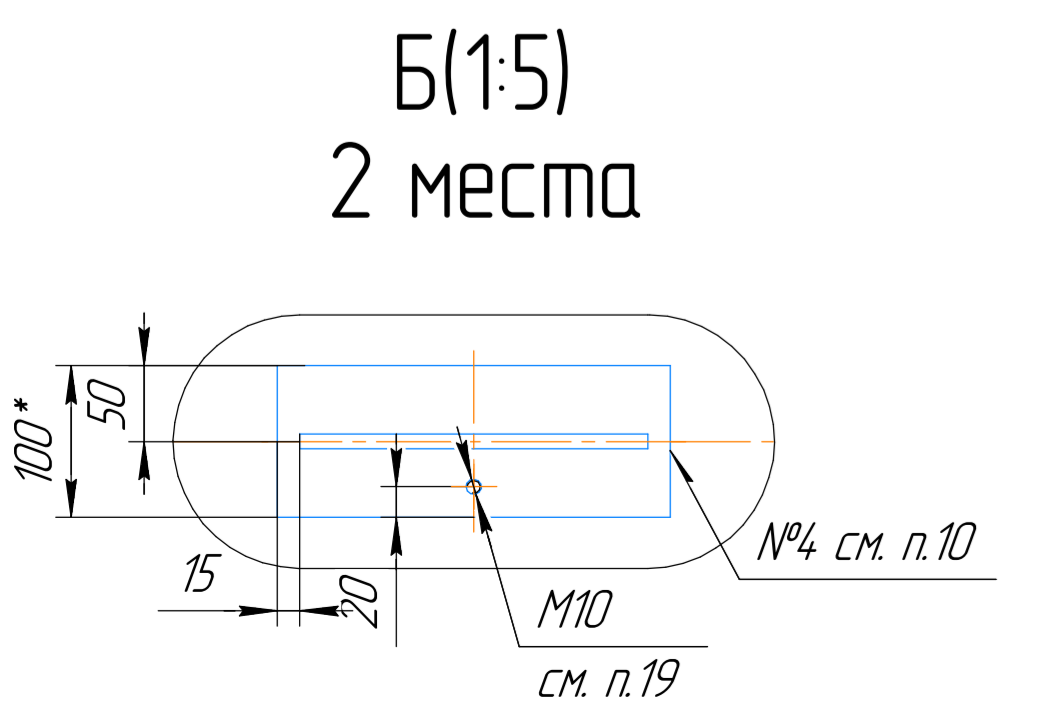
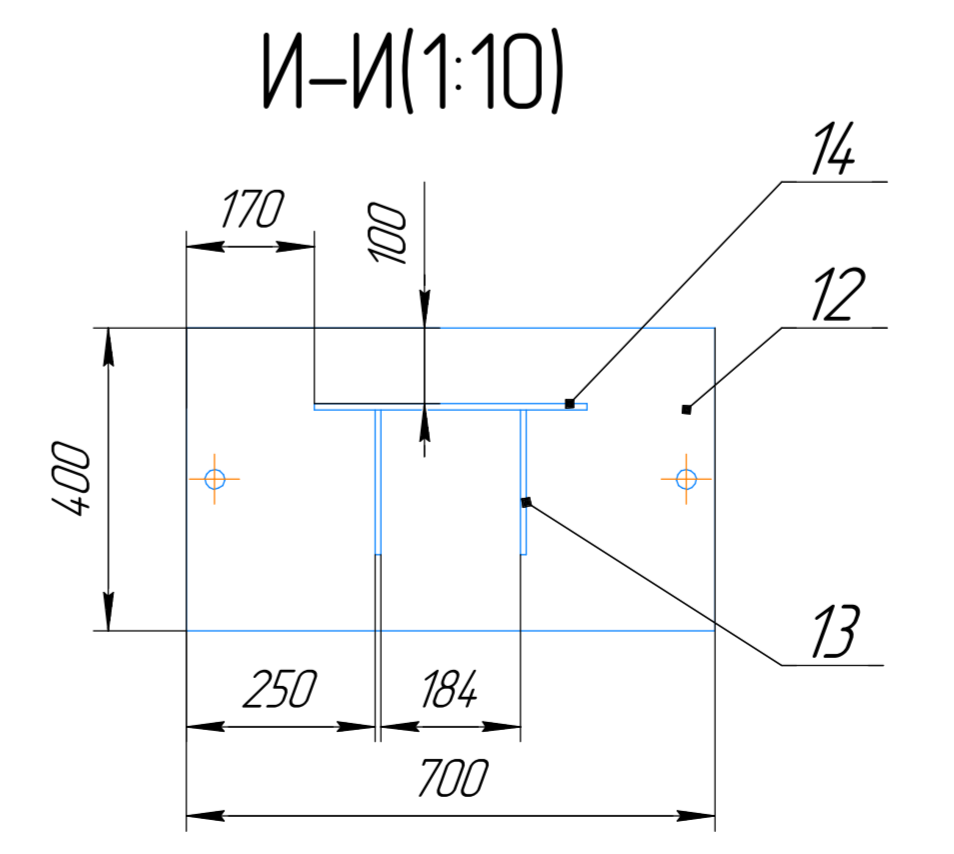
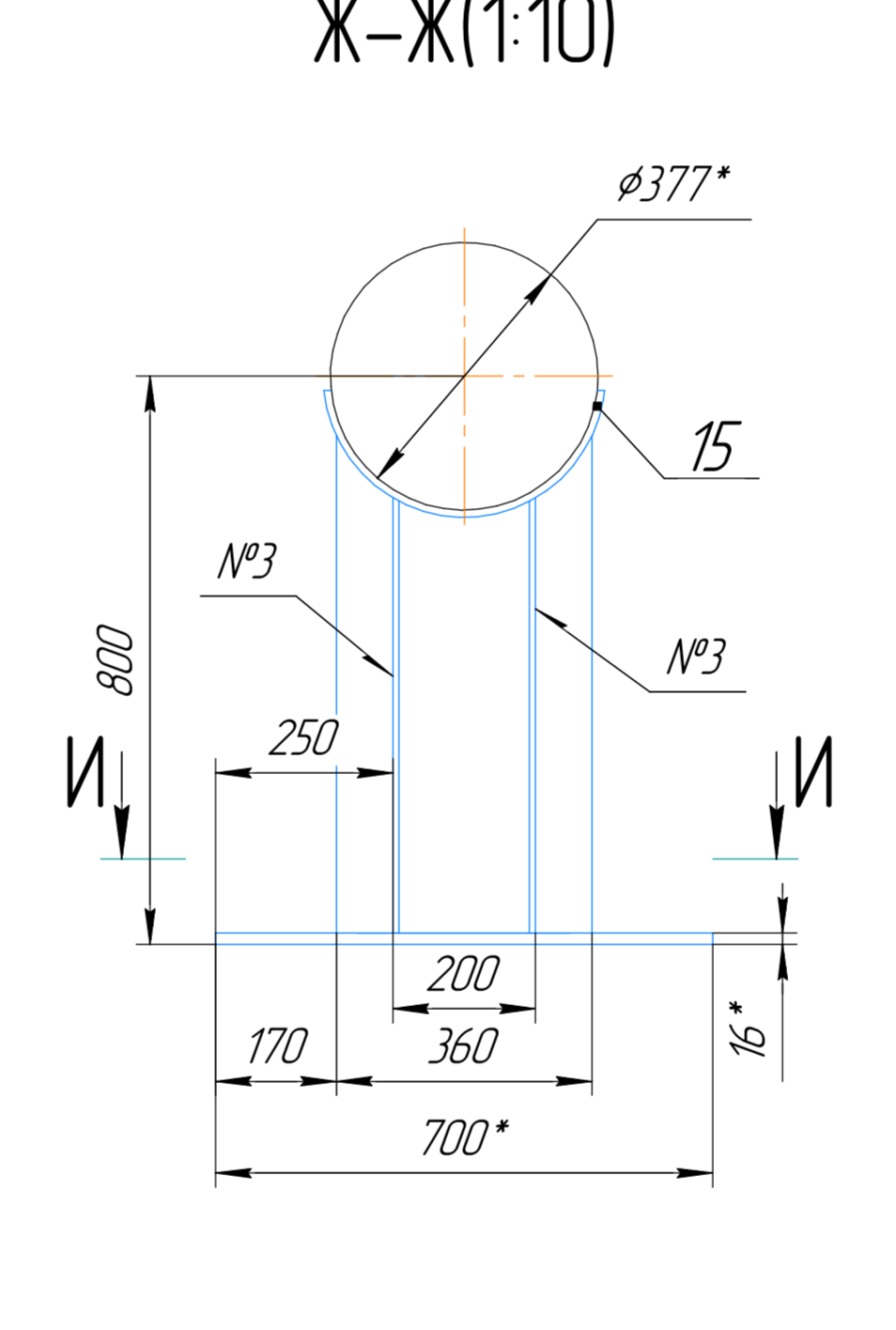
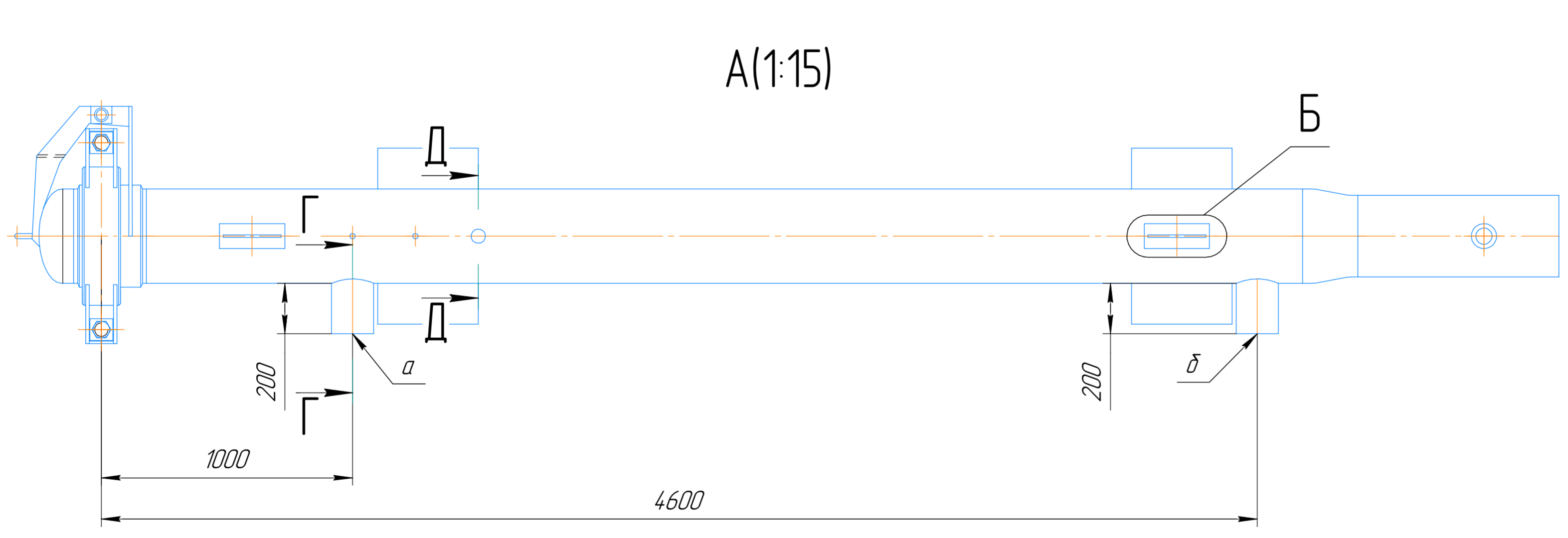
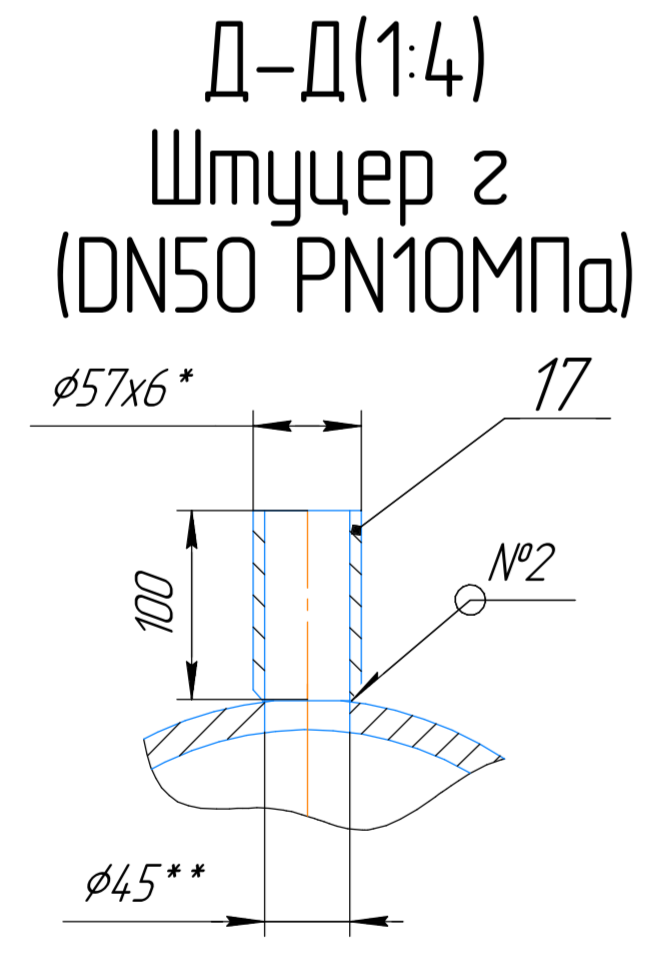
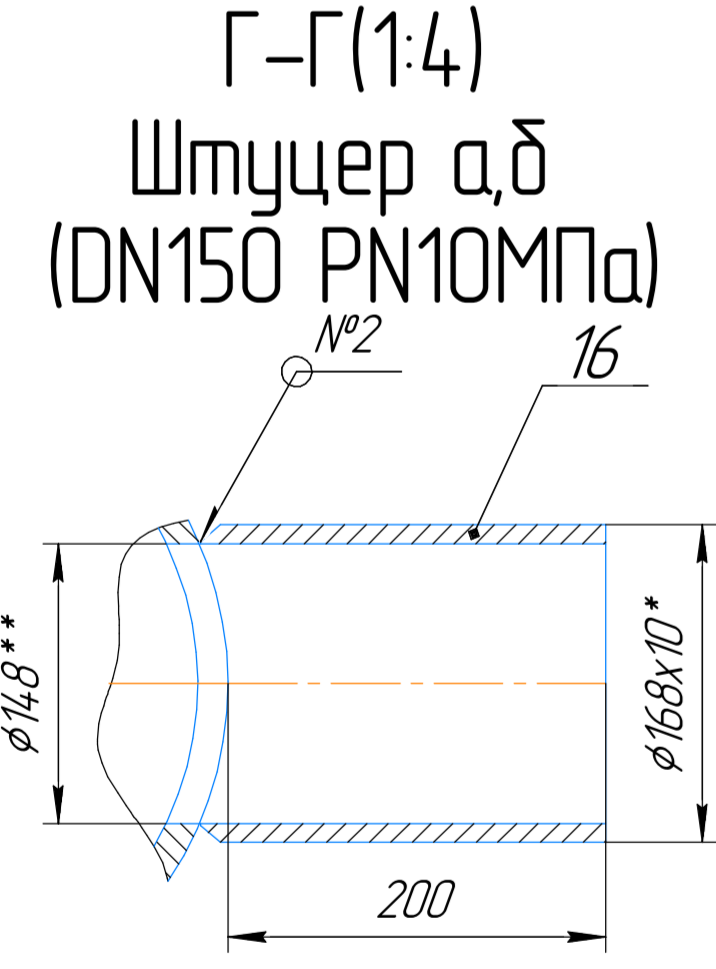


Таблица сварных швов (Таблица №3)

№ шва	Обозначение
1	ГОСТ 16037-80-С17
2	ГОСТ 16037-80-У19
3	ГОСТ 14771-76-ТЗ-Б, В-УП
4	ГОСТ 14771-76-Н1-Б, В
5	ГОСТ 14771-76-Т1-Б, 2-УП
6	
7	
8	

Вид нагрузки, единицы измерения	X1, Н	X2, Н	Y1, Н	Y2=Y3, Н	Y4=Y5, Н	Z1, Н	Z2=Z3, Н	Z4, Н	
Нагрузка на фундамента	тип	0	0	0	0	0	1000	8000	1000
	тах	1000	2000	1000	1000	1000	5000	10000	3000



Наименование показателей	Значения
Объем сосуда, м ³	номинальный геометрический рабочее (испытательное), расчетное (избыточное), проектное
Давление, МПа	10 10 12,5
Температура, °С	от минус 4,3 до плюс 4,2 Минус 4,3 Плюс 4,2
Рабочая среда	наименование: Нефть, газосодержащий газ с содержанием H ₂ S до 6% об. Физическое состояние: газожидкостная смесь Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-96: 4 Рабочая температура в аппарате: от 0 до плюс 20 Плотность (при t=0 °С, P=0,101 МПа), кг/м ³ : 700-850
Группа сосуда по ГОСТ 34.347-2017	1
Тип установки	Горизонтально на аппаратах
Режим работы	Постоянный
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	У
Условия транспортирования и хранения по ГОСТ 15150-69*	ОЖЗ
Категория размещения изделия (сейсмичность района (СП 14.133.2014))	1
Срок службы сосуда, лет	Менее 6 баллов (по шкале MSK-64)
Прибавка толщины на коррозию, мм	30
Толщина стенки овечки/фланца/Материал основных деталей	0 6/6 ст.20
Габаритные размеры в рабочем положении, мм	высота ширина длина
Масса пустого аппарата, кг, не более	
Масса аппарата при гидравлическом испытании, кг, не более	

Технические требования

- * Размеры для справок.
- ** Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей без чертежа и отверстий под штуцера - R_a25.
- Специальная характеристика продукции обозначается знаком «Б» (специальной характеристикой является полнота элементов конструкции).
- Изготовление, контроль, испытание, приемку и аттестацию аппарата произвести в соответствии с требованиями ГОСТ 34.347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные".
- Действительное расположение штуцеров см. на виде "сверху".
- При установке штуцеров обеспечить:
 - позиционное отклонение (в радиусном измерении) осей штуцеров допустимается не более ±10 мм.
 - отклонение диаметров отверстий под штуцера должны быть в пределах зазоров, допускаемых для сварных соединений по таблице сварных швов и методов контроля;
 - оси отверстий для шпилек фланцев не должны совпадать с главной осью аппарата и должны быть расположены симметрично относительно этой оси, при этом отклонение от симметричности допустимается не более ±5°.
 - отклонение по высоте (вылету) штуцеров допустимается не более ±5 мм.
 - допуск перпендикулярности осей штуцеров к обрабатываемой поверхности 1 мм на длине 100 мм. условно ±5°, линейных - 1/116/2 мм.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-с, кроме указанных в пункте 6.
- Неуказанные сварные швы выполнять согласно аналогичным.
- Врезку штуцеров выполнять газом по месту на заводе-изготовителе.
- Важно!** Пластики под грузоподъемные устройства одобриваются стальными швом.
- Стальные устройства аппарата должны быть испытаны.
- Контроль сварных швов см. в карте-эскизе сварных соединений и методов контроля 00100.00.000 КТ.
- Произвести гидравлические испытания аппарата на прочность и герметичность пробным давлением (см. техническую характеристику). Время выдержки под пробным давлением - 30 мин. Предельное отклонение пробного давления не должно превышать ±5%.
- Для нанесения наружного покрытия аппарата произвести в соответствии с требованиями.
- Покрытие и маркировку аппарата произвести согласно схеме покраски 00100.00.000 Д1.
- Наружное покрытие аппарата:
 - Jotamastic 80 - 1x180 мм.
 - Hardtop XP - 1x60 мм.
 Цвет по согласованию с заказчиком.
- Общая толщина покрытия не менее 240 мкм.
- Стропильные устройства (шпандары, кольцевые поверхности фланцев и хомутов затвора) - красный цвет (RAL 3020). Общая толщина не менее 180 мкм.
- Аппарат заземлить для снятия статического электричества, предусмотреть не менее двух

- Точки для заземления. Устройства заземления расположить на опоре на противоположных сторонах. Контактная площадка должна быть зачищена до металла и покрыта консервационной смазкой ГОСТ 19537-83 с последующей расконсервацией при пуске в эксплуатацию.
- Контрольное отверстие шпандарного устройства должно располагаться в нижней части по отношению к аппарату устанавливаемому в эксплуатационное положение, и оставаться открытым.
- Все изменения, связанные с заменой материала, размеров деталей и т.д., не нарушающие требований ГОСТ 34.347-2017 и Травил проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных, отражаются в соответствующих разделах паспорта.
- Консервацию уплотнительных поверхностей фланцев, а также механически обработанных неокрашенных поверхностей крепежных изделий и резьбы произвести по технологии предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78, вариант защиты ВЗ-1. Внутренние поверхности аппарата - ВЗ12. Консервационная смазка по ГОСТ 19537-83. Срок консервации не менее 2 лет.
- Условия хранения и транспортирования по группе В (ОЖЗ) по ГОСТ 15150-69.
- Комплектовку, упаковку и аттестацию аппарата выполнить по упаковочному листу.

										001.00.00.000 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Устройство приема очистных средств и диагностических сварных швов	Лит.	Масса	Масштаб						
					УП-300-10,0-П			1:15						
					Сварочный чертеж	Лист		Листов						