

ОАО «ВНИПинефть»				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ	
<p>АО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания»</p> <p>Производство опытно-промышленных установок. Опытно-промышленная установка получения синтетических высокоиндексных низкотемпературных базовых масел</p>									
Согласовано									
Взамен инв. №									
Подпись и дата									
Име. № подп									

РЕВ.	ДАТА	ОПИСАНИЕ	№ ИЗМ. ЛИСТОВ	РАЗРАБ.	ПРОВЕРИЛ	УТВЕРДИЛ
<i>Информация, содержащаяся в документе, может быть раскрыта или передана третьим лицам только по соглашению между разработчиком и заказчиком</i>						

						A632617/2643D-P-045.001.000-TX-01-ОЛ-014		
Изм.	Кол.уч	Лист	Недрх	Подпись	Дата			
Разработал	Морозова			<i>[Подпись]</i>	28.11.18	Ресивер водорода поз.V0904		
Проверил	Раткевич			<i>[Подпись]</i>	28.11.18			
Нач. отд.	Соснова			<i>[Подпись]</i>	28.11.18			
Н.контроль	Крылова			<i>[Подпись]</i>	28.11.18			
Рук. пр.	Дронов			<i>[Подпись]</i>	28.11.18			

Стадия	Лист	Листов
Р	1	12
 ОАО «ВНИПинефть»		

2366-A632617/2643Д-П-045.001.000-ИОС7-03

ОАО «ВНИПНефть»		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ					
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ											
№ позиции по технологической схеме				V0904							
НАЗНАЧЕНИЕ ОПРОСНОГО ЛИСТА											
Данный документ определяет основные технические условия и характеристики, необходимые для проведения закупочных процедур, а также подбора (конструирования), изготовления и поставки емкостного аппарата.											
ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ											
ПЛОЩАДКА СТРОИТЕЛЬСТВА:				Российская Федерация, г. Новокуйбышевск, АО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания»							
ШИФР И НАИМЕНОВАНИЕ УСТАНОВКИ:				Производство опытно-промышленных установок. Опытно-промышленная установка получения синтетических высокоиндексных низкозастывающих базовых масел							
ЗАКАЗЧИК:				АО "ННК"							
ЛИЦЕНЗИАР И РАЗРАБОТЧИК БАЗОВОГО ПРОЕКТА:				ОАО "Роснефть"							
РАЗРАБОТЧИК ДОКУМЕНТАЦИИ: <input checked="" type="checkbox"/> ПРОЕКТНОЙ <input checked="" type="checkbox"/> РАБОЧЕЙ				ОАО «ВНИПНефть»							
НОМЕР ПОЗИЦИИ ЕМКОСТИ ПО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ СХЕМЕ:				V0904							
КОНСТРУКТИВНЫЙ ТИП ЕМКОСТИ:				Вертикальная							
НАЗНАЧЕНИЕ ЕМКОСТИ:				Накопление и хранение сжатого водорода							
СВЕДЕНИЯ ОБ УЧАСТНИКЕ ЗАКУПОЧНЫХ ПРОЦЕДУР ⁽¹⁾											
• НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ											
• ПОЧТОВЫЙ АДРЕС											
• ФИО КОНТАКТНОГО ЛИЦА											
• ТЕЛЕФОН											
• ФАКС											
• ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА											
Примечание: (1) – заполняется участником закупочных процедур при подготовке технического предложения											
Инв. № подл.	Взам. инв. №	Подпись и дата	Изм.				А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014				Лист
			Кол.уч								2
			Лист								
Недк				Подпись							
Дата											

2366-A632617/2643Д-П-045.001.000-ИОС7-03

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

ОАО "ВНИПНефть"							ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ		
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ													
№ позиции по технологической схеме							V0904						
Количество заказываемых аппаратов, шт.										1			
1.		Данные для выбора емкости специальной							Значение				
1.1		Общие сведения											
1.1.1		Тип емкости		<input type="checkbox"/> горизонтальная					<input checked="" type="checkbox"/> вертикальная				
1.1.2		Объем номинальный (вместимость), м ³							4				
1.1.3		Объем рабочий максимальный, м ³							4.0				
1.1.4		Внутренний диаметр, Дв, мм							1200				
1.1.5		Давление рабочее/расчетное, МПа							4,5/5,6				
1.1.6		Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017							1				
1.1.7		Требуется ли подогреватель					<input checked="" type="checkbox"/> нет <input type="checkbox"/> да						
1.1.7.1		Минимально допустимая температура раб. среды в емкости, поддерживаемая подогревателем, °С											
1.1.7.2		Вид теплоносителя		<input type="checkbox"/> пар			<input type="checkbox"/> жидкость			<input type="checkbox"/> электрообогрев			
1.1.7.3		Поверхность теплообмена, м ²											
1.1.7.4		Максимальное давление теплоносителя, МПа											
1.1.7.5		Дополнительные требования											
1.1.8		Срок службы, лет							20				
1.1.9		Сведения о рабочей среде и теплоносителя					Рабочая среда			Теплоноситель			
1.1.9.1		Полное наименование рабочей среды					Подпиточный водород						
1.1.9.2		Состав рабочей среды (содержание всех компонентов), % масс. В т. ч. содержание растворенных газов, % объемн.					Н ₂ -100%						
1.1.9.3		Физическое состояние					Газ						
1.1.9.4		Сведения коррозионно-активных компонентах рабочей среды и теплоносителя:											
		концентрация хлорид-ионов, мг/кг;					-						
		парциальное давление Н ₂ S, МПа (абс)					-						
		водородный показатель, pH					-						
		сведения о других коррозионно-активных компонентах рабочей среды (Cl, Н ₂ , Н ₂ O, HF и т.д.) – содержание (% масс)					Н ₂ - 100 %						
Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата	A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014							Лист
													3

ОАО "ВНИПНефть"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ					ОЛ
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ							
№ позиции по технологической схеме					V0904		
	категория сосуда по ГОСТ Р 52857.10						
1.1.9.5	Содержание частиц механических примесей и их максимальный условный диаметр, г/л, мм.	-					
1.1.9.6	Сведения о возможной полимеризации, кристаллизации и т.п. рабочей среды	-					
1.1.9.7	Рабочая температура, °C: (Примеч.8)	Минимальная	Нормальная	Максимальная	Минимальная	Максимальная	
		50	120	140			
1.1.9.8	Вязкость при рабочих температурах, сПз:	9,48·10 ⁻³	1,11·10 ⁻²	1,19·10 ⁻²			
1.1.9.9	Упругость насыщенных паров при рабочих температурах, МПа (абс.).	-	-	-			
1.1.9.10	Плотность при рабочих температурах, кг/м ³	3,32	2,73	2,48			
1.1.9.11	Температура кипения при: - атмосферном давлении, °C - давлении 0,07 МПа, °C						
1.1.9.12	Температура застывания рабочей среды, °C.						
1.1.9.13	Класс опасности рабочей среды по ГОСТ 12.1.007	2					
	ПДК в воздухе рабочей зоны по ГОСТ 12.1.005, мг/м ³	-					
1.1.9.14	Группа и категория взрывоопасной смеси по ГОСТ 30852.5, ГОСТ 30852.11	IIC T1					
1.1.9.15	Воспламеняемость рабочей среды, ГОСТ 12.1.044:						
	температура вспышки, °C;	-					
	температура самовоспламенения, °C	-					
1.2	Условия эксплуатации емкостного аппарата и требования к ним						
1.2.1	Место расположения объекта, где устанавливается аппарат (город, район)	РФ, г. Новокуйбышевск, АО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания»					
1.2.2	Сведения о климатических факторах в районе расположения емкостного аппарата приведены в ЗТП (раздел «Сведения о площадке»)						
1.2.3	Требуемое климатическое исполнение и категория размещения емкостного аппарата по ГОСТ 15150	У1 (вне помещения, t от -45 до +40) t – рабочее значение температуры атмосферного воздуха при эксплуатации, °C					
1.2.4	Класс взрывоопасной зоны по ГОСТ 31610.10	Зона класса 2					
1.2.5	Группа и категория взрывоопасной смеси во взрывоопасной зоне по ГОСТ 30852.5, ГОСТ 30852.11	IIC T1					
Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч.	Лист	Недх.	Подпись	Дата	Лист
A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014							4

2366-A632617/2643Д-П-045.001.000-ИОС7-03

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

ОАО "ВНИПинефть"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ																						
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ																												
№ позиции по технологической схеме				V0904																								
1.2.6	Категория взрывоопасности технологического блока в состав которого входит емкость (по Федеральным нормам и правилам в области промышленной безопасности «Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств» утвержденные приказом Ростехнадзора от 11.03.2013 № 96)				III																							
1.2.7	Параметры пара при пропарке: - давление, МПа - температура, °C																											
1.2.8	Минимальная (расчетная) отрицательная температура стенки емкости, находящейся под давлением (температура принята в соответствии с п.4.1.4 ГОСТ 34347-2017), °C				минус 36																							
1.2.9	Требования к конструкции емкости:																											
1.2.9.1	Опоры емкости (тип)	для горизонтальных аппаратов	<input type="checkbox"/> бетонные <input type="checkbox"/> металлические на фундаменте <input type="checkbox"/> металлические на металлоконструкции																									
		для вертикальных аппаратов	<input type="checkbox"/> стойки <input type="checkbox"/> лапы <input checked="" type="checkbox"/> цилиндрические опоры																									
1.2.9.2	Наличие теплоизоляции и необходимость приварки деталей для ее крепления (Примеч. 12)				<input checked="" type="checkbox"/> да	<input type="checkbox"/> нет																						
1.2.9.3	Необходимость приварки полос для площадок и лестниц (для аппаратов, работающих при давлении более 0,07 МПа)				<input checked="" type="checkbox"/> да	<input type="checkbox"/> нет																						
1.2.9.4	Таблица штуцеров емкости - см. л. 7																											
1.2.9.5	Воронкогаситель для штуцера выхода продукта				<input type="checkbox"/> требуется	<input checked="" type="checkbox"/> не требуется																						
1.2.9.6	Тип уплотнительной поверхности фланцев штуцеров по ГОСТ 33259-2015	по рабочей среде		J (под прокладку овального сечения)																								
		по теплоносителю																										
1.2.9.7	Тип уплотнительной поверхности фланца люков по ГОСТ 28759.4-90				1 (под прокладку восьмиугольного сечения)																							
1.2.9.8	Ответные фланцы к штуцерам принять по ГОСТ 33259-2015 тип 11 ряд 1 (см. примеч. 3 данного ОЛ). Присоединительные размеры под сварку выполнить по внутреннему диаметру присоединяемого элемента обвязки (трубы, отвода, перехода и т.п. по ГОСТ). Наружный диаметр и толщина стенки элемента, материал сообщаются Изготовителю по запросу на стадии разработки РД.																											
1.2.9.9	Подача жидких рабочих сред в емкость должна осуществляться под слой жидкости																											
1.2.9.10	Корпус емкости и штуцеры должны быть рассчитаны с учетом передачи на них нагрузок от трубопроводов (см. примеч. 3 данного ОЛ)																											
1.2.10	Требования к материальному исполнению и защите от коррозии																											
<table border="1"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Кол.уч</td> <td>Лист</td> <td>Недк</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> <td rowspan="3"> A632617/2643Д-P-045.001.000-TX-01-ОЛ-014 </td> <td>Лист</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>5</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							Изм.	Кол.уч	Лист	Недк	Подпись	Дата	A632617/2643Д-P-045.001.000-TX-01-ОЛ-014	Лист							5							
Изм.	Кол.уч	Лист	Недк	Подпись	Дата	A632617/2643Д-P-045.001.000-TX-01-ОЛ-014	Лист																					
							5																					

ОАО «ВНИПНефть»				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ											
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ																			
№ позиции по технологической схеме						V0904													
1.2.10.1		<p>Выбор конструкционных материалов и методов защиты от коррозии должен производиться в зависимости от технологического процесса согласно:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <input type="checkbox"/> РТМ 26-02-39 «Методы защиты от коррозии и выбор материалов для основных элементов и узлов аппаратов установок подготовки и первичной переработки нефти (ЭЛОУ, АВТ, АТ, ЭЛОУ-АВТ)»; • <input type="checkbox"/> РТМ 26-02-42 «Методы защиты от коррозии и выбор материалов для основных элементов и узлов аппаратов установок каталитического риформинга»; • <input type="checkbox"/> РТМ 26-02-54 «Материальное оформление оборудования установок гидроочистки дизельных топлив с блоком моноэтаноламиновой очистки»; • <input type="checkbox"/> ГОСТ Р 52857.10; • <input checked="" type="checkbox"/> Технологической инструкции Компании «Антикоррозионная защита емкостного оборудования» №П2-05.02 ТИ-002; • <input type="checkbox"/> иной НД (указать) . (Проектировщику отметить нужный документ или указать иной НД) <p>Необходимость термообработки для повышенной коррозионной стойкости основного металла элементов аппарата и сварных соединений, а также необходимость проведения испытаний на межкристаллитную коррозию основного металла и сварных соединений аппаратов определяется Поставщиком в зависимости от характеристик рабочих сред и условий технологического процесса.</p>																	
1.2.10.2 ⁽¹⁾		Необходимость термообработки				уточняется с учетом пункта 3.18 «Технических условий» ЗТП													
1.2.10.3 ⁽¹⁾		Необходимость испытания на межкристаллитную коррозию				с учетом пункта 3.18 «Технических условий» ЗТП													
1.2.10.4 ⁽¹⁾		Скорость проникновения коррозии, мм/год				0,1													
1.2.10.5		Особые требования к антикоррозионной защите (покрытию) емкости: - внутренняя сторона - наружная сторона				нет см. примеч. 13													
1.2.11		Дополнительные сведения и требования				см. примеч. 9													
Примечание: (1) – заполняется участником закупочных процедур при подготовке технического предложения.																			
<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="display: flex; width: 100%;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Взам. инв. №</div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 50px;"></div> </div> <div style="display: flex; width: 100%;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Подпись и дата</div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 50px;"></div> </div> <div style="display: flex; width: 100%;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Инв. № подл.</div> <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 50px;"></div> </div> </div>																			
										Изм.						Кол.уч		Лист	
										Недх						Подпись		Дата	
						A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014				Лист									
										6									

2366-A632617/2643Д-П-045.001.000-ИОС7-03

ОАО "ВНИПинефть"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ					
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ											
№ позиции по технологической схеме			V0904								
ТАБЛИЦА ШТУЦЕРОВ ⁽¹⁾⁽²⁾⁽⁴⁾											
Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное Р _у , МПа ⁽³⁾	Тип уплотнительной поверхности						
N01	Ввод продукта	1	40	6,3	Под прокладку овального сечения						
N02	Вывод продукта	1	40	6,3	Под прокладку овального сечения						
UC01	Подсоединение энергосредств	1	50	6,3	Под прокладку овального сечения						
D01	Дренаж	1	50	6,3	Под прокладку овального сечения						
R01	Для предохранительного клапана	1	80	6,3	Под прокладку овального сечения						
T01	Для термoeлектрического преобразователя	1	50/M20x1,5	6,3	Под прокладку овального сечения ⁽⁶⁾						
P01	Для манометра	1	50	6,3	Под прокладку овального сечения ⁽⁵⁾						
L01÷L02	Для датчика уровня	2	50	6,3	Под прокладку овального сечения						
M01	Люк-лаз	1	500	6,3	Под прокладку восьмиугольного сечения						
Примечания: (1) - Сведения по необходимым штуцерам подлежат заполнению проектной организацией. (2) - Аппарат должен быть укомплектован фланцами по ГОСТ 33259-2015 (тип 11), для люка по ГОСТ 28759.3-90. Допускается применение в конструкции аппарата фланцев по АТК 26-18-13-96. (3) - Условное давление фланцев может быть изменено в процессе проектирования. (4) - Расположение и привязку штуцеров см. на эскизе (лист 8). Таблица штуцеров и привязка по высоте может быть уточнена. (5) - Предусмотреть глухой фланец, крепеж, прокладки. (6) - Для монтажа прибора в конструкции аппарата для штуцера «Т01» предусмотреть фланцевую заглушку с бобышкой. (7) - Штуцера N01, N02 должны быть укомплектованы поворотной заглушкой.											
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата	А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014	Лист	
											7

2366-A632617/2643Д-П-045.001.000-ИОС7-03

ОАО "ВНИПинефть"

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

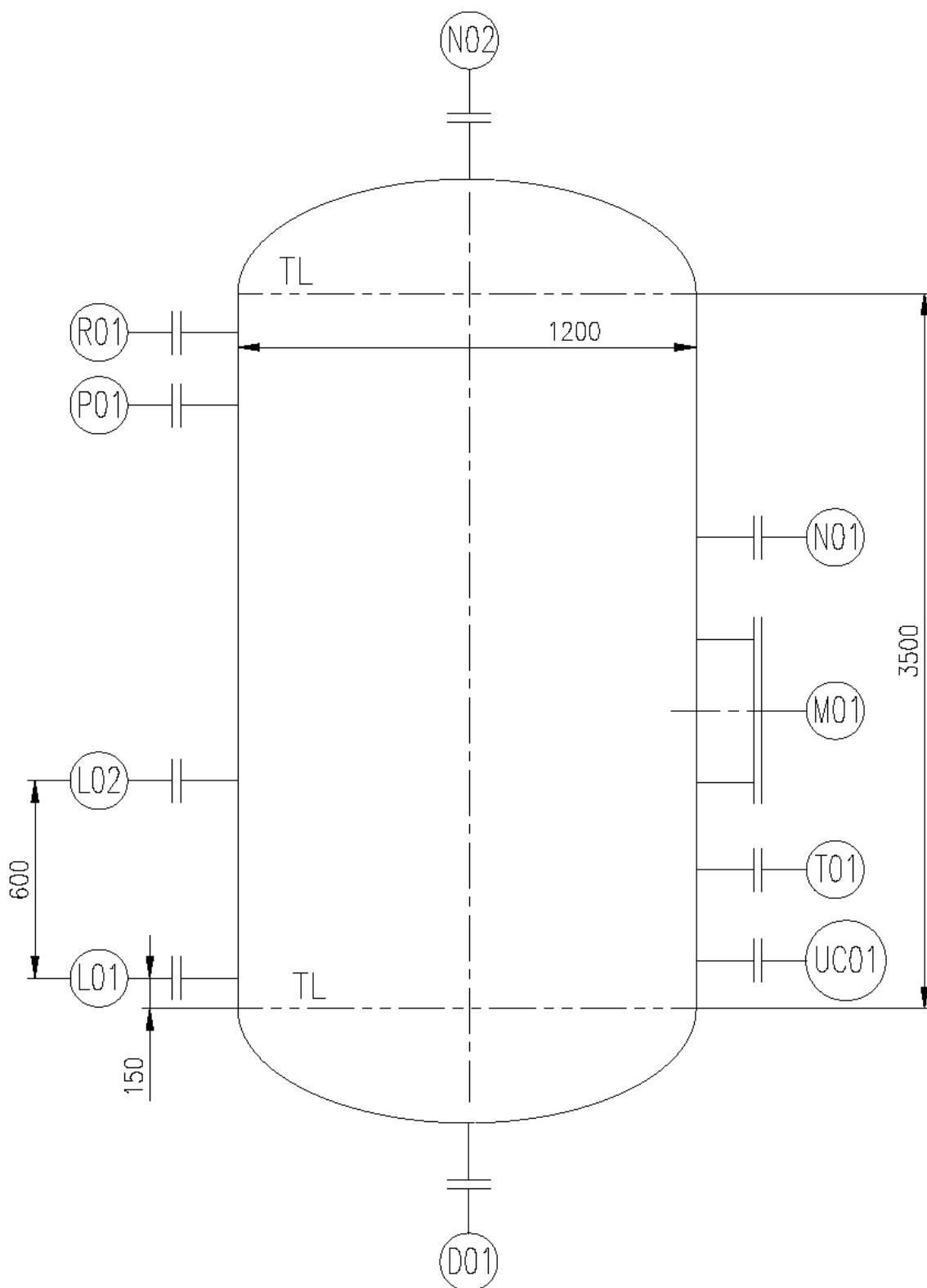
ОЛ

ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

№ позиции по технологической схеме

V0904

Эскиз емкостного аппарата



Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол.уч	Лист	Недх	Подпись	Дата

A632617/2643Д-P-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014

Лист

8

2366-A632617/2643Д-П-045.001.000-ИОС7-03

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

ОАО "ВНИПНефть"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ						
№ позиции по технологической схеме				V0904		
2. Характеристики предлагаемой емкости специальной (заполняется участником закупочных процедур)						
2.1	Общие сведения о емкости специальной					
2.1.1	Принятый тип и обозначение (шифр) по ТУ Изготовителя					
2.1.2	Объем номинальный (вместимость), м ³					
2.1.3	Объем рабочий максимальный, м ³					
2.1.4	Внутренний диаметр, Дв, мм					
2.1.5	Допустимое рабочее давление, МПа (кгс/см ²)					
2.1.6	Расчетное давление, МПа (кгс/см ²)					
2.1.7	Допустимая рабочая температура, °С					
	Допустимая температура при пропарке (см п.1.2.6 ОЛ), °С					
2.1.8	Расчетная температура, °С					
2.1.9	Минимально допустимая отрицательная температура стенки емкости, находящейся под давлением, °С					
2.1.10	Сведения о подогревателе					
2.1.10.1	Подогреватель – тип, шифр по ТУ, АТК, (указать)					
2.1.10.2	Вид теплоносителя					
2.1.10.3	а) Поверхность теплообмена, м ²					
	б) Мощность электронагревателя, кВт					
2.1.10.4	Минимально допустимая температура рабочей среды в емкости, поддерживаемая подогревателем, °С					
2.1.10.5	Максимальная потеря напора теплоносителя в подогревателе, МПа					
	Другие характеристики электронагревателя					
2.1.11	Ограничения по скоростному напору ветра (см. п.8 ЗТП)					
2.1.12	Ограничения по сейсмичности, по СНиП II-7 (MSK-64), балл (см. п.8 ЗТП)					
2.1.13	Климатическое исполнение аппарата по ГОСТ 15150					
2.1.14	Допустимые категории размещения по ГОСТ 15150					
2.1.15	Габаритные размеры, мм				чертеж общего вида	
2.1.16	Масса аппарата, кг					
2.1.17	Расчетный срок службы, лет					
Изм.		Кол.уч.	Лист	Подх.	Подпись	Дата
A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014						Лист
						9

[illegible]

ОАО "ВНИПНефть"				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ		
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ										
№ позиции по технологической схеме						V0904				
ПРИМЕЧАНИЯ										
<ol style="list-style-type: none"> Опросный лист рассматривать совместно с А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-ЗТП-005. Конструкция аппарата должна отвечать требованиям технических регламентов, норм и правил, действующих на территории Российской Федерации. Конструкция узлов врезки штуцеров и фланцевых соединений должна выдерживать внешние нагрузки согласно А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-ЗТП-005. Конструкция фланцев должна подтверждаться расчетом на прочность и герметичность по ГОСТ Р 52857.4-2007 с учетом условий эксплуатации (в т.ч. коррозионного воздействия рабочей среды, наличия изоляции, присутствия внешних нагрузок), типа применяемых прокладок и материального исполнения элементов фланцевого соединения (крепежа, сопрягаемых фланцев, закладных элементов). Если при расчете стандартного фланцевого соединения (по ГОСТ или АТК) с учетом внешних нагрузок прочность фланца является недостаточной, а увеличение номинального давления фланца нецелесообразно, то допускается повышать прочность фланца за счет увеличения толщины тарелки фланца. Размеры таких фланцев должны быть представлены на чертеже. При необходимости использования при монтаже/демонтаже аппарата нестандартного инструмента, данный инструмент должен быть включен в объем поставки. В документации на аппарат должен быть представлен перечень используемого стандартного и нестандартного инструмента. Аппарат установлен на открытой площадке. Материальное исполнение поворотных заглушек – коррозионно-стойкая сталь. Для штуцеров, на которых не предусмотрены поворотные заглушки, включить в объем поставки фланцевые заглушки для проведения гидравлических испытаний. Расчетная температура: - при внутреннем давлении: 170°C. Материальное исполнение аппарата – сталь 09Г2С. Расчетная прибавка на коррозию для корпуса – 2 мм, для опоры – 2 мм, для фундаментных болтов - 3 мм. На аппарате должны быть предусмотрены накладки для крепления площадок обслуживания и лестниц. Расположение накладок будет определено при проектировании и сообщено дополнительно. Люк поставляется в комплекте с крышкой, крепежом, прокладками и поворотным устройством. Аппарат подлежит изоляции от теплопотерь; толщина определяется в соответствии с СП 61.13330.2012. Необходимо предусмотреть приварку деталей в соответствии с ГОСТ 17314-81 (скобы С1) для монтажа теплоизоляции. Срок службы наружного защитного лакокрасочного покрытия аппарата (по ISO 12944-1:1998) при эксплуатации в условиях промышленной атмосферы (категория атмосферной коррозии С-4 по ISO 12944-2:1998) должен составлять не менее 10 лет до проведения ремонтного окрашивания. Стойкость лакокрасочного покрытия к воздействию температур не менее 150°C. Аппарат подлежит изоляции от теплопотерь; толщина (мм) – подлежит уточнению. Необходимо предусмотреть приварку деталей в соответствии с ГОСТ 17314-81 (скобы С-1) для монтажа теплоизоляции Высота опоры, план истинного расположения и привязка штуцеров, а также габаритные размеры определяются на этапе разработки рабочей документации (РД). В объеме поставки аппарата необходимо предусмотреть заглушки для штуцеров и пробки для контрольных резьбовых отверстий на период транспортирования и хранения аппарата. Аппарат поставляется в комплекте с ответными фланцами, крепежными деталями и прокладками восьмиугольного (овального) сечения (смотри А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-ЗТП-005). 										
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм.	Кол.уч	Лист	Недх	Подпись	Дата	А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014	Лист

2366-A632617/2643Д-П-045.001.000-ИОС7-03

ОАО "ВНИПНефть"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ		ОЛ							
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ											
№ позиции по технологической схеме			V0904								
<p>18. Поставщик при проведении расчетов на прочность должен запросить у ОАО "ВНИПНефть" значение кратковременного превышения давления при полном открытии предохранительного клапана над расчетным давлением (в процентах). В случае если давление полного открытия клапана будет превышать расчетное более чем на 10%, то в соответствии с ГОСТ Р 52857.1-2007 при проведении расчетов на прочность необходимо учесть данное превышение.</p> <p>19. Данные по высотной отметке постамент (фундамента/металлоконструкции) для проведения расчетов аппарата на устойчивость определяются на стадии разработки РД и сообщаются Поставщику по запросу.</p>											
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм.	Кол.уч	Лист	Недрж	Подпись	Дата	A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-014	Лист	
											12