


ОАО «ВНИПНефть»		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ		ОЛ	
<p><b>АО «Новокуйбышевская нефтехимическая компания»</b></p> <p><b>Производство опытно-промышленных установок. Опытно-промышленная установка получения синтетических высокоиндексных низкозастывающих базовых масел</b></p>					
Согласовано	МД9	МД9	МД9	МД9	МД9
	МД9	МД9	МД9	МД9	МД9
	МД9	МД9	МД9	МД9	МД9
	МД9	МД9	МД9	МД9	МД9
	МД9	МД9	МД9	МД9	МД9
Взамен инв. №					
Подпись и дата					
Име. № подл					
РЕВ.		ДАТА	ОПИСАНИЕ	№ ИЗМ. ЛИСТОВ	РАЗРАБ.
ПРОВЕРИЛ		УТВЕРДИЛ			
Информация, содержащаяся в документе, может быть раскрыта или передана третьим лицам только по соглашению между разработчиком и заказчиком					
Изм.		Кол.уч	Лист	Недрж	Подпись
Дата					
<b>A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011</b>					
Разработал		Морозова		[Подпись]	22.11.18
Проверил		Раткевич		[Подпись]	28.11.18
Нач. отд.		Соснова		[Подпись]	28.11.18
Н.контроль		Жукова		[Подпись]	28.11.18
Рук. пр.		Дронов		[Подпись]	28.11.18
<b>Факельный сепаратор поз.V0901</b>				Стадия	Лист
				Р	1
				Листов	12
 <b>ОАО «ВНИПНефть»</b>					

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

ОАО «ВНИПНефть»		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ		
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ								
№ позиции по технологической схеме				V0901				
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:				V0901				
КОНСТРУКТИВНЫЙ ТИП ЕМКОСТИ:				Горизонтальная				
НАЗНАЧЕНИЕ ЕМКОСТИ:				Факельный сепаратор				
СВЕДЕНИЯ ОБ УЧАСТНИКЕ ЗАКУПОЧНЫХ ПРОЦЕДУР <sup>(1)</sup>								
• НАИМЕНОВАНИЕ ОРГАНИЗАЦИИ								
• ПОЧТОВЫЙ АДРЕС								
• ФИО КОНТАКТНОГО ЛИЦА								
• ТЕЛЕФОН								
• ФАКС								
• ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА								
Примечание: (1) – заполняется участником закупочных процедур при подготовке технического предложения								
Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата	А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011		Лист
								2

ОАО "ВНИПинефть"				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ		
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ										
№ позиции по технологической схеме						V0901				
Количество заказываемых аппаратов, шт.								1		
1.		Данные для выбора емкости специальной					Значение			
1.1		Общие сведения								
1.1.1		Тип емкости		<input checked="" type="checkbox"/> горизонтальная				<input type="checkbox"/> вертикальная		
1.1.2		Объем номинальный (вместимость), м³					4			
1.1.3		Объем рабочий максимальный, м³					3			
1.1.4		Внутренний диаметр, Дв, мм					1000			
1.1.5		Давление, МПа			Рабочее		0,05			
					Расчетное		0,6 / наружное 0,1			
1.1.6		Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017					1			
1.1.7		Требуется ли подогреватель			<input type="checkbox"/> нет					
					<input checked="" type="checkbox"/> да			<input checked="" type="checkbox"/> наружный		<input type="checkbox"/> внутренний
1.1.7.1		Минимально допустимая температура раб. среды в емкости, поддерживаемая подогревателем, °С					мин. температура 20 оС до макс. уровня емкости			
1.1.7.2		Вид теплоносителя		<input type="checkbox"/> пар		<input type="checkbox"/> жидкость		<input checked="" type="checkbox"/> электрообогрев		
1.1.7.3		Поверхность теплообмена, м²						9		
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 теплоносителе			Рабочая среда			Теплоноситель		
1.1.9.1		Полное наименование рабочей среды			Факельный конденсат					
1.1.9.2		Состав рабочей среды (содержание всех компонентов), % масс.			Смесь углеводородов					
		В т. ч. содержание растворенных газов, % объемн.			Отсутствуют					
1.1.9.3		Физическое состояние			Пар/Жидкость					
1.1.9.4		Сведения коррозионно-активных компонентах рабочей среды и теплоносителя:								
		концентрация хлорид-ионов, мг/кг;			-					
		парциальное давление H₂S, МПа (абс)			-					
		водородный показатель, pH			-					
		сведения о других коррозионно-активных компонентах рабочей среды (Cl, H₂, H₂O, HF и т.д.) –			-					
Изм.	Кол.уч	Лист	№дк	Подпись	Дата	А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011				Лист
										3

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

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

ОАО "ВНИПНефть"				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ																							
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ																															
№ позиции по технологической схеме						V0901																									
	категория сосуда по ГОСТ 34233.10-2017																														
1.1.9.5	Содержание частиц механических примесей и их максимальный условный диаметр, г/л, мм.			не более 0,15 % не более 0,15			-																								
1.1.9.6	Сведения о возможной полимеризации, кристаллизации и т.п. рабочей среды			-																											
1.1.9.7	Рабочая температура, °C: (Примеч. 8)			Мин.	Ном.	Макс.	Мин	Макс																							
				5	45	100																									
1.1.9.8	Вязкость при рабочих температурах, сПз:			4,94	0,20	0,149																									
1.1.9.9	Упругость насыщенных паров при рабочих температурах, МПа (абс.).			$8,1 \cdot 10^{-5}$	$5,7 \cdot 10^{-2}$	0,173																									
1.1.9.10	Плотность при рабочих температурах, кг/м <sup>3</sup>			783	648	665																									
1.1.9.11	Температура кипения при: - атмосферном давлении, °C - давлении 0,07 МПа, °C			62,3÷378,1 80÷405,1																											
1.1.9.12	Температура застывания рабочей среды, °C.			минус 140÷минус 50																											
1.1.9.13	Класс опасности рабочей среды по ГОСТ 12.1.007			3																											
	ПДК в воздухе рабочей зоны по ГОСТ 12.1.005, мг/м <sup>3</sup>			5																											
1.1.9.14	Группа и категория взрывоопасной смеси по ГОСТ 30852.5, ГОСТ 30852.11			IIA T3																											
1.1.9.15	Воспламеняемость рабочей среды, ГОСТ 12.1.044:																														
	температура вспышки, °C;			от минус 26																											
	температура самовоспламенения, °C			от 253																											
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				IIA T3																										
<table border="1"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Кол.уч</td> <td>Лист</td> <td>Недж</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> <td rowspan="3">A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011</td> <td>Лист</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>										Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата	A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011	Лист							4							
Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата	A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011	Лист																								
							4																								

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

ОАО "ВНИПинефть"				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ													
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ																					
№ позиции по технологической схеме						V0901															
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» утверждённые приказом Ростехнадзора от 11.03.2013 № 96)				III															
1.2.7		Параметры пара при пропарке: - давление, МПа - температура, °C				0,6 190															
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 checked="" type="checkbox"/> металлические на фундаменте <input type="checkbox"/> металлические на металлоконструкциях																
			для вертикальных аппаратов		<input type="checkbox"/> стойки <input type="checkbox"/> лапы <input type="checkbox"/> цилиндрические опоры																
1.2.9.2		Наличие теплоизоляции и необходимость приварки деталей для ее крепления (Примеч. 13)					<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 checked="" type="checkbox"/> требуется <input type="checkbox"/> не требуется														
1.2.9.6		Тип уплотнительной поверхности фланцев штуцеров по ГОСТ 33259-2015	по рабочей среде			F (впадина)															
			по теплоносителю																		
1.2.9.7		Тип уплотнительной поверхности фланца люков по ГОСТ 28759.3-90					1 (впадина)														
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, материал элемента сообщаются Изготовителю по запросу на стадии разработки РД.																			
1.2.9.9		Подача жидких рабочих сред в емкость должна осуществляться под слой жидкости																			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 40%;"> <table border="1"> <tr> <td rowspan="3">Изм.</td> <td rowspan="3">Кол.уч</td> <td rowspan="3">Лист</td> <td rowspan="3">Недж</td> <td rowspan="3">Подпись</td> <td rowspan="3">Дата</td> </tr> <tr><td> </td></tr> <tr><td> </td></tr> </table> </div> <div style="width: 50%; text-align: center;"> <b>A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011</b> </div> <div style="width: 10%; text-align: center;">           Лист <b>5</b> </div> </div>										Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата						
																Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата

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

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

ОАО «ВНИПНефть»				ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ																							
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ																															
№ позиции по технологической схеме						V0901																									
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																													
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"> <li>• <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)»;</li> <li>• <input type="checkbox"/> РТМ 26-02-42 «Методы защиты от коррозии и выбор материалов для основных элементов и узлов аппаратов установок каталитического риформинга»;</li> <li>• <input type="checkbox"/> РТМ 26-02-54 «Материальное оформление оборудования установок гидроочистки дизельных топлив с блоком моноэтаноламиновой очистки»;</li> <li>• <input type="checkbox"/> ГОСТ 34233.10-2017;</li> <li>• <input checked="" type="checkbox"/> Технологической инструкции Компании «Антикоррозионная защита емкостного оборудования» №П2-05.02 ТИ-002;</li> <li>• <input type="checkbox"/> иной НД (указать) _____ (Проектировщику отметить нужный документ или указать иной НД)</li> </ul> <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 <sup>(1)</sup>		Необходимость термообработки						нет (окончательно уточняется с учетом пункта 3.18 «Технических условий» ЗТП)																							
1.2.10.3 <sup>(1)</sup>		Необходимость испытания на межкристаллитную коррозию						нет (с учетом пункта 3.18 «Технических условий» ЗТП)																							
1.2.10.4 <sup>(1)</sup>		Скорость проникновения коррозии, мм/год						0,15																							
1.2.10.5		<p>Особые требования к антикоррозионной защите (покрытию) емкости:</p> <p>- внутренняя сторона</p> <p>- наружная сторона</p>						нет см. примеч. 14																							
1.2.11		Дополнительные сведения и требования						см. примеч. 9																							
<p><b>Примечание:</b></p> <p>(1) – заполняется участником закупочных процедур при подготовке технического предложения.</p>																															
<table border="1"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Кол.уч</td> <td>Лист</td> <td>Недж</td> <td>Подпись</td> <td>Дата</td> <td colspan="4" rowspan="3">A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>										Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата	A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011															
Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата	A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011																									
<table border="1"> <tr> <td colspan="10">Лист</td> </tr> <tr> <td colspan="10">6</td> </tr> </table>										Лист										6											
Лист																															
6																															

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

ОАО "ВНИПНефть"		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ				ОЛ
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ						
№ позиции по технологической схеме				V0901		
ТАБЛИЦА ШТУЦЕРОВ <sup>(1)(2)(4)</sup>						
Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный Ду, мм	Давление условное Ру, МПа <sup>(3)</sup>	Тип уплотнительной поверхности	
N01	Вход газа	1	150	4,0	Выступ-впадина	
N02	Выход газа	1	150	4,0	Выступ-впадина	
N03, N04	Выход продукта	1	80	4,0	Выступ-впадина	
M01	Люк	1	600	1,6	Выступ-впадина	
V01	Воздушник	1	80	4,0	Выступ-впадина	
D01	Дренаж	1	80	4,0	Выступ-впадина	
UC01	Подсоединение энергосредств	1	50	4,0	Выступ-впадина	
T01	Для термоэлектрического преобразователя	1	50/M20x1,5	4,0	Выступ-впадина <sup>(6)</sup>	
L01-L02	Для датчика уровня	2	50	4,0	Выступ-впадина	
L03-L04	Для датчика уровня	2	50	4,0	Выступ-впадина	
L05	Для сигнализатора уровня	1	50	4,0	Выступ-впадина <sup>(5)</sup>	
P01	Для манометра	1	50	4,0	Выступ-впадина <sup>(5)</sup>	
<b>Примечания:</b> (1) - Сведения по необходимым штуцерам подлежат заполнению проектной организацией. Штуцеры для подачи в емкость жидких рабочих сред должны иметь опуски (с отверстиями в верхней части) для подачи под слой жидкости. (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, N03, N04 должны быть укомплектованы поворотной заглушкой						
Изм.	Кол.уч	Лист	Недж	Подпись	Дата	Лист
A632617/2643Д-P-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011						7

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

ОАО "ВНИПинефть"

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ

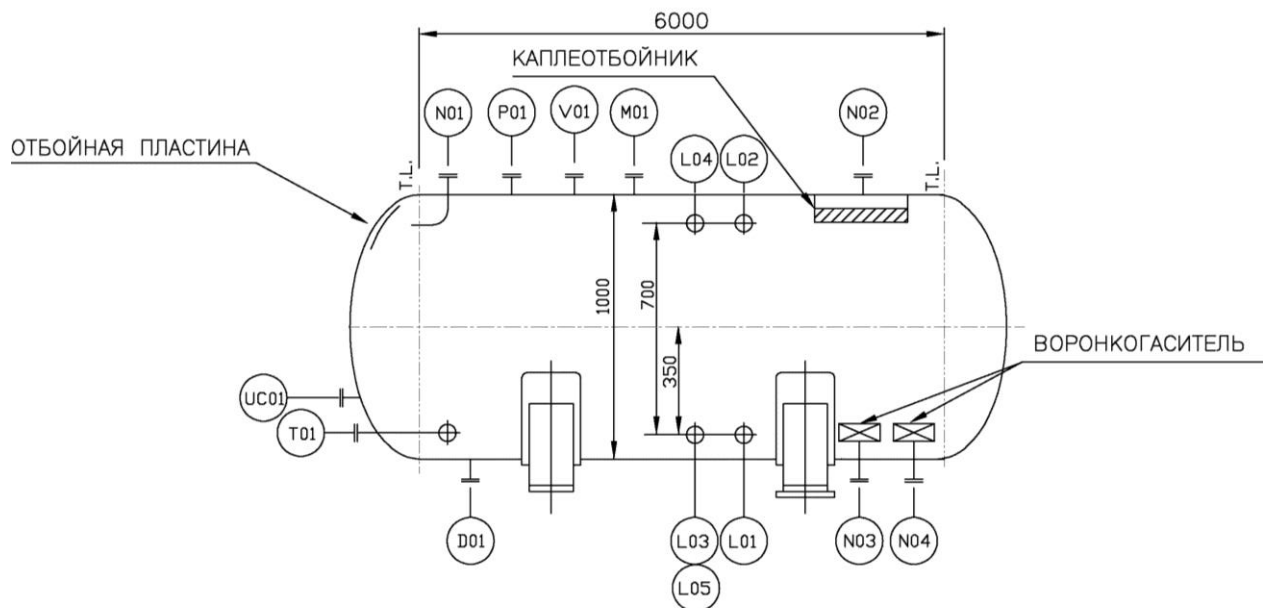
ОЛ

ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

№ позиции по технологической схеме

V0901

Эскиз емкостного аппарата



Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч	Лист	Недрж	Подпись	Дата

A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011

Лист

8



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

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

ОАО "ВНИПНефть"						ОПРОСНЫЙ ЛИСТ						ОЛ					
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ																	
№ позиции по технологической схеме						V0901											
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 <sup>3</sup>															
2.1.3		Объем рабочий максимальный, м <sup>3</sup>															
2.1.4		Внутренний диаметр, Дв, мм															
2.1.5		Допустимое рабочее давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )															
2.1.6		Расчетное давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )															
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 <sup>2</sup>															
		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		Недж		Подпись		Дата			
												A632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011				Лист	
																9	

[illegible]

ОАО «ВНИПнефть»		ОПРОСНЫЙ ЛИСТ		ОЛ								
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ												
№ позиции по технологической схеме			V0901									
ПРИМЕЧАНИЯ												
<ol style="list-style-type: none"> <li>Опросный лист рассматривать совместно с А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-ЗТП-005.</li> <li>Конструкция аппарата должна отвечать требованиям технических регламентов, норм и правил, действующих на территории Российской Федерации.</li> <li>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 34233.4-2017 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.</li> <li>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.</li> <li>Аппарат установлен на открытой площадке.</li> <li>Материальное исполнение поворотных заглушек – коррозионно-стойкая сталь.</li> <li>Для штуцеров, на которых не предусмотрены поворотные заглушки, включить в объем поставки фланцевые заглушки для проведения гидравлических испытаний.</li> <li>Расчетная температура: - при внутреннем давлении - 100°C (подлежит уточнению после привязки установки); - при наружном давлении – FV/190°C.</li> <li>Материальное исполнение аппарата – сталь 09Г2С. Расчетная прибавка на коррозию для корпуса – 3 мм. Прибавка для приварных внутренних элементов из стали 09Г2С – 6 мм.</li> <li>Фланцы исполнения «выступ-впадина», привариваемые к штуцерам аппарата, должны иметь уплотнительную поверхность исполнения «впадина», ответные фланцы и заглушки – исполнение «выступ». Для удобства установки прокладки необходимо, чтобы фланцы с впадиной были нижними.</li> <li>На аппарате должны быть предусмотрены накладки для крепления площадок обслуживания и лестниц. Расположение накладок будет определено при проектировании и сообщено дополнительно.</li> <li>Люк поставляется в комплекте с крышкой, крепежом, прокладками и поворотным устройством.</li> <li>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.</li> <li>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 285°C.</li> <li>Высота опоры, план истинного расположения и привязка штуцеров, а также габаритные размеры определяются на этапе разработки рабочей документации (РД).</li> <li>В объеме поставки аппарата необходимо предусмотреть заглушки для штуцеров и пробки для контрольных резьбовых отверстий на период транспортирования и хранения аппарата.</li> <li>Аппарат поставляется в комплекте с ответными фланцами, крепежными деталями и прокладками СНП (смотри А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-ЗТП-005).</li> <li>В конструкции аппарата для обеспечения доступа персонала вовнутрь емкости предусмотреть лестницу. Материальное исполнение лестницы – сталь 08Х13 или 08Х18Н10Т.</li> </ol>												
Взам. инв. №	Подпись и дата	Инв. № подл.	Изм.	Кол.уч	Лист	Недк	Подпись	Дата	А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011	Лист		
												11

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

ОАО “ВНИПИНЕФТЬ”			ОПРОСНЫЙ ЛИСТ			ОЛ	
ЕМКОСТЬ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ							
№ позиции по технологической схеме				V0901			
<p>19. Каплеотбойник поставляется в комплекте с аппаратом. Материальное исполнение съемных внутренних устройств – 08X18Н10Т, 10X17Н13М2Т (сетчатый рукав); 08X13 (каркас, крепеж). Толщина каплеотбойника 150 мм, удельная площадь поверхности 280 м<sup>2</sup>/м<sup>3</sup>.</p>							
Изм.		Кол.уч	Лист	Недрж	Подпись	Дата	Лист 12
А632617/2643Д-Р-045.001.000-ТХ-01-ОЛ-011							

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