Общая толщина покрытия 200 мкм.

Площадь покрытия ≈ 31 м².

31 Торцы фланцев на штуцерах А, Б, Г окрасить эмалью ПОЛИТОН-УР (УФ) красный RAL 3020

Площадь покрытия – 0,5 м².

- 32 Для защиты аппарата от коррозии на время транспортировки и хранения, внутреннюю поверхность аппарата окрасить согласно
- грунт ЦИНОТАН в 2 слоя толщиной 100 мкм (толщина одного слоя 50 MKM);
- эмаль ФЕРРОТАН в 2 слоя толщиной 200 мкм (толщина одного слоя 100 mkm).

Общая толщина покрытия 300 мкм.

Площадь покрытия ≈ 33 м².

- 33 Кромки под сварку на монтаже на ширину 50–60 мм покрыть на предприятии-изготобителе грунтом Цинотан в один слой (толщина покрытия 40 мкм).
- 34 На месте монтажа неокрашенные поверхности после сварки покрыть согласно вышецказанным схемам для наружного и внутреннего покрытия соответственно.

Площадь покрытия (наружнего) ≈ 0,4 м².

Площадь покрытия (внутреннего) ≈ 0,35 м².

- 35 Механически обработанные неокрашенные поверхности из углеродистой стали покрыть смазкой ПВК ГОСТ 19537—83, вариант защиты ВЗ-4, вариант упаковки ВУ-0, срок защиты 1 год в условиях 7. Площадь покрытия – 0,5 м².
- 36 Расконсервацию аппарата производить на монтажной площадке:
- Поверхности, покрытые смазкой ПВК протиранием ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 3134-78, либо моющими растворами с пассиваторами.

37 Аппарат подконтролен РОСТЕХнадзорц.

Взам. инв. № Инв. № дубл.

- 38 При эксплуатации аппарата соблюдать требования ФНиП в области промышленной безопасности:
- -"Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств";
- -"Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением".
- 39 Техническое освидетельствование аппарата производить в соответствии с требованиями приложения N^010 Ф \dot{H} и Π в области промышленной безопасности "Правила промышленной безопасности при использовании оборудования, работающего под избыточным давлением"от 15.12.2020.
- 40 Пуск, испытание и остановку аппарата в зимнее время производить в соответствии с регламентом приложенным к "Руководству по эксплуатации" (160.86[;]91.00.000РЭ).
- 41 Чертежи разработаны на основании опросного листа *34131*7–*P-181.020.020-TX-01-0/1-001.*

6 Сортовой прокат из стали 09Г2С должен быть испытан на цдарный изгиб при температуре минус 60°С.

7 Электроды УОНИ—13/55 ГОСТ 9466—75 в состоянии поставки должны быть испытаны на ударную вязкость при температуре минус

- 8 Крепежные изделия в состоянии поставки должны быть термообработаны в соответствии с CTO 00220256-024-2016. Твердость гаек должна быть ниже твердости шпилек не менее чем на 15 HB.
- 9 *Размеры для справок.
- 10 **Размеры подогнать по замерам наружных диаметров патрубка, колодца и люка.
- 11 * * *Обработать на монтаже. Торец патрубка обработать согласно месту "К" лист 3 данного чертежа.
- 12 *1 Размер указан с монтажным припуском 50 мм для обрезки на месте монтаже с последующей приваркой технологического трубопровода.

13 Аппарат испытать гидравлическим давлением согласно таблицы технической характеристики на месте монтажа после сборки.

14 Контроль сварных швов производить согласно 160.8691.00.000 ККШ. 15 Поверхности сварных швов и околошовных зон, подлежащие неразрушающим методам контроля (РГ, УЗД, ЦД и др.) должны требованиям CTO 00220256-005-2005, CTO 00220368-010-2007, CTO 00220368-024-2017.

16 Контроль сварных швов, недоступных УЗД и РГ производить в соответствии с РД26-11-01-85 согласно 160.8691.00.000 ККШ.

17 Маркировать аппарат по 201.6479.00.000ТУ, сборочные единицы и детали – по 9MOK-7.5.3 БНС.

18 На корпусе аппарата перед его сборкой в зонах приварки днищ методом кернения глубиной 0,1-0,3 мм с шагом 5 мм на длине 50 мм нанести 8 меток, фиксирующих главные оси аппарата 0°-180°, 90°-270° в вертикальной и горизонтальной плоскостях. Выверку проектного положения на фундаменте произвести по меткам, выверки горизонтальности аппарата производить по уровню. Нанесение меток и места установки уровня производить в соответствии с настоящим чертежом и альбомом 32–97.

19 На обечайках поз. 22, 23, а также на обечайках люка-лаза "Д" и колодца "Е" нанести метки для обеспечения сборки на монтаже.

- 20 Действительное расположение штуцеров, люка, колодца, хомитов, зажима для заземления показано на виде "А" лист 2 и виде "Б" лист 3 данного чертежа.
- 21 Предельное отклонение осей штуцеров в плане от номинального расположения ±6 мм.
- 22 Внутреннее смещение кромок для аргонодуговой сварки не более 0,5 MM.
- 23 Аппарат отгружается в адрес Потребителя со снятыми хомутами поз. 13, непреваренными опускными трубами поз. 20, 21, со срезанными люком "Д", и колодцем "Е" на время транспортировки.

24 Внутреннее смещение кромок для шва $N^{o}9$ не более 2 мм. 25 Установка снятых деталей, приварка и контроль кольцевых

сварных швов частей люка и колодца производится на монтаже силами, средствами Потребителя и за его счет.

26 Заглушки поз. 31 предусмотрены для проведения гидроиспытаний и установлены на штуцера на время транспортирования. Ответные фланцы к данным штуцерам отгрузить с комплектом монтажных частей. На монтаже после проведения испытаний заглушки снять. Установить ответные фланцы.

27 Рабочие прокладки отгрузить с комплектом запасных частей. 28 На месте монтажа аппарат заземлить. Над устройствами заземления поз. 8 нанести знак заземления в соответствии с альбомом 328-81.

29 Все открытые части аппарата закрыть на время транспортировки.

30 Наружную поверхность аппарата, кроме кромок под монтажную сварку на ширине 50-60 мм, на предприятии-изготовителе покрыть антикоррозионным покрытием для защиты от коррозии согласно инструкции Nº172-05.02 ТИ-0002 "Антикоррозионная защита емкостного технологического оборудования", методическим указаниям Nº73-01.04 M0006 "Применение фирменного стиля ОАО -"НК"Роснефть".

Окраску производить согласно схемы

- грунт ЦИНОТАН в 2 слоя толщиной 80 мкм (толщина одного слоя 40 MKM);
- эмаль ПОЛИТОН-УР в 1 слой толщиной 60 мкм.
- эмаль ПОЛИТОН-УР (УФ) черный RAL 9011 в 1 слой толщиной 60 мкм (люк "Д", колодец "Е" до уровня засыпки)

Ταδηυμα 2	ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРА	AA XAPAKTEPUCTUKA		
	Место установки	Самарская область		
<i>Условия</i>	Место расположение оборудования	на открытой площадке, подземно		
эксплуатации	Средняя температура наиболее холодной пятидневки, °С	минус 30		
	Абсолютная минимальная температура воздуха, °С	минус 43		
Число циклов н срок службы	агружения за назначенный	не более 1000		
Форма аппарат	ПП	аппарат цилиндрически		
	диаметр максимальный, мм	1424		
Габаритные размеры	длина, мм	~3354		
, аппарата, не более	ширина, мм	~1635		
TIC DUTICE	высота, мм	~5285		
M	транспортная	по ВКПО		
Масса, кг	МОНПАЖНАЯ	_		
		габаритный		

Таблица №3 — Допускаемые нагрузки на штуцеры									
F	F_{γ} M_{γ}	F	F _X – продольное усилие; F _Y – окружное усилие; F _Z – осевое усилие;						
	F_X					Му – продольный изгибающий момент; М _х – окружной изгибающий момент; М _г – крутящий момент			
Обозначение	DM		Силы, Н		Моменты, кН				
штуцера	DN, MM	F_{χ}	F _Y	F_Z	M _X	M_{Y}	M_Z		
А, Б, Г	50	1000	1000	1350	300	400	500		
В	100	2000	2000	2000	350	350	350		

TEXHUYECKUE TPE50BAHUЯ

1 Аппарат изготовить в соответствии с требованиями:

безопасности машин и оборудования",

- ГОСТ 34347–2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия";
- Технического регламента Таможенного союза ТР TC 032/2013 0 безопасности оборудования работающего под избыточным давлением" – Технического регламента Таможенного союза ТР TC 010/2011 "O
- 201.64 79.00.000ТУ "Технические условия. Аппараты емкостные" и требованиями настоящего чертежа.

2 /Jucmoboū прокат из стали 09Г2С-15 по ГОСТ 19281-2014 в состоянии поставки должен быть термообработан, с содержанием серы не более 0,025% и фосфора не более 0,03%.

3 Листы толщиной более 30 мм в состояний поставки должны быть проконтролированы на сплошность УЗД или другим равноценным методом в объеме 100 %. Методы контроля должны соответствовать ГОСТ 22727–88, нормы контроля –1-ому классу по ΓΟCT 22727-88.

4 Трубы из стали 09Г2С по ГОСТ 32528-2013 в состоянии поставки должны быть термообработаны, гидроспытаны, испытаны на сплющивание, с контролем макроструктуры. Должны быть испытаны на идарнию вязкость при температире минис 60°C

Значение ударной вязкости: – для трубы ф89*20 – 49 (5,0) Дж/см2 (кгс*м/см2);

– для трубы – ф114 *10 – 39,2 (4,0) Дж/см2 (кгс *м/см2). 5 Поковки из стали 09Г2С должны быть термообработаны, испытаны на ударную вязкость при температуре минус 60°С. Значение ударной Вязкости 39,2 (4,0) Дж/см2 (кгс *м/см2). Поковки должны быть проконтролированы ультразвуковым или другим равноценным методом. Контролю должно быть подвергнуто не менее 50% объема поковки.

<i>0δ03</i> –	Назначение	Кол.	DN,	PN	Исполнение
ΗΩΥ <i>!!-</i> Η <i>U!!</i>	Пизничение		MM	МПα	- и стандарт на фланцы
А	Для продувки	1	50	4,0	исп. В, тип 11 ГОСТ 33259-2015
Б	Выход конденсата	1	50	4,0	исп. В, тип 11 ГОСТ 33259-2015
В	Вход конденсата	1	100	_	труба 114х10
Γ	Уровнемер	1	50	4,0	исп. В, тип 11 ГОСТ 33259-2015
Д	Λιοκ-лаз	1	800	1,6	1-2,
E	Колодец	1	700	1,6	1-2,

Ταδηυμα 2	TEXHUYECKAЯ XAP	PAKTEPUCTUKA		
Наименование па	праметров	Значение параметров		
Назначение аппа,	рата	Для сбора попутного нефтяного газа, конденсата попутного нефтяного газа		
Наименование ра	абочего пространства	корпус		
Группа аппарати	ח חס ר <i>OCT 34347–2017</i>	1		
Группа рабочей и	среды по TP TC 032/2013	1		
Давление	рабочее	0,35 0,8		
избыточное МПа	расчетное	1,6		
Пробное гидравл	ического испытания при Вб., МПа	2,08		
T. O.S.	рабочая среды	0(+30)		
Температура, °С	расчетная стенки	50		
Минимально допи температура ст. давлением. "С	устимая атрицательная пенки под расчетным	минус 43		
Наименование ра		Попутный нефтяной газ, конденсат попутного нефтяного газа		
Состав рабочей среды	Молярная доля каждого компонента конденсата до С 10+8	H2S-0,0040; C02-0,0024; N2-0,0018; CH4-0,0166; C2H6-0,0954; C3H8-0,2388; iC4-0,1582; C4-0,1452; iC5-0,0745; C5-0,0287; C6-0,0293; H20-0,2051		
	Молярная доля каждого компонента газа до С 10+в включительно	H2S-0,0102; C02-0,0179; N2-0,1202; CH4-0,3192; C2H6-0,2802; C3H8-0,1746; iC-0,0429; C4-0,0269; iC5-0,0252; C5-0,0014; C6-0,0004; H20-0,0007		
	взрывоопасность ГОСТ 30852.11–2002 ГОСТ 30852.5–2002	IIA-T3		
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.005–88	///		
Характеристика рабочей среды	Категория наружных установок пожарной опасности по СП 12.13130.2009	АН		
<i>,</i>	Плотность среды	для газа при 20°С и 1 атм 1,27		
	при рабочих	для конденсата при 0°C		
	условиях, кг/м³	650+1026		
	пожароопасность ГОСТ 12.1.004–91	да		
	коррозионность	да		
Основной матери	<u> </u>	09F2C-15 F0CT 19281-201		
Вместимость, м		4,7		
,	мпенсации коррозии (эрозии), мм	3		
Скорость корроз		0,15		
Расчетный (назн аппарата, лет	иченный) срок службы	20		

					3aka3	3 55U	95	
					<i>160.8691.00.</i> L	700 i	<u> </u>	
						Лит.	Масса	Μαςι
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Kondonesmos Sopring I/ / 7 N			
Раз	σαδ.	Мусатова	Offeres.	03.2022	Конденсатосборник V=4,7 м ³	<i>A</i>	<i>4050</i>	1:
Προ		Подольская	Suf	03.2022	Сборочный чертеж			,
Рук	<i>'0</i> 8	Подольская	July	<i>\$</i> 3.2022	, ,	Лист	1 / <i>1ucm</i>	08
При	НЯЛ	Антонов	But-	03.2022		,,,,,,,	<i>"" -</i> ¬	_
	нтр.	Мусатова	Menes	03.2022		H K	"Кедр	7– <i>H</i>
Ymt	7.	Сергеев	6	703.2022		, ,, ,, ,	,,_0	





