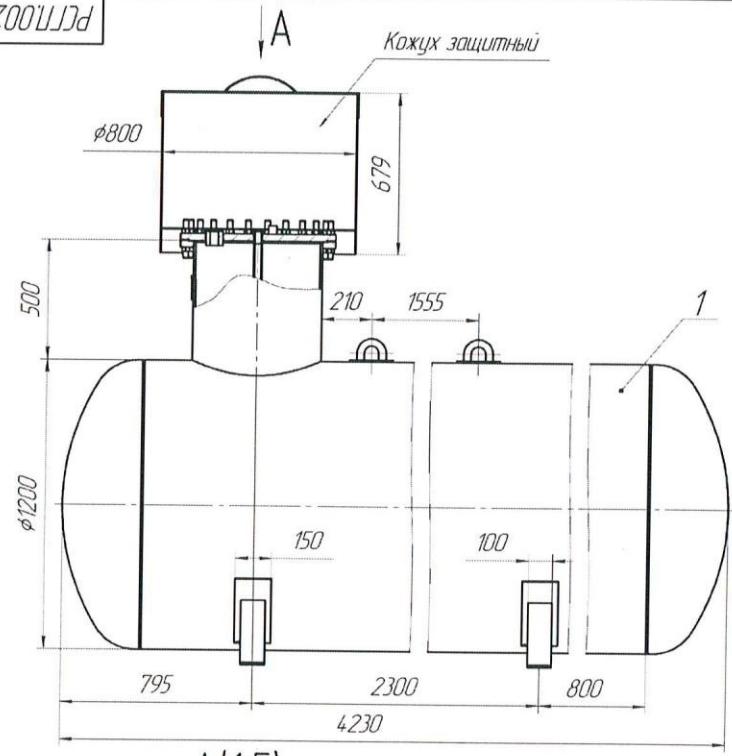
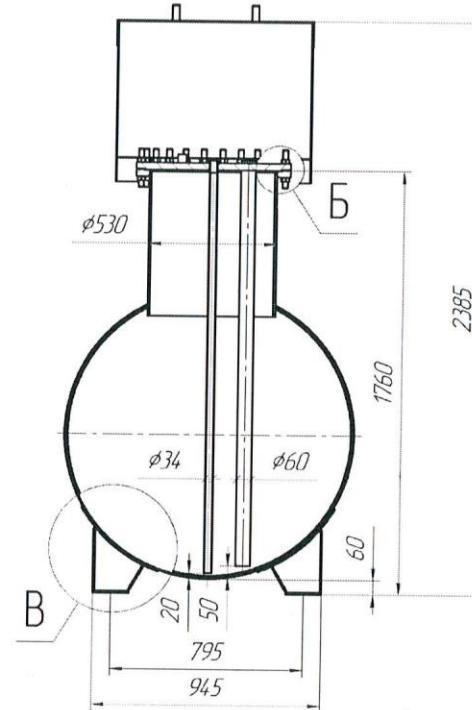


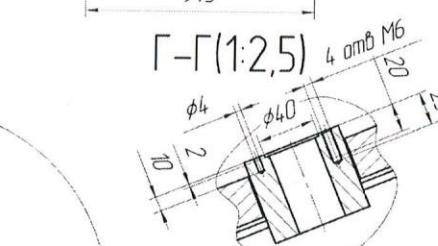
PCN002.000.002 CB



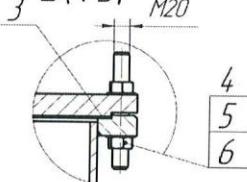
A(1:5)



B(1:5)



- 5(1)



5. В штукеро А, Б, В, Г, Д установлены КИП и запорную арматуру соответственно в штукерах А - запорный клапан FAS-13002 тип 7559C  
 в штукере Б - успокоитель клапан FAS-19443 тип 7550PX  
 в штукере В - успокоитель клапан FAS-93905 тип Rego 0091010K  
 в штукере Г - запорное устройство FAS-20389 тип Rego CD45 с предохранительным клапаном FAS-28382 тип Rego RS3145  
 в штукере Д - указатель уровня FAS-88591 junior 6281  
 Установку КИП и запорной арматуры производить по технологии и требованиям предпринятия-изготовителя

### Таблица 1 - Таблица штукеров

Наименование	Количество	Диаметр условный, мм	Напряжение, кВ
		МПа	атм
А Штицер заправочного клапана	1	32	-
Б Штицер угловойого клапана	1	20	-
В Штицер угловойого клапана	1	20	-
Г Штицер предохранительного клапана	1	50	-
Д Штицер пробивемера	1	32	-

Таблица 2 - Техническая характеристика

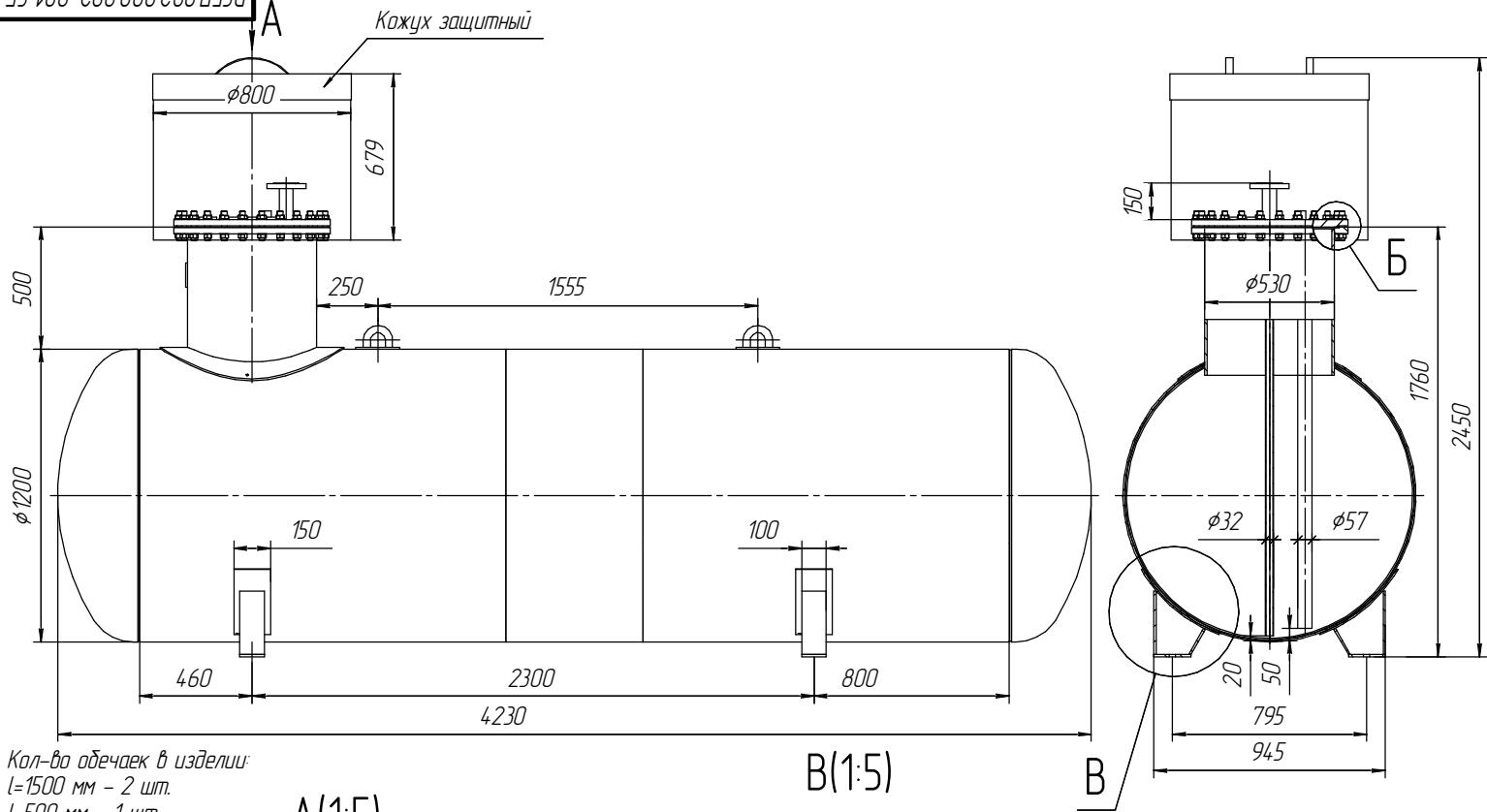
Наименование характеристики		Значение
Рабочее давление (изл.) МПа (кгс/см <sup>2</sup> )		1,48 (14,8)
Расчетное давление (изл.) МПа (кгс/см <sup>2</sup> )		1,48 (14,8)
Пробное давление (изл.) МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	гидравлического	1,85 (18,5)
	пневматического	-
Температура среды максимальная, °С		плос 40
Температура среды минимальная, °С		минус 40
Расчетная температура стекнуки, °С		плос 40
Максимальный угол опрокидывания перегородки стекнуки, °		минус 40
Наименование рабочей среды		(сжатые газообразные газы пропан, бутан и их смеси) по ГОСТ 27578-87
Характеристика среды	Класс опасности	4 по ГОСТ 12.1007-76
	Группа рабочей среды	1
Материал	Взрывоопасность	Без
	Пожароопасность	Без
	Обозначка	Статья ОГРН 26 ГОСТ 19281-89
	Днище	5.355.1203 по EN10225 (аналог статья 171/10)
Технологический лок		Статья 171.4-Ч 1714-1-5511-2005
Приработка для компенсации коррозии, мм		0,75
Расчетный срок службы лет		15
Вместимость, м <sup>3</sup>		4,6
Масса пустой емкости кг		1060
Максимальная масса заполненной среды кг не более		2110
Максимальный угол наклона емкости, %		85
Минимальная доля заполнения емкости, %		5

## *Технические требования*

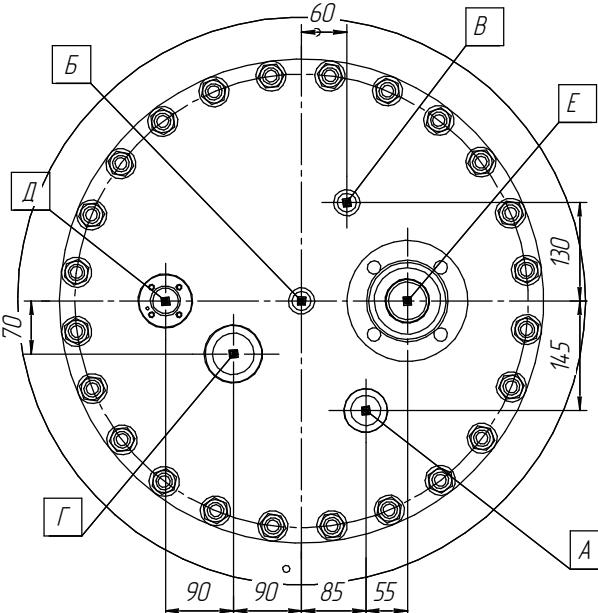
1. Изготовление, контроль и приемку аппаратуры выполнить согласно требованиям -ГОСТ Р 52630-2012 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия." - ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных".  
-ТР ТС 032/2013 Технический регламент Таможенного союза О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением.  
2. \* Размеры для справок  
3. Аппарат испытать на прочность гидравлическим давлением согласно таблице 2 в течение 10мин. Течь, попутная недопустимы.  
4. Покрытие наружных поверхностей  
Покрытий материал Sika Repagacor 2107 HS. Перед нанесением покрытия наружные поверхности обработать в соответствии технологической инструкцией и требованиями производителя-изготовителя материала.

				РСГП.002.000.002 СБ			
Изм/Лист	№ докум	Лист	Лист	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб					1060	1:15	
Граф							
1 контр							
Н контр							
Черт							
					Лист	Листов	1
					ООО "ФЭМ"		

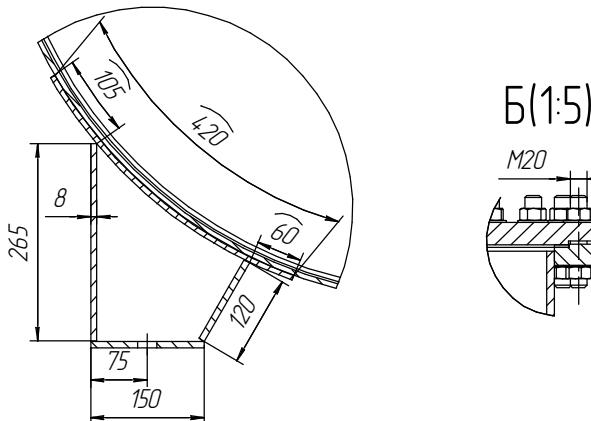
### Таблица 1 - Таблица штукеров



A(1:5)



5. В штукера А, Б, В, Г, Д, Е установить КИП и запорную арматуру соответственно  
 в штукер А - запорный клапан FAS-13002 тип 7579C  
 в штукер Б - угловой клапан FAS-19443 тип 7550PX,  
 в штукер В - угловой клапан FAS-93905 тип Rego 009101DK с контрольной трубкой и  
 манометром  
 в штукер Г - запорное устройство FAS-28389 тип Rego CD45 с предохранительным клапаном  
 FAS-28382 тип Rego RS3145,  
 в штукер Д - указатель уровня FAS-88591 Junior 6281,  
 в штукер Е - заглушка фланцевая 2-50.  
 Установку КИП и запорной арматуры производить по технологии и требований  
 предпринятия-изготовителя.



## *Технические требования*

1. Изготовление, контроль и приемку аппаратуры выполнить согласно требованиям:  
-ГОСТ 34.34-7-2017 "Сосуды и аппараты стальевые сварные. Общие технические условия"  
- ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных";  
-ТР ТС 022/2013. Технический регламент Таможенного союза О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением."  
2. \* Размеры для справок  
3. Аппарат испытать на прочность гидравлическим давлением согласно таблице 2 в течение 10мин. Течи, потери недопустимы.  
4. Покрытие наружных поверхностей  
Перед нанесением покрытия наружные поверхности обработать в соответствии с технологической инструкцией и требованиями предъявляемыми к изготавливателю материала.