

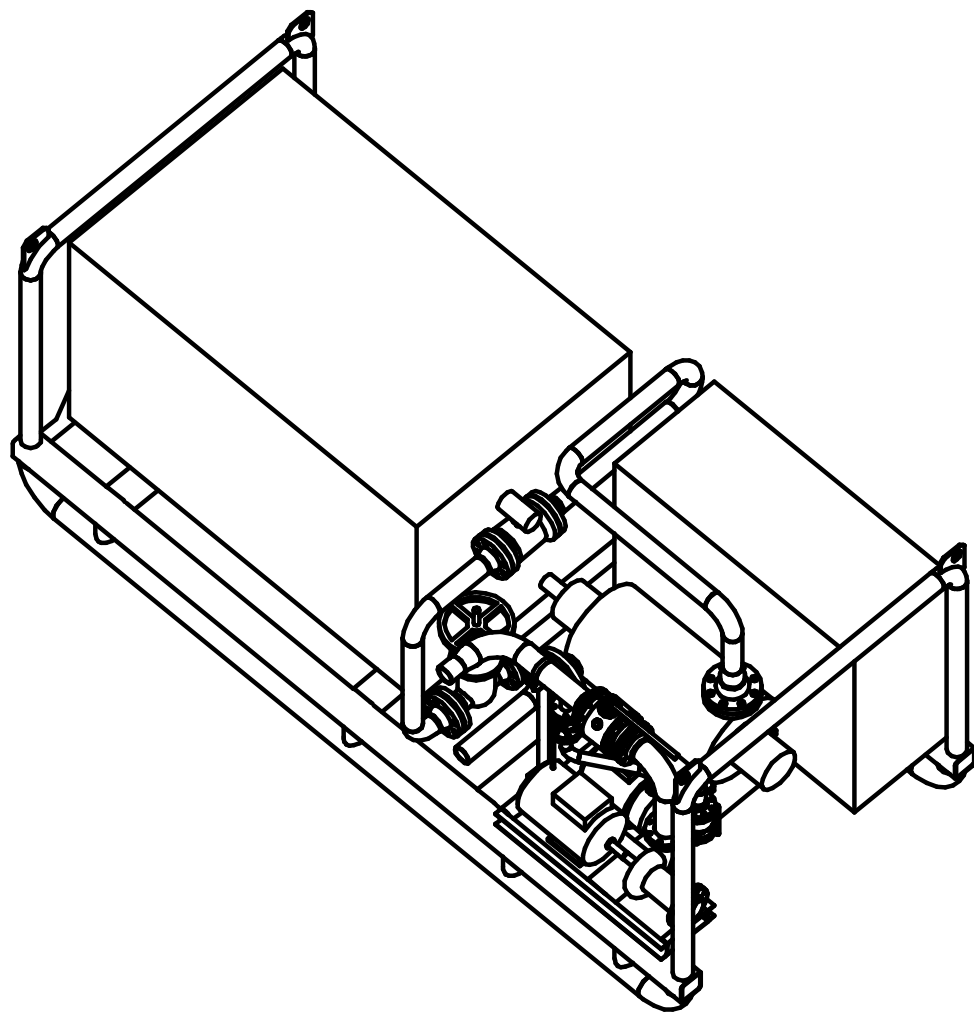
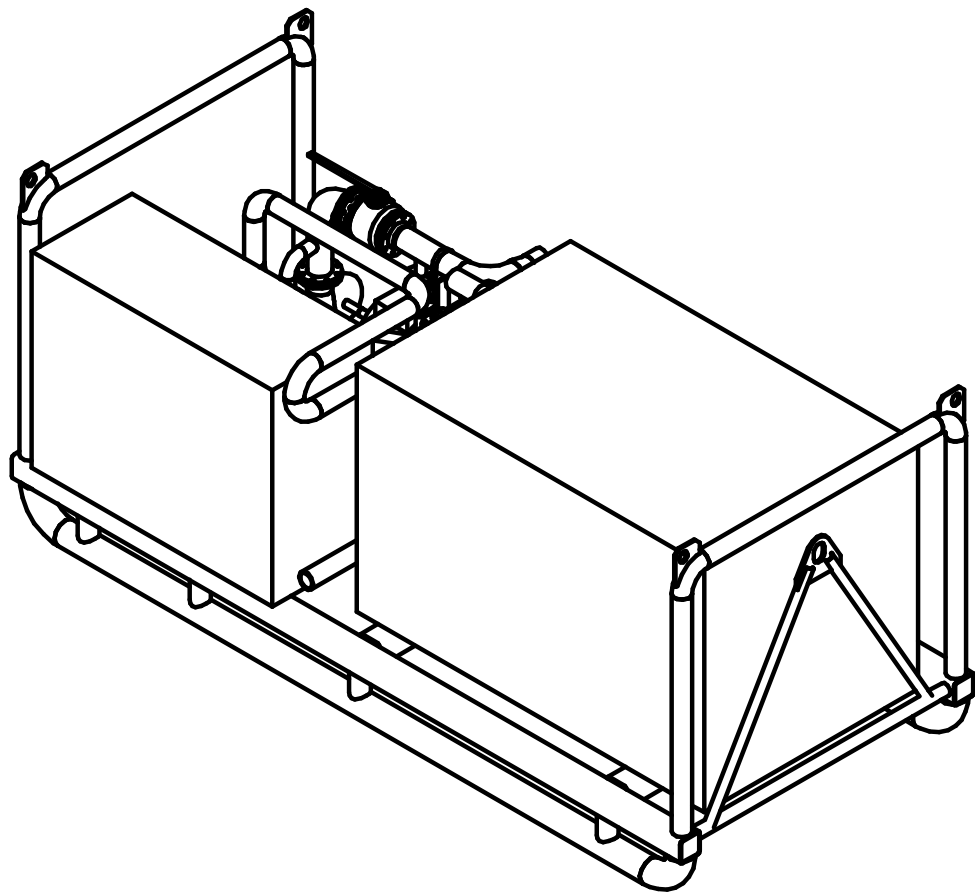
Экспликация щитов				
Обозначение	Наименование	Кол-во	Условный проход, мм	Давление, МПа
A1	Впуск основного насоса	1	100	10
Б1	Выпуск основного насоса	1	100	10
В1	Впуск подпорного насоса	1	150	0,6
Г1	Выпуск подпорного насоса	1	100	16

- 1 Размеры для справок. Размеры уточняются при разработке рабочей конструкторской документации. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 – с 2
- 2 Чертеж разработан на основании опросного листа 04.4.2.063.002.01Р.0007-УДК-160-ТХ.0/11.
- 3 Блок изготовить в соответствии с требованиями:
- ОСТ 26.260.758-2003 "Конструкции металлические. Общие технические условия".
 - ОСТ 26.260.18-2004 "Блоки технологические для газовой и нефтяной промышленности. Общие технические условия".
- 4 Трубопроводы блока выполнить из стали 09Г2С.
- 5 Категория трубопроводов – II, группа A(a).
- 6 Сварные швы металлоконструкций по ГОСТ 5264-80. Электрод Э30А ГОСТ 9467-75. Сварку производить по контуру прилегания деталей. Соединения: стыковые (С2), нахлесточные (Н1), тавровые (Т1), угловые (У4). Катет сварного шва принять равным меньшей толщине соединяемых деталей.
- 7 Допускается сварка УП по ГОСТ 14771-76. Сварочная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
- 8 Сварные швы трубопроводов по ГОСТ 16037-80. Электрод Э30А ГОСТ 9467-75. Типы сварных соединений трубопровода: соединение трубы с фасонными частями по С2 или С17, соединение трубы с фланцем по С56, угловое соединение бабьешек с трубопроводом У17.
- 9 Контроль качества сварных соединений трубопроводов: ВНК – 100 %, РГД или УЗД – 100 %.
- 10 Способ испытания трубопроводов на прочность и плотность – гидравлический.
- 11 Давление гидравлического испытания:
- на плотность не менее 10 мин: давлением $P_{расч}$.
 - на прочность не менее 30 мин: давлением $1,43 \times P_{расч}$.
- 12 При гидравлическом испытании насосы, приборы КИП отключить.
- 13 Расстояние от опор до сварных швов трубопроводов не менее 100 мм.
- 14 Покрытие нарушенное при монтаже восстановить. Материал и толщина покрытия в соответствии с техническими требованиями на сборочную единицу.
- 15 Антикоррозионное покрытие металлоконструкций:
- грунтовка СК-ПЧР в 1 слой, толщина покрытия не менее 120 мкм;
 - эмаль СК-ПЧР в 1 слой, толщина покрытия не менее 80 мкм RAL 7004 (серого цвета). Общая толщина не менее 200 мкм.
- 16 Антикоррозионное покрытие трубопроводов:
- грунт-эмаль ВЗ0/ВЭП-mastic (серого цвета), толщина покрытия не менее 130 мкм;
 - акрил-уретановая эмаль ПО/ИТОН-УР (УФ) марка А RAL 7004 (серого цвета), толщина покрытия не менее 55 мкм. Общая толщина не менее 190 мкм.
- 17 Отверстия Г использовать для строповки.

Примечание: условно не показаны ограждение, система пожаротушения, трубопроводы дренажа, выпуска воздуха, шкафы управления, опоры трубопроводов

2020.6183.00.00.000-04 В0				Лист		
Насосная станция				Лист	Масса	Масштаб
Чертеж общего вида				1	2	1:20
Лист				1	Листов	2
Изм. Лист						
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
И.контр.						
Этб.						

2020.6183.00.00.000-04 BO



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дурл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2020.6183.00.00.000-04 BO

Копировал Формат А3

Лист
2