




Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			549.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	549.01.00.00	Штуцер А1	1	
		2	549.02.00.00	Штуцер Б1	1	
		3	549.03.00.00	Люк В1	1	
		4	549.04.00.00	Окно	3	
		5	549.05.00.00	Опора	4	
		6	549.06.00.00	Ушко	4	
				<u>Детали</u>		
		7	260.00.00.07	Платик для заземления	1	
		8	260.00.00.08	Кронштейн таблички	1	
		9	549.00.00.01	Табличка	1	
БЧ		10	549.00.00.02	Обечайка (Лист 10	1	
				ГОСТ 19903-2015 / 09Г2С-14		
				ГОСТ 19281-2014) развертка		
				3801x1500		
БЧ		11	549.00.00.03	Обечайка (Лист 10	1	
				ГОСТ 19903-2015 / 09Г2С-14		
				ГОСТ 19281-2014) развертка		
				3801x250		
		12	549.00.00.04	Кольцо укрепляющее s=10;	1	09Г2С-14
				l2=100		

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб.	Долгин			02.10.
Пров.	Веткин			02.10
На ч.отд.				
Н.контр				
Утв.	Денисов			02.10

Копировал

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		13	549.00.00.05	Лист подкладной	2	
		14	549.00.00.06	Бобышка М24х1,5	1	09Г2С
		15	549.00.00.07	Пробка М24х1,5	1	09Г2С
		16	549.00.00.08	Прокладка DN20	1	ПОН
Б ⁴		17	549.00.00.09	Лист (Лист 25 ГОСТ 19903-2015 / 09Г2С ГОСТ 19281-2014) 200х200	2	
		18	549.00.00.12	Косынка	1	
Б ⁴		19	549.00.00.13	Уголок (Угол 5-50 ГОСТ 8509-93) L=50	4	СтЗсп
				<u>Стандартные изделия</u>		
		20		Днище 1200 х 10 ГОСТ 6533-78	2	09Г2С-14
		21		Прокладка А-25-25-ПОН ГОСТ 15180-86	1	
		22		Прокладка А-50-25-ПОН ГОСТ 15180-86	1	
		23		Фланец 25-25-11-1-В-09Г2С-IV ГОСТ 33259-2015	1	
		24		Фланец 50-25-11-1-В-09Г2С-IV ГОСТ 33259-2015	1	
		25		Гайка М12.7Н.35Х ОСТ 26-204 1-96	8	
		26		Гайка М16.7Н.35Х ОСТ 26-204 1-96	8	
		27		Шпилька 1-М12-8gx70.35Х ОСТ 26-204 0-96	4	
		28		Шпилька 1-М16-8gx90.35Х ОСТ 26-204 0-96	4	
	</					

Таблица штицеров									
Обозн.	Наименование	Кол.	Ду, мм	Р _у , МПа	Вылет, мм	Исполнение фланца, ГОСТ	Материал фланца	Материал патрубка	Примечание
A1	Слив-налив одоранта	1	50	2,5	165	Исп.В ГОСТ 33259-2015	09Г2С	09Г2С	
Б1	Передавливание одоранта	1	25	2,5	130	Исп.В ГОСТ 33259-2015	09Г2С	09Г2С	
В1	Люк	1	450	1,6	220	Исп.1 ГОСТ 28759.3-90	09Г2С	09Г2С	
Г1	Дренаж	1	20 / M24x1,5	-	-	-	-	09Г2С	с пробкой
Д1-Д3	Смотровое окно	3	70	-	см. чертеж	-	09Г2С	09Г2С	

Техническая характеристика.

- Вместимость 2,7 м³.
- Рабочий объем 2 м³.
- Давление в корпусе (избыточное), МПа (кгс/см²): рабочее при опорожнении 1,2 (12,0); рабочее при транспортировке 0,16 (1,6); расчетное 2,0 (20,0); пробное 2,5 (25,0).
- Температура, °С: рабочая среды 50; расчетная стенки 50.
- Минимальная допустимая температура стенки емкости, находящейся под давлением, °С: минус 60.
- Среда: одорант.
- Горючесть, воспламеняемость: ЛВЖ.
- Группа взрывоопасной смеси по ГОСТ Р 51330.5: ТЗ.
- Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76: 2.
- Группа емкости по ГОСТ Р 52630-2012 изм.1: 1.
- Группа рабочей среды по ТР/ТС 032/2013: 1.
- Место установки - на открытой площадке.
- Расчетное число циклов нагружения за весь период работы: не более 1000.
- Прибавка для компенсации коррозии 2 мм.
- Назначенный срок службы аппарата 20 лет.
- Сейсмостойкость: 6 по шкале MSK64.
- Масса емкости, кг: в рабочих условиях - 3359; в условиях гидротестирования 3791.

Технические требования

- *Размеры для справок.
- Чертеж разработан на основании опросного листа на контейнер одоранта 17999/1-232-ТХ.0/12 разработанного ООО "ЭнергоЦентрПроект".
- Емкость подлежит ведению в органах Ростехнадзора.
- Изготовление, испытание, приемку, поставку емкости производит согласно ГОСТ Р 52630-2012 изм. 1 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия", ТР-ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", ТР-ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением". ТУ 3615-001-84.924.659-08 "Сосуды и аппараты емкостные. Технические условия".
- Предельные отклонения размеров, неограниченных допусками и ГОСТ Р 52630-2012: до 500мм-Н17,Н17, ИТ17/2; свыше 500мм-Н16,Н16, ИТ16/2.
- Основной материал корпуса сталь 09Г2С-14 ГОСТ 19281-2014.
- Сварка по ГОСТ 14.771-76. Сварочная проволока Св-08Г2С Ø0,8-1,2 мм ГОСТ 2246-70. Защитный газ Ar+20%CO₂ ГОСТ 10157-79.
- **Сварочная проволока Св-01Х18Н10 ГОСТ 2246-70. Защитный газ Ar+CO₂ ГОСТ 10157-79.
- После сборки на предприятии изготовителе выполнить гидравлические испытания емкости пробным давлением. Время выдержки не менее 30 минут.
- После приварки устройств для строповки выполнить их испытание подвешиванием емкости с дополнительной нагрузкой, превышающей массу емкости на 25%. Появление трещин, остаточных деформаций не допускается.
- Контролировать сварные швы в объеме 100% УЗК и ВИК.
- Качество швов сварных соединений штицеров диаметром менее 100 мм контролировать в соответствии с РД 26-11-01-85 "Инструкция по контролю сварных соединений недоступных для проведения радиографического и ультразвукового контроля".
- Наружную поверхность емкости покрыть в 4 слоя: 2 слоя грунт ГФ-021 ГОСТ 25129-82 и 2 слоя эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 цвет - синий. Толщина однослойного высушенного покрытия грунта 15-20 мкм, эмали - 18-23 мкм. Площадь поверхности покрытия 12,0 м².
- Внутреннюю поверхность аппарата за консервировать составом ВНИИМ 33/80 ТУ 26-02-958-83 по варианту ВЗ-1 согласно РТМ 26-02-66-82. Обработанные неокрашенные поверхности (уплотнительные поверхности фланцев, резьбовые поверхности и т.д.) консервировать смазкой пушечной по ГОСТ 19537 по варианту ВЗ-4. Вариант внутренней упаковки ВЧ-9 (герметизация всех отверстий сосуда с помощью заглушек, пробок, герметиков и т.п.) по ГОСТ 9.014-78. Условия хранения Ж-1 по ГОСТ 15150-69. Срок защиты без переконсервации 2 года.
- Расконсервацию внутренней поверхности проводить промывкой горячей водой, острым паром или растворителями. Допускается не проводить расконсервацию, если средства защиты не влияют на эксплуатационные показатели изделия.
- Обозначения мест строповки, центра тяжести, места для заземления нанести яркой краской согласно ГОСТ 14.192-96.
- Корпус емкости на месте монтажа заземлить в соответствии с правилами ПУЭ.
- ЗИП в комплект поставки не входит.
- Запорная арматура в комплект поставки не входит.

549.00.00.00 СБ

Контейнер одоранта V=2м³
(тип ГЗЗ)

Сварочный чертеж

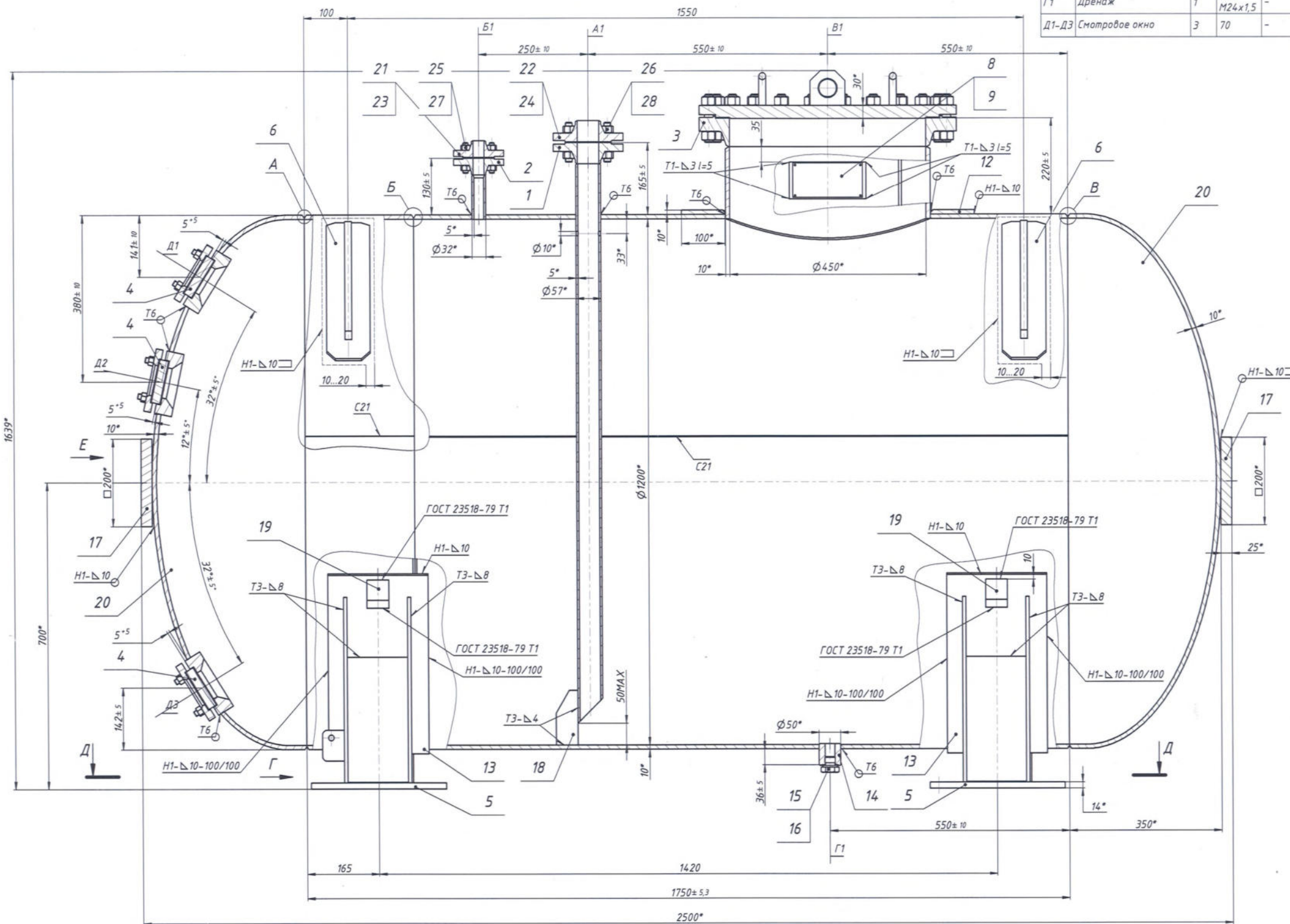
Лист 1 из 2
Масса 1091
Масштаб 1:5

Лист 1 из 2

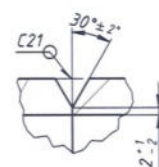
ООО "ТЦ-НЕФТЕМАШ"

Копировал

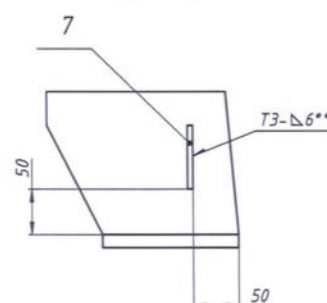
Формат А1



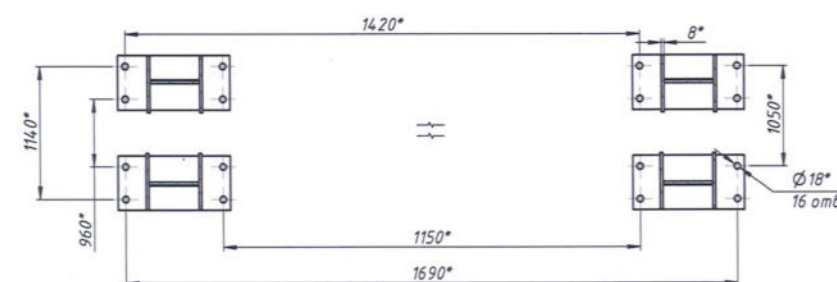
А, Б, В (1:1)



Г (1:4)



Д-Д (1:10)



E (1 : 10)

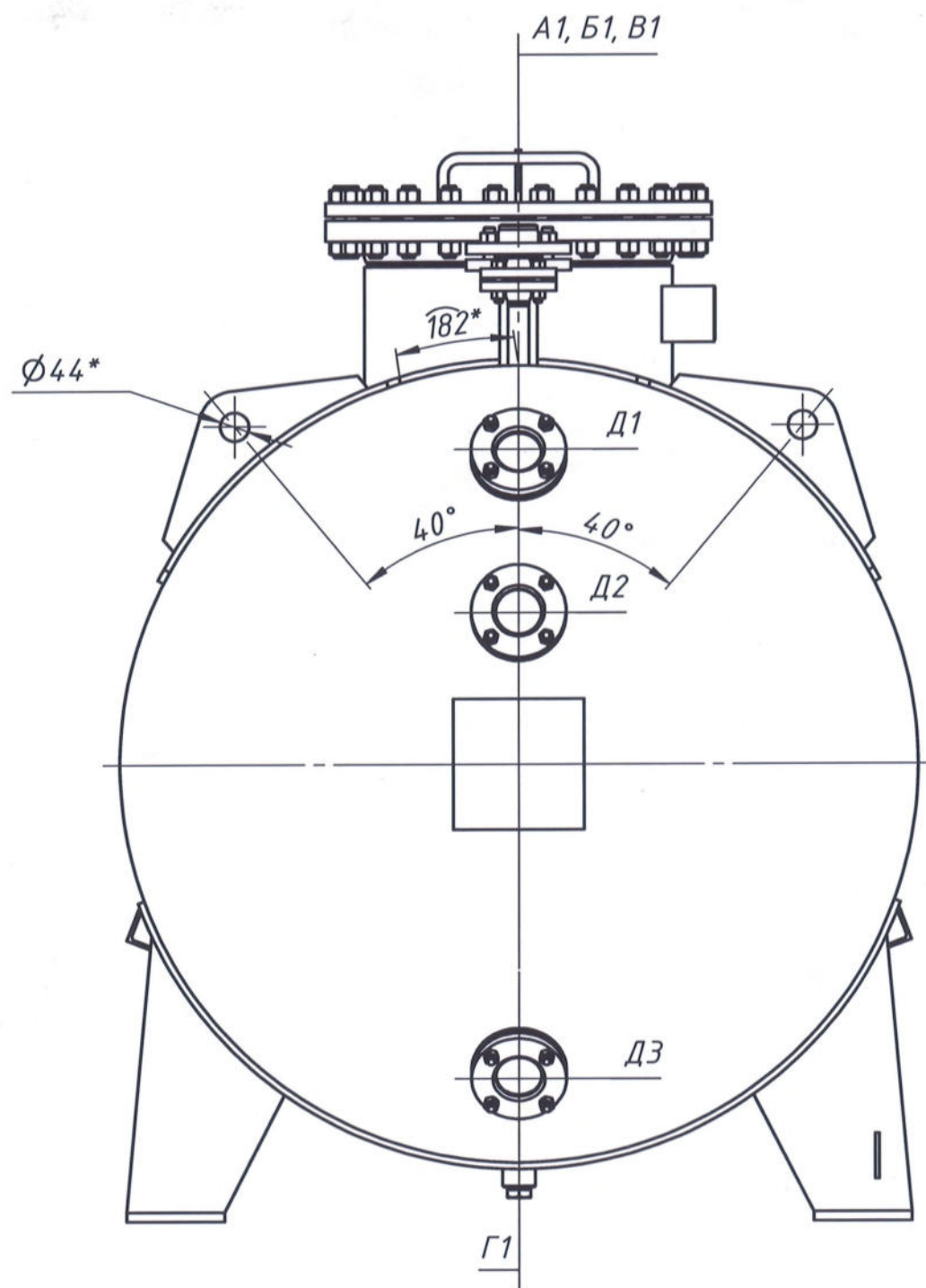
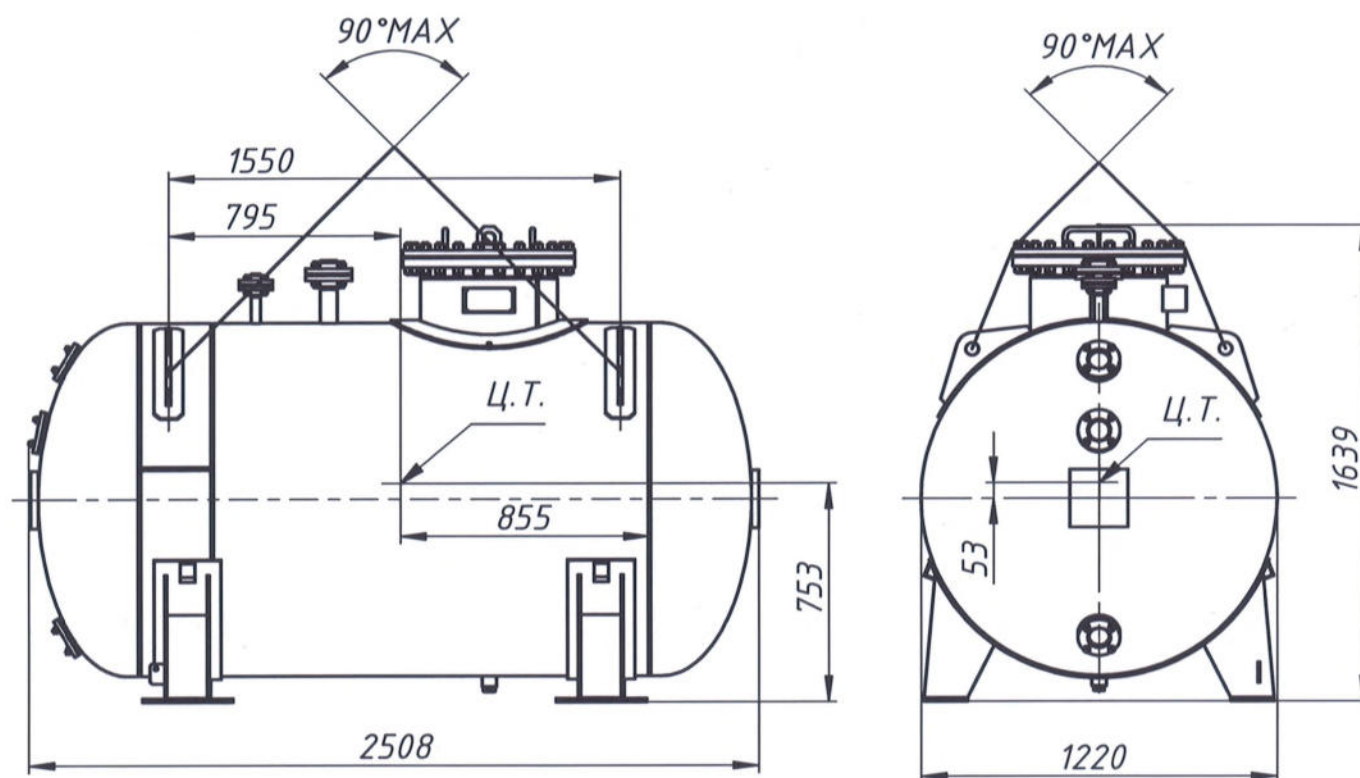


Схема строповки



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

549.00.00.00 СБ

Копировал

Формат А3

Лист
2