

0500-04.00.0005

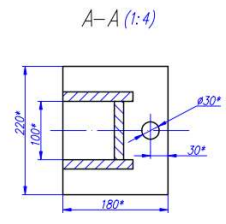
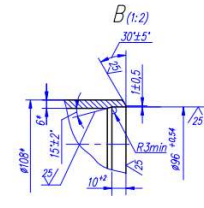
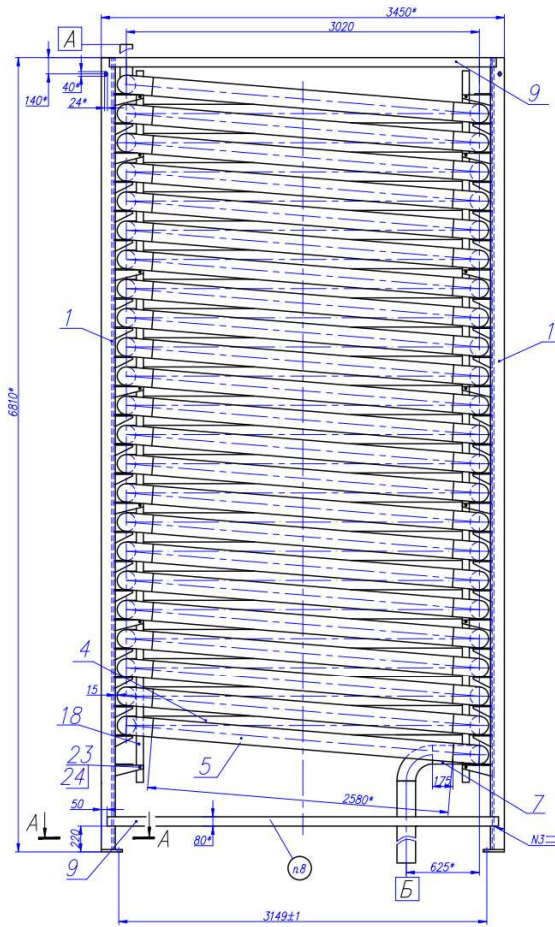
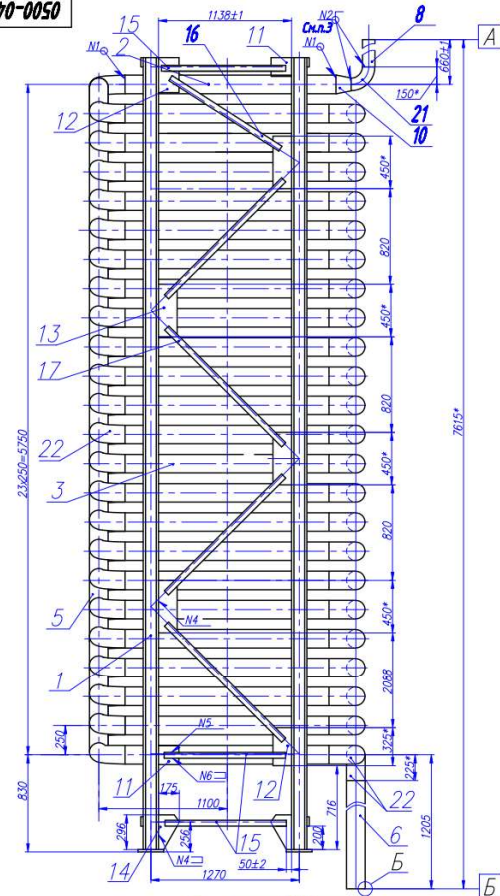
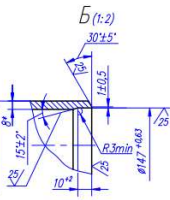


Таблица 1 Таблица штуцеров

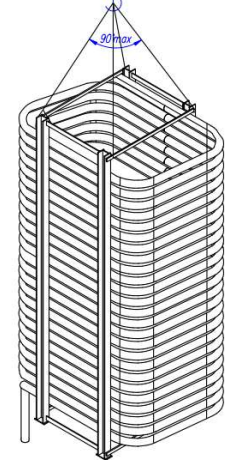
Обозначение	Назначение штуцеров	Диу, мм	Ру		Кол.
			МПа	кгс/см ²	
А	Вход сырья	100	2,5	25	1
Б	Выход сырья	150	2,5	25	1



Техническая характеристика

1. Назначение - подводящий сарья.
2. Поверхность теплообмена, м² - 114.
3. Давления, МПа (кгс/см²):
- рабочее - 1,3 (13);
- расчетное - 1,6 (16);
- пробное при гидравлическом испытании - 2,34 (23,4).
4. Температура, не более °С:
- пробное при гидравлическом испытании - 370;
5. Среды - нефть.
- Характеристика среды:
- взрывопожароопасная - ВА-Т3 по ГОСТ 12.1.011-78;
- класс опасности 3 по ГОСТ 12.1.007-78.
6. Прибыль для компенсации коррозии, мм - 2.
7. Срок службы, лет - 10.
8. Масса в рабочем состоянии, кг - 12100.
9. Габаритные размеры, мм - 2445 x 3450 x 8015 мм.

Схема строповки



Технические требования

1. Термообработка.
2. * Размеры для стропок.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ±1/2/2.
4. Сварные швы и методы контроля сварных швов см. таблицу 2.
Наполювенный металл для швов N1 типа Э-09ХМ ГОСТ 9467-75.
Наполювенный металл для швов N2,3,4,5,6 типа Э-10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052-75.
Корень шва N1 выполнить в ороне проволокой св-10Х2СМА ГОСТ 2246-70.
5. Детали поз.В,21 отправить на монтаж. На месте монтажа установить, приварить и выполнить контроль сварных швов, до установки в корпус.
6. Объем и нормы оценки качества сварных швов по РД 26-02-80-2004, ГОСТ 23055-78 класс - 4.
7. Гидравлическое испытание на прочность и герметичность произвести пробным давлением Рпроб - 2,34 МПа (23,4 кгс/см²).
8. Маркировать обозначение изделия.
9. Отводы поз.22 перед сваркой должны быть обработаны в соответствии с выносным элементом Б.
10. Отвод поз.21 перед сваркой должны быть обработаны в соответствии с выносным элементом В.
11. Остальные ТТ по РД 26-02-80-2004, ГОСТ Р 53682-2009.

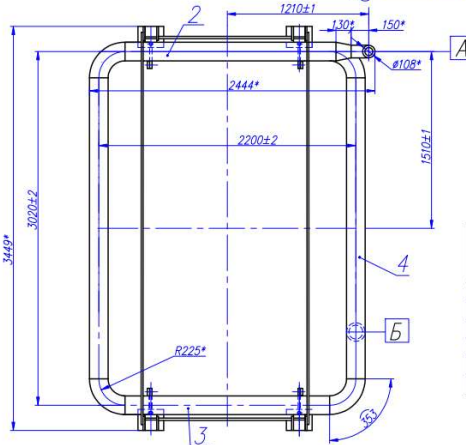


Таблица 2 Таблица сварных швов

N Сварн шва	Обозначение сварного шва	Кл.	Методы контроля						
			Визуальный контроль	Контроль радиографическим методом	Радиография 100%	Гидравлическое испытание	Замер твердости	Оптический контроль	Металлография
1	ГОСТ 16037-80-С17	185	X	-	X	X	X 20%	X 100%	X
2	ГОСТ 16037-80-С17	2	X	-	X	X	X 100%	X 100%	X
3	ГОСТ 5264-80-П-БХ0	8	X	-	-	-	-	-	-
4	ГОСТ 5264-80-П-БХ	20	X	-	-	-	-	-	-
5	ГОСТ 5264-80-П-Б5	32	X	-	-	-	-	-	-
6	ГОСТ 5264-80-П-Б5	32	X	-	-	-	-	-	-

0500-04.00.0005 СБ

Змеевик радиантный
Сборочный чертёж

№ 7555 1:20

Исполн. В.С.С. Проверен. В.С.С. Утвержден. В.С.С.

Исполн. В.С.С. Проверен. В.С.С. Утвержден. В.С.С.

Исполн. В.С.С. Проверен. В.С.С. Утвержден. В.С.С.

Исполн. В.С.С. Проверен. В.С.С. Утвержден. В.С.С.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Перв. примен.		
									Формат	Зона	Лист
Документация											
A1		0500-04.00.000 СБ			Сборочный чертеж						
Сборочные единицы											
A4	1	0500-04.01.000СБ			Стойка	4					
Детали											
A3	2	0500-04.00.001			Труба	1					
	3	-01			Труба	49					
	4	-02			Труба	24					
	5	-03			Труба	25					
	6	-04			Труба	1					
	7	-05			Труба	1					
A3	8	0500-04.00.002			Труба	1					
B4	9	0500-04.00.003			Стяжка	4	34кг				
Лист Б-0-ПН-16 ГОСТ 19903-74 20Х23Н18-М26 ГОСТ 7350-77											
A3	10	0500-04.00.004			Переход	1					
L=80±2х3350±1 ^{50/} √по контуру											
Переход П К 159х6-108х6 12Х1МФ											
размеры по ГОСТ 17378-2001											
Заготовка для 0500-04.00.004											
Ив.№.N6693											
					0500-04.00.000						
Ив.№ N подл. 6693	Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата						
	Разраб.	Веретельник		<i>Вет</i>		Лит.	Лист	Листов			
	Пров.	Борова		<i>Борова</i>		01	1	2			
	Н.контр.	Веретельник		<i>Вет</i>							
	Утв.										
Змеевик радиантный						ООО "Нефтегаз-Инжиниринг" г. Белгород					
Ив.№.N6693											

Формат А4

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Перв. примен.		
									Формат	Зона	Лист
Листы ^{50/}по контуру											
Лист Б-0-ПН-8 ГОСТ 19903-74 20Х23Н18-М26 ГОСТ 7350-77											
B4	11	0500-04.00.005			L=175±1х 160±1	4	1,8кг				
B4	12	-01			L=175±1х 320±1	4	3,6кг				
B4	13	-02			L=160±1х 450±1	8	4,6кг				
A4	14	0500-04.00.006			Косынка	4					
A3	15	0500-04.00.007			Уголок гнутый	6					
	16	-01			Уголок гнутый	2					
	17	-02			Уголок гнутый	8					
A3	18	0500-04.00.008			Полоса	4					
Стандартные изделия											
	21				Отвод П 90° 108х6 12Х1МФ	1					
размеры по ГОСТ 17375-2001											
	22				Отвод П 90° 159х6 12Х1МФ	92					
размеры по ГОСТ 17375-2001											
	23				Болт М 16-6х40 12Х18Н10Т	28	0,1кг				
ГОСТ 7798-70											
	24				Гайка М16-6Н 12Х18Н10Т	28	0,035кг				
ГОСТ 5915-70											
Ив.№.N6693											
					0500-04.00.000						
Ив.№ N подл. 6693	Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата						
	Разраб.										
	Пров.										
	Н.контр.										
	Утв.										
0500-04.00.000									Лист 2		
Ив.№.N6693											

Формат А4

Инв. №	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Материалы								
					Наплавленный металл типа Э-09Х1МФ ГОСТ9467-75		30 кг	
					Наплавленный металл типа Э-10Х25Н13Г2 ГОСТ 10052-75		9 кг	
					Сварочная проволока св-10ХГ2СМА ГОСТ 2246		6 кг	
Итого: 45 кг								
Инв. № 0500-04.00.000 Лист 3								

Формат А4

Инв. №	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание				
									Инв. №	Лист	№ докум.	Подпись
Документация												
					0500-06.00.000 СБ	Сборочный чертеж		*1 А2х3				
Сборочные единицы												
А4	1	0500-06.01.000				Рама	1					
А4	2	0500-06.02.000				Цапфа	4					
Детали												
А3	4	0500-06.00.001				Труба	1					
-	5	-01				Труба	2					
-	6	-02				Труба	64					
-	7	-03				Труба	1					
-	8	-04				Труба	2					
-	9	-05				Труба	1					
-	10	-06				Труба	1					
Труба 50/ по торцам												
Труба 76x6 ГОСТ 8732-75 в 09Г2С ГОСТ 8731-74												
Б4	11	0500-06.00.002				L=1480±2	12	15,33кг				
	12	-01				L=5440±4	2	56,36кг				
А3	13	0500-06.00.003				Трубная решетка	3					
А3	14	0500-06.00.004				Стяжка	8					
А4	15	0500-06.00.005				Пластина	32					
инв. № 6578												
0500-06.00.000												
Инв. №	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Блок конвективных змеевиков			Лит.	Лист	Листов		
Разраб.								и	1	2		
Пров.								ООО "Нефтегаз-инжиниринг" г. Белгород				
И.конт.												
Изд.												

Формат А4

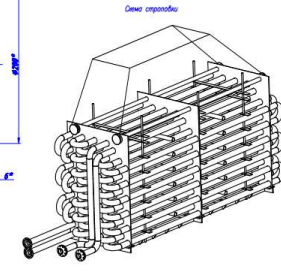
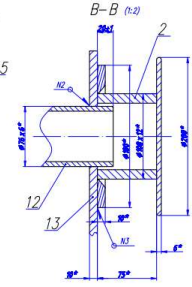
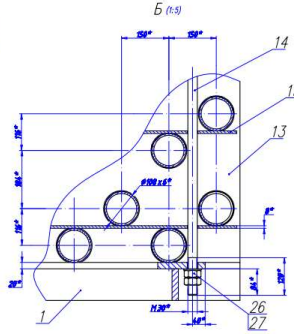
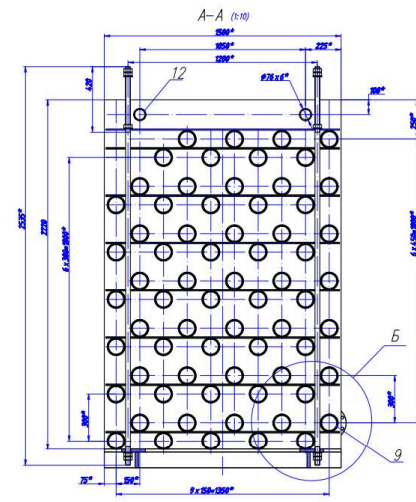
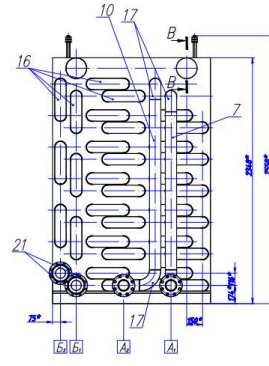
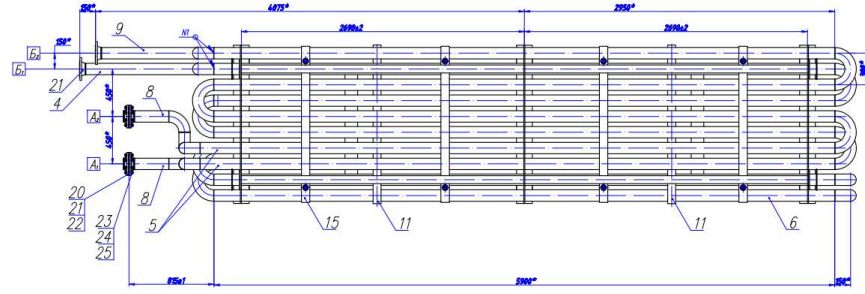
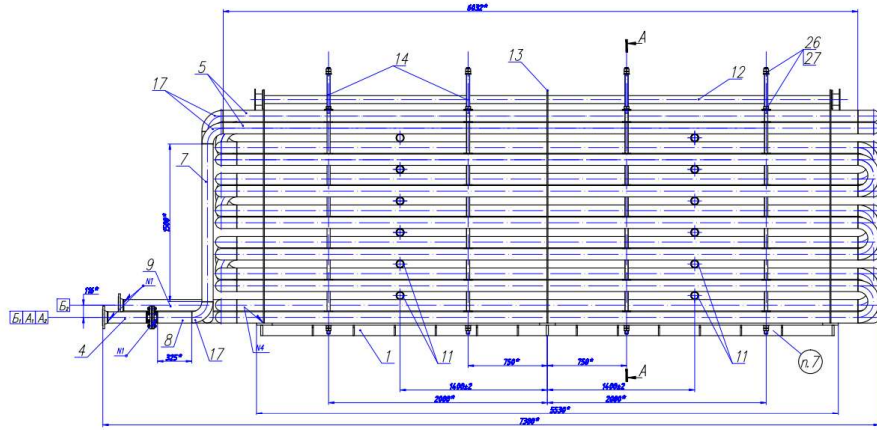


Таблица сварных швов

N шва	Обозначение шва	Код	Методы контроля		
			Визуальный	Радиометрический	Ультразвуковой
1	ГОСТ 16017-80-07	186	X	X	X
2	ГОСТ 5264-80-17-н.6	4	X	X	X
3	ГОСТ 5264-80-17-н.10	4	X	X	X
4	ГОСТ 5264-80-17-н.8	3	X	X	X

* газопорезки или ХЗД - 100% ради швов

Таблица штурмов

Обозначение	Наименование	Прочность		
		Дл. мм	кгс/см ²	МПа
А ₁₂	Вход сарая	2	100	25 2,5
Б ₁₂	Выход сарая	2	100	25 2,5

Техническая характеристика

1. Назначение - коррозий сарая
2. Площадь покрытия м² - 145
3. Давление МПа (кгс/см²)
 рабочее - 1,2 (12);
 расчетное - 1,6 (16);
4. Температурный режим °С
 - пробная при водостойкости - 2,34(23,4)
 - сарая на входе - 180;
 - сарая на выходе - 240;
5. Сфера - металл
6. Характеристики среды
 - температурная - 84-13 по ГОСТ 12.1.1.011-78;
 - кислот опасности 3 по ГОСТ 12.1.007-78;
7. Прибыль для компенсации коррозии мм - 2
8. Срок службы, лет - 10
9. Габаритные размеры, мм - 7380x550x2550.

Технические требования

1. *Размеры для справок
2. Сарая швы и методы контроля см. табл.
3. Коллажированная сетка 3-504 по ГОСТ 9467-75;
4. Корь швы И1 вальцовки в арматуре;
5. Сварки и методы оценки качества сварных швов по РД 26-02-80-2004.
6. Гарантийное исполнение по прочности и герметичности по проекту пробной водостойкости РД 26-02-80-2004 (23,4кгс/см²).
7. Наружность обозначения арматуры
8. Отклонение IT по РД 26-02-80-2004 и ГОСТ Р 5.082-2008.

ИД:А6661

0500-06.00.000 СБ	
Исполн	В.И.И.
Провер	В.И.И.
Датум	08.10 1:15
Исполн	В.И.И.
Провер	В.И.И.
Датум	08.10 1:15

Блок конвективных элементов
Сварной чертеж