

Назначение аппарата	Хранение и раздача СУГ	
Группа аппарата по ГОСТ Р 52630-2012	1	
Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)	1,56 (15,6)	
Расчетное давление, МПа (кгс/см ²)	1,6 (16,0)	
Пробное давление, МПа (кгс/см ²)	2,0 (20,0)	
Температура рабочей среды, С ⁰	Рабочая: минус 40/плюс 40 Расчетная: 40	
Минимально допустимая температура стенки под давлением, С ⁰	минус 40	
Наименование рабочей среды	пропан, бутан	
Характеристика рабочей среды	Класс опасности по ГОСТ 12.1.005-88	IV
	Класс взрывоопасности по ГОСТ 30852.9-2002	B-1 ₂
	Категория взрывоопасности по ГОСТ 30852.11-2002	IIA
	Группа взрывоопасной смеси по ГОСТ 30852.5-2002	T1
Пожароопасность по НПБ 105-03	A _H	
Расчетный назначенный срок службы, лет	30	
Кол-во циклов нагружения, не более	1000	
Место установки аппарата	подземное	
Основной материал	09Г2С	
Класс герметичности по ОСТ 26-26.14-2001	5	

Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Изм. № дробл.
Изм. № дробл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.

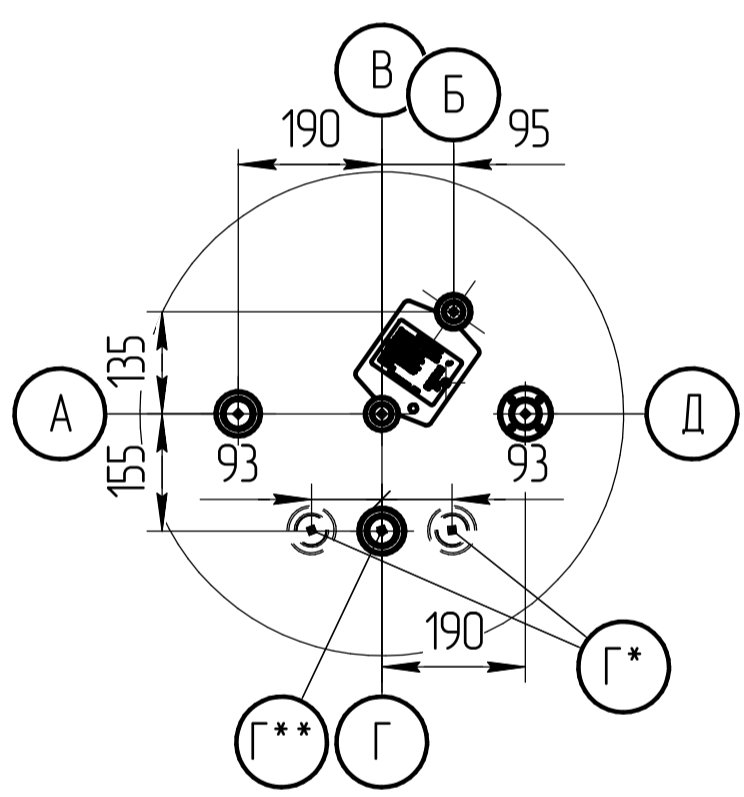
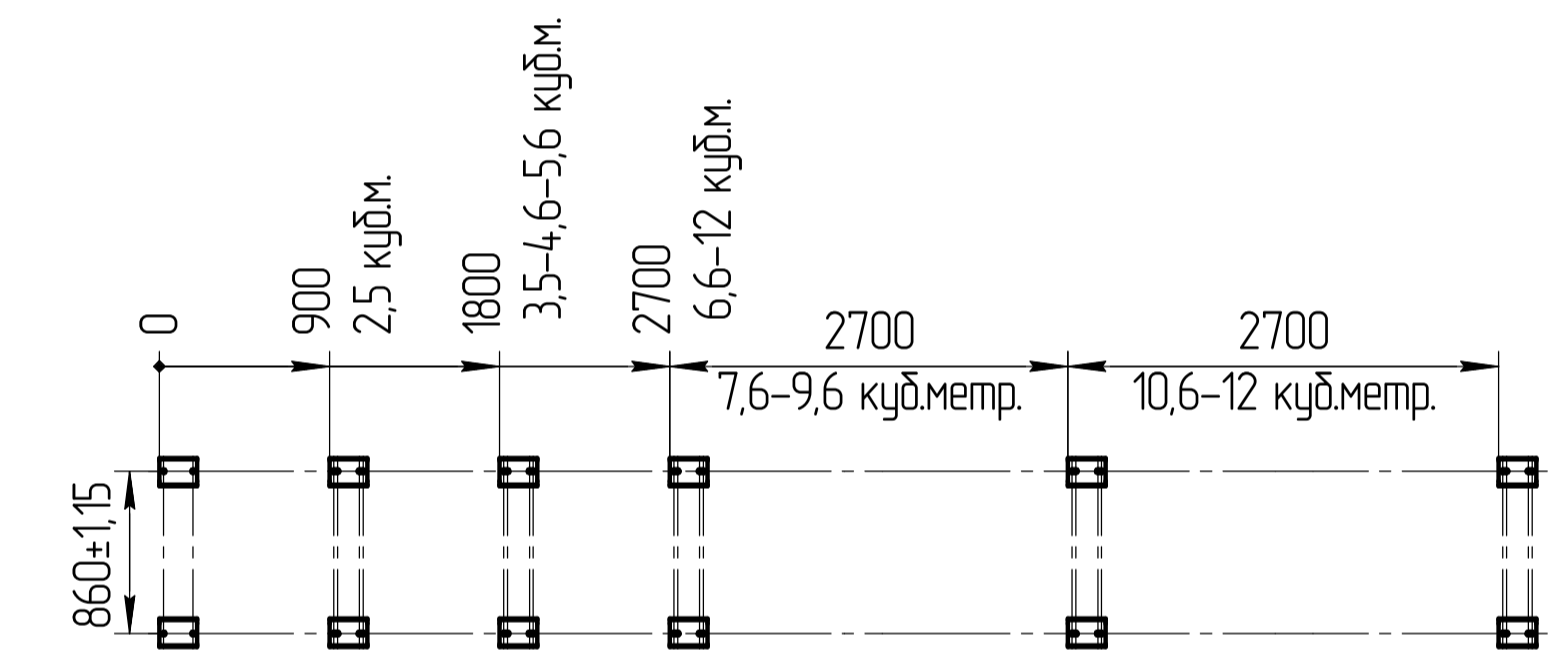


Таблица 2

Обозначение	Наименование штуцера	Кол-во, шт	Входное соединение	Производитель, тип
A	Заправочного трубопровода	1	1 1/4" NPT	"SRG" ТИП 481-014 с двойным обратным клапаном вход 1 1/4" NPT выход 1 3/4" FCFE с быстрым наполнением
Б	Мультиклапан	1	3/4" NPT	"SRG" ТИП 483-436 вход 3/4" NPT выход 0,885 NGO (F-POL)
В	Отбара жидкой фазы	1	3/4" NPT	"SRG" ТИП 484-011 (без обратного клапана) вход 3/4" NPT выход 3/4" NPT
Г	Предохранительного клапана	1 (2)* (1)**	1 1/4" NPT (1 1/4" NPT)* (1" NPT)**	"SRG" ТИП 485-415 вход 1 1/4" выход М36х2, "SRG" ТИП 485-415 вход 1 1/4" выход М36х2) * ("SRG" ТИП 485-911 вход 1" выход М40х125)**
Д	Уровнемер	1	М6	"SRG" ТИП 487-913 фланец 63,5 мм, 4 болта, вертикальный

Примечание: (*)-8,6 м³-12 м³; (**)-2,5 м³-3,5 м³;

Таблица 3

Объем номинальный, м ³	Длина габаритная, мм	Кол-во отсечек, шт.	Кол-во опор, шт.	Масса, кг.
2,5	2480	1	4	570
3,5	3380	2	4	735
4,6	4280	2	4	900
5,6	5180	3	4	1065
6,6	6080	3	4	1230
7,6	6980	4	6	1395
8,6	7880	4	6	1570
9,6	8780	5	6	1740
10,6	9680	5	8	1925
12,0	10580	6	8	2110

- 3 Сварные швы подвергнуть контролю ВИК по РД 03-606-03 и УЗК по ГОСТ Р 55724-2013 в объеме 100%;
- 4 Перекрестия продольных и кольцевых сварных швов, подвергнуть ПВК в объеме 100 %;
- 5 Сварные швы 3 класса дефектности по ГОСТ 23055-78. Контроль осуществить согласно РД 03-606-03;
- 6 Сварные соединения не доступные для проверки п.3 Т.Т. подвергнуть ПВК контролю по ГОСТ 18442-80 в объеме 100%;
- 7 Аппарат подвергнуть гидравлическим испытаниям на прочность и герметичность избыточным пробным давлением 2 МПа, время выдержки 30 минут;
- 8 Выполнить контрольное испытание строповых устройств на прочность по ГОСТ 13716-73;
- 9 Строповку осуществлять в соответствии со схемой строповки.
- 10 Покрытие: Антикоррозионное эпоксидное, минимальная толщина слоя 500 мкм;
- 11 Сосуд маркировать в соответствии ГОСТ Р 52630-2012 и ПБ 03-584-03;
- 12 Неуказанные предельные отклонения по Н16, h16, ± 1/2.

- 1 Аппарат должен соответствовать: ПБ 03-584-03 "Правила проектирования изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных", ФНП "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование работающее под избыточным давлением", ТР ТС 032/2013 Технически регламент таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", ГОСТ Р 52630-2012 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия";
- 2 Сварка по ГОСТ8713-79, ГОСТ14771-76, ГОСТ16037-80, РД26-18-8-89;

РИП-XX-02-1200 ГЧ				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Резервуар хранения СУГ	см.таблицу 3	1:4:0
Разраб.	Богданов					
Проб.	Андрюничев			Габаритный чертеж	Лист	Листов 1
Т.контр.						
Н.контр.				3АО "Реал-Инвест"		
Утв.	Кородаев					