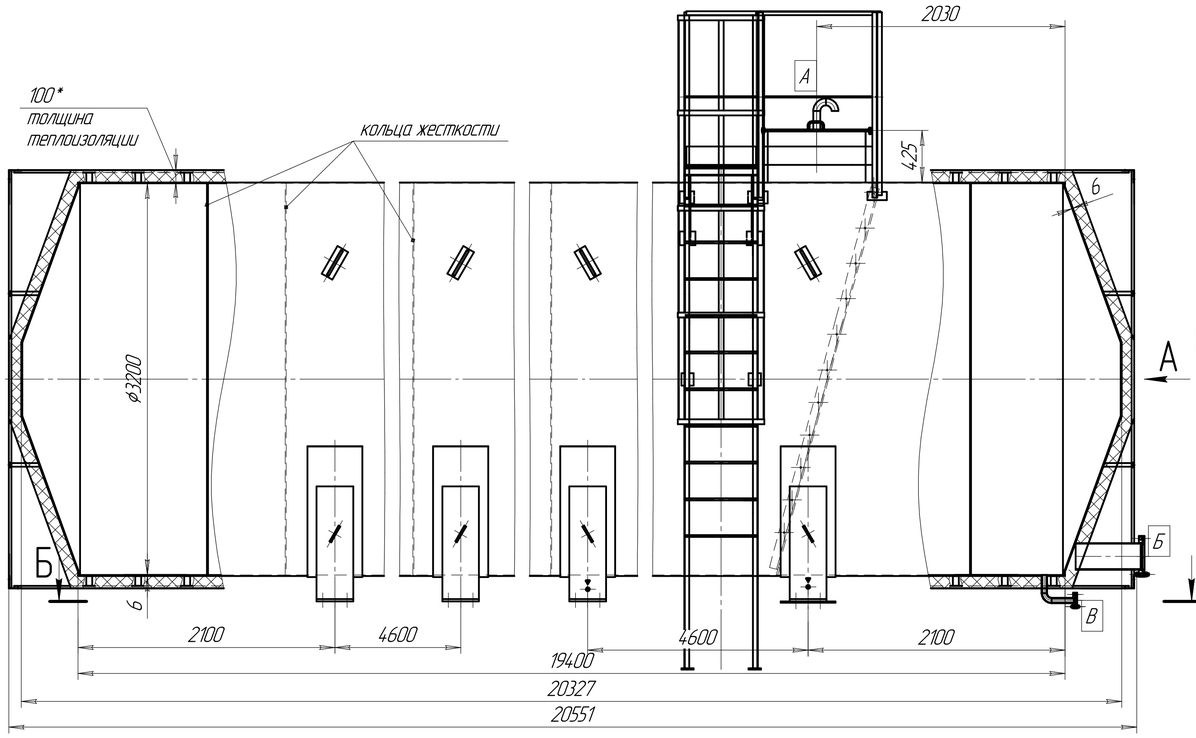
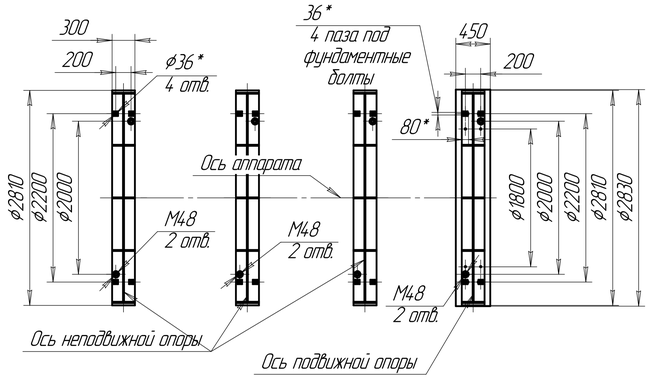
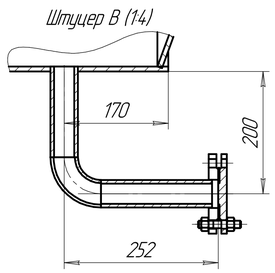


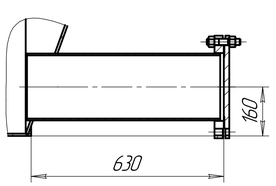
Б–Б (1:40)



Штуцер В (1:4)



Штуцер Б (1:10)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА		
Наименование параметров		Значение параметров
Назначение аппарата		хранение технической воды
Группа аппарата по ГОСТ 34347-2017		5
Группа рабочей среды по ТР ТС 032/2013		2
Вместимость, м³		162
Давление, МПа	рабочее	атмосферное
	расчетное	гидростатическое
Пробное давление, МПа	гидравлическое	налив
	пневматическое	–
Рабочая температура, °С		50
Расчетная температура, °С		60
Минимально допустимая отрицательная температура стенки, находящейся под давлением, °С		минус 30
Наименование рабочей среды и её состав		техническая вода
Характеристика рабочей среды	класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	нет
	пожароопасность по ГОСТ 2.1.004-91	нет
	категория и группа взрывоопасности по ГОСТ 31610.20-1-2020	нет
	коррозионность	да
Основной материал		09Г2С-15 ГОСТ 19281
Скорость коррозии, мм/год, не более		0,1
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1
Расчетный (назначенный) срок службы, лет		10
Число циклов нагружения аппарата за весь срок службы		не более 1000
Сейсмичность, балл		6
Место установки		наружная установка

ТАБЛИЦА ШТУЦЕРОВ

Обозначение	Назначение	Кол.	Dy	Ру МПа	Ру кгс/см²	Стандарт на фланцы	Тип уплотнительной поверхности	Ответная деталь
А	Люк-лаз	1	800	–	–	–	–	–
Б	Выход	1	200	1,6	16,0	ГОСТ 33259-2015	тип 01 исп. В	заглушка
В	Дренаж	1	40	0,6	6,0	ГОСТ 33259-2015	тип 01 исп. В	заглушка

СОГЛАСОВАНО:

_____

должность заказчика

_____

Организация

_____ М.П. _____

Подпись Ф.И.О.

_____ _____ 202 г.

Технические требования

1. Изготовление, контроль, испытание, приемку аппарата выполнить в соответствии с требованиями:
   - ГОСТ 34347-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия";
   - ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"
   - ТУ 3615-002-11983841-2012 "Аппараты емкостные".
2. Размеры справочные.
3. Действительное расположение штуцеров показано на главном виде, опор – на разрезе Б–Б.
4. Аппарат отгружается в адрес заказчика в собранном виде, с неустановленными комплектующими изделиями, в комплекте с ответными фланцами/заглушками, прокладками, крепежом, со снятыми на время транспортирования деталями, выходящими за габариты погрузки.
5. * Масса уточняется при разработке РКД.
6. Материал прокладок – Паронит ПОН-Б 2,0 ГОСТ 481-80.
7. Состав ЗИП – один рабочий комплект прокладок.
8. Вылет штуцеров уточняется при рабочем проектировании.
9. Наружную поверхность аппарата окрасить грунт-эмалью Bicoat Anticor 102, RAL 7040 (серый) в два слоя.
10. Внутреннюю поверхность аппарата очистить, просушить, все отверстия заглушить. Внутреннюю поверхность консервировать модификатором ржавчины ГФ-1 в один слой.
11. Аппарат теплоизолировать на заводе-изготовителе. Материалы для теплоизоляции: Маты прошивные МП-100 толщиной 100 мм, лист оцинкованный толщиной 0,7 мм (гладкий).
12. Расположение деталей для крепления теплоизоляции выполнить в соответствии с ГОСТ 17314-81.
13. На опорах аппарата предусмотрено 2 точки заземления.
14. Завод-изготовитель оставляет за собой право без дополнительного согласования вносить незначительные конструктивные изменения, не влияющие на качество и работоспособность аппарата.
15. Чертеж разработан на основании чертежей заказчика К-2330.000.00 КМД.

Заказ 44396

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	201.2559.00.000 ТЗ			
Разраб.		Яшина		30.12.2025	Резервуар РГСн-162	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Юданова		30.12.2025			*	1:25
Т.контр.						Лист 1	Листов 2	
Н.контр.		Юданова		30.12.2025	ООО "СПЕЦХИММАШ"			
Утв.								

Копировал Формат А1

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.