


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
*			П094.0195.00.000СБ	Сборочный чертеж		A2x3
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4		1	КИ-950.08.100	Штуцер специальный	1	Готовое изделие
A4		2	П094.0195.01.000	Конус	1	
A4		3	П094.0195.02.000	Отвод	1	
A4		4	П094.0195.03.000	Горизонтальный участок	1	
A4		5	П094.0195.04.000	Крышка	1	
A4		6	П094.0195.05.000	Вертикальный участок	1	
A4		7	П094.0195.06.000	Тройник	1	
				<u>Детали</u>		
A4		10	КИ-950.08.005	Шпилька М10	4	Готовое изделие
*		11	П094.0195.00.001	Фланец специальный	1	A4x3

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
244571	20.03.18.			

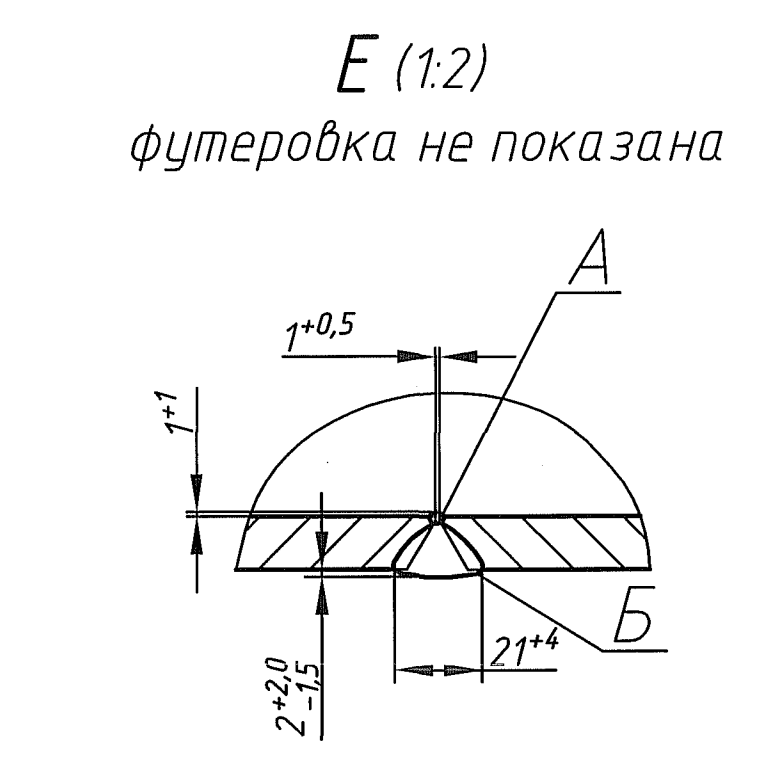
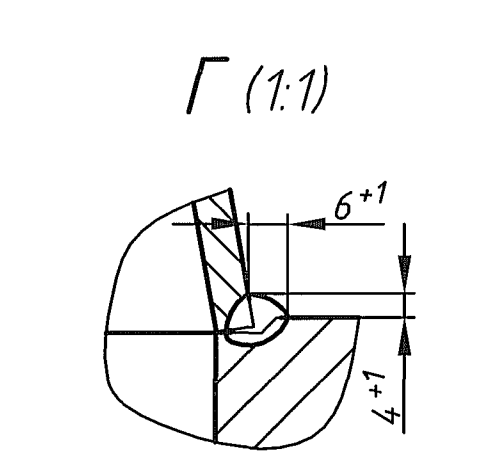
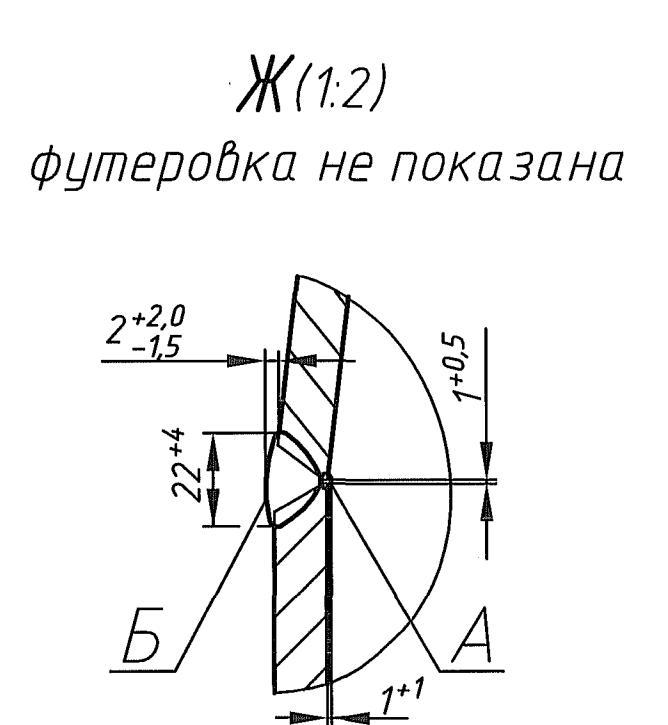
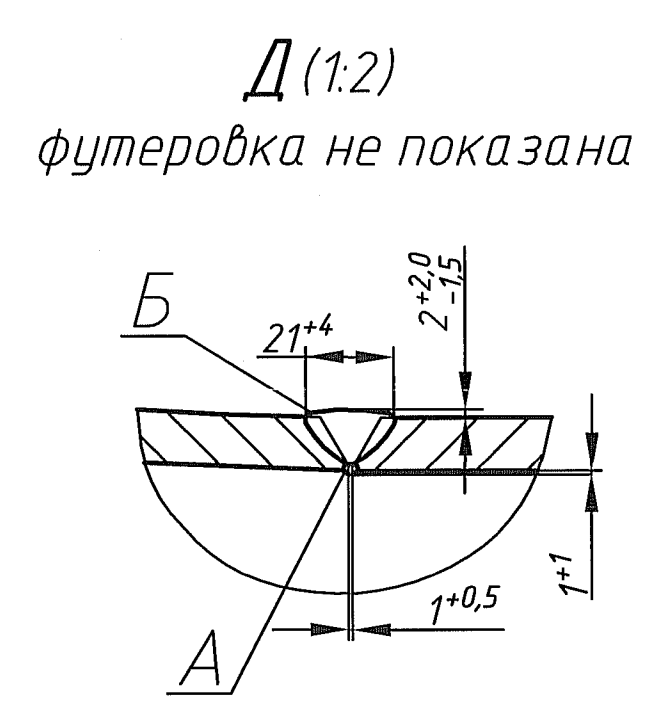
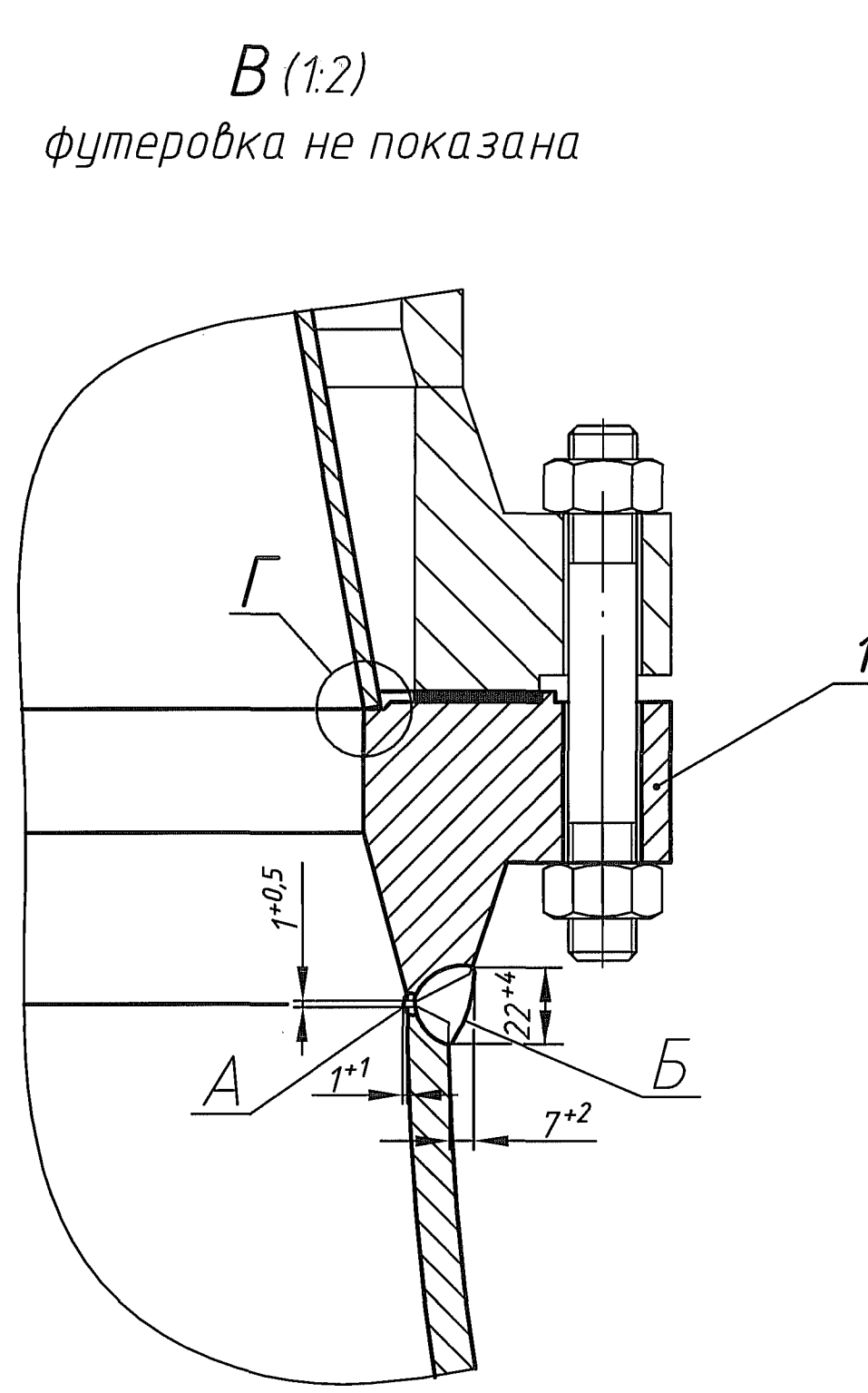
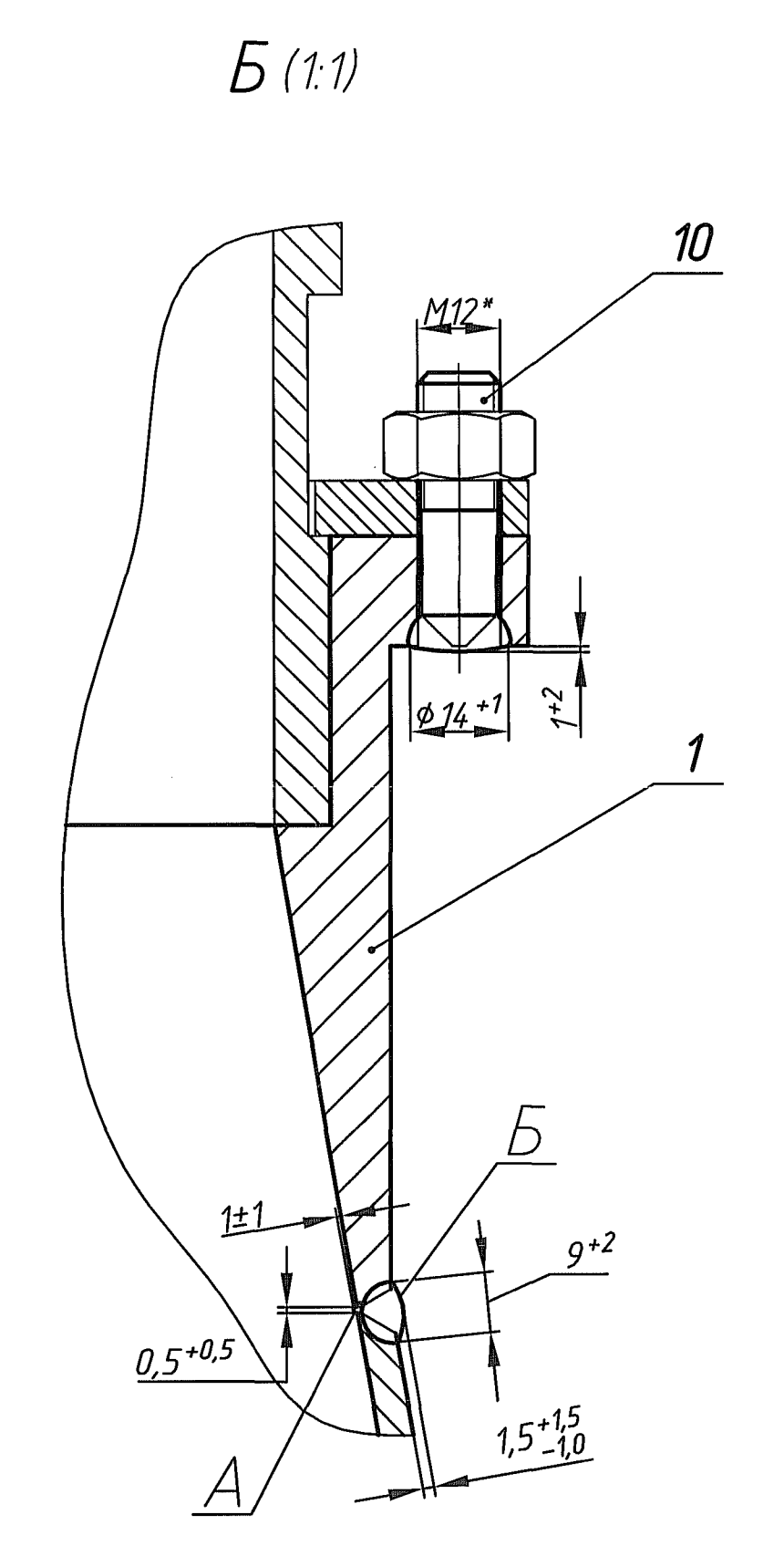
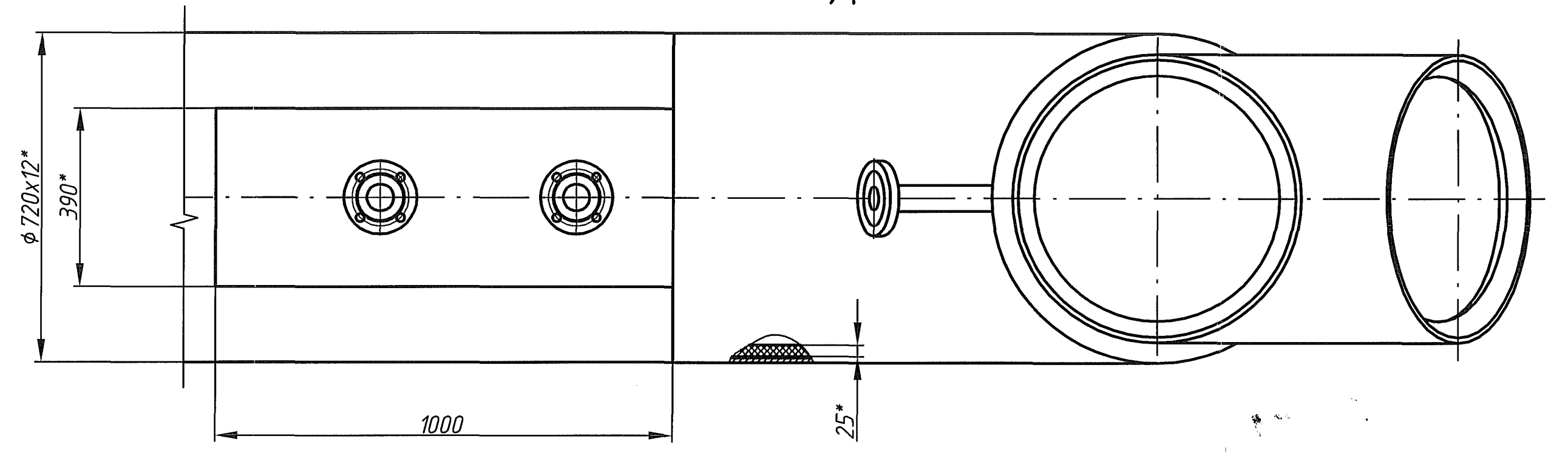
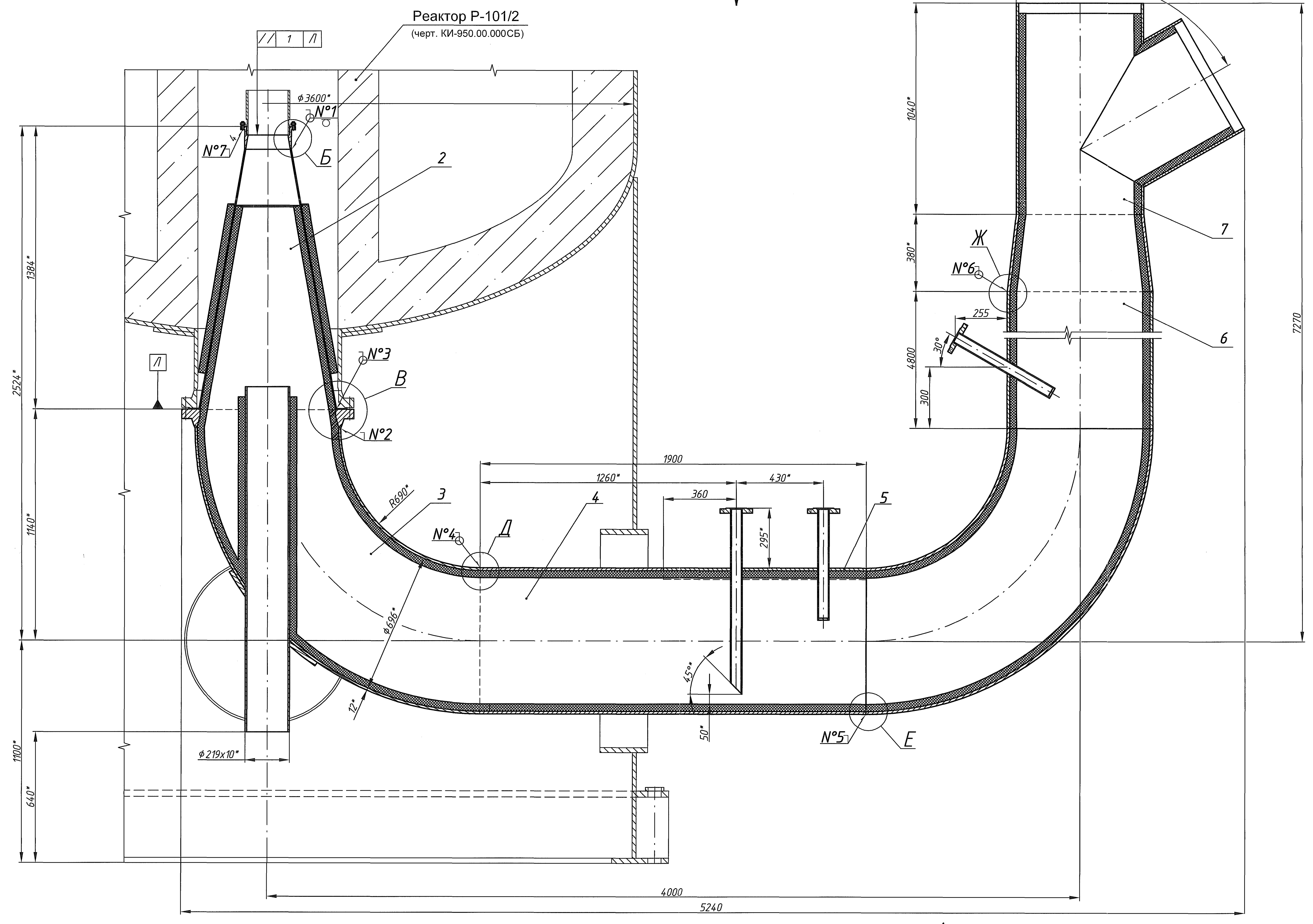
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голомидов	<i>Голомидов</i>	26.02.18
Пров.		Коновалов	<i>Коновалов</i>	28.02.18
Нач. отд..		Чирков	<i>Чирков</i>	12.03.18
Н. контр.		Ковальногова	<i>Ковальногова</i>	13.03.18
Утв.		Орлов	<i>Орлов</i>	13.03.18

П094.0195.00.000

Газоход реактора
Р-101/2

Лит.	Лист	Листов
		1
УПР  ГалоПолимер		
244571-		

700000056107600



№ шва	Обозначение шва по ГОСТ или обозначение узла	Количество	Сварочные материалы	Вид контроля
1	См. узел Б	1	А. Порошок ЦС-48Х20Н9Г ГОСТ 2246-78; Вольфрам ТВГ АБ-2; Электроды ЦС-3, АБ-2 ГОСТ 9466-75	См. п.4 м.т.
2	См. узел В	1	А. Порошок ЦС-48Х20Н9Г ГОСТ 2246-78; Вольфрам ТВГ АБ-2; Электроды ЦС-3, АБ-2 ГОСТ 9466-75	
3	См. узел Г	1	Порошок ЦС-48Х20Н9Г ГОСТ 2246-78; Вольфрам ТВГ АБ-2; Электроды ЦС-3, АБ-2 ГОСТ 9466-75	
4	См. узел Д	3	А. Порошок ЦС-48Х20Н9Г ГОСТ 2246-78; Вольфрам ТВГ АБ-2; Электроды ЦС-3, АБ-2 ГОСТ 9466-75	
5	См. узел Е	1	Электроды типа Э-46 ГОСТ 9467-75	
6	См. узел Ж	1	А. Порошок ЦС-48Х20Н9Г ГОСТ 2246-78; Вольфрам ТВГ АБ-2; Электроды ЦС-3, АБ-2 ГОСТ 9466-75	
7	См. узел Б	4	Электроды типа Э-48Х20Н9Г ГОСТ 100052-75	

1. Данный проект выполнен на основании протокола штаба по работам на метаном хлороформе от 02.08.2017, п.44.
2. Газоход является частью технологического трубопровода между реактором поз. Р-101/2 и сместителем черт. П038.0056.00.000.
3. Сварка комбинированная: "А"-ручная аргонодуговая, "Б"-ручная электродуговая.
4. Методы контроля швов, гидравлические (пневматические) испытания по черт. 1594-28-ХФМ-ТК2.1
5. Стыки составных частей газохода поз. 2-7 после зачистки сварных швов футеровать согласно инструкции по футеровке оборудования и сооружений ИТ-48-25-96.
6. Футеровать плиткой камнелитой прямоугольной ППИ 180x115x20 ТУ 1104-023-05773333-208 на силикатной кислотоупорной замазке по гуммировке резиной марки ГХ-52 ТУ 2512-046-001-52081-2003 в один слой, двум слоям резины марки 1976 ТУ 38-105-1559-87 по клею марки 2572 ТУ 251318005788889-2002
7. Порядок сборки составных частей газохода определяется заказчиком.
8. *Размеры для справок.

Согласовано				
Организ.	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Цех 28	Начальник	Скляров	<i>[Подпись]</i>	19.07.17
Цех 28	Начальник участка	Обухов	<i>[Подпись]</i>	19.07.17
Цех 28	Механик	Лонев	<i>[Подпись]</i>	19.07.17
Цех 107	Начальник смены	Загазкин	<i>[Подпись]</i>	19.07.17

594-28-ХФМ				Лит. Масса Масштаб			
П094.0195.00.000СБ				4200 1:10			
Газоход реактора Р-101/2				Сборочный чертеж			
Изм. Лист № док. Подп. Дата				Изм. Лист № док. Подп. Дата			
Разраб. Головинов				Изм. Лист № док. Подп. Дата			
Проб. Коновалов				Изм. Лист № док. Подп. Дата			
Т.контр.				Изм. Лист № док. Подп. Дата			
Нач. отд. Чирков				Изм. Лист № док. Подп. Дата			
Н.контр. Ковальков				Изм. Лист № док. Подп. Дата			
Шт. Орлов				Изм. Лист № док. Подп. Дата			
Исполн.				Изм. Лист № док. Подп. Дата			

10094.0195.00.001

$\sqrt{Ra 12,5}$ (✓)

Перв. примен.

Справ. №

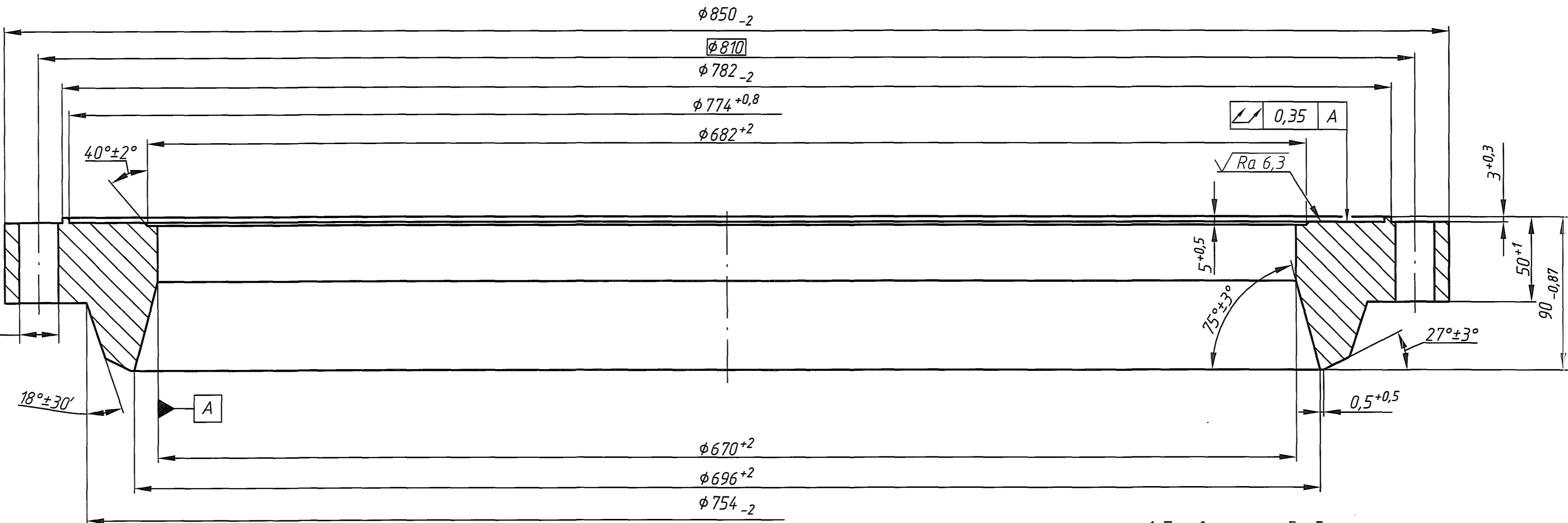
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



40 отв. $\phi 23^{+0,52}$
 $\oplus \phi 2,0$ (M) A (M)


1. Поковку термообработать.
2. Механические свойства после термообработки:
 предел текучести $\sigma_{0,2} \geq 196$ МПа (20 кгс/мм),
 временное сопротивление разрыву $\sigma_b \geq 510$ МПа (52 кгс/мм),
 относительное удлинение $\delta_5 \geq 35\%$,
 относительное сужение $\psi \geq 40\%$,
 твердость $HB \geq 179$.
3. *Размеры для справок.
4. Допускается использовать в качестве заготовки фланец специальный DN700 PN25 черт. КИ-950.08.002.

20.03.18.

10094.0195.00.001

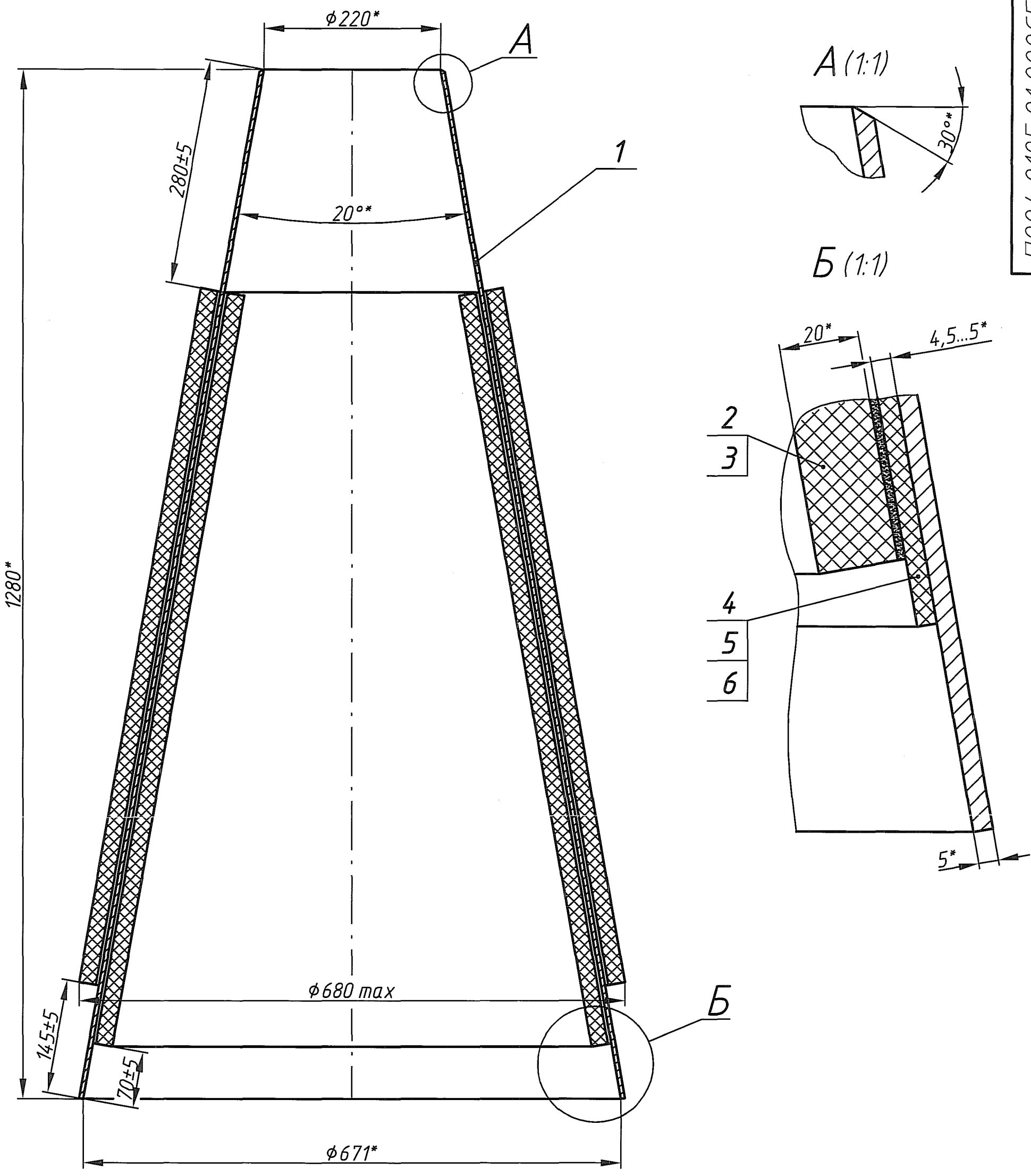
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.			Масса	Масштаб
Разраб.	Голомидов	26.02.18					92	1:2	
Проб.	Коновалов	28.02.18							
Т.контр.					Лист	Листов	1		
Нач. отд.	Чирков	12.02.18			УПР ГалоПолимер				
Н.контр.	Ковальцова	13.02.18			Курово-Чепецк				
Утв.					244371-2				

Поковка Гр. IV 12X18H10T
 ГОСТ 25054-81

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																																			
				<u>Документация</u>																																					
A3			П094.0195.01.000СБ	Сборочный чертеж																																					
				<u>Детали</u>																																					
A3		1	КИ-950.08.001	Конус	1	Готовое изделие																																			
				<u>Прочие изделия</u>																																					
		2		Плита ППИ 180x115x20 ТУ 1104-023-05773333-2008	120																																				
				<u>Материалы*</u>		Количество материалов определяется изготовителем																																			
		3		Замазка силикатная кислотоупорная (диабазовая)																																					
		4		Резина марки ГХ-52 ТУ 2512-046-001-52081-2003																																					
		5		Резина марки 1976 ТУ 38-105-1559-87																																					
		6		Клей марки 2572 ТУ 251318005788889-2002																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="5" style="text-align: center;">П094.0195.01.000</td> </tr> <tr> <td>Изм</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td></td> <td>Голомидов</td> <td><i>[Подпись]</i></td> <td>26.02.18</td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td></td> <td>Коновалов</td> <td><i>[Подпись]</i></td> <td>28.02.18</td> </tr> <tr> <td>Нач. отд.</td> <td></td> <td>Чирков</td> <td><i>[Подпись]</i></td> <td>12.03.18</td> </tr> <tr> <td>Н. контр.</td> <td></td> <td>Ковальногова</td> <td><i>[Подпись]</i></td> <td>13.03.18</td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							П094.0195.01.000					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.		Голомидов	<i>[Подпись]</i>	26.02.18	Пров.		Коновалов	<i>[Подпись]</i>	28.02.18	Нач. отд.		Чирков	<i>[Подпись]</i>	12.03.18	Н. контр.		Ковальногова	<i>[Подпись]</i>	13.03.18	Утв.				
П094.0195.01.000																																									
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																					
Разраб.		Голомидов	<i>[Подпись]</i>	26.02.18																																					
Пров.		Коновалов	<i>[Подпись]</i>	28.02.18																																					
Нач. отд.		Чирков	<i>[Подпись]</i>	12.03.18																																					
Н. контр.		Ковальногова	<i>[Подпись]</i>	13.03.18																																					
Утв.																																									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Лит.</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> </table>				Лит.	Лист	Листов			1	УПР  ГелоПолимер 244371-3																															
Лит.	Лист	Листов																																							
		1																																							

Инв. № подл. 244371-3
 Подпись и дата 20.03.18.
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата

П094.0195.01.000СБ



Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Инв. № подл.	Подп. и дата
244371-4	20.03.18.
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Инв. № дубл.

1. Конус поз.1 футеровать с внутренней и наружной стороны согласно инструкции по футеровке оборудования и сооружений ИТ-48-25-96.
2. *Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Голомидов	БС	26.02.18	
Проб.	Коновалов	М	28.02.18	
Т.контр.				
Нач. отд.	Чирков	Ч	12.02.18	
Н.контр.	Ковальновова	К	13.02.18	
Утв.				

П094.0195.01.000СБ

Конус


Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	220	1:5
Лист	Листов 1	
244371-4		

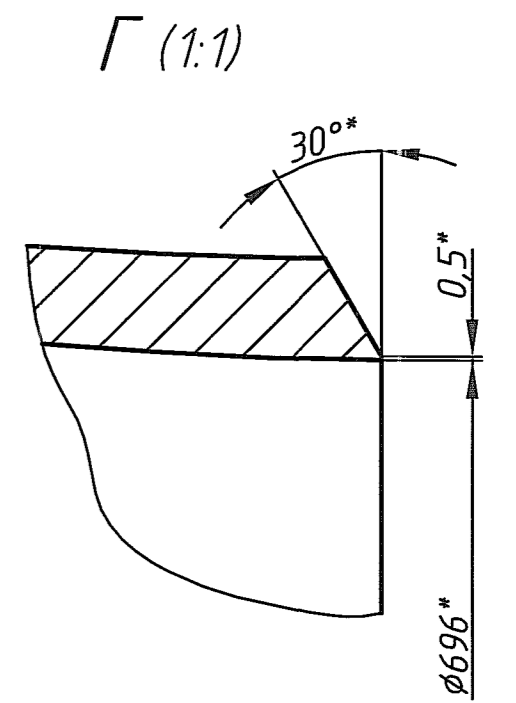
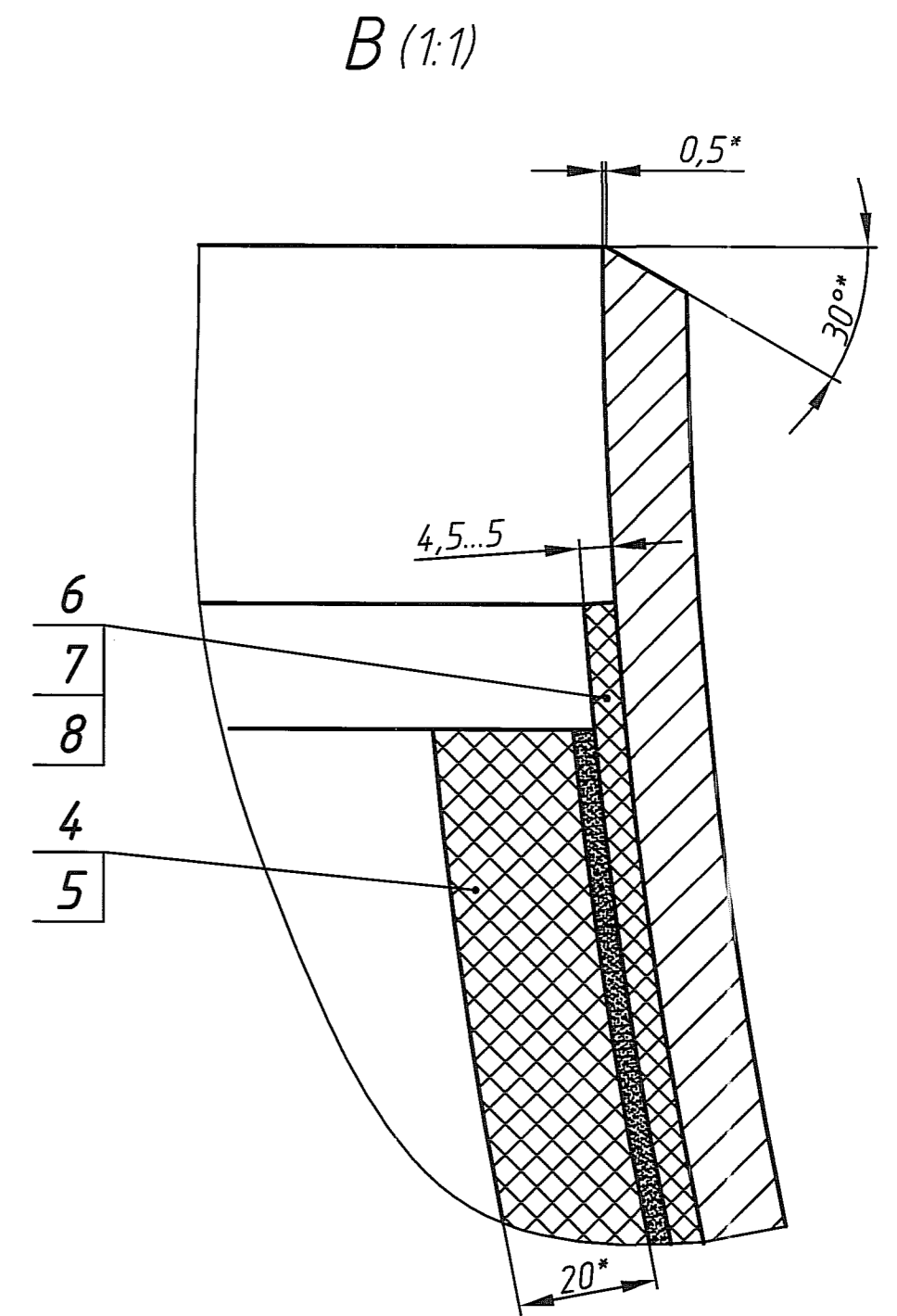
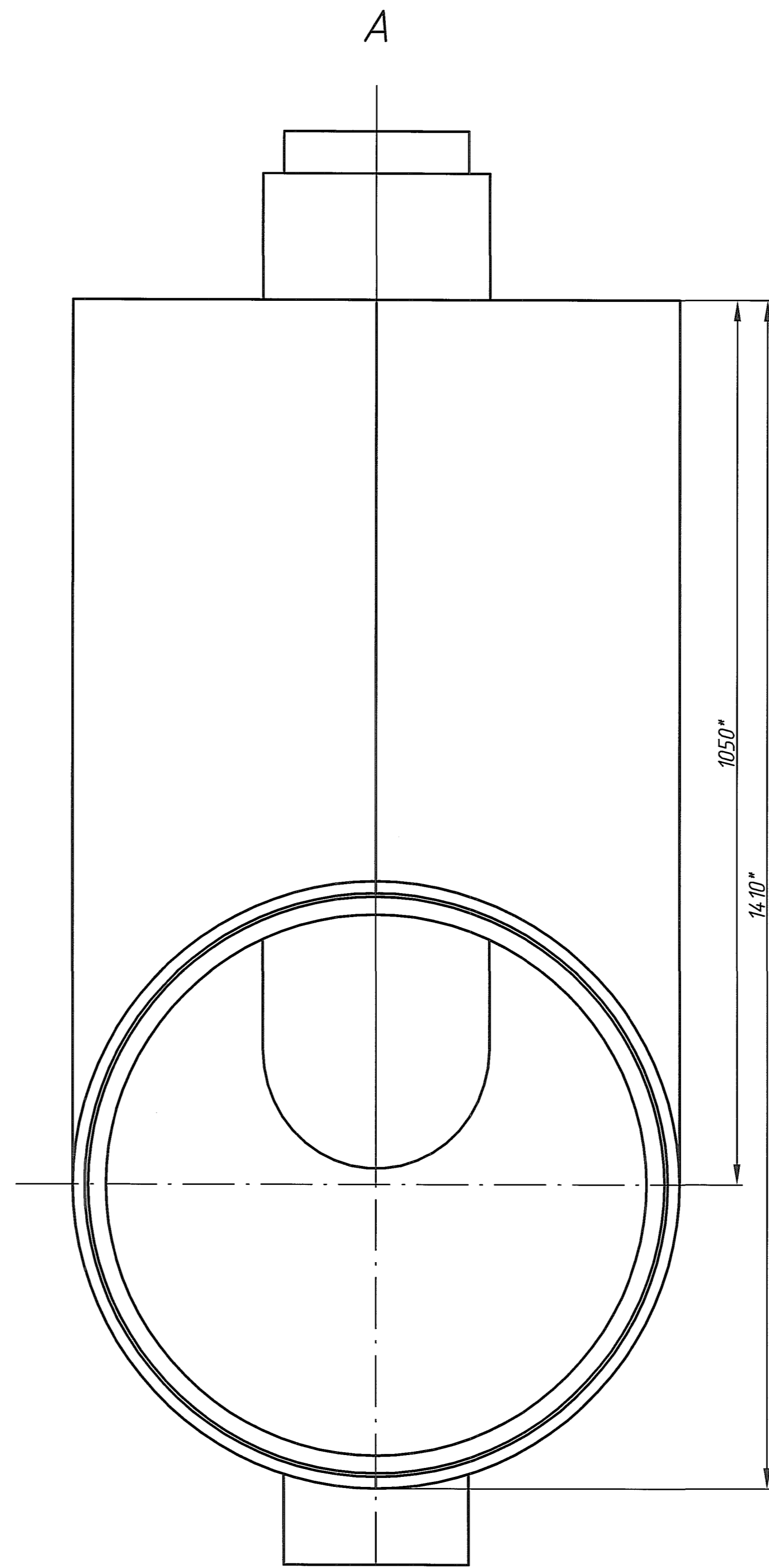
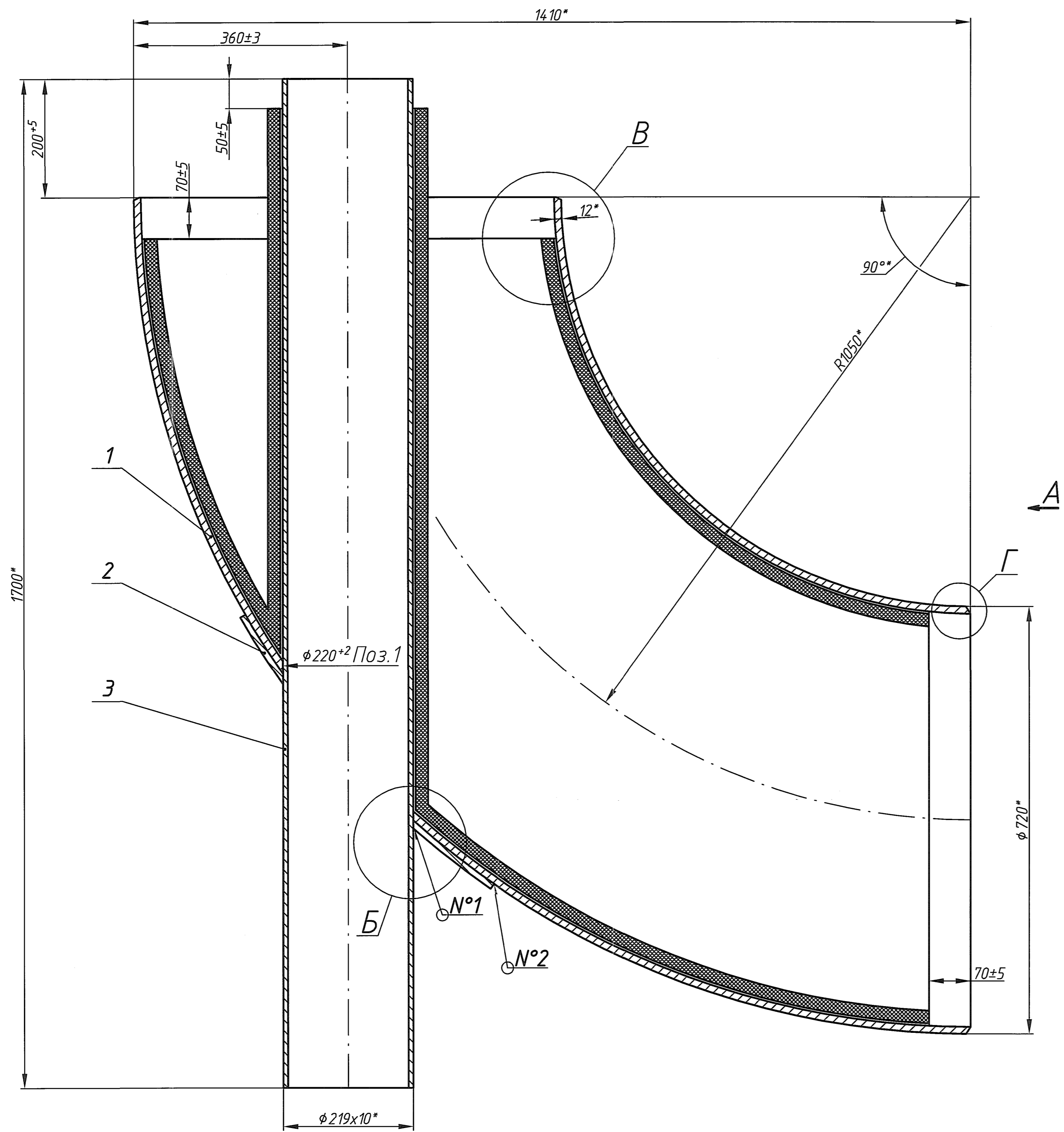
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			П094.0195.02.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		П094.0195.02.100	Отвод DN700	1	
				<u>Детали</u>		
A3	2		П094.0195.02.001	Кольцо укрепляющее	1	
БЧ	3		П094.0195.02.002	Патрубок	1	
				Труба $\frac{219 \times 10 \text{ ГОСТ } 8732 - 78}{B20 \text{ ГОСТ } 8731 - 74}$		
				L=1700 ₂	1	88,5 кг
				<u>Прочие изделия</u>		
		4		Плита ППИ 180x115x20		
				ТУ 1104-023-05773333-2008	250	
				<u>Материалы*</u>		Количество материалов определяется изготовителем
		5		Замазка силикатная		
				кислотоупорная (диабазовая)		
		6		Резина марки ГХ-52		
				ТУ 2512-046-001-52081-2003		
		7		Резина марки 1976		
				ТУ 38-105-1559-87		
		8		Клей марки 2572		
				ТУ 251318005788889-2002		

Инв. № подл. <i>244341-5</i>	Подпись и дата <i>20.03.18.</i>	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	П094.0195.02.000							
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Лист	Листов
					Разраб.	Голомидов	<i>[Подпись]</i>	26.02.18				
					Пров.	Коновалов	<i>[Подпись]</i>	20.02.18				1
					Нач. отд..	Чирков	<i>[Подпись]</i>	16.03.18				
					Н. контр.	Ковальногова	<i>[Подпись]</i>	16.03.18				
					Утв.							

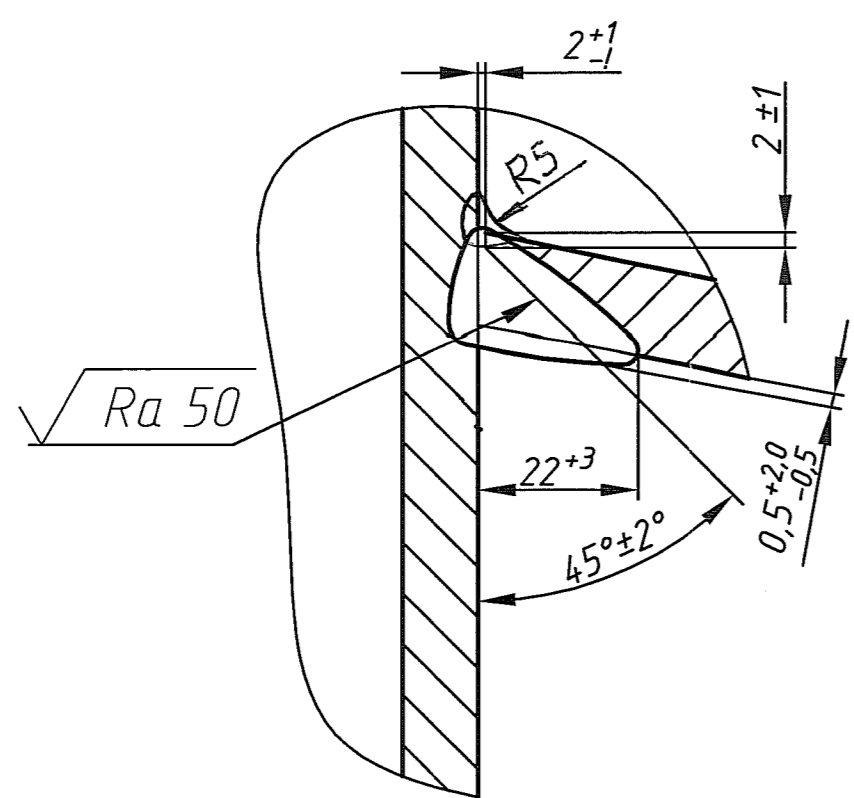
Отвод

УПР  ГалоПолимер

244341-5



Б (1:1)
до приварки кольца укрепляющего



Б (1:1)

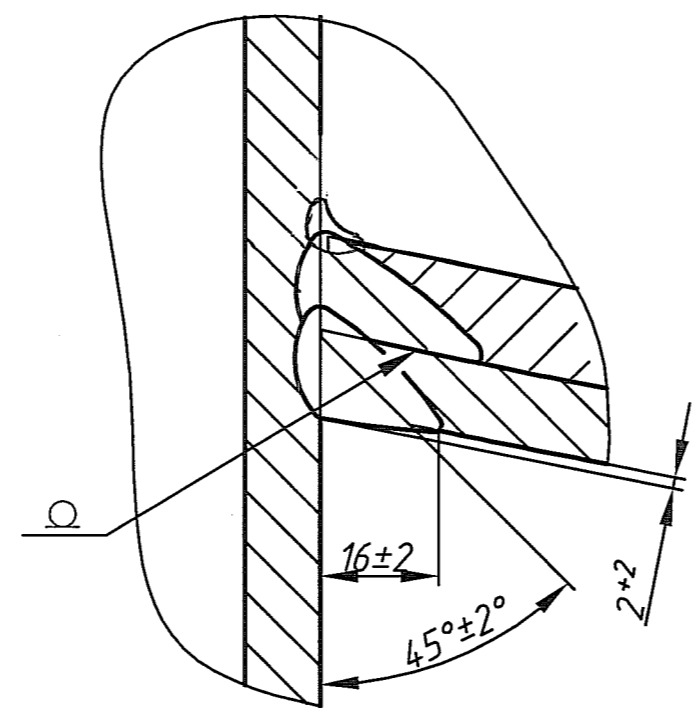


Таблица сварных швов				
№ шва	Обозначение шва по ГОСТ или обозначение узла	Количество	Сварочные материалы	Вид контроля
1	См. узел Б	1	Проволока 1,2 св-08ГА ГОСТ 2246-70 Вольфрам Э ВЛ ТУ 48-19-27-88 Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79	См. п.1 т.т.
2	ГОСТ 5264-80-Н1-16	1	Электроды Э 46 ГОСТ 9467-75	

1. Методы контроля швов, гидравлические (пневматические) испытания по черт. 1594-28-ХФМ-ТК2.1.
2. Внутренние поверхности отвода футеровать согласно инструкции по футеровке оборудования и сооружений ИТ-48-25-96.
3. *Размеры для справки.

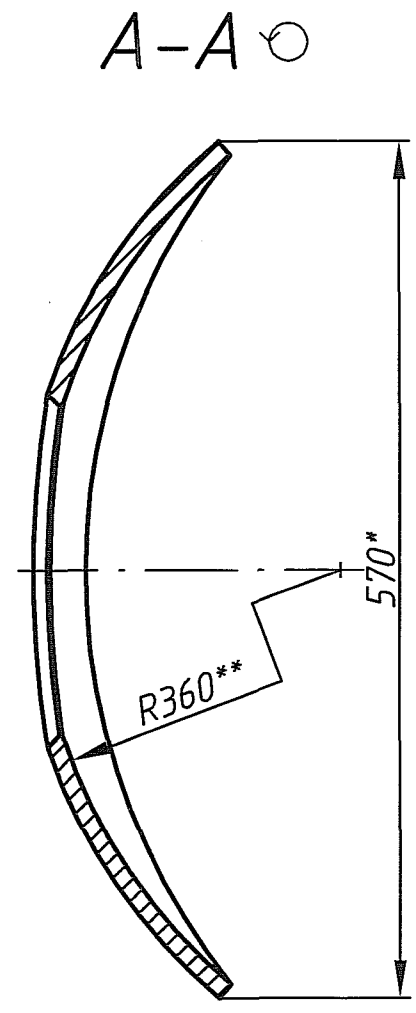
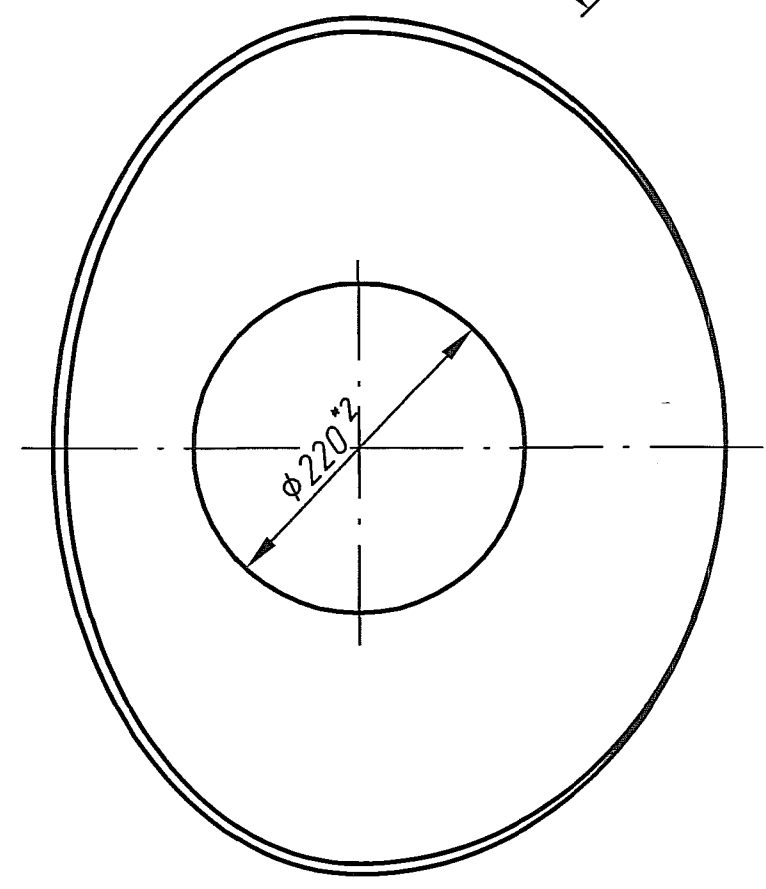
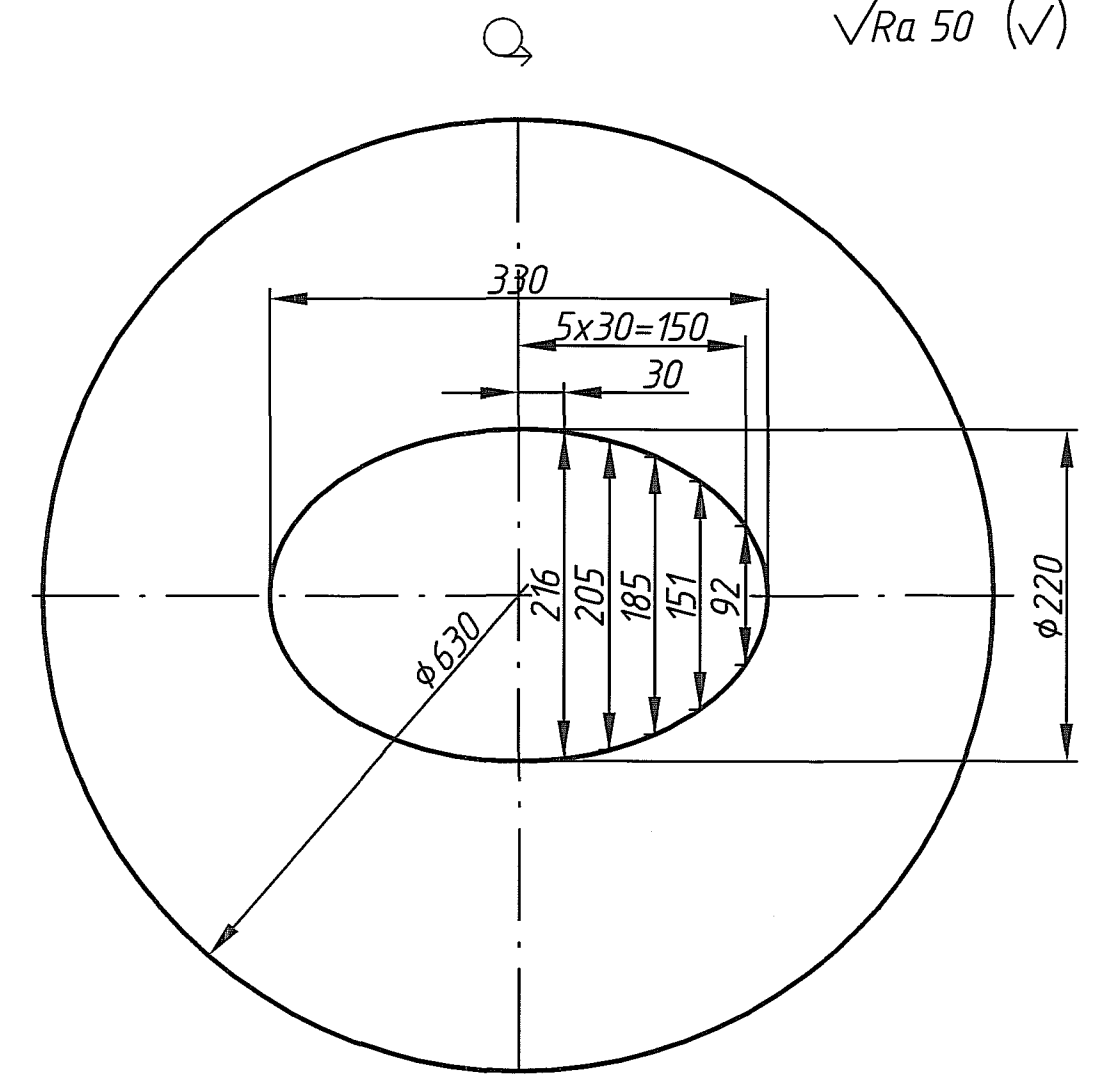
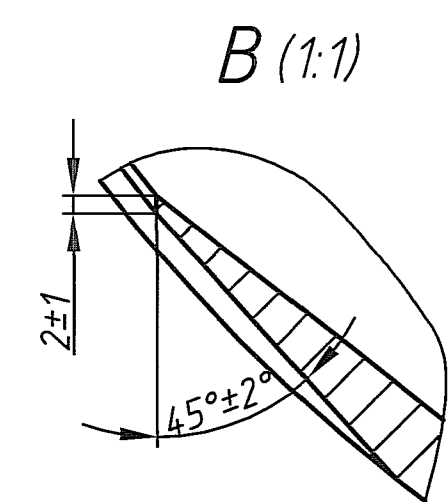
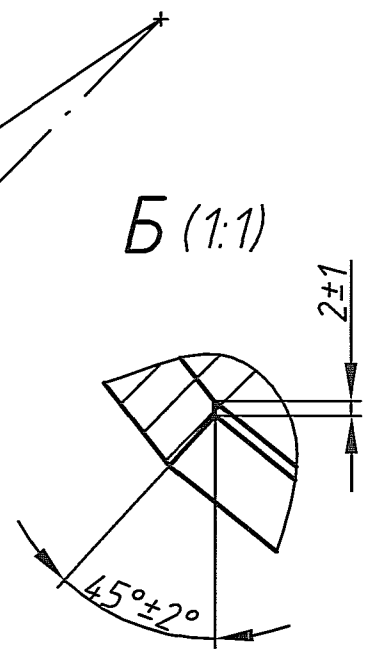
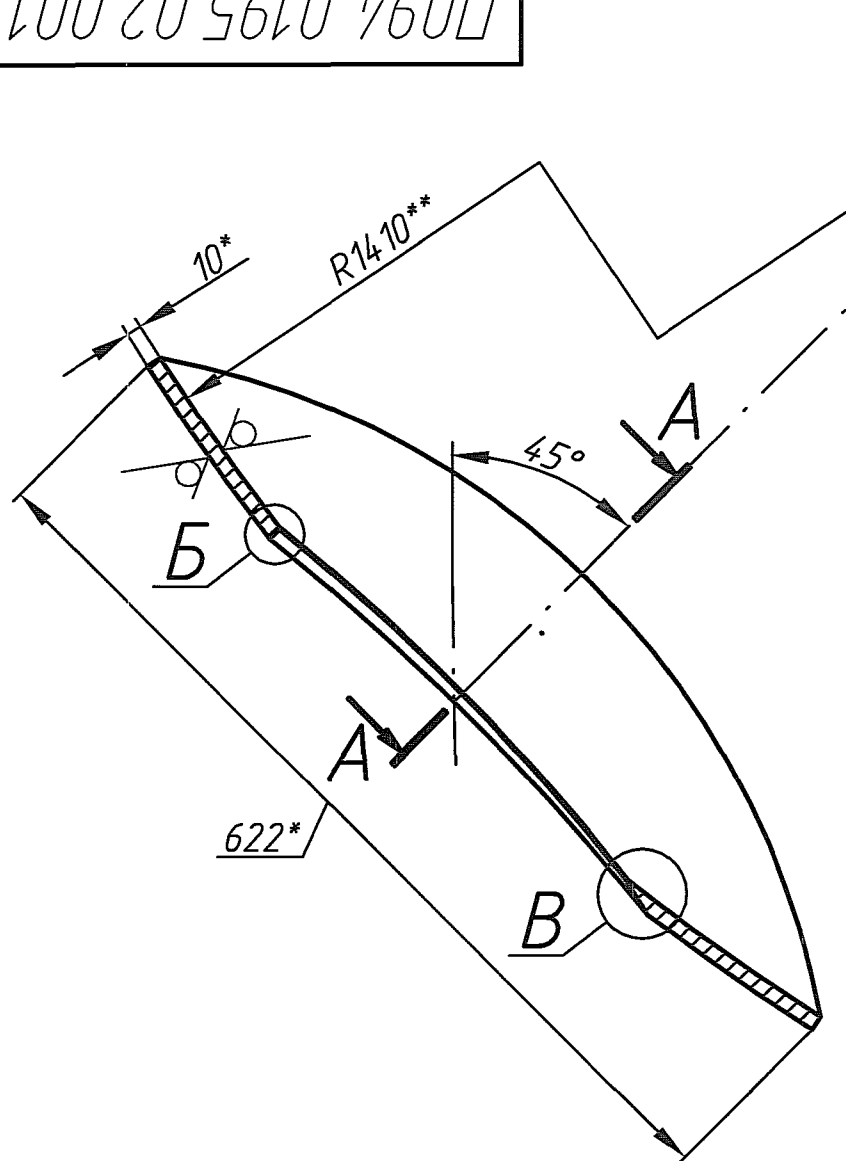
П094.0195.02.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Отвод				740	740	1:5
Сборочный чертёж				Лист	Листов 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УПР ГалоПолимер	
Разраб.	Голомидов			26.02.01	Коробов-Ченчик	
Проб.	Коновалов			27.02.01	244.371-6	
Т.контр.						
Нач. отп.	Чирков			12.01.01		
Н.контр.	Ковальцова			01.02.01		
Утв.						

Изм. № подл. 244.371-6
 Разраб. Голомидов
 Проб. Коновалов
 Т.контр.
 Нач. отп. Чирков
 Н.контр. Ковальцова
 Утв.
 Вып. инв. №
 Вид. № шв.
 Подп. и дата
 Справ. №
 Перв. примен.

1094.0195.02.001

$\sqrt{Ra\ 50}$ (✓)

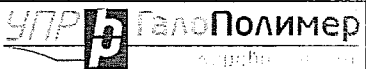
Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инд. № дубл.	Взам. инд. №	Подп. и дата	Инд. № подл.
					20.03.18.	244371-9



1. Неуказанные предельные отклонения размеров – $\pm IT14/2$.
2. *Размеры для справок.
3. **Подогнать по наружной поверхности отвода.

1094.0195.02.001					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		20	1:5
Разраб.	Голомидов			26.02.18	Кольцо укрепляющее		
Проб.	Коновалов			28.02.18			
Т.контр.					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Чирков			12.03.18	Лист Б-ПН-НО-10 ГОСТ 19903-2015 20 ГОСТ 1577-93		
Н.контр.	Ковальногова			12.03.18			
Утв.					УПР 5 ГалоПолимер Кирово-Чепецк		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			П094.0195.02.100СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	П094.0195.02.101	Полуотвод		
				<i>Лист Б-О-ПН-12 ГОСТ 19903 – 2015</i>		
				20 ГОСТ 1577 – 93	2	160кг

Инв. № подл.	Инв. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
244371-7				20.03.18.
<h2>П094.0195.02.100</h2>				
<h3>Отвод DN700</h3>				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голомидов	<i>Голомидов</i>	26.02.18
Пров.		Коновалов	<i>Коновалов</i>	27.02.18
Нач. отд.		Чирков	<i>Чирков</i>	12.02.18
Н. контр.		Ковальнонова	<i>Ковальнонова</i>	12.03.18
Утв.				
Лит.		Лист		Листов
				1
				
244371-7				

П094.0195.02.100СБ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

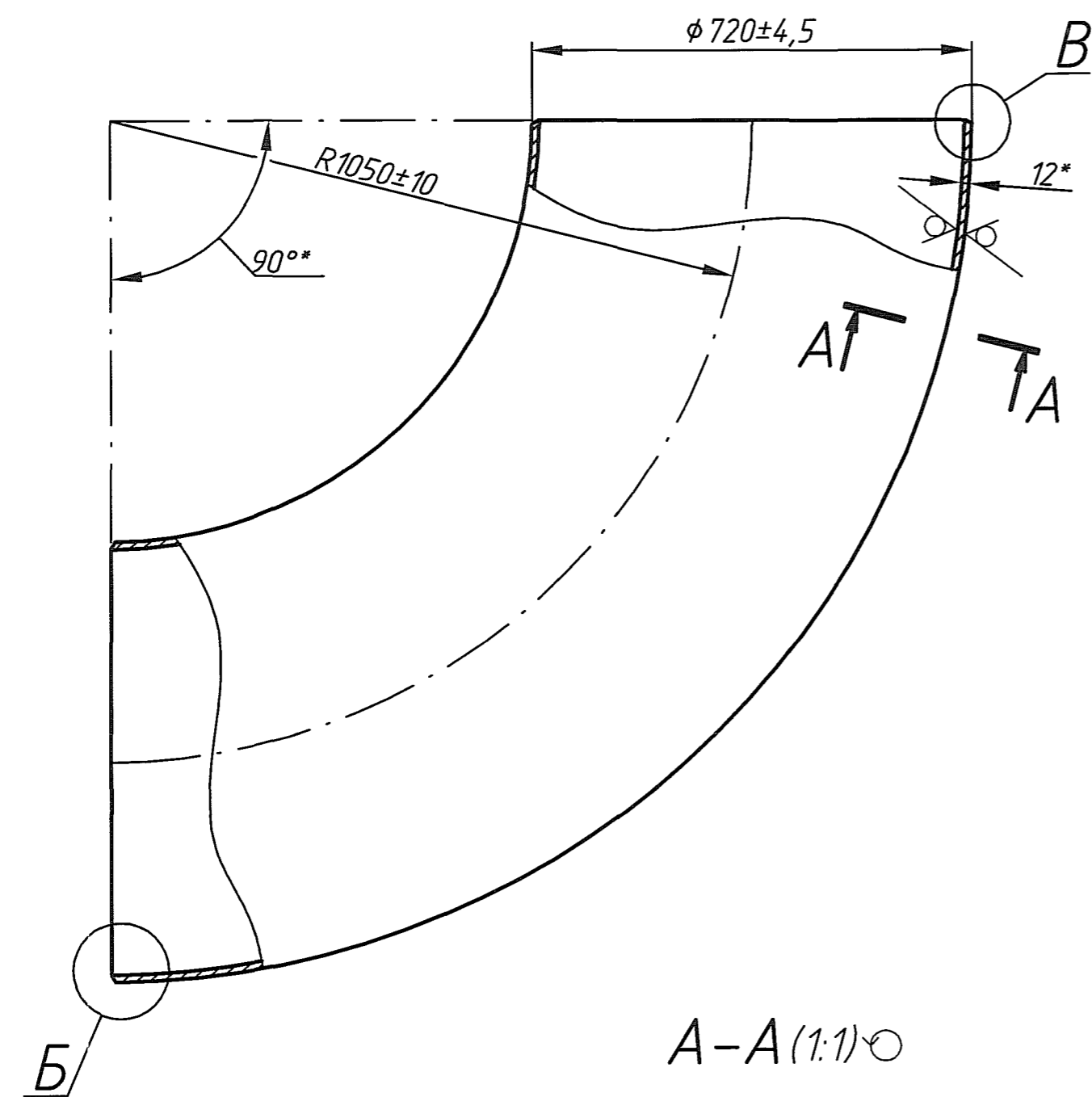
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

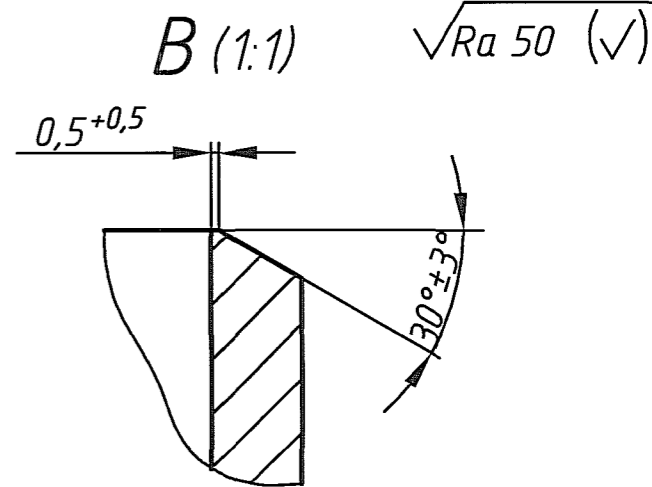
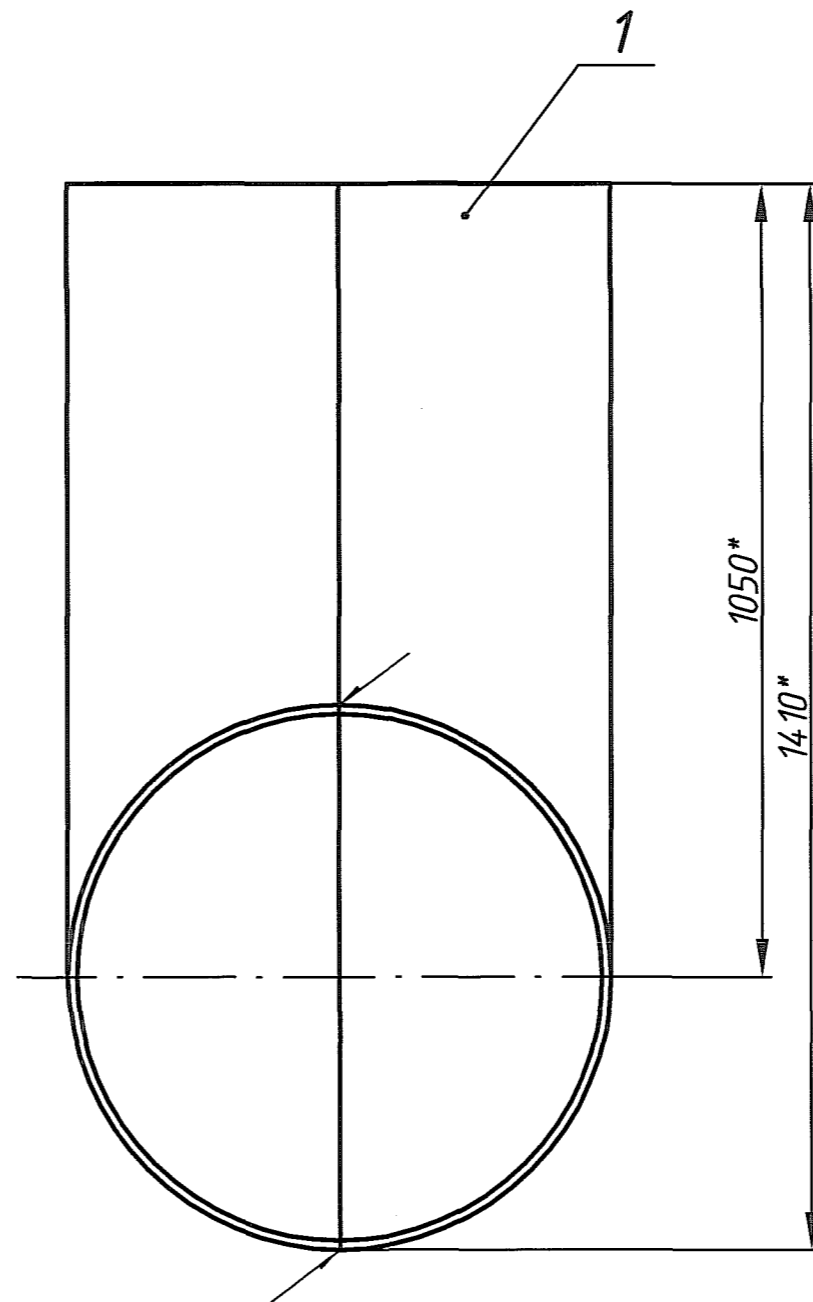
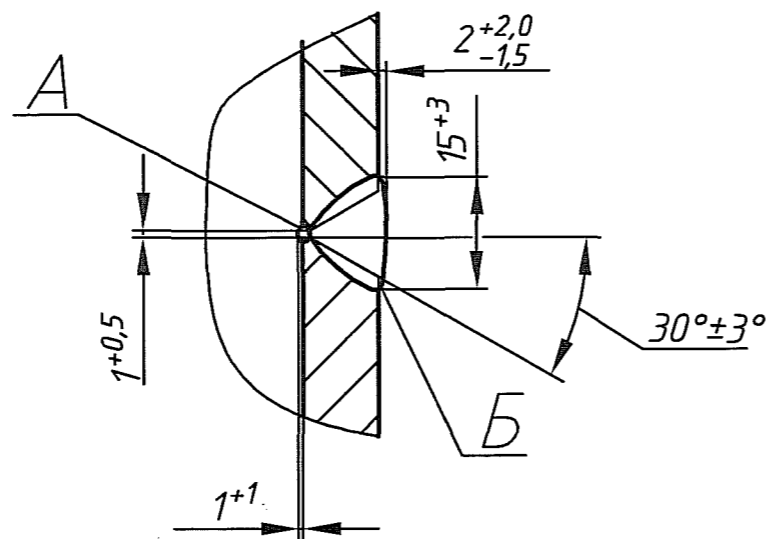
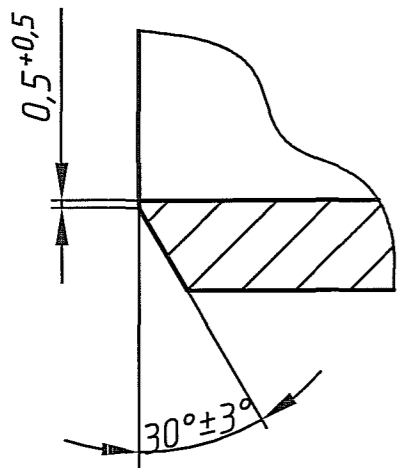
Инв. № подл.

244371-8 20.03.18



A-A (1:1)

B (1:1)



1. Термообработать.
2. Сварка комбинированная.
А. Ручная аргонодуговая. Проволока 2,0 св-08ГА ГОСТ 2246-70.
Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88. Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79.
Б. Ручная электродуговая. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
3. Шероховатость поверхностей реза - $\sqrt{Ra 25}$.
4. *Размеры для справок.

				П094.0195.02.100СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Отвод DN700 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Голомидов	Голомидов	26.02.18				320	1:10
Пров.	Коновалов	Мен	24.02.18			Лист	Листов 1	
Т.контр.						УПР 5 ГалоПолимер Кирова-Чепецк 244371-8		
Нач. отд.	Чирков	Чирков	12.02.18					
Н.контр.	Кобальногова	Кобальногова	13.02.18					
Утв.								

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			П094.0195.03.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		П094.0195.02.100	Отвод DN700	1	
				<u>Детали</u>		
БЧ	2		П094.0195.03.001	Патрубок		
				Труба $\frac{720 \times 12 \text{ ГОСТ } 10704 - 91}{B 20 \text{ ГОСТ } 10706 - 76}$	1	360кг
				<u>Прочие изделия</u>		
		4		Плита ППИ 180x115x20 ТУ 1104-023-05773333-2008	230	
				<u>Материалы*</u>		Количество материалов определяется изготовителем
		5		Замазка силикатная кислотоупорная (диабазовая)		
		6		Резина марки ГХ-52 ТУ 2512-046-001-52081-2003		
		7		Резина марки 1976 ТУ 38-105-1559-87		
		8		Клей марки 2572 ТУ 251318005788889-2002		

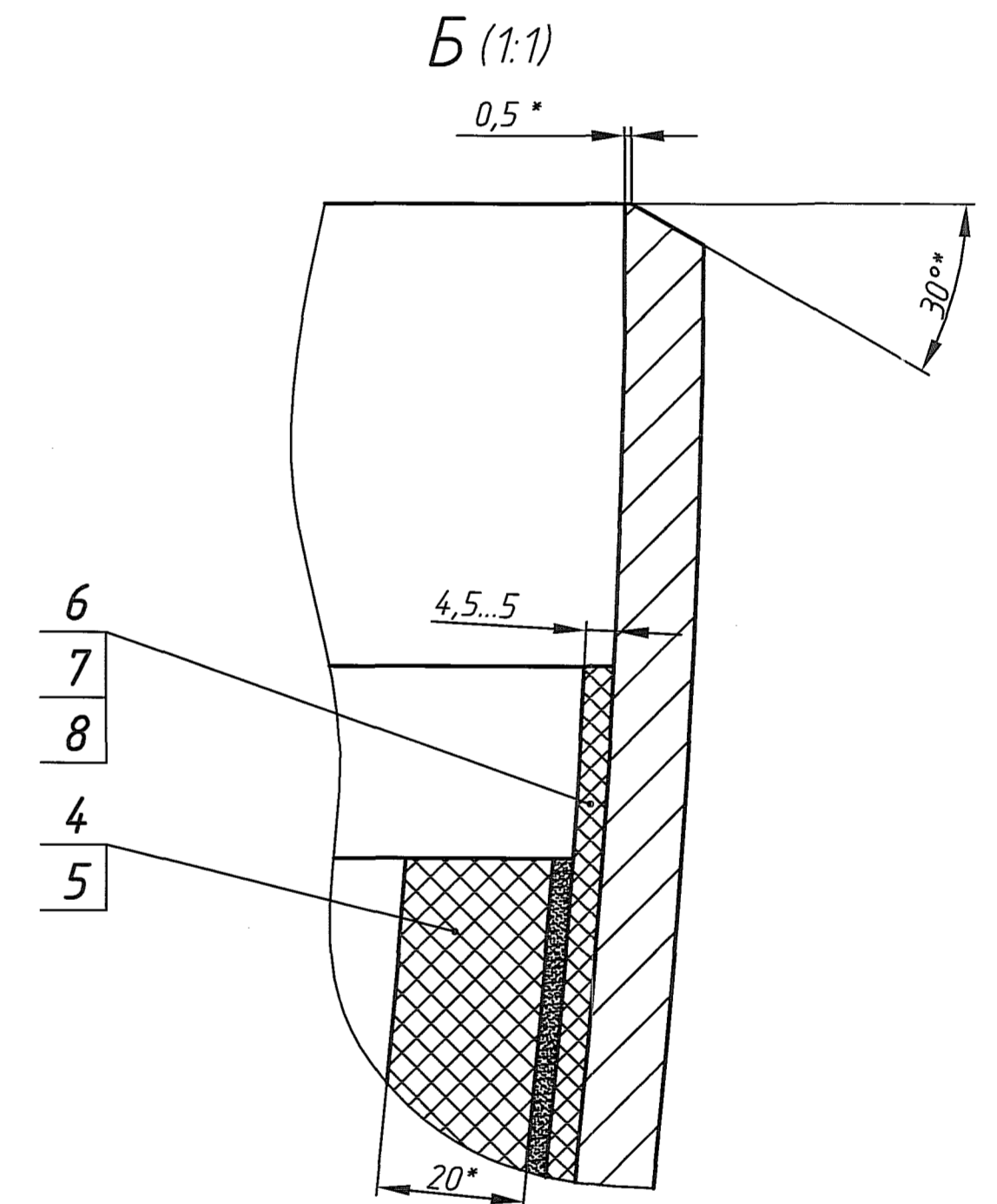
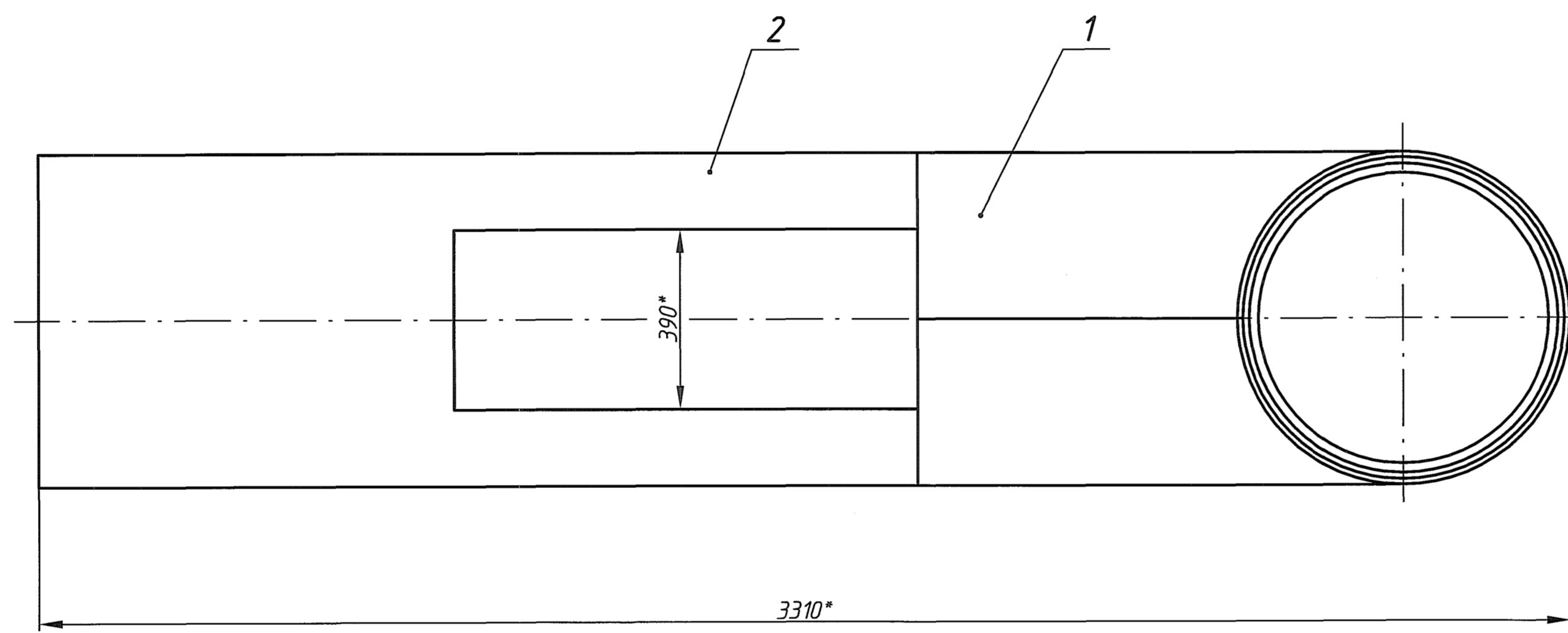
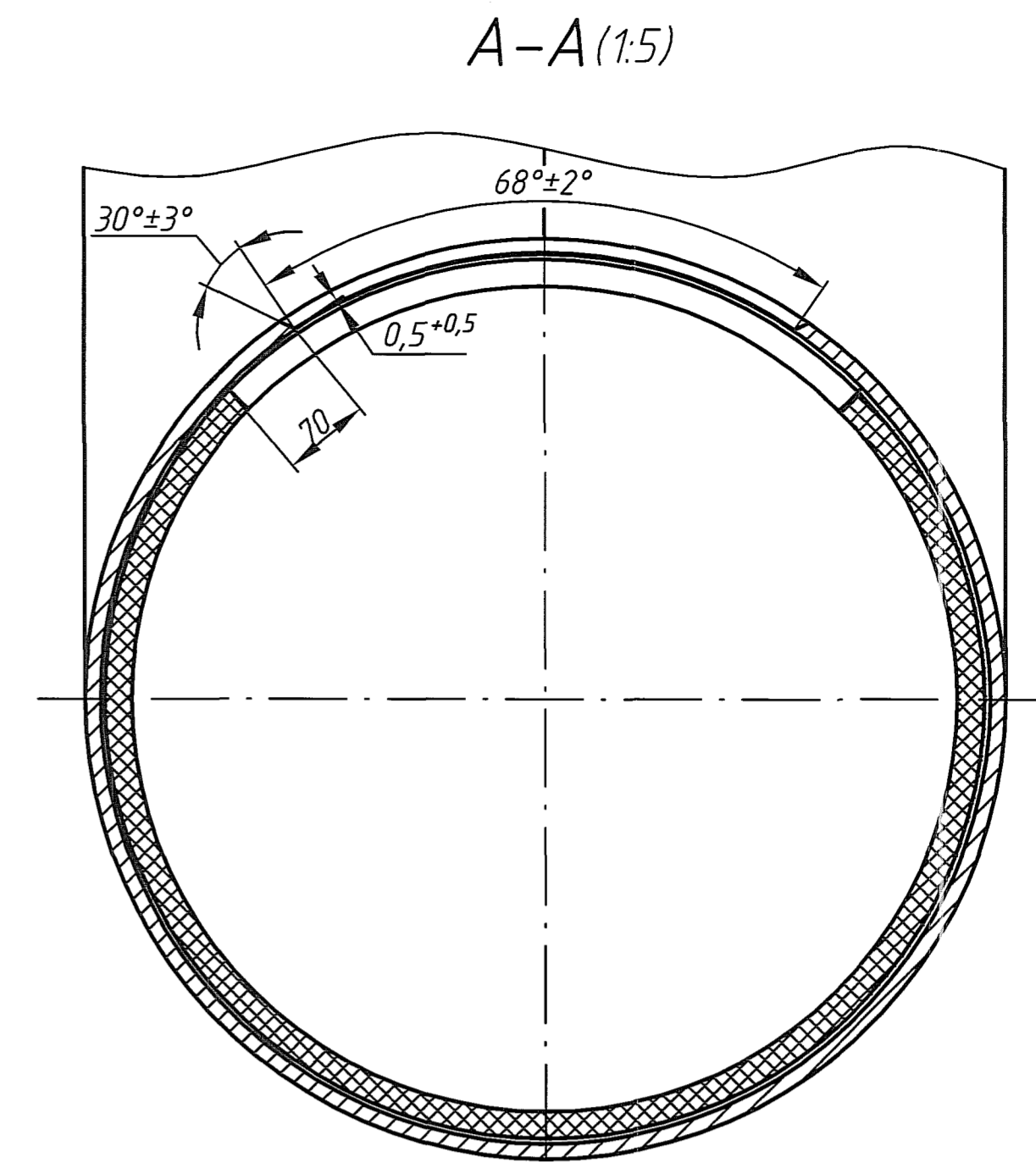
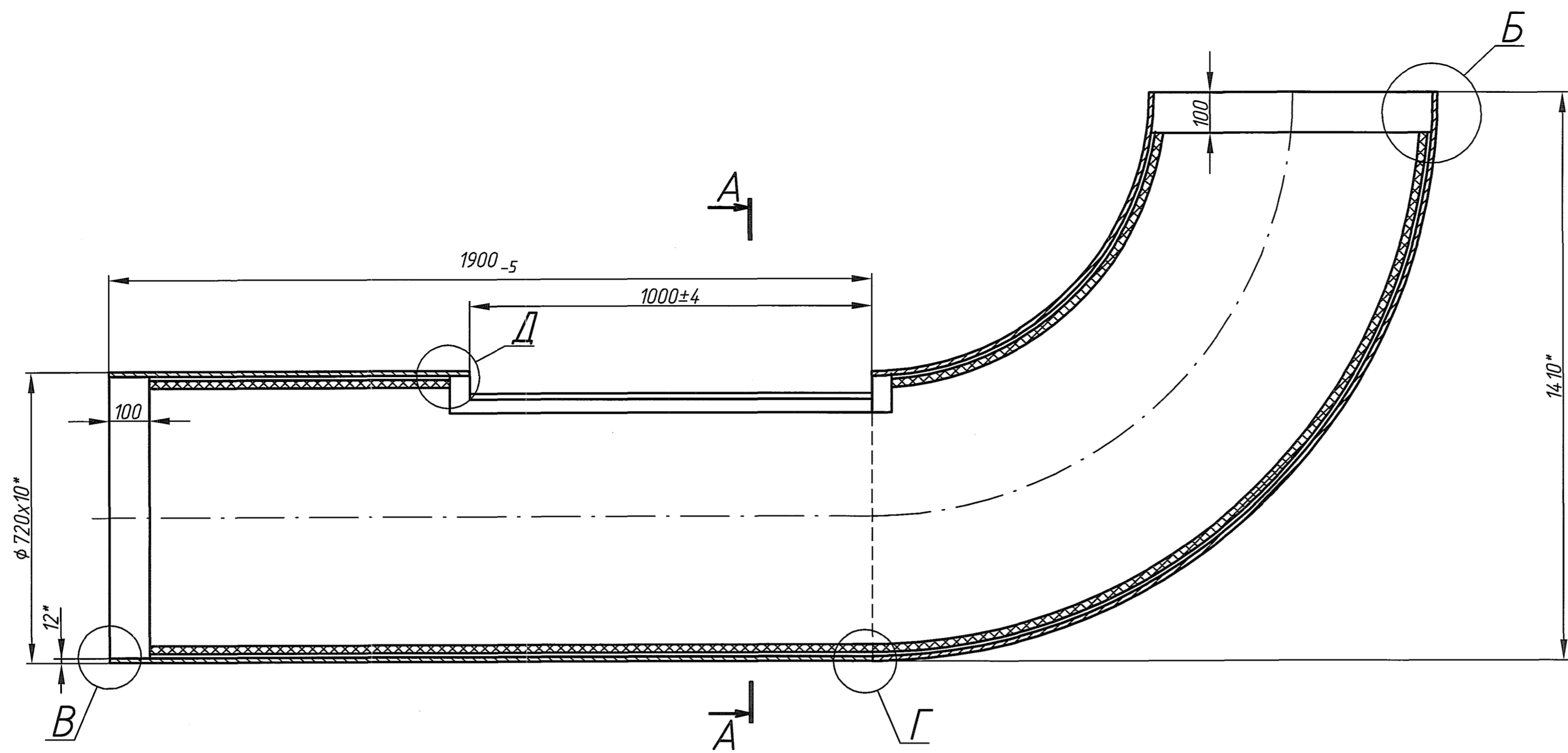
Инд. № подл. 244371-10
 Подпись и дата 20.03.18.
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голомидов	<i>Голомидов</i>	26.02.18
Пров.		Коновалов	<i>Коновалов</i>	28.02.18
Нач. отд..		Чирков	<i>Чирков</i>	12.05.18
Н. контр.		Ковальногова	<i>Ковальногова</i>	15.05.18
Утв.				

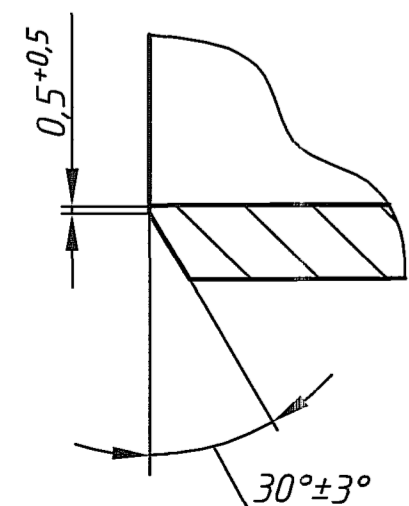
П094.0195.03.000

Горизонтальный участок

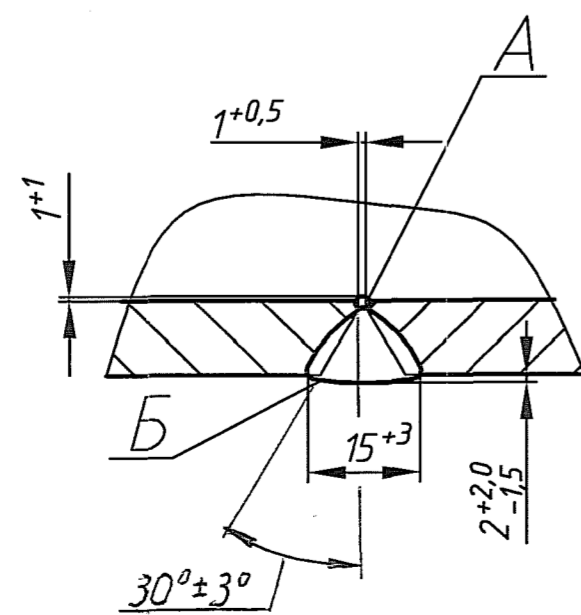
Лит.	Лист	Листов
		1
УПР 5 Гала Полимер		
244371-10		



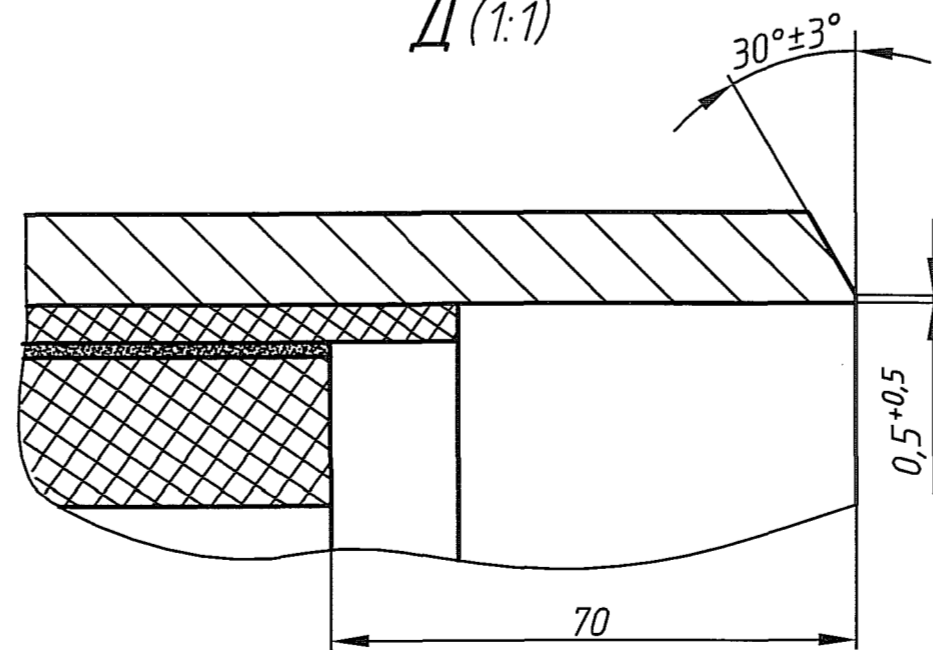
B (1:1)



Г (1:2)
футеровка не показана




Д (1:1)



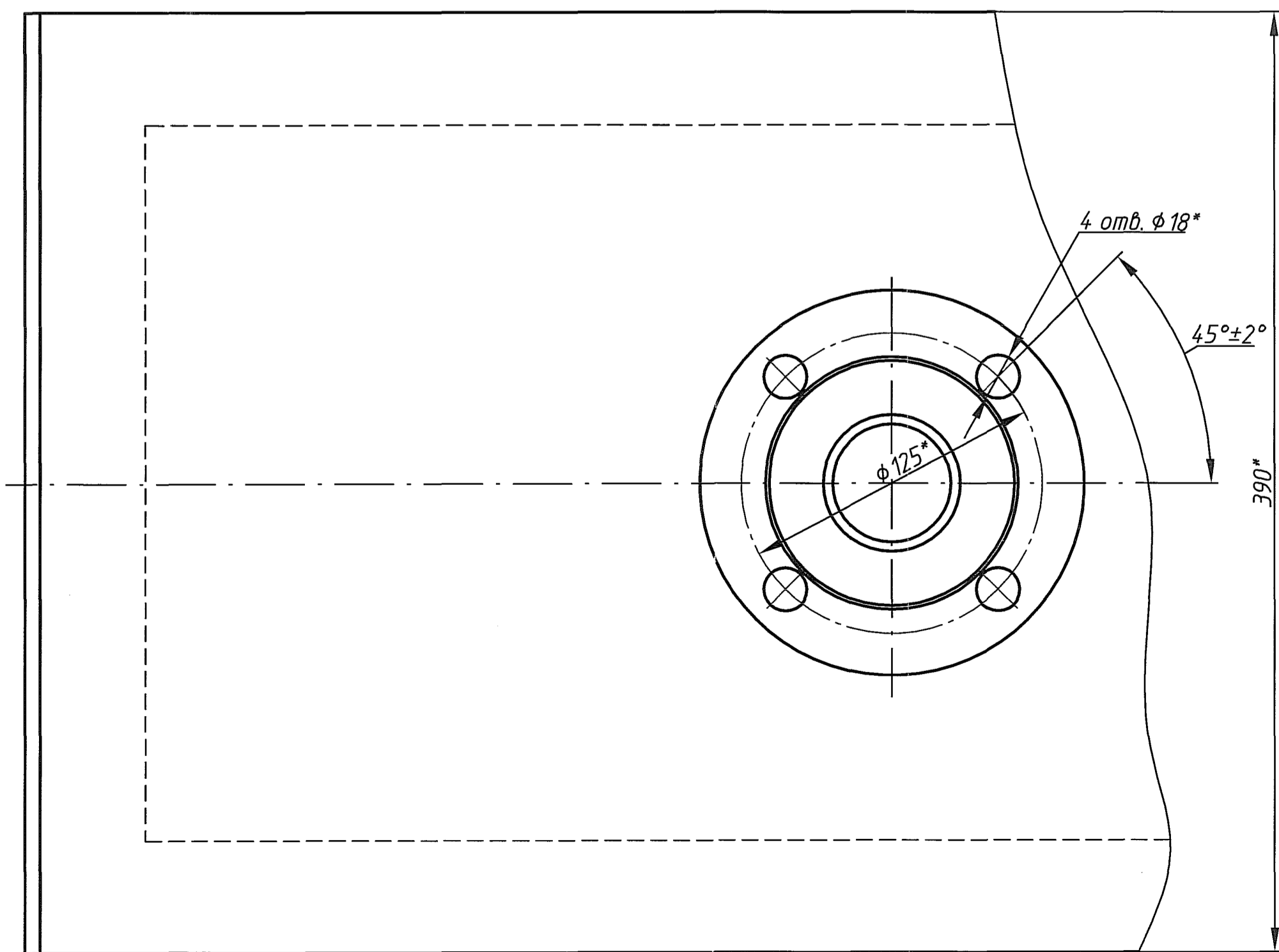
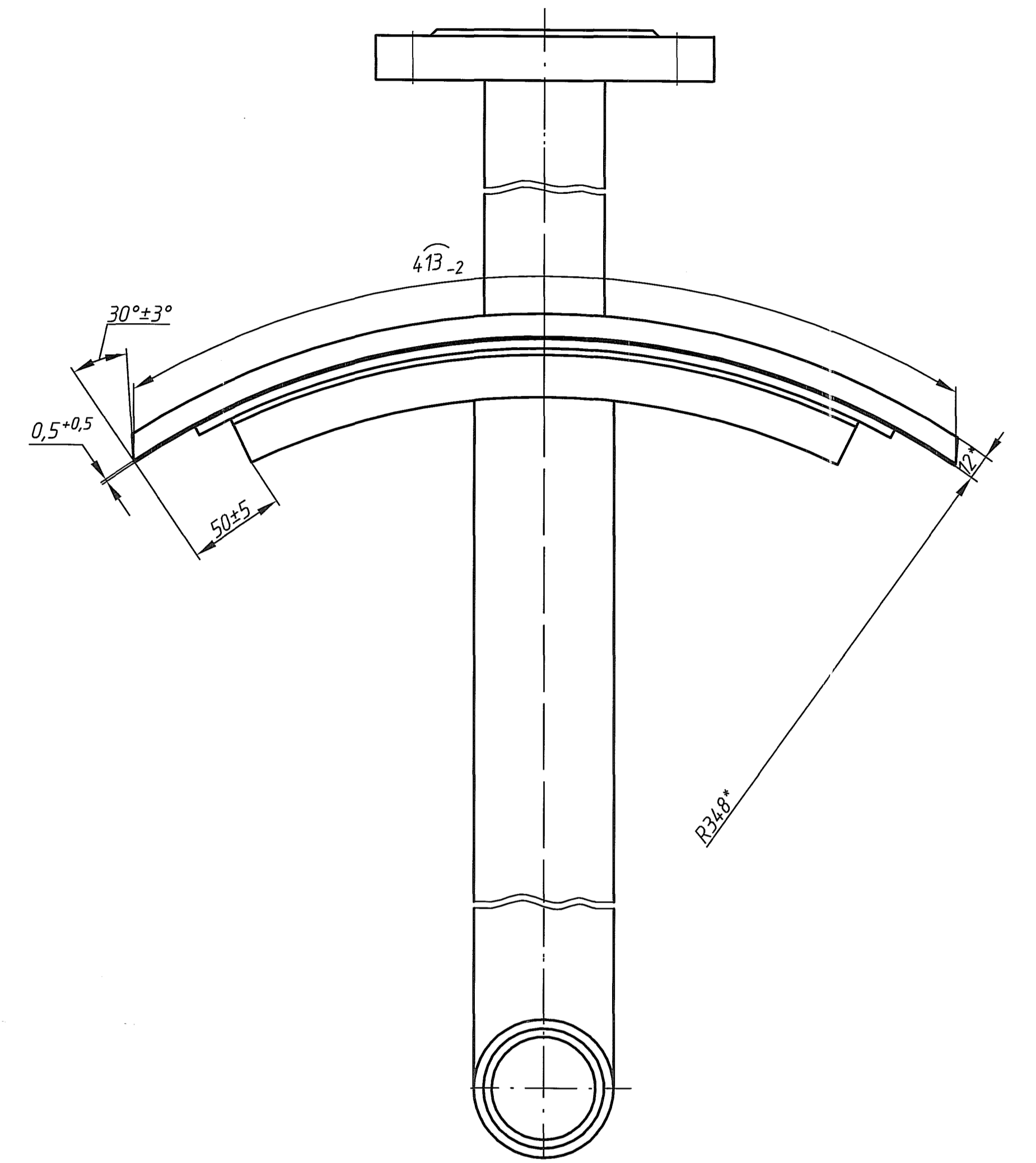
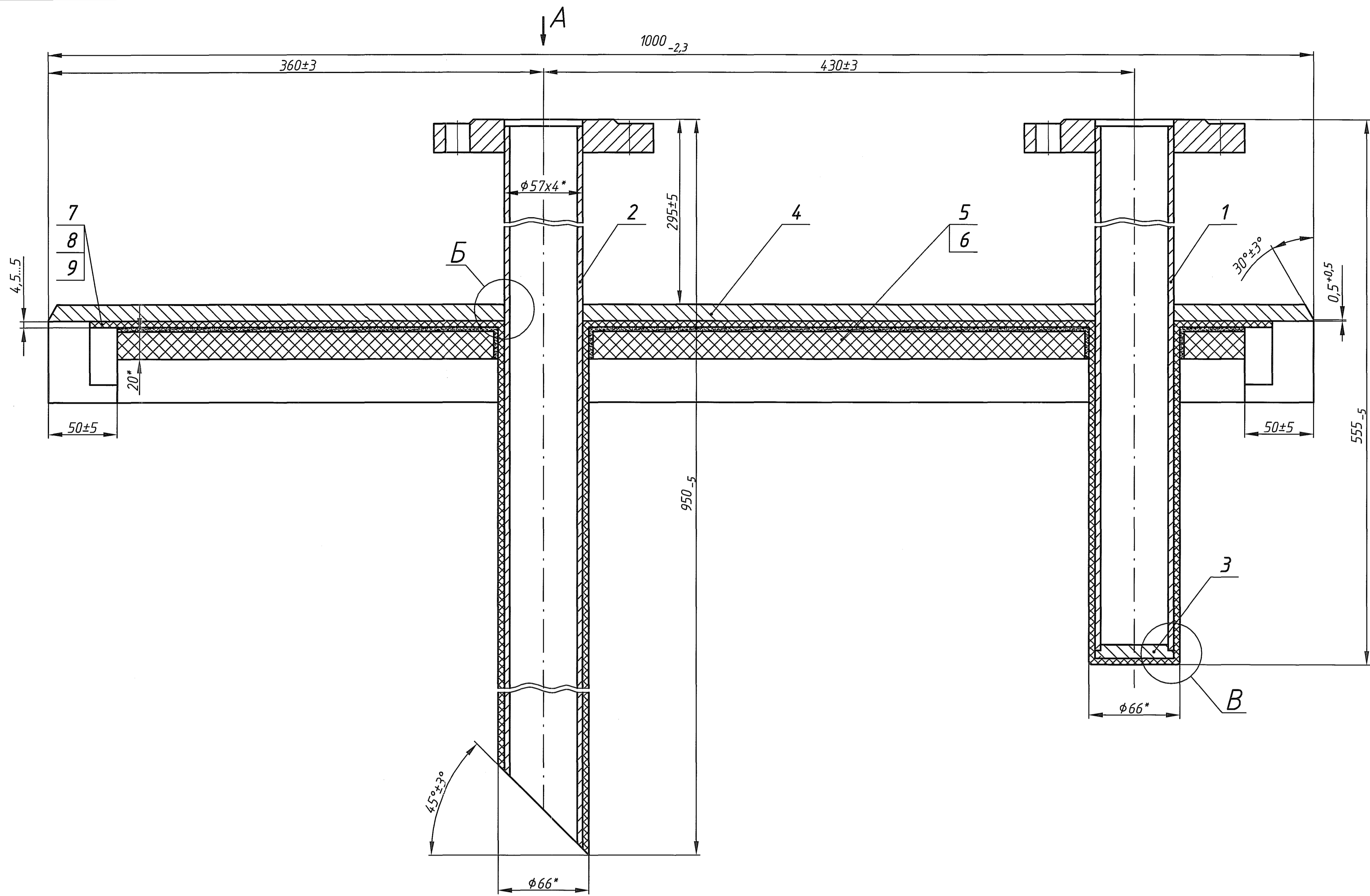
- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров - ±IT14/2.
- 2. Сварка комбинированная.
- А. Ручная аргодуговая. Проволока 2,0 св-08ГА ГОСТ 2246-70. Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88. Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79.
- Б. Ручная электродуговая. Электроды Э46 ГОСТ 9467-75.
- 4. Шероховатость поверхностей реза - √Ra30, остальная - √.
- 5. Внутренние поверхности газохода футеровать согласно инструкции по футеровке оборудования и сооружений ИТ-48-25-96.
- 6. Размеры для справок.

П094.0195.03.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Горизонтальный участок				950	1:10	
Сборочный чертеж				Листов	1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УПР Галоплимер	
Разраб.	Голомидов	1/2003	1/2003	2003.08	Курба-Чепух	
Проб.	Коновалов	1/2003	1/2003	2003.08	244371-11	
Т.контр.						
Нач. отд.	Чирков	1/2003	1/2003	2003.08		
Н.контр.	Ковальцова	1/2003	1/2003	2003.08		
Утв.						

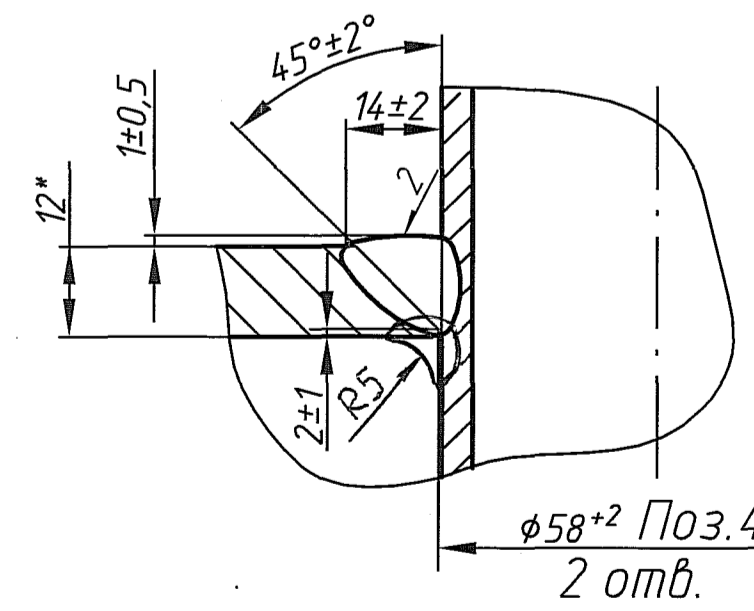
Имя, № подл. Подп. и дата 80.03.18. Вид, шифр, № Инв. № дубл. Подп. и дата. Справ. № Перв. причес.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			П094.0195.04.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		К090.2047.01 - 05	Штуцер 50-1,0-545 Ст3сп3	1	
A4	2		К090.2047.01 - 05	Штуцер 50-1,0-945 Ст3сп3	1	
				<u>Детали</u>		
A4	3		П094.0195.04.001	Заглушка	1	
БЧ	4		П094.0195.04.002	Крышка		
				<i>Лист Б-О-ПН-12 ГОСТ 19903 – 2015</i>		
				<i>20 ГОСТ 1577 – 93</i>	1	37кг
				<u>Прочие изделия</u>		
		5		Плита ППИ 180x115x20		
				ТУ 1104-023-05773333-2008	20	
				<u>Материалы*</u>		<i>Количество материалов определяется изготовителем</i>
		6		Замазка силикатная		
				кислотоупорная (диабазовая)		
		7		Резина марки ГХ-52		
				ТУ 2512-046-001-52081-2003		
		8		Резина марки 1976		
				ТУ 38-105-1559-87		
		9		Клей марки 2572		
				ТУ 251318005788889-2002		
				П094.0195.04.000		
				Крышка		
						
				244371-12		
Инв. № подл.	244371-12	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разраб.	Голомидов			26.12.18
		Пров.	Коновалов			28.02.18
		Нач. отд.	Чирков			12.03.18
		Н. контр.	Ковальногова			13.03.18
		Утв.	✓			

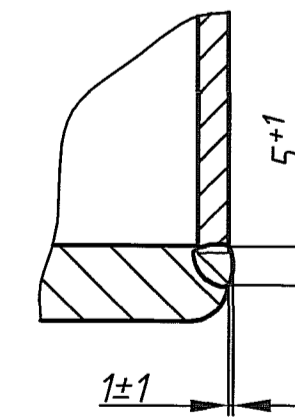
Инв. № дубл. Подпись и дата
 Взам. инв. № Подпись и дата
 20.03.18.



Б (1:1)
футеровка не показана



В (1:1)
гуммирование не показана



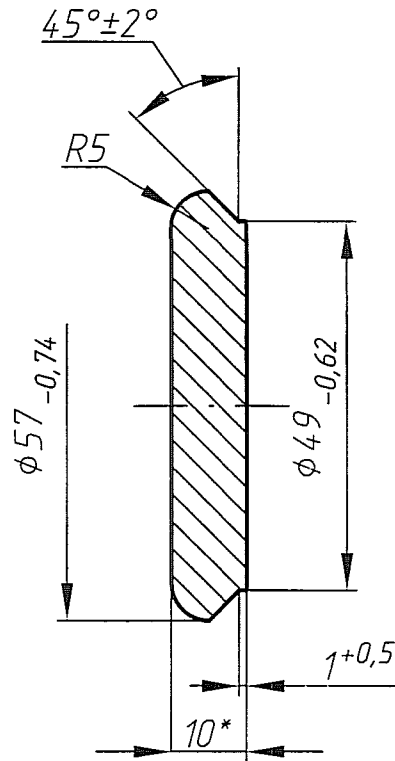
1. Шероховатость поверхностей реза деталей $\sqrt{Ra 25}$.
2. Сварка ручная аргонодуговая. Проволока 2,0 св-08ГА ГОСТ 2246-70 Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88. Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79.
3. Патрубки штуцеров поз.1, 2 под выгнутой поверхностью крышки поз.4 и саму выгнутую поверхность гуммировать тремя слоями резины по технологии цеха 48, после чего выгнутую поверхность крышки футеровать камнелитой плиткой согласно инструкции по футеровке оборудования и сооружений ИТ-48-25-96.
4. *Размеры для справок.

Изм.				Лист				Лист			
№	Датум	Исполн.	Провер.	№	Датум	Исполн.	Провер.	№	Датум	Исполн.	Провер.
				094.0195.04.000СБ							
				Крышка							
				Сборочный чертеж							
								Масса 75			
								Масштаб 1:2			
								Лист 1			
								УПР ГалоПолимер			
								Киров-Чепецк			
								244371-13			

Изм. №, дата, Исполн., Провер., Лист, Листов, Масса, Масштаб

17094.0195.04.001

$\sqrt{Ra} 25$ (✓)



*Размер для справок.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

20.03.18

244371-14


17094.0195.04.001

Заглушка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голомидов	<i>Голомидов</i>	26.02.18
Проб.		Коновалов	<i>Коновалов</i>	28.02.18
Т.контр.				
Нач. отд.		Чирков	<i>Чирков</i>	12.03.18
Н.контр.		Ковальногова	<i>Ковальногова</i>	13.03.18
Утв.				

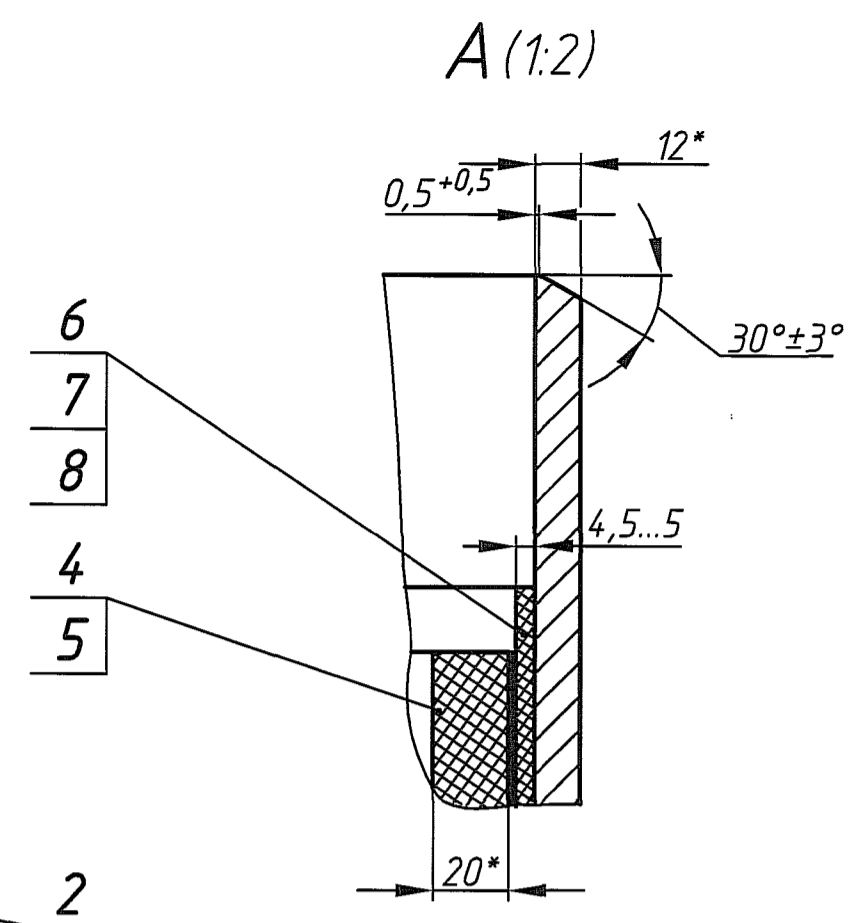
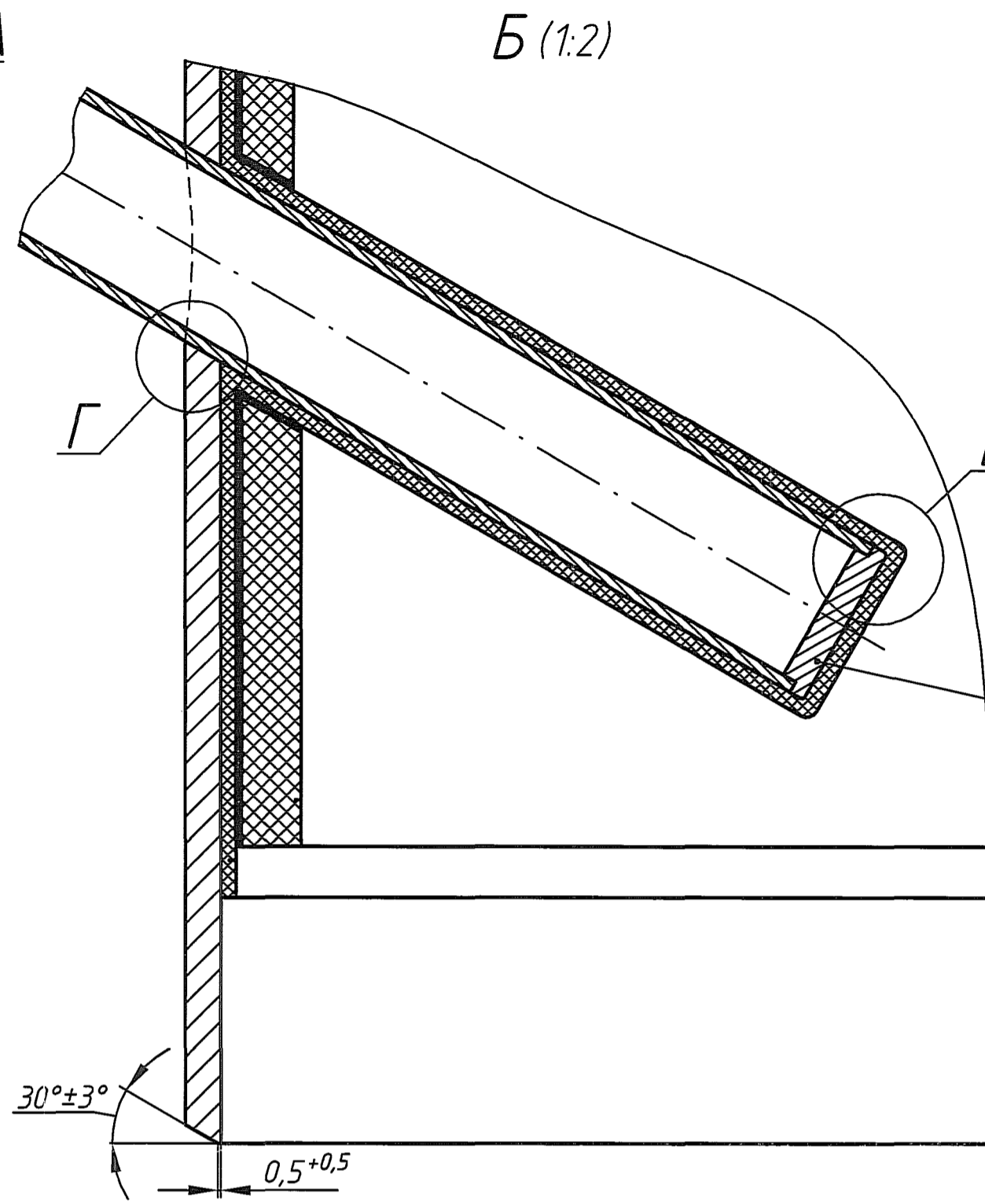
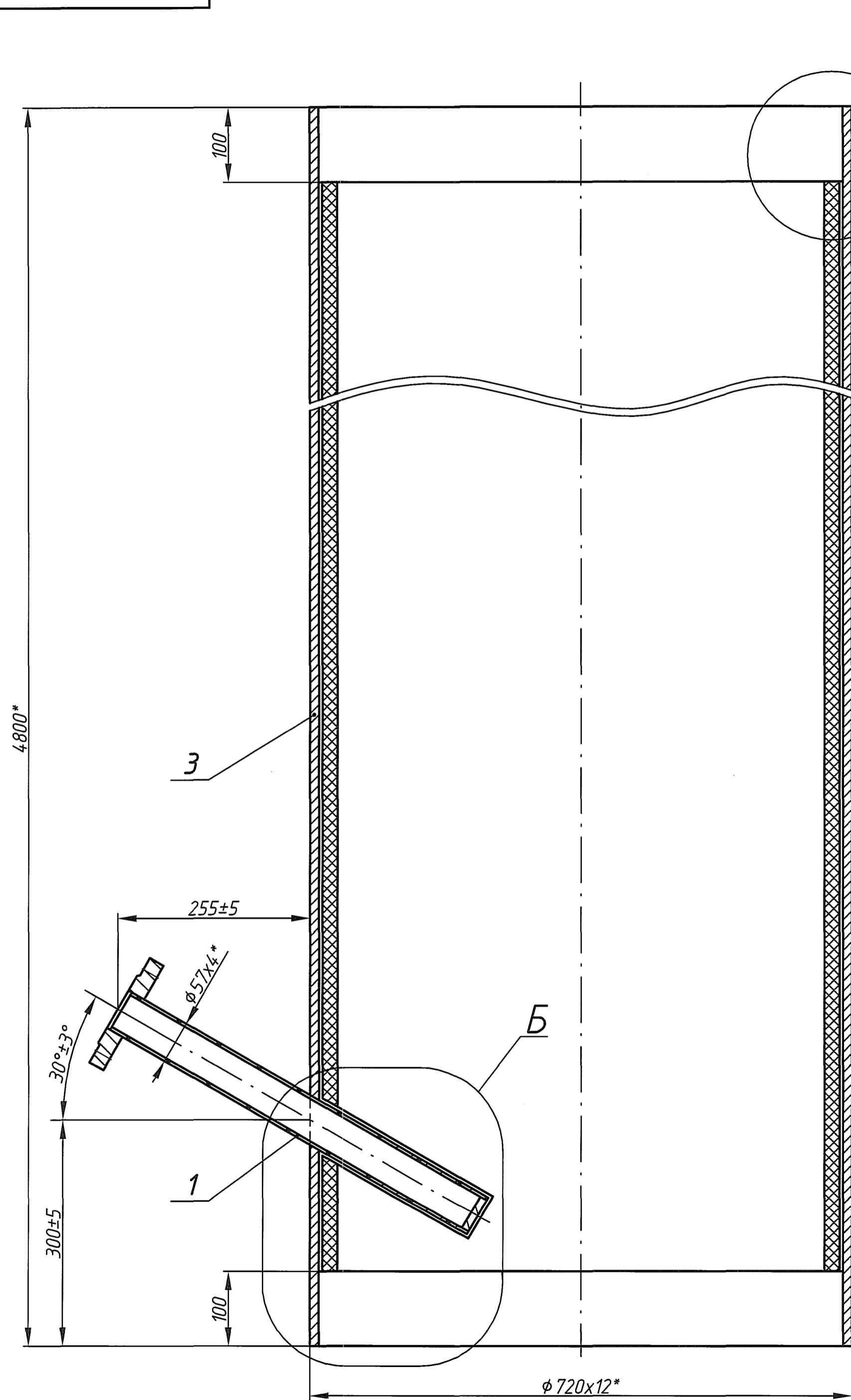
Лит.	Масса	Масштаб
	0,15	1:1
Лист		Листов 1
УПР Б ГалоПолимер		
244371-14		

Лист Б-ПН-НО-10 ГОСТ 19903-2015
20 ГОСТ 1577-93

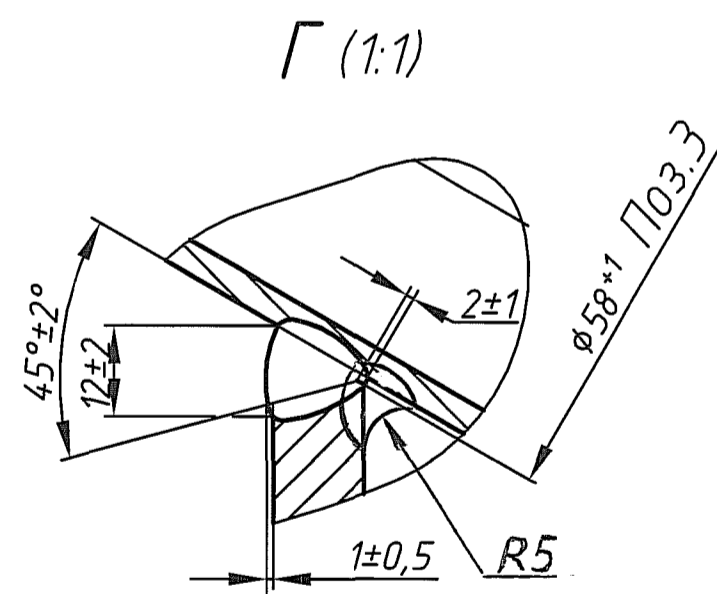
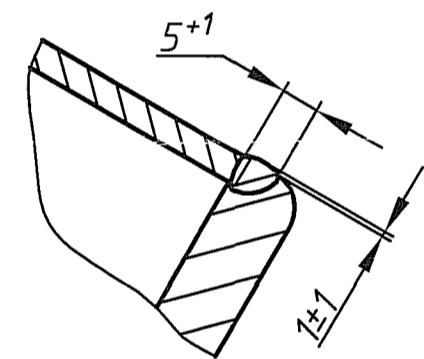
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
				<u>Документация</u>				
A2			П094.0195.05.000СБ	Сборочный чертеж				
				<u>Сборочные единицы</u>				
A4	1		К090.2047.01 - 05	Штуцер 50-1,0-545 СтЗспЗ	1			
				<u>Детали</u>				
A4	2		П094.0195.04.001	Заглушка	1			
БЧ	3		П094.0195.05.001	Патрубок				
				Труба $\frac{720 \times 12 \text{ ГОСТ } 10704 - 91}{B 20 \text{ ГОСТ } 10706 - 76}$				
				L=4800 ₄	1	1000кг		
				<u>Прочие изделия</u>				
		4		Плита ППИ 180x115x20				
				ТУ 1104-023-05773333-2008	500			
				<u>Материалы*</u>		Количество материалов определяется изготовителем		
		5		Замазка силикатная				
				кислотоупорная (диабазовая)				
		6		Резина марки ГХ-52				
				ТУ 2512-046-001-52081-2003				
		7		Резина марки 1976				
				ТУ 38-105-1559-87				
		8		Клей марки 2572				
				ТУ 251318005788889-2002				
П094.0195.05.000								
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Голомидов	<i>Голомидов</i>	26.02.18				
Пров.		Коновалов	<i>Коновалов</i>	28.02.18				
Нач. отд.		Чирков	<i>Чирков</i>	12.03.18				
Н. контр.		Ковальногова	<i>Ковальногова</i>	13.03.18				
Утв.								
Инд. № подл.	244371-15					Лит.	Лист	Листов
Подпись и дата	20.03.18							1
Взам. инв. №						УПР  Гало Полимер		
Инв. № дубл.						Вертикальный участок		
Подпись и дата						244371-15		

П094.0195.05.000СБ

Изм. № подл.	244371-16
Изм. № докум.	20.03.18
Взам. инв. №	
Изм. № дубл.	
Подп. и дата	
Справ. №	
Перв. примен.	



В (1:1)
гуммирование не показана

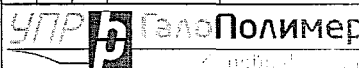


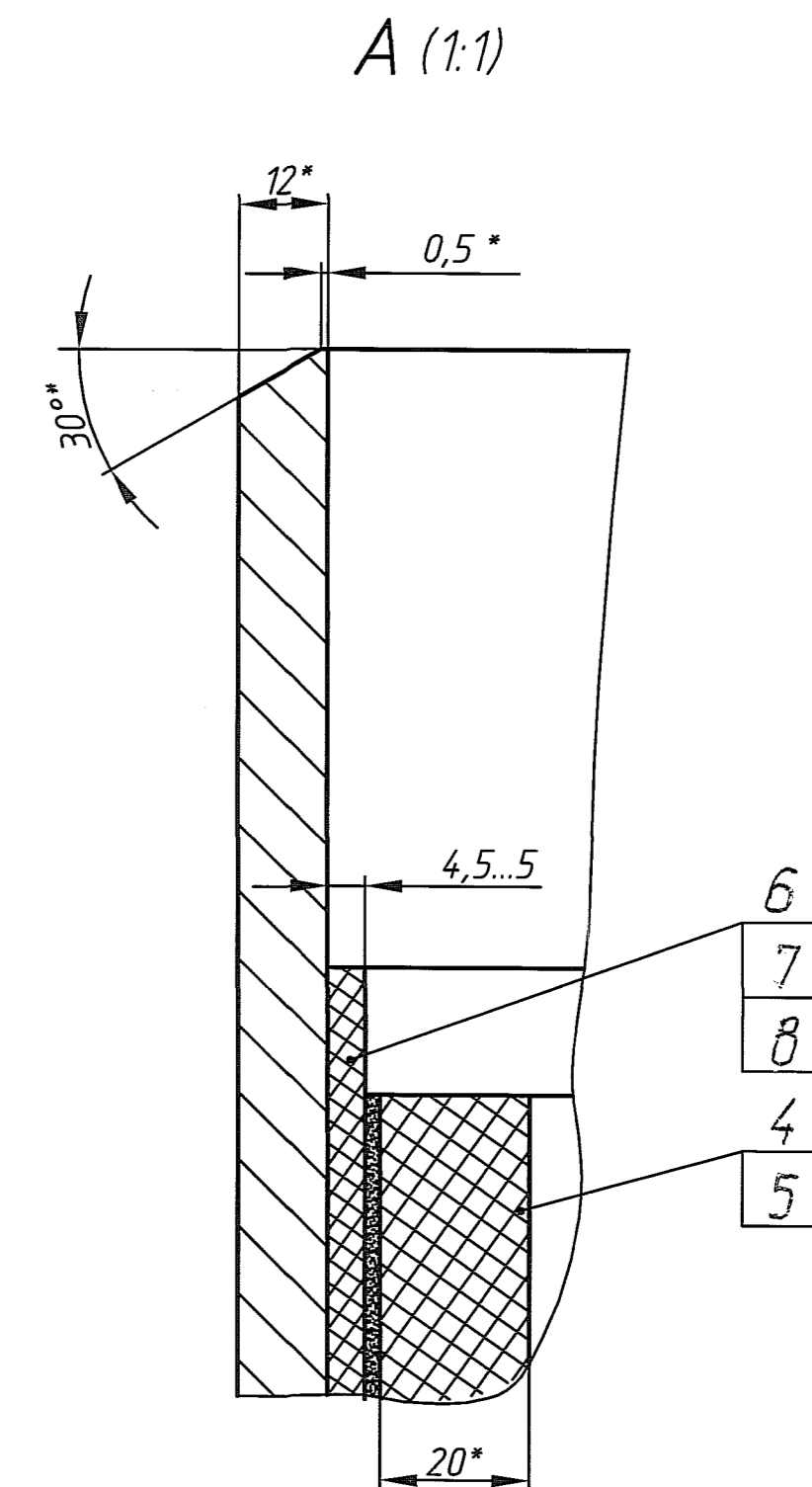
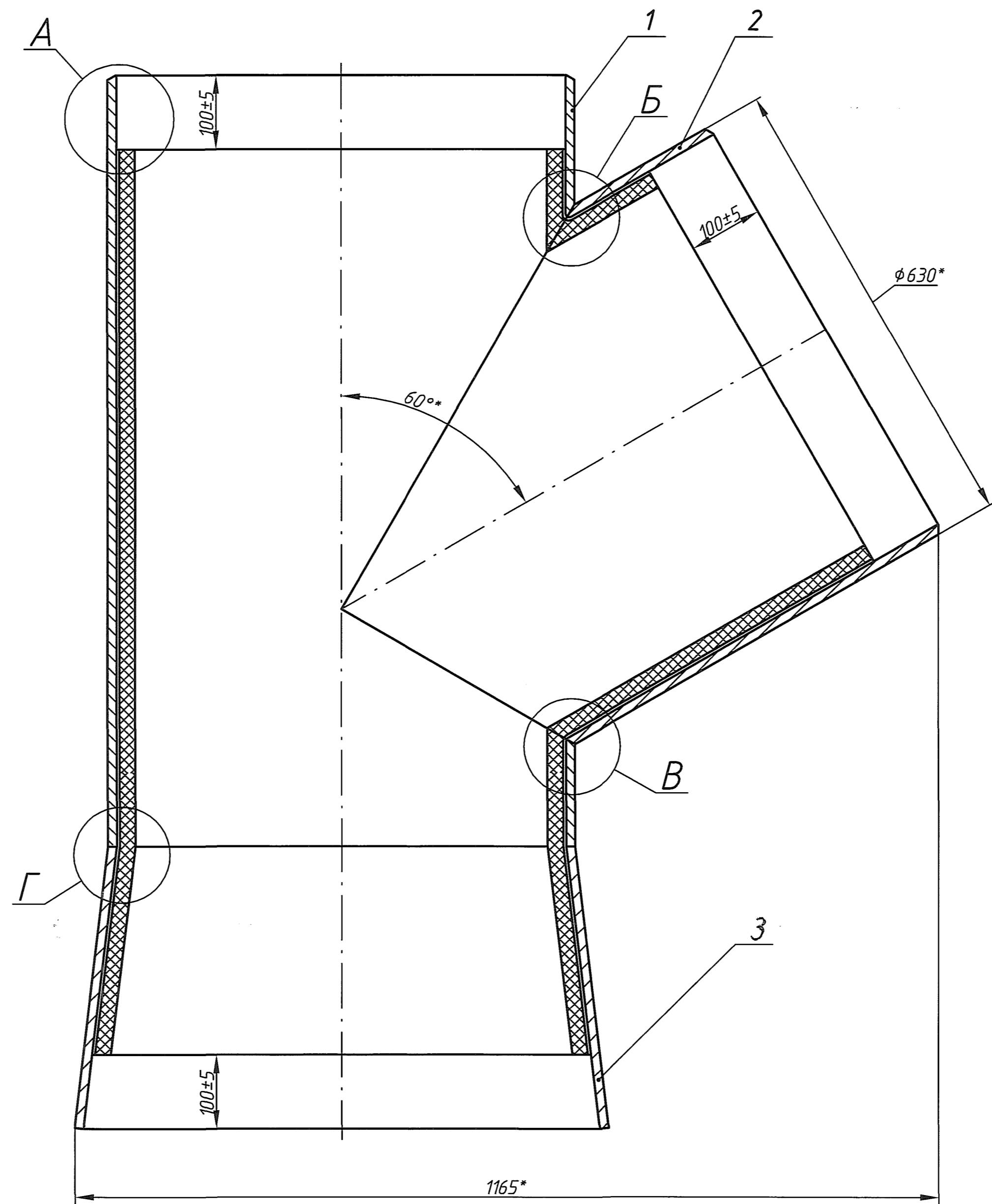
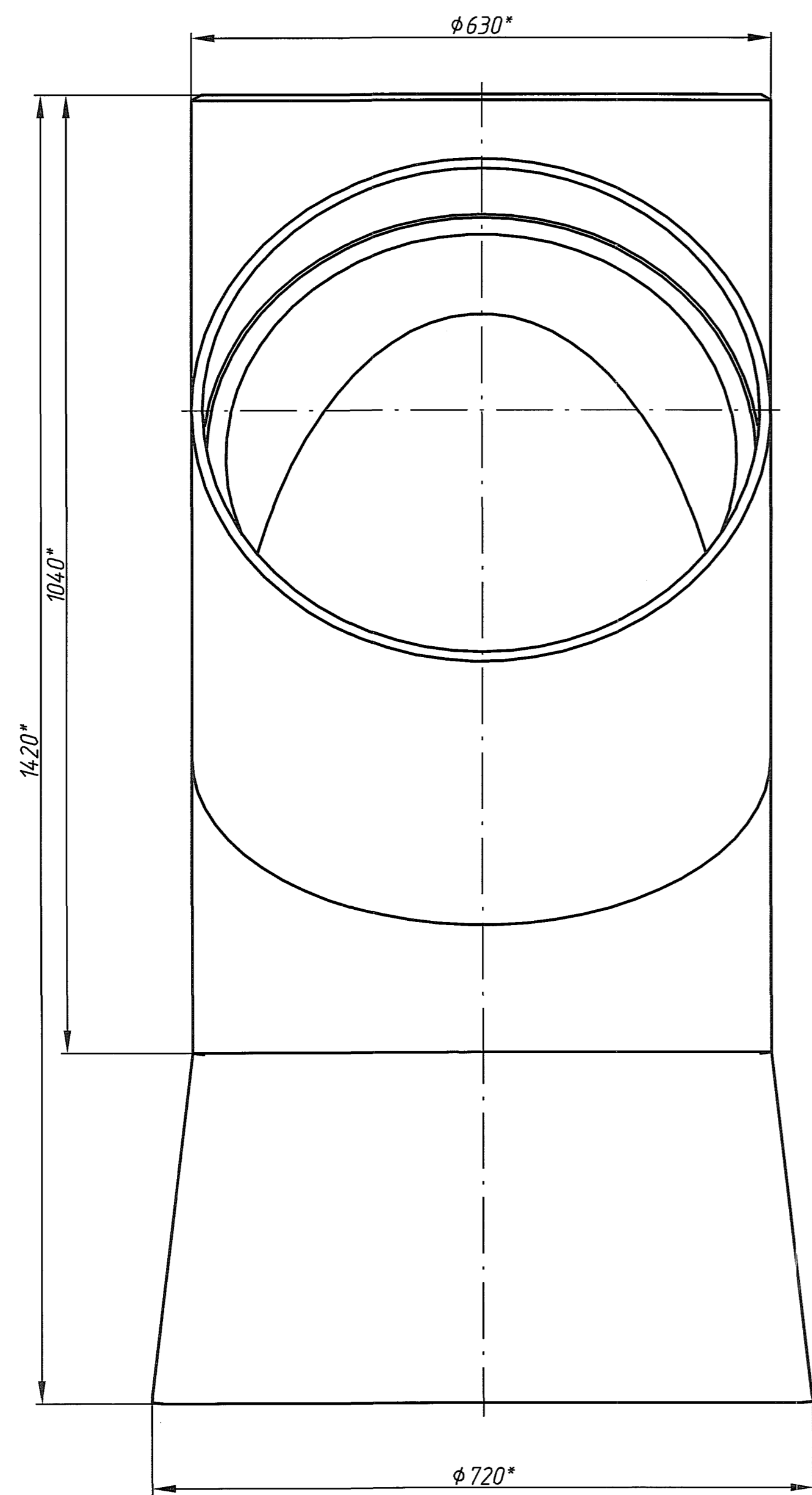
1. Шероховатость поверхностей реза деталей $\sqrt{Ra} 25$.
2. Сварка ручная аргонодуговая. Проволока 2,0 св-08ГА ГОСТ 2246-70 Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88. Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79.
3. Внутренние поверхности вертикального участка газохода футеровать согласно инструкции по футеровке оборудования и сооружений ИТ-48-25-96.
4. *Размеры для справок.

П094.0195.05.000СБ				Лист	Масса	Масштаб
Вертикальный участок					1600	1:10
Сборочный чертеж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	УПР ГалоПолимер	
Разраб.	Голомидов			26.02.18	Кирово-Чепецк	
Пров.	Конавалов			28.02.18	244371-16	
Т.контр.						
Нач. отд.	Чурков			12.03.18		
Н.контр.	Ковальногода			13.03.18		
Утв.						

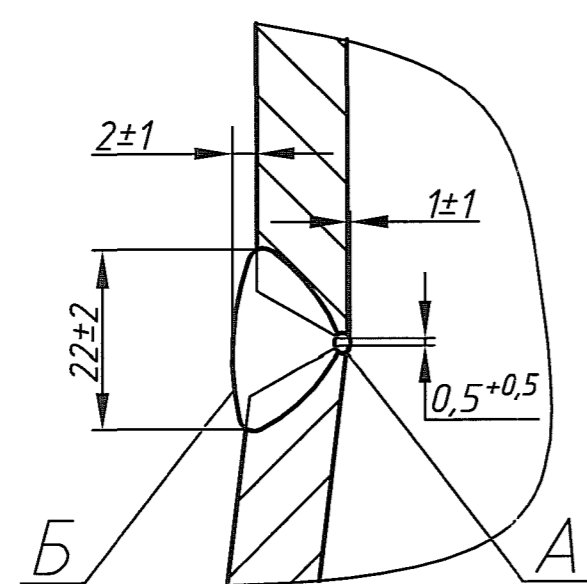
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A2			П094.0195.06.000СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A3		1	П094.0195.06.001	Патрубок	1	
A3		2	П094.0195.06.002	Патрубок	1	
A3		3	П094.0195.06.003	Конус	1	
				<u>Прочие изделия</u>		
		4		Плита ППИ 180x115x20		
				ТУ 1104-023-05773333-2008	200	
				<u>Материалы*</u>		Количество материалов определяется изготовителем
		5		Замазка силикатная кислотоупорная (диабазовая)		
		6		Резина марки ГХ-52 ТУ 2512-046-001-52081-2003		
		7		Резина марки 1976 ТУ 38-105-1559-87		
		8		Клей марки 2572 ТУ 251318005788889-2002		

Инов. № подл.	244371-17
Взам. инв. №	
Инов. № дубл.	
Подпись и дата	20.03.18.

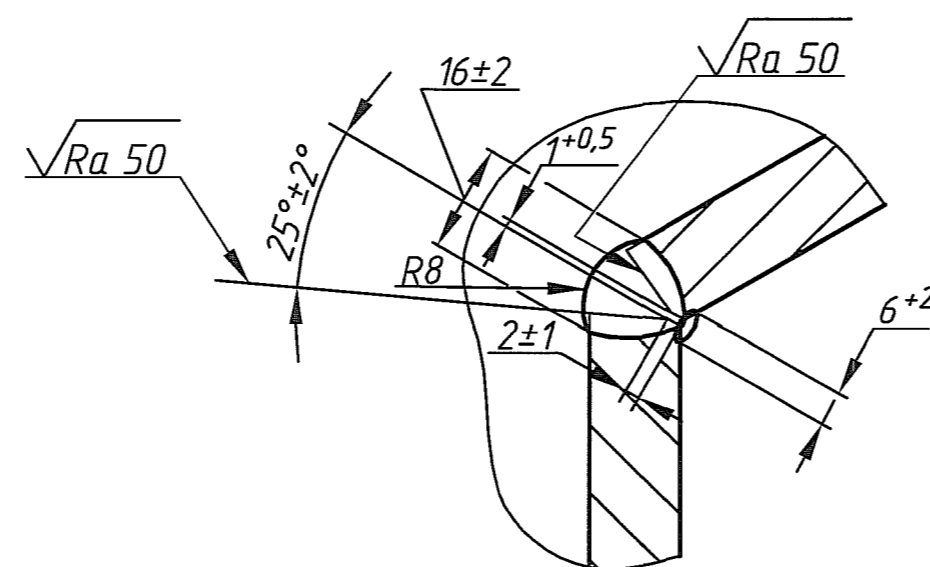
П094.0195.06.000				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голомидов	<i>Голомидов</i>	26.02.18
Пров.		Коновалов	<i>Коновалов</i>	28.02.18
Нач. отд.		Чирков	<i>Чирков</i>	12.03.18
Н. контр.		Ковальногова	<i>Ковальногова</i>	13.03.18
Утв.				
Тройник				
Лит.	Лист	Листов		
		1		
				
244371-17				



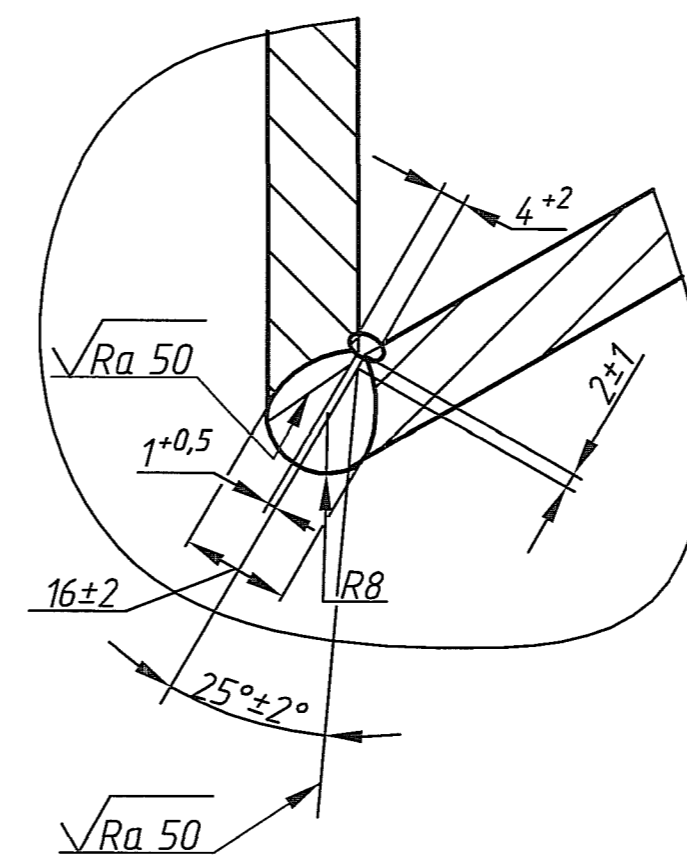
Г (1:1)
футеровка не показана



В (1:1)
футеровка не показана



Б (1:1)
футеровка не показана



1. Неуказанные предельные отклонения размеров - ±IT14/2.
2. Сварка комбинированная.
- А. Ручная аргонодуговая. Продолюка 2,0 св-06X19Н9Т ГОСТ 2246-70. Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88. Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79.
- Б. Ручная электродуговая. Электроды ЦТ-15-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75.
3. Внутренние поверхности тройника футеровать согласно инструкции по футеровке оборудования и сооружений ИТ-48-25-96.
4. *Размеры для справок.

				П094.0195.06.000СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Голомидов	СБ-0-5	СЗ	2008	580	1,5
Пров.	Кончалов	СБ-0-5	СЗ	2008		
Т.контр.						
Нач. отд.	Чирков	СБ	СЗ	2008		
Н.контр.	Ковальцова	СБ	СЗ	2008		
Утв.						

Тройник

Сборочный чертеж

Лист 1

Масштаб 1:5

УПР ГалоПолимер

Кирово-Чепецк

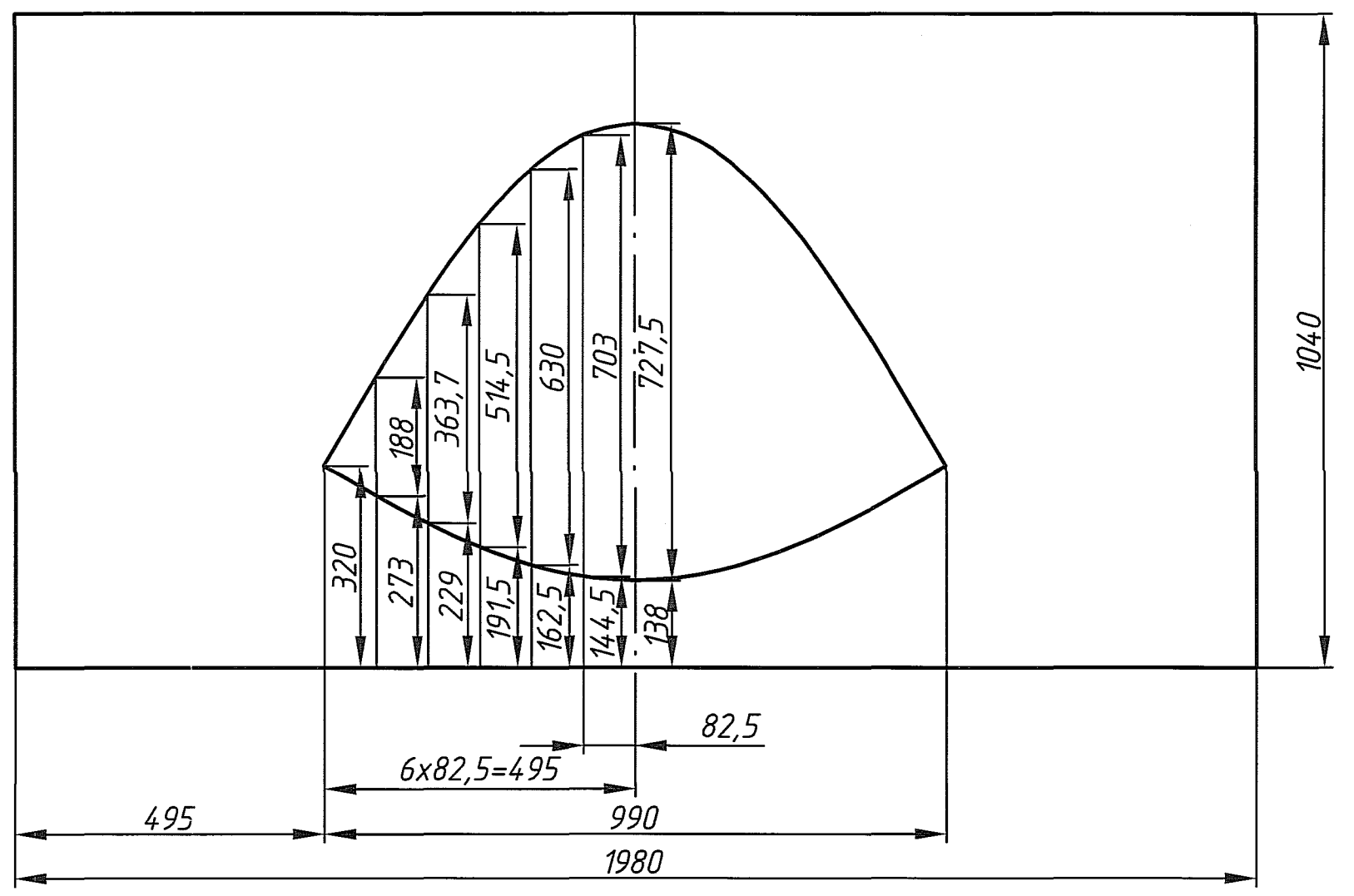
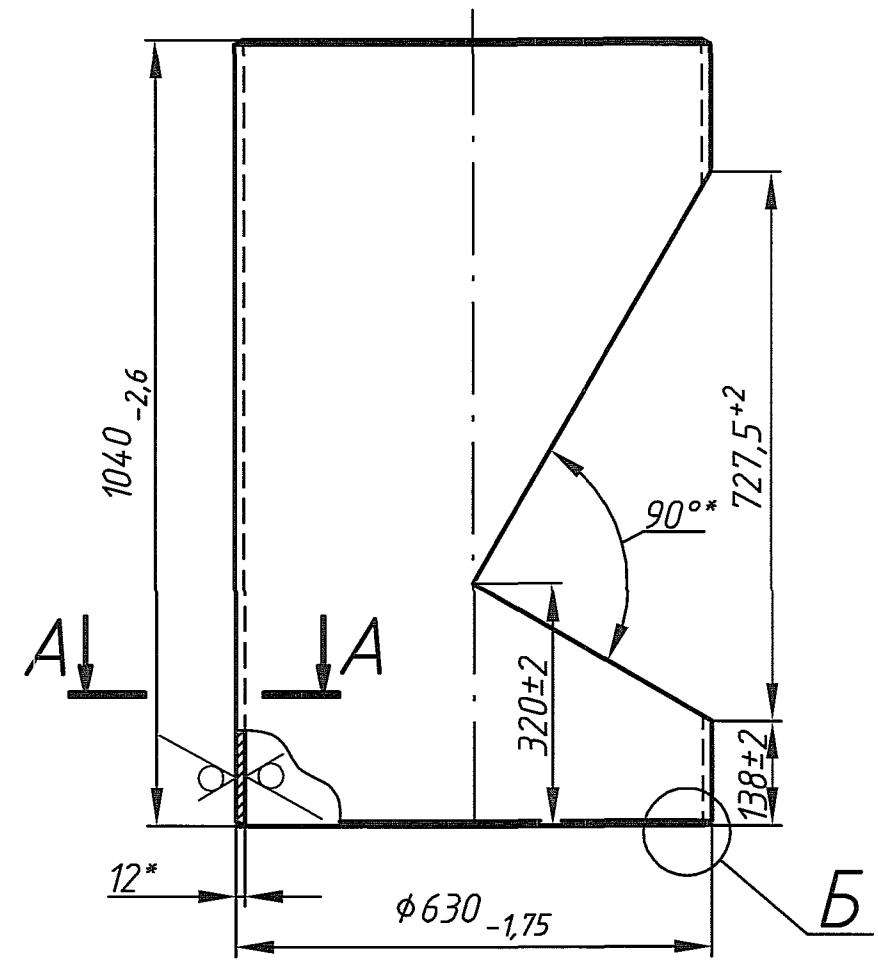
24.371.18.

Лист 1 из 1
Изм. 1
Изм. 2
Изм. 3
Изм. 4
Изм. 5
Изм. 6
Изм. 7
Изм. 8
Изм. 9
Изм. 10
Изм. 11
Изм. 12
Изм. 13
Изм. 14
Изм. 15
Изм. 16
Изм. 17
Изм. 18
Изм. 19
Изм. 20
Изм. 21
Изм. 22
Изм. 23
Изм. 24
Изм. 25
Изм. 26
Изм. 27
Изм. 28
Изм. 29
Изм. 30
Изм. 31
Изм. 32
Изм. 33
Изм. 34
Изм. 35
Изм. 36
Изм. 37
Изм. 38
Изм. 39
Изм. 40
Изм. 41
Изм. 42
Изм. 43
Изм. 44
Изм. 45
Изм. 46
Изм. 47
Изм. 48
Изм. 49
Изм. 50
Изм. 51
Изм. 52
Изм. 53
Изм. 54
Изм. 55
Изм. 56
Изм. 57
Изм. 58
Изм. 59
Изм. 60
Изм. 61
Изм. 62
Изм. 63
Изм. 64
Изм. 65
Изм. 66
Изм. 67
Изм. 68
Изм. 69
Изм. 70
Изм. 71
Изм. 72
Изм. 73
Изм. 74
Изм. 75
Изм. 76
Изм. 77
Изм. 78
Изм. 79
Изм. 80
Изм. 81
Изм. 82
Изм. 83
Изм. 84
Изм. 85
Изм. 86
Изм. 87
Изм. 88
Изм. 89
Изм. 90
Изм. 91
Изм. 92
Изм. 93
Изм. 94
Изм. 95
Изм. 96
Изм. 97
Изм. 98
Изм. 99
Изм. 100

1094.0195.06.001

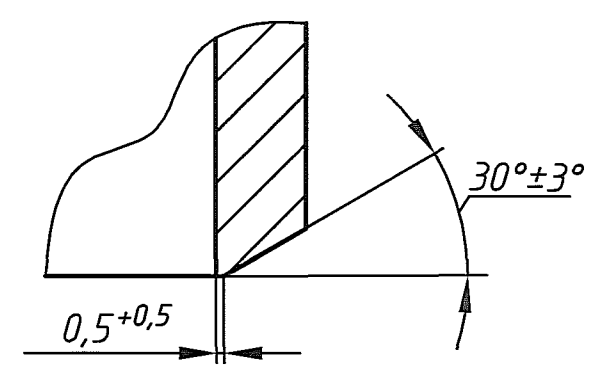
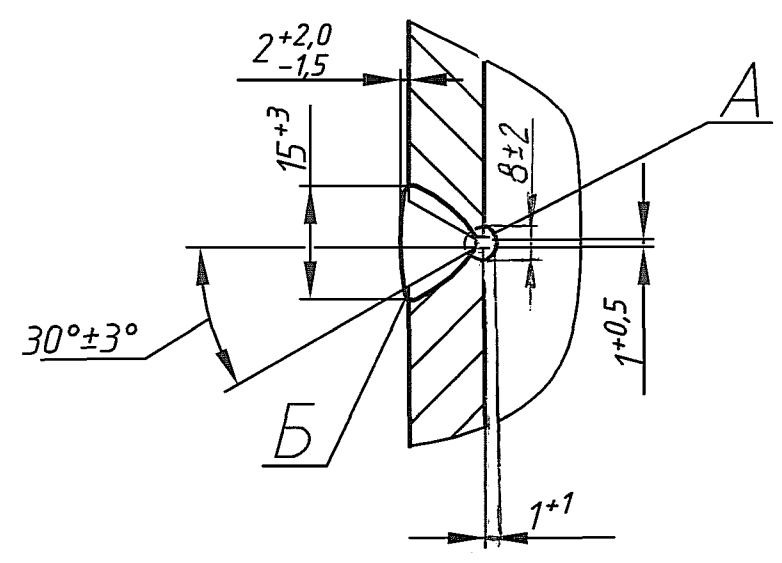
$\sqrt{Ra\ 50}$ (✓)

по наружному диаметру



A-A (1:1)

B (1:1)



1. Развернутая длина - 1942±3 мм.
2. Сварка комбинированная.
 А. Ручная аргонодуговая. Проволока 2,0 св-06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70.
 Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88. Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79.
 Б. Ручная электродуговая. Электроды типа Э08Х20Н9Г2Б ГОСТ 100052-75.
3. Шероховатость поверхностей реза - $\sqrt{Ra\ 25}$.
4. *Размеры для справок.

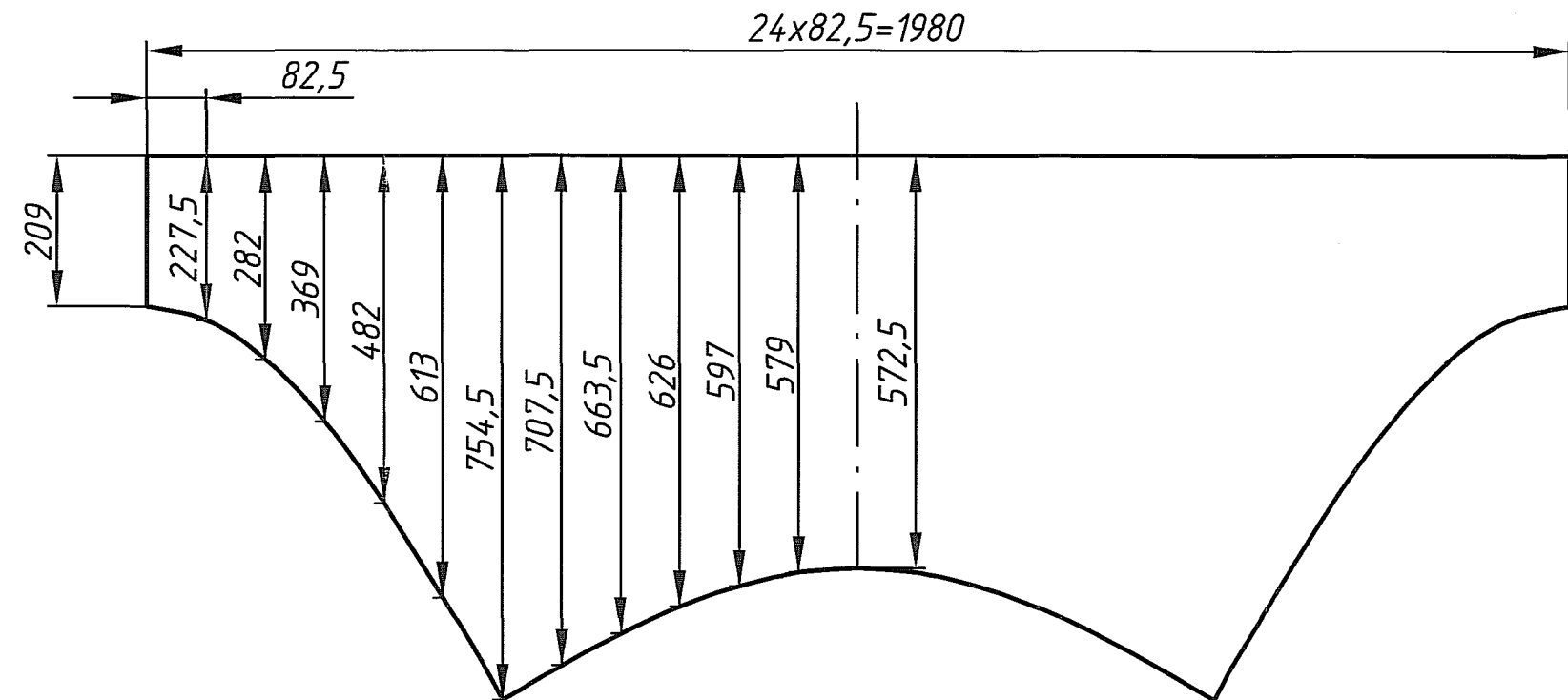
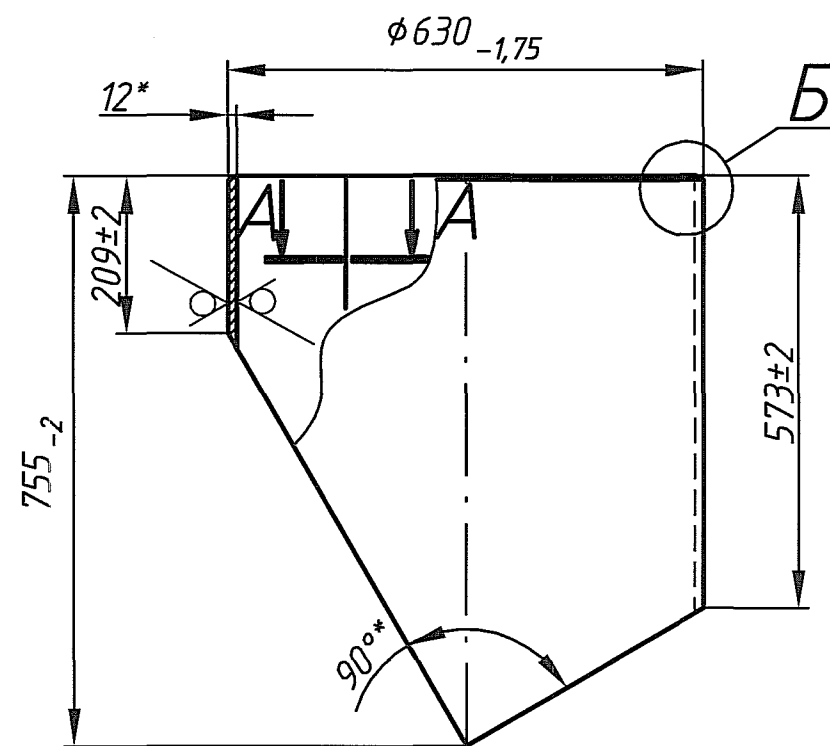
Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	20.03.18.
Инв. № подл.	АНЗ-1-19

				1094.0195.06.001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Патрубок	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Голомидов	Свист	26.02.18				150	1:10
Пров.	Коновалов	Мис	28.02.18			Лист	Листов	1
Т.контр.								
Нач. отд.	Чирков	Уб	12.02.18		Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-2015 12Х18Н10Т-М2Б ГОСТ 7350-77	УПР ГалоПолимер Курово-Чепецк		
Н.контр.	Ковальногова	Андр	13.03.18					
Утв.								

1094.0195.06.002

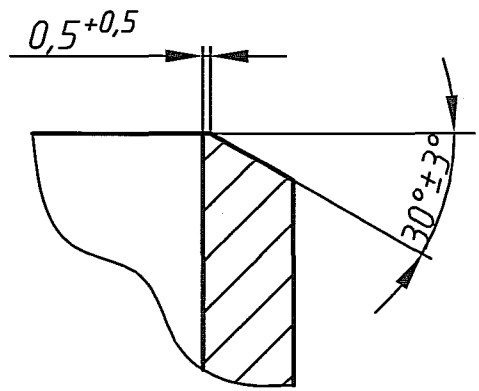
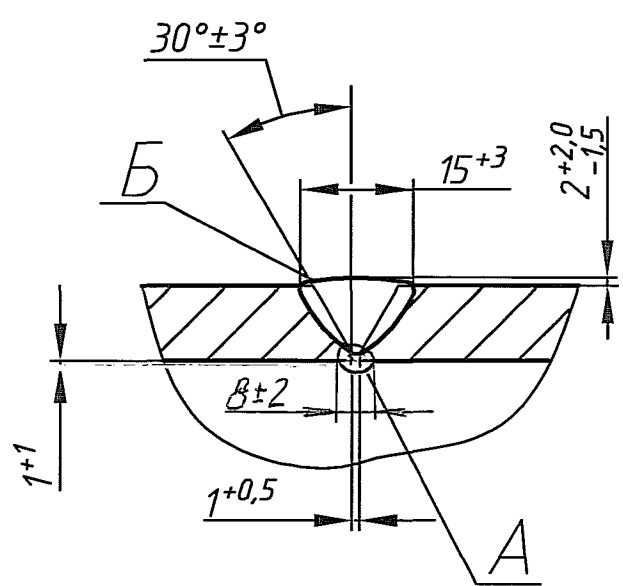
√Ra 50 (√)

по наружному диаметру



A-A (1:1)

B (1:1)



1. Развернутая длина - 1942±3 мм.
2. Сварка комбинированная.
А. Ручная аргонодуговая. Проволока 2,0 св-06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70. Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88. Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79.
Б. Ручная электродуговая. Электроды типа Э08Х20Н9Г2Б ГОСТ 100052-75.
3. Шероховатость поверхностей реза - √Ra 25.
4. *Размеры для справок.

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инд. № подл.
Взам. инд. №
Подп. и дата
Инд. № подл.

1094.0195.06.002

Патрубок

Лит.	Масса	Масштаб
	90	1:10
Лист	Листов 1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Голомидов		26.02.18
Пров.		Коновалов		28.02.18
Т.контр.				
Нач. отд.		Чирков		12.02.18
Н.контр.		Ковальногова		13.02.18
Утв.				

Лист Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-2015
12Х18Н10Т-М28 ГОСТ 7350-77

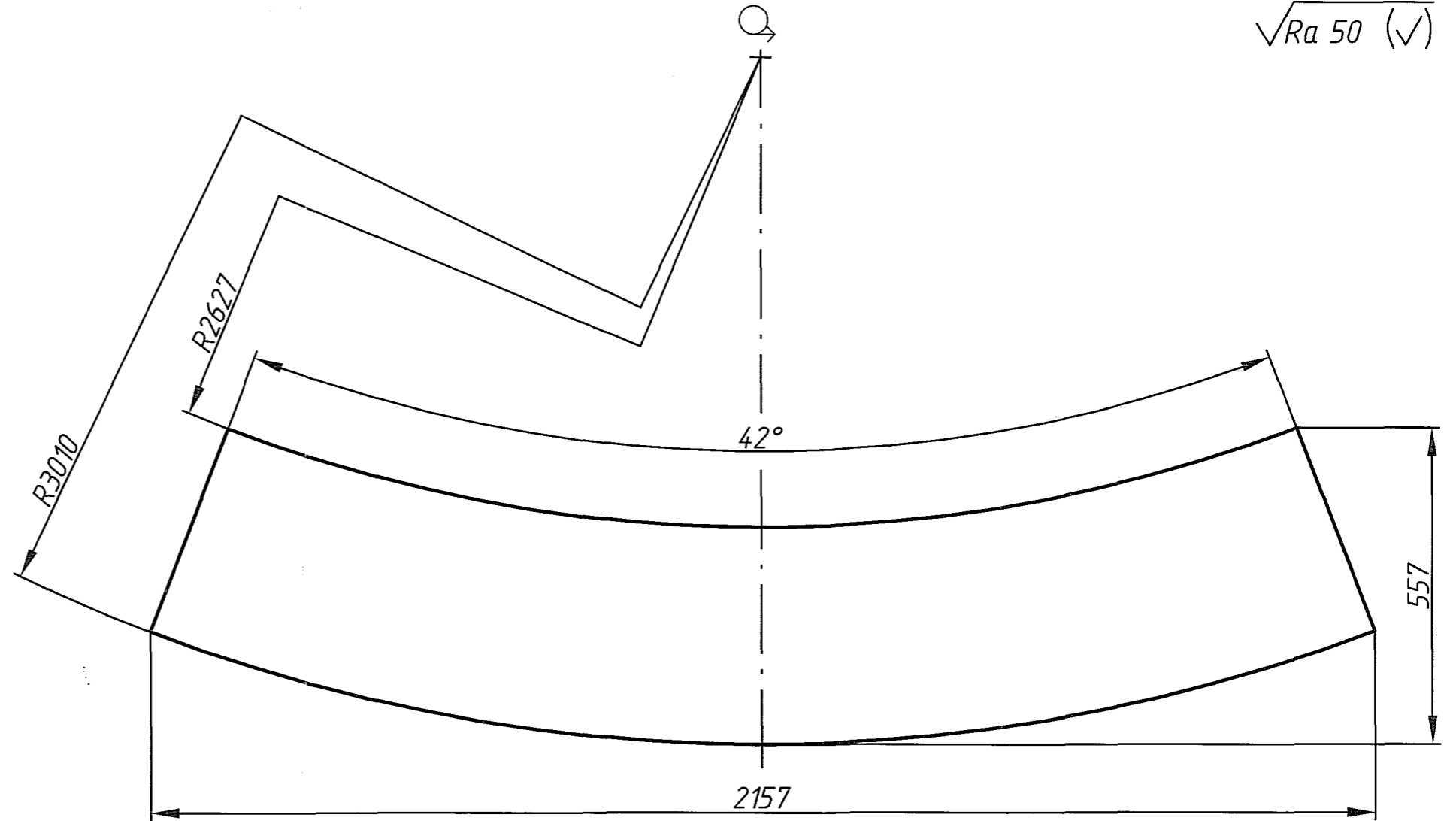
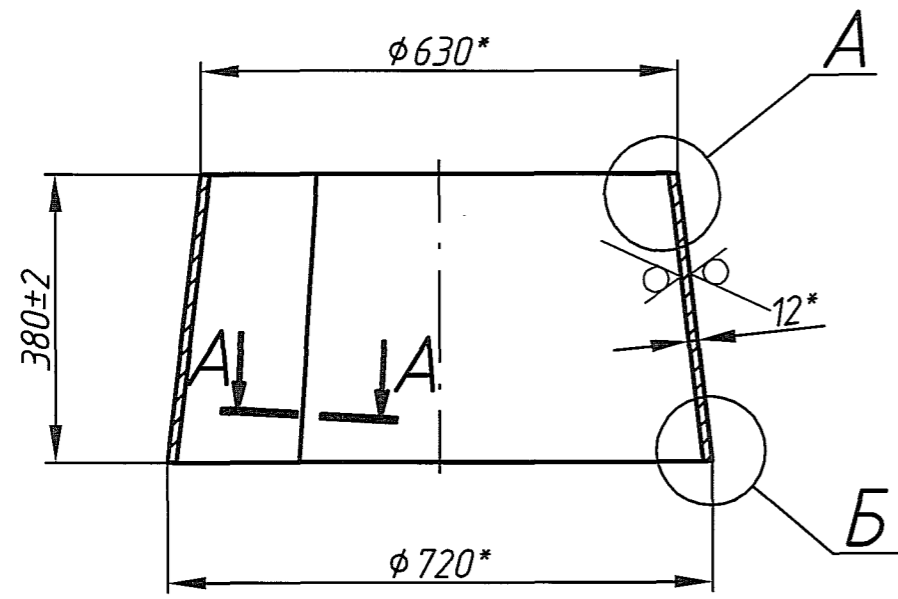
УПР ГалоПолимер
Кирово-Чепецк
244371-20

П094.0195.06.003

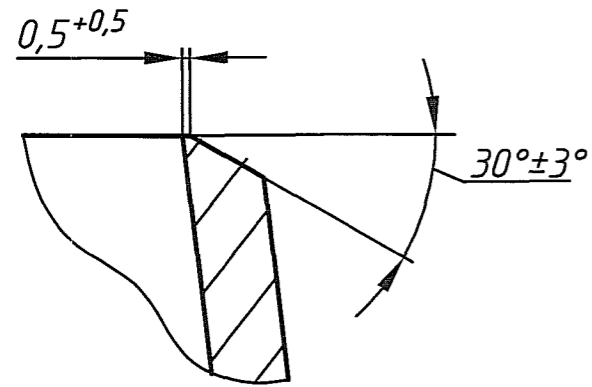
$\sqrt{Ra\ 50}$ (✓)

Перв. примен.

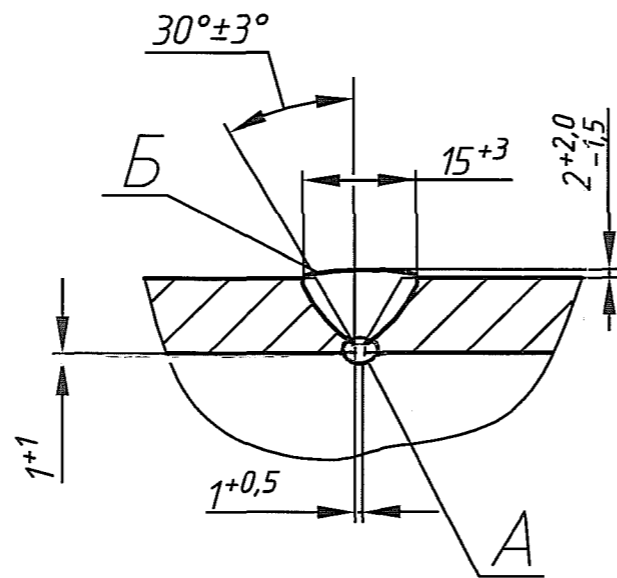
Справ. №



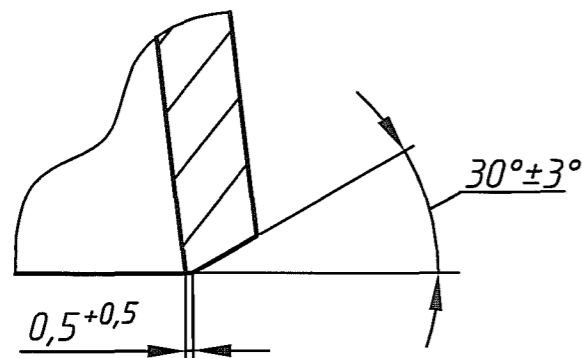
A (1:1)



A-A (1:2) ○



B (1:1)



1. Сварка комбинированная.
А. Ручная аргонодуговая. Проволока 2,0 св-06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70.
Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88. Аргон газообразный сорт 1 ГОСТ 10157-79.
Б. Ручная электродуговая. Electrodes типа Э08Х20Н9Г2Б ГОСТ 100052-75.
2. Шероховатость поверхностей реза - $\sqrt{Ra\ 50}$.
- 3.*Размеры для справок.

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

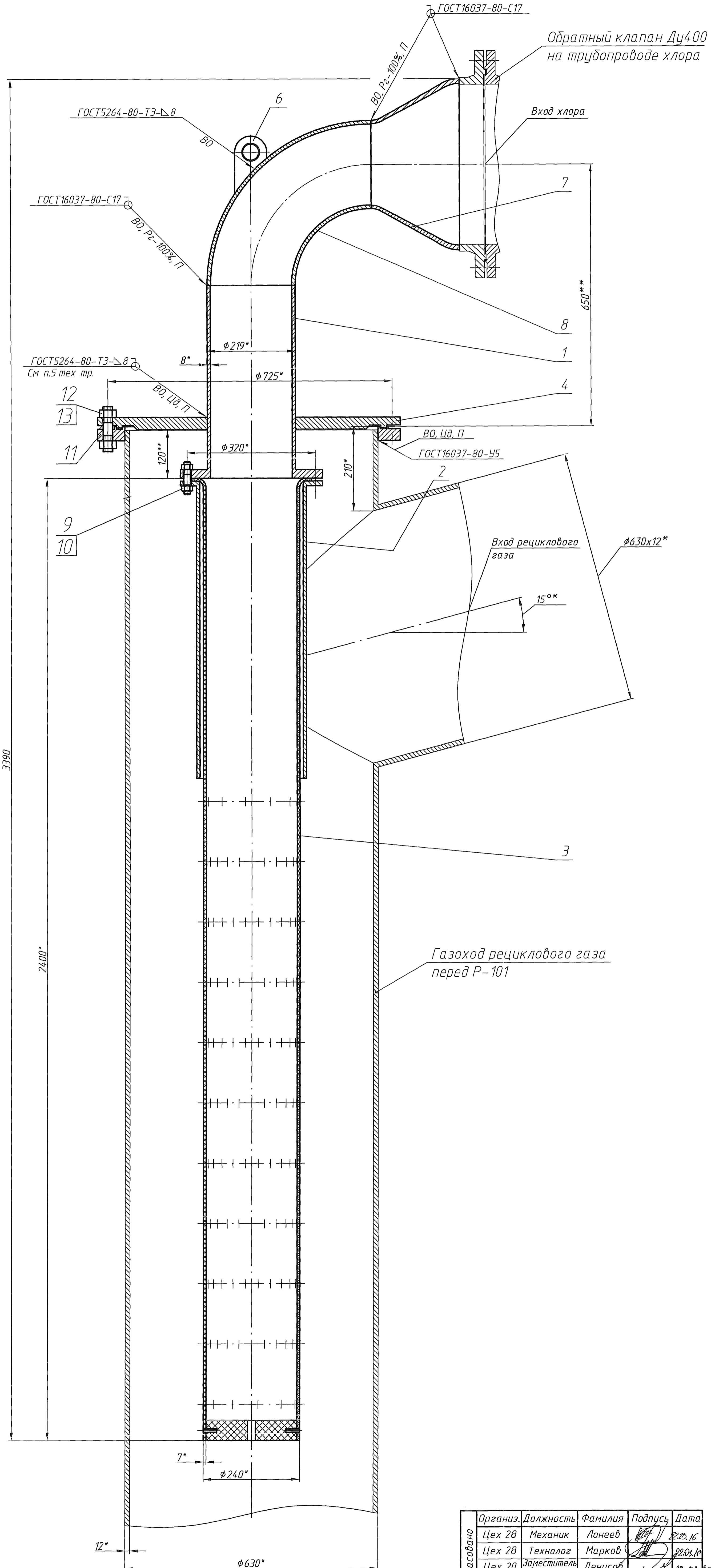
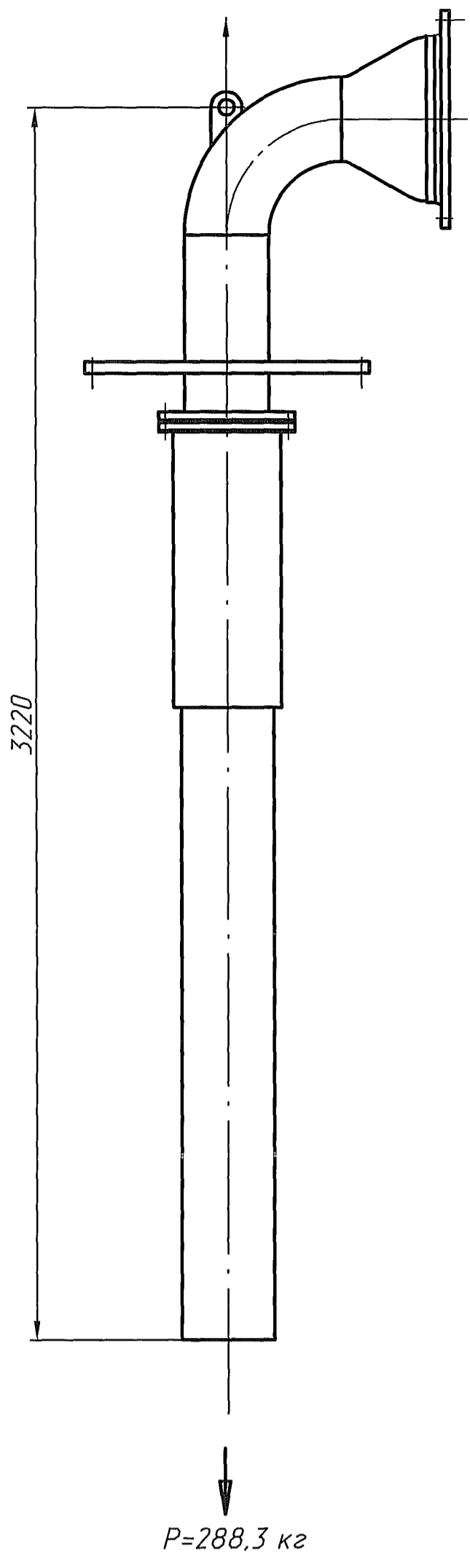
Инд. № подл.

244371-21 20.03.18

				П094.0195.06.003				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Конус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Голомидов			26.02.18			75.8	1:10
Проб.	Коновалов			24.02.18				
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Чирков			12.03.18				
Н.контр.	Ковальногова			13.03.18	Лист	Б-ПН-НО-12 ГОСТ 19903-2015 12Х18Н10Т-М2Б ГОСТ 7350-77		
Утв.						УПР 5 ГалоПолимер Курово-Чепецк 244371-21		

П038.0056.00.000

Схема строповки



- 1 *Размеры для справок.
- 2 **Размеры уточнить при монтаже
- 3 Н14, н14, ±IT14/2
- 4 Сварные швы выполнить электродом Э-08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75
- 5 Прокладки должны соответствовать документации на трубопровод хлора и газоход.
- 6 Пневматическое испытание устройства производить по документации на трубопровод хлора и газоход
- 7 Техническая характеристика и остальные технические требования по документации на трубопровод хлора и газоход

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<i>Сборочные единицы</i>		
A3	Х	1	П038.0056.01.000	Штуцер	1	
A4	Х	2	П038.0056.02.000	Экран	1	
A4	В	3	П038.0056.03.000	Смеситель	1	
				<i>Детали</i>		
A3	Х	4	П038.0056.00.001	Крышка	1	
A4	В	6	П038.0056.00.003	Серьга	1	
				<i>Стандартные изделия</i>		
В		7		Переход К-426х12-219х8-12Х18Н10Т ГОСТ 17378-2001	1	
В		8		Отвод 90-219 х9,0-12Х18Н10Т ГОСТ 17375-83	1	
Х		9		Шпилька 1-М16-6gx80 12Х18Н10Т ОСТ 26-2040-96	6	
2С		10		Гайка М16-7Н 12Х18Н10Т ОСТ 26-2038-96	12	
		11		Фланец 5-600-10-12Х18Н10Т ГОСТ 12820-80	1	
		12		Шпилька 1-М27-6gx120 20Х13 ОСТ 26-2040-96	20	
		13		Гайка М27-7Н 20Х13 ОСТ 26-2038-96	40	
		-		Заглушка 3-600-1,0-12Х18Н10Т АТК 24 200 02-90 (заготовка для П038.0056.00.001)	1	

435 - 28 - 160

П038.0056.00.000

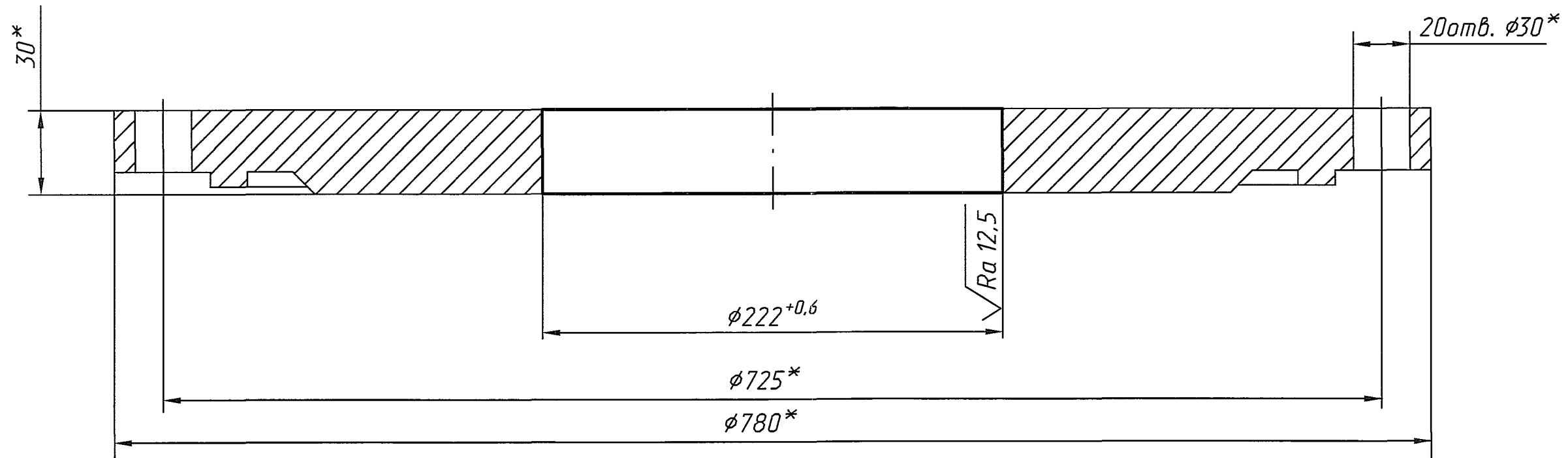
Организация	Должность	Фамилия	Подпись	Дата
Цех 28	Механик	Лонеев	<i>[Signature]</i>	22.03.16
Цех 28	Технолог	Марков	<i>[Signature]</i>	22.03.16
Цех 20	Заместитель директора	Денисов	<i>[Signature]</i>	22.03.2016

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
							1:5
<p align="center">Установка смесителя хлора перед Р-101</p>					Лист 1	Листов 1	
<p align="center">УПР ГалоПолимер Производство</p>							
<p align="center">Чтв. Орлов</p>							

Инв. № подл. 2016/03
 Подп. и дата 22.03.16
 Взам. инв. № 2016/03
 Инв. № подл. 2016/03
 Подп. и дата 22.03.16

100'00'9500'850U

✓(✓)



1.*Размеры для справок.

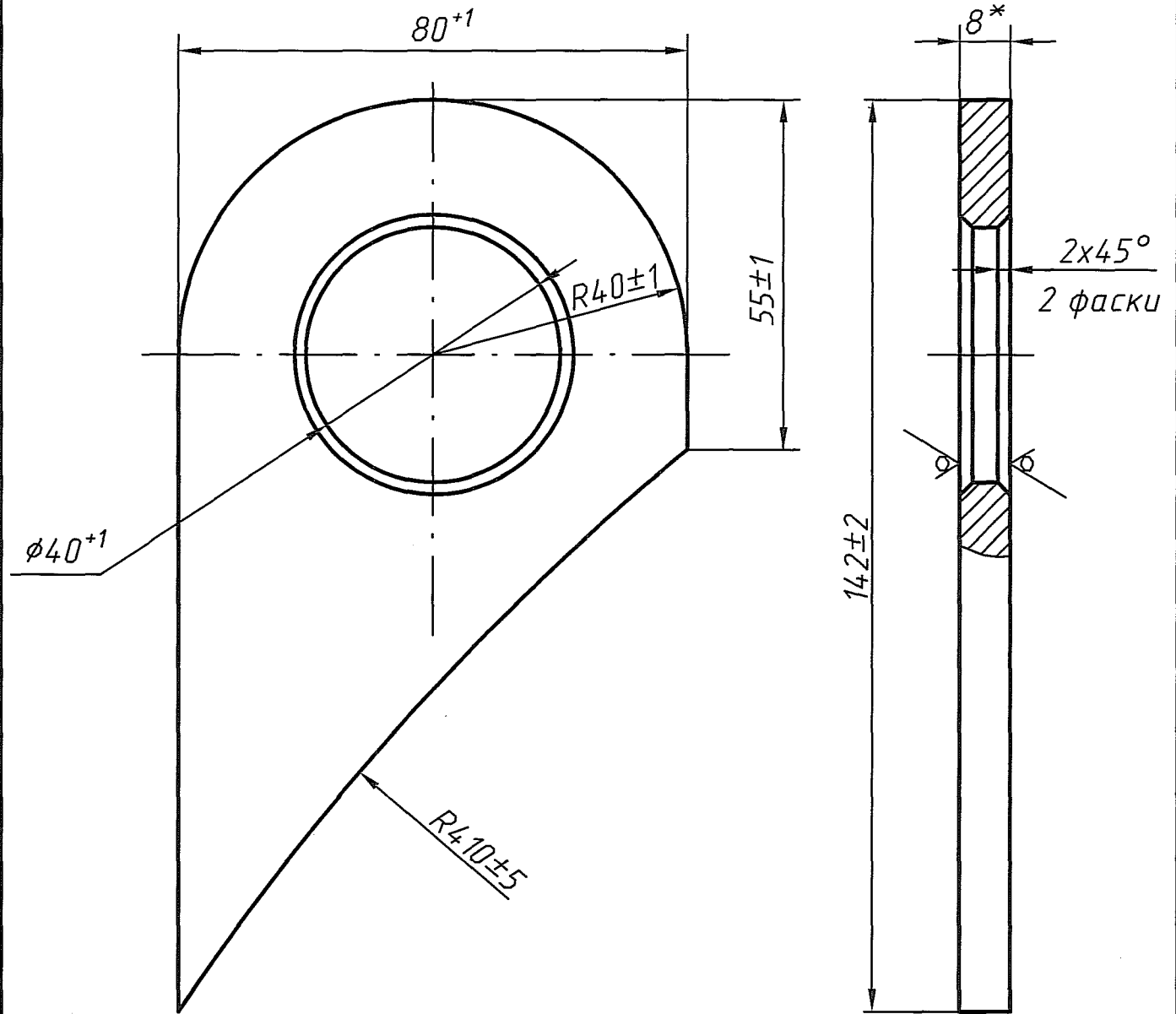
2. Для изготовления крышки используется заготовка - Заглушка 3-600-1,0-12X18H10T АТК 24.200.02-90.

Инв N° подл	241293-1
Подпись и дата	23.03.16
Взам инв.N°	
Инв N° дубл	
Подпись и дата	

					1038.0056.00.001			
Изм.	Лист	N° докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Баранов	11.03.16					84,1	—
Пров.	Коновалов							
Т.контр.						Лист	Листов	1
Нач.отдела	Коновалов	11.03.16				УПР ГалоПолимер Ирбис-Челси		
Н.контр	Ковальцова	14.03.16			См. п.2 тех. требований			
Утв.					241293-1			

П038.0056.00.003

$\sqrt{Ra\ 50}$ (✓)



*Размеры для справок.

П038.0056.00.003

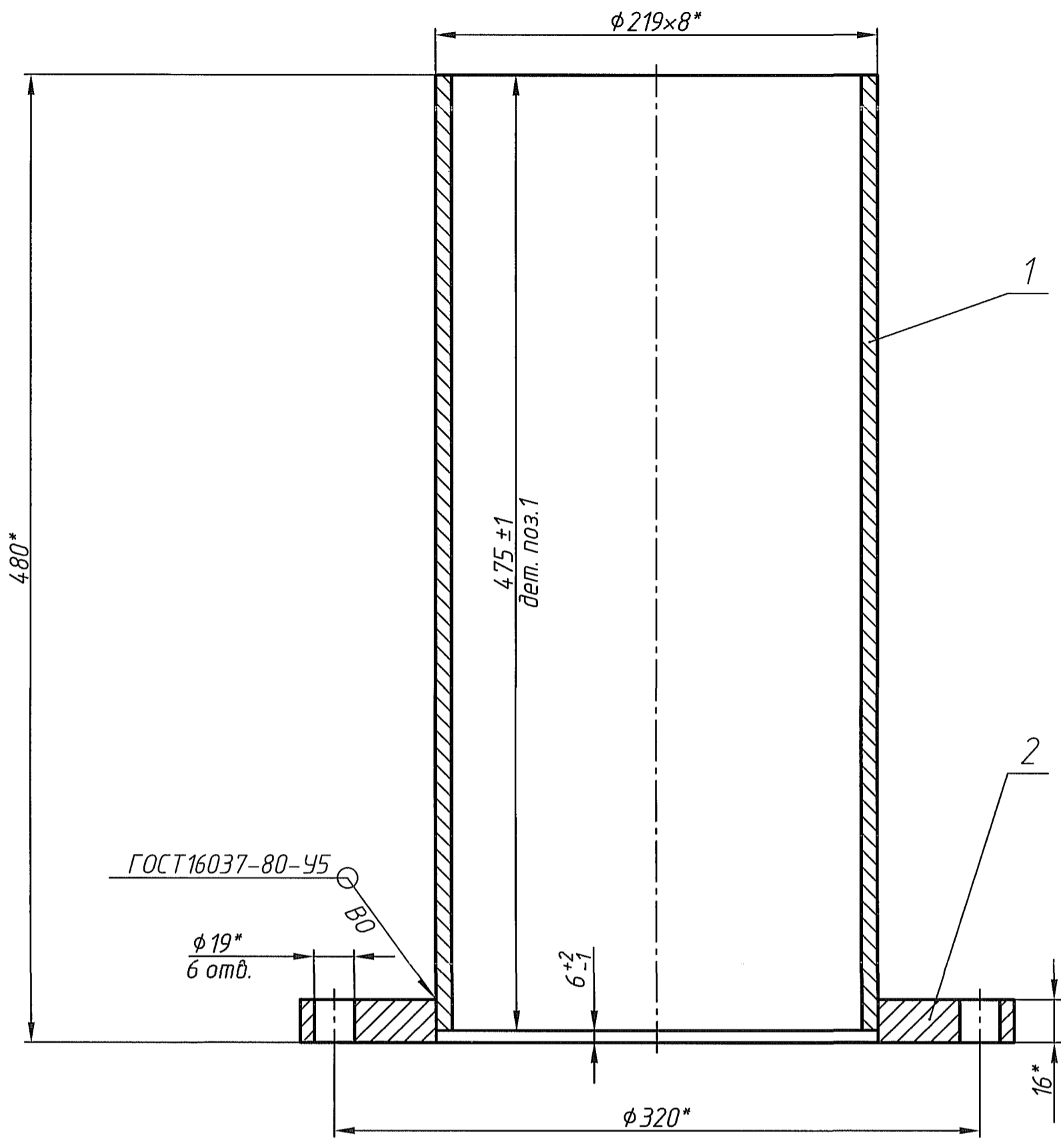
Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
241293-2	20.03.16.			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Баранов	<i>Баранов</i>	10.03.16	
Проб.	Коновалов	<i>Коновалов</i>		
Т.контр.				
Нач.отдела	Коновалов	<i>Коновалов</i>	10.03.16	
Н.контр	Ковальногова	<i>Ковальногова</i>	10.03.16	
Утв.				

Серьга

Лит.	Масса	Масштаб
	0,35	1:1
Лист	Листов 1	
УПР Г ГалоПолимер		
Курово-Ченецк		
241293-2		

Лист 8 ГОСТ 19903-74
12X18H10T-M2δ ГОСТ 7350-77

7038.0056.01.000



1. Сварные швы выполнить электродом Э-08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75.
2. *Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1В	1	7038.0056.01.001	Патрубок		
				Труба 219x8-12X18H10T ГОСТ 9940-81		
				L=475 мм	1	19,9 кг
А4	1А	2	7038.0056.01.002	Фланец	1	

7038.0056.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Прод.	Дата
Разраб.		Жернов		10.08.16
Пров.		Баранов		10.08.16
Т.контр.				
Нач. отдела		Коновалов		10.08.16
Н.контр.		Ковальногова		10.08.16
Утв.				

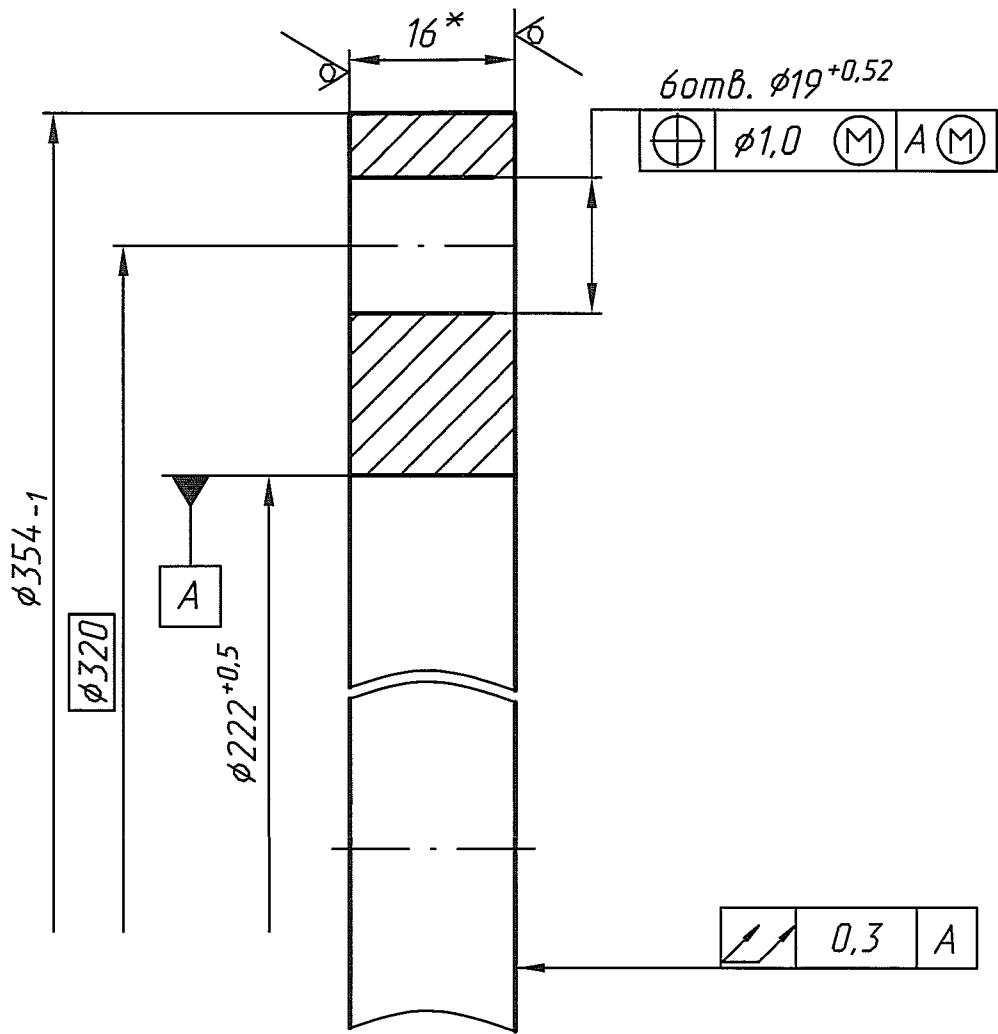
Штуцер

Лит.	Масса	Масшт.
	24,8	—
Лист	Листов	1
УПР ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"		
241293-3		

Инв. Т подл.	Подп. и дата
241293-3	23.03.16.
Взам. инв. Т	Инв. Т дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

П038.0056.01.002

√ Ra25 (√)



*Размеры для справок.

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
241293-4	03.03.16.			
Изм.	Лист	№ докум.	Проп.	Дата
Разраб.	Баранов	10.03.16.		
Проб.	Коновалов			
Т.контр.				
Нач.отдела	Коновалов	10.03.16.		
Н.контр.	Ковальногова	10.03.16.		
Утв.				

П038.0056.01.002

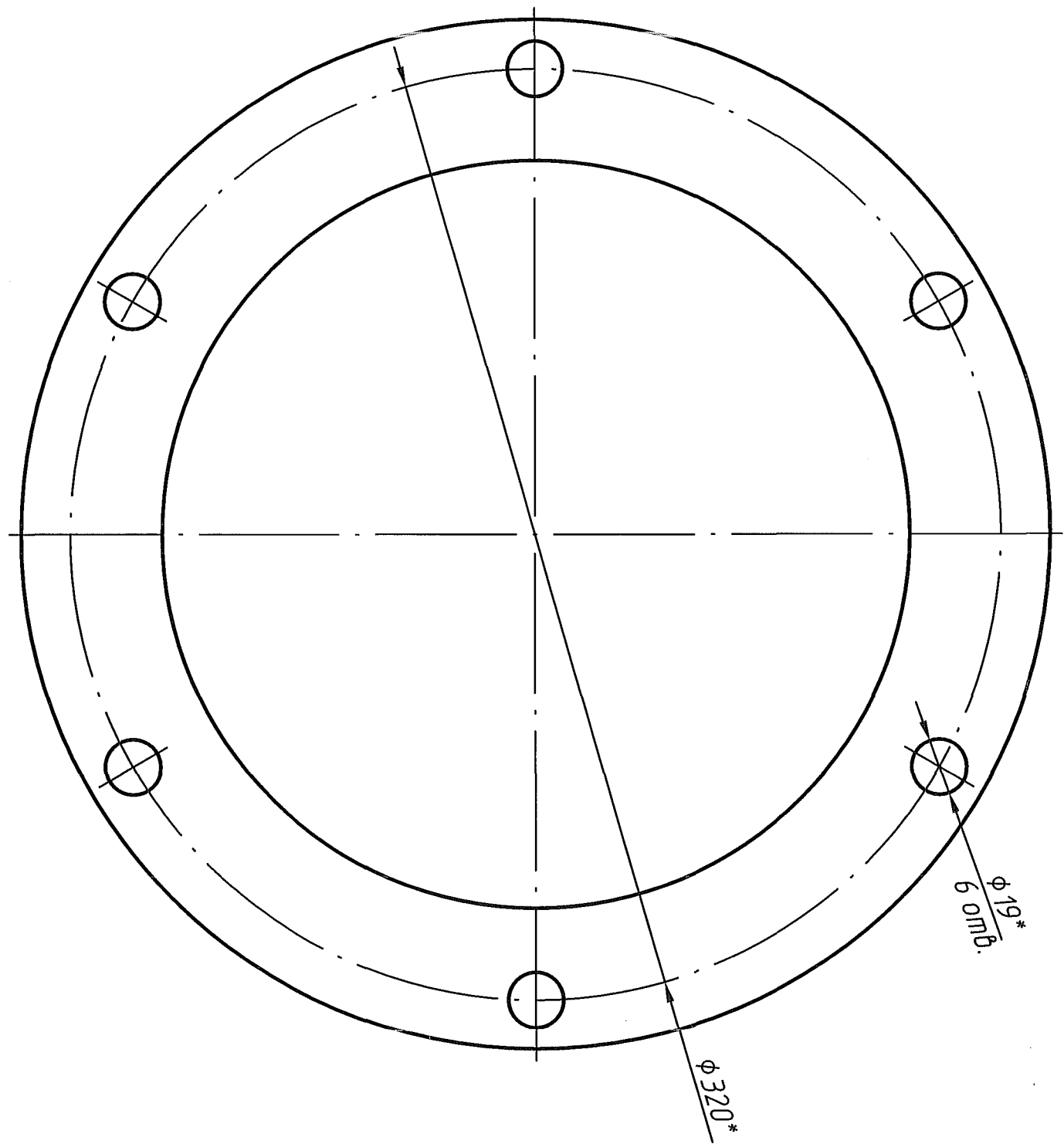
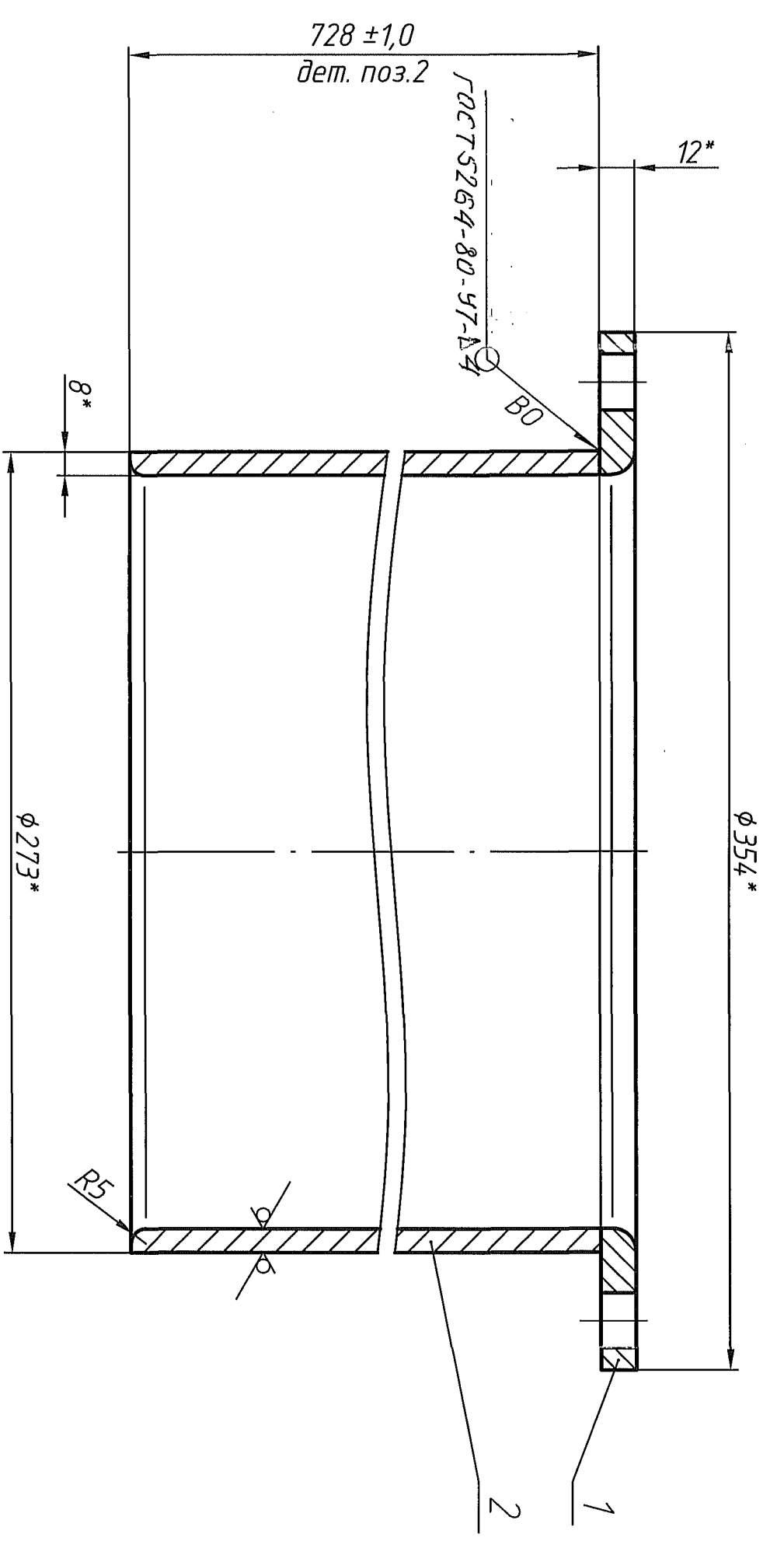
Фланец

Лист	Масса	Масшт.
	4,9	—
Лист	Листов 1	
16 ГОСТ 19903-74		
УПР ООО "ГалоПолимер Кирово-Чепецк"		
241293-4		

Лист 12X18H10T-M26 ГОСТ7350-77

7038.0056.02.000

✓ Ra 12,5 (✓)



1. Размеры для справок.
2. H14, h14, ±IT14/2.
3. Электрокод Э-08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
A4	B	1	7038.0056.02.001	Фланец	1	
W	2B	2	7038.0056.02.002	Обечайка		
				Труба 273x8 - 12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81		
				L=128 мм	1	36,06 кг

7038.0056.02.000				Экран	
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	
Разраб.	Жернов	Баранов	Жернов	23.03.16	
Проб.	Баранов	Баранов	Баранов	23.03.16	
Т. контр.	Кондавалов	Кондавалов	Кондавалов	23.03.16	
Н. контр.	Ковальникова	Ковальникова	Ковальникова	23.03.16	
Спр.					

Лист	Масса	Масштаб
39,76	39,76	1:2
Листов		
1		

Инв. 7 подл.	Подп. и дата	Взам. инв. 7	Инв. 7 дубл.	Подп. и дата
241293-5	23.03.16.			

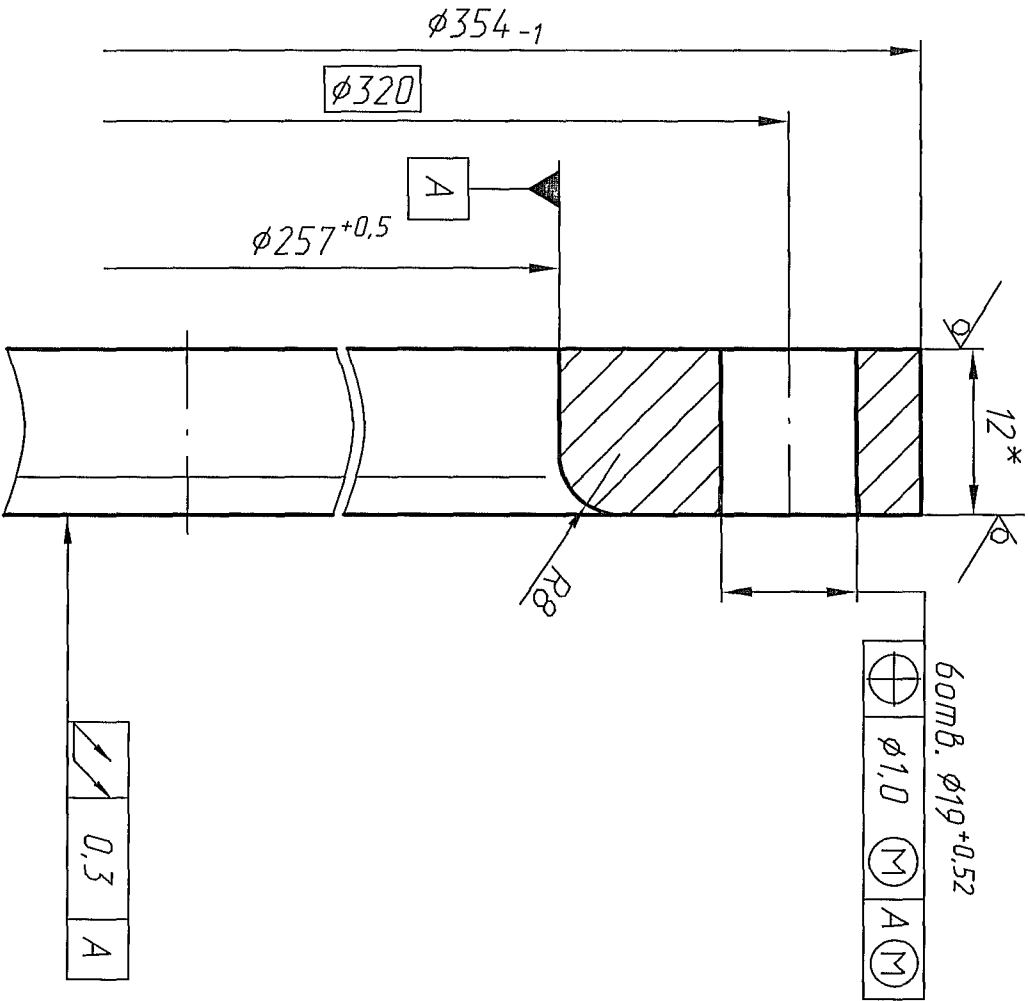
Справ. 7	Перв. примен.

8

Экран
УПР ООО "ГаммаИнженер Кудрявцевский"
241293-5

100.20.9500.830U

√ Ra25 (V)



*Размеры для справок

Инв N° подл	Подпись и дата	Взам инв N°	Инв. N° дубл	Подпись и дата
241293-6	23.03.16.			

Изм. Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разраб. Жернов			2016.03.16
Пров. Баранов			2016.03.16
Т конпр			
Иач отдел	Коновалов		2016.03.16
Н контр	Ковальцова		
Умв			

1038.0056.02.001

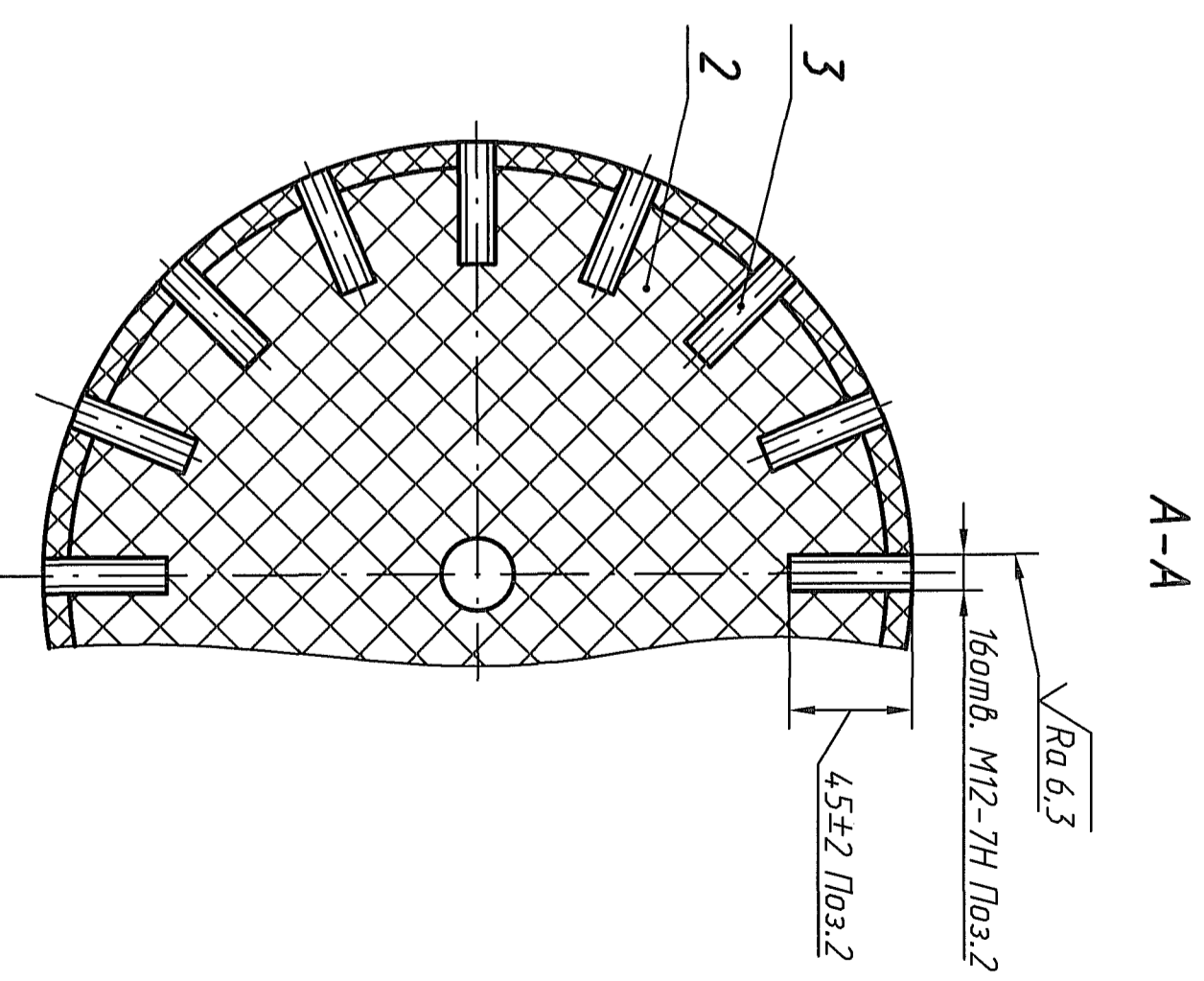
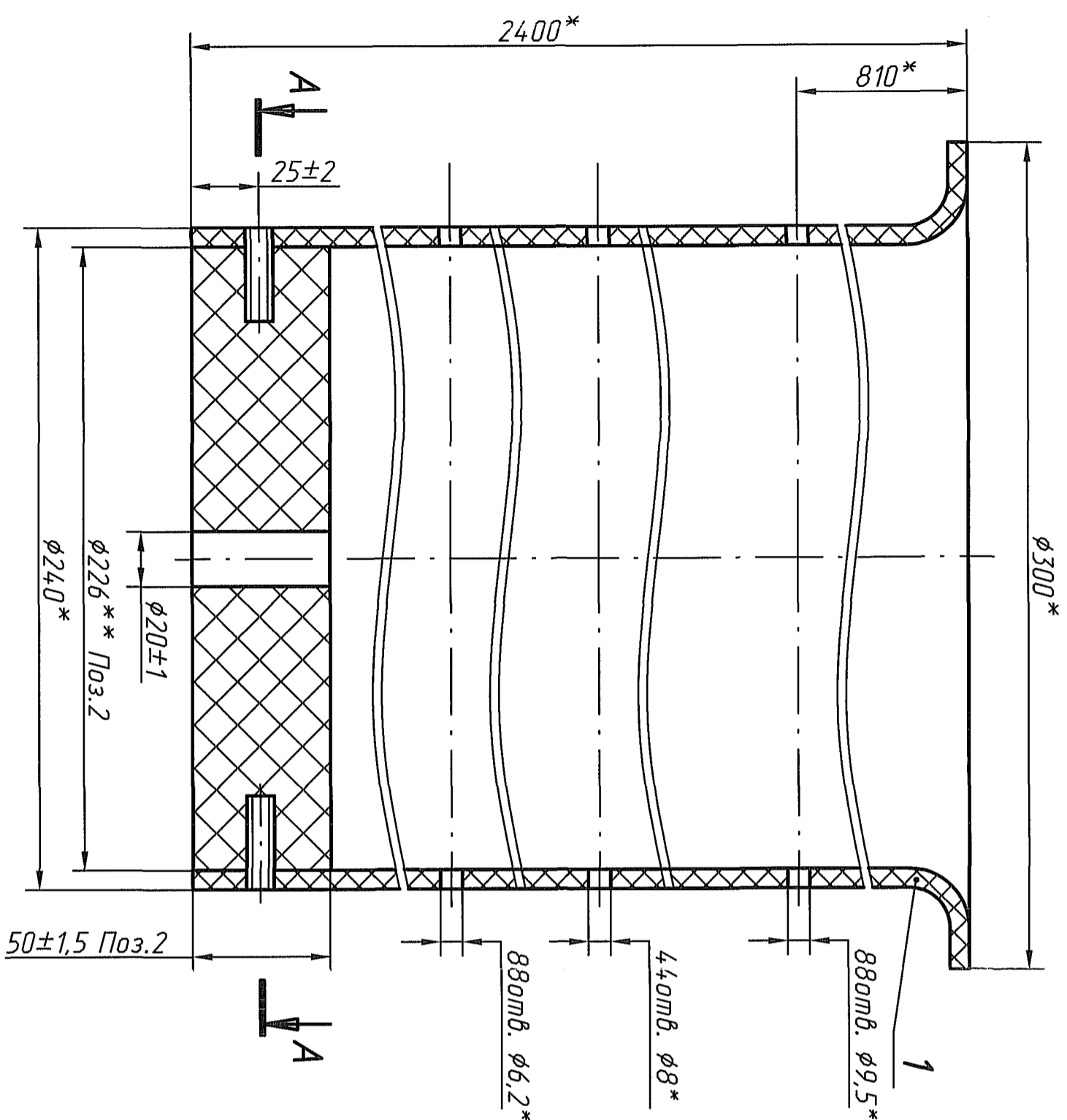
Фланец

Лист	Масса	Масшт
12	3,7	—
Листов 1		
Лист 1		
УПР ООО "Глополимер Курово-Чепецк"		
12 ГОСТ 19903-74		
Лист 12X18H10T-M20 ГОСТ 7350-77		
241293-6		

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
241293-7	23.03.16.			

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Продл.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А3										ПОЗ8.0056.03.000СБ	Сборочный чертёж		
											Документация		
А3											Детали		
А3										ПОЗ8.0056.03.001	Корпус	1	
Б4										ПОЗ8.0056.03.002	Заглушка		
											Фторопласт-4		
											ГОСТ10007-80	1	4,4кг
А4										ПОЗ8.0050.01.003	Шпилька	16	
ПОЗ8.0056.03.000													
Смеситель													
Изм.	Лист	№ докум.	Продл.	Дата									
Разраб.	Баранов	ПОЗ8.0056.03.001		23.03.16									
Пров.	Коновалов												
Т. контр.													
Нач. отдела	Коновалов			23.03.16									
Н. контр.	Ковальнов			23.03.16									
Умб.													

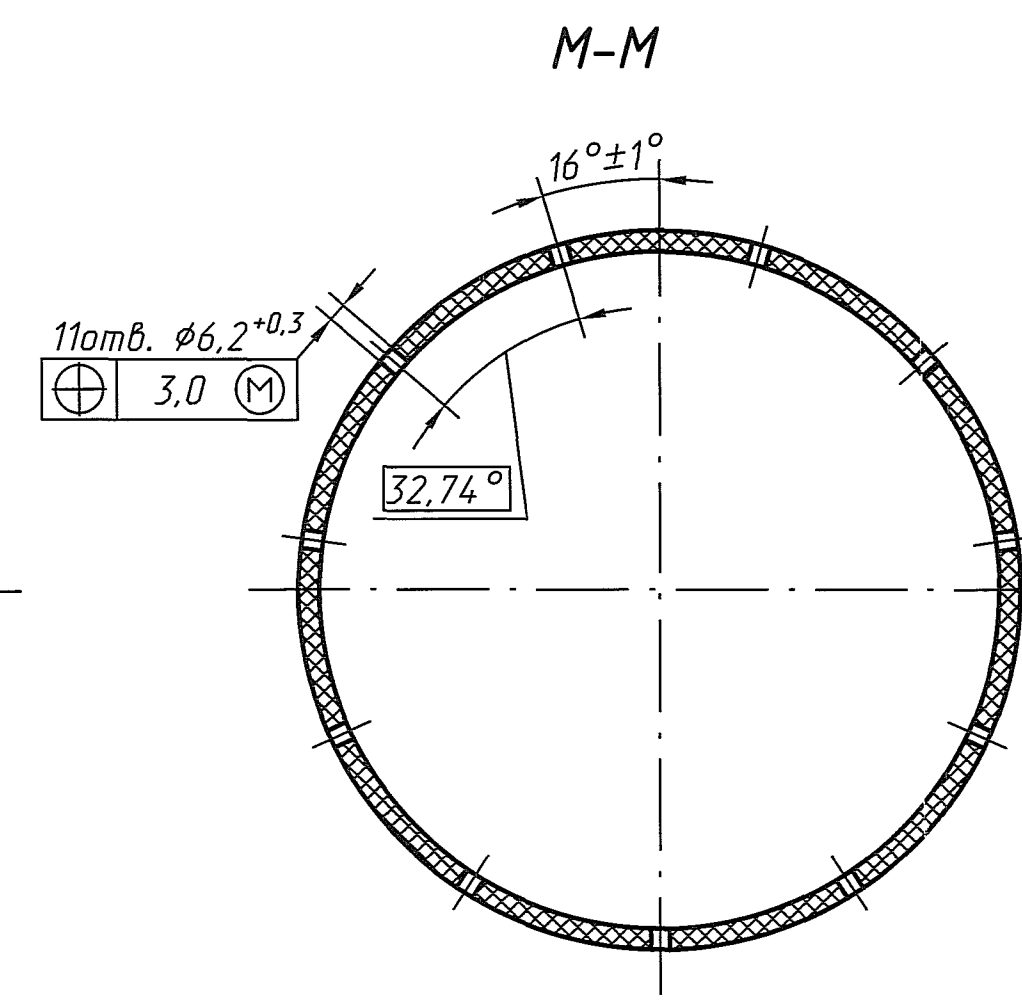
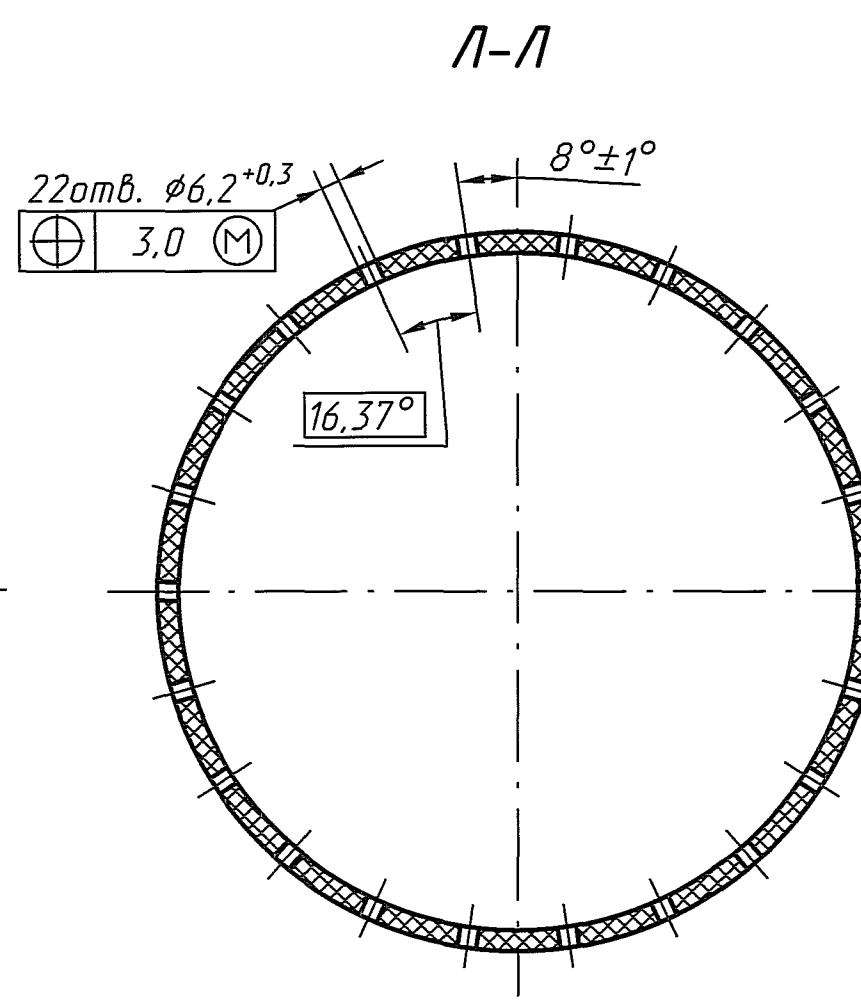
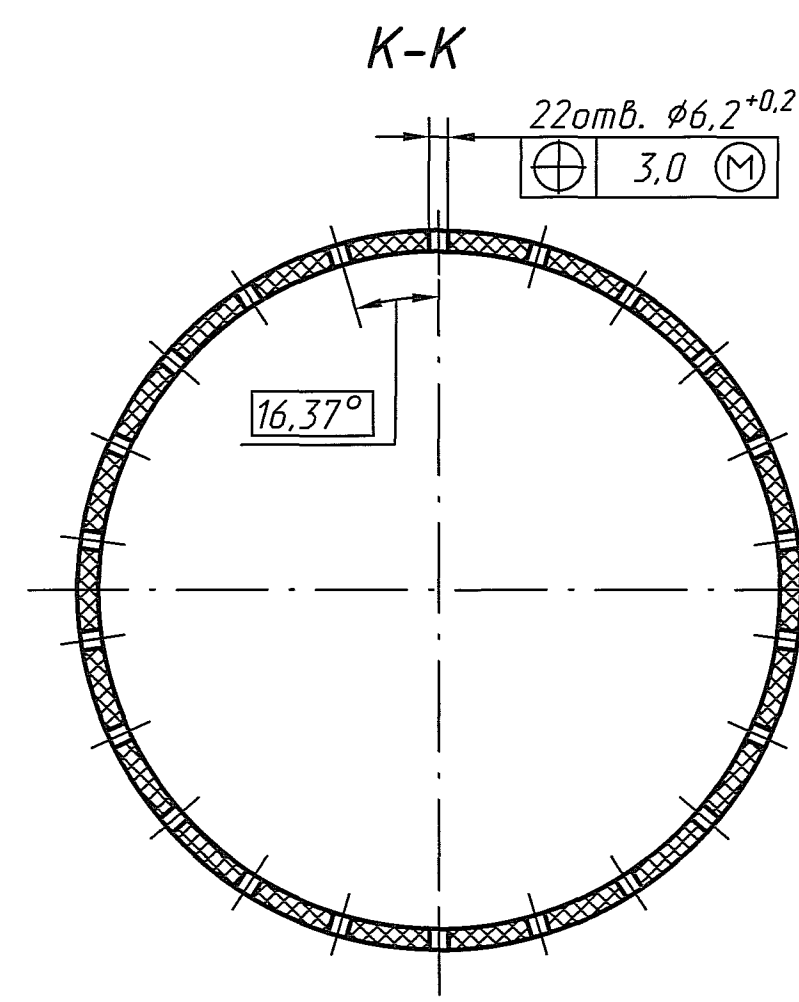
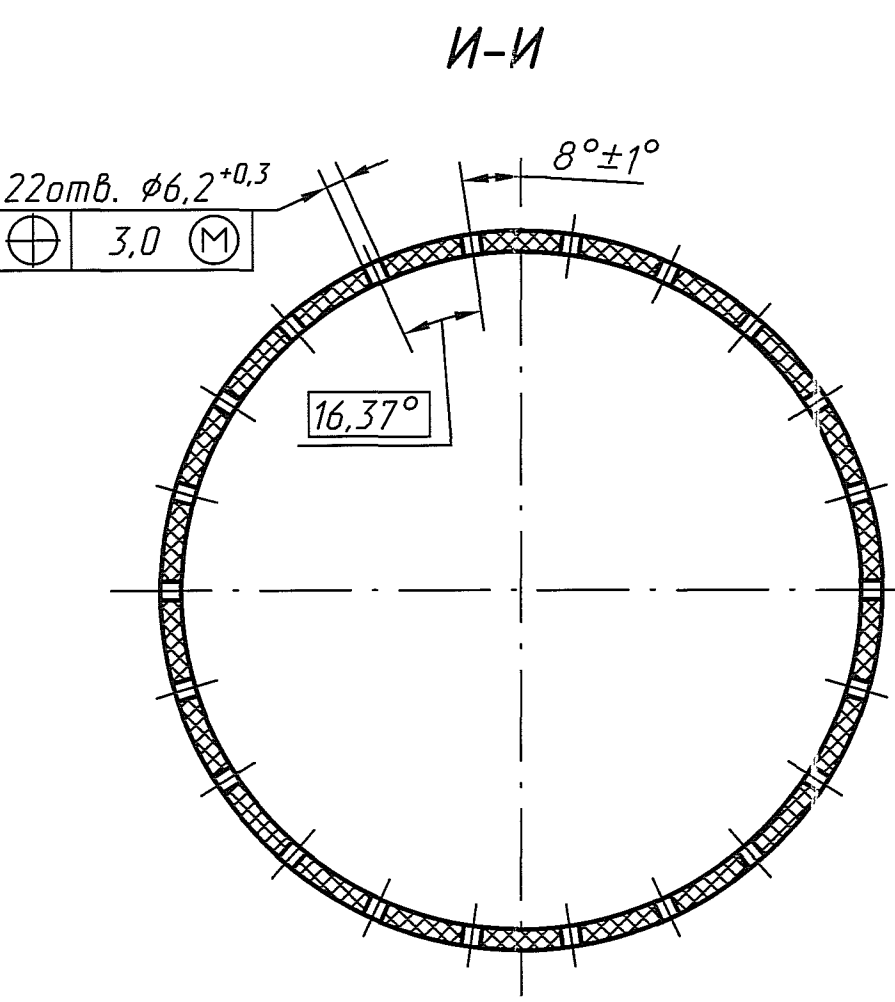
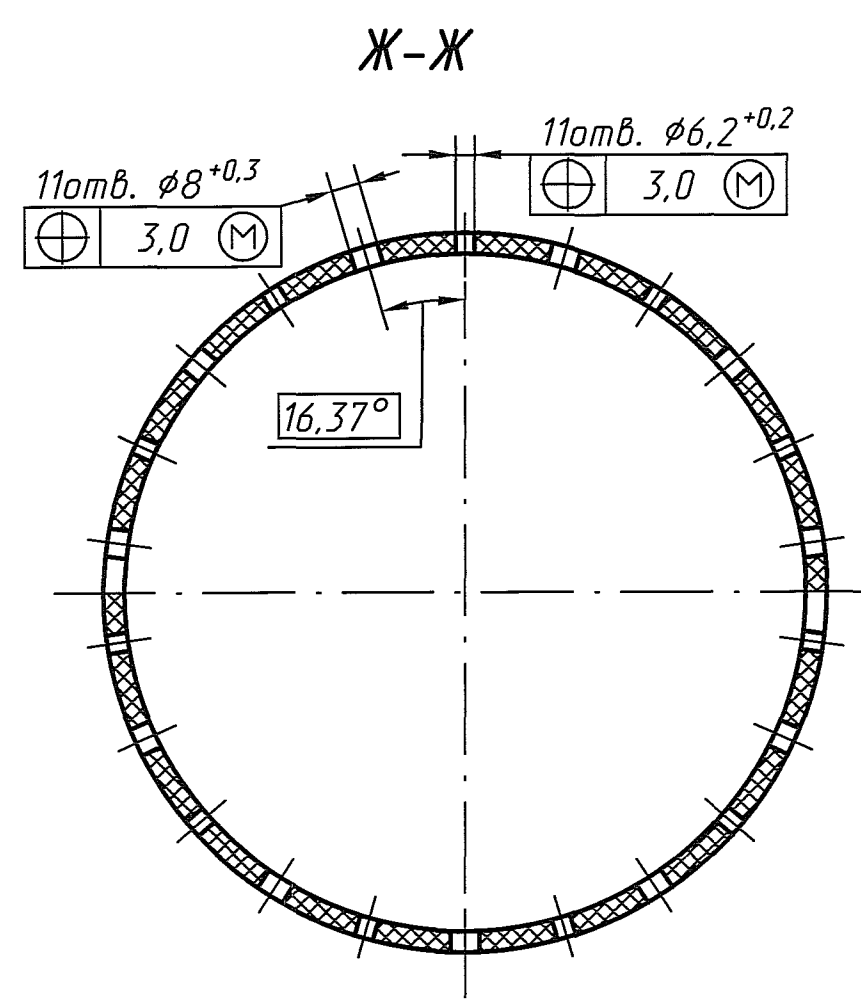
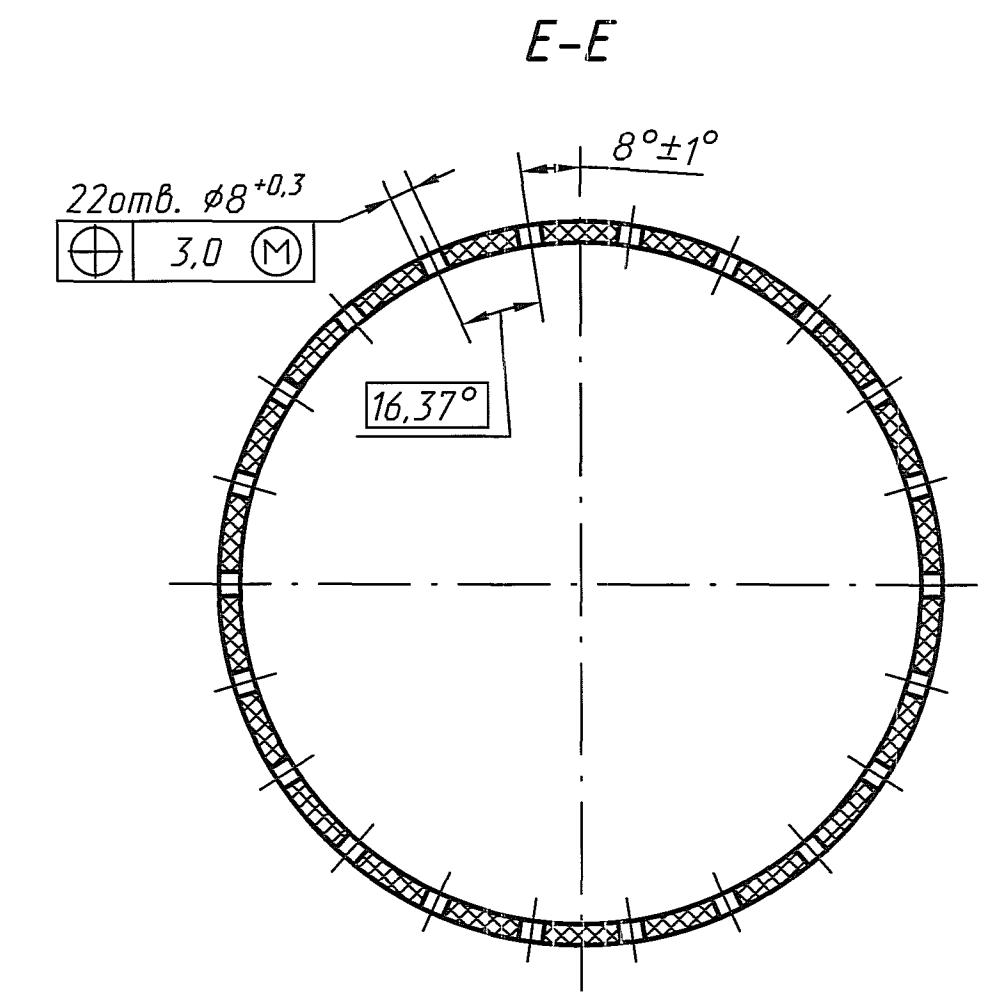
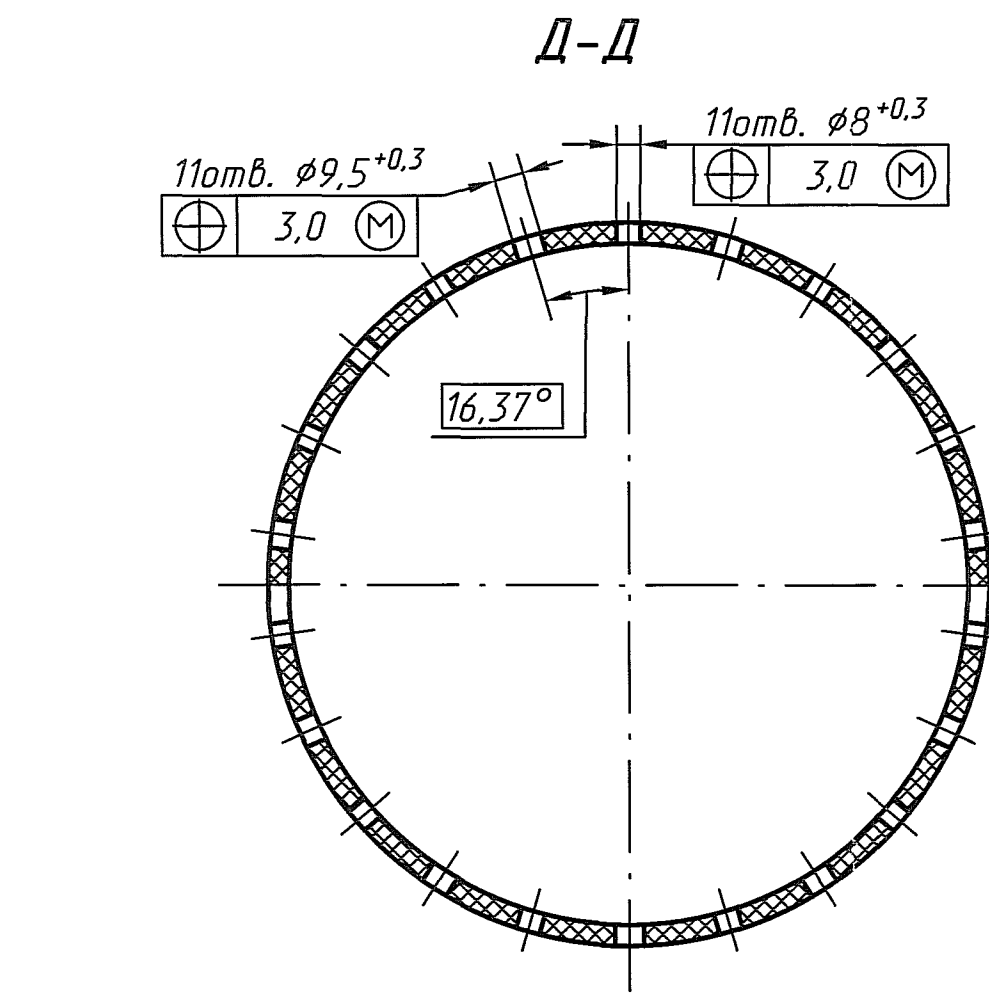
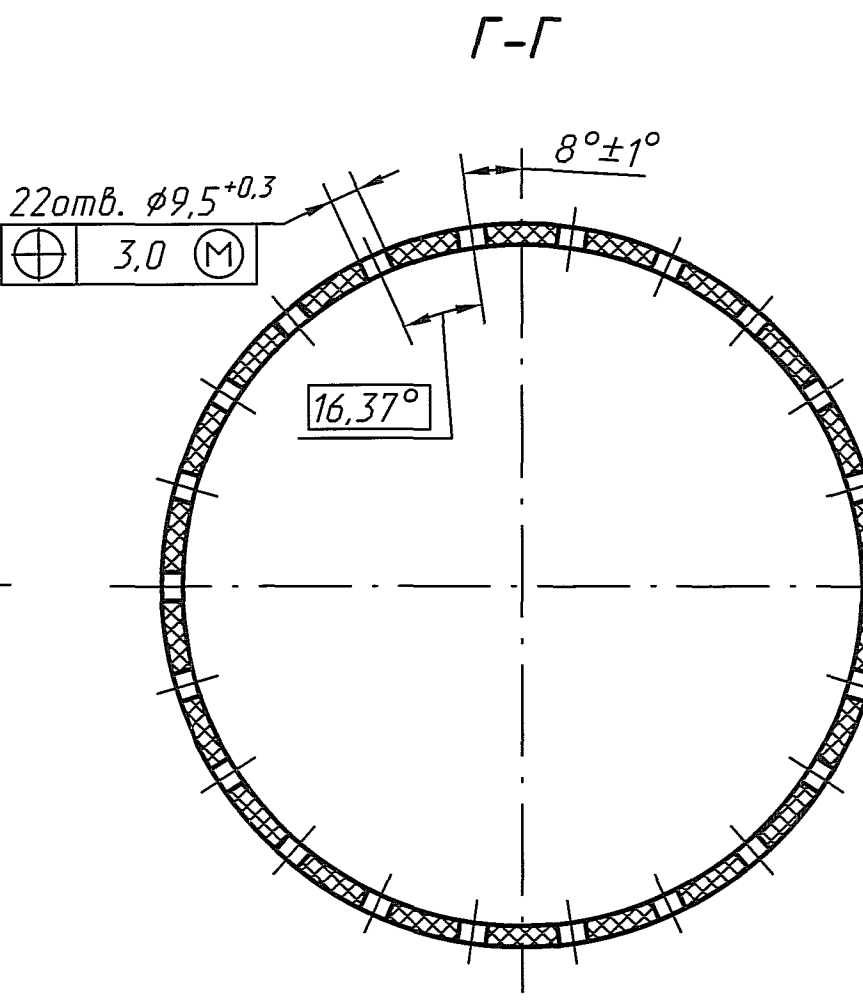
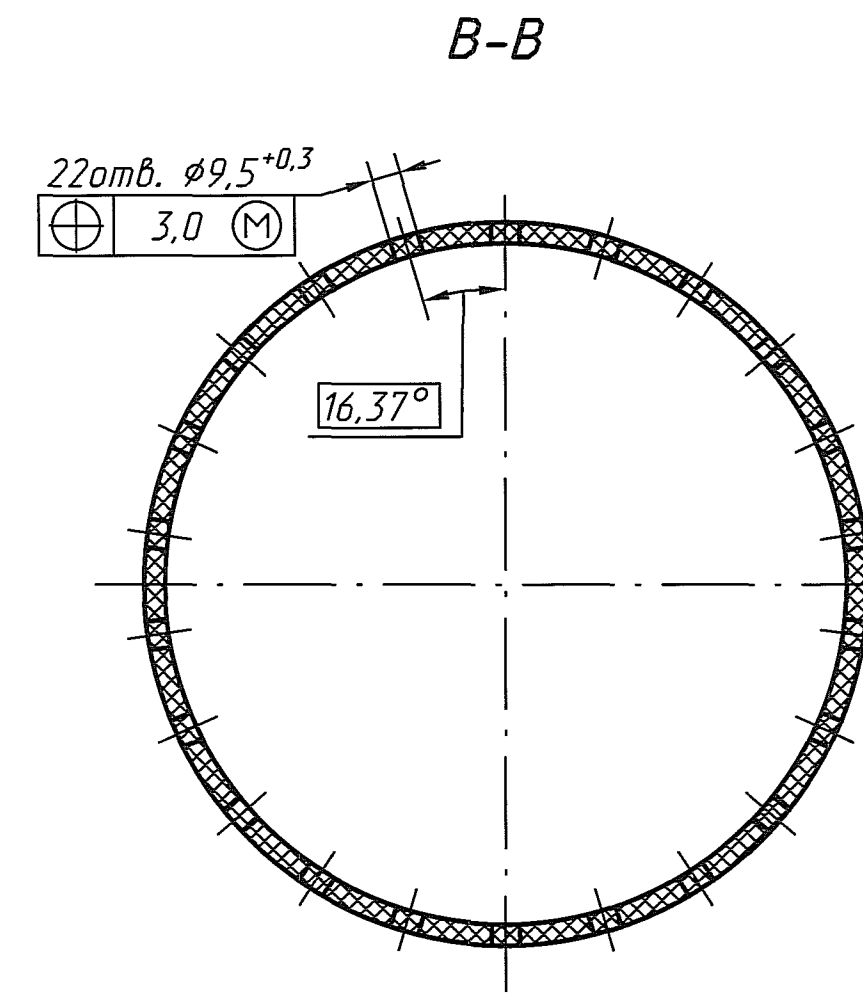
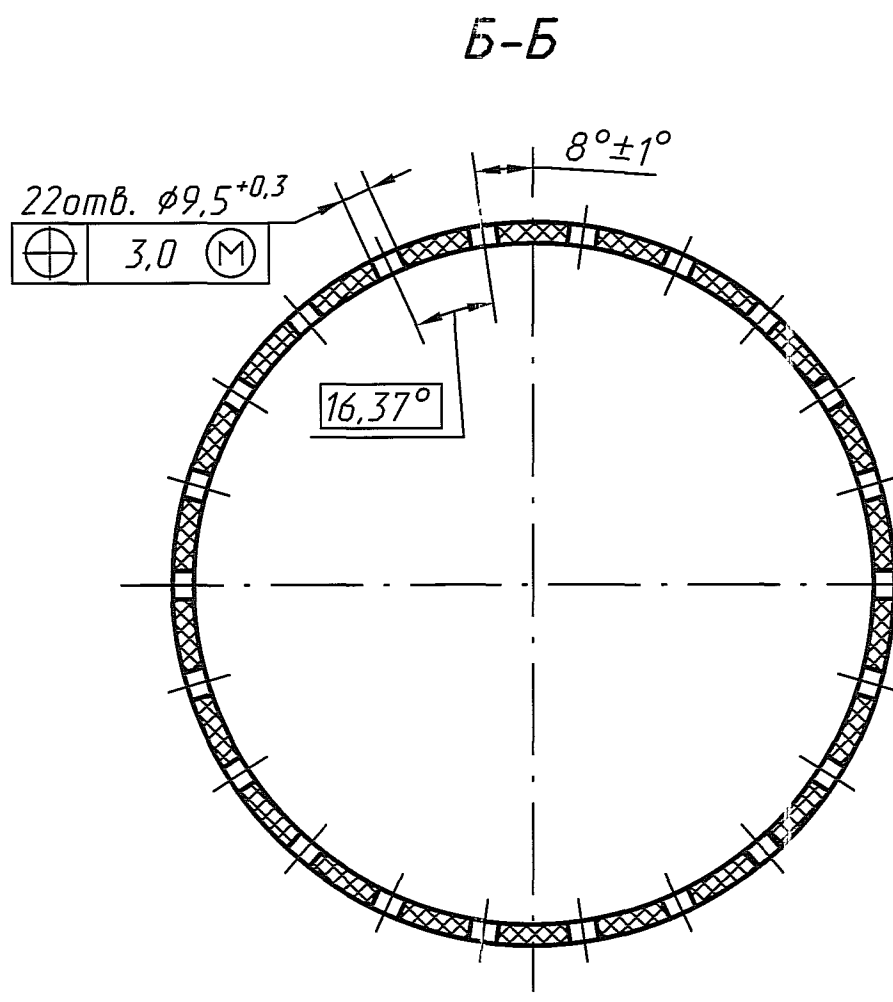
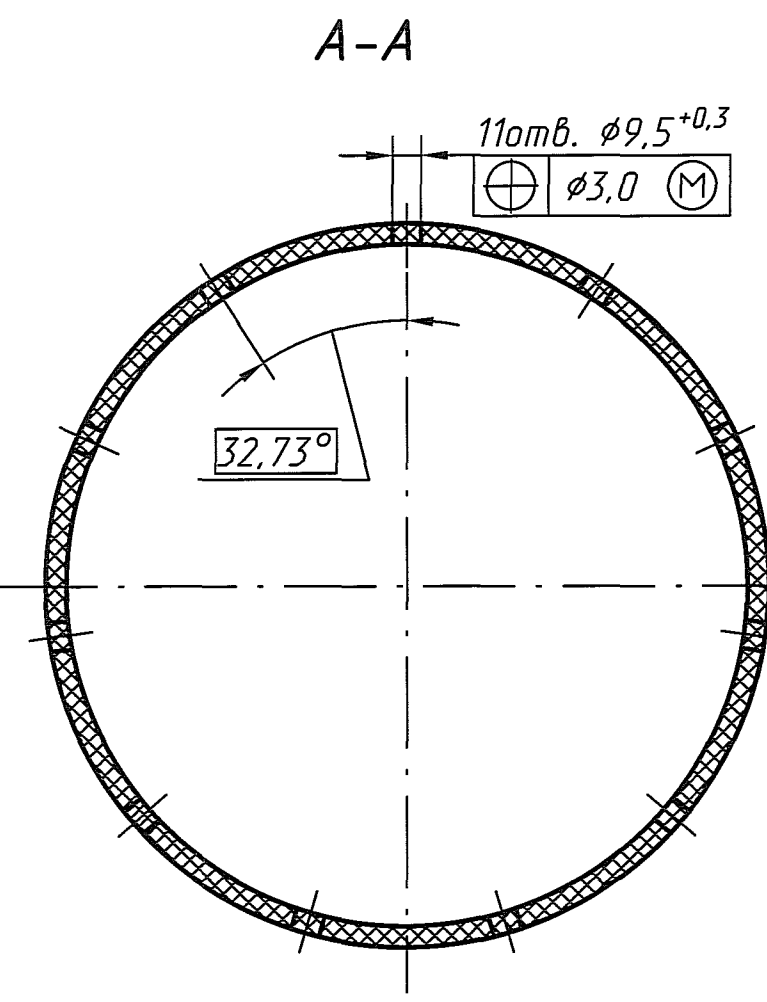
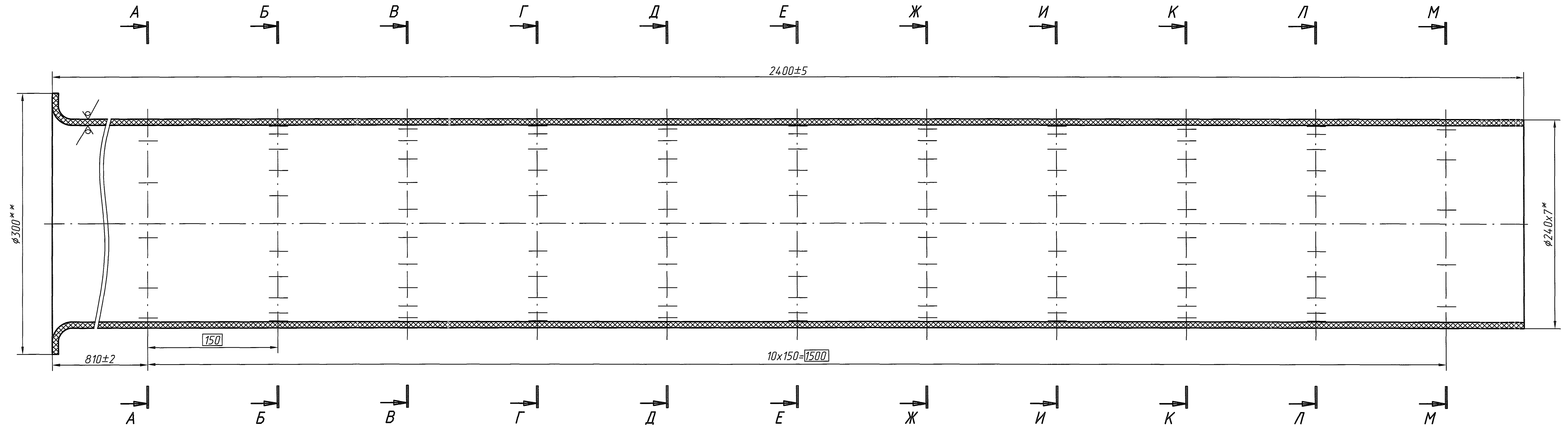
920000.00.95000.85000
П038.0056.03.000СБ



1. * Размеры для справок.
2. ** Размер уточнить по сопрягаемой детали.

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подпись и дата
241293-8	23.03.16.			

П038.0056.03.000СБ		Смеситель		Сборочный чертёж	
Изм/лист	№ док.чм.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб. Баранов	1/1	18.03.16		32,9	—
Пров. Конавалов	1/1				
Т.контр.					
Нач.отдела Конавалов	18.03.16				
Н.контр. Ковальникова	18.03.16				
Утв.					
ЧПР ГалоПолимер			Курово-Ченецк		
944893-8					

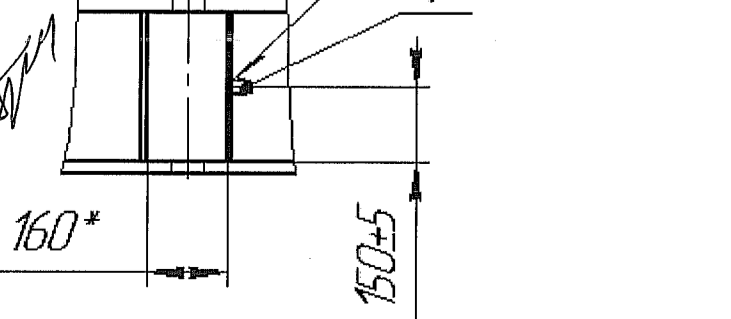
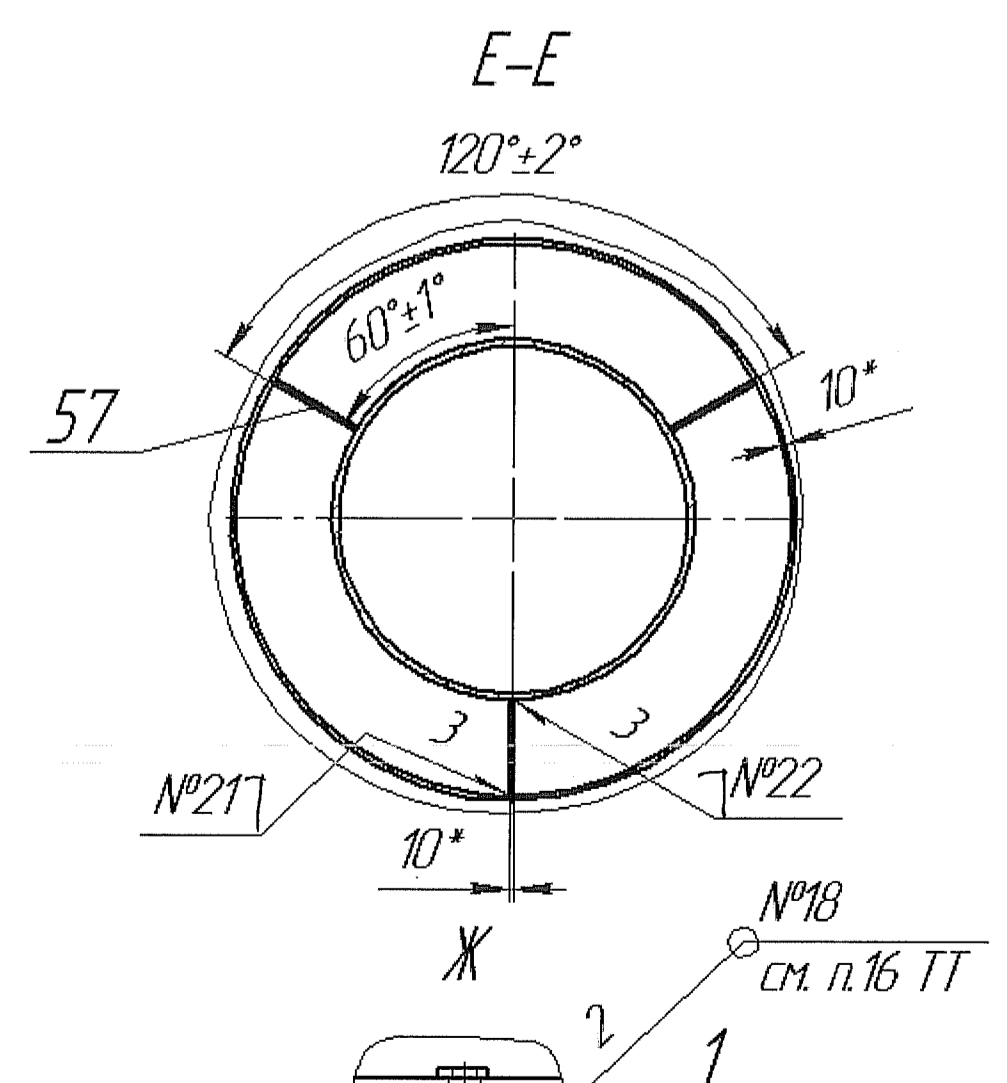
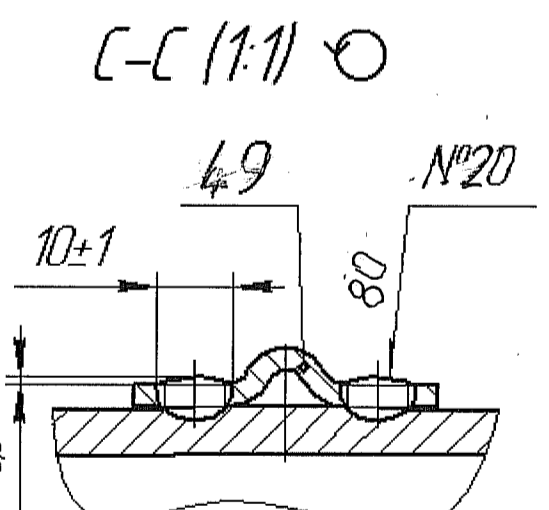
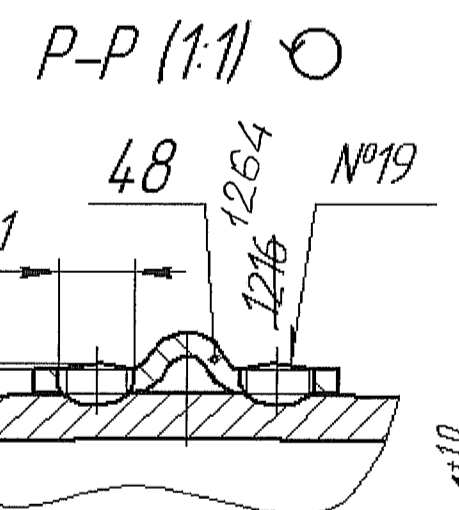
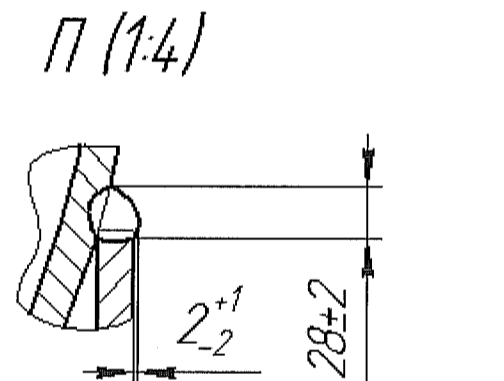
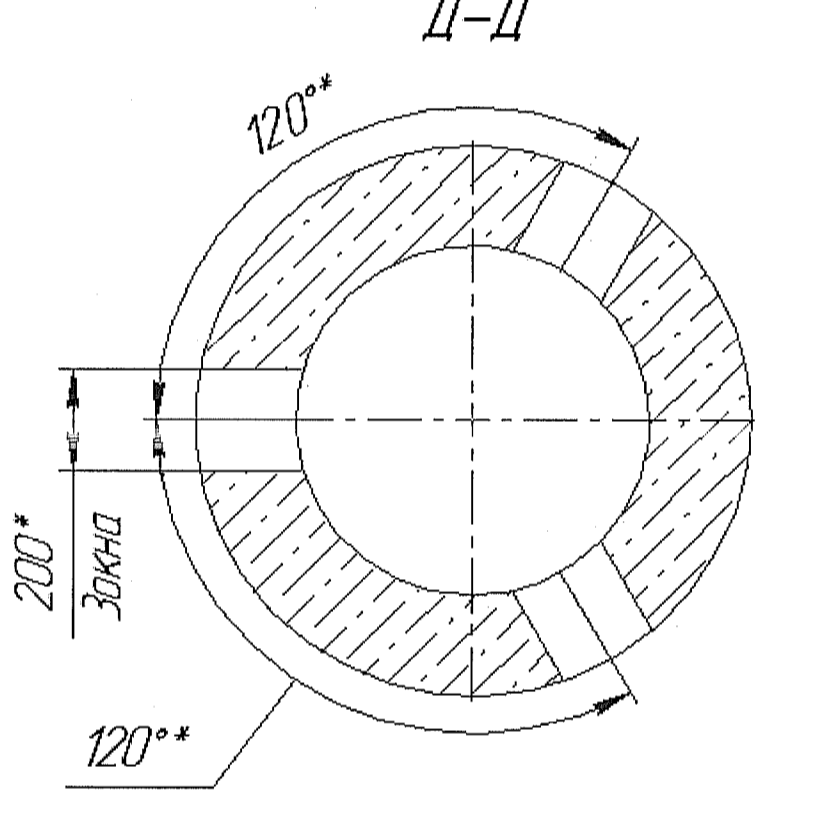
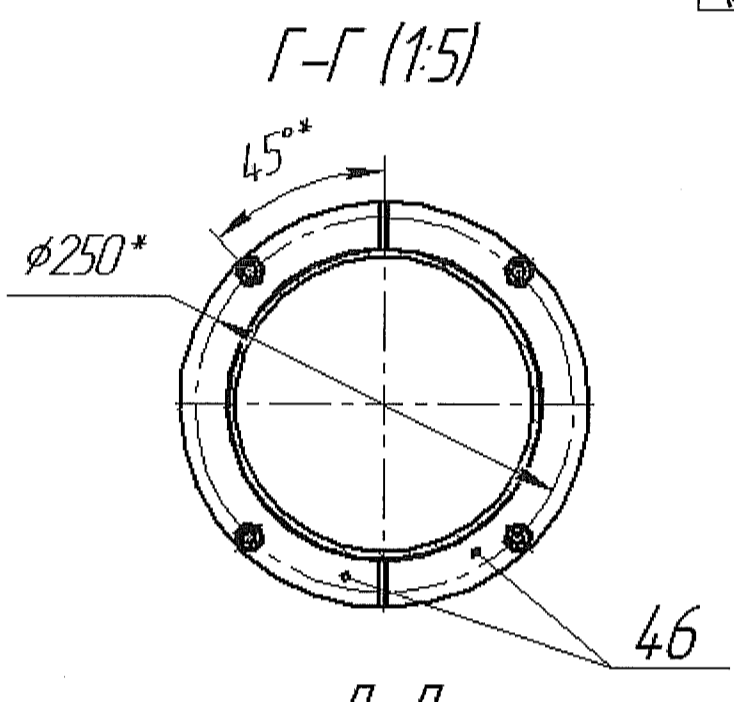
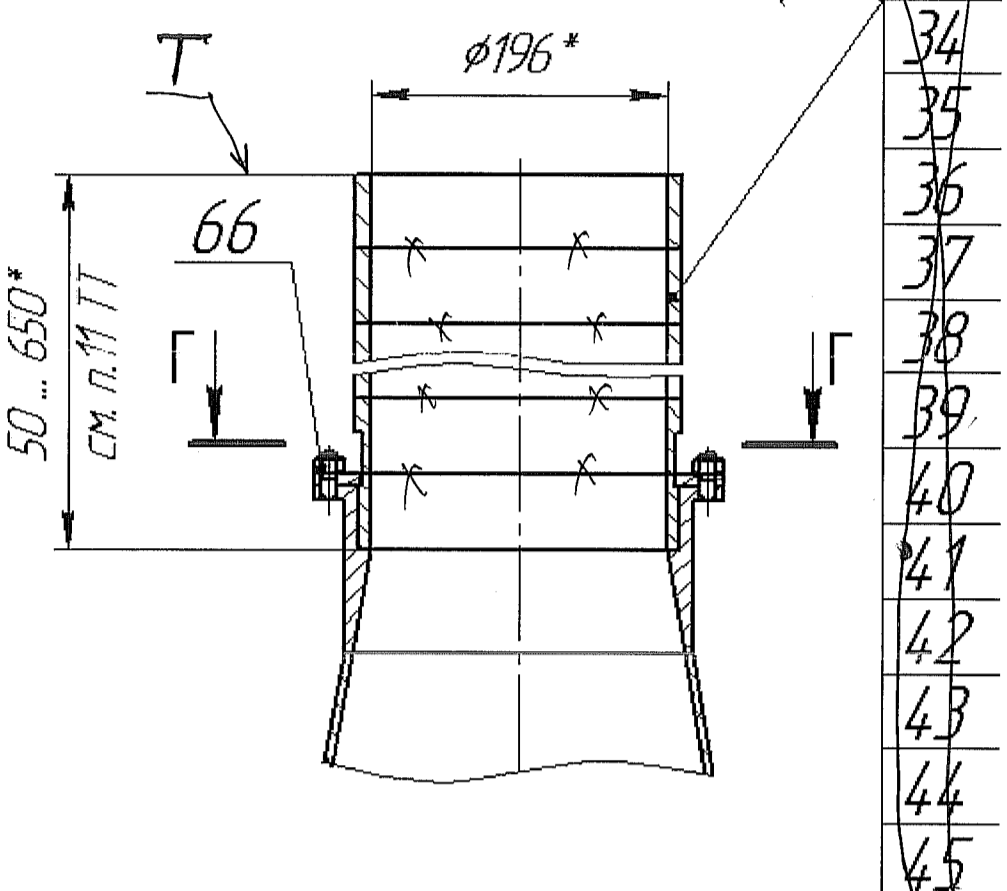
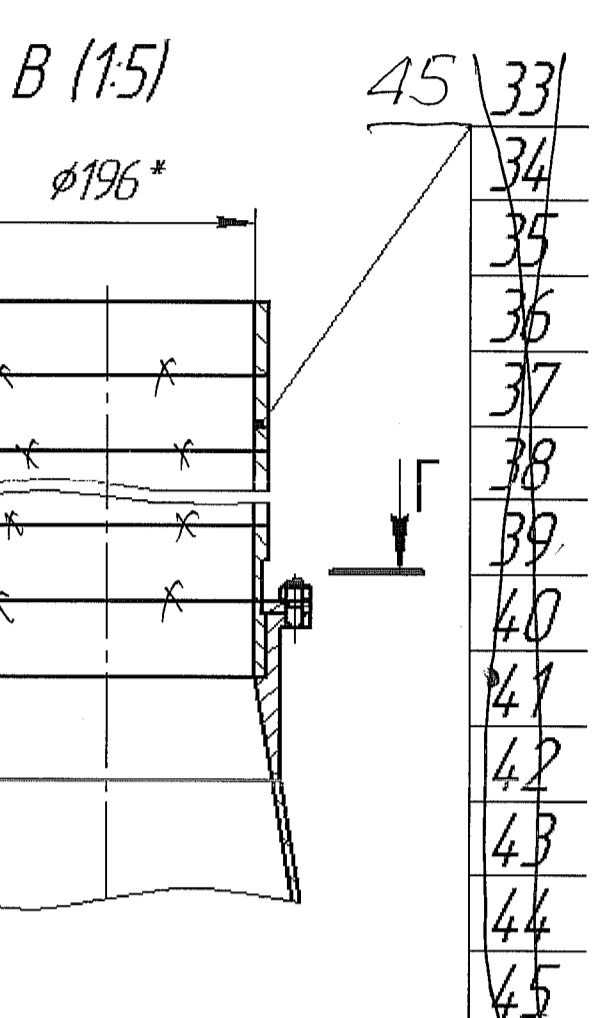
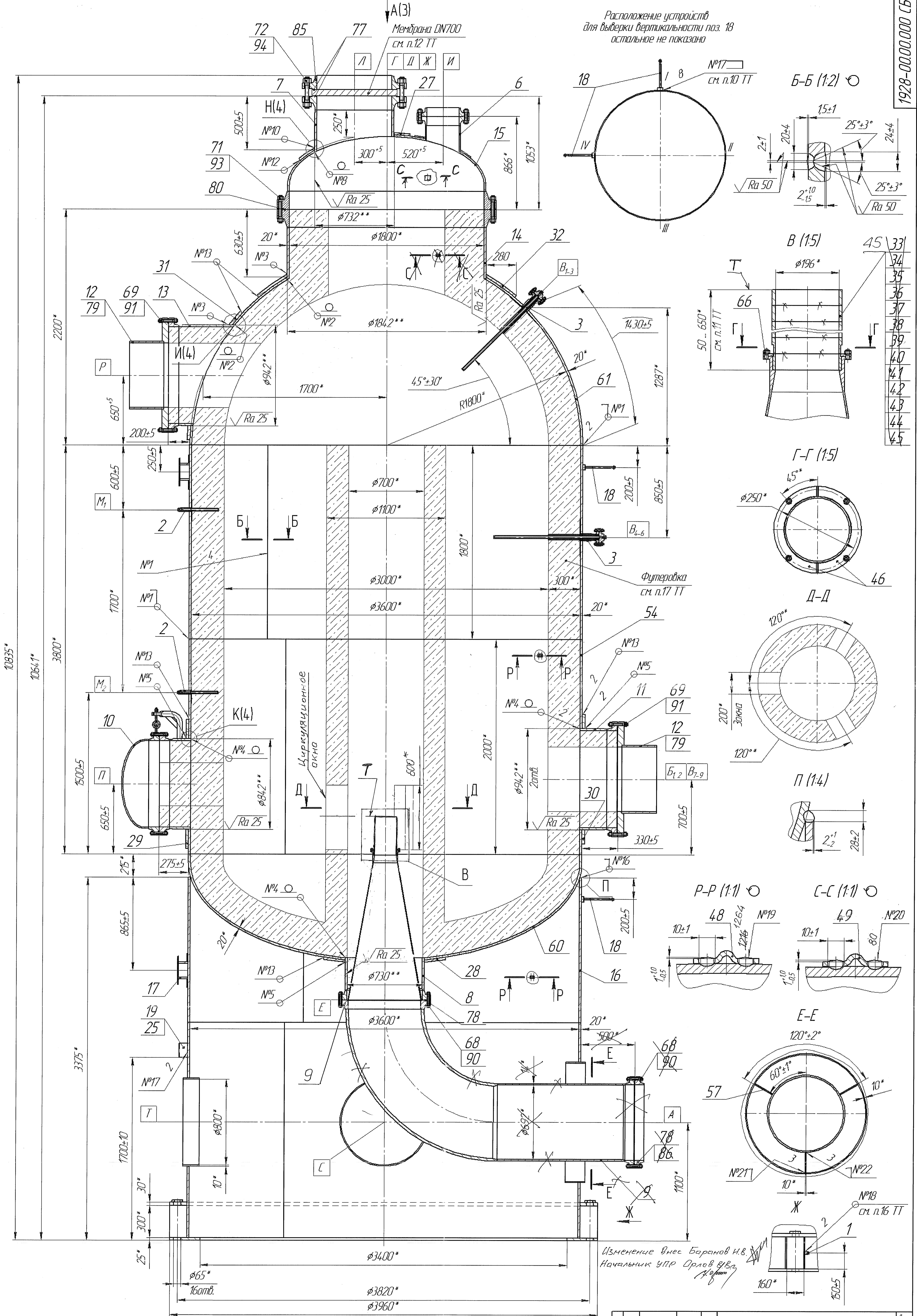


- * Размеры для справок.
- ** Размер уточнить при изготовлении детали.
- Допускается разметку отверстий выполнить по шаблону в соответствии с чертежом 1038.0054.00.000.

Изм. № Подл. Подпись и дата Взам. Инв. № Инв. № Подл. Подпись и дата
2018.03.16

				1038.0056.03.001		
				Корпус		
Изм./Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Баранов	И.И.	16.03.18		28,2	1:2,5
Пров.	Коновалов	И.И.				
Г. контр.						
Нач. отдела	Коновалов	И.И.	16.03.18			
Н. контр.	Ковальцова	И.И.	16.03.18			
Утв.						
				Лист 1 / Листов		
				УПР Галоплимер		
				Труба 240x7-Ф4		
				ТУ 6-05-1876-79		
				Формат А1		

Расположение устройств для выверки вертикальности поз. 18 остальное не показано



Изменение внес Баранов Н.В.
Начальник УТР Орлов В.В.
Должностное

№4, №10, №11, №12, №13, №14, №15, №16, №17, №18, №19, №20, №21, №22, №23, №24, №25, №26, №27, №28, №29, №30, №31, №32, №33, №34, №35, №36, №37, №38, №39, №40, №41, №42, №43, №44, №45, №46, №47, №48, №49, №50, №51, №52, №53, №54, №55, №56, №57, №58, №59, №60, №61, №62, №63, №64, №65, №66, №67, №68, №69, №70, №71, №72, №73, №74, №75, №76, №77, №78, №79, №80, №81, №82, №83, №84, №85, №86, №87, №88, №89, №90, №91, №92, №93, №94

Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол.	DN мм	PN		Стандарт на фланцы
				МПа	кгс/см ²	
A	Вход смеси газов	1	700	2,5	25	ГОСТ
B _{1,2}	Выход газов	2	900/600	2,5	25	287593-90
B _{1,9}	Для замера температуры	9	50/M20x15	2,5	25	ГОСТ 12821-80
Г	Люк монтажный	1	1800	2,5	25	ГОСТ 287593-90
Д	Для манометра	1	50	2,5	25	ГОСТ 12821-80
Е	Для установки штуцера подачи газа	1	700	2,5	25	ГОСТ 287593-90
Ж	Для продувки азотом	1	50	2,5	25	ГОСТ 12821-80
И	Для предохранительного клапана	1	300	2,5	25	
Л	Для установки мембраны	1	700	2,5	25	-
M _{1,2}	Для замера температуры в футеровке	2	M20x15	-	-	
П	Люк	1	800	2,5	25	ГОСТ 287593-90
Р	Для установки теплогенератора	1	900/600	2,5	25	
С	Люк-лаз	1	800	-	-	-
Т	Люк-лаз	1	800	-	-	-

14. Подготовку поверхности аппарата, сборочных единиц под консервацию производить согласно ГОСТ 9.014-78:
 - наружную поверхность аппарата окрасить грунтовкой АК-070 (желтая) ГОСТ 10144-74 в 1 слой, эмалью ХВ-124 (серая) ГОСТ 10144-74 в 2 слоя;
 - опорные поверхности покрыть литолом-24 вариант защиты ВЗ-4, вариант упаковки ВУ-0, срок защиты 1 год в условиях 7;
 - внутреннюю поверхность очистить, протереть, все отверстия заглушить.

15. Расконсервацию поверхностей, покрытых литолом производить скрежками с последующим протиранием ветошью, смоченной в дензине растворителе.

16. На месте монтажа аппарат заземлить. Захваты поз. 1 приварить с двух противоположных сторон аппарата.

17. Аппарат футеруется на месте монтажа. Футеровка выполняется специализированной монтажной организацией. Стропалка аппарата в сборе после футеровки запрещена.

18. Аппарат теплоизолируется на месте монтажа силами и средствами заказчика. На заводе-изготовителе приварить скобы для теплоизоляции. Расположение скоб для теплоизоляции согласно ГОСТ 17314-81.

19. Стропалку аппарата производить при температуре окружающего воздуха не ниже минус 20°C.

20. Поверхности сварных швов и около шовных зон, подлежащие контролю неразрушающим методом (УЗД) должны соответствовать п. 14 и приложения 1 табл. 1 ГОСТ 26-5-99.

21. Контроль сварных швов, недоступных контролю УЗД производить в соответствии с РД 26-11-01-85 согласно карте контроля сварных швов 1928-00.00.000 ККШ.

22. Пуск, остановку и испытание аппарата в зимнее время производить в соответствии с регламентом, приложенном совместно с расчетом на прочность к паспорту.

23. На аппарате нанести маркировку согласно ГОСТ Р 52630-2006, которая должна содержать:

- товарный знак предприятия изготовителя,
- порядковый номер,
- год изготовления,
- клеймо ОТК.

Маркировку выполнить клеймами №6 глубиной 0,2-0,3 мм и заключить в рамку выполненную эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.

24. На корпусе аппарата нанести яркой несмываемой краской метки, фиксирующие главные оси аппарата, высотой 100 мм и линии обводки размерами 100x200 мм согласно данному чертежу, а также изображения мест стропалки и центра тяжести согласно ГОСТ 14.192-77. Над захватами поз.1 нанести знак заземления по ГОСТ 21130-75 эмалью НЦ-132К ГОСТ 6631-74, красной.

25. Стропальные устройства испытать нагрузкой превышающей массу аппарата на 25%.

26. Техническое освидетельствование аппарата производить в соответствии с требованиями ПБ 03-576-03 "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением" подраздел 6.3 табл. 11.

27. Аппарат подконтролен РОСТЕХНАДЗОРУ.

28. Чертежи разработаны на основании чертежа ВЭМ 319.00.000 ВО 000 "ТКИ "ВОКЭНЕРГОМАШ".

29. Сварные швы N°1, 16, 21 и 22 (см. лист 2) выполнить при монтаже на месте установки аппарата у заказчика.

и технического регламента Таможенного союза - "Обезопасности оборудования, работающего под избыточным давлением" (ТР ТС 032/2013)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Аппарат изготовить в соответствии с ПБ 03-576-03 "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением"; ПБ 03-584-03 "Правила проектирования, изготовления и приемки сосудов и аппаратов стальных сварных"; ГОСТ Р 52630-2006 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия".

2. *Размеры для справок.
 3. **Размеры подогнать по наружному диаметру патрубков, отбечек.

4. Все штуцера выставить и приварить заподлицо с внутренней поверхностью аппарата.

5. Действительное расположение штуцеров, люка смотри вид А (лист 3). Позиционное отклонение (в радиусном измерении) осей штуцеров и люка не более ±10 мм.

6. Максимальная сила при затягивании гаек во фланцевых соединениях не должна превышать 15 Н/мм².

7. Аппарат испытать на прочность и герметичность пробным гидравлическим давлением (см.табл).

8. На отбечайке, опоре (опора поз.16) нанести метки, фиксирующие главные оси аппарата I-III, II-IV.

9. Выверку проектного положения на фундаменте производить по меткам, вертикальность по приспособлениям поз.18.

10. Бобышки (приспособления поз. 18) привариваются к корпусу аппарата с направлением паза вдоль продольной образующей, при этом риски на поверхности бобышки должны совпадать с продольной образующей (см. расположение устройств для выверки вертикальности лист 2). Смещение оси бобышек после приварки к корпусу аппарата относительно продольной образующей линии не должно превышать 1мм.

11. Регулировка высоты форсунки осуществляется сменными втулками поз. 33-45; диапазон регулировки 0...600 мм шаг регулировки 50 мм.

12. Мембрана DN700 устанавливается на месте монтажа. В поставку завода-изготовителя аппарата не входит.

13. Аппарат маркировать по ГОСТ Р 52630-2006, сборочные узлы и детали по РД 06-2002.

Техническая характеристика		Наименование параметра		Значение параметра		
Наименование рабочего пространства		Корпус		-		
Назначение аппарата		Для высокотемпературного хлорирования метана в производстве хлорэтилена		-		
Группа аппарата		1		-		
Объем внутренний м ³	без футеровки	59,4		-		
	с футеровкой	30,7		-		
Давление, МПа (кгс/см ²)	зрелого газа на входе в реактор	0,35-0,44 (3,5-4,4)		-		
	рабочего газа на входе в реактор	0,3 (3,0)		-		
	в реакторе	0,3 (3,0)		-		
	расчетное	0,74 (7,4)		-		
	продное гидравлическое в вертикальном положении пневматическое	1,35 (13,5)		-		
Допустимая рабочая температура аппарата	максимальная, °С	плюс 250		-		
	минимальная, °С	минус 33		-		
Расчетная температура, °С	корпуса	плюс 100		-		
	фланцевых соединений	плюс 500		-		
Минимальная допустимая отрицательная температура стенки, находящейся под давлением, °С		минус 33		-		
Характеристика рабочей среды	газообразная	пусковой период	дымовые газы		-	
		рабочий период	природный газ, хлор, хлористый водород, хлорметаны		-	
	температура, °С	пусковой период	плюс 600, не далее		-	
		рабочего газа на входе в реакторе	плюс 20-40		-	
		стенки корпуса в рабочем режиме	плюс 430-460		-	
	класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76		2		-	
пожароопасность		да		-		
категория и группа взрывоопасности по ГОСТ Р 513305-99, ГОСТ Р 51330.11-99		IIA-T1		-		
коррозионность		нет		-		
Место установки аппарата		наружная установка		-		
Основной материал		12X18H10T, 09Г2С-12		-		
Прибавка на коррозию, мм		3		-		
Скорость коррозии, мм/год		0,2		-		
Расчетный (назначенный) срок службы, лет		15		-		
Число циклов нагружения за весь срок службы		≤1000		-		
Форма аппарата		цилиндрическая		-		
Габаритные размеры аппарата, не более	диаметр максимальный, мм	3960		-		
		длина, мм	5014		-	
		ширина, мм	4387		-	
	высота, мм	10835		-		
Масса аппарата, кг	без футеровки	27600		-		
	с футеровкой	72600		-		
	при гидростатическом испытании	87000		-		
Масса футеровки, кг		45000		-		
Габаритность аппарата		габаритный		-		

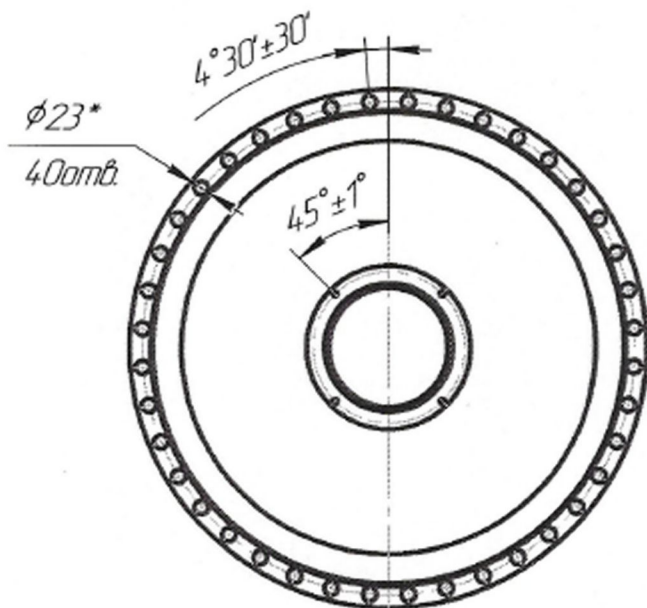
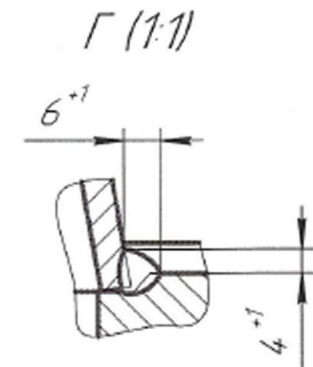
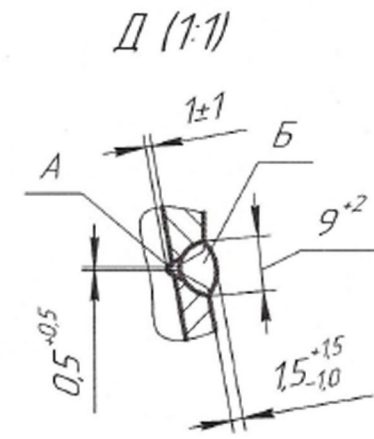
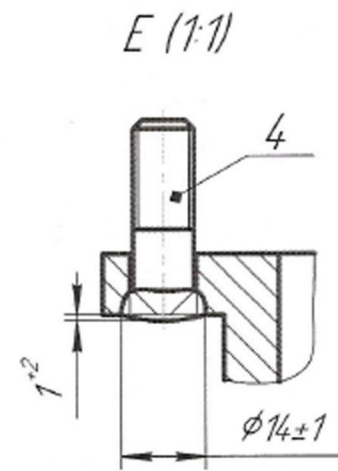
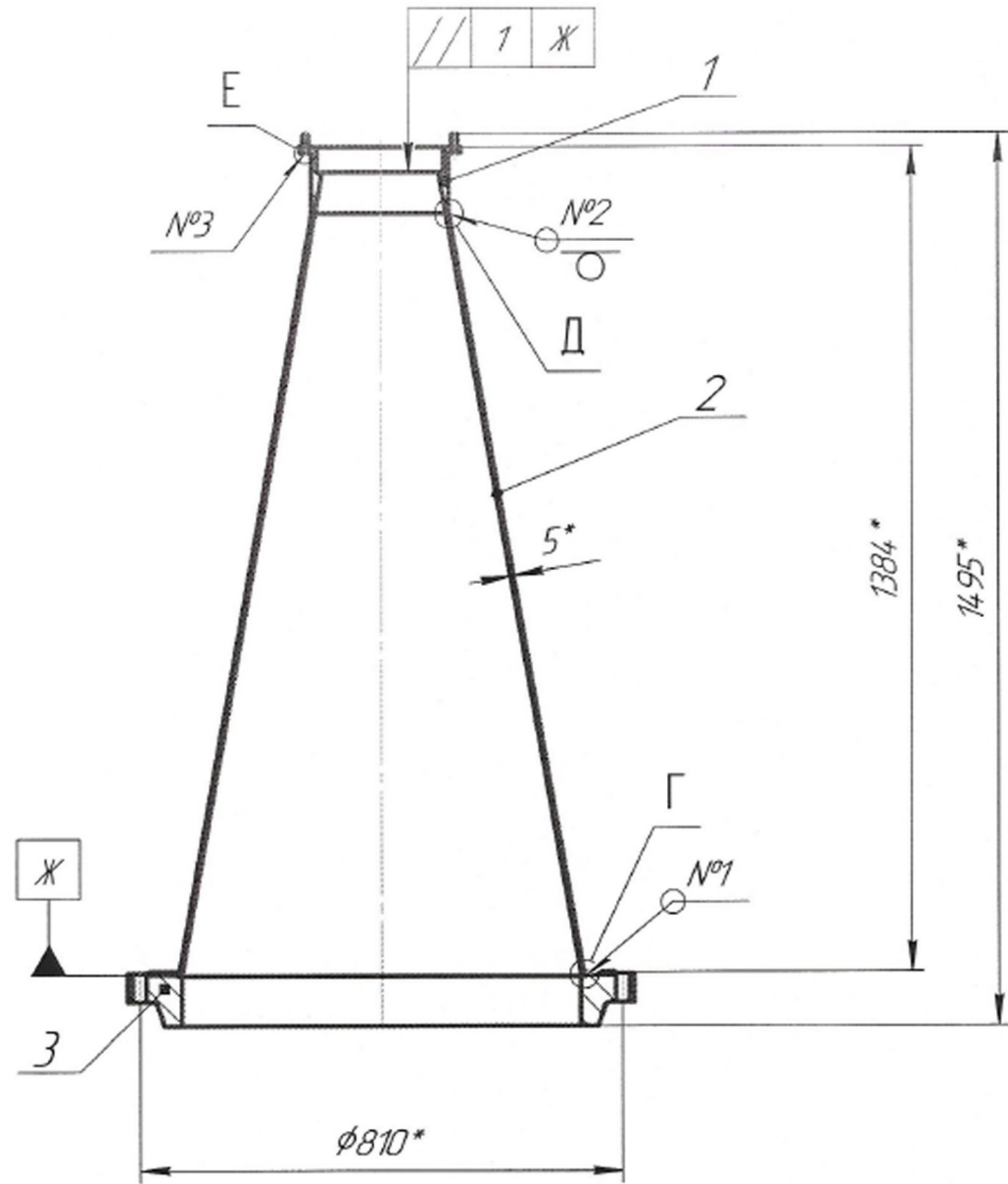
Аппарат подлежит действию Федеральных норм и правил - "Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".

11. Высоту форсунки уточнить при монтаже из условия, чтобы плоскость "Т" находилась на уровне оси циркуляционного окна.

Лист 1 из 4
 Лист 2 из 4
 Лист 3 из 4
 Лист 4 из 4

Изменение внес Баранов И.В.
 Начальник УПР Орлов В.В. Афанасьев

1928-00.00.000 СБ			
Виз. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Карачиков		
Проб.	Карачиков		
Уконтр.	Рязанов		
Рисов.	Лисков		
Нконтр.	Карачиков		
Этап.	Саканенко		
Реактор хлорирования метана		Лист	Масштаб
Сборочный чертеж		см. табл.	1:15
		Лист	Листов
		1	4
		000 ПКФ "Промсервис"	
		Фрагмент	



3	-	P	E	Электроды ЦТ-15-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75
2	-	ИИ+P	Д	А. Проволока 2,0 св-06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70 Вольфрам 3 ВЛ ТУ 48-19-27-88 Аргон газобразный сорт 1 ГОСТ 10157-79 Б. Электроды ЦТ-15-3,0/4,0-2 ГОСТ 9466-75 Проволока 12
1	-	УП	Г	св-05Х20Н9ФБС ГОСТ 2246-70 Смесь (18%CO ₂ +Ar) ТУ 2114-004-00204760-99
№ шва	Условное обозначение сварного шва и обозначение стандарта	Обозначение способа сварки	Изображение конструктивных элементов сварного соединения (места, сечение)	Характеристика сварочных материалов

Таблица сварных швов

*Размеры для справок

				КМ-950.08.000 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штуцер входной DN700 PN25 Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Ведущий	03/08				1245	1:10
Пров.	Лейбюк				Лист	Листов	1
Т.контр.					000 ЗХО "Заря"		
Н.контр.							
Укл.							

Лист 1 из 1
 Склад №
 Лист и дата
 М.д. № докл.
 Взам. инв. №
 Лист и дата
 М.д. № подл.