

**Реконструкция резервуарного парка
сжиженного газа (РПСГ) Наип**

Азотная станция с ресиверами

**Опросный лист на емкость цилиндрическую вертикальную
для хранения азота**

22122011.019-ТХ-ОЛ-002

**Российская Федерация
ЗАО «Оргрегионпроект»**

**Реконструкция резервуарного парка
сжиженного газа (РПСГ) Наип**

Азотная станция с ресиверами

**Опросный лист на емкость цилиндрическую вертикальную
для хранения азота**

22122011.019-ТХ-ОЛ-002

Генеральный директор



Абрамов В. Е.

2012

1 НАЗНАЧЕНИЕ

Данный опросный лист (ОЛ) определяет основные технические условия и характеристики по выбору изготовителя цилиндрической вертикальной емкости.

2 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Площадка:

Азотная станция с ресиверами

Тип установки:

Парк хранения СУГ

Заказчик:

Государственный концерн «Туркменгаз»

Разработчик детального
проекта установки:

ЗАО «Оргрегионпроект»

Номер позиции:

P-1, P-2

Наименование:

Емкость цилиндрическая вертикальная

Габаритные размеры, мм

L=12230 mm; D =2440 mm, H=12430 mm

Срок службы, лет

20

[illegible]

Необходимые сведения					В аппарате	В теплообменном элементе
Характеристика рабочей среды	Наименование				<input checked="" type="checkbox"/> газ <input type="checkbox"/> жидкость	<input type="checkbox"/> газ <input type="checkbox"/> жидкость
	Физическое состояние					
	Состав %.		Азот - 95...99,9			-
	Плотность, кг/м ³		-			
Рабочие параметры	Склонность к кристаллизации		<input type="checkbox"/> да <input checked="" type="checkbox"/> нет		<input type="checkbox"/> да <input checked="" type="checkbox"/> нет	
	Рабочее давление (норм./макс.), МПа		1,8/2,0			-
Расчетные параметры	Рабочая температура, °C		минус 31 – плюс 47			0
	Расчетное давление, МПа		2,5			-
Материал	Расчетная температура, °C		минус 31 – плюс 120			0
	Корпуса аппарата		Сталь 20			-
	Деталей, соприкасающихся с рабочей средой		Сталь 20			-
	Деталей, не соприкасающихся с рабочей средой (рубашка и т.п.)		-			-
Группа аппаратов по ГОСТ Р 52630-2006					определяется заводом-изготовителем	
Необходимость термообработки					определяется заводом-изготовителем	
Число циклов нагружения за срок службы					определяется заводом-изготовителем	
Тип опор	<input type="checkbox"/> бетонные <input type="checkbox"/> металлические на фундаменте по ОСТ 26-2091 <input type="checkbox"/> металлические на металлоконструкции (для горизонтальных аппаратов) <input type="checkbox"/> стойки <input checked="" type="checkbox"/> опора цилиндрическая (для вертикальных аппаратов)					
	Тип уплотнительной поверхности фланцев	Соприкасающихся с рабочей средой		Исполнение 2,3 ГОСТ 12815-80		-
		Соприкасающихся с теплоносителем		-		-
Тип электродвигателя и напряжение (В) (для аппаратов с погружным насосом)					-	-
Необходимость приварки деталей для крепления теплоизоляции					нет	-
Необходимость приварки полос для площадок и лестниц (для аппаратов, работающих при давлении более 0,07 МПа)					да	-
Необходимость поставки указателя уровня вентильного типа					Нет	-
Скорость проникновения коррозии, мм/год					0,1	-
Необходимость испытания на межкристаллитную коррозию					Нет	-
Номинальный объем, м ³					50	
Действительный объем, м ³					-	
Рабочий объем, м ³ (коэффициент заполнения)					-	
Срок службы, лет					20	
Количество, шт.					2	
Теплообменное устройство (тип по АТК 24.218.07-90)					<input checked="" type="checkbox"/> нет <input type="checkbox"/> наружное (змеевик) <input type="checkbox"/> внутреннее	
Место установки <input checked="" type="checkbox"/> наружная <input type="checkbox"/> в отапливаемом помещении <input type="checkbox"/> в неотапливаемом помещении						
Условия на площадке						
Место расположения объекта		Туркменистан, Лебапский велаят, этрап Бирата, г. Газоджак, месторождение Наип				
Температура		Влажность				
абс. макс., °C		плюс 47		макс., %		63
абс. мин., °C		минус 31		мин., %		22
ср. наиб. хол., °C		минус 6		Сейсмичность района по MSK-64		8
Наименование предприятия, для которого заказывается аппарат (адрес, телефон, факс)		ГК «Туркменгаз» Туркменистан, г. Ашгабат				
Наименование организации, заполнившей опросный лист (адрес, телефон, факс)		ЗАО «Оргрегионпроект» 111033, г. Москва, ул. Самокатная, д. 4а, офис 212 тел. (495) 730-01-62, факс. 797-30-35 эл. почта orp@orgregpro.ru				
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	22122011.019-ТХ-ОЛ-002
Лист						
2						

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №						Лист	
								3	
			Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Ответственный исполнитель от Заказчика:	Рекомендации изготовителя*:
ПРИМЕЧАНИЯ: 1 * заполняются изготовителем.	

ЭКСПЛИКАЦИЯ ШТУЦЕРОВ

Обозн.	Назначение	Кол-во	Ду, мм	Рy, МПа / ANSI	Вылет, мм	Примечание
А	Для входа азота	1	50	2,5	200	
Б	Для выхода азота	1	100	2,5	200	
В	Дренаж	1	50	2,5	200	
Г	Для предохранительного клапана	1	80	4,0	220	
Д	Резервный штуцер	1	50	2,5	180	
Е1,2	Для установки манометра и датчика давления	1	50	2,5	180	
Ж	Люк	1	500	2,5	200	

Примечание

1. Аппарат изготовить в соответствии:

ПБ 03-576-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением»;

ГОСТ Р 52630-2006 «Сосуды и аппараты стальные сварные»;

ТУ завода-изготовителя.

2. Штуцера к аппарату поставить с ответными фланцами по ГОСТ12821-80 с заглушками по АТК 24.200.02-90.

3. Резервуар должен проектироваться для условий пропарки.

4. Возможность отступления от опросного листа, ПБ согласовывать с Заказчиком заблаговременно.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №								
						22122011.019-ТХ-ОЛ-002			Лист	
									4	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						

