

Инв. № подл./ Register №	Подпись и дата/ Signature & date	Взамен инв. № / Instead of Register №	Согласовано / Agreed	
			ОМ	
			ОАП	
			ОГО	

ПРОМХИМПРОЕКТ						ОПРОСНЫЙ ЛИСТ								ОЛ						
ОАО «Славнефть-ЯНОС» Цех №5, Установка производства серной кислоты, Тит.43																				
Лист	Изменения																			
	1	2	3	4						0	A	B	C	D						
1									X	X										
2									X	X										
3									X	X										
4									X	X										
5																				
6																				
7																				
8																				
9																				
10																				
11																				
12																				
13																				
14																				
15																				
16																				
17																				
18																				
19																				
20																				
21																				
22																				
23																				
24																				
25																				
26																				
Изменения									Согласовано							Утв.				
Изм.	Дата	Отдел		Отдел №	Отдел №	Отдел. №	Отдел №	Отдел №	Отдел №										Главный инженер проекта	
		Исполнил	Начальник отдела																	
A	12.16	[подпись]	[подпись]																	
									18999-43-TX.OJ-01											
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	E-204 Пароперегреватель 1-ой ступени														
Разработал		Чиганова		[подпись]	12.16															
Проверил		Стайновская		[подпись]	12.16															
H. контроль		Юхтин		[подпись]	12.16															
Нач. отдела		Емельянов		[подпись]	12.16															
						Стадия		Лист		Листов		<b>ПРОМХИМ ПРО Е КТ</b>								
						P		I		4										



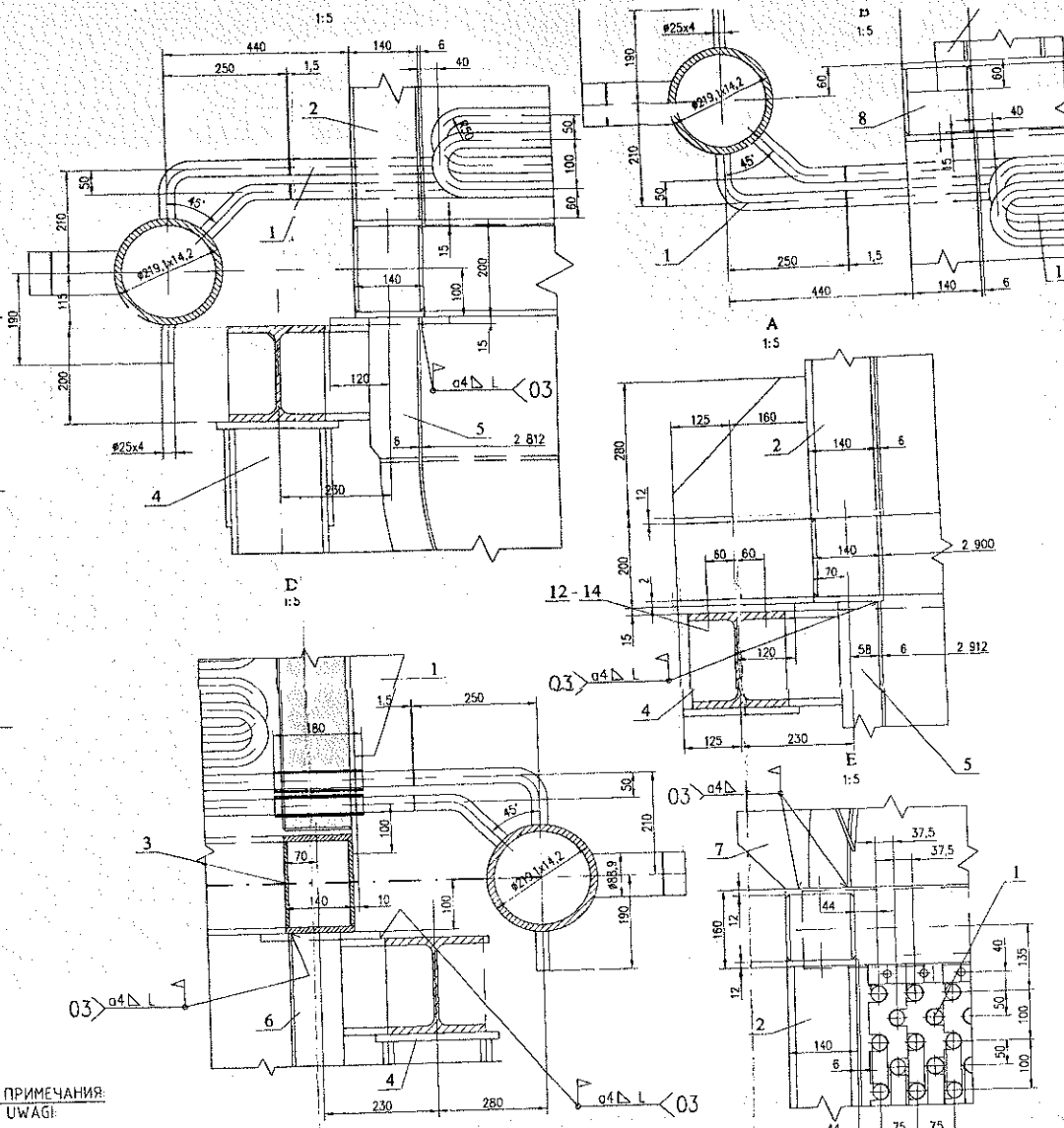
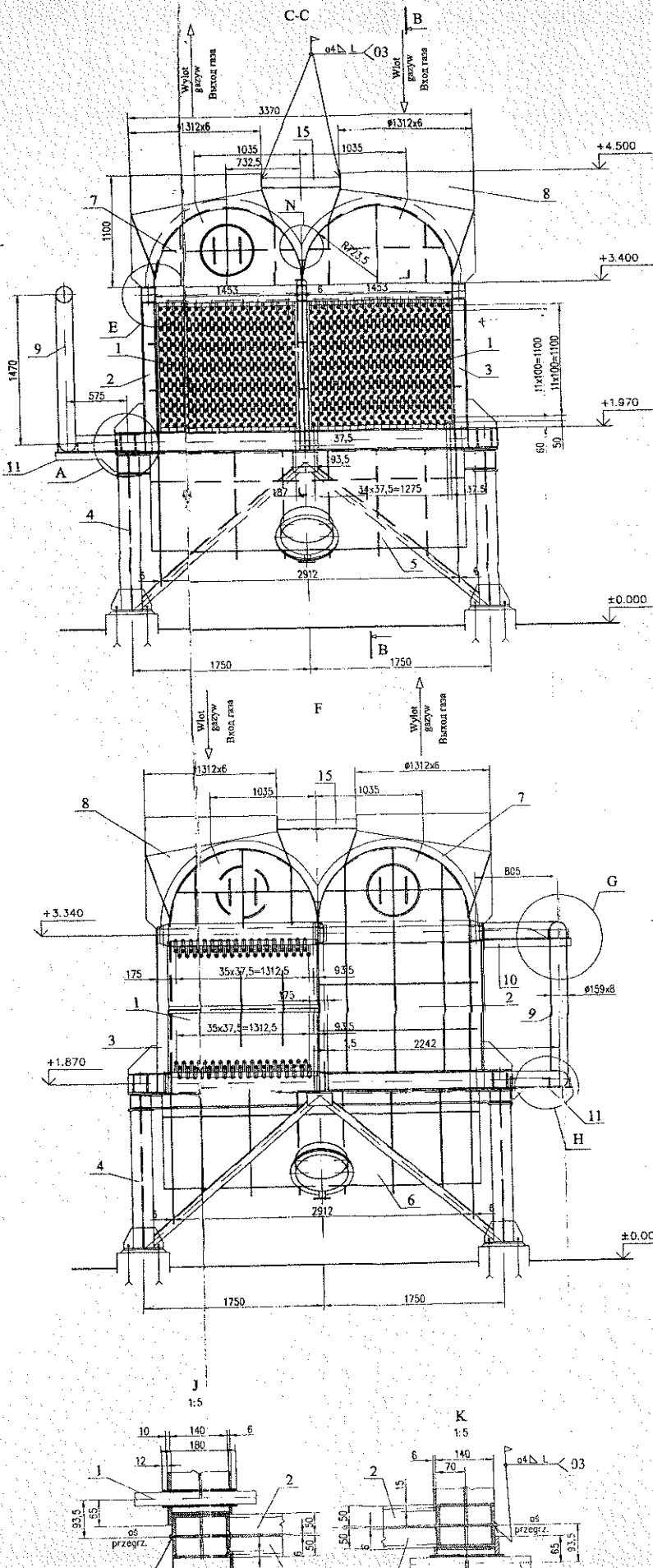
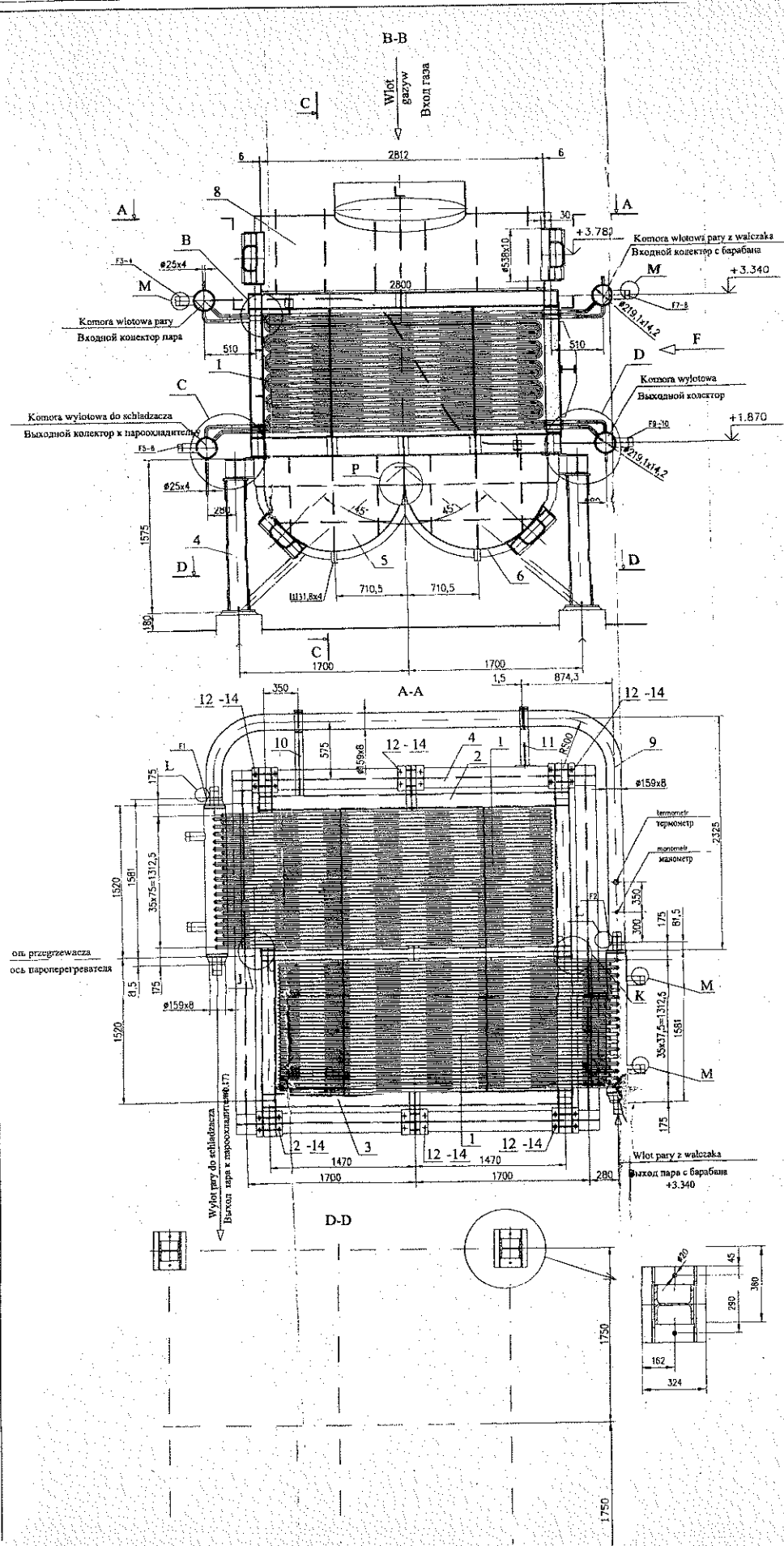
Инд. № подл./ Register №	Подпись и дата/ Signature & date	Взамен инв. № / Instead of Register №
-----------------------------	-------------------------------------	--

Специальные требования:

1. Перед началом изготовления поставщик должен провести сбор и уточнение исходных данных на месте монтажа оборудования. (ОАО «Славнефть –ЯНОС» г. Ярославль, цех №5, Установка производства серной кислоты). Все технические вопросы при сборе и уточнении данных должны быть согласованы с Заказчиком и ООО «Промхимпроект».
2. Пароперегреватель Е-204 устанавливается взамен существующего пароперегревателя 1-ой ступени котла-утилизатора Е-201.
3. Комплект документации должен укомплектован в соответствии с 18999-43-ТХ.ЗТП.
4. Габаритные, присоединительные и установочные размеры нового аппарата должны соответствовать существующему пароперегревателю 1-ой ступени Е-204 и чертежу №0-14564441b.
5. Пароперегреватель 1-й ступени устанавливается на существующий фундамент. Нагрузки на фундамент и анкерные болты нового котла должна соответствовать существующему. (см. паспорт сущ. пароперегревателя \*, Приложение ).  
Размеры фланцев входа и выхода технологического газа и водяного пара, а также привязки их отрезов относительно фундаментов и высотные отметки должны соответствовать размерам существующего пароперегревателя (см. паспорт сущ. пароперегревателя \*, Приложение 1).  
Ориентация и расположение (высотные отметки и размеры относительно фундамента) технологических штуцеров пароперегревателя должны соответствовать расположению и ориентации существующего пароперегревателя. Отступление от указанных размеров согласовать с Заказчиком.
6. Все технические устройства, включая импортные, до начала применения должны соответствовать требованиям ст.7 Федерального закона №116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов».
7. Корпуса технологического оборудования должны быть заземлены (иметь узлы заземления) согласно п. 5.4.5 ПБ 09-563-03 «Правила техники безопасности для нефтеперерабатывающих производств».

\*- паспорт существующего аппарата предоставляется Заказчиком

Инв. № подл./ Register №	Подпись и дата/ Signature & date					Взамен инв. № / Instead of Register №	
						Лист	
						4	
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата	18999-43-ТХ.ОЛ-01	



**ПРИМЕЧАНИЯ:**  
УВАЖАЮ:

1. Части, работающие под давлением, сваривать с полным пробороном.
2. Чертеж рассматривать в комплекте с чертежом № 2-1456463.
3. План сварки и испытаний № 090220-2610 005.
4. Угловые швы по 15 мм и более в канале по 7 мм.
5. Калькуляционный расчет сварочных швов на прочность элементов по 1.
6. Проверка качества сварочных швов по 1.
7. Все сварочные швы, которые выполняются на заводе и на монтаже, должны соответствовать требованиям технологии сварки.
8. Все сварочные швы, которые выполняются на заводе и на монтаже, должны соответствовать требованиям технологии сварки.

# ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Давление рабочее — 4,8 МПа
2. Температура облучения — 460°C
3. Давление гидротестирования — 1,25 МПа
4. Рабочий агент — пар
5. Рабочее давление — 3,9 МПа

# ПРИМЕЧАНИЯ:

№	Наименование	Единица измерения	Значение
1	Давление рабочее	МПа	4,8
2	Температура облучения	°C	460
3	Давление гидротестирования	МПа	1,25
4	Рабочий агент		пар
5	Рабочее давление	МПа	3,9

№	Наименование	Единица измерения	Значение
1	Давление рабочее	МПа	4,8
2	Температура облучения	°C	460
3	Давление гидротестирования	МПа	1,25
4	Рабочий агент		пар
5	Рабочее давление	МПа	3,9