Ведомость чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечания
1	Общие данные (начало)	
2	Общие данные (продолжение)	
3	Общие данные (окончание)	
4	План технологических объектов и коммуникаций. Участок 1	
5	Разрезы 1-1;2-2;3-3;4-4;5-5;6-6;7-7;8-8. Виды 1;2	
6	Узлы А;Б;В.Разрезы 9-9;10-10;11-11. Вид 3	
7	Участок 2. Узлы Г;Д.Разрезы 12-12;13-13;14-14.ОпораОП1; П50	
8	Фланцевые соединения трубопроводов в резервуарах РГС2.1-2.4,3.1-3.3	
9	Принципиальная технологическая схема склада компаундирования	
10	Общая принципиальная технологическая схема	

Ведомость основных комплектов чертежей

Обозначение	Наименование	Примечания
4392 ГП	Генеральный план и транспорт	
4392 ТХ	Технологические трубопроводы	
4392 ТХ.АС	Технологические трубопроводы. Строительные решения	
4238 ЭС	Внутриплощадочные сети электроснабжения	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечания
	Прилагаемые документы	
4392 ТХ.С	Спецификация оборудования	2 листа
4392 ТХ.ВР	Ведомость демонтажных работ	1 лист
4392 ТХ.ОЛ1	Опросной лист на установку компаундирования с приложениями	

Ведомость технологических аппаратов, газоходов и трубопроводов, подлежащих антикоррозионной защите

Наименование объекта защиты	Габаритные размеры, мм
Резервуар вертикальный стальной с понтоном (РВСП)	ф10430, Н12000

Проектная документация разработана в соответствии с заданием на проектирование, техническими регламентами, в том числе устанавливающими требования по обеспечению безопасной эксплуатации зданий, строений, сооружений и безопасного использования прилегающих к ним территорий, и с соблюдением технических условий.

Главный инженер проекта _____ / В.Н. Глущенко/

Указания по антикоррозионной защите

Наименование технологического аппарата, газохода, трубопровода; габаритные размеры,мм; номер позиции; номер чертежа заказчика или типового проекта	Условия эксплуатации (состав среды; температура, С; коэффициент заполнения; место установки и др.)	Конструкция антикоррозионного покрытия	Технические требования к производству работ
Резервуар вертикальный стальной с понтоном (РВСП) 1000 м3, поз. 1.1	МТБЭ, температура – 57÷ +38 °С, коэф. заполнения 0,9, установка на открытом воздухе на складе РВС	Двухслойная система. Общая толщина сухой пленки–300 мкм: 1 слой – Jotacote Universal, 150 мкм; 2 слой – Jotacote Universal, 150 мкм. Jotacote Universal – двухкомпонентный, абразивоустойчивый, с высоким сухим остатком эпоксидный грунт/верхний слой который может наноситься с большой толщиной сухой пленки.	Окраску производить по типовой технологической схеме №1 РД-05.00-45.21.30-КТН-005-1-05 "Правила антикоррозионной защиты резервуаров"

Общие указания

Раздел "Технологические решения" разработан в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

– СНиП 3.05.05-84 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы";

– СНиП 2.11.03-93 "Склады нефти и нефтепродуктов.Противопожарные нормы";

– ВНТП 5-95 "Нормы технологического проектирования предприятий по обеспечению нефтепродуктами (нефтебаз)";

– СП 12.130.2009 "Определение категорий помещений, зданий и наружных установок по взрывопожарной и пожарной опасности";

– СП 28.13330.2012 "Защита строительных конструкций от коррозии";

– РД-05.00-45.21.30-КТН-005-1-05 "Правила антикоррозионной защиты резервуаров".

После монтажа трубопроводов произвести гидравлическое испытание на прочность, плотность и герметичность при Рисп=1,25 Рраб , произвести продувку при Рисп=Рраб и нанести антикоррозионное покрытие краской БТ-177 ГОСТ5631-79 в два слоя по слою грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

Инструментальный контроль качества сварных швов технологических трубопроводов осуществляется следующими методами:

– внешний осмотр и измерение по ГОСТ 3242-79 "Соединения сварные. Методы контроля качества";

– неразрушающий контроль сварных соединений по ГОСТ 14782-86 "Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые".

Расчетный срок службы технологических трубопроводов – 30 лет.

Ударная вязкость стальных труб при температуре минус 40 – 34 Дж/см2.

Последовательность антикоррозионной защиты РВСП: крыша, верхний пояс, первый пояс, металлоконструкции внутри резервуара и днище.

В резервуарах типа РВСП средние пояса в зоне движения понтона не окрашиваются.

Понтон, выполненный из алюминия, антикоррозионной защите не подлежит.

Антикоррозионную защиту крыши и верхнего пояса произвести до монтажа алюминиевого понтона.

1. Подготовка металлической поверхности резервуара перед окраской.

– обезжирить участки с любой степенью зажиренности органическими растворителями или моющими составами в соответствии с ГОСТ 9.402;

– очистить от окалины, ржавчины и следов краски абразивноструйным способом до степени 2 по ГОСТ 9.402-2004 (Sa 21/2 по ИСО 8501-1:2001). Допускается очистка ручным механизированным инструментом до степени минимум St 2 (ISO 8501-1:2007);

2. Нанесение антикоррозионного покрытия:

– температура поверхности при нанесении должна быть минимум -5°С. Не использовать подогретый воздух;

– способ нанесения: безвоздушное распыление распылителем, для полосовой окраски и окраски небольших участков следует использовать кисть;

– второй слой наносить после отверждения предыдущего. Минимальное время выдержки первого слоя до нанесения второго при температуре 23°С – не менее 4 часов;

Время полного отверждения покрытия до начала эксплуатации при температуре 23°С- 7 суток.

Отверждение каждого слоя и покрытия производят согласно режимам, указанным в технической документации на применяемый ЛКМ. Время отверждения зависит от условий окружающей среды.

Ведомость объемов антикоррозионных работ по объектам защиты

Наименование	Объем работ, м2	
	РВСП ø10430; Н12000 мм	
	ед.	всего
Очистка металлической поверхности: * – обезжиривание участков с любой степенью зажиренности по ГОСТ 9.402; – абразивная очистка от окислов; – удаление абразива отсосом; – обеспыливание.	287	287
Окраска внутренней поверхности резервуара, включая элементы конструкций внутри резервуара в 2 слоя*	574	574

*Элементы конструкции внутренней поверхности РВСП подлежащих антикоррозионной защите:

– днище и первый пояс резервуара на всю высоту + 100 мм;

– верхний пояс и крыша РВСП;

– направляющие на высоту первого пояса + 100 мм.

СОГЛАСОВАНО:		
ОГП	Дарбаев	06.13
АСО	Грузных	06.13
ЭТО	Плякина	06.13

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	4392-ТХ			
						Корректировка ПСД по объекту "Расходный склад для компаундирования ГСМ на территории производственной базы ОАО "ЯТЭК" на 2 км Магаданского тракта в связи с изменениями технического регламента на моторные топлива			
ГИП		Глущенко			06.13	Технологические трубопроводы	Стадия	Лист	Листов
							П	1	10
Нач.отд.		Николаева			06.13				
Проверил		Иванова			06.13	Общие данные(начало)	ЗАО "Якутпромстройпроект" г.Якутск		
Разработал		Николаева			06.13				
Норм. контр.		Морозова			06.13				

Копировал

Формат А2