

Техническая характеристика.

Назначение	Прием растворов и выдача на узел упарки	
Давление, МПа	рабочее, не более	налив
	расчетное, избыточное	0,073
	расчетное, наружное	0,03
Температура, °C	пробное, при гидравлическом испытании	0,125 (включая коэффициент безопасности Р=0,95)
	рабочей среды	50
Характеристика рабочей среды	расчетная стенка	100
	состав	Смотри таблицу 3
	вызывает межкристаллитную коррозию	да
	плотность, кг/м³	1100
Вместимость, м³	320	
Класс герметичности по ПН АЭ Г-7-019-89	5	
Суммарная прибавка на коррозию, эрозию, минусовой допуск, за весь срок службы, для технологических, дезактивирующих и обмывочных сред, мм	4	
Число циклов нагружения за весь срок службы, не более, циклов	1000	
Назначенный срок службы, не менее, лет	30	
Основной конструкционный материал	12X18H10T	
Габаритные размеры, мм, не более	длина	10350
	ширина	6986
	высота	7223
Масса, кг, не более	при монтаже	44000
	при гидротестированиях	364000
Группа, в зависимости от критериев безопасности по ОСТ 95 10439-2002	3	
Категория сейсмостойкости по НП-031-01	3	
Классификационное обозначение по НП-016-05	3Н	
Климатическое исполнение и категория по ГОСТ 15150-69	УХЛ4	

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Кол-во	Проход условный, мм	Примечание
T1	Прием растворов	1	65	
T2	Выдача растворов	2	65	
T3	Опорожнение	1	25	
T4	Технологический	1	25	
T5	Сливка	1	65	
T6	Перелив	1	100	
T7	Лаз	1	500	
T8	Для сигнализатора уровня	1	50	
T9	Для сигнализатора уровня	1	50	
T10	Для уровнемера	1	150	
T11	Дополнительный для КИП	1	50	
T12	Технологический	1	50	
T13	Технологический	1	50	
T14	Для термометра	1	50	

- Изготовление, испытание, приемку емкости выполнить в соответствии с техническими условиями 9.У.10.11.00.000 ТУ.
- После монтажа и испытаний емкости, сразу ушка поз.5, срезать до подкладного листа и зачистить заподлицо.
- Допускается иной раскрой материалов по технологии завода-изготовителя. Допускается иное количество монтажных частей и стыков по технологии завода-изготовителя.
- Допускается испытания емкости провести после монтажа, перед пуском в эксплуатацию.

Лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору:
 № УО-11-106-1442, от 5.06.2008 г. до 23.05.2013 г.
 № УО-11-115-1447, от 23.05.2008 г. до 5.06.2013 г.

9.У.10.11.00.000 СБ		Лит.	Масса	Масштаб
И	Емкость приемная V=320 м³, АТ-001, АТ-003, АТ-014, АТ-017.	И	44 т	1:20
Лист 1		Листов 6		
Исполнитель	Зудина	Проверен	Семенов	2009
Утвержден	Бородин	2009		

Согласовано отдел ТХ Кожевников С.В.
 309-11
 Подпись и дата
 309-11

Схема строповки

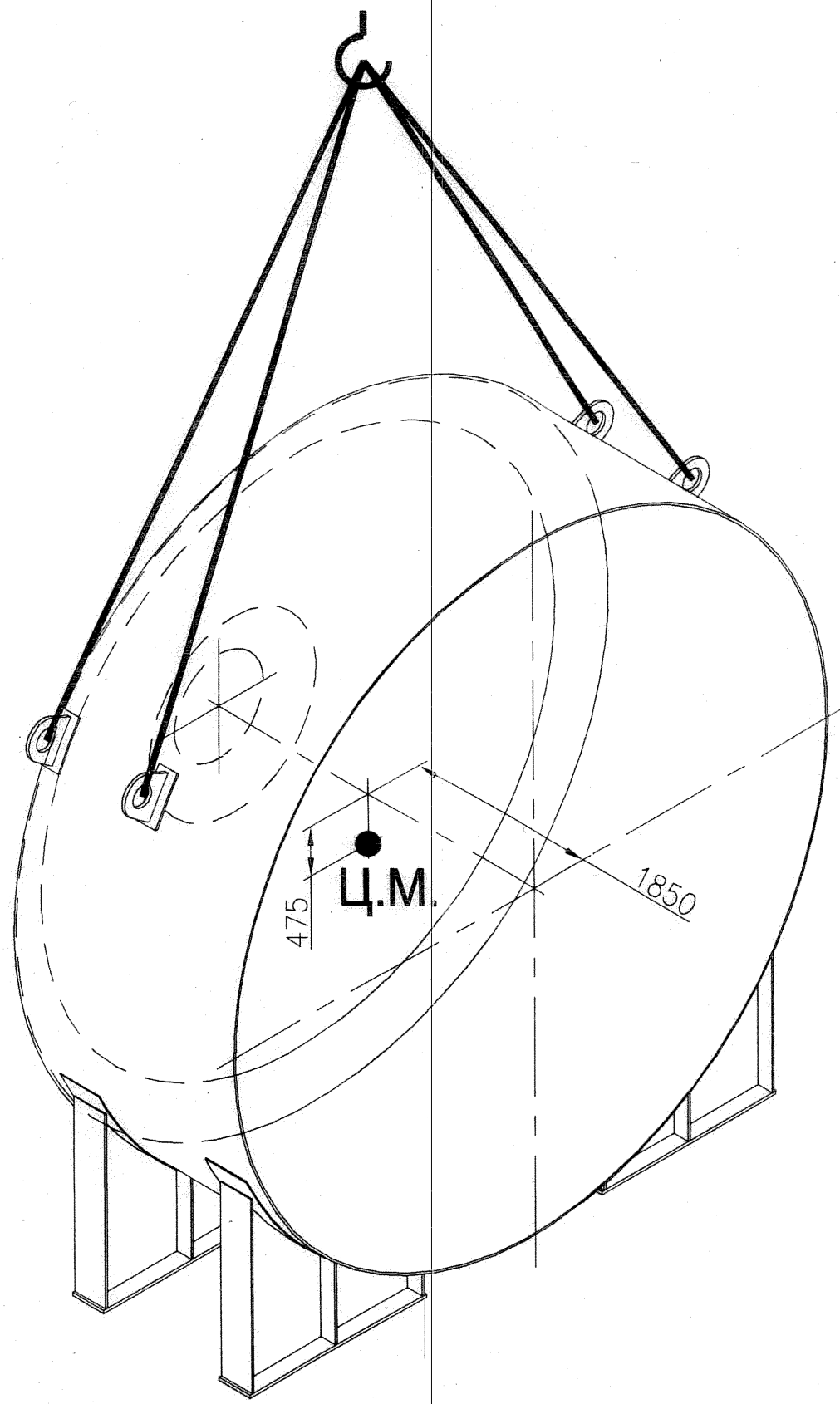


Схема строповки

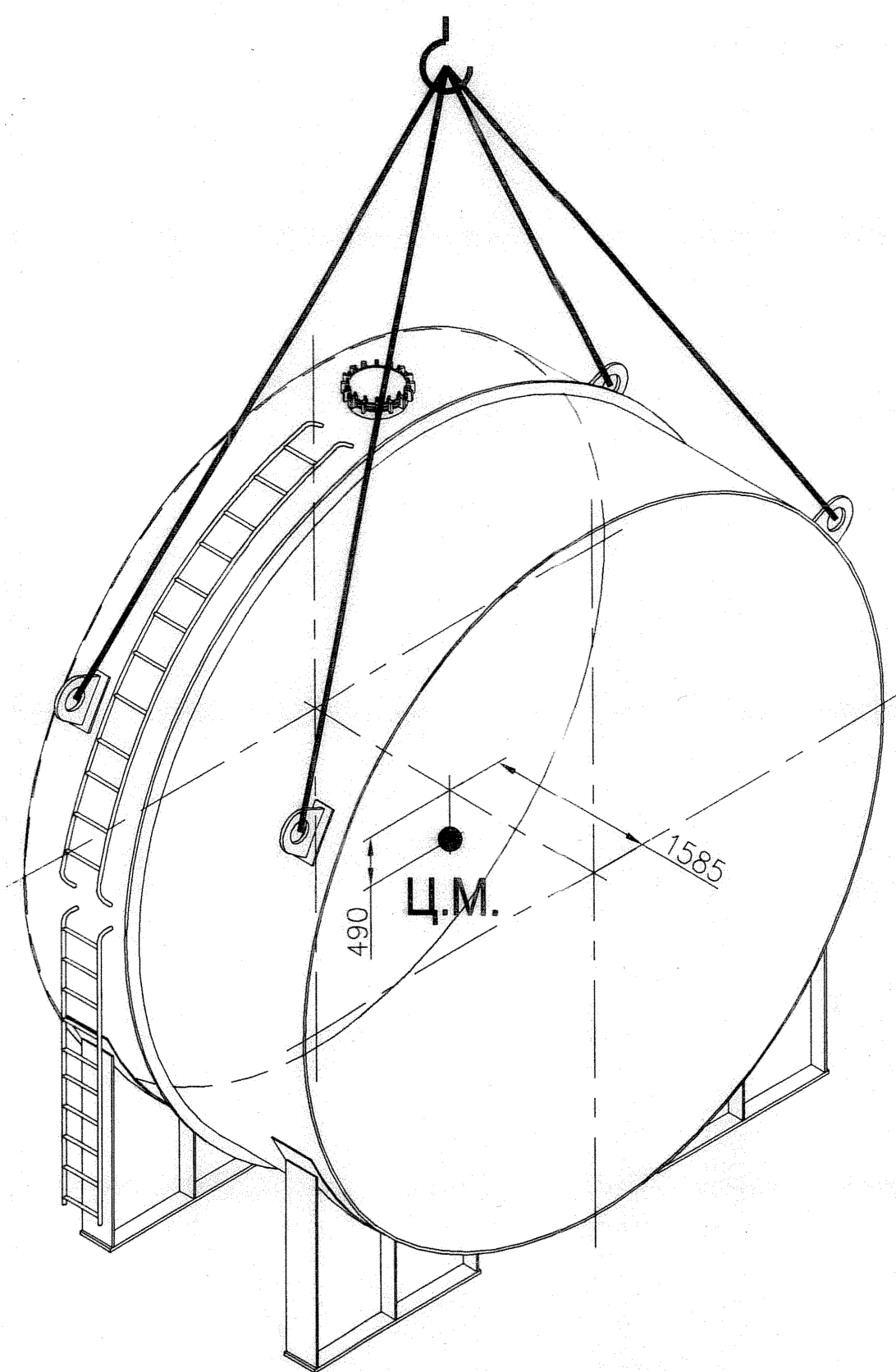


Схема строповки

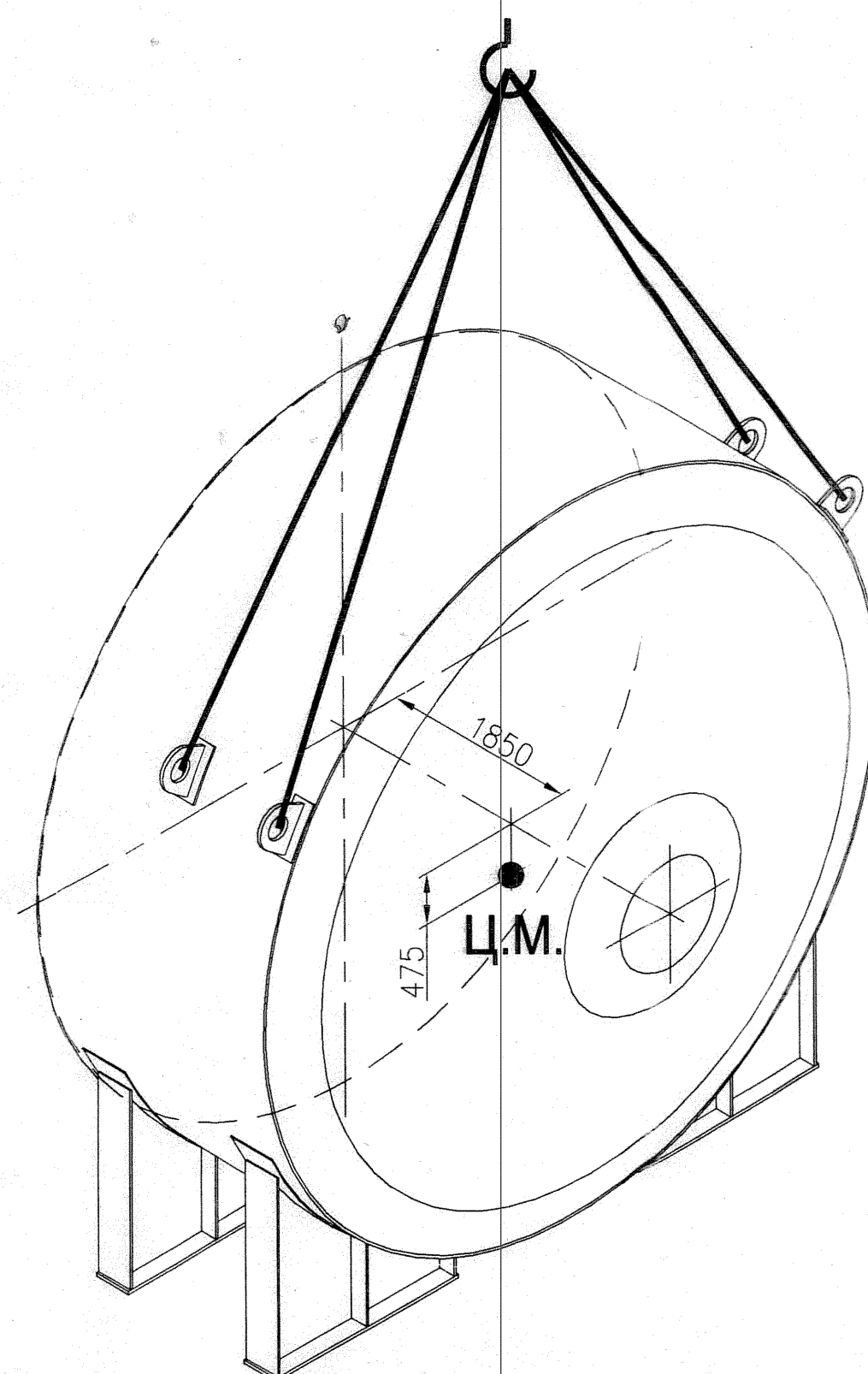
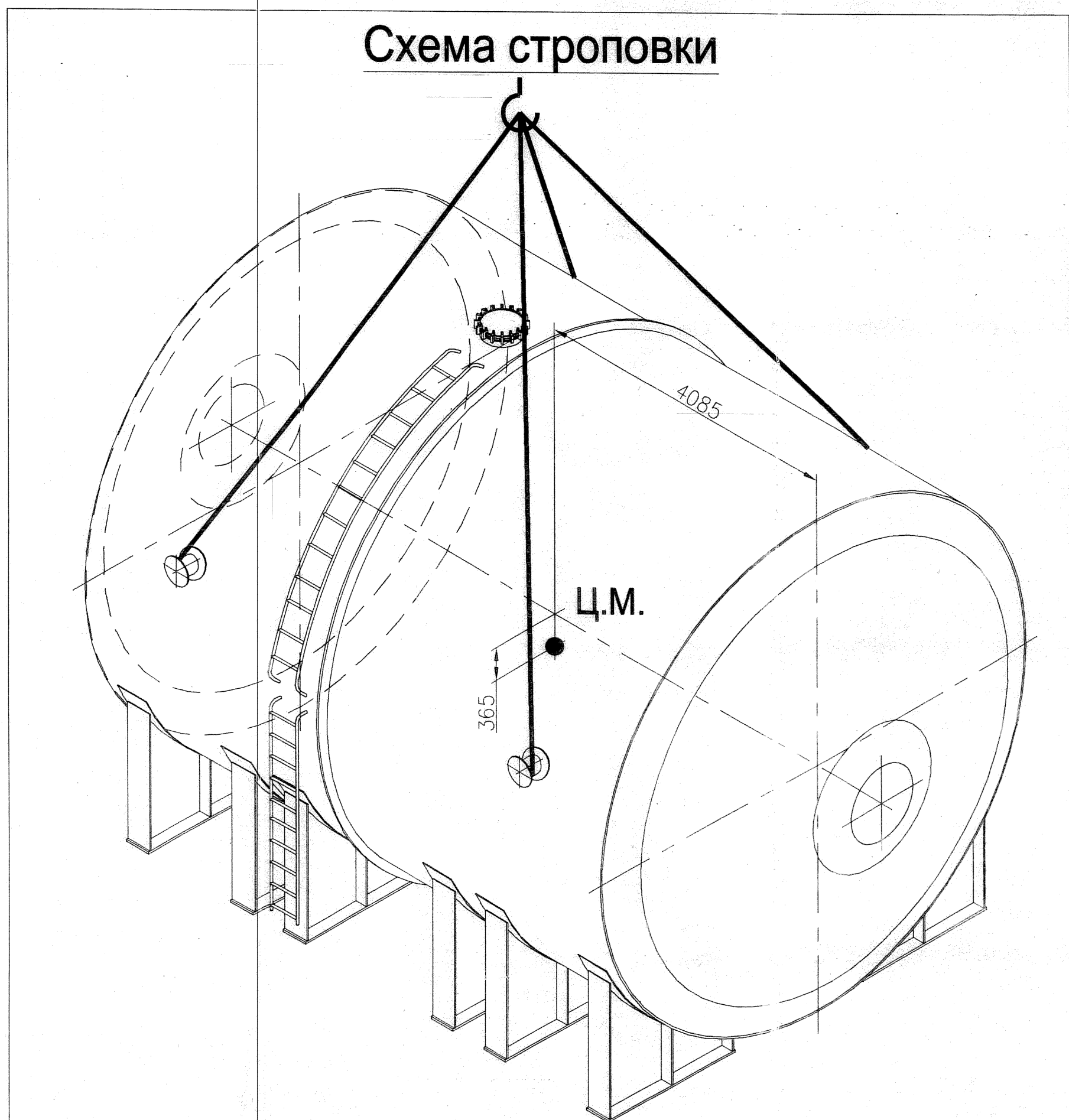


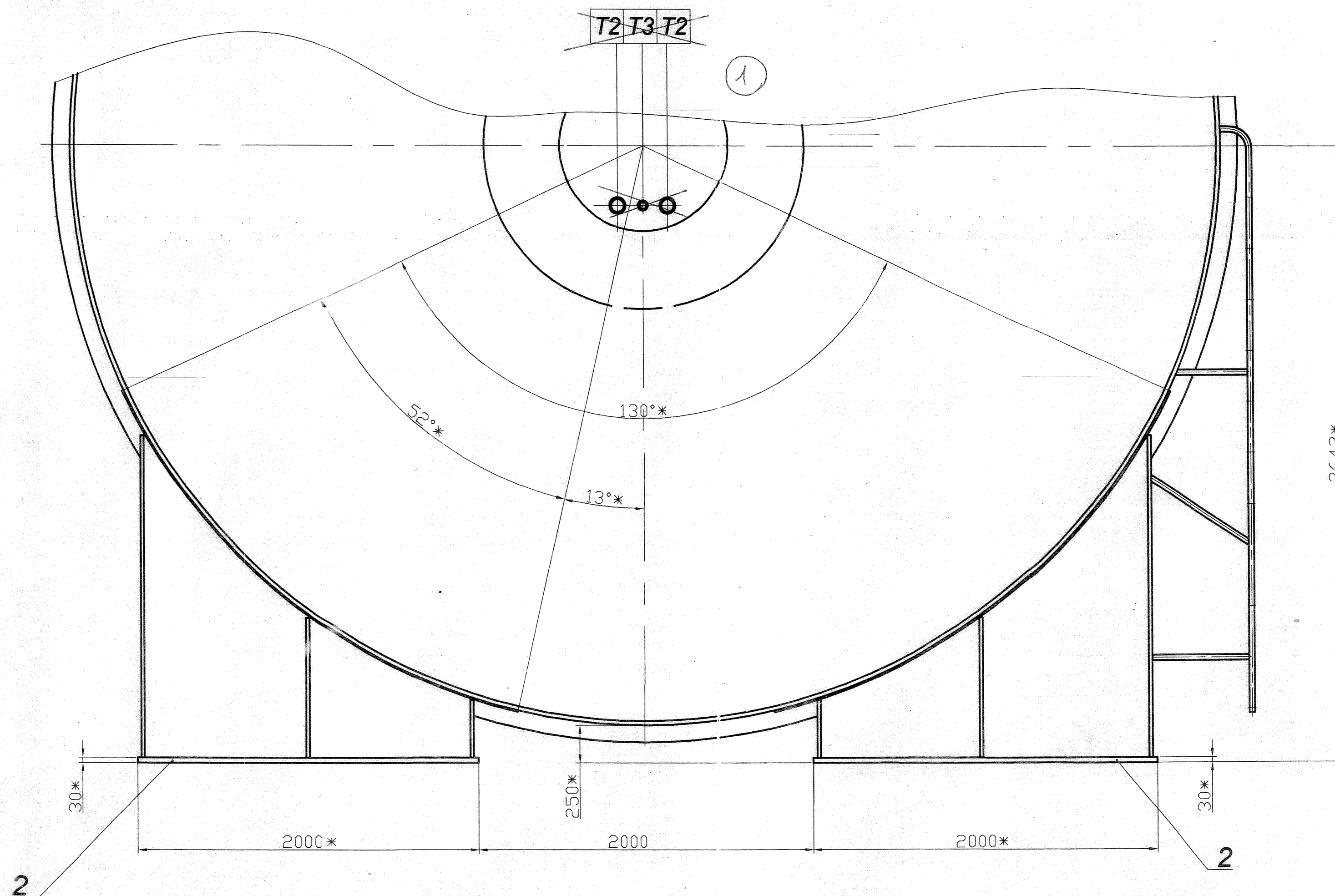
Таблица 3

Перечень среднеактивных отходов					
№	Раствор	№цеха	Тип раствора	Объем раствора, м³/год	Химический состав
1	Десорбирующие растворы	1	Щелочные десорбирующие растворы	200	[NaOH] = 50 г/л [KMnO ₄] = 5 г/л ΣB = 1·10 ⁻³ Ки/л
2	Десорбирующие растворы	2		800	
3	Десорбирующие растворы	3		100	
4	Десорбирующие растворы	5		800	
5	Щелочные регенераты с установки ХВО бассейна выдержки ОТВС-пр.189 а,б	5	φ	100	[NaOH] = 50 г/л ΣB = 1·10 ⁻⁴ Ки/л
6	Конденсат узлов ГО (пр.133)	1	Конденсаты газоочистки	60	ΣB = 1·10 ⁻² Ки/л Σσ = 4·10 ⁻³ Ки/л
7	Конденсат узлов ГО (пр.133)	4		740	
8	Конденсат узлов ГО (пр.1521)	2		540	
9	Конденсат узлов ГО (пр.1821)	4		550	
10	Конденсат узлов ГО (пр.821/0)	4		400	
11	Дренажные растворы (пр.56)	1	Грунтовые и дренажные воды	400	pH = 4-8,5
12	Грунтовые воды	1		350	
13	Промывные воды	2		170	
14	Промывные воды ЮТК	4		3500	
15	Дренажные воды каньонов отд.2	4		300	
16	Промывные воды ВРХК-пр.0256	5		200	ΣB = 1·10 ⁻² Ки/л Σσ = 2·10 ⁻⁴ Ки/л
17	Растворы заводской лаборатории	-	Растворы лаборатории	320	ΣB = 5·10 ⁻² Ки/л Σσ = 10 ⁻⁴ Ки/л

Схема строповки



Д(1)

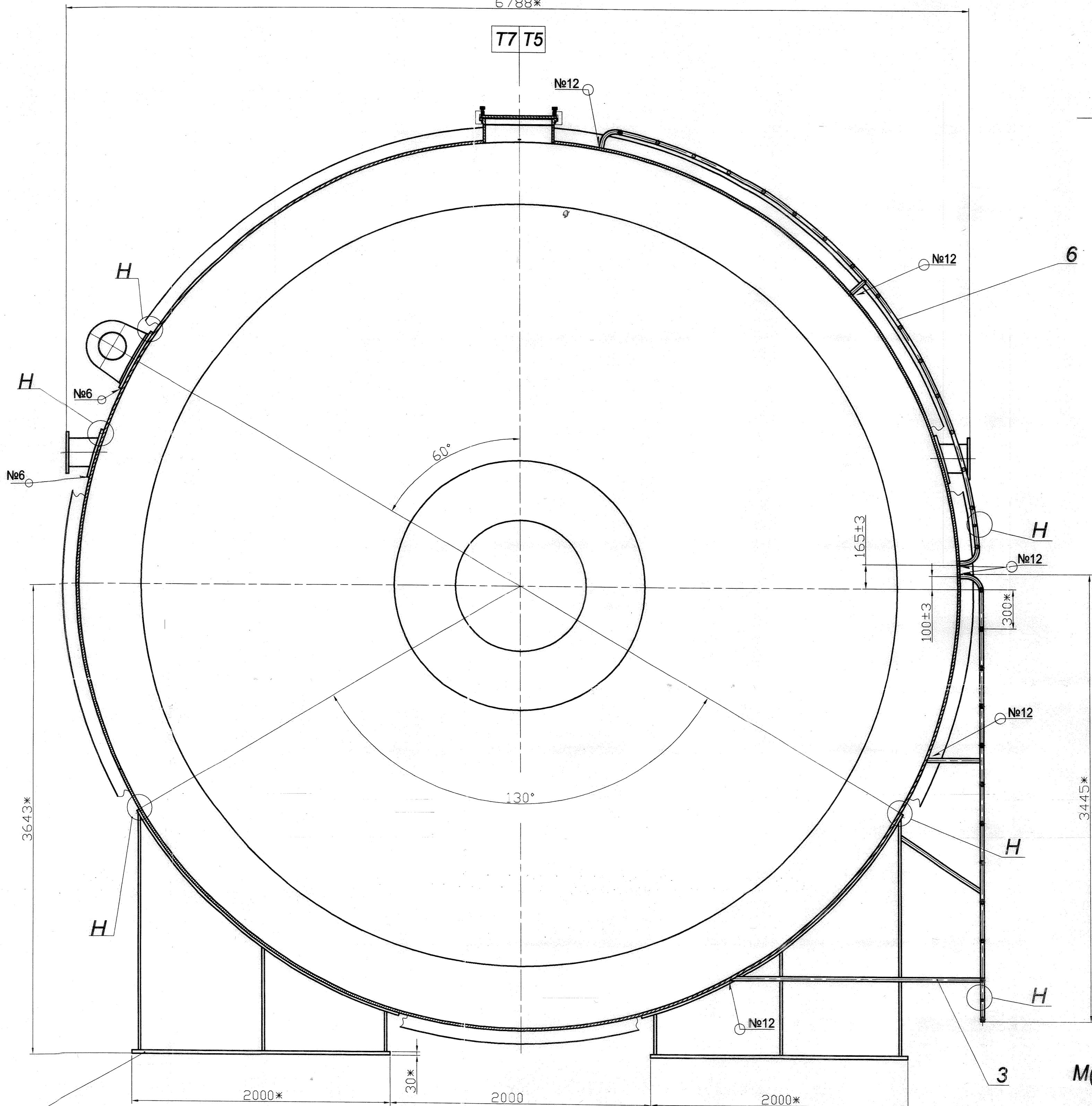


Инв.№подл. Подпись и дата Взам.инв.№ Инв.№субл. Подпись и дата 309-11

E-E (1)

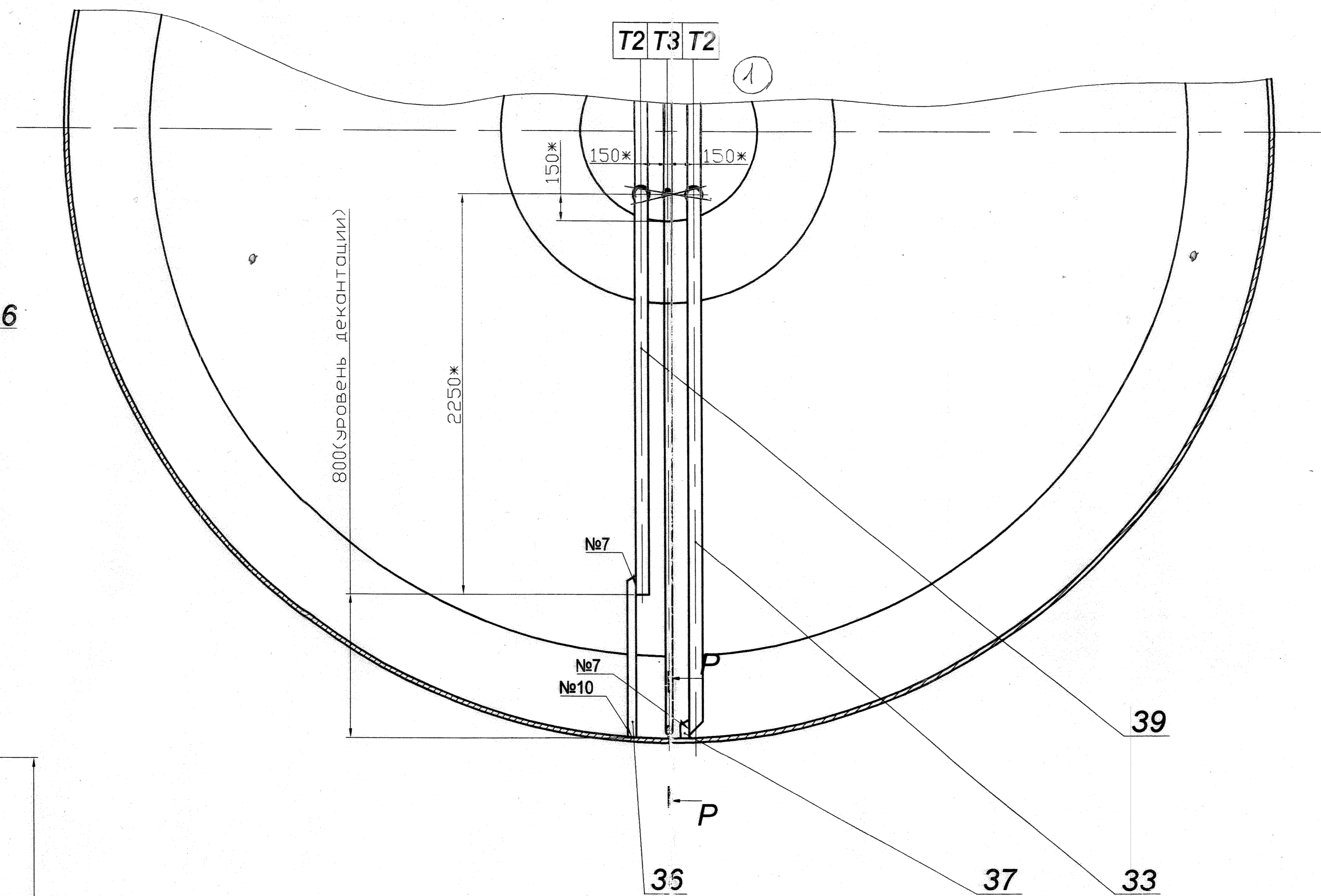
6788*

T7 T5

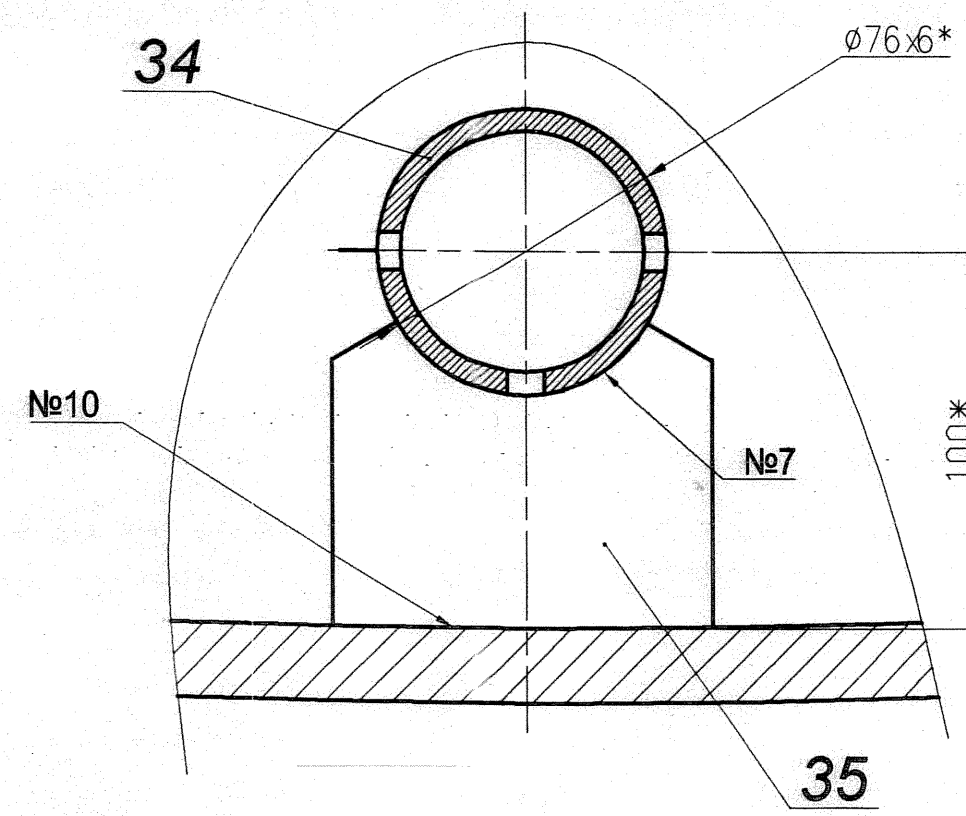


Ж-Ж (1)

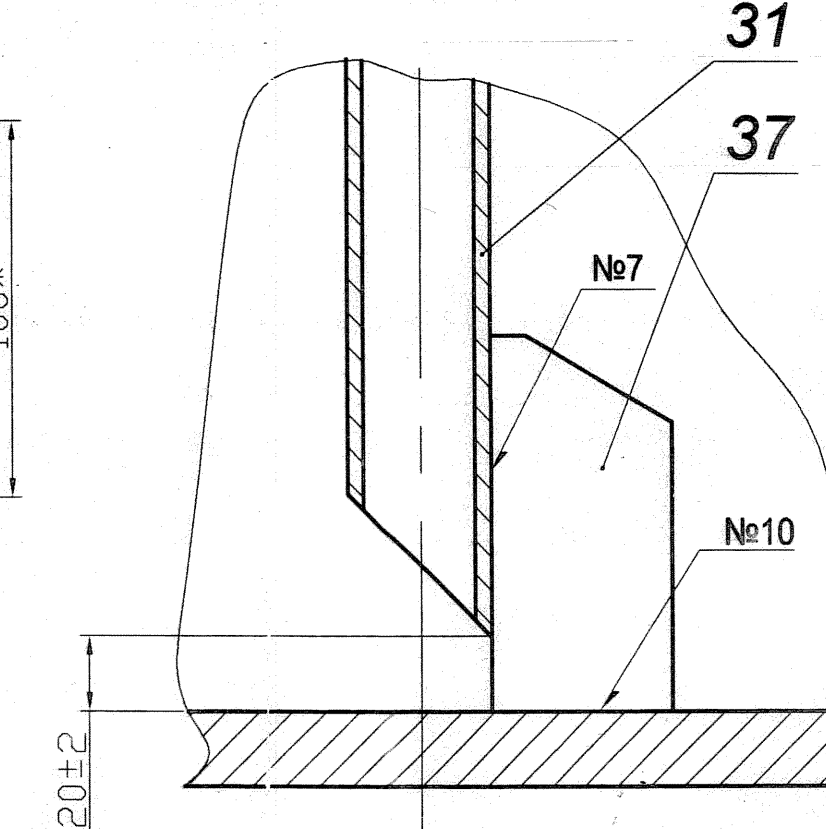
T2 T3 T2



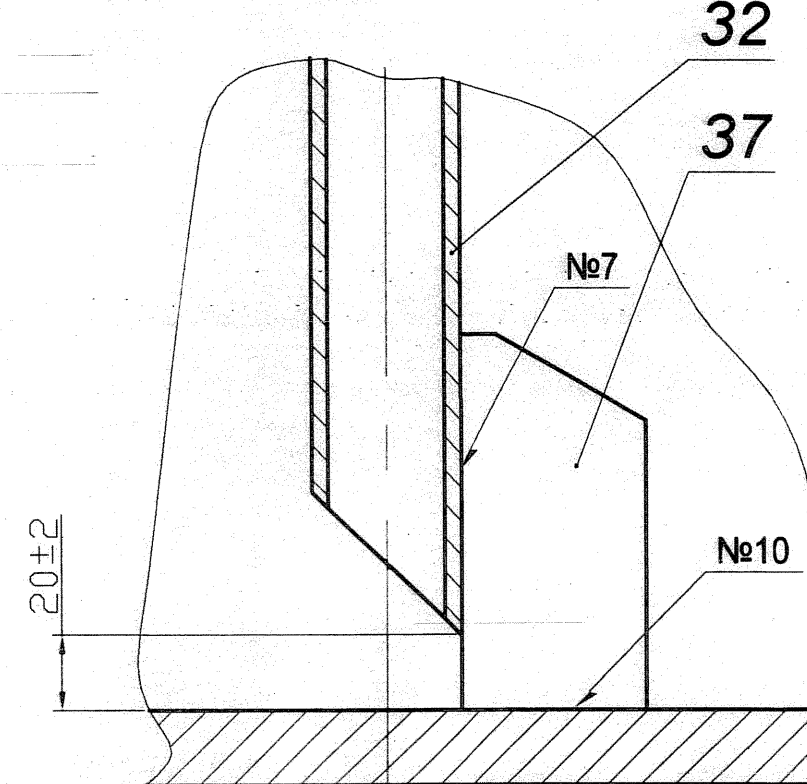
3-3 (1)(1:2)



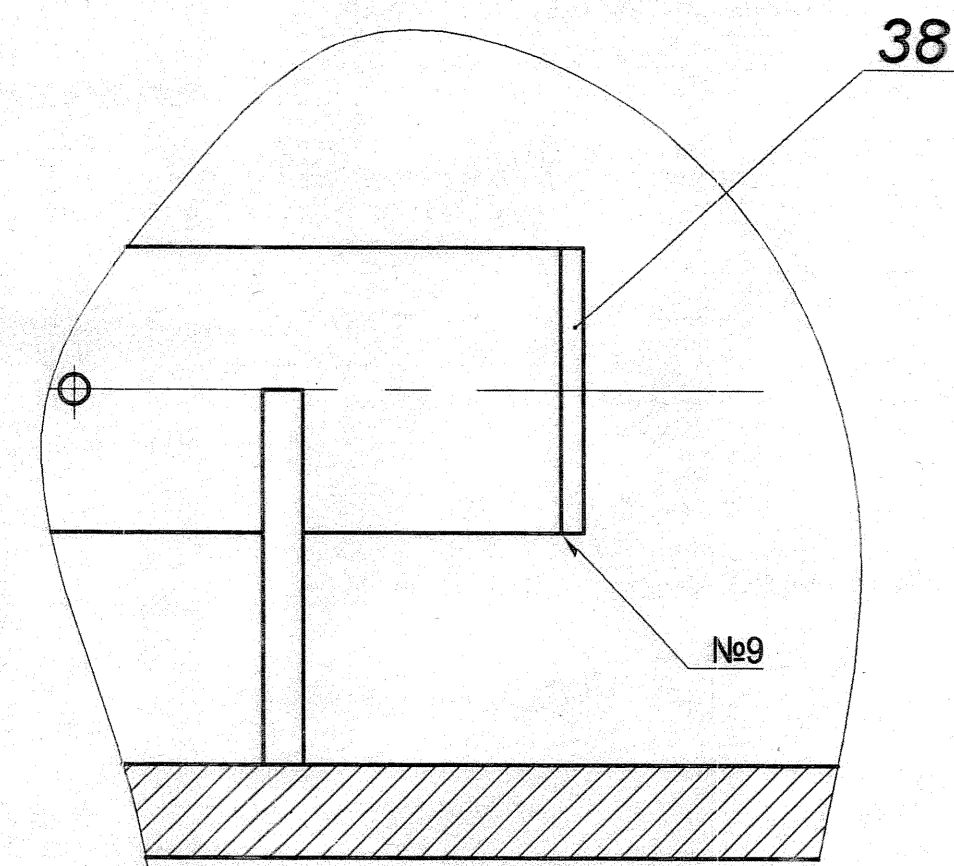
И(1:2)(1)



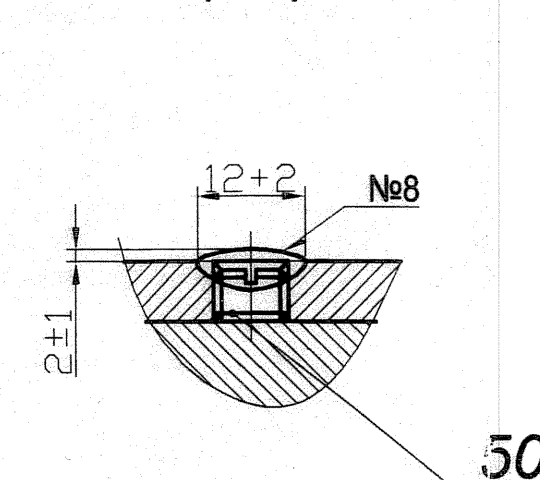
P-P(1:2)



M(1:2)(1)

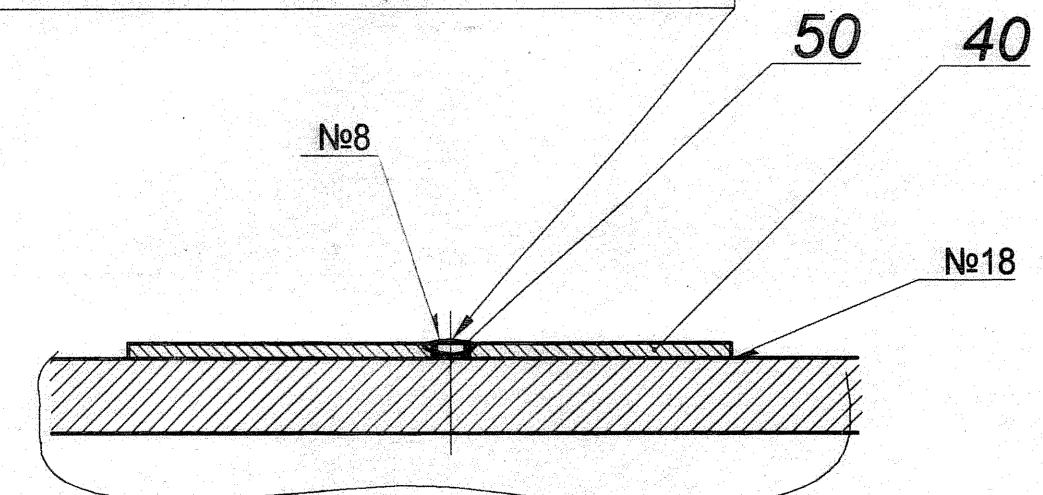


H(1:1)

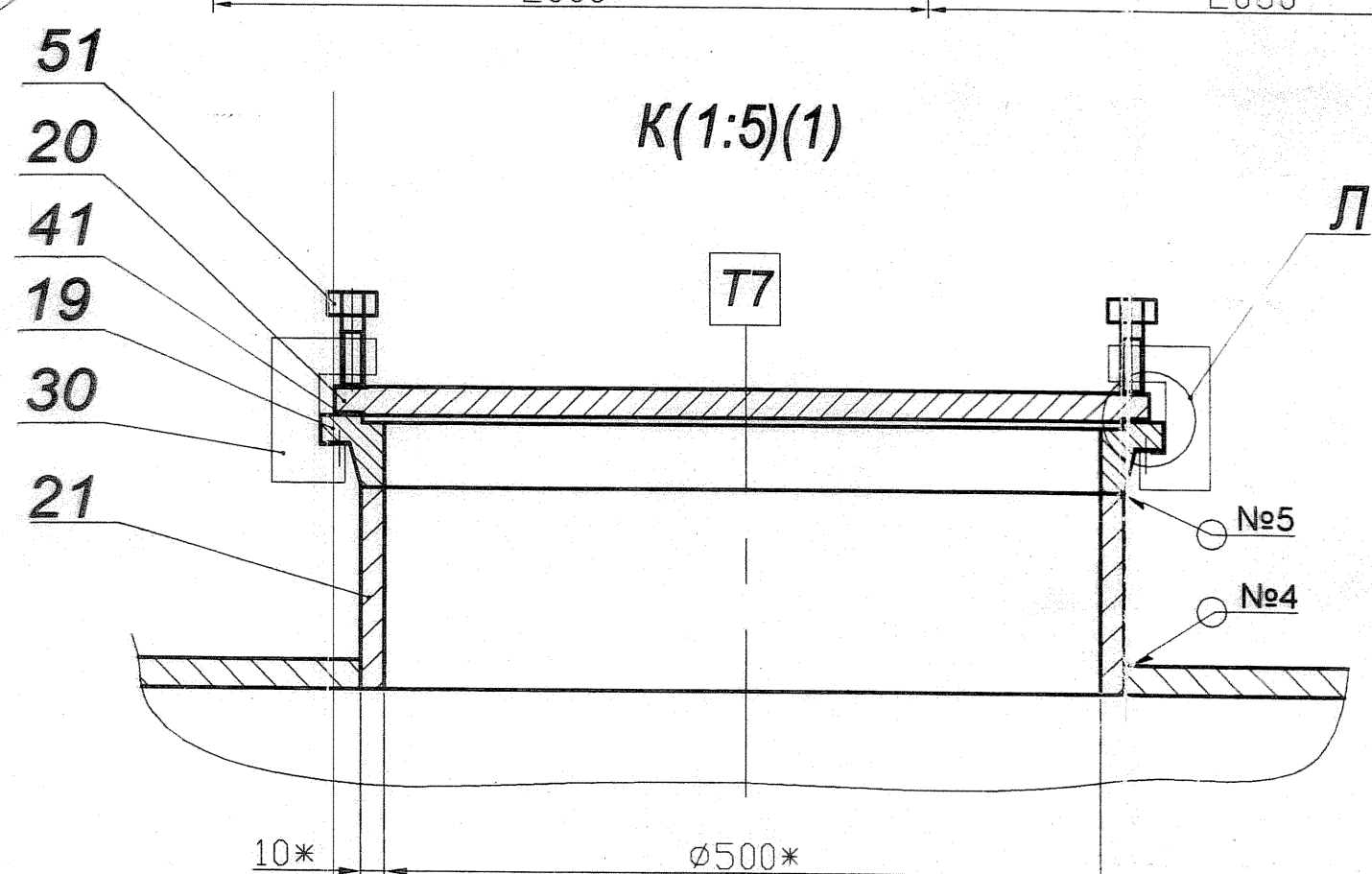


П-П(1:2)(1)

Винт, поз.50, после испытания срезать до толщины таблички паспортной поз.40

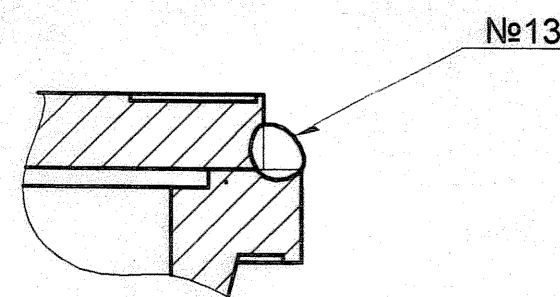


K(1:5)(1)



Л (1:2)

(после монтажа до гидротестирования)



309-11
Инв.подл. Подпись и дата
Взам.инв.Л
Инв.подл. Подпись и дата

Номер сварного соединения	Конструктивные элементы сварного соединения	Кол-во сварных швов	Способ сварки	Сварочный материал	Методы и объем неразрушающего контроля сварных соединений <i>P=0,125 МПа (включая гидротестирование в скоре заблеще P=0,073 МПа)</i>							Методы и объем контроля качества сварных соединений разрушающими методами				
					Визуальный и измерительный контроль по ПНАЗ Г-07-016-89	Стилоскопирование в соответствии с РД 34 10.122-94	Радиографический контроль по ГОСТ 7512-82 и ПНАЗ Г-07-017-89	Гидравлические испытания P=0,125 МПа по...	Контроль герметичности смачиваемым керосином по ПНАЗ Г-07-019-89	Капиллярный контроль по ПНАЗ Г-07-018-89	Контроль герметичности избыточным давлением воздуха P=0,125 МПа по РД95 10469-92	Механические испытания по ГОСТ 6996-66	Металлографические исследования по ОСТ 95 10540-98	Испытания на стойкость против МКК по ГОСТ 6032-2003	Примечания	
1		2	Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом в непрерывном режиме или Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом или комбинированный способ	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	В доступных местах в соответствии с п.5.3 ОСТ 95 10439-2002	100%	100%	100%	100%	100% доступных для контроля в соответствии с п.8.9 ОСТ 95 39-2002	Нет	Нет	Нет	100%	
2		2	Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом в непрерывном режиме или Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом или комбинированный способ	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	В доступных местах в соответствии с п.5.3 ОСТ 95 10439-2002	100%	100%	100%	100%	100% доступных для контроля в соответствии с п.8.9 ОСТ 95 39-2002	Нет	Нет	Нет	100%	
3		6	Автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом в непрерывном режиме или Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом или комбинированный способ	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	В доступных местах в соответствии с п.5.3 ОСТ 95 10439-2002	100%	100%	100%	100%	100% доступных для контроля в соответствии с п.8.9 ОСТ 95 39-2002	Нет	Нет	100%	100%	Допускается выполнять шов дегазорным с разделкой коренок с одной стороны
4		1	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом или комбинированный способ	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	В доступных местах в соответствии с п.5.3 ОСТ 95 10439-2002	100%	100%	100%	100%	100% доступных для контроля в соответствии с п.8.9 ОСТ 95 39-2002	Нет	Нет	Нет	100%	Допускается выполнять шов дегазорным с разделкой коренок с одной стороны
5		1	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом или комбинированный способ	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	В доступных местах в соответствии с п.5.3 ОСТ 95 10439-2002	100%	100%	100%	100%	100% доступных для контроля в соответствии с п.8.9 ОСТ 95 39-2002	Нет	Нет	100%	100%	
6		28	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	Сварочный электрод Э-04Х20Н9 ГОСТ 9466-75	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	100%	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	
7		10	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	100% доступных для контроля в соответствии с п.8.9 ОСТ 95 39-2002	Нет	Нет	Нет	Нет	
8		33	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	
9		1	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	
10		10	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	
11		5	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом или комбинированный способ	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	В доступных местах в соответствии с п.5.3 ОСТ 95 10439-2002	100%	100%	100%	100%	100% доступных для контроля в соответствии с п.8.9 ОСТ 95 39-2002	Нет	Нет	Нет	100%	
12		14	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	Сварочный электрод Э-04Х20Н9 ГОСТ 9466-75	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	100%	Нет	Нет	Нет	
13		1	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом или комбинированный способ	Сварочная проволока Св-01Х19Н9 или Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70	100%	В доступных местах в соответствии с п.5.3 ОСТ 95 10439-2002	Нет	Нет	Нет	Нет	100% доступных для контроля в соответствии с п.8.9 ОСТ 95 39-2002	Нет	Нет	Нет	Нет	
14		5	Ручная дуговая сварка неплавящимся электродами	Сварочный электрод Э-04Х20Н9 ГОСТ 9466-75	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	
15		1	Ручная дуговая сварка покрытыми электродами	Сварочный электрод Э-04Х20Н9 ГОСТ 9466-75	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	100%	Нет	Нет	Нет	Нет	

Лист № 11 из 11
 Подпись и дата
 309-11

