
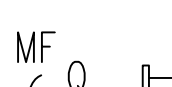


ЧЕРТЕЖ DRAWING	ЛИСТ SHEET	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
ССЫЛОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ / REFERENCE DWG'S		

3	ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED	⬆	F.F.	12/04/11
2	ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED	⬆	M.S.	07/10/10
1	ВЫПУСК ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА - ИЗМЕНЕНИЯ ОТМЕЧЕНЫ ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISED WHERE INDICATED	⬆	SSS	29/06/10
0	ВЫПУЩЕНО ДЛЯ ТЕНДЕРА - ISSUED FOR BID		S.M.	01/06/10
	Редкция Revision	История редакций Revision History	Выполнен Drawn	Дата Data

Оригинал настоящего документа хранится в виде цифрового файла в базе данных. Процесс утверждения осуществляется в цифровом виде и подпись на документе не видна. The master version of this document is stored as a digital file in a database. Approval process is digitally managed and no signature is visible on the document.			
		Desmet Ballestra s.p.a. MILANO - Italy / МИЛАН - Италия	
		Номер чертежа Drawing Nr. 7E43-30-012-1	
		Номер заказчика Customer Nr. -	
Задание Job	7E43		Лист Sheet
Установка Plant	УСТАНОВКА ПО ПРОИЗВОДСТВУ СЕРНОЙ КИСЛОТЫ SULFURIC ACID PRODUCTION		Масштаб Scale
Заголовок Title	РЕЗЕРВУАР ДЛЯ ХРАНЕНИЯ РАСПЛАВЛЕННОЙ СЕРЫ MOLTEN SULFUR STORAGE TANK		1:30
		Код Item	503V4 A/B
		Ссылочный чертеж Reference DWG.	
		-	
Мы сохраняем за собой законное право собственности на данный чертеж и запрещаем даже частичное воспроизведение и использование с нашей целью. Все права защищены. Мы оставляем за собой право собственности. We reserve the ownership under the law of this drawing with prohibition of even partial reproduction and to make it known it third persons without our written authorization.			

	НАГРУЗКА НА ПАТРУБКИ LOAD ON NOZZLES					
	NOZZLE ПАТРУБОК	DN НОМ. ДИМ.	Q (N) Q (Н)	T (N) T (Н)	MF (N*mm) MF (Н*мм)	
	F	100 150	—	—	—	
	LA/LB	80	—	—	—	
	M	80 100	—	—	—	

ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 – ДОПУСКИ НА ТОЛЩИНУ СОГЛАСНО ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ НА МАТЕРИАЛЫ
- 2 – СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДОПУСКИ СОГЛАСНО АС 650, изгот. 2007 г.
- 3 – РАЗНОС ОТВЕРСТИЙ ФЛАНЦЕВ ПО ОСНОВНОЙ ОСИ РЕЗЕРВУРА.
- 4 – УСИЛИВАЮЩИЕ ПЛАСТИНЫ ВСЕХ КОМПОНЕНТОВ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ОПИЛЕННЫЕ ОТВЕРСТИЯ ДИАМЕТРОМ 6 мм.
- 5 – СВАРНЫЕ ШВЫ СОГЛАСНО АСМЕ IX.
- 6 – ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В мм (ЕСЛИ НЕ ИНЫХ ТРЕБОВАНИЙ).
- 7 – ПЛАСТИНЫ КОМПОНЕНТОВ ДОЛЖНЫ ПОДЛЕЖАТЬ ОБЪЕМНОМУ ИСПЫТАНИЮ ПРИ ПОДЪЕМЕ ВЫШЕГО РАСТВОРА ПОД ДАВЛЕНИЕМ 0,1 МПа (в мм)
- 8 – РАСТЯЖЕНИЕ МЕЖДУ СВАРНЫМИ ШВАМИ ДОЛЖНО БЫТЬ В СООТВЕТСТВИИ С АС 650, изгот. 2007 г.
- 9 – ЧИСЛА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТП1001-2007, стр. 03 п.125 ДО ФЛАНЦЕВ ТИПА В1.
- 10 – ИСПЫТАНИЯ И ПРОВЕРКИ СОГЛАСНО АС 650, изгот. 2007 г.
- 11 – КРАСКИ СООТВЕТСТВИЕ SB-AT1-SPO02(Cycle) LOG
- 12 – МЕТОДИКИ СВАРКИ НА ЗАВОДЕ:
ОСМ Ном. 02/04-08 (02/04/08) МЕТОДИКА ГИВЗА-ЗД ВМЕСТЕ С
ОСМ Ном. А07/08 (22/05/08) МЕТОДИКА СОС-ЗД/СД И
ОСМ Ном.А03-08 (06/11/08) МЕТОДИКА СОС/С
- 13 – НА ДАТАШЕТЕ №1 НА ОБЪЕКТЕ УСТАНОВЛЕНА МЕДНАЯ ТРУБА Ø100мм, стенки 1
- 14 – ЗАМЕЧАНИЕ: В ДОПУСКИТЕЛЬНОМ ПРОЦЕНКЕ +10% (мм. 4) вставь для каждого типа (как указано в списке МАТЕРИАЛОВ)

GENERAL NOTES

- 1 - THICKNESS TOLERANCES ACCORDING TO MATERIALS SPECIFICATION.
- 2 - CONSTRUCTION TOLERANCES ACCORDING TO API 650 Ed.2007.
- 3 - FLANGES HOLES STRADDLE TO MAIN AXIS OF TANK.
- 4 - ALL COMPONENT REINFORCING PLATES MUST HAVE A 6mm DIAMETER TELLTALE HOLE.
- 5 - WELDS ACCORDING TO ASME IX.
- 6 - ALL DIMENSIONS ARE IN mm (IF NOT OTHERWISE INDICATED)
- 7 - NOZZLE REINFORCING PLATE SHALL BE PNEUMATICALLY TESTED WITH SOAPY SOLUTION AT PRESSURE OF 0.1 MPa.g
- 8 - DISTANCE BETWEEN FINISHES MUST BE COMPLY WITHH API 650 Ed.2007.
- 9 - FLANGES SEALING SURFACE JGDS AS PER "EN1092-1-2007" Ro 32 to 12.5 for FLANGE TYPE B1.
- 10 - TESTING AND INSPECTION ACCORDING TO API 650 Ed.2007.
- 11 - PAINTING ACCORDING TO SB-AT-SF002 (cycle No2)
- 12 - WORKSHOP WELDING PROCEDURES:

WPS No.01/04-8 (26/02/2004)	PROCEDURE GTAW+SWAW	TOGETHER
WPS No.01/04-8 (22/05/2009)	PROCEDURE GMAW+SWAW	AND
WPS No.04/3-8 (06/11/2009)	PROCEDURE GMAW.	
- 13 - NOZZLE "G" SHALL BE TRACED IN FIELD WITH COPPER TUBE $\phi 10 \times 1$ Th.
- 14 - SPARE PARTS: N1 AND ANOMALOUS GASKETS SET + 10% (MIN. 4) OF BOLTS FOR EVERY TYPE (AS INDICATED ON BILL OF MATERIAL).

Вс. материалы и инструменты Total materials and tools	Пустоты Empty	26500	Kg	Вязкость Insulation	80	mm
	Работочный Operating	800000	Kg	Вс. материалы и инструменты Total materials and tools	LSI60 RESIST 100	375 m ³ /m ³
	Вс. материалы и инструменты Total materials and tools	LSI60 RESIST 100	617250	Полный объем Full volume	Shell Gypsum	415 m ³ /m ³
	Только изоляция Insulation Only	2850	Kg	Полный объем Full volume	Col Gypsum	0.925 m ³ /m ³
Проникающие продукты Penetrating liquids				API 850		100K
	Магнетический контроль Magnflux			API 850		100K
	Ультразвуковой контроль Ultrasonic			API 850		100K
	Термография Thermography			API 850		100K
	Химическая очистка Chemical cleaning			API 850		100K
Меморандум Memorandum	Процедура Procedure			API 850		100K
	Корпус Case			API 850		100K
	Датчик температуры Temperature sensor			API 850		100K
	Сварка Welding			API 850		100K
	Сварочный аппарат Welding machine			API 850		100K

НАГРЕВАТЕЛЬНЫЙ ЗМЕЕВИК = поставка Ballestra	
HEATING COILS = BALLESTRA SUPPLY	

P	1	2	50	16	EN 1092/-1/01 B1 EN 1092/-1/01 B1	СОЕДИНЕНИЕ ТИП ТИП СОНН. (503/3/503.10)
N	1	2	DH.483 2.0-2.5	—	—	ВЕНТ. ПАТРИКЪН "СТРИП" ВЕНТ. МОЛЗЕ "С 1/2-81"
N	1	2	DH.483 2.0-2.5	—	—	ВЕНТ. ПАТРИКЪН "С 1/2-81" ВЕНТ. МОЛЗЕ "С 1/2-81" и "N"
M	1	50	80	16	EN 1002/-1/05 B1 (НӨБӨ #18) EN 1002/-1/05 B1 (НӨБӨ #18)	ВЫХОД SULFUR OUTLET
LB	1	50	80	16	EN 1092/-1/05 B1 EN 1092/-1/05 B1	ПЕРЕБОР
LA	1	50	80	16	EN 1092/-1/05 B1 EN 1092/-1/05 B1	ВЫХОД СЕРЫ SULFUR OUTLET
J	1	50	16	16	EN 1092/-1/01 B1 EN 1092/-1/01 B1	СОЕДИНЕНИЕ ТИП ТИП 503.4 CONN.
G	1	50	16	16	EN 1092/-1/01 B1 EN 1092/-1/01 B1	СПАРЕ
G	1	50	16	16	EN 1092/-1/01 B1 EN 1092/-1/01 B1	СОЕДИНЕНИЕ ПСЕ 503.4 ПСЕ 503.4 CONN.
F	1	100	150	16	EN 1092/-1/05 B1 (НӨБӨ #118) EN 1092/-1/05 B1 (НӨБӨ #118)	ПЕРЕТОК СЕРЫ SULFUR OVERFLOW
E	1	DH.72 CT. API 650 0.3-0.62	—	—	CT. API 650 API 650 STD. API 650 STD.	ЛОК КРАЙНИ SHUT OFF VALVE ЛОК КРАЙНИ SHUT OFF VALVE
C	1	50	80	16	EN 1002/-1/05 B1 (НӨБӨ #18) EN 1002/-1/05 B1 (НӨБӨ #18)	ВЫХОД СЕРЫ SULFUR BOTT. (ПЕРЕБОР)
C	1	50	80	16	EN 1002/-1/05 B1 (НӨБӨ #18) EN 1002/-1/05 B1 (НӨБӨ #18)	ВЫХОД СЕРЫ SULFUR BOTT. (ПЕРЕБОР)
B	1	200	250	—	EN 1092/-1/05 B1 (НӨБӨ #18) CN. ЧЕРПЕК STD. DMC.	ВЕНТ. ВОДОПОДЪЕМ ИЗ ВЕНТ. ВОДОПОДЪЕМ ИЗ
A	1	2	—	—	EN 1092/-1/05 B1 (НӨБӨ #18) CN. ЧЕРПЕК STD. DMC.	ВЕНТ. ВОДОПОДЪЕМ ИЗ ВЕНТ. ВОДОПОДЪЕМ ИЗ
Pos. Item	How	How	How	How	How	How

T ₆	11	15	40	EN 1092 -1/01 B1 EN 1092 -1/01 B1	ВХОД СБ СБ OUTLET	✶
T ₅	11	15	40	EN 1092 -1/01 B1 EN 1092 -1/01 B1	ВХОД ВБ ВБ INLET	
T ₄	5	40	16	EN 1092 -1/01 B1 EN 1092 -1/01 B1	ВХОД СБ (50) СБ OUTLET (50)	
T ₃	4	Д.Н.5 0.15	40	EN 1092 -1/01 B1 EN 1092 -1/01 B1	ВБ INLET (50) ВБ INLET (50)	
T ₁	4	Д.Н.5 0.15	—	ОБЪЕДИНЕНИЕ ПЕРЕКЛЮЧАЮЩАЯ АРМАТУРА 1/2" NPT/M-MALE ADAPTER UNION	ВХОД ВБ (50) СБ OUTLET (50)	
R	1	50	80	EN 1092 -1/05 B1 (ГОСТ #3)	ВХОД ВБ (50) СБ OUTLET (50)	
R	1	50	16	EN 1092 -1/05 B1 (ГОСТ #3)	СУПЕР INLET (16) ВХОД СЕРВ	
Q	2	100	—	СМ. ТЕХНИЧ. СЕР. ДОК.	ОБЪЕДИНЕНИЕ F F ADAP. CONN.	
Пос. имен.	Ном. Ном.	ДИАМ. ДИАМ.	ДИАМ. ДИАМ.	Тип тур.	Соединение	
Землеука - Coils						
Connection						

	1	ISSUE FOR CONSTRUCTION - REVISIED WHERE INDICATED		SSS	29/06/10
	0	ВЫПУЩЕНО ДЛЯ ТЕНДЕРА - ISSUED FOR BID		S.M.	01/06/10
	Редация Revision	История изменений Revision History		Выполнен Drawn	Дата Data
Оригинал настоящего документа хранится в виде цифрового файла в базе данных. Процесс утверждения осуществляется в цифровом виде и подпись на документе не видна. The master version of this document is stored as a digital file in a database. Approval process is digitally managed and no signature is visible on the document.					
desmet ballestra		Desmet Ballestra s.p.a. MILANO - Italy / МИЛАН - Италия		Номер чертежа Drawing Nr. 7E43-30-012-1	
				Номер заказчика Customer Nr. ■	
Задание Job	7E43	Лист Sheet		1 / 10	
Установка Plant	УСТАНОВКА ПО ПРОИЗВОДСТВУ СЕРНОЙ КИСЛОТЫ SULFURIC ACID PRODUCTION	Масштаб Scale		1:30	
Заголовок Title	РЕЗЕРВУАР ДЛЯ ХРАНЕНИЯ РАСПЛАВЛЕННОЙ СЕРЫ MOLTEN SULFUR STORAGE TANK	Пол Item		503V4 A/B	
		Ссылочный чертеж Reference DWG.		-	
Мы сохраняем за собой законное право собственности на данный чертеж и запрещаем даже частичное воспроизведение и согласование с кем третьими сторонами без нашего письменного разрешения. We reserve the ownership under the law of this drawing with prohibition of even partial reproduction and to make it known it third persons without our written authorization.					