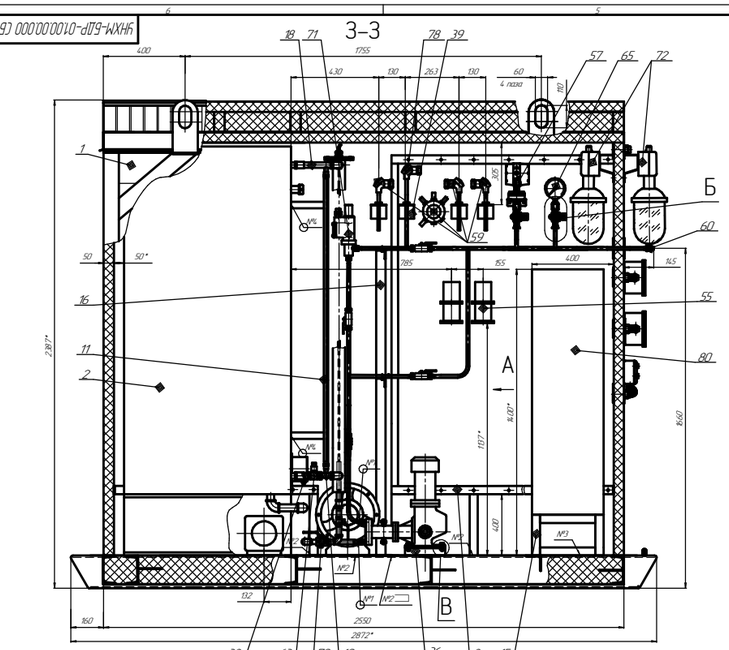
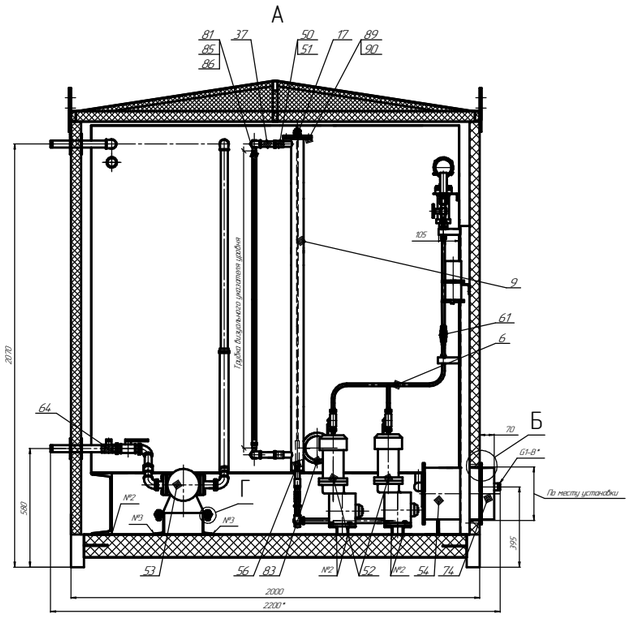
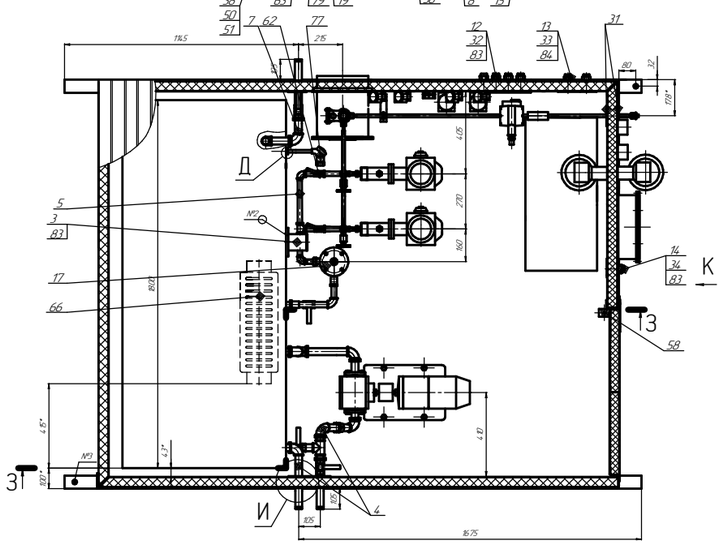
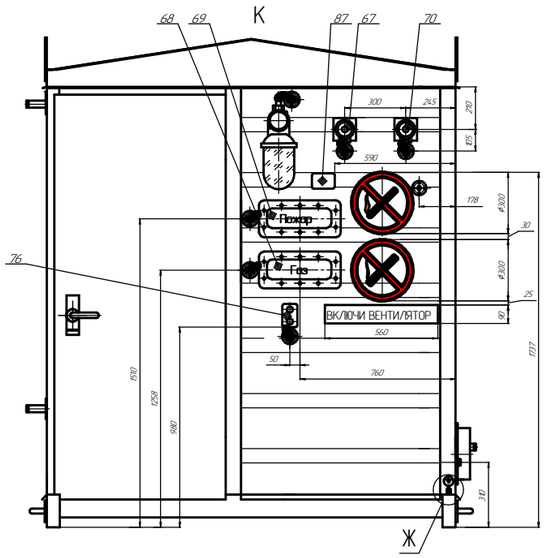
УНХМ-БДР-0100000.00 СБ

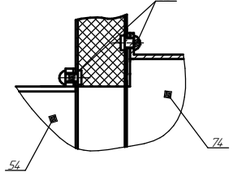




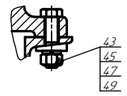




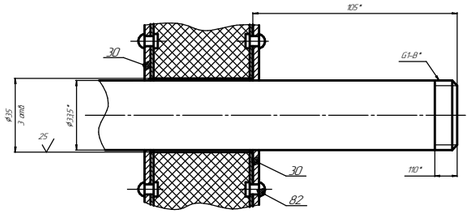
Б (1:2)



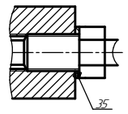
Г (1:2)



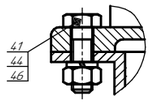
И (1:1)



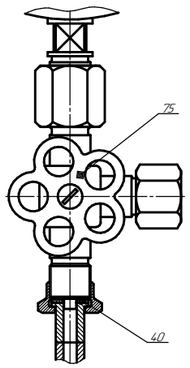
Д (1:1)



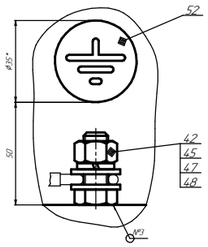
В (1:1)



Б (1:1)



Ж (1:1)



Сборные швы

№ шва	Обозначение	Кол
1	ГОСТ 16037-80-С2-∨	2
2	ГОСТ 5264-80-Т1-◺	17
3	ГОСТ 5264-80-Н1-◺	7
4	ГОСТ 5264-80-Т3-◺	2

Основные технические данные

1. Рабочее давление нагнетания реагента не более, МПа 4,0
2. Максимальная подача одного насоса, л/ч 100
3. Объем технологической емкости, м³ 2,5
4. Объем торцевой емкости, дм³ 5,0
5. Потребляемая мощность установки, кВт 12,0

1* Размеры для справок.
2. Неуказ. пред. откл. H14, h14, ± IT14/2.
3. Шерох. сброд. поверхн. дет. Б4 – √
4. Сварка ручная дуговая. Электроды типа Э50А ГОСТ 9467-75.
5. Контроль качества швов сварных соединений
– металлоконструкции – внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79;
– емкости – согласно требований раздела VI ПБ 03-584-03;
– трубопроводов – согласно требовании раздела 7.3 ПБ 03-585-03.
Непровары и прожоги не допускаются.
6. Резьбовые соединения уплотнить подметкой из резины ленты ФУМ ТУ 6-05-1388-70.
7. Трубопроводы выходящие из технологического блока и сальниковые гермовводы герметизировать пеной монтажной.
8. Установку блок датчиков производить в соответствии с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации.
9. Емкость испытать на прочность и герметичность согласно требовании раздела 6 ПБ 12 ПБ 03-584-03. Испытание емкости проводить налитой водой до верхней кромки сосуда. Время выдержки должно быть не менее 4 ч. до начала осмотра.
10. Всасывающие, напорные трубопроводы, а также сборные, резьбовые и фланцевые соединения испытать на прочность и плотность согласно требовании раздела VIII ПБ 03-585-03. Величина пробного давления для нагнетательного трубопровода – 6,0 МПа, для остальных – 0,3 МПа. Время выдержки под пробным давлением не менее 10 минут. Падение давления, а также течь и запотевание не допускается.
11. После проведения гидравлических испытании трубопроводов вода из них должна быть удалена, трубопроводы должны быть продуты сухим сжатым воздухом. На выходные патрубки должны быть установлены заглушки.
12. Подготовка поверхности к окраске в соответствии с ГОСТ 9.402.
13. Покрытие грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129 / эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76, V-91.
Цвета окраски
– емкости – желтая;
– трубопроводов – коричневая;
– основания и полов – черная;
– металлоконструкции – белая;
– накладной арматуры – красная;
– потолочное покрытие – белая.
14. На стену технологического отсека нанести знаки безопасности P01, P02 по ГОСТ Р 12.4.026-2001.

				УНХМ-БДР-0100.00.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок дозирования химреагента БДР-2,5	Лит. / Масса / Масштаб
Разраб.	Шмигирев		Подп.	13.11.11		2500 / 1:10
Пров.	Ахмадеев		Подп.	13.11.11	Сборочный чертеж	
Н.контр.	Бакайбенов			13.11.11		Лист 1 / Листов 1
Утв.	Ахметгареев		Подп.	13.11.11		ЗАО Уралнефтехимаш

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А2×3