



Закрывтое Акционерное Общество
«ТЮМЕНСКИЙ НАУЧНО-
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И ПРОЕКТНЫЙ
ИНСТИТУТ НЕФТИ И ГАЗА»



УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ООО «Славнефть-

Красноярскнефтегаз»

_____ С.В.Телышев

«__» _____ 2015г

Код подгруппы		№ опросного листа	
Код МТР в SAP/R3		РЦ МТО	Заказчика
Заказчик	ООО «Славнефть- Красноярскнефтегаз»		
Кол-во МТР по опросному листу	2		

Обустройство Куюмбинского месторождения. Нефтегазосборный трубопровод
правый берег р. Подкаменная Тунгуска – ЦПС (с переходом через р.
Подкаменная Тунгуска)

Опросный лист №14.
Резервуар V=5,0 м3

54/14-4-В,УДР Ц-С101 -ЛТ.ОЛ14

Изм. № подл.	90206	Разработал		Муртаков		21.08.15	Опросный лист №14. Резервуар V=5,0 м3	Стадия	Лист	Листов
		Проверил		Якименко		21.08.15		Р	1	7
Нач.отдела		Юдина		21.08.15	ЗАО «ТюменьНИПИнефть»					
Н. контр		Шахтарина		21.08.15						
ГИП		Катаев		21.08.15						

Формат А4

№ п/п		Необходимые сведения		В аппарате	
1.	Характеристика рабочей среды	Наименование		Нефтегазовая смесь (нефть, газ, вода)	
		Физическое состояние (газ, пар, жидкость)		жидкость	
		Состав, концентрация, %		-	
		Плотность при 20°C, кг/м ³		820,0	
		Вязкость жидкости при 20°C, сСт		8,973	
		Склонность к кристаллизации		-	
		Температура кипения при давлении 0,07 МПа (0,7 кгс/см ²), °C		-	
		Категория и группа взрывоопасной смеси по ГОСТ 30852.11-2002, ГОСТ 30852.5-2002		ПА, ТЗ	
		Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76		3	
2.	Рабочие параметры процесса	Рабочее давление, МПа (кгс/см ²)		0,02 (0,2)	
		Температура продукта, °C		От минус 6,3 до плюс 0,3	
3.	Материал	корпуса аппарата		Ст. 09Г2С	
		деталей, соприкасающихся с рабочей средой (трубный пучок и т.п.)		Ст. 09Г2С	
		деталей, не соприкасающихся с рабочей средой (рубашка и т.п.)		Ст. 10Г2	
4.	Внутреннее антикоррозионное покрытие		внутреннее антикоррозионное покрытие емкости по технологии изготовителя		
5.	Наличие наружного антикоррозионного покрытия и защитного покрытия (поверх теплоизоляции)		Выполнить в заводских условиях: - полимерным покрытием усиленного типа на основе эпоксидных материалов. - обертка полимерная радиационно-модифицированная «ТЕРМА-МХ» по ТУ 2245-028-82119587-09 – 1 слой.		
6.	Тип опор	Бетонные, металлические на фундаменте, металлические на металлоконструкции (для горизонтальных аппаратов)		Металлическое свайное основание и обвязкой стальной полосой с этим основанием	
		Стойки, лапы (для вертикальных аппаратов)		-	
7.	Тип уплотнительной поверхности фланцевых соединений (гладкая, шип-паз)	соприкасающихся с рабочей средой		С гладкой уплотнительной поверхностью (исполнение 1 по ГОСТ 12815-80)	
		соприкасающихся с теплоносителем		-	
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <div>Изм. № подл. 802006</div> <div>Подпись и дата 20.11.15</div> <div>Взам. инв. №</div> </div> <div> <div>Изм.</div> <div>Кол.уч.</div> <div>Лист</div> <div>№ док.</div> <div>Подпись</div> <div>Дата</div> </div> <div> <div>54/14-4-В, УДР Ц-С101 -ЛТ.ОЛ14</div> <div>Лист 2</div> </div> </div>					

обеспечения и контроля качества) ГОСТ ISO 9001 на производство емкости; – Техническую и сопроводительную документацию на комплектующие изделия.						
Дополнительные требования						
1.Штуцер «Е» фланец DN150 PN1,6 МПа комплектовать с ответной фланцевой заглушкой в комплекте с прокладками и крепежными изделиями. 2.Предусмотреть два узла с противоположных сторон для подключения к внешним заземлителям. 3. Штуцера «В» (DN50), «Г» (DN50), комплектовать ответными фланцами в комплекте с прокладками и крепежными изделиями. 4. Штуцера «А» (DN100) и «Б» (DN80) комплектовать ответными фланцами в комплекте с прокладками и крепежными изделиями 4. Емкость комплектовать инвентарным метрштоком. 5. Произвести окраску оборудования согласно требованиям заказчика. 6. Заводу изготовителю в КД предоставить информацию о схеме опирания на фундамент (точки крепления, способ крепления)						
Прочие требования по усмотрению составителя опросного листа						
1. Поставляемое оборудование должно соответствовать ПБвНГП Приказ РТН №101 от 12.03.2-13г., сопровождаться паспортом согласно ПБ ОПО Приказ № 116 от 25.03.2014, соответствовать техническим регламентам Таможенного союза ТР ТС 010/2011, ТР ТС 012/2011, ТР ТС 032/2013. 2. Конструкцию дренажной емкости согласовать с проектным институтом.						

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

Изм. № подл.

90206

Подпись и дата

Взам. инв. №

54/14-4-В,УДР Ц-С101 -ЛТ.ОЛ14

Лист

4

Формат А4

Эскиз емкости

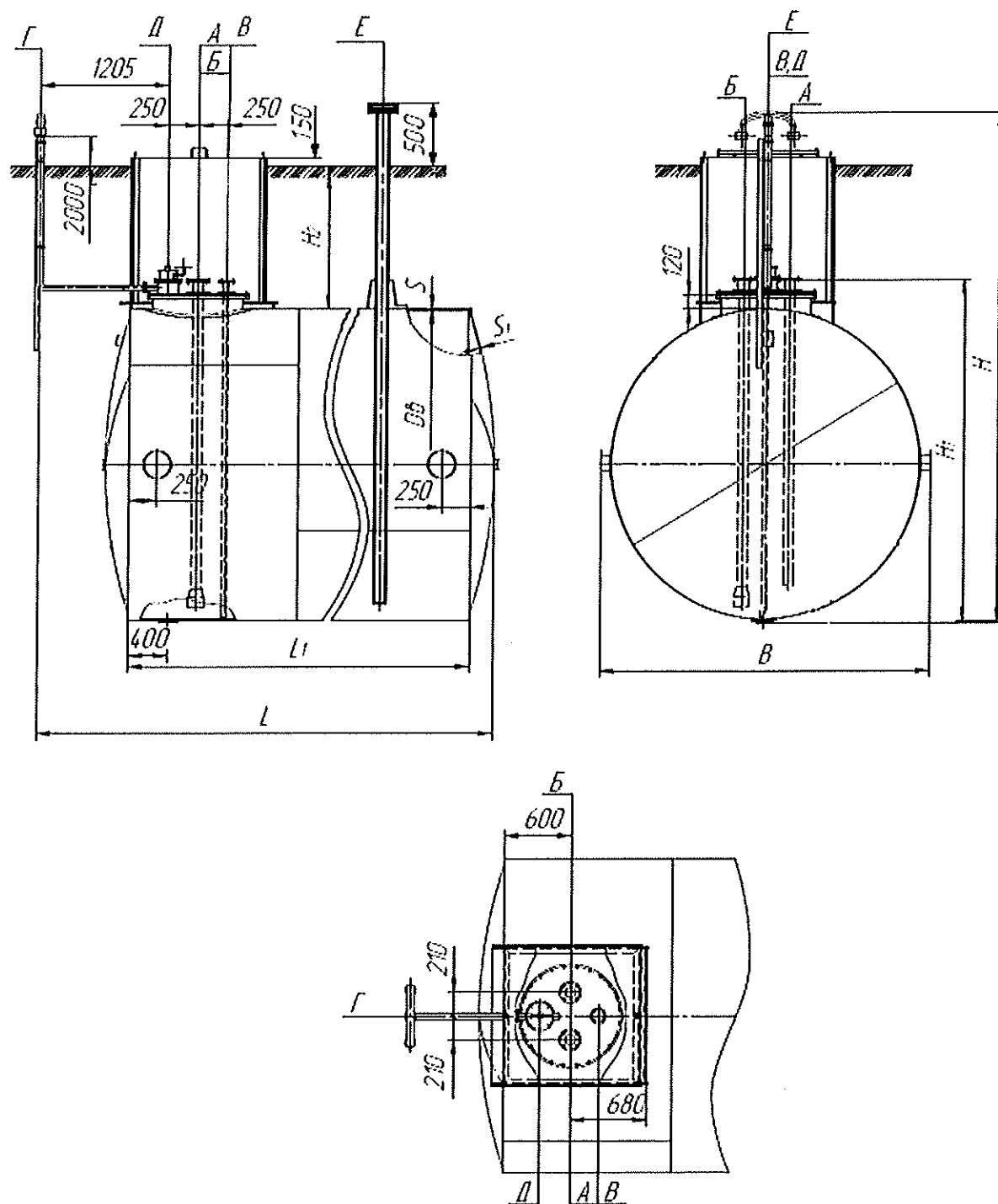


Рис. 1. Эскиз аппарата

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
50206	21.12.11	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

54/14-4-В,УДР Ц-С101 -ЛТ.ОЛ14

Лист
5

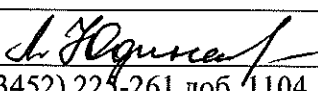
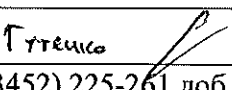
		Размеры, мм						Масса пустого аппарата
D_6	S/S_1	L	L_1	B	H	H_1	H_2	
1900	8/8	2905	2050	2060	5300	2280	1272	1860


Таблица штуцеров				
Обозначение	Назначение	DN, мм	Количество	PN, МПа
А	Для наполнения	100	1	1,0
Б	Для раздачи	80	1	1,0
В	Зачистной	50	1	1,0
Г	Для вентиляции	50	1	0,6
Д	Люк замерный	50	1	1,0
Е (дополнительный)	Для уровнемера	150	1	1,6

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
90206	В.М. Н.И.	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	54/14-4-В,УДР Ц-С101 -ЛТ.ОЛ14	Лист
							6

Формат А4

Проектировщик	ЗАО «ТюменьНИПИнефть»
Ф.И.О. Ответственного лица	Юдина Л.А.
Должность	Начальник отдела трубопроводного транспорта
Подпись	
Телефон/факс	(3452) 225-261 доб. 1104
Электронный адрес	Project44@tnipi.ru
Ф.И.О.	Катаев К.А.
Должность	Главный инженер проекта
Подпись	
Телефон/факс	(3452) 225-261 доб. 1220
Электронный адрес	Kirill.Kataev@tnipi.ru
Заказчик	ООО «Славнефть-Красноярскнефтегаз»
Ф.И.О.	
Должность	
Телефон/факс	
Электронный адрес (личный или организации)	
Подпись	

Иув. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
908006	 04.12.14	

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата

54/14-4-В,УДР Ц-С101 -ЛТ.ОЛ14

Лист

7

Формат А4