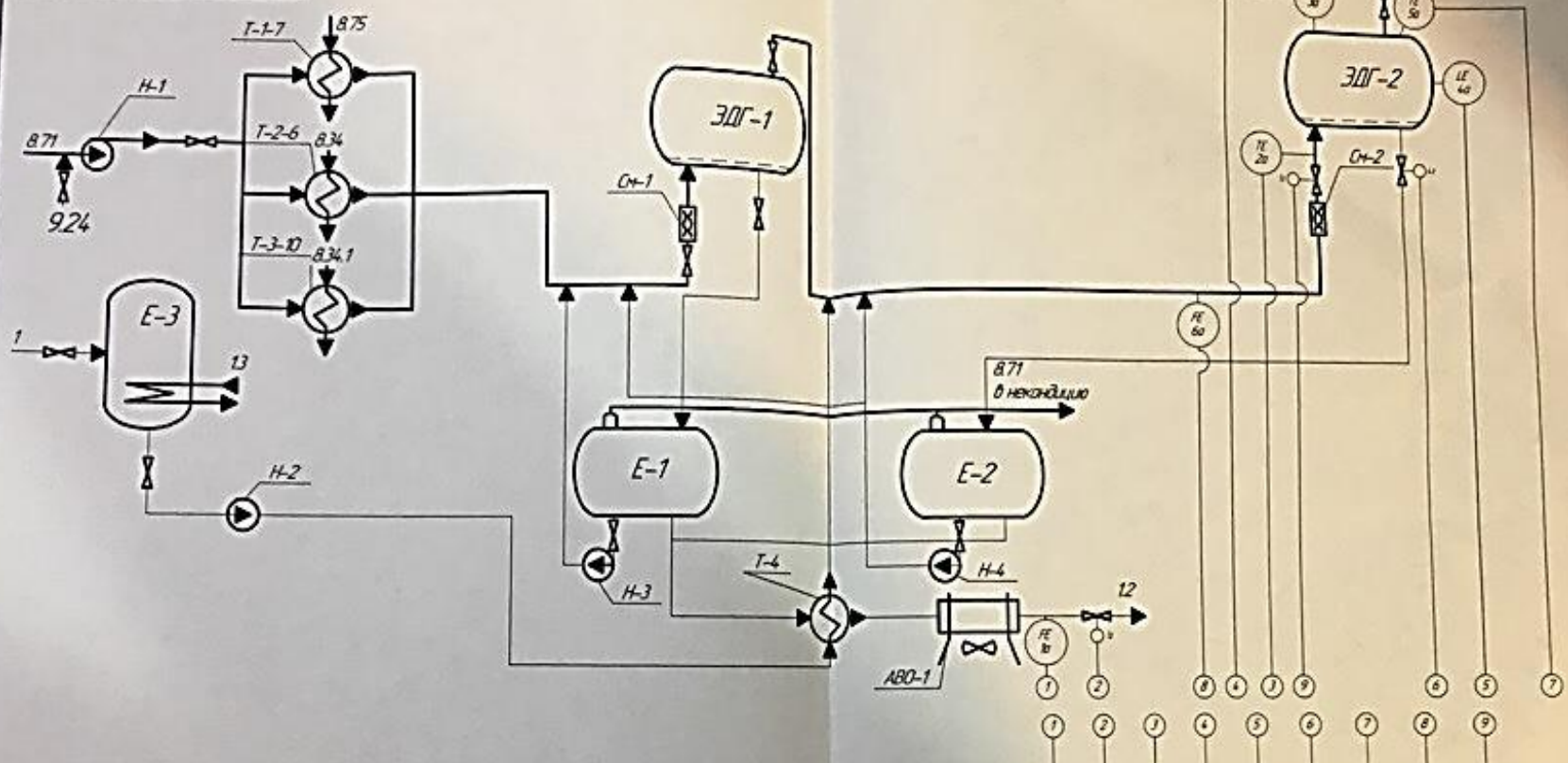


ПРОЕКТ БЛОКА ЭЛОУ ПЕРВИЧНОЙ
ПЕРЕГОНКИ ЗАПАДНО-
СИБИРСКОЙ НЕФТИ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 2.9
МЛН. Т/Г

Разработал: Смирнов А.С.

ДП 18.02.09 00.00 ТС



Условное обозначение		Наименование среды в трубе
Буквенное	Графическое	
8.71		Сырая нефть
9.24		Демульгатор
8.7		Обессоленная и обезвоженная нефть
8.34		КДТ
1		Вода техническая
13		Вода теплофикационная
12		Соленые стоки
8.34.1		ИО
8.75		Мазут

Приборы по месту	
Приборы на щите	

Изм/Лист	№ докум	Пздн	Дата
Разработ	Смирнов АС		11.06.09
Проект	Гладкова ТП		17.06.09
Т.Контр	Яшкин СС		18.06.09
Н.Контр	Копылова ИМ		18.06.09
Рецензент	Самойлов АЕ		18.06.09
Удп	Михеева НВ		18.06.09

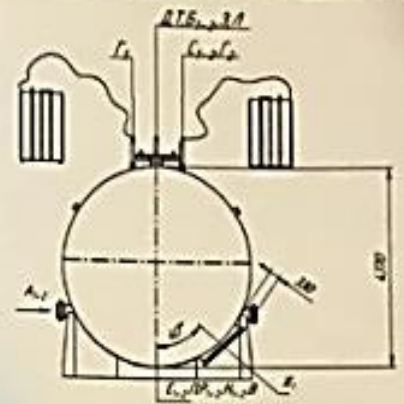
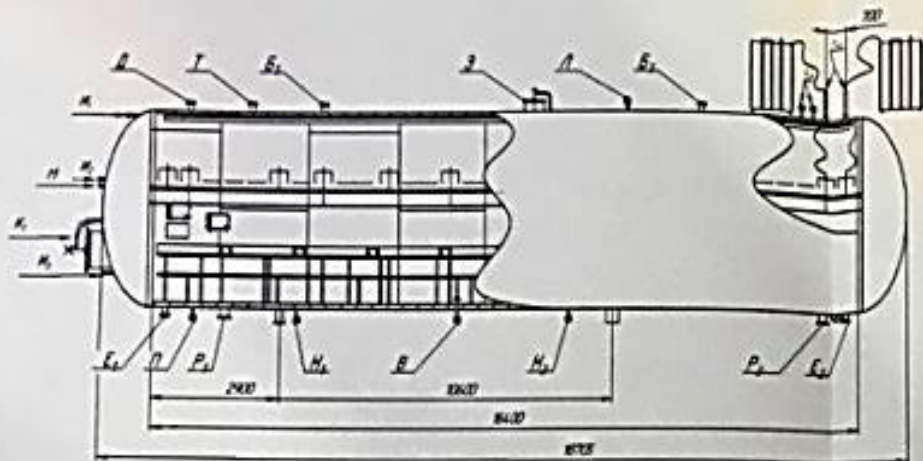
ДП 18.02.09 00.00 ТС

Технологическая схема
Блок ЭЛОУ первичной переработки
Западно-Сибирской нефти

Лист	1	Листов	2
------	---	--------	---

ггпou АСПК зр.424

Формат А3



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1 Электролизатор предназначен для обезвреживания и абсорбции различных мертой на нефтяной промышленности и нефтеперерабатывающей заводов
- 2 Объем **160**
- 3 Давление МПа (кгс/см²)
 рабочее **1,35 (13,5)**
 расчетное **1,8 (18,0)**
 минимальная допустимая стенки сосуда находящегося под давлением **минус 4,0**
 средняя наиболее холодной пятиточечки **минус 39**
- 5 Среда - нефть, вода взрывоопасная пожароопасная взрывная
 Класс опасности по ГОСТ 12 1007-76 **3**
- Группа взрывоопасной смеси по ГОСТ Р 513305-99 **13**
- Категория взрывоопасности смеси по ГОСТ Р 51330 11-99 **24**
- 6 Группа сосуда по ГОСТ Р 52630-2006 **1**
- 7 Пробы для концентрации коррозии мм **4**
- 8 Число циклов нагружения за весь срок службы, не более **1000**
- 9 Установленный срок службы год, не менее **12,5**
- 10 Сейсмичность по шкале MSK-6, балл, не более **6**
- 11 Габаритные размеры мм, не более
 длина **8570**
 высота **4370**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1 Основной материал применены в изделии - О92С-6 ГОСТ 5570 - 79
- 2 Механически обработанные неокрашенные уплотнительные поверхности фланцев покрыть эпоксидом согласно ГОСТ 9014-78 и ГОСТ 26-01-890-80
- 3 Электролизатор испытать гидравлическим давлением 2,6 МПа в течение 10 мин. Испытание швов с латексным индикаторным покрытием совместить с гидравлическим испытанием, время выдержки 60 мин
- 4 Изготовление, маркировка упаковки и транспортирование электролизатора согласно ГОСТ Р 52630-2006, ПБ 03-584-03, ПБ03-576-03 и ТУ 3615-050-00217389-2002
- 5 Поверхности сварных швов зон подвергать под контроль
- 6 Контроль и оценку качества сварных швов производить ультразвуковым методом - класс сварного соединения - 3 по 21 цветная дефектоскопия - класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80, класс дефектности -2 по ГОСТ 26-5-99
- 3) гидравлический с латексным индикаторным покрытием - класс герметичности -4 по ГОСТ 26260 14-2001
- 4) УЗК - согласно ГОСТ 14782 - 86 и СТО 00220256 - 005-2005
- 7 Тегирование электролизатора выполнять на месте монтажа

ТАБЛИЦА ШТУЦЕРОВ

Штуцер	Назначение	Количество	Диаметр, мм	Высота, мм	Уплотнитель
A _{1,2}	Ввод нефти	2	80	4,0 АЭ	200
B _{1,2}	Ввод нефти	2	80	4,0 АЭ	200
B	Ввод газа для анализа	1	80	4,0 АЭ	200
G _{1,2}	Для прохода электрода	2	80	25 ОУ	от черн
B	Для контроля уровня	1	80	25 ОУ	200
G _{1,2}	Для газопровода	2	80	25 ОУ	200
A _{1,2}	Вывод	2	80	25 ОУ	от черн
3	Вывод	1	80	25 ОУ	250
A _{1,2}	Для измерения уровня	2	80	4,0 АЭ	от черн
K _{1,2}	Для ввода газа	4	50/75	4,0 АЭ	от черн
A	Штуцер для ввода давления	1	25	4,0 АЭ	200
H	Штуцер для ввода температуры	1	50	4,0 АЭ	200
H _{1,2}	Ввод сигнала	2	50	4,0 АЭ	200
B	Штуцер для пробы	1	50	4,0 АЭ	200
P _{1,2}	Штуцер для измерения уровня	2	80	25 ОУ	240
O	Для ввода сигнала	2	25	4,0 АЭ	200
T	Для ввода газа	1	80	25 ОУ	200

ЭЭ000060208 10

Электролизатор тип Э 160-18

160

ПЕТ АКТ 2014

ПРОЕКТ БЛОКА ЭЛОУ ПЕРВИЧНОЙ
ПЕРЕГОНКИ ЗАПАДНО-
СИБИРСКОЙ НЕФТИ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 2.9
МЛН. Т/Г

Разработал: Смирнов А.С.