

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Ситуационный план	
3	Разрез 1-1-4-4	
4	Схемы крепления постов. Разрез 5-5,6-6; Спецификация	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Прилагаемые документы</u>	
	Спецификация оборудования, изделий и материалов	
	Смета	

Характеристика проектируемых трубопроводов

Обозначение	Наименование транспортируемого продукта	Категория трубопровода	Рабочие условия трубопровода		Испытание	Давление испытания МПа	Группа тр-да (по классификации)	Скорость коррозии мм/год	Срок службы тр-да, лет
			t, °C	P, МПа					
Гк	Природный газ	II	5-25	до 0,1	проч. плот.	0,125	Б(а) (ГТ)	0,1	20 лет
Кк	Кислород	V	5-25	до 1,6	проч. плот.	2	В (НГ)	0,1	25-30 лет

Опознавательная окраска трубопровода

Цифровое обозначение	Наименование транспортируемого продукта	Диаметр трубопровода	Цвет окраски трубопровода	Цвет окраски пред. колец	Кол-во пред. колец	Пример выполнения опознавательной окраски
4.9	Природный газ	32x2.8 25x2.0	Жёлтый	Красный	1	
3.7	Кислород	32x2.8 25x2.0	Синий	Жёлтый	1	

Опознавательную окраску трубопроводов производить с учётом требований ГОСТ 14.202-69.

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

1. Проект разработан на основании письма заказчика Исх. №
2. Проектом предусматривается подвод рабочих сред (природный газ, кислород) к газодым и кислородным постам от коллекторов проходящих внутри цеха.
3. Монтаж, контроль качества, испытание и приёмку в эксплуатацию трубопроводов производить согласно требований:
НОРМЫ И ПРАВИЛА В ОБЛАСТИ ПРОМЫШЛЕННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ "ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПОЛУЧЕНИИ, ТРАНСПОРТИРОВАНИИ, ИСПОЛЬЗОВАНИИ РАСПЛАВОВ ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ НА ОСНОВЕ ЭТИХ РАСПЛАВОВ". ПРИКАЗ от 30 декабря 2013 г. N 656
4. Соединение труб выполнять на сварке встык в соответствии с требованиями ГОСТ 16037-80 электродами Э42А ГОСТ 9467-75.
5. Опознавательную окраску проектируемого трубопровода выполнить согласно Таблице "Опознавательная окраска трубопровода".
6. В местах неподвижного крепления трубопроводов опоры приварить к трубе и подпорной конструкции, в местах скользящих опор только к трубе.
7. Крепления трубопроводов, детально не разработанные в проекте, выполнять по месту с учетом вышеупомянутых требований. Материалы для крепления, учтены при составлении спецификации.
8. После монтажа испытать трубопроводы, испытательное давление указано в таблице "Характеристика проектируемых трубопроводов". Метод испытания выбирает организация производящая монтаж трубопровода с учётом вышеуказанных рекомендаций.
9. Испытательное давление в трубопроводе выдерживать в течении 10 минут (испытание на прочность), после чего снизить до рабочего давления, при котором произвести тщательный осмотр сварных швов (испытание на плотность). По окончании осмотра давление вновь повысить до испытательного и выдержать ещё 5 минут, после чего снова снизить давление до рабочего и повторно осмотреть трубопровод.
10. В случае проведения гидравлических испытаний, данные процедуры производить при положительной температуре окружающего воздуха, температура воды при испытаниях должна быть не ниже +5°C.
11. Срок службы и скорость коррозии трубопроводов указана в таблице "Характеристика проектируемых трубопроводов".
12. Сварку фитингов и контроль качества сварных стыков следует производить с учётом вышеуказанных рекомендаций.
13. Заглушки на трубопроводах производить в соответствии с условиями ремонта и обслуживания трубопровода.
14. После монтажа все оборудование должно быть настроено на проектные условия работы.
15. Арматура, прокладки, трубопроводы, контактирующие со сжатым кислородом, не должны иметь следов жиров и масел

Изм.	Кол. уч.	Лист	Изм.	Подп.	Дата	Статус	Лист	Листов
Разреш.							1	4
Проб.								
Исполн.						Ситуационный план		
Упр.								