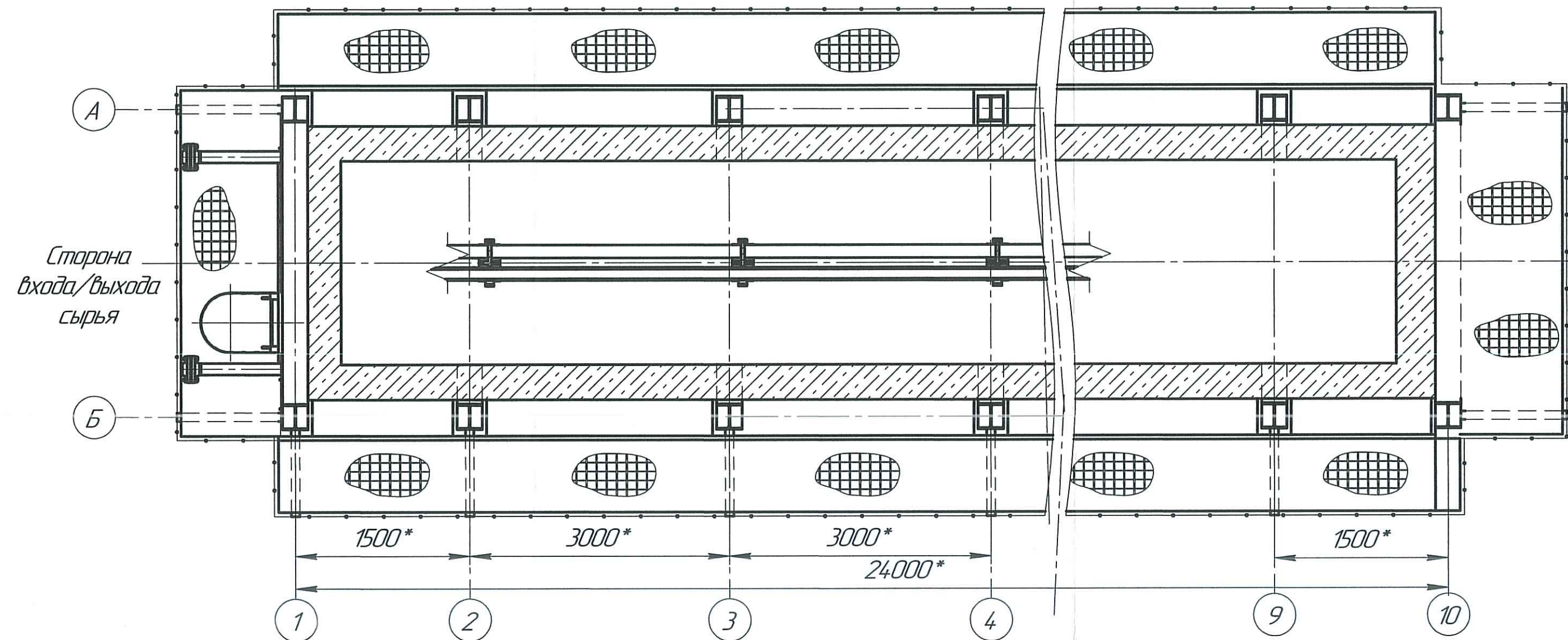
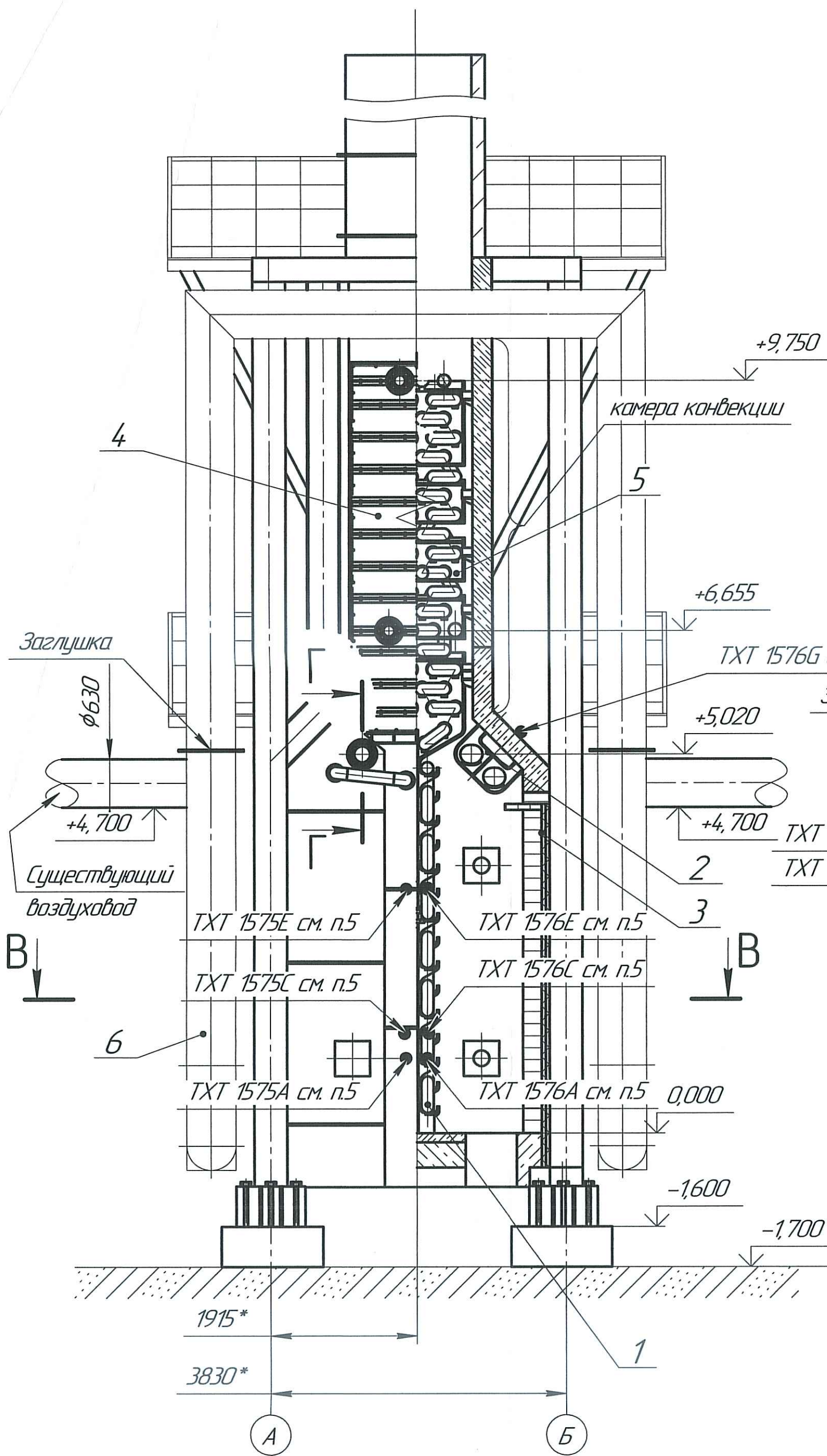
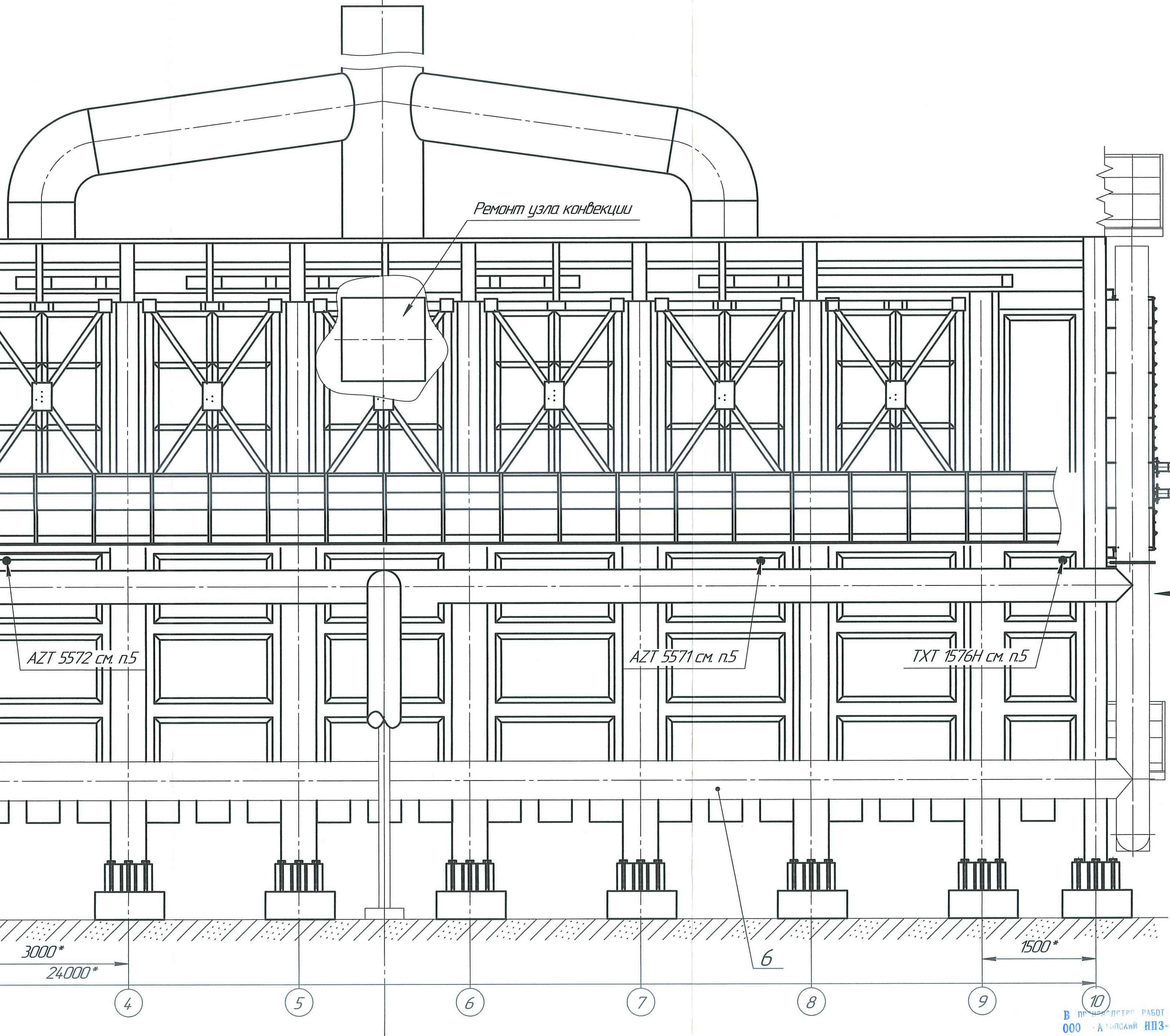


A



Г-Г

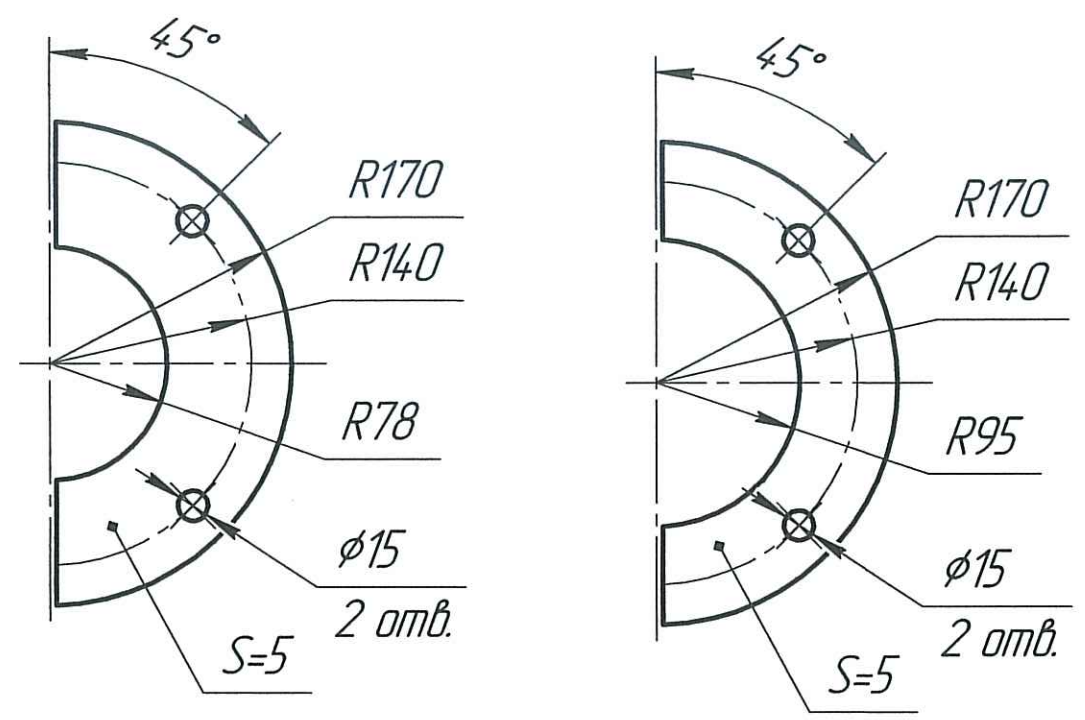


7. Изготовление металлоконструкций выполнить в соответствии с требованиями ОСТ 26.260.758-2003 "Конструкции металлические. Общие технические требования".
8. Подготовку поверхности новых металлоконструкций производить по схемам технологических процессов, установленных ГОСТ 9.402-2004. Качество очистки поверхности от жировых соединений и маркировочных надписей должно соответствовать первой степени обезжиривания поверхности по ГОСТ 9.402-2004. Степень очистки конструкции от окислов (окалины, ржавчины, шлаков, включений) перед нанесением защитных покрытий должна соответствовать степени 2 по ГОСТ 9.402-2004.
9. Наружные металлоконструкции печи окрасить на заводе-изготовителе и окончательно на монтаже. Количество слоев и толщина покрытия согласовать с Заказчиком.
10. На монтаже на наружных частях продуктового змеевика и пароперегревателя выполнить теплоизоляцию (поставка Изготовителя). Конструкция теплоизоляции, толщина, количество материалов определить при разработке РКД исходя из действующих норм.

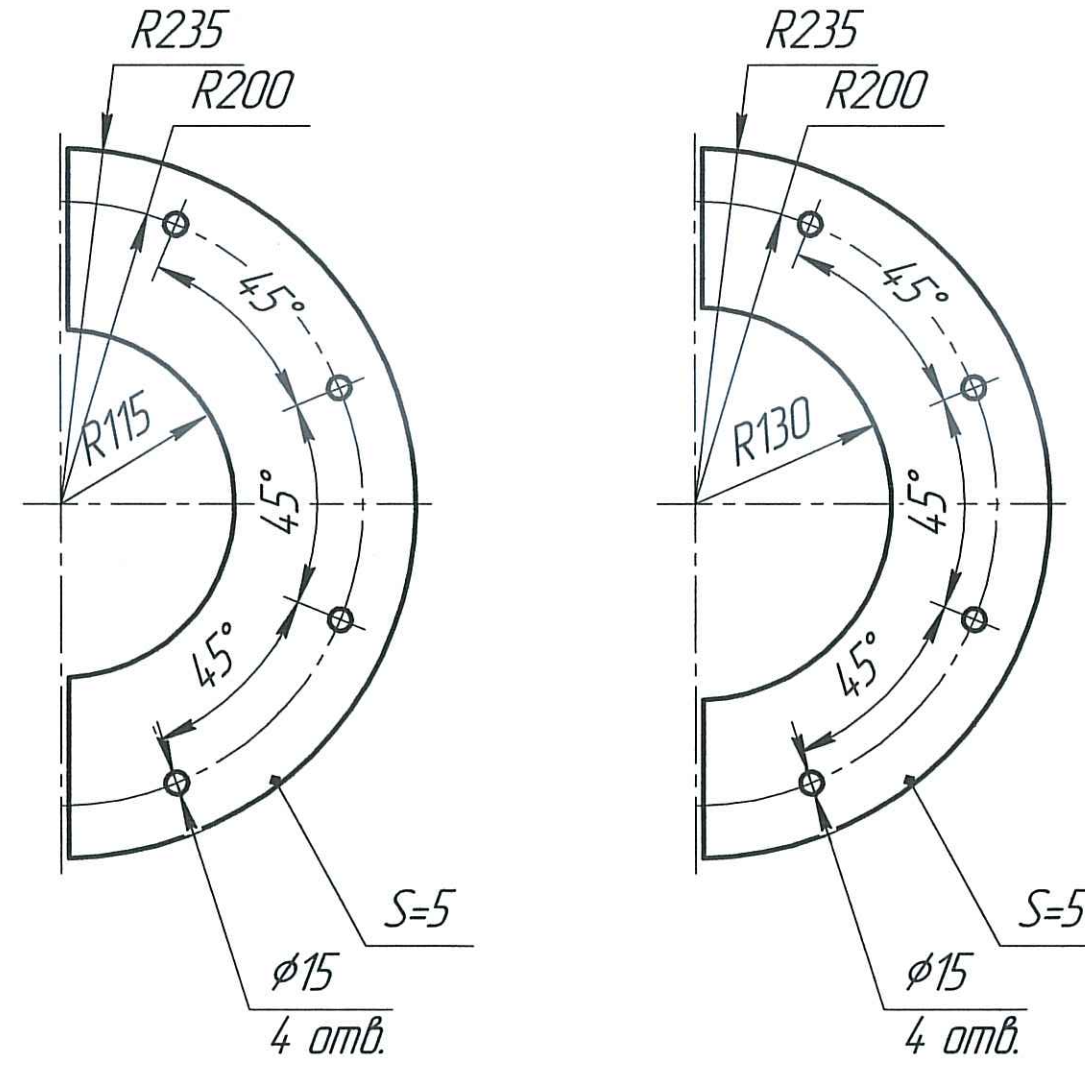
1. Данный чертеж разработан в рамках проекта выполнения этапа 1 по разработке рабочей документации по объекту: «Техническое перевооружение технологической установки АТ-2. Техническое перевооружение печи поз. П-1».
2. За отметку 0,00 принят уровень пола камеры радиации.
3. * - размер для справок.
4. Места подачи воздуха в камеру конвекции заделать по месту. Схема ремонта представлена на листе 3, объем материалов для ремонта в спецификации.
5. Схема установки приборов КИПиА, а также материалы для их установки (закладные конструкции) смотри проект 168АНПЗ/07/2024-АТХ.
6. Общие технические требования к проектированию, изготовлению и эксплуатации в соответствии с ГОСТ Р 53682-09 "Установки нагревательные для нефтеперерабатывающих заводов".

168АНПЗ/07/2024 В0				Трубочатая печь П-1		
Общий вид				Лист	Масса	Масштаб
				1	4,20225	1:50
				Лист	1	Листов
				1	1	4
				000 "РКП"		
				Формат А1		

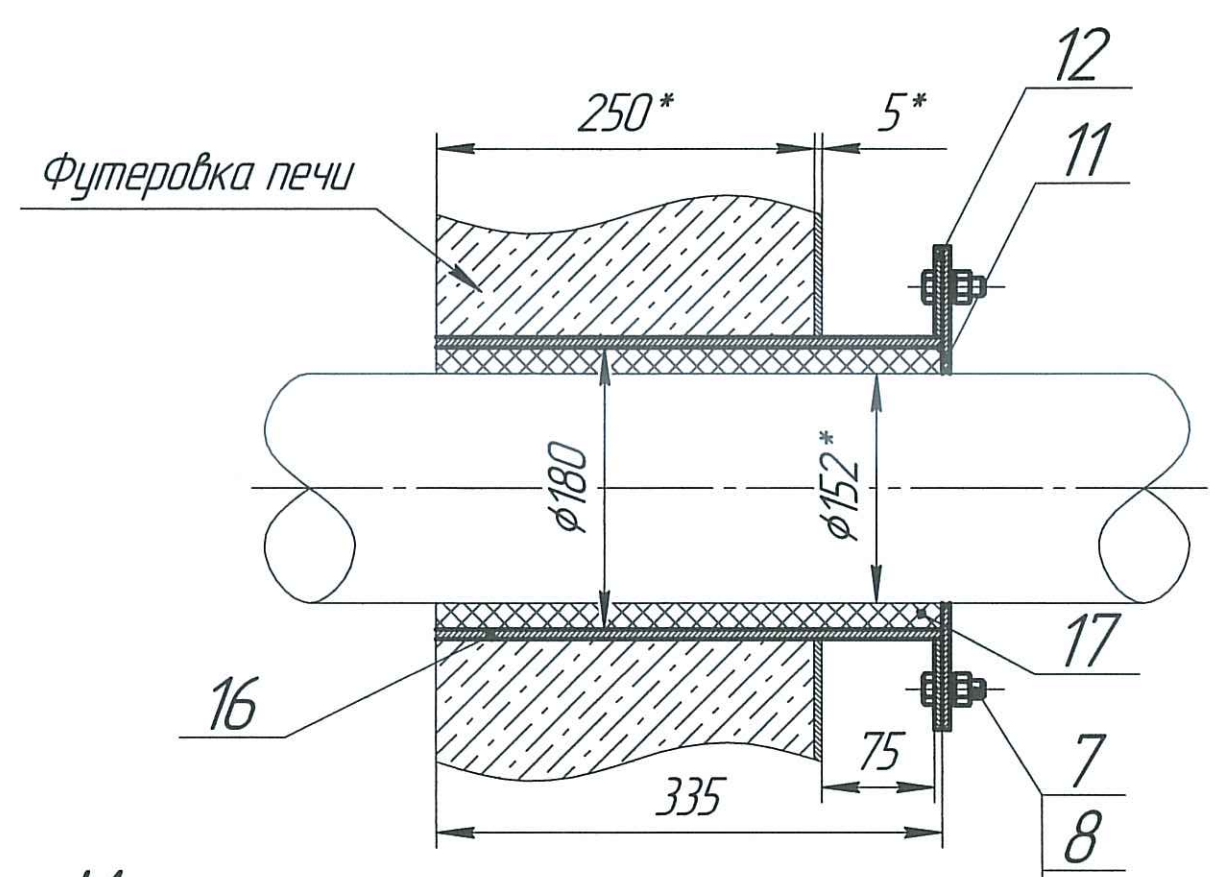
Деталь поз 11 (1:5) Деталь поз.12 (1:5)



Деталь поз.13 (1:5) Деталь поз.14 (1:5)

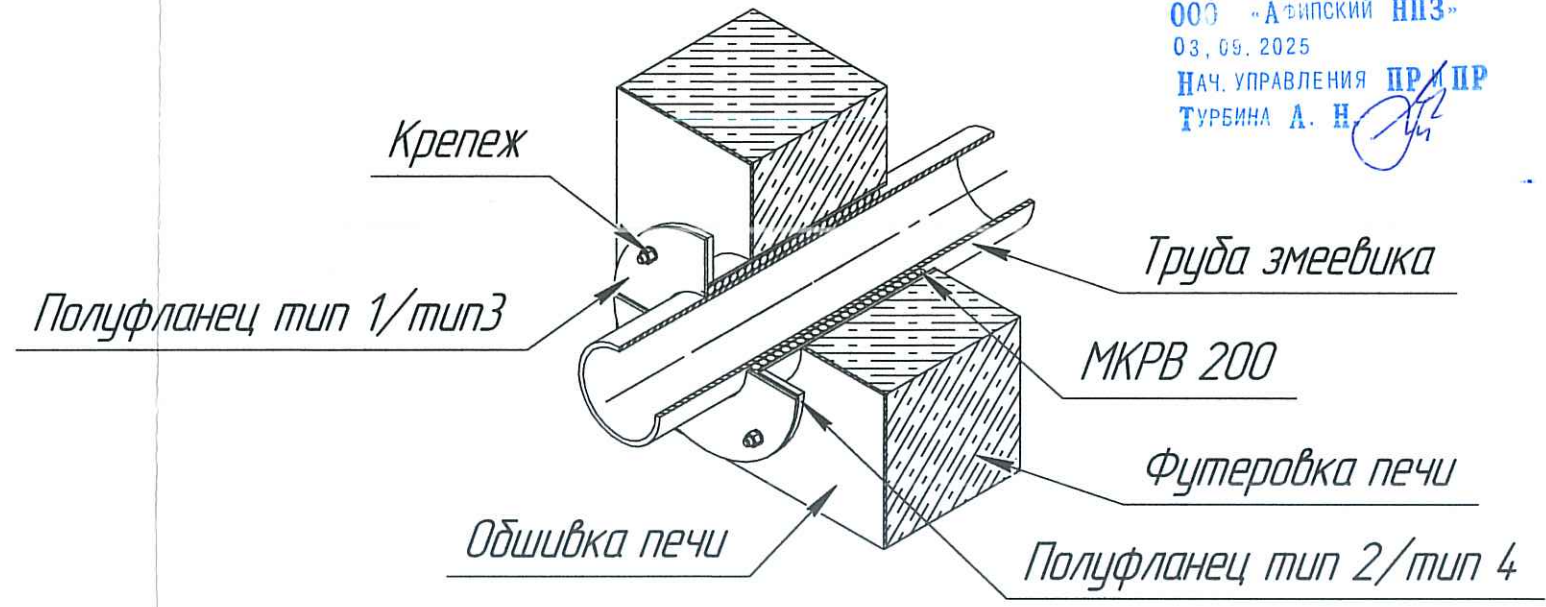


Д-Д(1:5)
(6 мест)

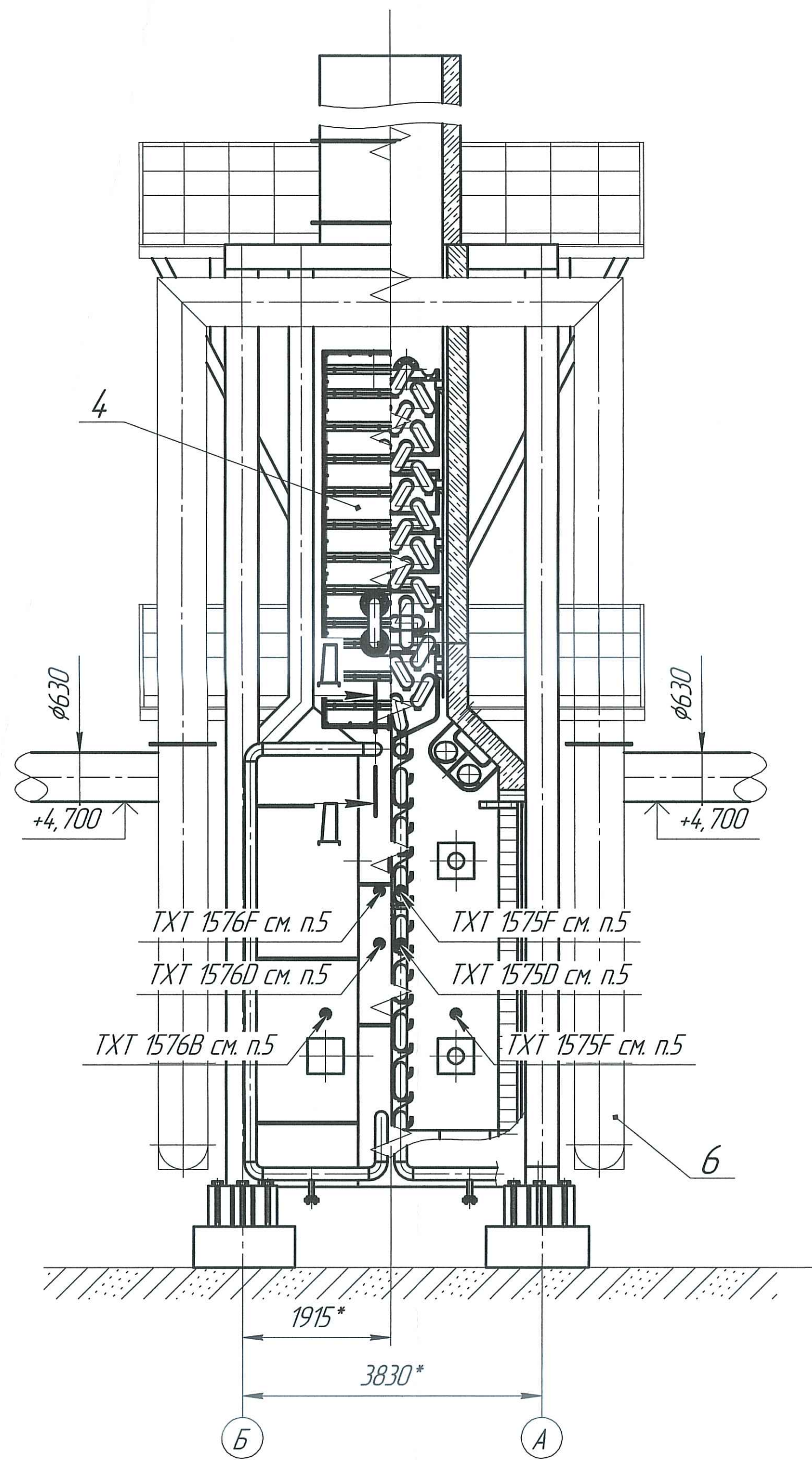


Изометрическая проекция 9 узла входа/выхода продуктового змеевика из корпуса печи (1:10)

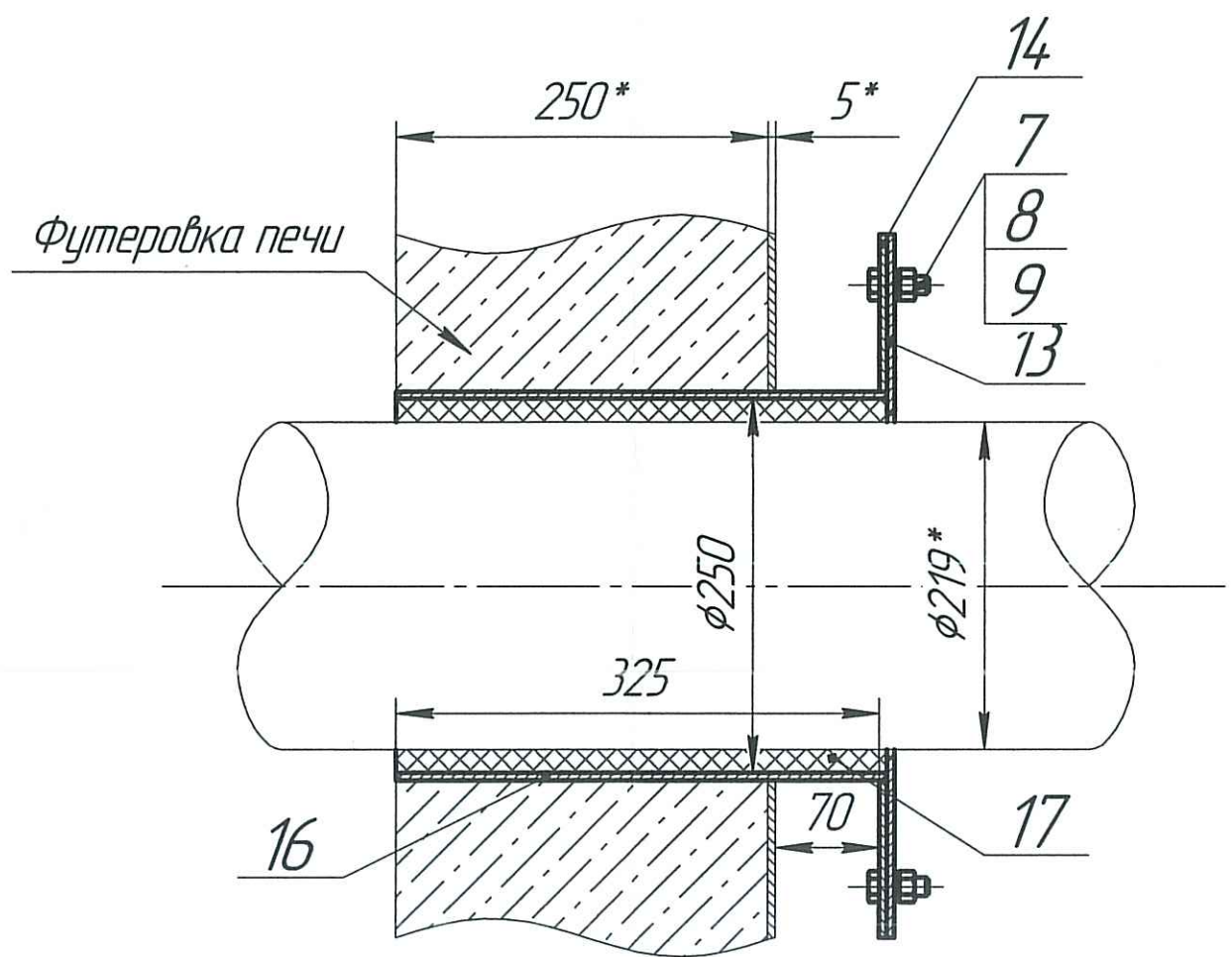
В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ
ООО «А-ИНТЕР» НПС
03.09.2025
НАЧ. УПРАВЛЕНИЯ ПР
ТУРБИНА А. Н.



Б



Г-Г(1:5)
(4 места)



Изд. № 001
Взам. инв. № 001
Подп. и дата
Изд. № 001
Взам. инв. № 001
Подп. и дата
Изд. № 001
Взам. инв. № 001
Подп. и дата

168АНПЗ/07/2024 ВО

Деталь поз 107 Анкер (1:4)

Схема ремонта узла подачи воздуха в конвекцию (1:50)

размер уточнить по месту

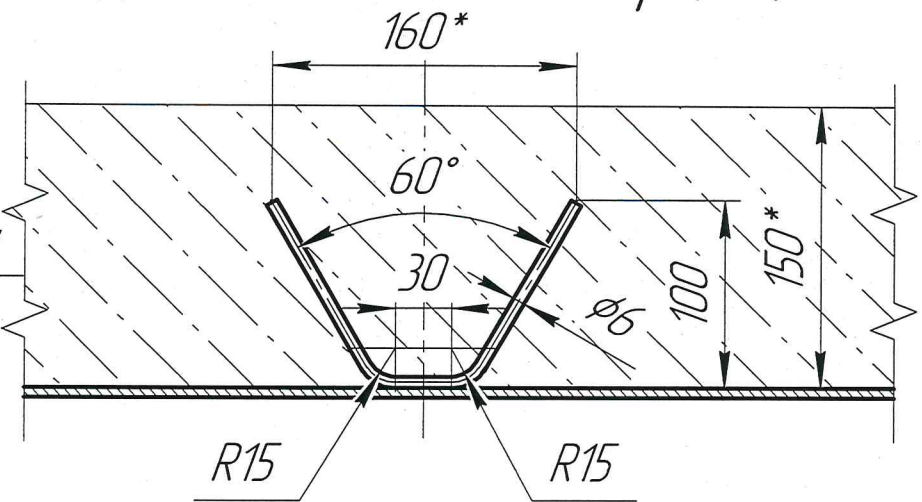
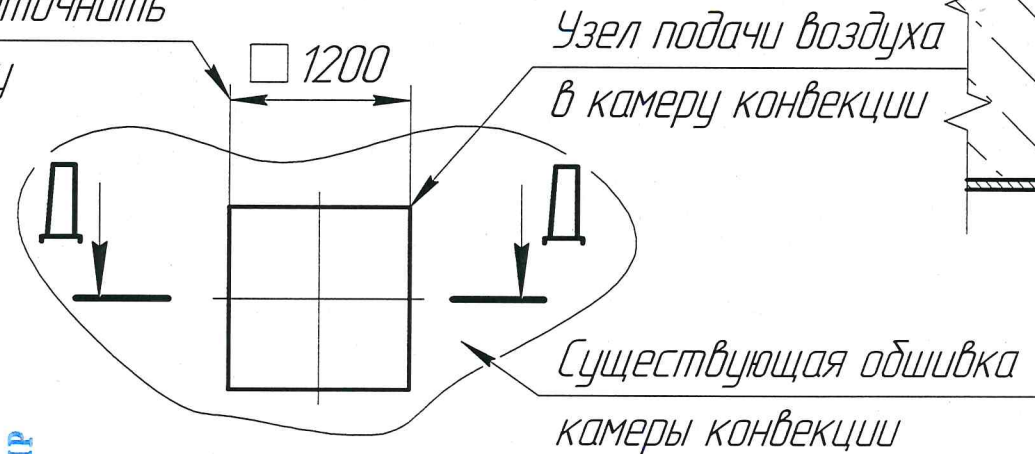
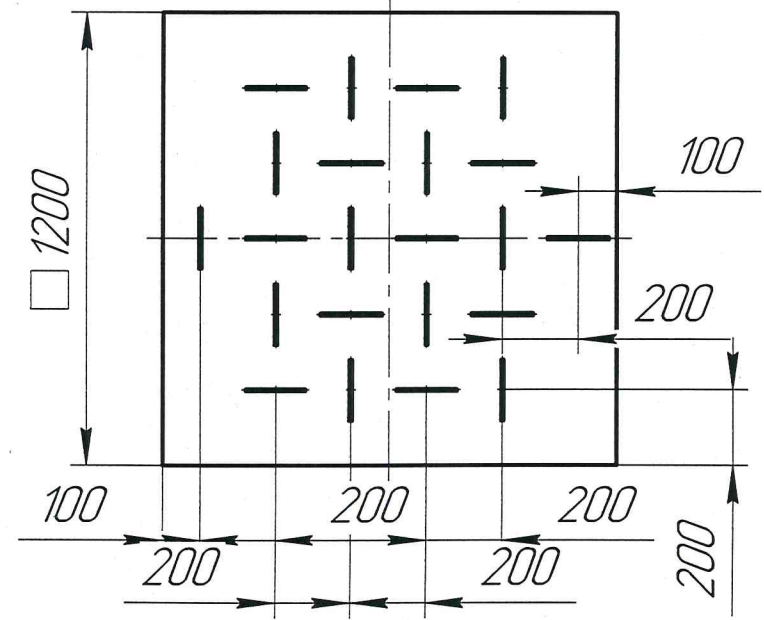
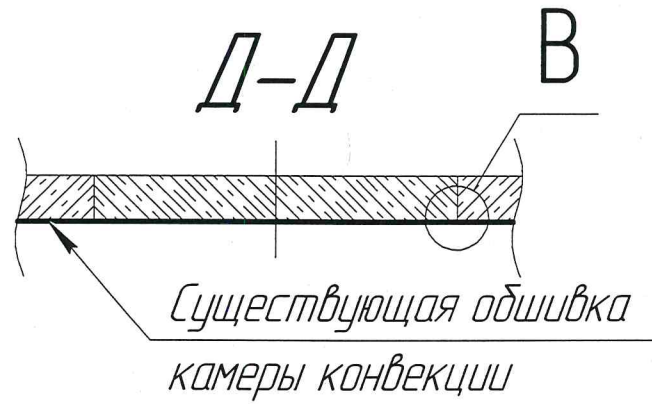


Схема расположения анкеров (1:20)

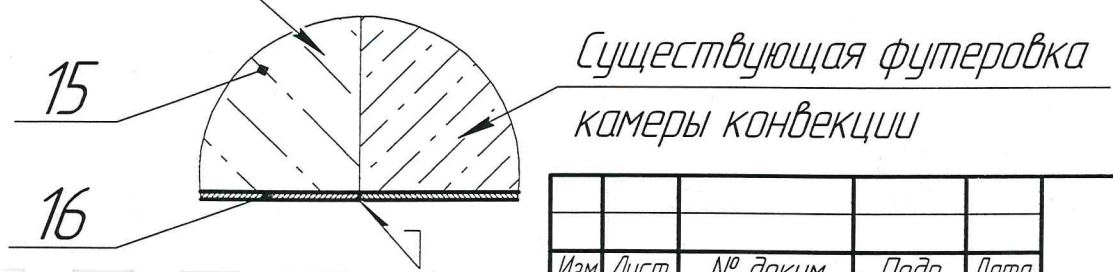


В ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ
ООО «АФИПСКИЙ НПЗ»
03.09.2025
НАЧ. УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗ-
ТУРБИНА А. Н.



В(1:5)

Зафутеровать



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

168АНПЗ/07/2024 ВО

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация по сборочным единицам		
				Вновь разработанная		
		1	168АНПЗ/07/2024-01 ВО	Змеевик продуктовый	1	82790 кг
		2	168АНПЗ/07/2024-02 ВО	Опоры промежуточные		
				продуктового змеевика	1	15480 кг
		3	168АНПЗ/07/2024-03 ВО	Футеровка камеры радиации	1	297450 кг
		4	168АНПЗ/07/2024-04 ВО	Двойниковые камеры	1	5450 кг
		5	168АНПЗ/07/2024-05 ВО	Торцевые решетки	1	9800 кг
		6	168АНПЗ/07/2024-06 ВО	Воздуховод подачи воздуха к горелкам	1	5450 кг
				Стандартные изделия		
		7		Болт М12х35.58 ГОСТ 7798	50	0,045
		8		Шайба 1.12.01 ГОСТ 9648	50	0,006
		9		Гайка М12.5 ГОСТ 5915	50	0,016
				Детали		
		10		Анкер	24	0,3 кг
		11		Полуфланец тип 1	16	2,3
		12		Полуфланец тип 2	16	2,2
		13		Полуфланец тип 3	4	4,3
		14		Полуфланец тип 4	4	4,2
				Материалы		
		15		Бетон АЛАКС-0,9-1000	3 м ³	1000 кг
		16		Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903 ст.3 п.5 ГОСТ 535	16 м ²	39,3 кг
		17		МКРВ 200 ГОСТ 23619	0,3 м ³	200
				168АНПЗ/07/2024 ВО		
				Трубчатая печь П-1		
				Общий вид		
				ООО "РКП"		