

Б (1:2)

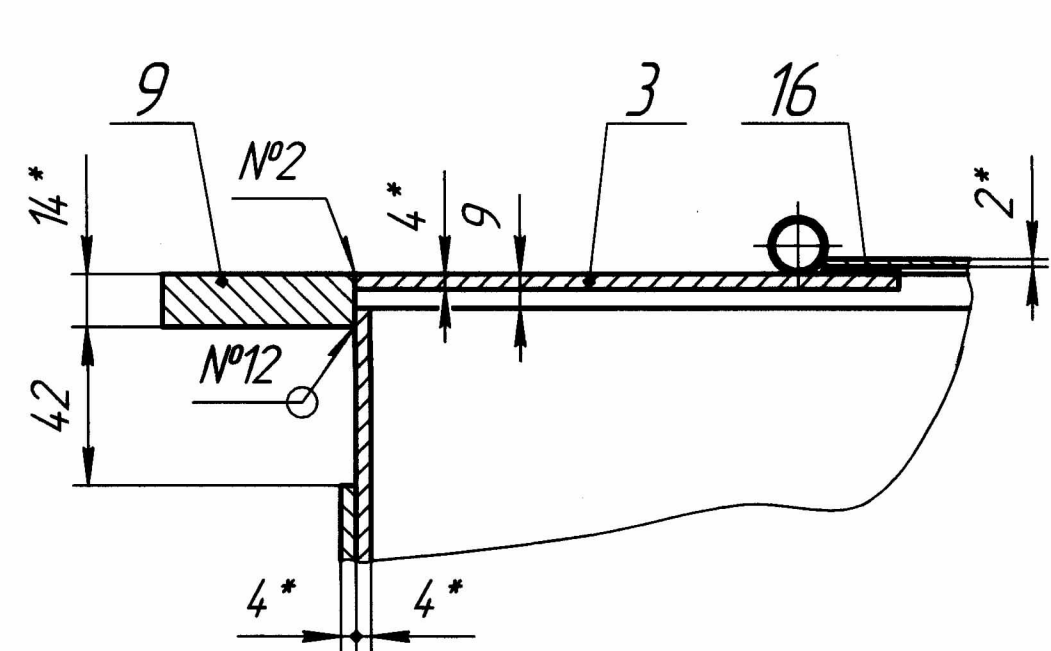


Таблица 2 - Таблица штуцеров

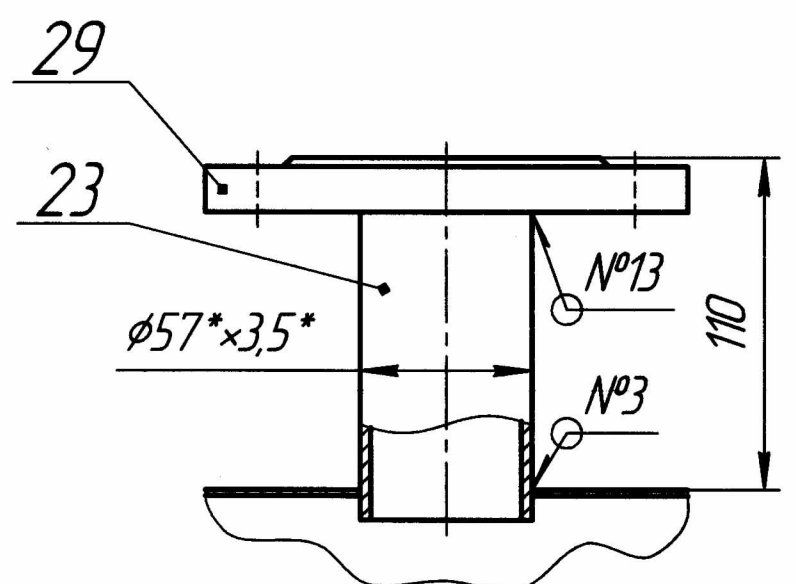
Обозначение	Назначение	Кол.	DN	PN	Уплотнительная поверхность фланцев
А	Вход продукта	1	150	-	-
Б	Воздушка	1	50	10	гладкая
В	Для азота	1	20	10	гладкая
Г	Выход продукта	1	126x246	-	гладкая
Д	Окно смотровое	1	200	-	гладкая

Таблица 1 - Техническая характеристика

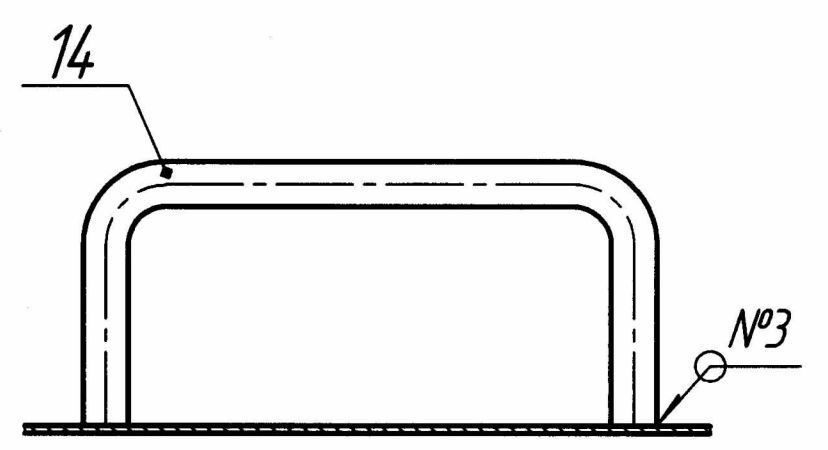
Параметры	Размерность	Показатели
Рабочее давление	МПа	атмосферное
Расчетное давление	МПа	-
Пробное давление испытания	гидравлическое	МПа
	пневматическое	МПа
Расчетная температура	°C	20
Вместимость	м <sup>3</sup>	1
Наименование рабочей среды		основание Манниха
Характеристика рабочей среды	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	2
	Взрывоопасность	да
	Пожароопасность	да
Группа сосуда по ГОСТ 34.34.7-2017		1
Размеры габаритные	мм	1180x1610x1760

Нач. отдела ОП и ТО Мизгунов  
 Нач. цеха Ерохин  
 Согласовано

В-В (1:2,5)



Г-Г (1:2)



1 Настоящий чертёж выполнен на основании заданий № 8626, утвержденного генеральным директором ОАО „СНХЗ“ 05.11.2019, МТС № 2 и предусматривает конструкцию бункера.  
 2 Изготовление, контроль и испытания выполнить согласно требованиям ГОСТ 34.34.7-2017.  
 3 Истинные расположения штуцеров и опор смотри на виде А (2).  
 4 \* Размеры для справок.

M-11677.150.000 CB				Цех Н-4-5 отд. Н-5	
				Инд. № 42930	
Изм./Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
1/1	42930				240
Лист	1	Листов	2		15
Техническое переоборудование установки получения основания Манниха				ОАО „Синтез-Каучук“ ПКО	

Имя, № подразделения, Подпись, Дата, Взам. инв. №, Инв. № докум., Подп. и дата, Стр. №, Изм. №, Лист

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		35		Гайка М12.25		
				ОСТ 26-2038-90	20	0,015 кг
				Шайбы ГОСТ 11371-78		
		36		А.8.01	6	0,002 кг
		37		А.10.01	12	0,004 кг
				Комплекты		
				Прокладка А-50-10		
				ПОН-ГОСТ 15180-86	1	0,026 кг

Изм. Лист № докум. Подп. Дата М-11677.150.000 Лист 3

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		A1	М-11677.150.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		A2	1 М-11677.150.001	Днище	1	
		A4	2 М-11677.150.002	Патрубок	1	
		A4	3 М-11677.150.003	Сегмент	1	
		A4	4 М-11677.150.004	Крышка	1	
		A3	5 М-11677.150.005	Крышка	1	
		A3	6 М-11677.150.006	Швеллер	1	
		A4	7 М-11677.150.007	Фланец	1	
		A4	8 М-11677.150.008	Фланец	1	
		A4	9 М-11677.150.009	Фланец	1	
		A4	10 М-11677.150.010	Окно	1	
		A4	11 М-11677.150.011	Отвод	1	
		A4	12 М-11677.150.012	Ось	2	
		A4	13 М-11677.150.013	Втулка	2	
		A4	14 М-11677.150.014	Ручка	2	
		A4	15 М-11677.150.015	Прокладка	1	
		A4	16 М-11677.150.016	Прокладка	1	
		B4	17 М-11677.150.017	4 ГОСТ 19903-2015 Лист 12X18H10T-M26 ГОСТ 7350-77 Обечайка D <sub>вн</sub> = 1500	1	42,6 кг
		B4	18 М-11677.150.018	Лист накладной 150x200	4	0,95 кг

Изм. Лист № докум. Подп. Дата М-11677.150.000 Лист 3

Копировал Формат А4

Бункер № 1079 ОАО „Синтез-Каучук“ ПКО

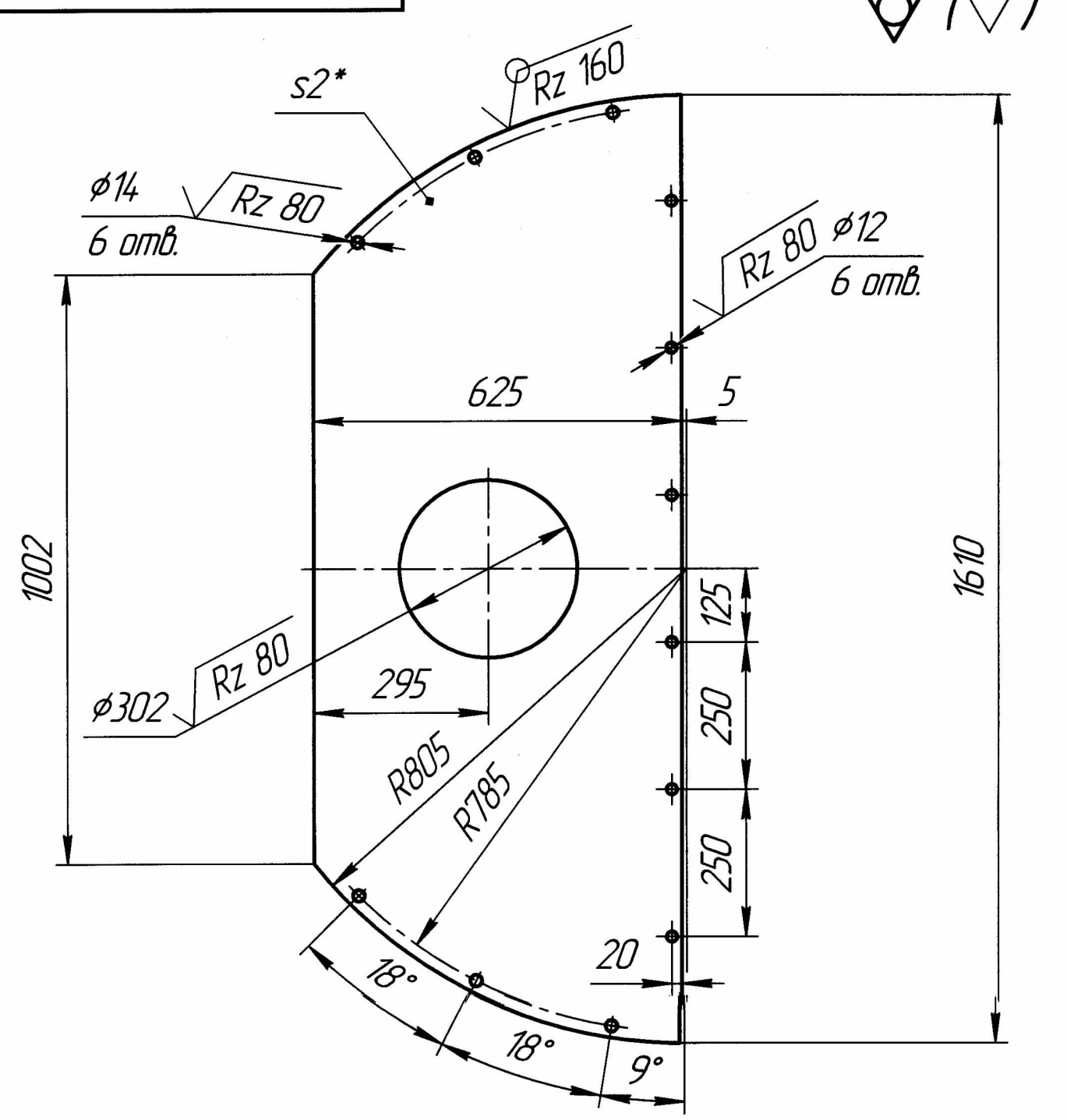
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Уголок 75x75x9 ГОСТ 8509-93 Ст3 ГОСТ 535-88		
B4	20		М-11677.150.020	Стойка L=335	2	3,37 кг
B4	21		М-11677.150.021	Стойка L=635	2	6,4 кг
B4	22		М-11677.150.022	Основание □ 130		
				12 ГОСТ 19903-2015 Лист Ст3 ГОСТ 14637-89	4	1,56 кг
B4	23		М-11677.150.023	Патрубок L=115		
				Труба 57 x 3,5-12X18H10T ГОСТ 9940-81	1	0,53 кг
B4	24		М-11677.150.024	Патрубок L=90		
				Труба 159 x 4-12X18H10T ГОСТ 9940-81	1	1,38 кг
B4	25		М-11677.150.025	Прокладка φ282/200		
				Паронит ПОН 2,0 ГОСТ 481-80	1	0,124 кг
				Стандартные изделия		
				Фланцы ГОСТ 33259-2015		
		28		20-10-11-1-B-12X18H10T-IV	2	0,87 кг
		29		50-10-01-1-B-12X18H10T-IV	1	2,06 кг
		30		Прокладка А-20-10		
				ПОН-ГОСТ 15180-86	1	0,009 кг
				Болты ОСТ 26-2037-96		
		31		M12x35.35	16	0,048 кг
		32		M12x45.35	4	0,057 кг
				Винты с шестигранной головкой ГОСТ Р ИСО 4017-		
		33		M8x16-5.6	6	0,012 кг
		34		M10x16-5.6	12	0,02 кг

Изм. Лист № докум. Подп. Дата М-11677.150.000 Лист 2

Копировал Формат А4



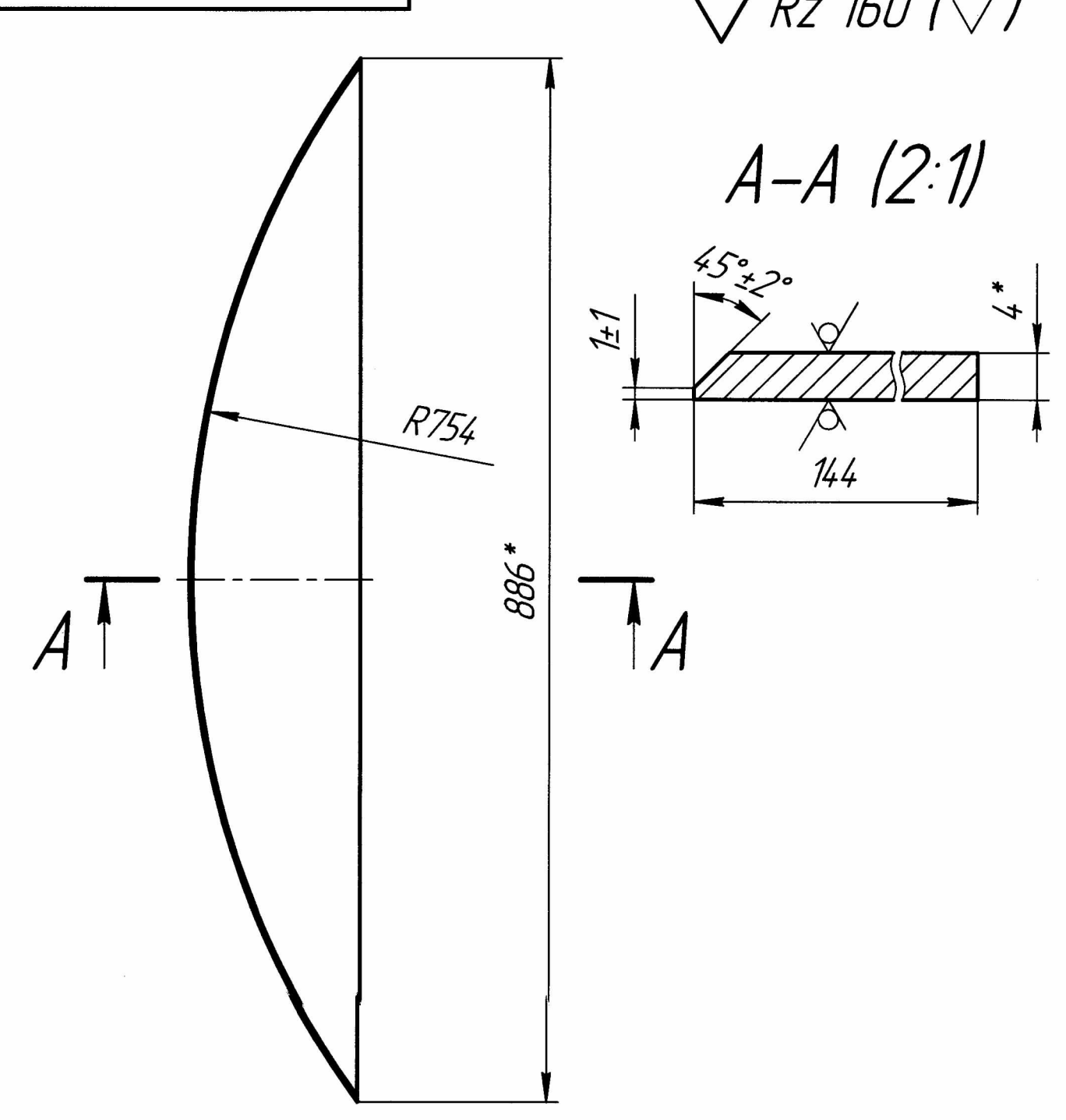
M-11677.150.004



1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14, ± IT14/2.  
2 \* Размер для справок.

M-11677.150.004				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930			
Крышка				Лист	Масса	Масштаб	
				13	1.10		
Изм/Лист	№ док-м	Подп.	Дата				
Зам. тех. отд.	Будынов						
Н. контрол.	Заринова						
Нач. сектора	Магадеев						
Инж.	Елисеева						
Лист 2 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“			
Копировал				Формат А4			

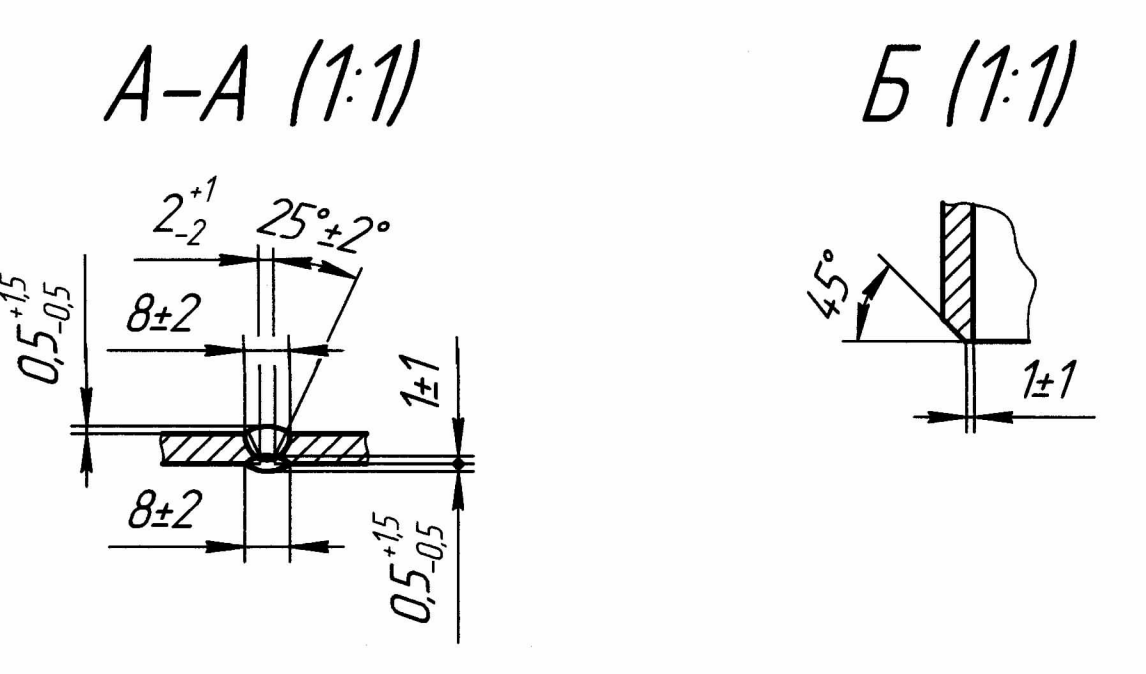
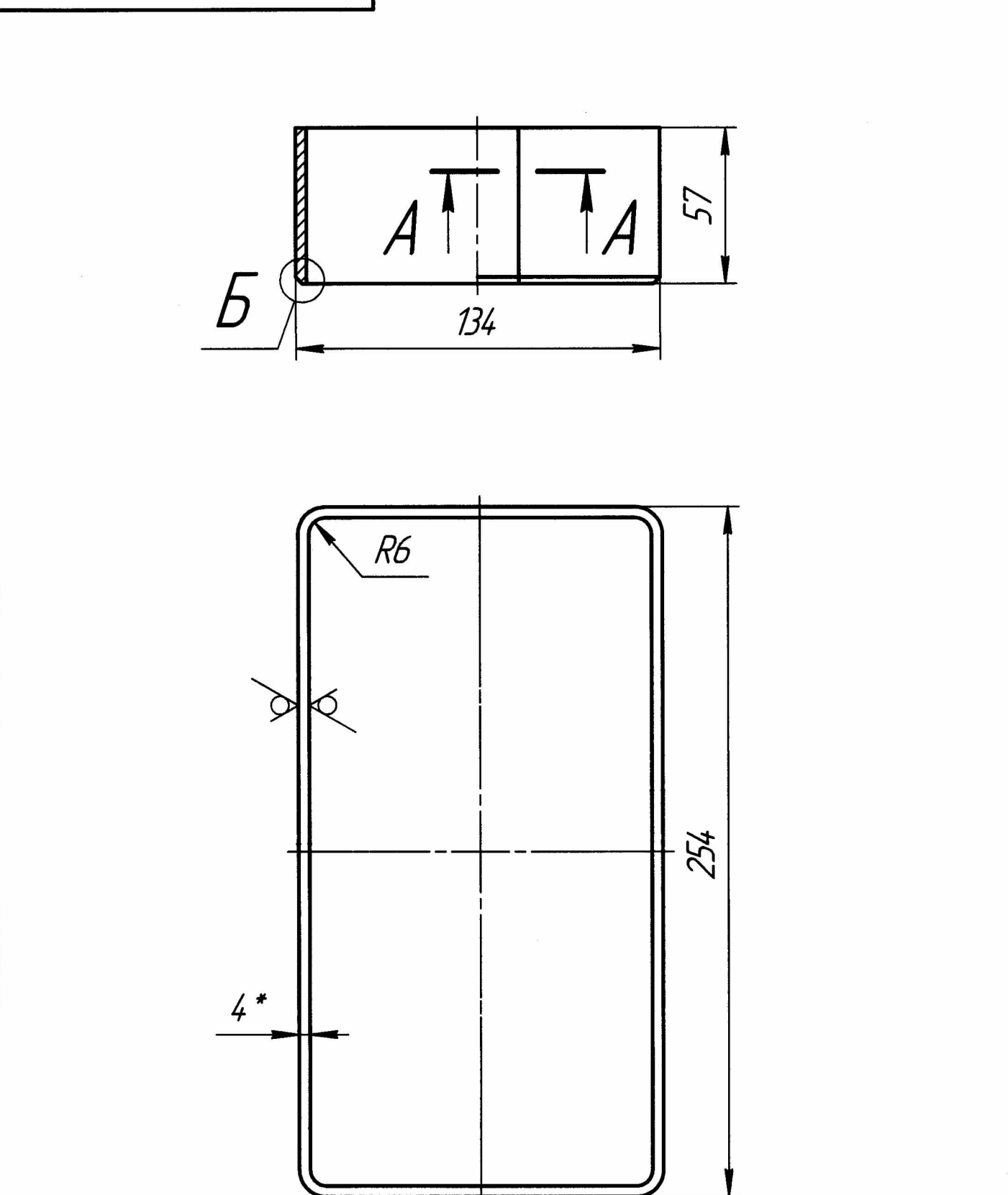
M-11677.150.003



1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: h14, ± IT14/2.  
2 \* Размеры для справок.

M-11677.150.003				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930			
Сегмент				Лист	Масса	Масштаб	
				2.7	1.5		
Изм/Лист	№ док-м	Подп.	Дата				
Зам. тех. отд.	Будынов						
Н. контрол.	Заринова						
Нач. сектора	Магадеев						
Инж.	Елисеева						
Лист 4 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“			
Копировал				Формат А4			

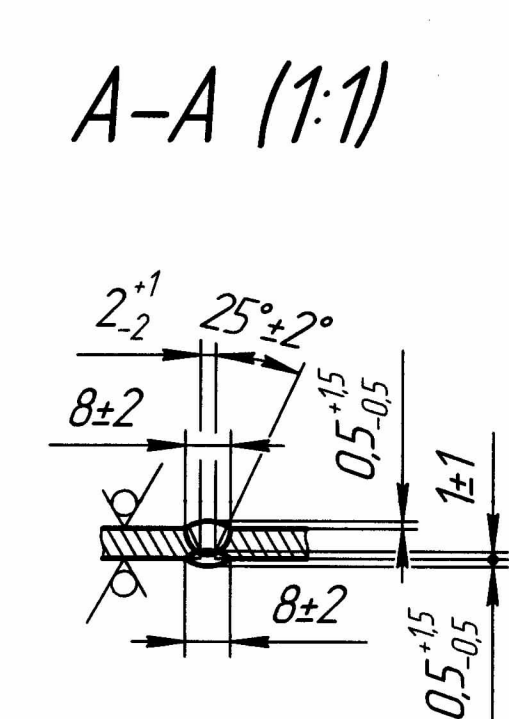
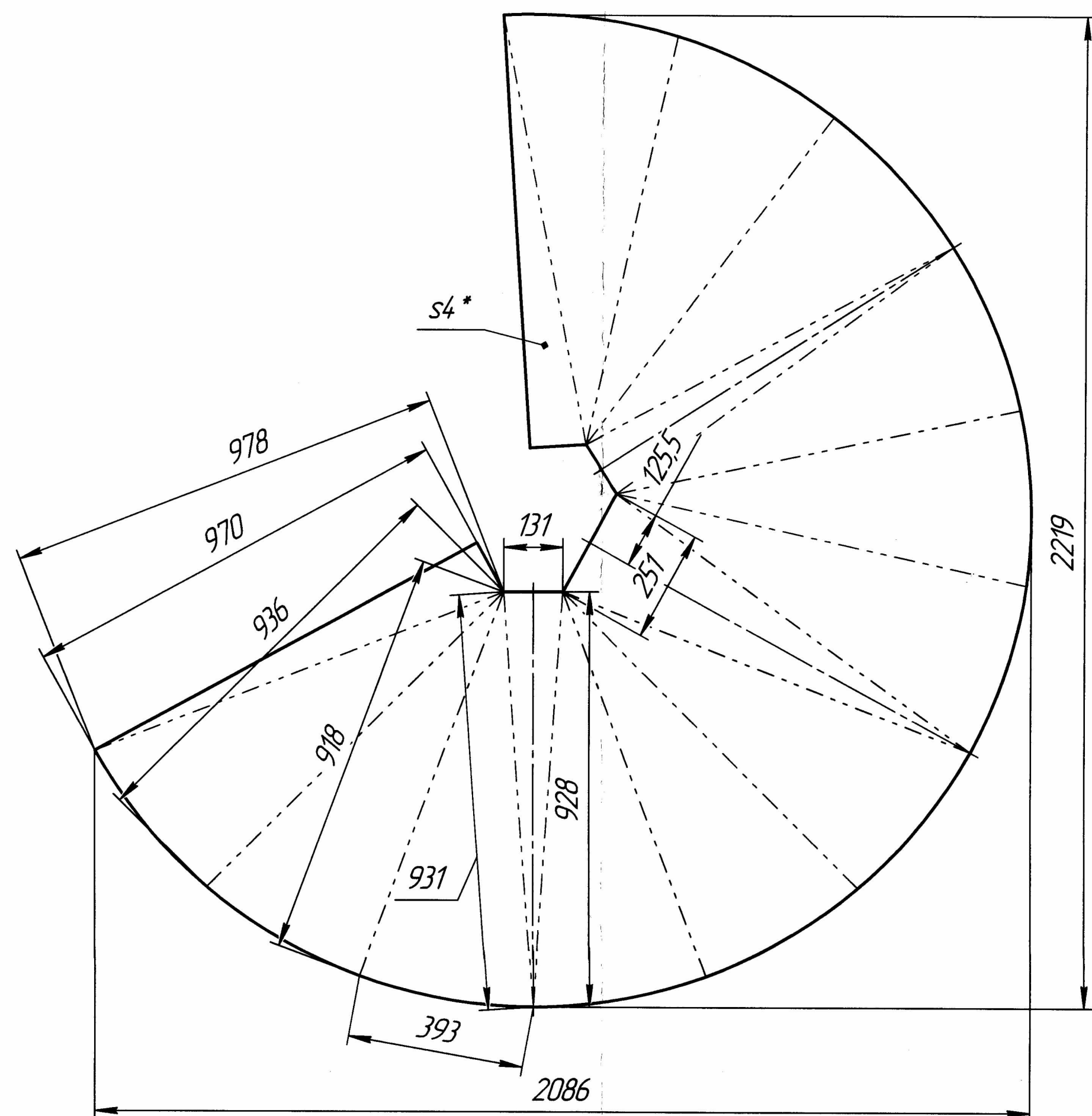
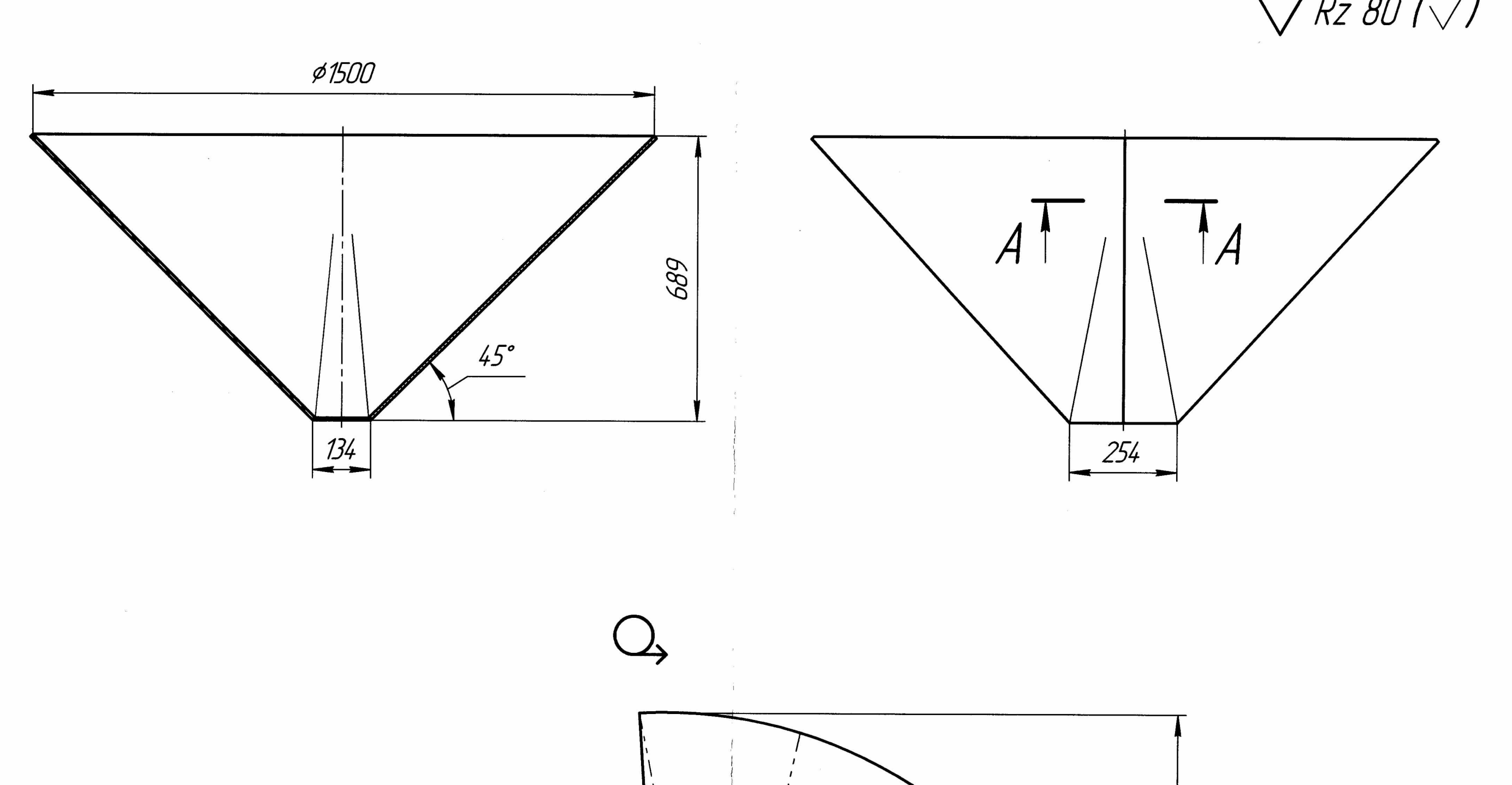
M-11677.150.002



1 Сварку выполнить электродами Э-08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75.  
2 Выполнить контроль сварного шва радиографией или ультразвуковой дефектоскопией в объеме 25 %.  
3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: ± IT14/2.  
4 Развернутая длина 74.5 мм.  
5 \* Размер для справок.

M-11677.150.002				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930			
Патрубок				Лист	Масса	Масштаб	
				1.35	1.2		
Изм/Лист	№ док-м	Подп.	Дата				
Зам. тех. отд.	Будынов						
Н. контрол.	Заринова						
Нач. сектора	Магадеев						
Инж.	Елисеева						
Лист 4 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“			
Копировал				Формат А4			

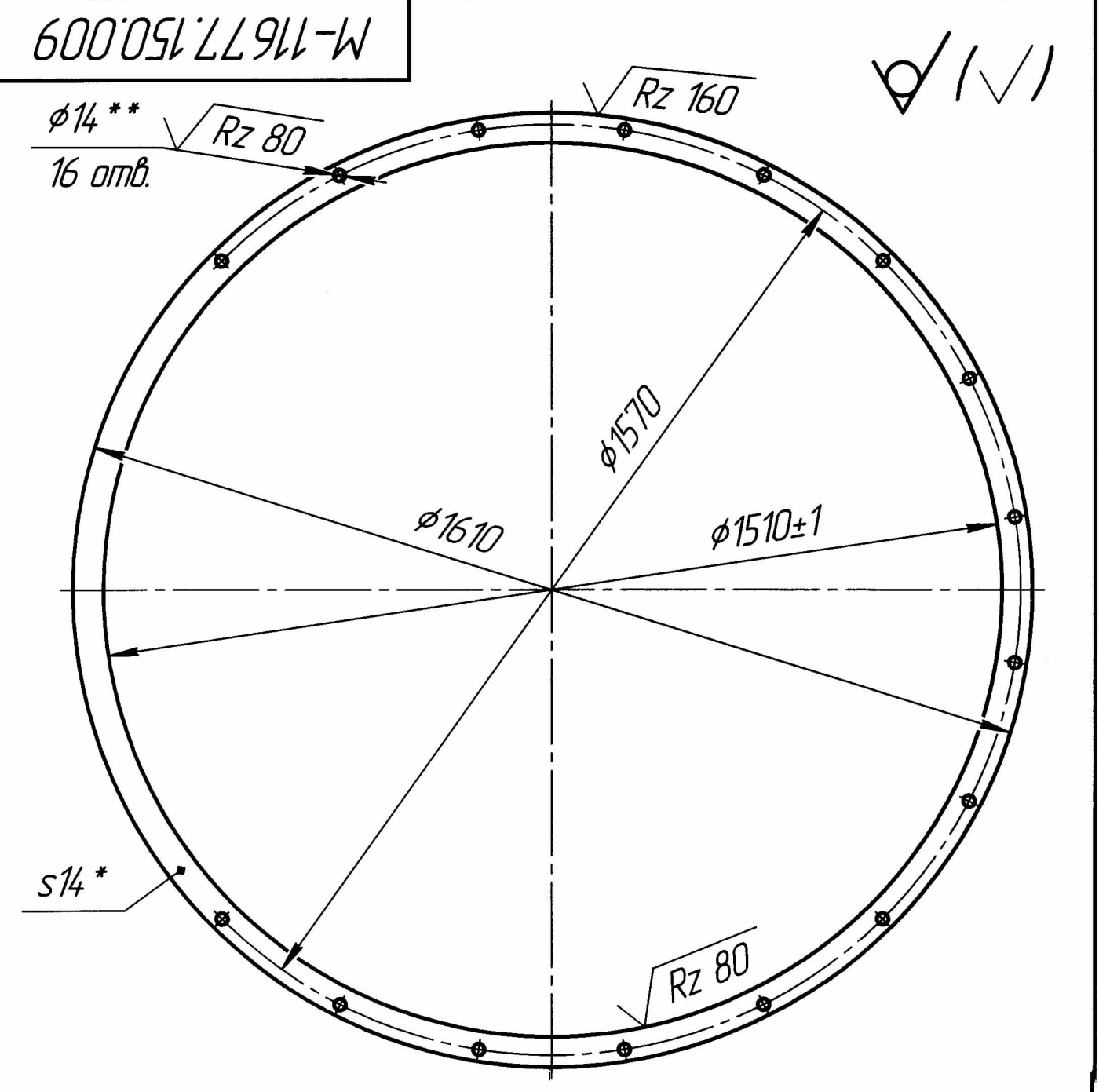
M-11677.150.001



1 Сварку выполнить электродами Э-08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75.  
2 Выполнить контроль сварного шва радиографией или ультразвуковой дефектоскопией в объеме 25 %.  
3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: ± IT14/2.  
4 \* Размер для справок.

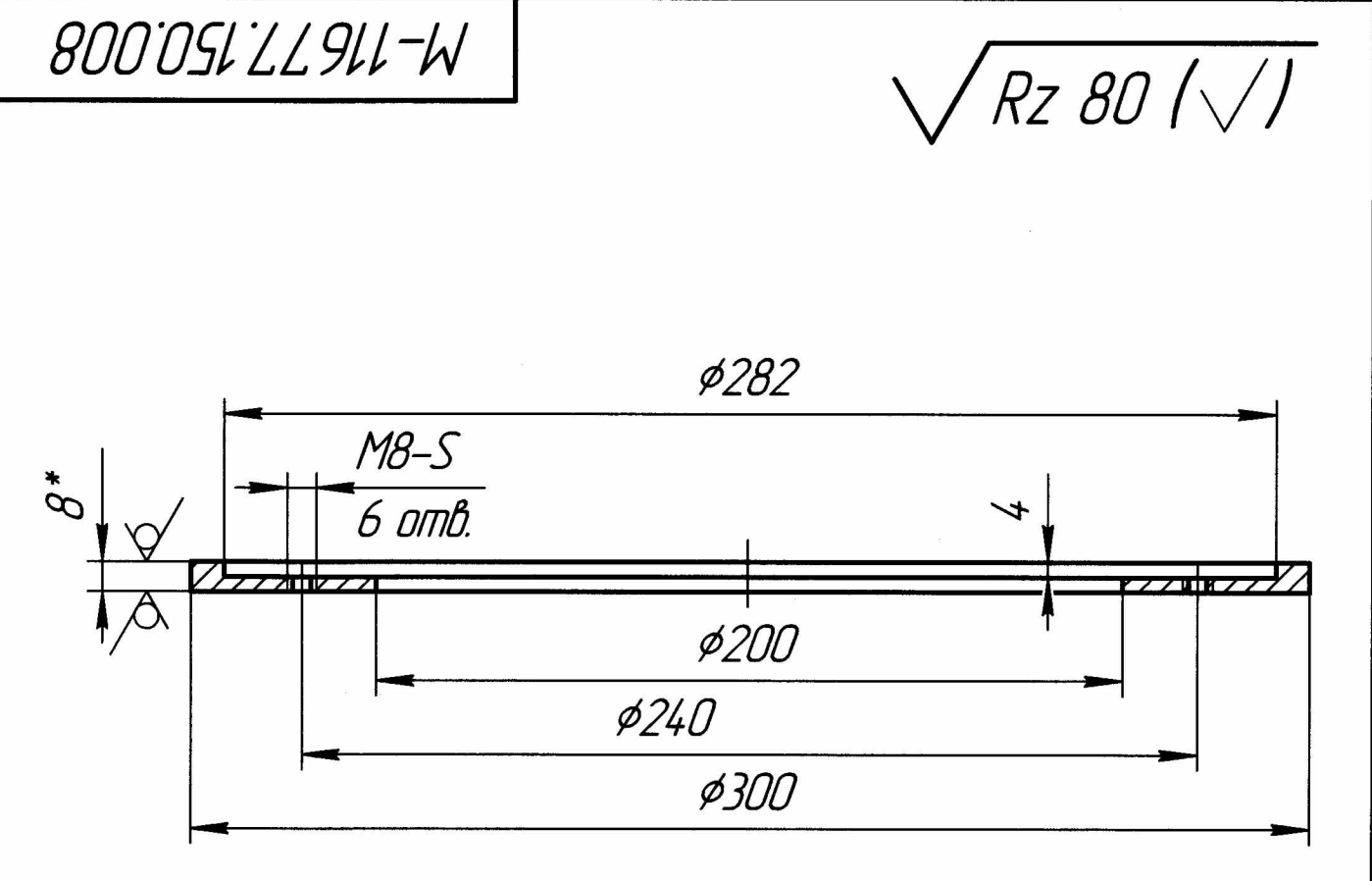
M-11677.150.001				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930			
Днище				Лист	Масса	Масштаб	
				8.13	1.10		
Изм/Лист	№ док-м	Подп.	Дата				
Зам. тех. отд.	Будынов						
Н. контрол.	Заринова						
Нач. сектора	Магадеев						
Инж.	Елисеева						
Лист 4 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“			
Копировал				Формат А4			





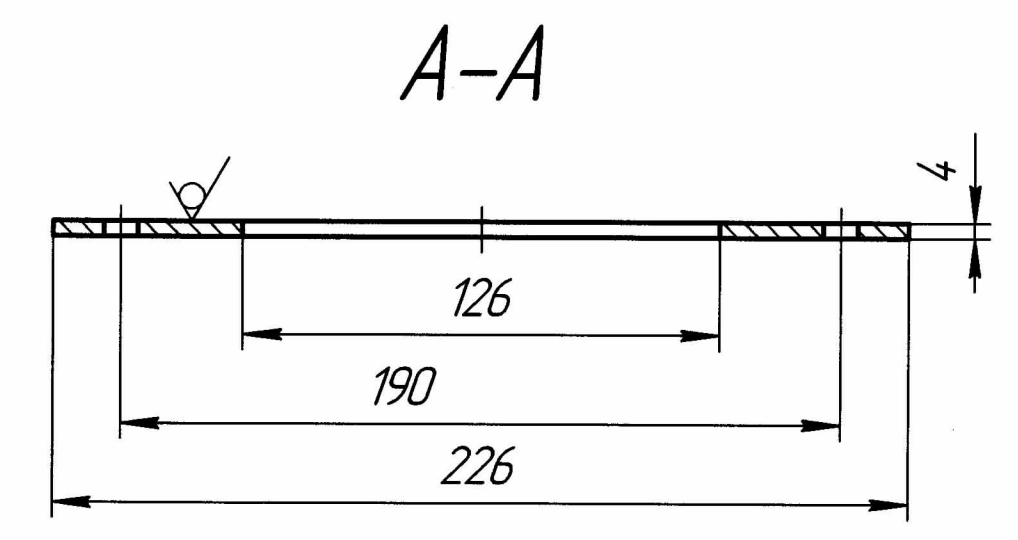
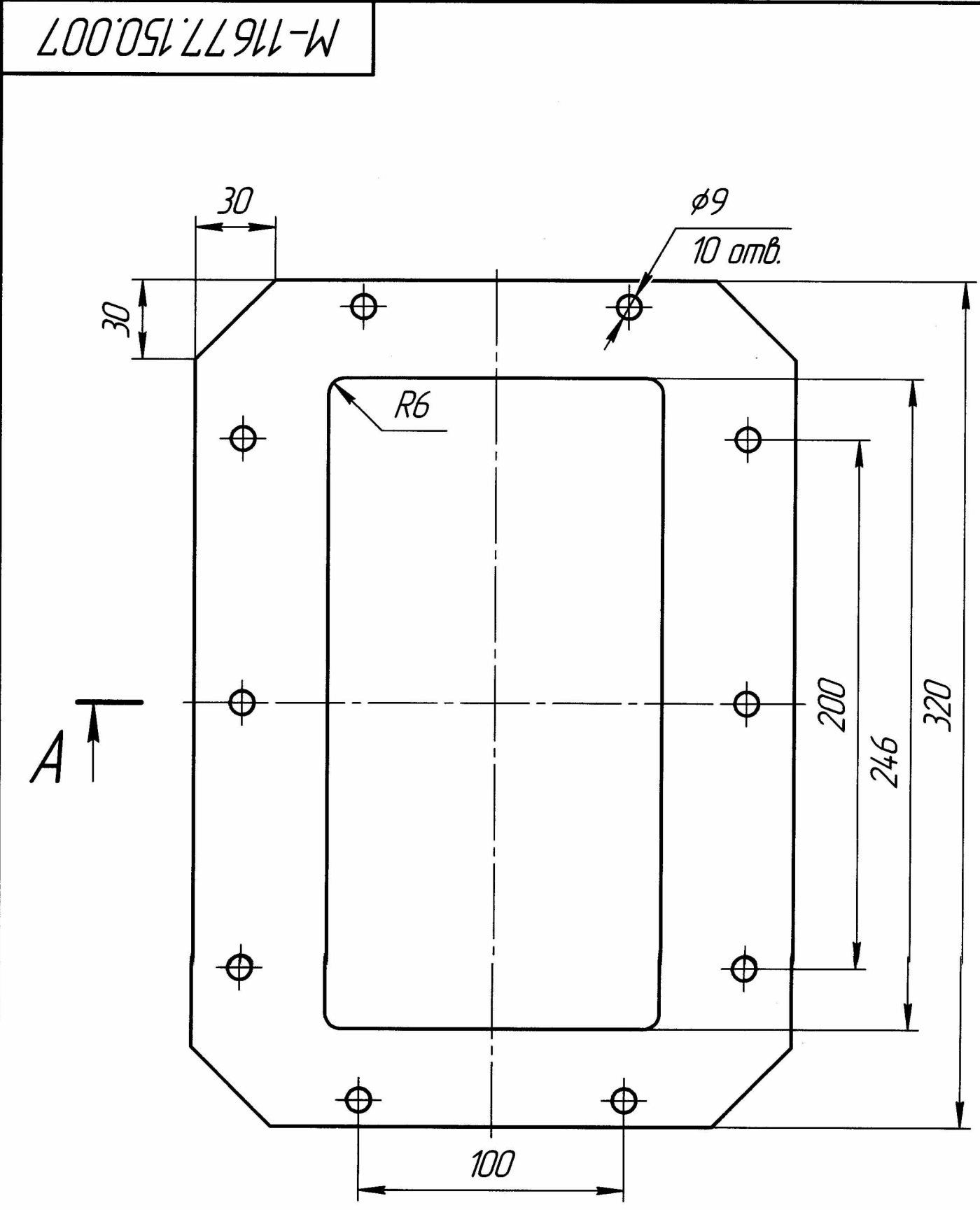
1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14, h14, ± IT14/2  
 2 \* Размер для справок.  
 3 \*\* Отверстия выполнять совместно с деталями М-11677.150.004 и М-11677.150.005.

М-11677.150.009				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930		
Изм/Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Фланец				1	27,4	1:10
14 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“		
12Х18Н10Т-М28 ГОСТ 7350-77				ПКО		



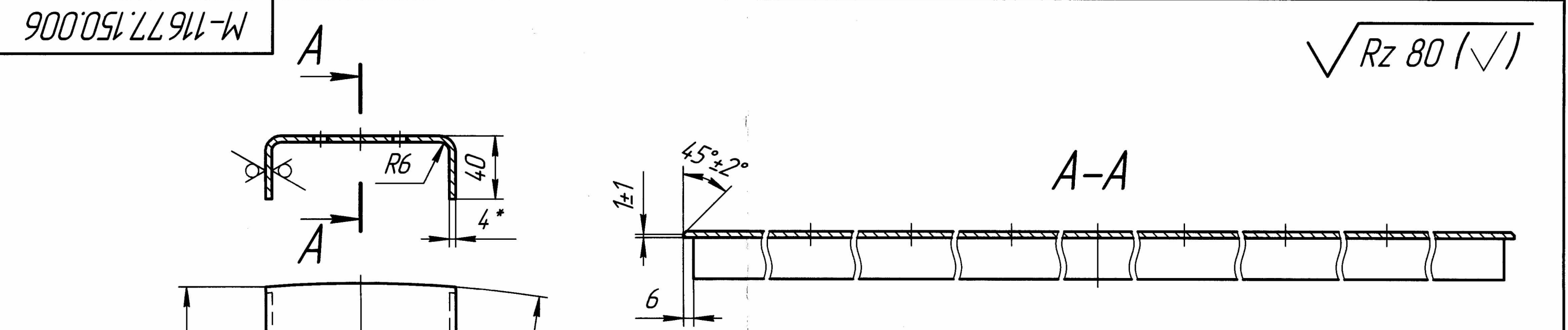
1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14, h14, ± IT14/2  
 2 \* Размер для справок.

М-11677.150.008				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930		
Изм/Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Фланец				1	1,5	1:2
8 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“		
12Х18Н10Т-М28 ГОСТ 7350-77				ПКО		



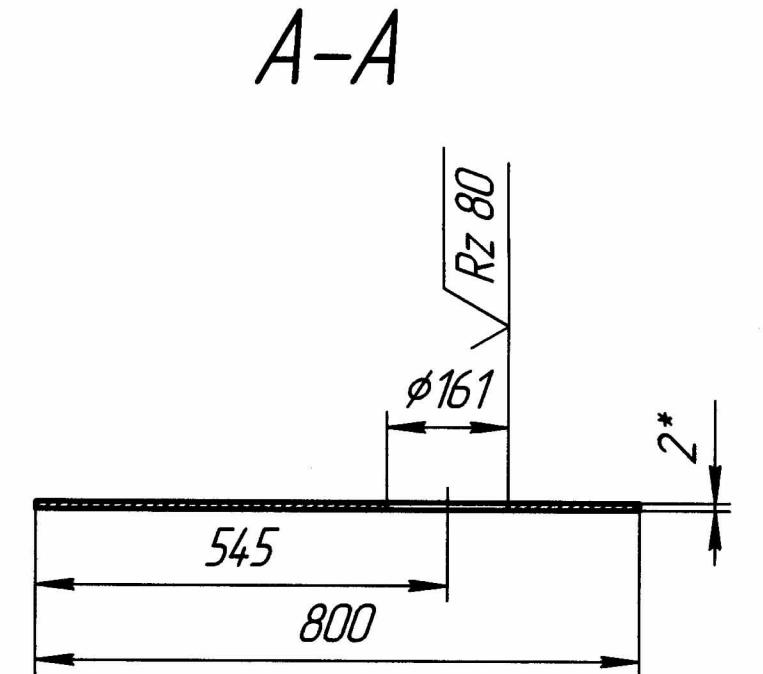
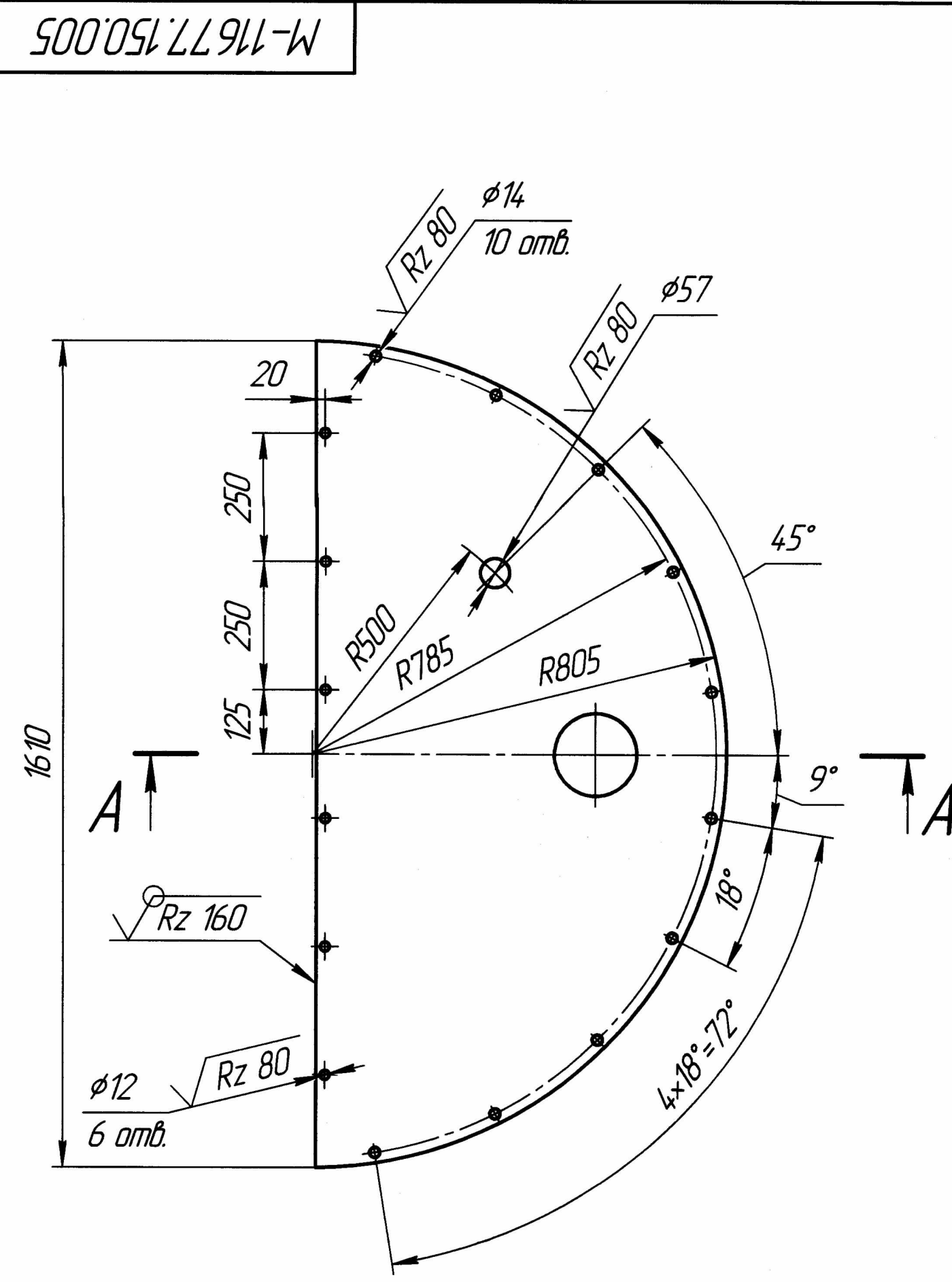
1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: ± IT14/2  
 2 \* Размер для справок.

М-11677.150.007				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930		
Изм/Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Фланец				1	1,23	1:2
5 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“		
12Х18Н10Т-М28 ГОСТ 7350-77				ПКО		



1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: ± IT14/2  
 2 Развернутая длина 185 мм.  
 3 \* Размер для справок.

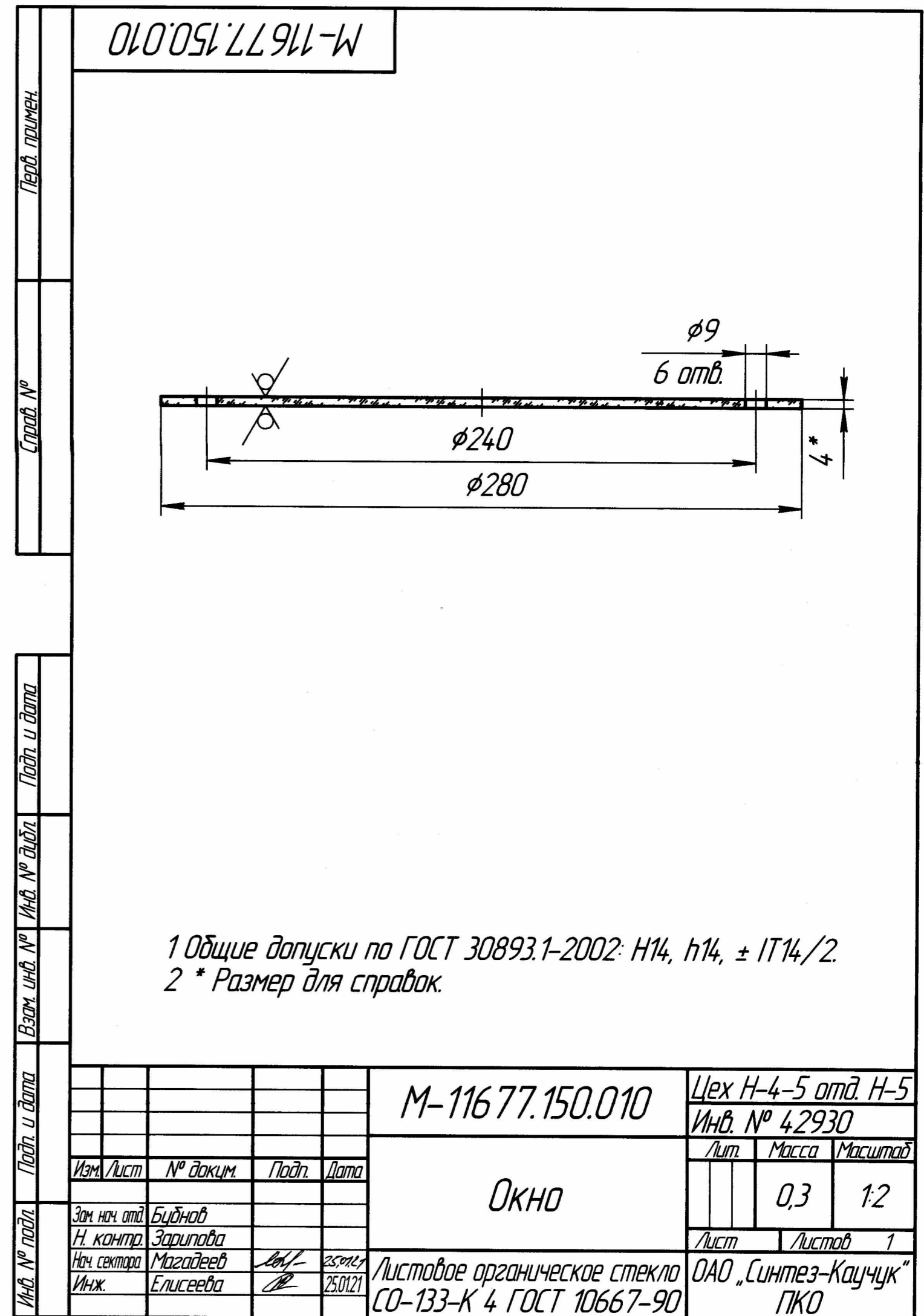
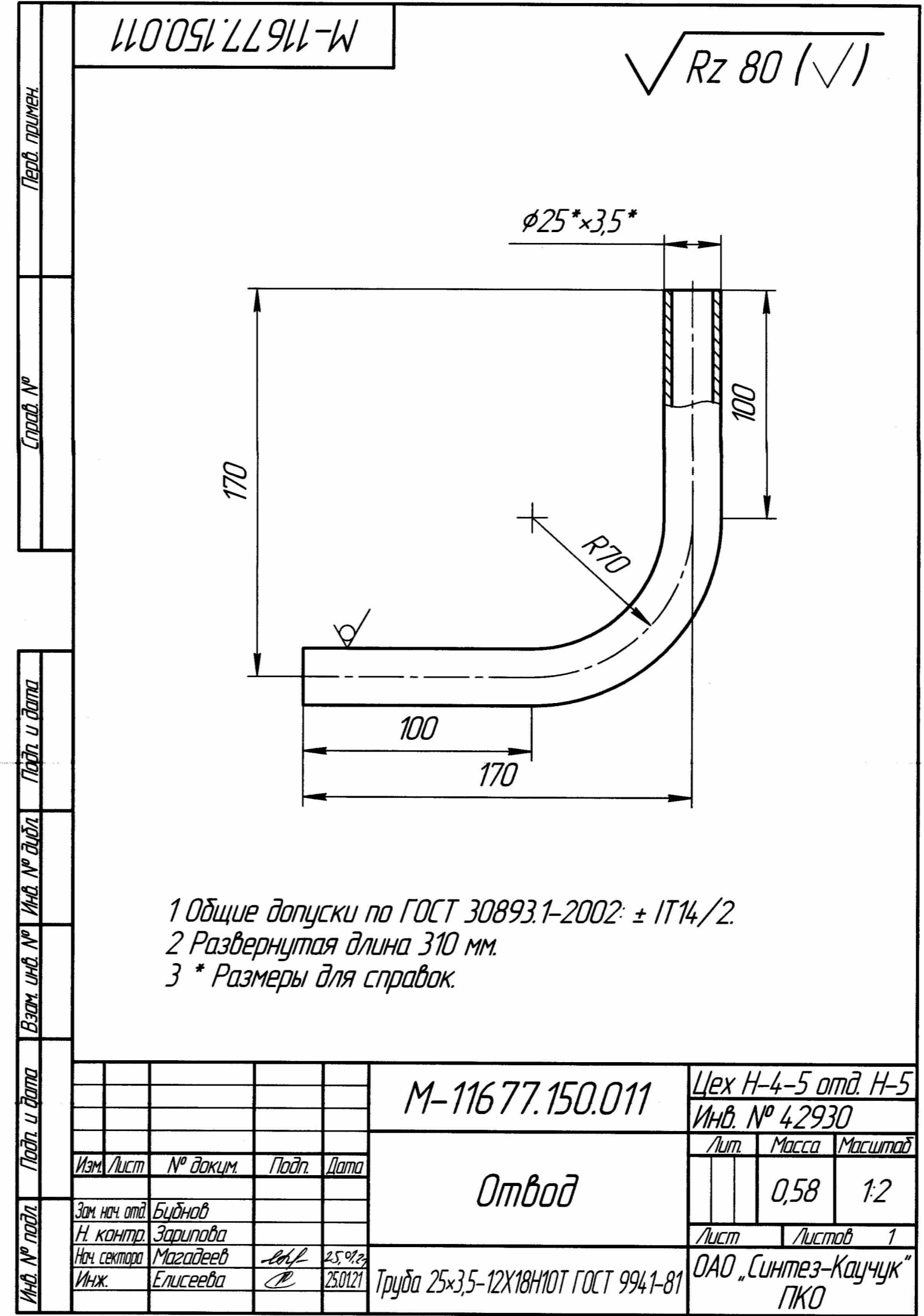
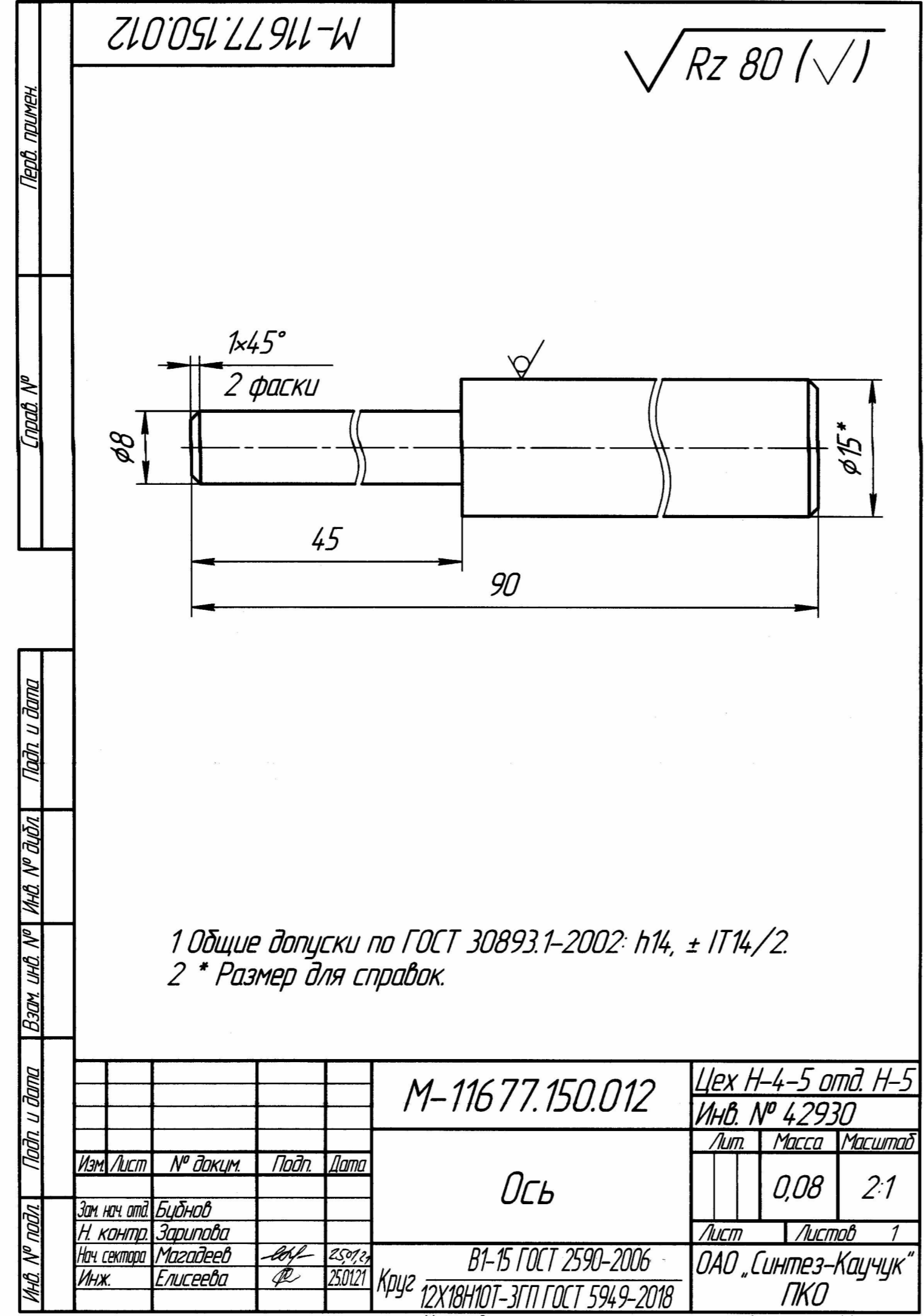
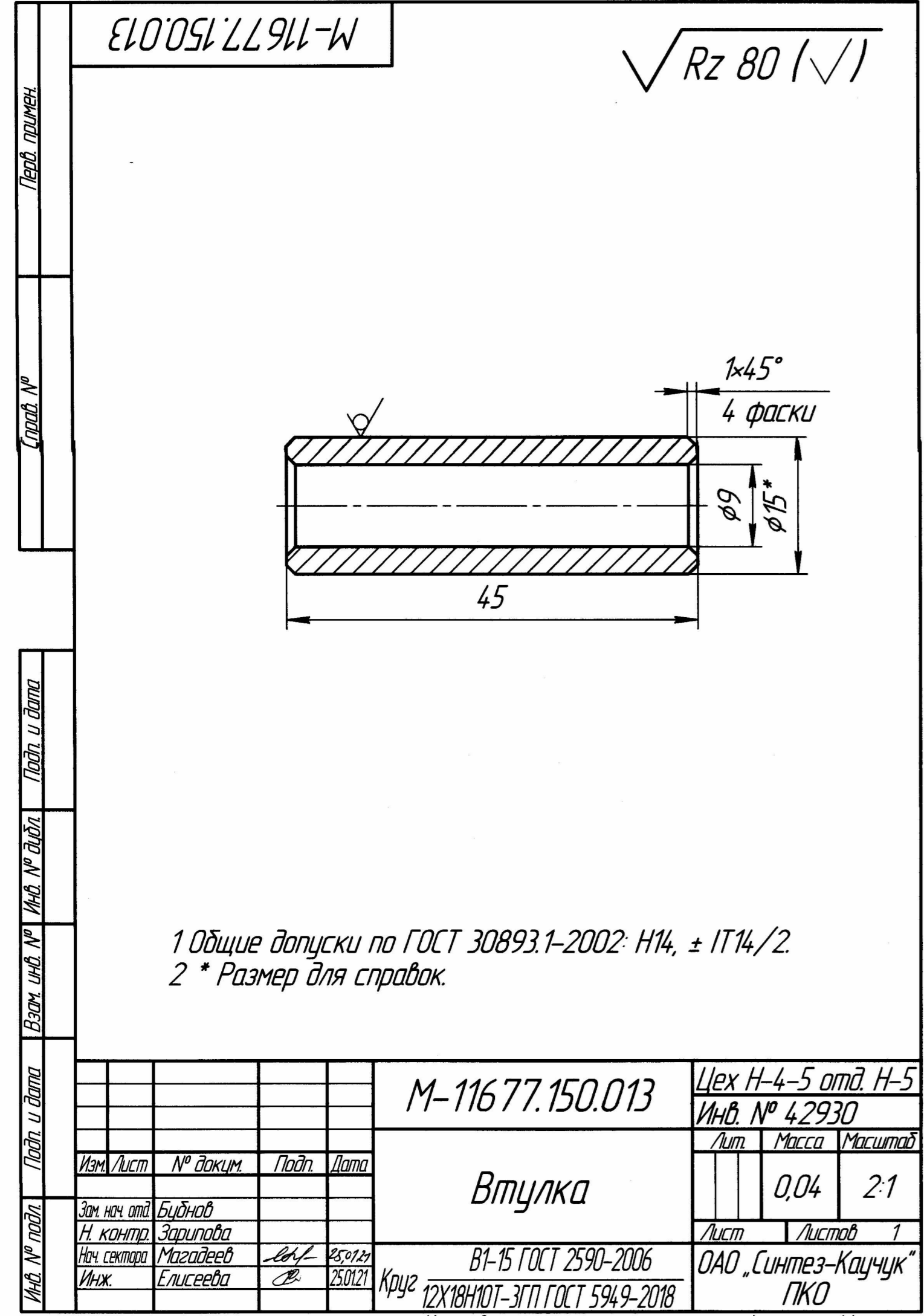
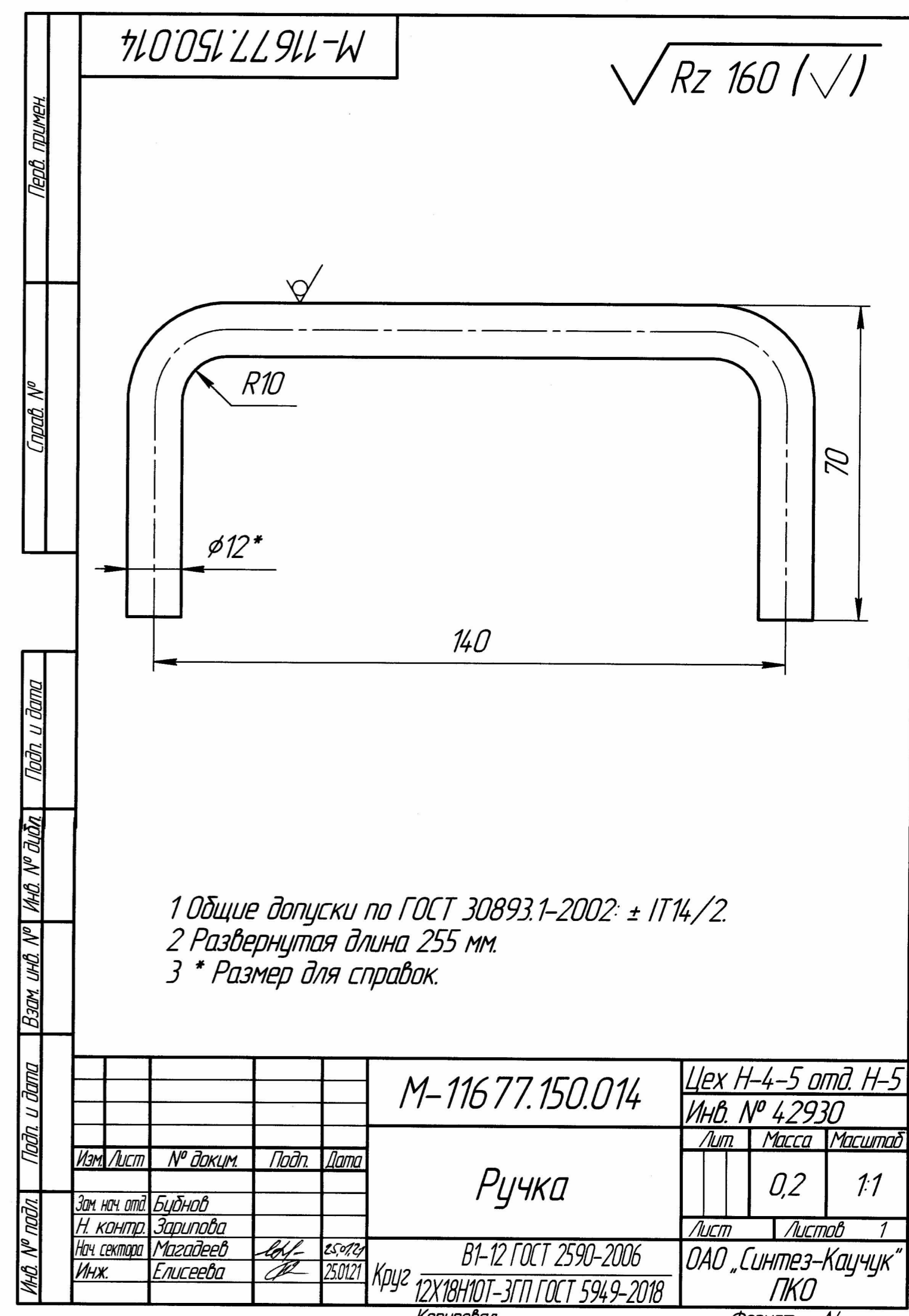
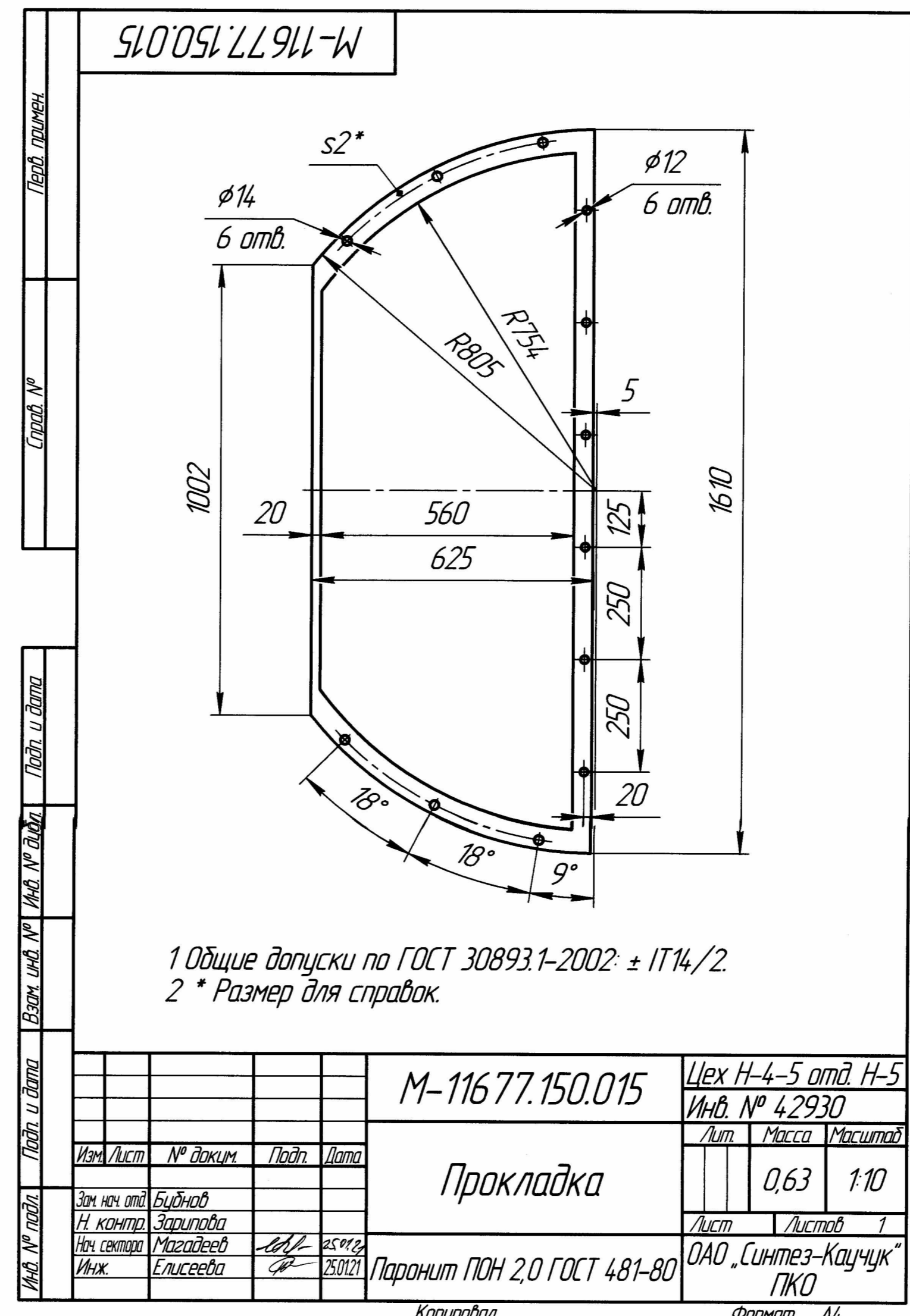
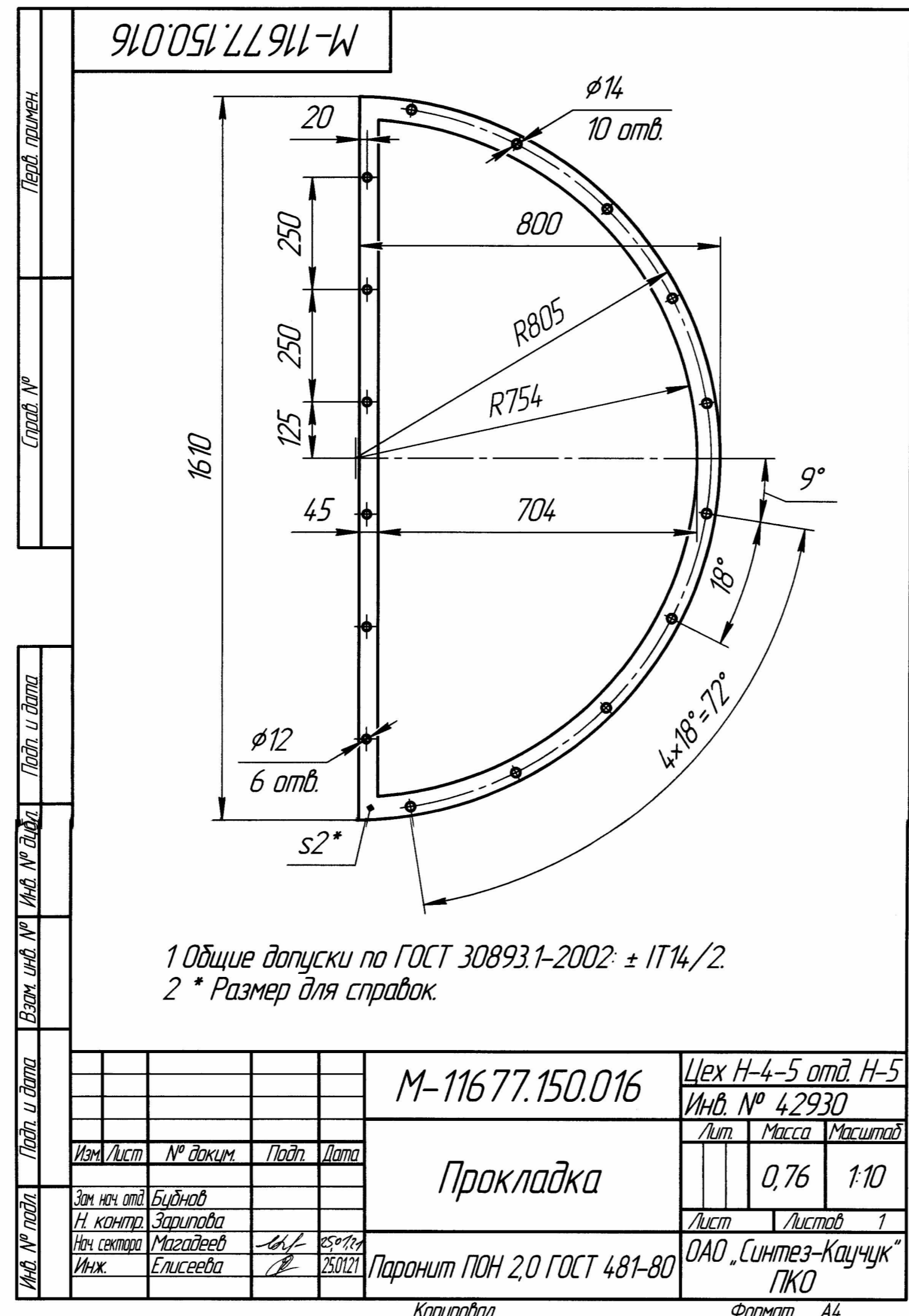
М-11677.150.006				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930		
Изм/Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Швеллер				1	9,2	1:25
4 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“		
12Х18Н10Т ГОСТ 7350-77				ПКО		



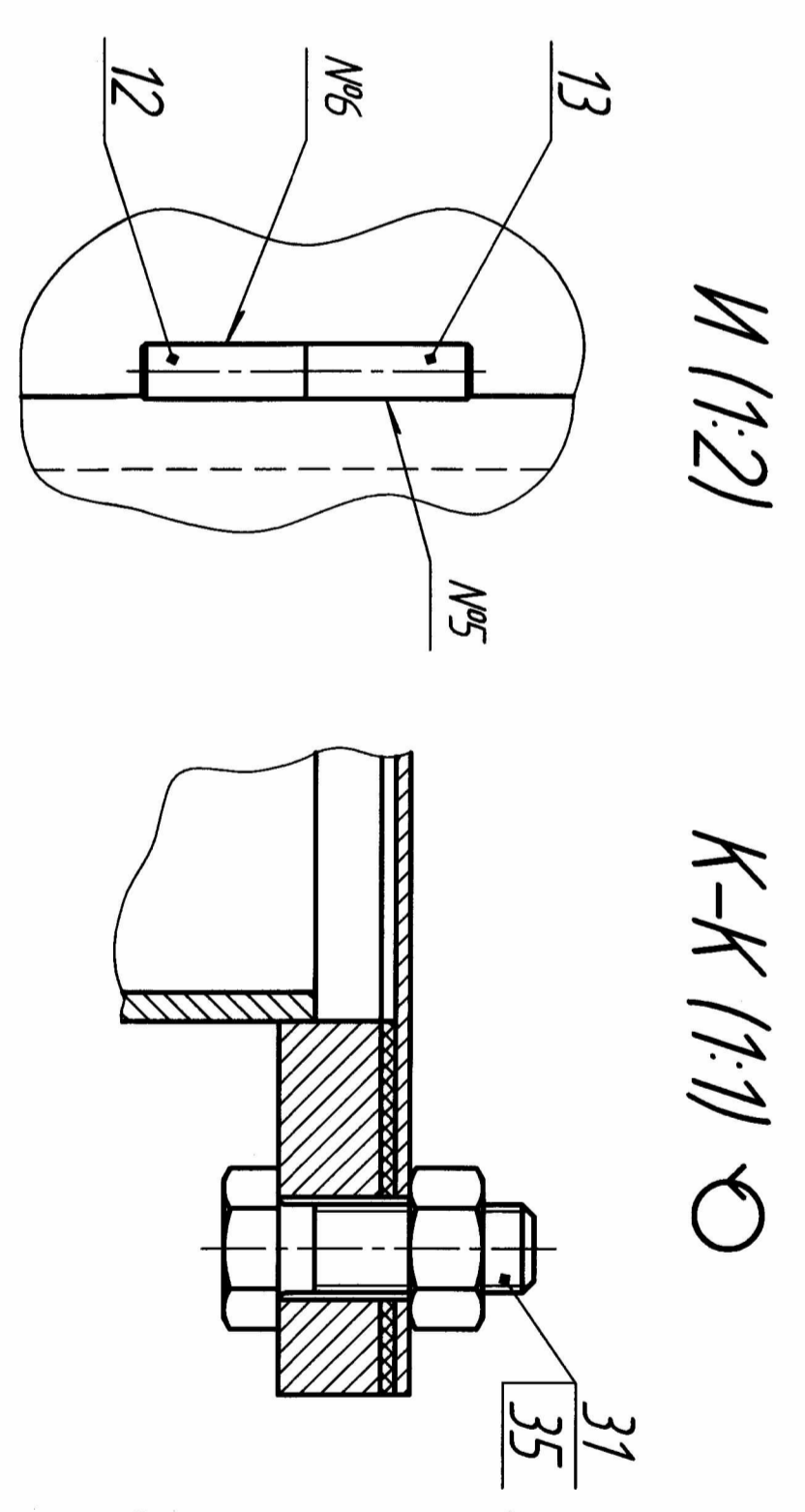
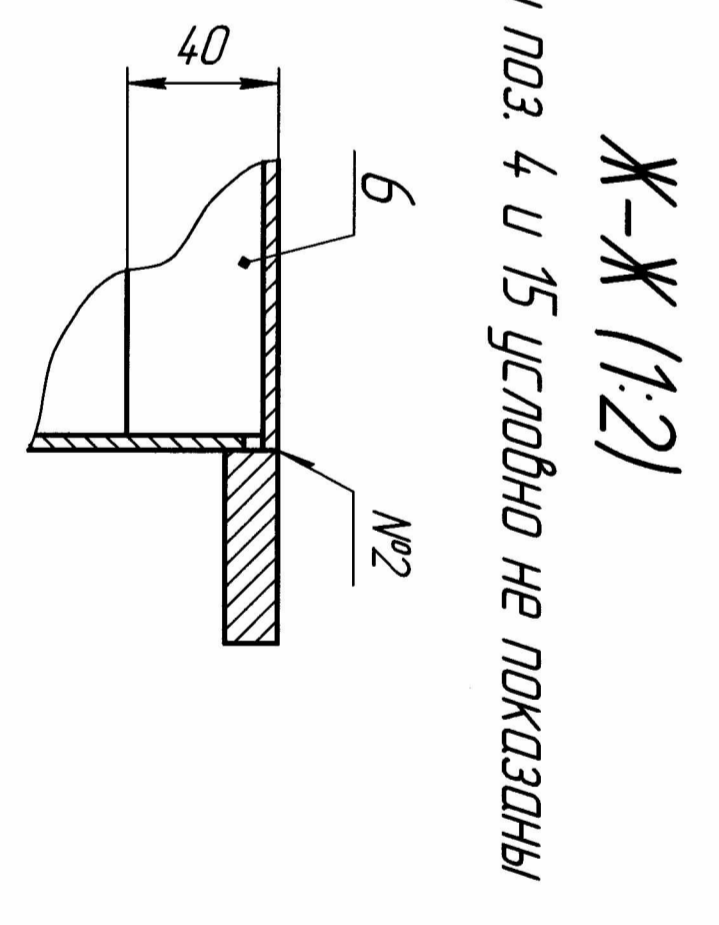
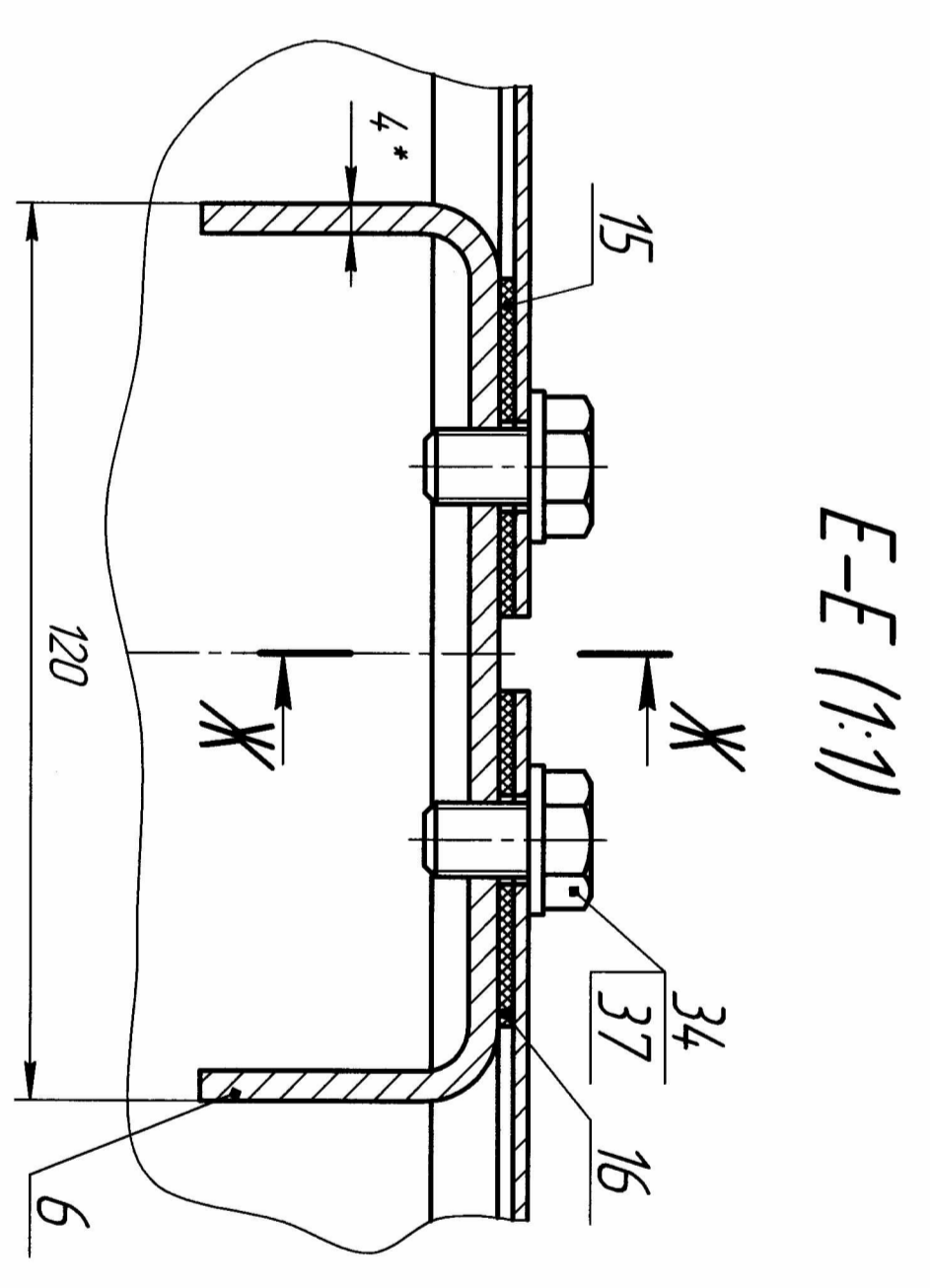
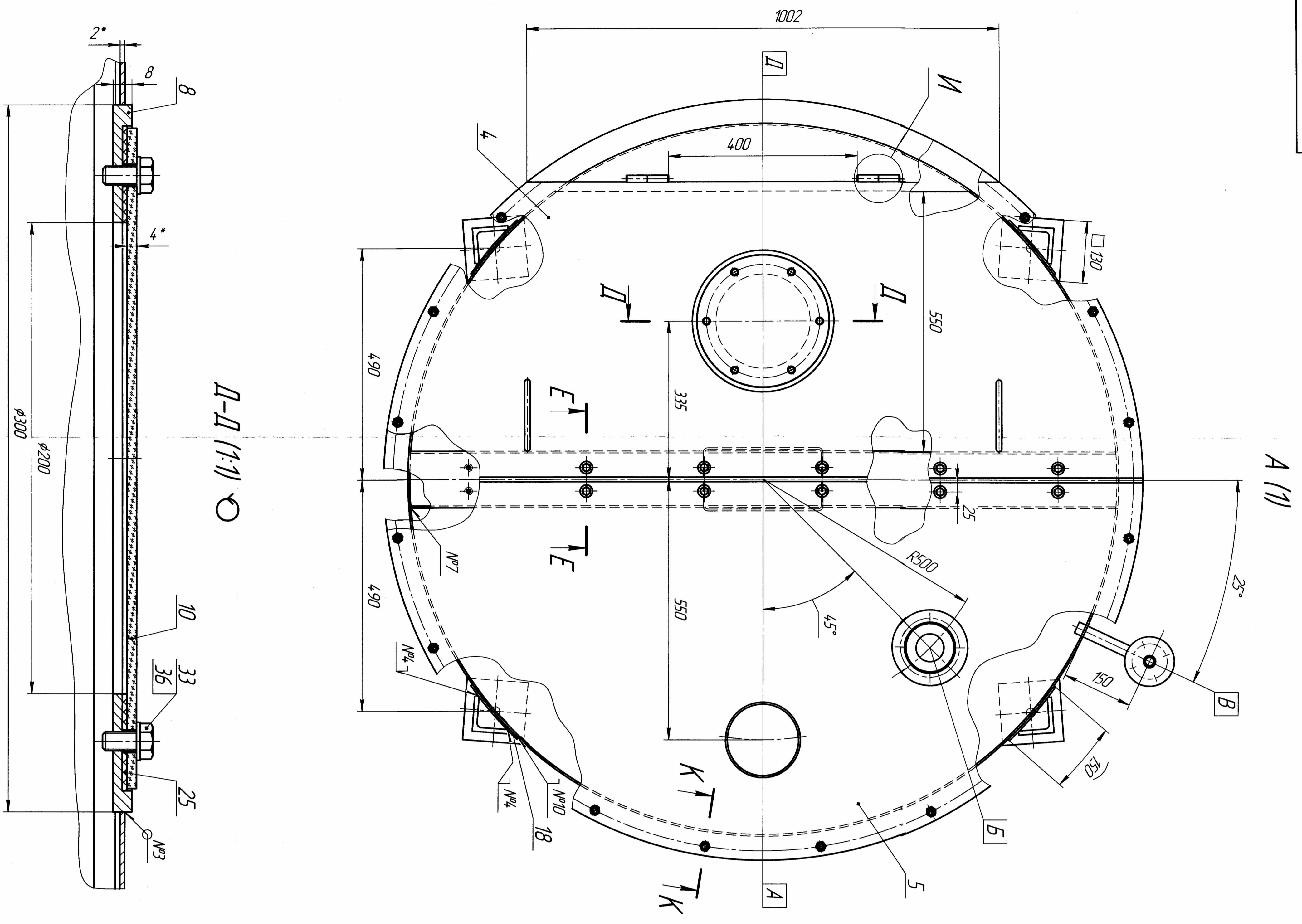
1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: Н14, h14, ± IT14/2  
 2 \* Размер для справок.

М-11677.150.005				Цех Н-4-5 отд. Н-5 Инв. № 42930		
Изм/Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Крышка				1	15,6	1:10
2 ГОСТ 19903-2015				ОАО „Синтез-Каучук“		
12Х18Н10Т-М28 ГОСТ 5582-75				ПКО		









Детали поз. 4 и 15 условно не показаны

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	РД 26-18-8-89	У12		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75	-	-	-	100	+	+
Визуальный контроль и измерение сварных швов - 100 %										

Таблица 3 - Таблица сварных швов

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Номер шва	Стандарт сварного шва	Условное обозначение шва сварного соединения	Эскиз шва	Электрод	Методы контроля	6	7	8	9	10	11		
1	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75	проектирование или УЗД в %	-	-	-	100	+			
2	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75	Механические испытания	-	-	-	100	+			
3	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75	МЖК	-	-	-	100	+			
4	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75	статистические в %	-	-	-	100	+			
5	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75	по РД 26-11-01-85	-	-	-	100	+			
6	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75	гидроиспытание	-	-	-	100	+			
7	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75		-	-	-	100	+			
8	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75		-	-	-	100	+			
9	ГОСТ 5264-80	У6		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75		-	-	-	100	+			
10	ГОСТ 11534-75	У3		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75		-	-	-	100	+			
11	ГОСТ 11534-75	У3		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75		-	-	-	100	+			
12	ГОСТ 16037-80	У7		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75		-	-	-	100	+			
13	ГОСТ 16037-80	У7		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75		-	-	-	100	+			
14	ГОСТ 16037-80	У7		Э-08Х20Н9Г26 ГОСТ 10052-75		-	-	-	100	+			