

1. Разработка и изготовление, испытание, приемка и поставка аппарата производится в соответствии с требованиями ГОСТ Р 52630-2012, ПБ 03-584-03, ГОСТ 31842-2012, ГОСТ Р 55601-2013, ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, рабочего места под избыточным давлением».

1. Equipment design, manufacturing, testing, acceptance and delivery shall be in compliance with the requirements of GOST R 52630-2012, PB 03-584-03, GOST 31842-2012, TCTR 55601-2013, TR CU 010/2011 «On Safety of Machinery and Equipment», TR CU 032/2013 «On Safety of Equipment and Vessels. Operating under Excess Pressure».

2. Монтаж, ремонт, реконструкция (перезализация), наладка и эксплуатация, техническое обслуживание, подключение, техническое диагностирование, с согласию "Правилам промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".

2. Installation, repair, rework (refalloffing), adjustment and operation, technical examination and technical diagnosis shall be as per «Industrial Safety under Excess Pressure», is applied.

3. Пуск, остановку и установку аппарата на герметичность в зимнее время следует производить в соответствии с "Регламентом профилактика и зимнее хранение пуска (остановки) или установки на герметичность сооружений" (ГОСТ Р 52630-2012).

3. Start-up, shutdown and hydrotest of the Regenerator in winter shall be according to "Procedure of Vessel Start-up (Shutdown) or Hydrotest in Winter" (GOST R 52630-2012).

4. Сварку производить согласно ОСТ 26.260-3-2001 "Сварка в химическом машиностроении. Основные положения".

4. Welding shall be according to OST 26.260-3-2001 "Welding in Chemical Machine Manufacturing Industry. Main Provisions".

5. Аппарат теплоизолируется по специальному проекту на месте монтажа. Детали для крепления теплоизоляции должны быть выполнены по ГОСТ 17314-81 и приобретены на заводе-изготовителе. Площадь изолируемой поверхности ~2,6 м².

Проект теплоизоляции аппарата будет разработан в части ТИ. Пары для крепления теплоизоляции должны быть разработаны в части ТИ и shall be placed at manufacturing plant. The area of the heat insulated surface is ~2,6 m².

Equipment heat insulation design will be developed in TI section.

6. Аппарат заземляется в соответствии с ПДЭ.

6. The equipment is to be earthed in compliance with PDE.

7. В объем поставки аппарата входит запасные части и приклады для пуска и фиксации, в том числе:

- крепежные детали (болты, шайбы, гайки, шайбы) - 10% от общего количества крепежных деталей фланцевых соединений, но не менее 90х крепежных гаек и болтов конического типоразмера.

7. The equipment delivery scope shall include spare parts and accessories for start-up and putting into operation, incl.:

- three sets of gaskets for each flanged connection;

- fastening parts (bolts, studs, nuts, washers) - 10% of total number of fastening parts for flanged connections, but at least two fasteners as a set per each typical size.

8. Межремонтный промежуток - два года.

8. Run between repairs - two years.

9. Крепление труб в трубчатом решете по типу C1P4 ГОСТ Р 55601-2013. Технология крепления труб в трубчатом решете по типу C1P4 ГОСТ Р 55601-2013.

10. Приработка для компенсации коробки для тепловы胀伸 allowances.

10. Corrosion allowance for heat exchanger tubes φ25x2.0 is not taken into consideration.

11. Положение центра масс уточняется на заводе-изготовителе.

11. Centre of mass position is specified at manufacturing plant.

Техническое описание Technical Description		Назначение Function		Параметры производственного процесса Production process parameters		Нормативные документы Normative documents	
1. Разработка, изготовление, испытание, приемка и поставка аппарата производится в соответствии с требованиями ГОСТ Р 52630-2012, ПБ 03-584-03, ГОСТ 31842-2012, ГОСТ Р 55601-2013, ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, рабочего места под избыточным давлением».		Назначение		Охлаждение избыточного давления, подготовка кипящей воды		ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
1. Equipment design, manufacturing, testing, acceptance and delivery shall be in compliance with the requirements of GOST R 52630-2012, PB 03-584-03, GOST 31842-2012, TCTR 55601-2013, TR CU 010/2011 «On Safety of Machinery and Equipment», TR CU 032/2013 «On Safety of Equipment and Vessels. Operating under Excess Pressure».		Наименование		0.39 (3.97)	0.02 (0.20)	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
2. Монтаж, ремонт, реконструкция (перезализация), наладка и эксплуатация, техническое обслуживание, подключение, техническое диагностирование, с согласию "Правилам промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением".		Наименование		0.97 (9.91)	0.51 (5.16)	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
2. Installation, repair, rework (refalloffing), adjustment and operation, technical examination and technical diagnosis shall be as per «Industrial Safety under Excess Pressure», is applied.		Наименование		0.97 (9.91)	0.51 (5.16)	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
3. Пуск, остановку и установку аппарата на герметичность в зимнее время следует производить в соответствии с "Регламентом профилактика и зимнее хранение пуска (остановки) или установки на герметичность сооружений" (ГОСТ Р 52630-2012).		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
3. Start-up, shutdown and hydrotest of the Regenerator in winter shall be according to "Procedure of Vessel Start-up (Shutdown) or Hydrotest in Winter" (GOST R 52630-2012).		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
4. Сварку производить согласно ОСТ 26.260-3-2001 "Сварка в химическом машиностроении. Основные положения".		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
4. Welding shall be according to OST 26.260-3-2001 "Welding in Chemical Machine Manufacturing Industry. Main Provisions".		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
5. Аппарат теплоизолируется по специальному проекту на месте монтажа. Детали для крепления теплоизоляции должны быть выполнены по ГОСТ 17314-81 и приобретены на заводе-изготовителе. Площадь изолируемой поверхности ~2,6 м ² .		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
5. The equipment is heat insulated as per special design at installation site. Parts for attaching the heat insulation shall be as per GOST 17314-81 and shall be placed at manufacturing plant. The area of the heat insulated surface is ~2,6 m ² .		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
5. The equipment heat insulation design will be developed in TI section.		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
6. Аппарат заземляется в соответствии с ПДЭ.		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
6. The equipment is to be earthed in compliance with PDE.		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
7. В объем поставки аппарата входит запасные части и приклады для пуска и фиксации, в том числе:		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
7. The equipment delivery scope shall include spare parts and accessories for start-up and putting into operation, incl.:		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
8. Межремонтный промежуток - два года.		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
8. Run between repairs - two years.		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
9. Крепление труб в трубчатом решете по типу C1P4 ГОСТ Р 55601-2013.		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
9. Tube expanding in tubesheet as per type C1P4 GOST R 55601-2013.		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
10. Приработка для компенсации коробки для тепловы胀伸 allowances.		Наименование		0.069	0.10	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013	ГОСТ Р 52630-2012 ГОСТ 31842-2012 ГОСТ Р 55601-2013 ТР ТС 010/2011 ТР ТС 032/2013
10. Compensation of vessel bowing - allowances for thermal expansion.							