

Обозначение	Наименование	Примечание
Т-ММ-18-03-01.00.00	Чертеж общего вида	
Т-ММ-18-03-ТТ	Технические требования	
Т-ММ-18-03-01.01.00	Корпус. Сборочный чертеж.	
Т-ММ-18-03-01.01.01	Обечайка	
Т-ММ-18-03-01.01.02	Фланец	
Т-ММ-18-03-01.01.03	Ребро	
Т-ММ-18-03-01.01.04	Кольцо	
Т-ММ-18-03-01.02.00	Полугрундебуса. Сборочный чертеж.	
Т-ММ-18-03-01.02.01	Полубецайка	
Т-ММ-18-03-01.02.02	Полуфланец	
Т-ММ-18-03-01.02.03	Полукольцо	

Настоящий материал является коллективной собственностью институтов:
 ОАО "ВНИПНефть", Ленгипронефтехим, ОАО "НижегородНИИнефтепроект",
 ОАО "Самаранефтехимпроект", ОАО "ЛУКОЙЛ-Ростовнефтехимпроект",
 Башгипронефтехим, ОАО "Омскнефтехимпроект", ОАО
 "Ангарскнефтехимпроект".
 Применение настоящего материала организациями, не входящими в число
 коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного
 разрешения организации-разработчика данного материала.

		привязан 4.7.013.626.08-108.2-1-303-08	ОАО "ЛУКОЙЛ- Нижегороднефтепроект
Проверил	Е.И.Иванова	20.11.11	лист 1
Разработчик	руководитель	20.11.11	
инв № 278-11/4		20.11.11	
И. контр.	Полуянова	11.03	
Нач. отд.	Дерябина	11.03	
Гл. спец.	Смирнов	11.03	
Проверил	Смирнов	11.03	
Исполн	Зибарев	11.03	
Т-ММ-18-03-01.00.00.ВД			
Сальник для прохода трубопроводов		Стация	Лист
Дн=25х630 через стены		Р	1
Ведомость документов		ОАО	1
		Омскнефтехимпроект	

Таблица 1

[illegible]

ПРИКАЗ 47 от 16.08-08 З-1-303-08					
Продержан	Григорьева	<i>[Signature]</i>			
Разработчик документа	<i>Sikl</i>	ДС И			
Изм. N278-11/4					
Изм.	КОМАНД	МАСТЕР	АВТОР	ПОДАТ	ДАТА
					Изм. 2

Обозначение детали														Масса сальника кг.		
Обозначение		Поз.1		Поз.2		Поз.3		Поз.4		Поз.5		Поз.6				
Сальника	деталь	кошт.	масса ед.изм.	деталь	кошт.	масса ед.изм.	деталь	кошт.	масса ед.изм.	деталь	кошт.	масса ед.изм.	деталь	кошт.	масса ед.изм.	
C-219-200 K-219-200			14.13												24.55	
C-219-300 K-219-300		1	18.08	ПР-219	2	4.49									28.51	
C-219-400 K-219-400			22.03												32.46	
C-219-500 K-219-500			25.98												36.41	
C-273-200 K-273-200			16.87												29.81	
C-273-300 K-273-300		1	21.59	ПР-273	2	5.37									34.23	
C-273-400 K-273-400			26.31												38.95	
C-273-500 K-273-500			31.03												43.87	
C-325-200 K-325-200			22.16												37.15	
C-325-300 K-325-300		1	28.54	ПР-325	2	6.54									43.51	
C-325-400 K-325-400			34.93												49.90	
C-325-500 K-325-500			41.32												56.29	
C-377-200 K-377-200			23.42												38.79	
C-377-300 K-377-300		1	30.65	ПР-377	2	6.77									46.02	
C-377-400 K-377-400			37.88												53.25	
C-377-500 K-377-500			45.12												60.49	
C-426-200 K-426-200			31.44												54.49	
C-426-300 K-426-300		1	40.71	ПР-426	2	9.67									63.76	
C-426-400 K-426-400			49.98												73.03	
C-426-500 K-426-500			59.26												82.31	
C-530-200 K-530-200			49.89												91.85	
C-530-300 K-530-300		1	62.16	ПР-530	2	18.86									103.82	
C-530-400 K-530-400			74.43												116.05	
C-530-500 K-530-500			86.70												131.35	
C-630-200 K-630-200			59.07												105.97	
C-630-300 K-630-300		1	73.12	ПР-630	2	21.57									120.02	
C-630-400 K-630-400			87.16												134.06	
C-630-500 K-630-500			101.21												148.11	
Шпилька М 20-6gх85.58 ГОСТ 22032-76							8		0.138		8		0.038		8	
Шпилька М 16-6gх80.58 ГОСТ 22032-76							8		0.138		8		0.038		8	
Гайка М 20.5 ГОСТ 5915-70							8		0.038		8		0.038		8	
Шайба 20.01 ГОСТ 11371-78							8		0.011		8		0.011		8	
Набивка марки АС ГОСТ 5152-84 см. Т-ММ-18-03-ТТ п.9																
18							1.50		0.324		18		1.30		0.256	
20							1.80		0.400		20		1.80		0.256	
16							1.20		0.324		16		1.20		0.256	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	
18							1.20		0.324		18		1.20		0.324	

Привязан 4701366-08-1082-1-303-08		Проект См. 1082-1-303-08		Изм.		лист		изм.		лист		докум.		подл.		дата		Т-ММ-18-03-01.00.00		Лист 3	
--------------------------------------	--	-----------------------------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	--------	--	-------	--	------	--	---------------------	--	-----------	--

Таблица 2

Обозначение сальника	Размеры, мм					
	d H	L	D1	D2	D3	B
C-32-200	32	200				
C-32-300	32	300	130	90	35	150
C-32-400	32	400				
C-32-500	32	500				
C-38-200	38	200				
C-38-300	38	300	140	100	41	160
C-38-400	38	400				
C-38-500	38	500				
C-45-200	45	200				
C-45-300	45	300	150	110	48	170
C-45-400	45	400				
C-45-500	45	500				
C-57-200	57	200				
C-57-300	57	300	170	130	60	200
C-57-400	57	400				
C-57-500	57	500				
C-89-200	89	200				
C-89-300	89	300	200	160	92	230
C-89-400	89	400				
C-89-500	89	500				
C-108-200	108	200				
C-108-300	108	300	220	180	112	250
C-108-400	108	400				
C-108-500	108	500				
C-159-200	159	200				
C-159-300	159	300	300	240	164	330
C-159-400	159	400				
C-159-500	159	500				

Продолжение таблицы 2

Обозначение сальника	Размеры, мм					
	d H	L	D1	D2	D3	B
C-219-200	219	200				
C-219-300	219	300	350	300	224	400
C-219-400	219	400				
C-219-500	219	500				
C-273-200	273	200				
C-273-300	273	300	400	360	280	450
C-273-400	273	400				
C-273-500	273	500				
C-325-200	325	200				
C-325-300	325	300	460	410	332	500
C-325-400	325	400				
C-325-500	325	500				
C-377-200	377	200				
C-377-300	377	300	500	460	384	550
C-377-400	377	400				
C-377-500	377	500				
C-426-200	426	200				
C-426-300	426	300	630	590	434	680
C-426-400	426	400				
C-426-500	426	500				
C-530-200	530	200				
C-530-300	530	300	730	690	540	780
C-530-400	530	400				
C-530-500	530	500				
C-630-200	630	200				
C-630-300	630	300	830	790	640	830
C-630-400	630	400				
C-630-500	630	500				

Привязка 47.01.3626.08-108.2-1-303-08		Изм. N 278-11/4		Т-ММ-18-03-01.00.00		лист 4
Подпись	Супруга	Имя	Фамилия	Дата	Подпись	Имя

Технические требования.

1. Сварка деталей салыников может быть выполнена любым видом промышленной сварки.
2. При ручной дуговой сварке применять электроды Э 42 ГОСТ 9467-75. Подготовку кромок под сварку и сварные соединения выполнять согласно ГОСТ 5284-80.
3. Предварительную прихватку деталей при сборке под сварку производить электродами того же типа, что и при сварке.
4. Пропускаемую через салыник трубу на всей длине салыника, грундобуса и несоприкасающейся с бетоном поверхности корпуса окрасить тремя слоями эмали ХС-759 по общему слою прутков ХС-059 по ГОСТ 23484-79.
5. Салыник должен быть выбран так, чтобы толщина стены (перекрытия) была равна или меньше длины корпуса салыника. Конструктивная схема проходов трубопроводов приведена на рис. 1.
6. Корпус салыника должен устанавливаться в ограждающие конструкции зданий и сооружений следующим образом:
 - для монолитных железобетонных стен и перекрытий — закладывается в опалубку с последующим обетонированием бетоном марки В20;
 - для стен из кирпича — устанавливается в процессе возведения кирпичной кладки;
 - для сборных стеновых панелей и плит — перекрытий, устанавливаемых на заводах-производителях — устанавливается в опалубку с обетонированием в процессе изготовления конструкций.
7. Для предохранения корпуса салыника от смещения при установке его необходимо надежно закрепить, в разбавное отверстие фланца корпуса салыника необходимо вставить временные пробки.
8. У трубопроводов с теплоизоляцией та его часть, которая находится в салынике, а также, которая необходима для монтажа салыника, не изолируется, так как жесткость и плотность теплоизоляции недостаточна для герметизации отверстия в стене (перекрытии).
9. Для удобства монтажа салыника на трубопроводе грундобуса выполнена из двух половин. С целью равномерной заточки салыника половинки грундобуса после установки ее на трубопроводе, прихватить сваркой в нескольких местах.

10. Для салыников трубопроводов с температурой продукта до 400°С применяется асбестовая сухая плетеная набивка марки АС по ГОСТ 5152-84.
11. Установка грундобуса производится с наиболее удобной для монтажа и обслуживания стороны стены или перегородки. Для нормальной эксплуатации салыников необходимо иметь свободный доступ к грундобусе для заточки салыника.
12. При смежной прокладке салыников для определения расстояния между ними следует руководствоваться Правилами устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов.
13. При размещении салыников непосредственно у стен и пола помещений следует обеспечивать расстояние "L" не менее 100 мм от ближайшего бокового соединения фланца салыника до строительных конструкций (рис.2) как по горизонтали, так и по вертикали.
14. Зависенцы на всех деталях снять, острые кромки пригнать, сварные швы зачистить.
15. Отклонения на размеры, не ограниченные допусками, — охватываемые h 14, охватываемые H 14 по ГОСТ 25347-82, неуказанные допуски формы и расположения, а также шероховатости и симметричности — по ГОСТ 25069-81.

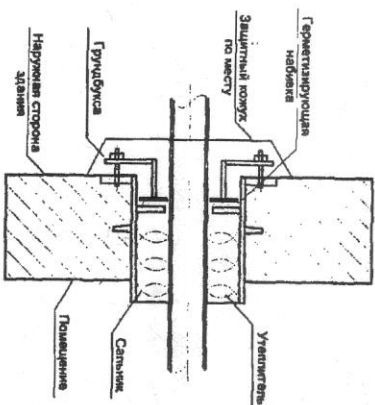


Рис. 1. Конструктивная схема проходное трубопроводов

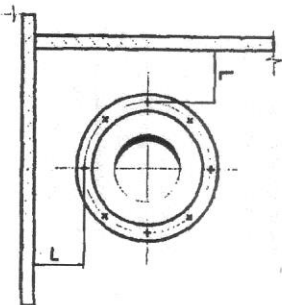
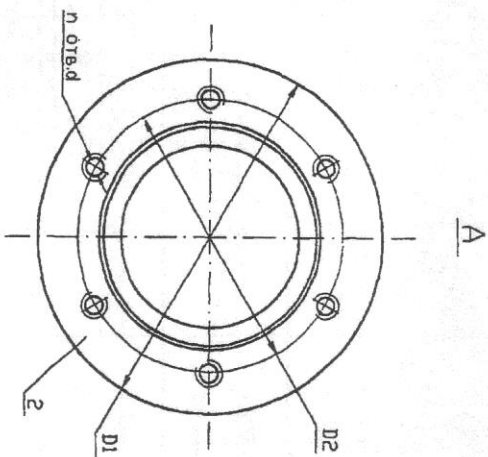


Рис. 2. Схема размещения салынского непосредственно у стен и пола помещений

Привязан к 7.013.626.08-108.2-1-303-08				Т-ММ-18-03-ТТ			
Подпись	Исполн.	Дата	Листов	Имя	Фамилия	Имя	Фамилия
По проекту	Исполн.	Дата	Листов	Имя	Фамилия	Имя	Фамилия
Имя № 278-1/4	Исполн.	Дата	Листов	Имя	Фамилия	Имя	Фамилия
1				Технические требования			
1				Омскнефтехимпроект			



Пр.з.	Обозначение	Наименование	Детали	Кол.	Масса ед.кг	Приме- ние
1	Г-ММ-18-03-01.01.01	Обедорка		1	шт. тол.	
2	Г-ММ-18-03-01.01.02	Фланец		1	"	
3	Г-ММ-18-03-01.01.03	Резро		1	"	
4	Г-ММ-18-03-01.01.04	Кольцо		1	"	

Привязан 47.013.626.08-108.2-1-303-08			ОАО "ЛУКОЙЛ- Нижнегородскийнефтепроект		
Комплекс по перегрузке сжиженных углеводородных газов (УГ)			7/м.ГТ		
Амбаровская парка под давлением с 11-6, 10м 303			3		
Т-ММ-18-03-01.01.00					
ИЗМ.	КОМУ	ДМС	И ДОК	ПОДПИСЬ	ДАТА
И.КОНТ.	Полыстров	И.С.	11.03		
НОВОД.	Аверьянов	И.С.	11.03		
Г.ПАСЕЦ.	Сидячий	И.С.	11.03		
ПРОВЕРИЛ	Сидячий	И.С.	11.03		
ИСПОЛН.	Звонков	И.С.	11.03		
КОМПЛЕКС			ОАО		
СБОРЩИКА			ДРЕКТЕРА		

Настоящий материал является коллективной собственностью института: ОАО «ВНИИнефть», Ленинградский филиал, ОАО «НиктогородИИнефтопродукт» ОАО «Саиарнефтехимпроект», ОАО «УфаИл-Роснефтехимпроект» Башкирнефтехим, ОАО «Омскнефтехимпроект, ОАО «Ангарскнефтехимпроект». Применение настоящего материала организациями не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организации-правообладателя данного материала.

1. Обозначение асталера, входящих в соответствующий типоразмер сварного узла (корпуса) согласно таблице 1, размеры и масса - таблицы 2.
2. Материал детали, входящий в состав узла, указан в делительных черточках.
3. Условное обозначение корпуса цилиндра для прохода трубы с наружным диаметром $d_n=57$ мм, с длиной корпуса $L=200$ мм:

Продолжение таблицы 1

Обозначение корпуса	Обозначение деталей			
	Поз.1	Поз.2	Поз.3	Поз.4
K-219-200	D-219-200			
K-219-300	D-219-300	Φ-219	P-219	K-219
K-219-400	D-219-400			
K-219-500	D-219-500			
K-273-200	D-273-200			
K-273-300	D-273-300	Φ-273	P-273	K-273
K-273-400	D-273-400			
K-273-500	D-273-500			
K-325-200	D-325-200			
K-325-300	D-325-300	Φ-325	P-325	K-325
K-325-400	D-325-400			
K-325-500	D-325-500			
K-377-200	D-377-200			
K-377-300	D-377-300	Φ-377	P-377	K-377
K-377-400	D-377-400			
K-377-500	D-377-500			
K-426-200	D-426-200			
K-426-300	D-426-300	Φ-426	P-426	K-426
K-426-400	D-426-400			
K-426-500	D-426-500			
K-530-200	D-530-200			
K-530-300	D-530-300	Φ-530	P-530	K-530
K-530-400	D-530-400			
K-530-500	D-530-500			
K-630-200	D-630-200			
K-630-300	D-630-300	Φ-630	P-630	K-630
K-630-400	D-630-400			
K-630-500	D-630-500			

Привязан 47013626-08-0082-1-303-08						
Подержу	Судно под	13-11				
Приборная	руководя	105 II				
МВБ. N218-11/4						
Изм.	Классиф.	Дист. в том.	Исходн.	Дата	T-MM-18-03-01.01.CD	Иуст. 2

Таблица 2

Обозначение корпуса	Размеры, мм					Масса	
	L	D1	D2	D3	f1	n	d
K-32-200	200				130		247
K-32-300	300	130	90	63,5	200	6	292
K-32-400	400				200		337
K-32-500	500				250		382
K-38-200	200				130		280
K-38-300	300	140	100	73	200	6	329
K-38-400	400				200		379
K-38-500	500				250		429
K-45-200	200				130		313
K-45-300	300	150	110	76	200	6	367
K-45-400	400				200		421
K-45-500	500				250		475
K-57-200	200				130		479
K-57-300	300	170	130	95	200	6	589
K-57-400	400				200		700
K-57-500	500				250		841
K-89-200	200				130		606
K-89-300	300	200	160	127	200	6	757
K-89-400	400				200		907
K-89-500	500				250		1057
K-108-200	200				130		688
K-108-300	300	220	180	152	200	6	868
K-108-400	400				200		1048
K-108-500	500				250		1228
K-159-200	200				130		1106
K-159-300	300	300	240	219	200	6	1501
K-159-400	400				200		1846
K-159-500	500				250		2131

Продолжение таблицы 2

Обозначение корпуса	Размеры, мм					Масса	
	L	D1	D2	D3	f1	n	d
K-219-200	200				130		143
K-219-300	300	350	300	273	200	6	1808
K-219-400	400				200		2203
K-219-500	500				250		2598
K-273-200	200				130		1687
K-273-300	300	400	360	325	200	8	2159
K-273-400	400				200		2631
K-273-500	500				250		3103
K-325-200	200				130		2242
K-325-300	300	460	410	377	200	8	2854
K-325-400	400				200		3493
K-325-500	500				250		4132
K-37-200	200				130		3144
K-37-300	300	500	460	426	200	8	3783
K-37-400	400				200		4512
K-37-500	500				250		5344
K-426-200	200				130		4071
K-426-300	300	630	590	530	200	10	4998
K-426-400	400				200		5920
K-426-500	500				250		6849
K-530-200	200				130		6216
K-530-300	300	730	690	630	200	10	7443
K-530-400	400				200		8670
K-530-500	500				250		9997
K-630-200	200				130		7711
K-630-300	300	830	790	720	200	10	9141
K-630-400	400				200		10471
K-630-500	500				250		11911

ПРИКАЗ
47013626-08-1082-1-303-08

Подпись (суперин)
ИМБ, N 78-11/4

ИЗМ. КОЛ-ВО ЛСТ. И ДОК. ПОДП. ДАТА

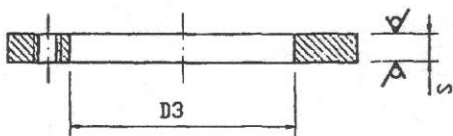
Т-ММ-18-03-01.01.00

Настоящим являюсь коллективным собственником института "ОАО "ВНИПИнефть", "Лентроннефтегаз", "ОАО "Нижнеуральскнефтегаз", "ОАО "Сафарнефтегаз", "ОАО "ЛУКОЙЛ-Ростовнефтегаз", "Батумнефтегаз", "ОАО "Омскнефтегаз", "ОАО "Ангреннефтегаз". Применение настоящего материала организациями не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организации-разработчика данного материала.

Обозначение	Таблица ДКС ГОСТ 10704-91 (1) ГОСТ 8732-78 (2)	Материал	l, мм					Нормы, НГ				
			L=200	L=300	L=400	L=500	L=200	L=300	L=400	L=500		
В-3Е-Л	63x5x3	(1) С13сн4					0,87	1,32	1,77	2,77		
В-3В-Л	73x4,5	(2) С10вс 10-					0,97	1,46	1,96	2,96		
В-45-Л	76x3	(1) С13сн4					1,05	1,59	2,13	2,67		
В-57-Л	95x5	(2) С10вс 10	195	295	395	495	2,16	3,27	4,38	5,49		
В-69-Л	127x5	(2) С10вс 10-					2,93	4,44	5,94	7,44		
В-108-Л	152x5	(2) С10вс 10-					3,52	5,32	7,12	8,92		
В-159-Л	219x6	(1) С13сн4					6,15	9,30	12,45	15,60		
В-219-Л	273x6	(1) С13сн4					7,62	11,58	15,52	19,48		
В-273-Л	325x6	(1) С13сн4	193	293	393	493	9,41	13,83	18,55	23,27		
В-325-Л	377x7	(1) С13сн4					12,33	18,71	25,10	31,49		
В-377-Л	426x7	(1) С13сн4	192	292	392	492	13,89	21,12	28,35	35,59		
В-426-Л	530x8	(1) С13сн4					17,62	26,90	36,16	45,44		
В-530-Л	630x8	(1) С13сн4	190	290	390	490	23,32	35,59	47,86	60,13		
В-630-Л	720x8	(1) С13сн4					26,69	40,78	54,78	68,83		

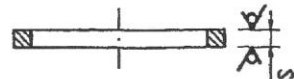
Привязан	ОАО - "ЛЮДИЛ-НУЖЕГОРОДИЧНЕПРОЕКТ"	
4.7.013.626-08-2-1-303-03		
Подпробит	Григорьев	25.11
Разработчик	Шуль	05.11
Изм. N 2/8-11/4		
Комплекс по переделке и жужениях изаебородных в азод (СЛ)		
Амортизация парка под давлением с 1П-6 Тум.303		
	Лист	1

Т-ММ-18-03-01.01.01				
ИЗМ.	КОЛ-ВО	МЕСТ Н ДОК	ПОДПИСЬ	ДАТА
Никитин	Полынов	11.03		
Никитин	Деревин	11.03		
Григорьев	Сидоров	11.03		
Павлов	Сидоров	11.03		
Иванов	Сидоров	11.03		
Обсуждено				
СТАДИЯ		МЕСТ	ЛИСТОВ	
P		1	1	
ОАО Окснефтехимпроект				



Настоящий материал является коллективным свойственностью институтов: ОАО "ВНИИПнефть", Ленинграднефтехим, ОАО "Никмордт/ИИНефтьпроект" ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "Лукойл-Ростовнефтехимпроект" Башиннефтехим, ОАО "Омскнефтехимпроект", ОАО "Ангарафтехимпроект". Применение настоящего материала организациями не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организационно-разработчика данного материала.

Проверил	Смирнов В.М.	Комплекс по пересудам с суждениям узлебородных за даво (СЧ)	Мисов	Никонь	Поланово В.В.	11.03	Фонену	Станд	Мис	Мис
Разработал	Смирнов В.М.	Амортизная папка под давлению с П-6 Тум 303	1	Никонь	Поланово В.В.	11.03	Фонену	Станд	Мис	Мис
Иван	278-11/4			Никонь	Поланово В.В.	11.03	Фонену	Станд	Мис	Мис



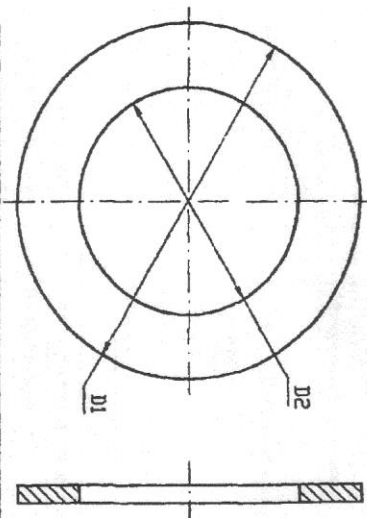
RZ80 ✓ (A)

Обозначение	Размеры, мм			Масса, кг
	М	Н	С	
K-32	62	35		0,05
K-38	62	41		0,05
K-45	68	48		0,06
K-57	82	60		0,10
K-89	114	92		0,14
K-108	139	112		0,21
K-159	204	164		0,45
K-219	258	224		0,50
K-273	310	280		0,65
K-325	360	332		0,72
K-377	408	384		0,70
K-426	510	434		0,79
K-530	610	540		3,97
K-633	700	640	8	3,98

Настоящий материал является коллективной собственностью институтов: ОАО "ВНИИнефть", Ленгипронефтехим, ОАО "НижегородНИИНефтепроект" ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "ЛУКОЙЛ-Ростовнефтехимпроект" Башкирнефтехим, ОАО "Омскнефтехимпроект, ОАО "Ангарскнефтехимпроект". Применение настоящего материала организациями не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организации-разработчика данного материала.

[illegible]

СОГЛАСОВАНО

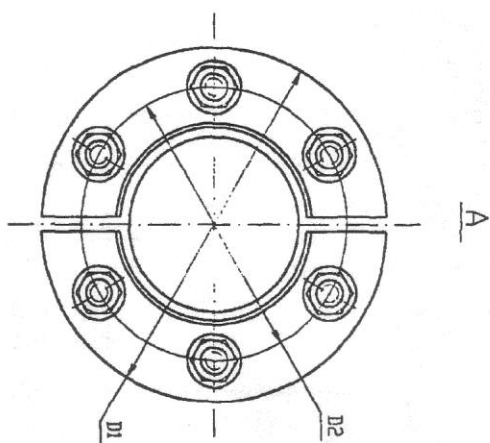
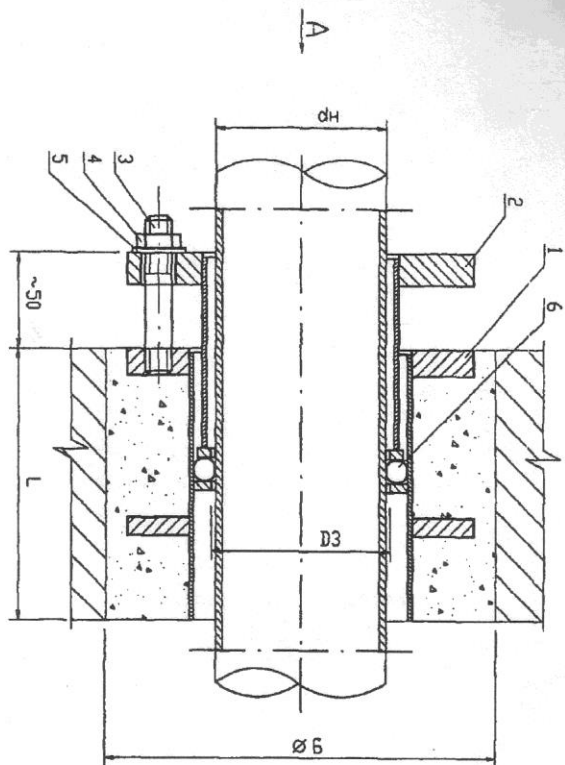


Rz80
✓ (A) ✓

Диагностика и прогноз	Д1	Д2	М	С	Масштаб, кР
Р-32	130	65,5			0,31
Р-35	140	75	4		0,36
Р-45	150	78			0,40
Р-57	170	97			0,60
Р-89	200	130			0,71
Р-108	220	155	5		0,75
Р-159	300	222			1,25
Р-219	350	276			1,43
Р-273	400	328			1,94
Р-325	460	380			2,48
Р-377	500	430	6		2,41
Р-426	630	534			3,01
Р-530	730	634			6,46
Р-630	830	724	8		8,12

Настоящий материал является коллективной собственностью институтов: ОАО "ВНИПинефть", Ленгипронефтехим, ОАО "НижегородНИИНефтепроект", ОАО "Самарофтехимпроект", ОАО "ЛУКОЙЛ-Ростовофтехимпроект", Башкирнефтехим, ОАО "Омсинофтехимпроект", ОАО "Ангарсинофтехимпроект". Применение настоящего материала без разрешения не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организационно-правового лица, являющегося собственником.

[illegible]

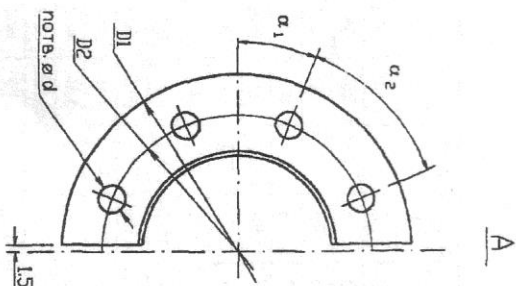
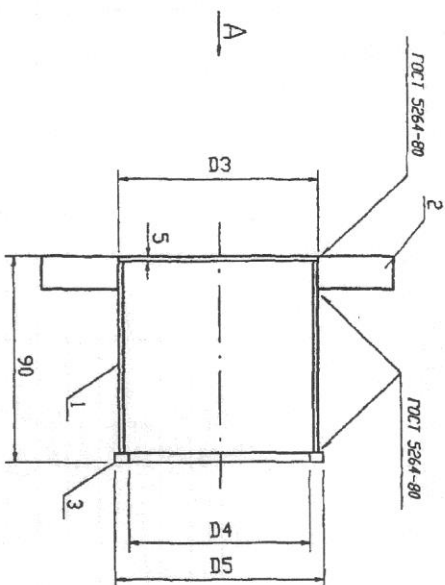


1. Обозначение и масса деталей, входящих в соответствии типоразмер солинок, смотри таблицу 1, розмеры - таблицы 2.
2. Условное обозначение солинок для прохода трубы с наружным диаметром $d_n=57$ мм, с длиной корпуса солинка $L=200$ мм через стены :
Салыник С-57-200

Настоящий материал является коллективной собственностью институтов:
ОАО "ВНИПИнефть", Ленинградский филиал, ОАО "НижгородНИИнефтепроект"
ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "ЛУКОЙЛ-Ростовнефтехимпроект"
Башкирнефтехим, ОАО "Омскнефтехимпроект", ОАО "Ангарнефтехимпроект".
Применение настоящего материала организациями не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организации-разработчика данного материала.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.шт.	Масса чистая
1	Т-ММ-18-03-01.00.00	Корпус	1	
2	Т-ММ-18-03-01.02.00	Поддерживающая	2	
Стандартные изделия				
3		Шпилька ГОСТ 22032-76	н	см. табл.
4		Гайка ГОСТ 5915-70	н	"
5		Шорва ГОСТ 11371-78	н	"
Материалы				
6		Новинка солинок	см. табл.	
		ГОСТ 5152-84		

Проектировщик	Смирнова	Дата	1994	Привязан к 1013.626.08-108.2-1-303-08	ОАО "ЛУКОЙЛ-НижгородНИИнефтепроект"
Разработчик	Смирнова	Дата	05.11	Комплекс по переделке смонтированных узлообразных узлов (СУЗ) диаметра парка под давлением с ТП-6, ТП-303	Лист 4
И-в	N 718-11/4				
Изм.	Кол. лист	№ док.	Подпись	Дата	
Исполн.	Полынов	11.03			Салыник для прохода трубопроводов $d_n=25-630$ через стены.
Проверил	Смирнов	11.03			Чертеж общего вида.
Исполн.	Заворов	11.03			ОАО "Омскнефтехимпроект"



1. Обозначение деталей, входящих в соответствующий типоразмер сварного узла (полугряды), смотри таблицу 1, размеры и носы - таблицу 2.
2. Материал деталей, входящих в состав узла, указан в деталях чертежа.
3. Условное обозначение полугряды для прохода трубы с наружн. диаметром $d_n=57$ мм:

Полугряды ГП-57

Настоящий материал является коллективной собственностью институтов:
 ОАО "ВНИИнефть", Ленинградский, ОАО "Нижгород-НИИнефтепроект",
 ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "Пуккойл-Ростовнефтехимпроект",
 Башкирнефтехим, ОАО "Омскнефтехимпроект", ОАО "Ангарскнефтехимпроект".
 Применение настоящего материала организациями не входящими в число
 коллективных собственников, возможно только после получения ими письмен-
 ного разрешения организации-разработчика данного материала.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.изг.	Масса кг	Приме- чание
		Детали			
1	Т-ММ-18-03-01.02.01	Полубоушник	1	см. табл.	
2	Т-ММ-18-03-01.02.02	Полубоушник	1	"	
3	Т-ММ-18-03-01.02.03	Полубоушник	1	"	

Подпись	Судно	Дата	Привязан	ОАО "ЛУКОЙЛ- Нижегороднефтепроект"
Разработчик	Григорьев	05.01.03	47.013.626.08-108.2-1-303-08	
Изм. N 278-114				
Изм.	Кол. лист	Лист	Т-ММ-18-03-01.02.00	
Исполн.	Полубоушник	11.03	Полугряды	Стадия
Нач. отд.	Деревинко	11.03	Сварочный чертеж	Лист
Листов	Сварочный	11.03		Р
Проверен	Сварочный	11.03		1
Исполн.	Знамен	11.03		2
				ОАО "Омскнефтехим"

Таблица 1

Обозначение полярных	Обозначение деталей		
	Поз.1	Поз.2	Поз.3
ПР-32	ПО-32	ПР-32	ПК-32
ПР-38	ПО-38	ПО-38	ПК-38
ПР-45	ПО-45	ПР-45	ПК-45
ПР-57	ПО-57	ПР-57	ПК-57
ПР-89	ПО-89	ПР-89	ПК-89
ПР-108	ПО-108	ПР-108	ПК-108
ПР-159	ПО-159	ПР-159	ПК-159
ПР-219	ПО-219	ПР-219	ПК-219
ПР-273	ПО-273	ПР-273	ПК-273
ПР-325	ПО-325	ПР-325	ПК-325
ПР-377	ПО-377	ПР-377	ПК-377
ПР-426	ПО-426	ПР-426	ПК-426
ПР-530	ПО-530	ПР-530	ПК-530
ПР-630	ПО-630	ПР-630	ПК-630

Таблица 2

Обозначение полярных	Размеры, мм										Масса кг.
	D1	D2	D3	D4	D5	d	n	α_1°	α_2°		
ПР-32	130	90	40	35	55,5	14				0,97	
ПР-38	140	100	48	41	62					1,1	
ПР-45	150	110	57	48	68					1,25	
ПР-57	170	130	73	60	84					1,64	
ПР-89	200	160	102	92	114	18				2,33	
ПР-108	220	180	127	112	140					2,70	
ПР-159	300	240	176	164	204					3,84	
ПР-219	350	300	236	224	258					4,49	
ПР-273	400	360	294	280	310	23	8	22,5	45	5,37	
ПР-325	460	410	346	332	360					6,54	
ПР-377	500	460	398	384	408					6,77	
ПР-426	630	590	448	434	510					9,87	
ПР-530	730	690	556	540	610	23	10	0	36	18,86	
ПР-630	830	790	656	640	700					21,57	

Привязки		4/013526-08-108.2-1-303-08	
Проект	См. табл.	Изм.	N 278-11/4
Разработчик	См. табл.	Изм.	05-11
Изм.	КОМП.	ЛИСТ	200
ПОДП.	ДАТА	Т-НМ-18-03-01.02.00	
			2

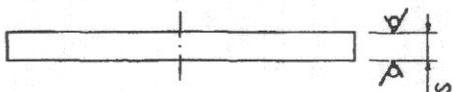
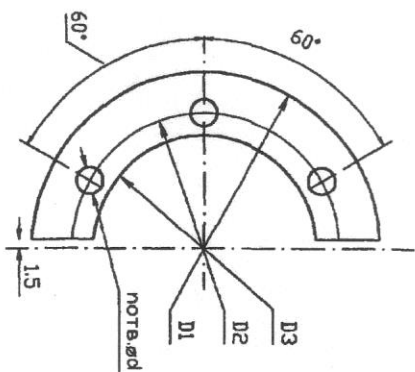


Настоящий материал является коллективной собственностью институтов: ОАО "ВНИПинефть", Ленгипронефтехим, ОАО "НижегородНИИНефтепроект" ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "ЛУКОЙл-Ростовнефтехимпроект" Башкирнефтехим, ОАО "Смоленгипрнефтехимпроект, ОАО "Ангарскнефтехимпроект". Применение настоящего материала организациями не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организации-разработчика данного материала.

СОГЛАСОВАНО

Настоящий материал является коллективной собственностью институтов: ОАО "ВНИПинефть", Лентипронефтехим, ОАО "НижегородНИИНефтепроект" ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "ЛУКОЙл-Ростовнефтехимпроект" Башкирнефтехим, ОАО "Омсинефтехимпроект, ОАО "Ангарсинефтехимпроект".
Применение настоящего материала организациями не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организации-разработчика данного материала.

[illegible]

Rz80
✓

Обозначение фланца	Размеры, мм					Масса, кг
	D1	D2	D3	n	d	
ПФ-32	130	90	42	6	14	0,75
ПФ-38	140	100	50			0,84
ПФ-45	150	110	59			0,95
ПФ-57	170	130	75			1,17
ПФ-89	200	160	104	8	18	1,44
ПФ-108	220	180	129			1,57
ПФ-159	300	240	178			2,87
ПФ-219	350	280	238			3,25
ПФ-273	400	360	298	10	23	3,51
ПФ-325	460	410	350			4,39
ПФ-377	500	460	402			4,26
ПФ-426	530	590	452			6,74
ПФ-530	730	690	560	20	20	13,51
ПФ-630	830	790	660			15,61

Настоящая модель является коллективной собственностью институтов:
ОАО "ВНИПИнефть", Липицнефтехим, ОАО "НижнегородНИИнефтепроект"
ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "ЛУКОЙЛ-Роснефтехимпроект"
Башкирнефтехим, ОАО "Омскнефтехимпроект, ОАО "Ангарнефтехимпроект".
Применение настоящей модели организациями не входящими в число
коллективных собственников, возможно только после получения ими писмен-
ного разрешения организации-разработчика данного материала.

Т-МН-18-03-01.02.02

Привязан.		ОАО "ЛУКОЙЛ- НижнегородНИИнефтепроект"		Лист 1	
4.7.013.626.08-108.2-1-303-08		Комплекс по переделке скважин с газобороздных скважин (СГ)		Лист 1	
Амурская линия под давлением с III-6, IUm 303		Лист 1		Лист 1	
И-18, N218-11/4		Лист 1		Лист 1	
Разработчик: Липицнефть		Лист 1		Лист 1	
И-18, N218-11/4		Лист 1		Лист 1	

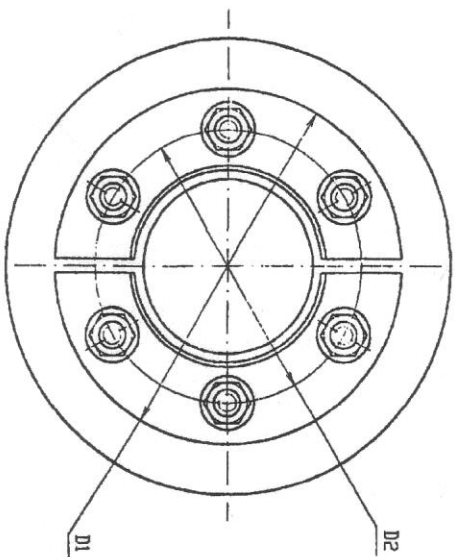
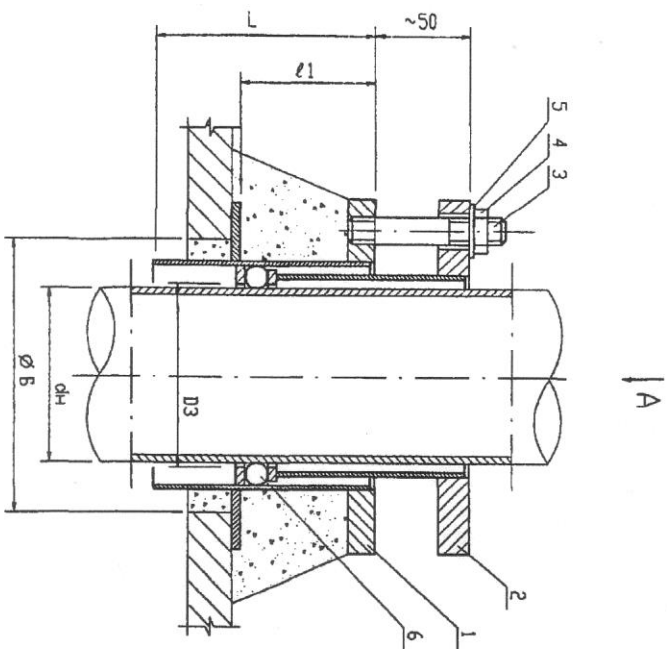
Получено

СТАДИЯ
P 1 1Б-ПН-С ГОСТ 19903-74
Стандарт ГОСТ 14637-89ОАО
Омскнефтехимпроект

Обозначение	Наименование	Примечание
T-MM-18-03-02.00.00	Чертеж общего вида	
T-MM-18-03-1T	Технические требования	
T-MM-18-03-01.01.00	Корпус. Сборочный чертеж.	
T-MM-18-03-01.01.01	Обечайка	
T-MM-18-03-01.01.02	Фланец	
T-MM-18-03-01.01.03	Ребро	
T-MM-18-03-01.01.04	Кольцо	
T-MM-18-03-01.02.00	Полугрунтового. Сборочный чертеж.	
T-MM-18-03-01.02.01	Полубочайка	
T-MM-18-03-01.02.02	Полуфланец	
T-MM-18-03-01.02.03	Полукольцо	

Настоящий материал является коллективной собственностью институтов:
 ОАО "ВНИПИнефть", Ленинпронетеххим, ОАО "НижгородНИИнефтепроект",
 ОАО "Самаранефтехимпроект", ОАО "ПУКОИ-Ростовнефтехимпроект",
 Башгипронефтехим, ОАО "Омскнефтехимпроект", ОАО
 "Ангартнефтехимпроект".
 Применение настоящего материала организациями, не входящими в число
 коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного
 разрешения организации-разработчика данного материала.

Привязан	47.013.626.08-108.2-1-303-08	ОАО "ЛУКОЙЛ- НижгородНИИнефтепроект"
Подобран	См. табл. 1	лист 1
Разработчик	О.С.И.	лист 1
Инв. №	278-11/5	65.11.
Т-ММ-18-03-02.00.00.ВД		
Н. контр.	Полуножа	11.03
Нач. отд.	Дерягина	11.03
Ин. спец.	См. табл. 1	11.03
Проектировщик	См. табл. 1	11.03
Проверен	См. табл. 1	11.03
Сальник для прохода трубопроводов		
D=25; 630 через перекрытия		
Водоотвод документов		
Омскнефтехимпроект		



1. Обозначение и масса деталей, входящих в соответствующий типоразмер
2. Условное обозначение солнечника для прохода трубы с наружным диаметром $\phi_n=57\text{мм}$, с длиной корпуса солнечника $L=200\text{мм}$ через перекрытия:

Солыник СП 57-200

Настоящим материалом является коллективная собственность института:
ОАО "ВНИПИнефть", Ленгипротеххим, ОАО "Нижгородскийнефтепроект"
ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "Турквоя-Роснефтехимпроект"
Башиннефтехим, ОАО "Омсинтеххимпроект, ОАО "Ангарсинтеххимпроект",
Принятые материалы не являются оригиналами и не являются в число
коллективных собственников, возможно только после получения ими письмен-
ного разрешения организации-разработчика данного материала.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.изг.	Масса чистая
1	Т-ММ-18-03-01.01.00	Корпус	1	
2	Т-ММ-18-03-01.02.00	Полугрядыакса	2	
Стандартные изделия				
3		Шпилька ГОСТ 22032-76	п	см, тов.л1
4		Гайка ГОСТ 5915-70	п	"
5		Шарик ГОСТ 11371-78	п	"
Материалы				
6		Новыйка соляниковая		см, тов.л1
		ГОСТ 5152-84		

Проектировщик	Смирнов	4.7.013.626.08-108.2-1-303-08	ОАО "ЛУКОИЛ-Нижнегородскийнефтепроект"
Разработчик	Иванов	Комплекс по переделке сжиженных углеводородных газов (СУГ)	
Изм. N	278-11/5	Аппаратная часть под объектом с 11-6, Топ.303	3
Т-ММ-18-03-02.00.00			
Изм.	КОМАНДА	ИЗМЕНЕНИЯ	ДАТА
Исполн.	Полынов	11.03	
Начальн.	Дерягина	11.03	
Гл.инж.	Смирнов	11.03	
Проектировщик	Смирнов	11.03	
Исполн.	Знаров	11.03	
Солыник для прохода трубопрово- дов $\phi_n=25-630$ через перекрытия.		СТАДИЯ	ЛСТ
Чертеж общего вида.		Р	1
		ОАО	4
		Омскнефтехимпроект	

ПРИКАЗ 470/3626-08-108.2-1-303-08					
Подпись	Синица				
Разработчик	Руденко	В.А.			
И.в.	N78-11/5	05.11			
ИМ.	КОДЫ	ДИСТ	Н ДЕК.	ПОЛН.	ДАТА
Т-ММ-18-03-02.00.00					
					3

Таблица 2

Обозначение содержит	Размеры, мм						n
	d H	L/l1	D1	D2	D3	ØB	
СТ-32-200	200/130						
СТ-32-300	300/200	130	90	35	80	6	
СТ-32-400	400/200						
СТ-32-500	500/250						
СТ-38-200	200/130						
СТ-38-300	300/200	140	100	41	85	6	
СТ-38-400	400/200						
СТ-38-500	500/250						
СТ-45-200	200/130						
СТ-45-300	300/200	150	110	48	90	6	
СТ-45-400	400/200						
СТ-45-500	500/250						
СТ-57-200	200/130						
СТ-57-300	300/200	170	130	60	120	6	
СТ-57-400	400/200						
СТ-57-500	500/250						
СТ-89-200	200/130						
СТ-89-300	300/200	200	168	92	150	6	
СТ-89-400	400/200						
СТ-89-500	500/250						
СТ-108-200	200/130						
СТ-108-300	300/200	220	180	112	170	6	
СТ-108-400	400/200						
СТ-108-500	500/250						
СТ-159-200	200/130						
СТ-159-300	300/200	300	240	164	240	6	
СТ-159-400	400/200						
СТ-159-500	500/250						

Продолжение таблицы 2

Обозначение содержит	Размеры, мм						n
	d H	L/l1	D1	D2	D3	ØB	
СТ-219-200	200/130						
СТ-219-300	300/200	219	350	300	224	290	6
СТ-219-400	400/200						
СТ-219-500	500/250						
СТ-273-200	200/130						
СТ-273-300	300/200	273	400	360	280	350	8
СТ-273-400	400/200						
СТ-273-500	500/250						
СТ-325-200	200/130						
СТ-325-300	300/200	325	460	410	332	400	8
СТ-325-400	400/200						
СТ-325-500	500/250						
СТ-377-200	200/130						
СТ-377-300	300/200	377	500	460	384	450	8
СТ-377-400	400/200						
СТ-377-500	500/250						
СТ-426-200	200/130						
СТ-426-300	300/200	426	630	590	434	500	10
СТ-426-400	400/200						
СТ-426-500	500/250						
СТ-530-200	200/130						
СТ-530-300	300/200	530	730	690	540	650	10
СТ-530-400	400/200						
СТ-530-500	500/250						
СТ-630-200	200/130						
СТ-630-300	300/200	630	830	790	640	748	10
СТ-630-400	400/200						
СТ-630-500	500/250						

Привязка
47.01.3626.08-1082-1-303-08

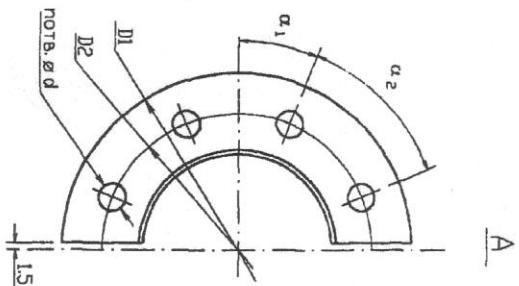
Подпись: *С.С.С.* 05.11

Разработчик: *С.С.С.*

И-В. N278-1/5

Изм. Конт. Лист N 200. Подп. ДАТА

T-MM-18-03-02.00.00



1. Ознакомление деталей, входящих в соответствующий типоразмер сварного узла (полярный балка), шпона толщину 1, размеры и носы - толщину 2.
2. Материал деталей, входящих в состав узла, жонка в деформированных цепях.
3. Основное обозначение полярных балок для прохода трубы с наружн- диаметр 40-57 мм :

Полыгрудь ПГ-57

Настоящие сертификаты являются коллективной собственностью институтов: ОАО "ВНИПИнефть", Ленинграднефтехим, ОАО "НижгородНИИнефтепрокт", ОАО "Самарнефтехимпроект", ОАО "Уфкум-Ростовнефтехимпроект", Башкирнефтехим, ОАО "Омскнефтехимпроект, ОАО "Ангарскнефтехимпроект". Применение настоящего материала организациями не входящими в число коллективных собственников, возможно только после получения ими письменного разрешения организации-разработчика данного материала.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме- чание
		<u>Детали</u>			
1	T-MM-18-03-01.02.01	Пользователь	1	шт. Табл.	
2	T-MM-18-03-01.02.02	Пользователь	1	"	
3	T-MM-18-03-01.02.03	Пользователь	1	"	

[illegible]