

- ряном со сгустителями Дорр;
- к клапанам шланговым с регулирующим пневмоприводом А 210-102... А 210-105, В 210-102... В 210-105, расположенным под сгустителями Дорр;
 - к отделению РВКУ и центрифугирования;
 - к пневмошкафу управления (Z820-ШПВ 1) парка резервуаров;
 - к корпусу приготовления флокулянта;
 - к емкостям приготовления флокулянта;
 - к клапанам шланговым с регулирующим пневмоприводом Z820-303/1 и Z820-303/2, расположенным над резервуарами маточного раствора.
- ШПВ учтены в комплектах АВС и АТХ.
- Прокладка проектируемых трубопроводов осуществляется по строительным конструкциям здания. Крепление трубопроводов к строительным конструкциям учтено в комплектах КМ. Строительные конструкции показаны условно. Шаг опор не более: 2,5 м для Ду 15; 3,0 м для Ду 20; 3,5 м для Ду 25; 4,0 м для Ду 32; 6,0 м для Ду 100.
 - Трубопроводы сжатого воздуха предусматриваются из стальных труб по ГОСТ 3262-75 (Ду до 65 мм) из стали марки 20 по ГОСТ 1050-2013 и по ГОСТ 10704-91 (Ду 65 и более).
 - Арматура принята в стальном исполнении.
 - Трубопроводы сжатого воздуха проложить с уклоном не менее 0,002. Без уклона трубопровод прокладывается в осях 12-19/А-Q1, 12-25/Е-Е и при разводке труб около сгустителей Дорр.
 - Компенсация температурных удлинений трубопроводов осуществляется за счет упругой деформации труб в углах поворота трассы.
 - Трубопроводы сжатого воздуха относятся к группе В категории V.
 - Класс чистоты сжатого воздуха по ИСО 8573-1:2010 (14.1).
 - Поверхности металлоконструкций должны иметь вторую степень очистки от окислов и ржавчины и первую степень обезжиривания по ГОСТ 9.402-2004. Данная степень очистки поверхностей достигается струйной обработкой песком, сухим фракционированным (фракцией 0,5-2,5 мм). После струйной обработки проводят обдув поверхности сжатым воздухом по ГОСТ 9.010-80. Трубопроводы окрашиваются в синий цвет в соответствии с требованиями ГОСТ 14.202-69. Подготовка поверхности и антикоррозионная защита труб выполняется в постройных условиях; опор - в заводских условиях.
 - В качестве антикоррозионной защиты предусматривается:
 - для трубопроводов III группы сложности - один слой эмали УР-140 (толщина слоя 50 мкм, расход на один слой 563 г/м²) по двум слоям эпоксидной грунтовки ЭП-045 (толщина слоя 70 мкм, расход на один слой 908 г/м²). Общая толщина защитного покрытия 190 мкм;
 - для опор - два слоя эпоксидного покрытия Sigmafast 278 (толщина слоя 120 мкм, расход на первый слой 214 г/м², на второй слой 214 г/м²). Общая толщина защитного покрытия 240 мкм. Цвет - на усмотрение заказчика. В качестве растворителя-разбавителя - состав по типу THINNER 21-06 с расходом 27 г/м²).
 - В условиях стройплощадки места повреждений защитного покрытия тщательно очистить механическим способом, обеспылить сжатым воздухом по ГОСТ 9.010-80, обезжирить растворителем Р-5А или ацетоном и восстановить защитное покрытие (3% от общей площади согласно вышеуказанной схеме).
 - Трубопроводы после монтажа подвергнуть испытаниям сжатым воздухом пробным давлением равным 1,25 Рраб.
 - Монтаж, испытания и прием в эксплуатацию выполнять в соответствии с требованиями ТКП 45-3.05-167-2009 (02250) "Технологические трубопроводы. Правила монтажа и испытаний" и "Правилами устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов".
 - Ведомость основных комплектов чертежей см. комплект ТХ.

Изменение 1 внесено на основании замечаний "Главгосстройэкспертизы" исх. №07-06/725 от 01.10.2024, вх. №В-01-17-6268 от 02.10.2024.

Изменение 2 внесено на основании докладной записки заместителя главного инженера №01-10/120 от 23.01.2025

С выпуском данного комплекта ранее выпущенный комплект с шифром 501-66-23-16-ВС-2.0.0, инб. №303482, считать аннулированным.

До получения положительного
заключения экспертизы

К. П. РАБОТ
1000 1...

ИНЖЕНЕРНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ
К ПРОИЗВОДСТВУ РАБОТ
13 ФЕВ 2025
Зем. издательства УСНП АВ. Бражников

СНП... Калининград
Учреждение 04/24/8038

						501-66-23-16-ВС-2.0.0		
2	-	Все	90-25	0125	0125	«Строительство горно-обогатительного комплекса мощностью от 1,1 до 2,0 млн. тонн хлорида калия в год на сырьевой базе Нежинского (восточная часть) участка Старобинского нектарождения калийных солей». Вторая очередь		
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Изд.	Дата			
Узд.		Титов		0125				
И.контр.		Курьянович		0125		Главный корпус геологической фабрики		
Пров.		Шайтор		0125				
Разраб.		Курьянович		0125				
						Страница	Лист	Листов
						С	1	5
						ПАП «Балтийский проект»		

Данные данные