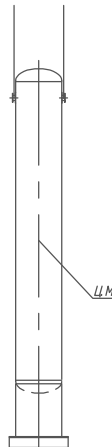


### Технічна характеристика

- Апарат призначений для ректифікації розчинів ацетон-етанол
- Середовище роботи: паро-газова суміш ацетон-етанол 4,3%  
клас небезпеки ГОСТ 12.1.007-76 3  
пожежонебезпечність ГОСТ 12.1.004-85 так  
вибухонебезпечність ГОСТ 12.1.011-78 ІІС-П
- Температура, °C  
робоча 75-110  
розрахункова 120
- Тиск, МПа  
робочий атмосферний  
розрахунковий 0,8  
пробний 1,25
- Сейсмічність - не більше 6 балів
- Розрахунковий строк служби 10 років, не більше 3000 циклів навантаження
- Апарат належить до групи 1 за СОУ МПП 71.120-217:2009.
- Апарат підлягає дії "Правил побудови та безпечної експлуатації судів, які працюють під тиском" ДНАОП 000-107-94 та реєстрації в ЕПЦ Держгірпромнагляду України.

### Схема стропування



### Таблиця штуцерів

Позначення	Найменування	Кільк.	Прогід умовний Dх, мм	Тиск умовний, МПа
А	Вхід газової суміші	1	400	1,0
Б	Вихід газової суміші	1	400	1,0
В	Вхід флегми	1	100	1,0
Г	Вихід кубової рідини	1	150	1,0
Д	Вихід кубового залишку	1	100	1,0
Е	Для манометра	1	25	1,0
Ж <sub>2</sub>	Для термометра	2	25	1,0
І <sub>1-16</sub>	Люк	16	500	1,0
К	Вхід вихідної суміші	1	80	1,0

### Технічні вимоги

- Виготовлення, випробування, приймання і поставку апарату проводити згідно з вимогами СОУ МПП 71.120-217:2009 "Посудини та апарати сталі зварні. Загальні умови."
- Апарат підлягає веденню органів Держгірпромнагляду України.
- Основний матеріал апарата - сталь марки 09Г2С ГОСТ 5520-79.
- Зварювання проводити відповідно вимогам ГСТУ 3-020-2001 "Зварювання плавленням металевих матеріалів в імічному та нафтовому машинобудуванні. Вимоги до технологічного процесу."
- Зварні шви піддати контролю ультразвуковою дефектоскопією в об'ємі 100%.
- Міцність та герметичність апарату, зварних та роз'ємних з'єднань перевірити аеробільним випробуванням.
- Апарат має бути теплоізованим. Розташування втулок для кріплення теплоізації - за ГОСТ 17314-81.
- Дієсне розташування штуцерів дивись на виді А.
- Апарат поставляється у зібраному виді.
- Стропівку апарату проводити згідно з розробкою, показаній на кресленні. Стропові пристрої та їх приварку до апарату випробувати на міцність згідно ГОСТ 13716-73.

				154.005.00.000 ВЗ		
Зм.	Арх.	Н. розум.	Підпис.	Колонна ректифікаційна	Лист	Масштаб
Розроб.	Шкодов	Підпис.	Дата		Д	2900 1:15
Перевір.	Григорієв	Підпис.	Дата		Архив	17 Архив
І. конст.					СНУ	кафедра МОП
Н. конст.	Король	Підпис.	Дата	Формат А1		