

*Типовая документация на конструкции,
изделия и узлы зданий и сооружений*

Серия 5.903-12

*Блоки тепломеханического оборудования
для установок мазутоснабжения*

Выпуск 5-0

*Блоки для установок мазутоснабжения
производительностью до 2,6 м³/ч.
с автосливом*

*Указания по применению, изготовлению
и монтажу.*

23523-22

ЦЕНА

Типовая документация на конструкции,
изделия и узлы зданий и сооружений

Серия 5.903-12

Блоки тепломеханического оборудования
для установок газоснабжения

Выпуск 5-0

Блоки для установок газоснабжения
производительностью до $2,6 \text{ м}^3/\text{ч}$ с
автоматом

Указания по применению, изготовлению
и монтажу

Разработаны
ГПИ Горьковский Сантехпроект

Утверждены и введены в
действие
ГПКИИ СантехНИИпроект
протокол № 12 от 29.11.89г.

Главный инженер института
Ю.П. Фалалеев *Фалалеев*

Главный инженер проекта
Т.Г. Гусева *Гусева*

Инв. № 001 Л. № 02 л. и дата
Инв. № 001 Л. № 02 л. и дата
Инв. № 001 Л. № 02 л. и дата
Инв. № 001 Л. № 02 л. и дата
Инв. № 001 Л. № 02 л. и дата

№ строки фрейма	Обозначение	Наименование	Кол. листов	№ экз.	Приме- чание
1		<u>Документация общая</u>			
2					
3	АЧ БМ5.0.0.00.000АТ	Указания по применению			
4		и изготовлению	6	—	
5	АЧ БМ5.1.1.00.000ГЗ	Блок приема топлива			
6		Схема принципиальная	1	—	
7	АЧ БМ5.1.1.00.000ГЧ	Блок приема топлива			
8		Габаритный чертёж	1	—	
9	АЧ БМ5.2.1.00.000ГЗ	Блок подачи назуток горелкам			
10		Схема принципиальная	1	—	
11	АЧ БМ5.2.1.00.000ГЧ	Блок подачи назуток горелкам			
12		Габаритный чертёж	1	—	
13	АЧ БМ5.0.0.00.000АТ	Лист регистрации			
14		изменений.	1	—	
15					
16					
17					
18					
19					
20					
БМ5.0.0.00.0000П					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Мордвинкин	В.И.	9.11.89		Блоки для установок назуток с производительностью до 2,6 м³/ч. с автословом.
Проб.	Мордвинкин	В.И.			Указания по применению и изготовлению. Опись альбом.
Н.Монтр.	Мюнтер	В.И.			Лит.
Утв.					Лист
					Листов
					1
					ГПИ Горьковский
					САНТЕХПРОЕКТ

Выпуск 5-0

Серия 5.903-12

Взам. инв. № Инв. № в укл. Подл. и дата

Подл. и дата

Инв. № подл.

собой трубопроводами с арматурой для управления блоком. На блоке устанавливаются контрольные приборы, стойки для подвода электрических кабелей и пост ключного управления электродвигателями.

2.4 Блок насосов подачи мазута к горелкам БНПМГ состоит из 2-х насосов ЗВ1.6/40-1.3/25-Б-5, смонтированных на раму.

Оборудование соединено между собой трубопроводами с арматурой для управления блоком. На блоке устанавливаются контрольные приборы, стойки для подвода электрических кабелей и пост ключного управления электродвигателем.

3. Транспортировка и хранение

3.1 Транспортировку производить всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на этих видах транспорта. Способы погрузочно-разгрузочных работ и крепление при транспортировке должны обеспечивать сохранность товарного вида мазутных блоков.

3.2 Блоки транспортировать и хранить без тары. Присоединительные отверстия трубопроводов заглушить деревянными пробками. Приборы контроля и автоматики с отборными устройствами укладывать в тару. Внутреннюю поверхность тары должна быть обита пергамином.

4. Требования к оборудованию и материалам

4.1 Оборудование, входящее в состав блока, должно соответствовать требованиям нормативно-технической

Выпуск 5-0

Серия 5.903-12

Инв. № подл. Подп. и дата
Взам. инв. № Инв. № подл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ5.0.0.00.000 АТ

Лист
2

Выпуск 5-Д
Серия 5.903-12

документации и иметь паспорта. Количество материалов и техническая характеристика готовых изделий, применяемых для изготовления блоков, должны быть подтверждены предприятиями-изготовителями соответствующими документами.

4.2 Приборы и средства автоматизации и контроля, входящие в блоки, должны удовлетворять требованиям технической документации на них и действующим стандартам.

4.3 Конструктивные изменения, возникающие в процессе изготовления блоков, должны быть согласованы с организацией разработчиком технической документации. Изменения, связанные с применением материалов, не ухудшающих технические характеристики блоков, решаются предприятием-изготовителем блоков самостоятельно.

5. Требования к сборке блока

5.1 При изготовлении и монтаже элементов трубопроводов сварку производить согласно ГОСТ 16037-80. Швы зачистить.

5.2 Сборку фланцевых соединений стыков труб под сварку осуществлять с использованием инвентарных центровочных приспособлений, обеспечивающих точность стыкуемых труб.

5.3 Весь комплекс работ по организации сварки трубопроводов блока и контроля качества сварных соединений проводить руководствуясь указаниями „Руководящих технических материалов по сварке при монтаже оборудования тепловых электростанций“ (РТМ-1с-81) Минэнерго СССР, правилами Госгортехнадзора СССР, а также требованиями рабочих чертежей блока.

Инв. № подл. Подл. и дата
Взап. инв. № Инв. № подл. Подл. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

БМ5.00.00.000 АТ

Лист
3

указанных приборов руководствоваться требованиями СНиП 3.05.07-85 „Системы автоматизации.“

5.10 Изделия, изготавливаемые по типовым монтажным чертежам ТМ, отраслевым нормам и типовым конструкциям ТК, а также заводным конструкциям ЗК поставляются Главмонтажноавтоматикой Минмонтажспецстроя СССР.

5.11 Приборы контроля и средств автоматизации заказываются по заказной спецификации (спецификации оборудования) раздела автоматизации рабочего проекта котельной.

5.12 Работы по установке электротехнических устройств производить согласно сборочному чертежу „Установка электрооборудования“ блока, а также руководствуясь требованиями СНиП 3.05.06-85 „Электротехнические устройства.“

5.13 Электротехническое оборудование заказывается по заказной спецификации (спецификации оборудования) электротехнической части рабочего проекта котельной.

5.14 Термоизоляционные работы рекомендуется выполнять на месте изготовления блока. При этом с целью предотвращения деформаций теплоизоляции при транспортировке блока к месту монтажа, необходимо предусмотреть усиление крепления конструкции изоляции за счет установки опорных колец на горизонтальных участках и разгружающих устройств на вертикальных участках трубопроводов, а также применение спецзаклепок.

Конструкция блока допускает выполнение изоляции после его монтажа.

5.15 Работы по изоляции прямолинейных участков трубопроводов и фланцевых соединений осуществлять

выпуск 5-0

серия 5.903-12

Инв. № подл. Подп. и дата Изм. № вкл. Инв. № вкл. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ5.0.0.00.000 ДТ

в соответствии с типовыми сериями 7.903.9-2 и 7.903.9-3. Изоляцию криволинейных и фасонных участков трубопроводов и узлов оборудования вести согласно серии 3.903-11.

Монтажная ведомость на изоляции блока, ведомости объемов работ и материалов прилагается к комплекту рабочих чертежей блока.

5.16 Технические условия на изготовление блока должны быть разработаны предприятием изготовителем с учетом настоящих технических требований.

5.17 При изготовлении деталей металлической конструкции блока возможна замена сортамента черных металлов из стали Ст3 на сталь Ст3 по ТУ 14-1-3023-80.

6. Рекомендации для подбора

В таблице указаны данные для подбора блоков

Обозначение	Шифр	Производительность блока м ³ /ч	Номер альбомов	Габаритный чертеж стр.	Масса т
D248.028.000СБ	БПТ	18	5-1		805
D248.029.000СБ	БПМГ	1,3-2,6	5-2		503

Серия 5.903-12 выпуск 5-0

Шиф. № по вкл. Подп. и дата
Шиф. № по вкл. Подп. и дата
Шиф. № по вкл. Подп. и дата
Шиф. № по вкл. Подп. и дата

ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

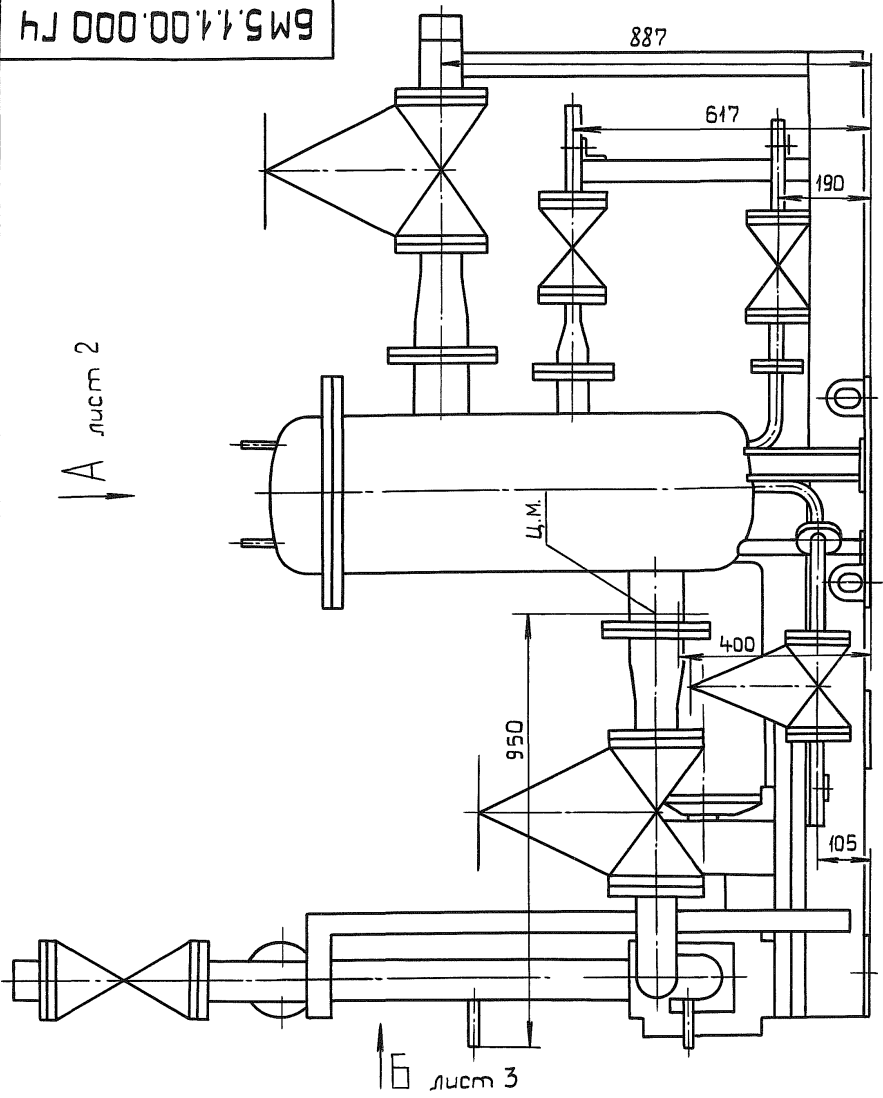
БМ 5.0.0.00.000 АТ

БМ5.1.1.00.000 ГЧ

Выпуск 5-0

Серия 5.903-12

А лист 2



Б лист 3

БМ5.1.1.00.000 ГЧ

Блок приема топлива
БПТ

Габаритный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
и	805	1:10
Лист 1	Листов 4	

ГПИ Горьковский
САНТЕХПРОЕКТ

Инв.№ подл. Подп. и дата. Подп. и дата. Взам. инв.№ Инв.№ дубл. Подп. и дата.

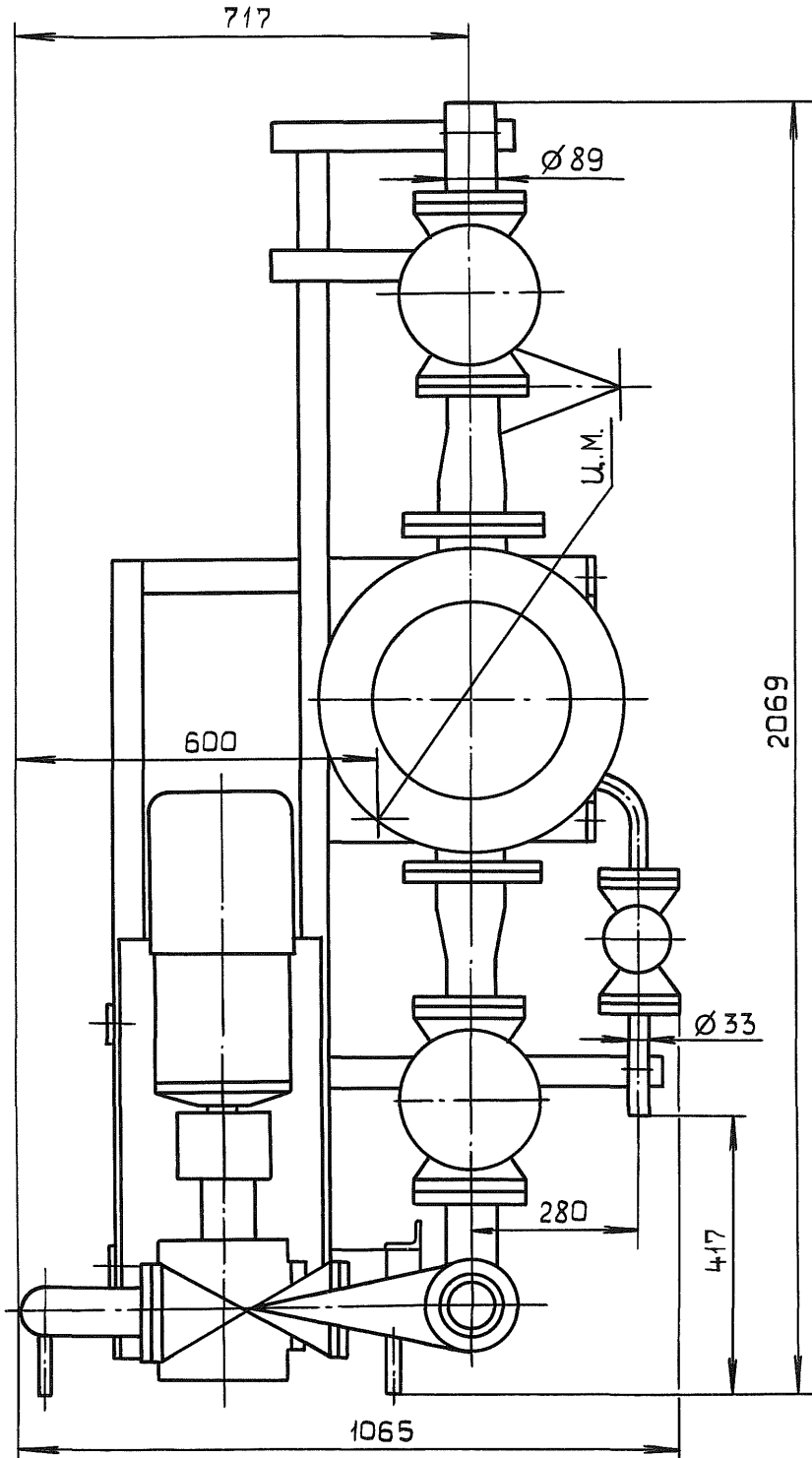
Инв.№ подл.	Подп.	Дата	Инв.№ дубл.	Подп.	Дата
Изм. лист	№ док.ум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Мордвинкин	<i>Мордвинкин</i>	17.11.89		
Пров.	Мордвинкин	<i>Мордвинкин</i>			
Т.контр.					
И.контр.	Мюнтер	<i>Мюнтер</i>			
Утв.					

ГЧ 000'00'11'5129

Серия 5.903-12 Выпуск 5-0

Вид А лист 1

Ц.н.б. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата



ГЧ 000'00'11'5129

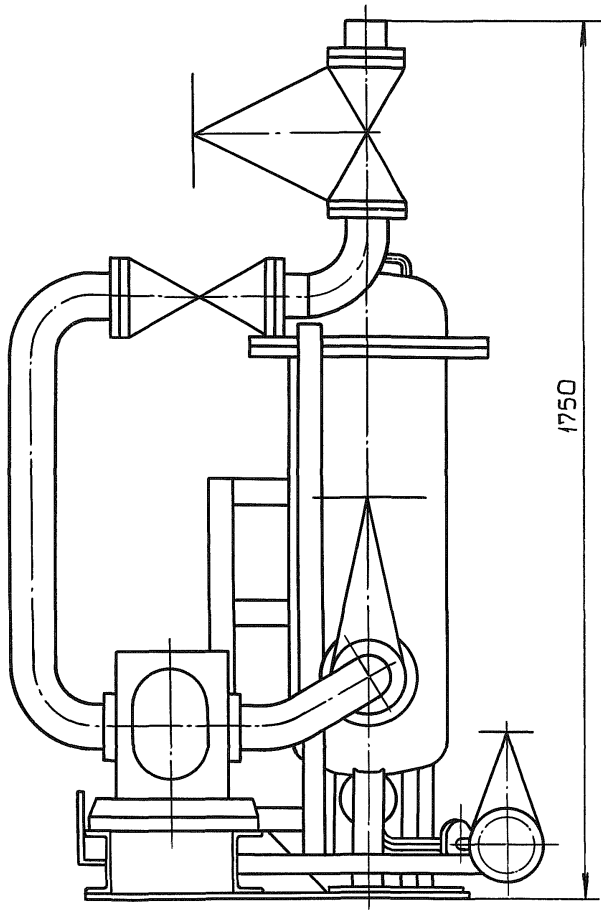
Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Лист

2

БМ5.1.1.00.000 Г4

Вид Б лист 1



↑ Б лист 4

Выпуск 5-0

Серия 5.903-12

Изм.	Лист	№ док. кум.	Подп.	Дата

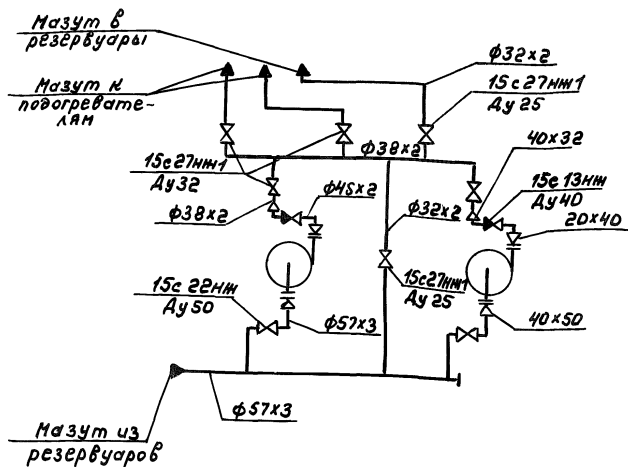
Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № дубл.	Подп. и дата

БМ5.1.1.00.000 Г4

Лист
3

БМ5.2.1.0.0.000ГЗ

серия 5.903-12 выпуск 5-0



ИЗМ. И ДАТА
 ПОДП. И ДАТА
 ВЗЛОЖ. И ДАТА
 И ДАТА
 ПОДП. И ДАТА
 И ДАТА
 ПОДП. И ДАТА

БМ5.2.1.0.0.000ГЗ

Блок подачи мазута
 к горелкам БПМГ

схема принципиальная

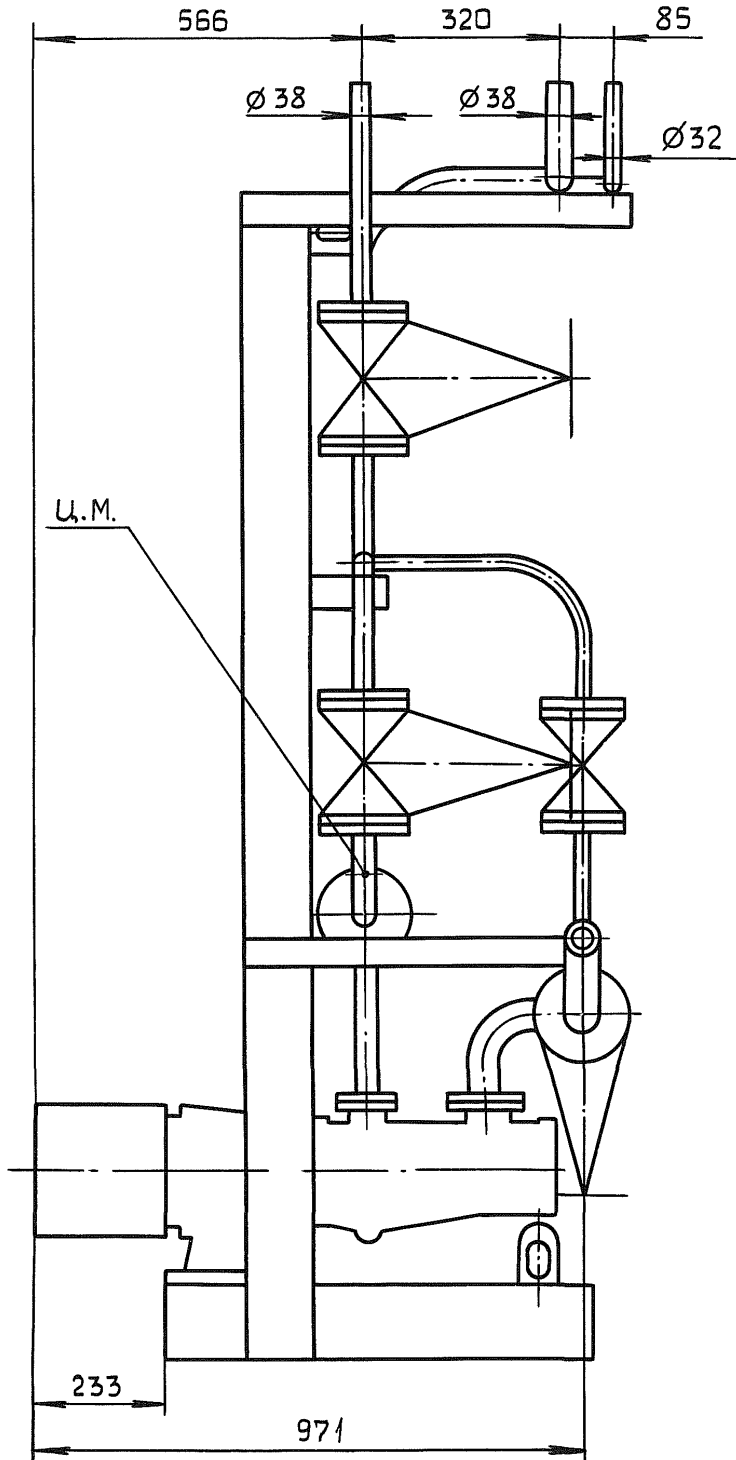
Лист	Масса	Масштаб
И		
Лист	Листов 1	
ГПИ Горьковский САНТЕХПРОЕКТ		

ИЗМ.	Лист	№ докум.	подп.	Дата
Разр.		Мордвинкин	М	17.11.91
Пров.		Мордвинкин	М	
Г.Монтр.				
Н.Монтр.		Мюнтер	М	
Утв.				

БМ5.2.1.00.000 Г4

Вид А лист 1

Серия 5.903-12 Выпуск 5-0



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

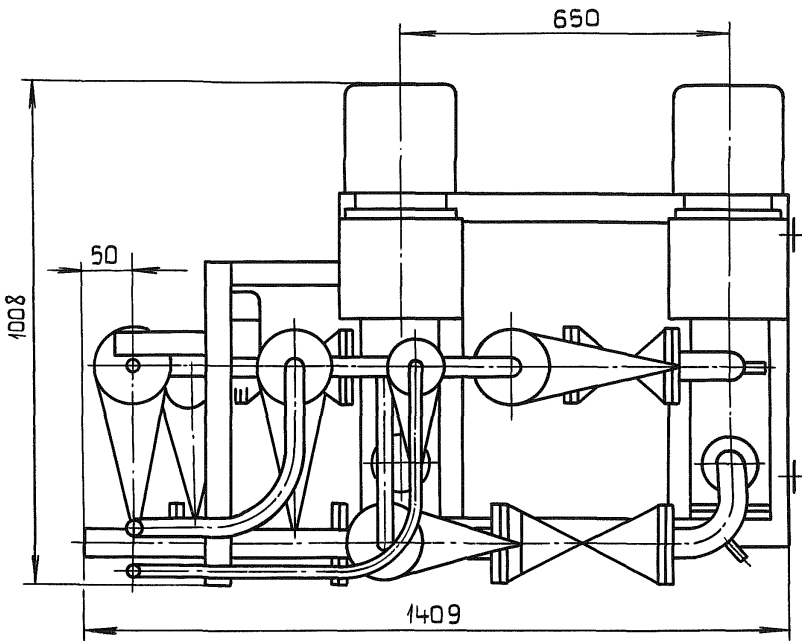
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

БМ5.2.1.00.000 Г4

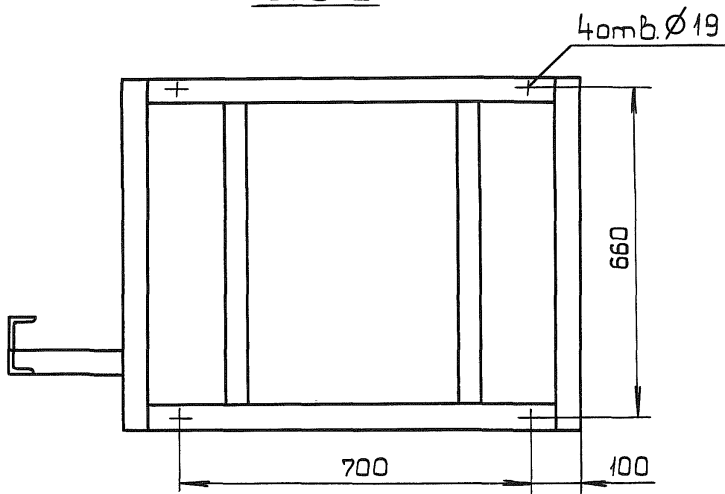
Лист
2

ГЧ 000.001.2.5WB 6M5.2.1.00.000

Вид Б лист 1



Вид Б лист 1



Серия 5.903-12 выпуск 5-0

Иж. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подл. и дата.

Иж. № подл.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

6M5.2.1.00.000 ГЧ

Лист 3

