**Информация по емкости подземной дренажной 40м3**

**в дополнение к ОЛ R-PD-14-0009-3002-42-50Е-2080**

1. Пункт 6.4. подпункт 5. Исполнение люка ЛЗ-150 – УХЛ1.
2. Пункт 6.4. подпункт 9. КШ 3/4" NPT имеет класс давления #150 (аналогично расчетному давлению патрубка).
3. Пункт 6.5. Предусмотреть возможность транспортировки емкости по дорогам общего пользования.
4. Пункт 6.9. подпункт 6. ПНР – работы по переводу емкости из транспортировочного положения в проектное положение. ЗИП для ПНР – запасные части и принадлежности, необходимые для выполнения ПНР.
5. Пункт 6.9. подпункт 7. РЭ – руководство по эксплуатации, РР – расчет на прочность.
6. Пункт 6.9. подпункт 9. ЭМ – электромонтажная часть.
7. Пункт 6.9. подпункт 10. Люк-лаз «В» должен быть оснащен подъемно-поворотным устройством. Штуцер люка замерного ЛЗ-150 допускается сместить относительно оси. Лестница для спуска не должна препятствовать опусканию через лючок замерный рулетки с лотом или метрштока до нижней точки обечайки.
8. Приложение «А», таблица штуцеров. Штуцер «Б» 100\* в объем поставки емкости не входит, относится к насосу и поставляется в комплекте с насосом. Также в объем поставки насоса включена опорная плита DN700, монтирующаяся на горловине для установки центробежного насоса. Штуцеры для установки насосов принять DN700.
9. Вопросы по ЭМ и КИПИА будут рассмотрены и решены на этапе согласования КД.
10. Предусмотреть проведение ШМР.
11. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ в формате «ВОПРОС-ОТВЕТ»:

- **Вопрос**: Так как емкость имеет высокие горловины, прошу уточнить, возможна ли поставка их под приварку силами заказчика по месту монтажа?

Ответ: Так как высота емкости превышает транспортный габарит возможна раздельная доставка до места монтажа. Возможен вариант поставки емкости с горловинами, устанавливаемыми на месте монтажа с помощью сварки. Сварной стык предусмотреть на патрубках штуцеров. В КД поставщика должна быть информация по сварке монтажных стыков, контролю сварных швов, восстановлению АКЗ в местах сварки.

- **Вопрос**: Прошу уточнить возможна ли замена фланцев с ASME B16.5. на ГОСТ 33259-2015?,

Ответ: Замена ASME на ГОСТ невозможна, фланцы требуются по ASME B16.5.

- **Вопрос**: прошу согласовать материал емкости ст.09Г2С ГОСТ 19281-2014

Ответ: Марка стали должна соответствовать требованиям п.2.12. ОЛ «Корпус, днище, патрубки – сталь углеродистая с гарантированной вязкостью на образцах KCU при температуре минус 40 град.С». Марка стали должна быть в дальнейшем согласована в рамках согласования КД.

- **Вопрос**: ак как в среде присутствует сероводород , то прошу уточнить необходима ли термообработка сварных швов сосуда на заводе-изготовителе?

Ответ - Данные по рабочей среде указаны в ОЛ. Решение вопросов по необходимости и условиям термообработки сварных швов должно приниматься заводом-изготовителем исходя из необходимости обеспечения требуемого по ОЛ срока службы емкости.

- **Вопрос**: прошу предоставить перечень допустимых к применению материалов АКЗ со стороны заказчика (если таковой есть). Предоставить документ ВРД КТК 109.04.2012.

Ответ: ВРД предоставлено, в дальнейшем АКЗ должна быть согласована в рамках согласования КД.