



НПП «ЭкоЭнергоМаш»

420095 РТ г. Казань, ул. Восстания 100, НТЦ ОАО «Татнефтехиминвест-холдинг»

E-mail: ekoenergomash@mail.ru; www.eemkzn.ru тел./факс. +7 (843) 212 53 07, 212 53 06, 212 53 05

ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ

МАЛАЯ ЭНЕРГЕТИКА

ЭКОЛОГИЯ

Исх. № ___ от _____ 2012г.

ОПРОСНЫЙ ЛИСТ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ТЕХНИЧЕСКОГО ЗАДАНИЯ НА ТРЕХФАЗНЫЙ СЕПАРАТОР

	Название компании и адрес	Ф.И.О., должность	Тел/факс, E-mail:
1. Название и назначение проекта			
1.1	Конечный потребитель (заказчик), наименование организации, фирмы, и др.		
1.2	Ответственный представитель заказчика: Тел/факс, E-mail:		
1.3	Вовлеченный проектный институт / инженерная компания		
1.4	Представитель института: Тел/факс, E-mail:		
1.5	Стадия проекта: Предпроектная оценка Технико-экономическое обоснование (ТЭО) Технический проект Тендер на поставку Рабочий проект Другое		
1.6	Требуемое время поставки (I,II,III,IVквартал или срок изготовления) (указать обязательно)		
1.7	Необходимость разрешения на применение к аппарату (да/нет)		

Показатели работы и характеристика трехфазного сепаратора

1	Производительность по смеси, м ³ /ч (кг/ч)	
2	Производительность по тяжелой и легкой фазам, подлежащих разделению, м ³ /ч (кг/ч) вода нефть газ	
3	Режим работы (непрерывный/часов в сутки)	
4	Давление, МПа - рабочее - минимально рабочее - максимальное рабочее - расчетное давление	
5	Температура продукта, °С - рабочая - минимальная - максимальная - расчетная Средняя температура воздуха наиболее холодной пятидневки Абсолютная минимальная температура района эксплуатации	

Характеристика среды

6	Наименование среды	
6.1	Рабочая среда (состав % мол.): Газо-жидкостная смесь (газ, нефть, пластовая вода, техническая вода) на входе в аппарат	
6.2	Рабочая среда (состав % мол.): Отсепарированный газ	
6.3	Рабочая среда (состав % мол.): Жидкая углеводородная смесь	
7	Молекулярная масса отсепарированного газа, кг/кмоль	
8	Влажность отсепарированного газа (содержание паров воды), г/м ³	
9	Плотность отсепарированного газа при раб. условиях, кг/м ³	
10	Плотность компонентов жидкой углеводородной смеси при рабочих условиях, кг/м ³	
11	Наличие АСПО: % вес или (кг/м ³) Содержание природных ПАВ (Наименование, % содержание) - Смолы, % вес, (кг/м ³) - Асфальтены, % вес, (кг/м ³) - Парафины, % вес (кг/м ³)	
12	Плотность воды при рабочих условиях, кг/м ³	
13	Вязкость газа при рабочих условиях, мПа·с	
14	Вязкость жидкой углеводородной смеси при рабочих условиях, мПа·с	
15	Наименование и массовая концентрация примесей на входе в фильтр, г/м ³	
16	рН среды	
17	Коррозионные свойства фильтруемой среды	
Требования к готовым продуктам		
18	- содержание нефтепродуктов в воде на выходе, мг/л - содержание воды в нефти на выходе из аппарата, % масс. - содержание свободного газа в жидкости, % - содержание капельной жидкости в газе, мг/м ³	
Дополнительные данные		
19	Материал конструкции	
20	Количество заказываемых изделий	
21	Требуемый срок службы изделия, лет	
22	Допустимое гидравлическое сопротивление (перепад давления)	
23	Размер линии вход/ выход	
24	Класс опасности вредных веществ по ГОСТ 12.1.007-96	
25	Перечень технологических параметров, подлежащих контролю и регулированию	
26	Категория взрывоопасности по ГОСТ Р 51330.11-99	

27	Группа взрывоопасности по ГОСТ Р 51330.5-99	
28	Район установки изделия	

Приложение 1

№ п/п	Компоненты	Формула	Концентрация мольная, % мол.		
			Газо-жидкостная смесь	Отсепарированный газ	Жидкая углеводородная смесь
1	Метан	CH ₄			
2	Этан	C ₂ H ₆			
3	Пропан	C ₃ H ₈			
4	Изо-бутан	i-C ₄ H ₁₀			
5	Н-бутан	n-C ₄ H ₁₀			
6	Изо-пентан	i-C ₅ H ₁₂			
7	Н-пентан	n-C ₅ H ₁₂			
8	Н-гексан	n-C ₆ H ₁₄			
9	Н-гептан	n-C ₇ H ₁₆			
10	Н-октан	n-C ₈ H ₁₈			
11	Двуокись углерода	CO ₂			
12	Азот	N ₂			
13	Кислород	O ₂			
14	Вода	H ₂ O			
15	Условия отбора проб: Давление (МПа) _____ ; Температура (°C) _____				

Дисперсный состав примесей

Дисперсный состав, %	менее 1 мкм	5 мкм	10 мкм	20 мкм	50 мкм	100 мкм	более 100 мкм
Механические примеси							
Жидкие примеси (туман)							