



1. Требования к материалам, изготовлению, контролю, испытанию и приемке в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов" утв. постановлением МЧС РФ от 10.07.2010 №33.
2. Сварку производить электродами типа Э46А ГОСТ 9467-75, полуавтоматическую – проволокой типа Св-08ГГА ГОСТ 2246-80. Сварные швы выполнить согласно ГОСТ 16037-80.
3. Деталь поз. 1 выполнить согласно 1-40-16 ГОСТ 12820-80 с резьбой К 1 1/2 по ГОСТ 6111-52.
4. Произвести 100% контроль сварных швов неразрушающим методом (УЗК или РГГ).
5. Испытать, окрасить и изолировать в составе трубопровода (аппарата).
6. \* Размеры для справок.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса шт., кг	Наименование и марка материала	Примечан
1		Фланец специальный	1	1,96	12X18H10T	см. Т.Т. п.3
2		Прокладка А-40-16				
		ГОСТ 15180-86	1	0,02	Паронит ПМБ	
3		Шпилька М16х75				
		ОСТ 26-2043-91	4	0,11	12X18H10T	
4		Гайка М16 ОСТ 26-2043-91	8	0,033	12X18H10T	
<i>Переменные данные для исполнений</i>						
		<u>К/Г 15-179.00.00</u>				
6		Патрубок L=120				
		Труба 57х4 ГОСТ 8731-74	1	0,6	Сталь 20	
7		Тройник П 57х5-45х4				
		ГОСТ 17376-2001	1	0,9	Сталь 20	
		<u>К/Г 15.179.00.00-01</u>				
9		Переход П К 2-45х5,0-25х3,0				
		ГОСТ 17378-2001	1	0,3	Сталь 20	
10		Фланец 1-25-16				
		ГОСТ 12821-80	1	1,05	Сталь 20	
11		Прокладка А-25-16				
		ГОСТ 15180-86	1	0,013	Паронин ПМБ	
12		Болт М12х45 ГОСТ 7798-70	4	0,054	Сталь 35	
13		Гайка М12 ГОСТ 5915-70	4	0,01	Сталь 25	

				Прив'язан	ОАО "ТІАП"	з. Гродно
ГІП						
Н. контр.						
Рук. зр.						
Инж.						
Инб. №						Листов

						К/Г 15-179.00.00 ВО				
								Лит.	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел установки датчика давления с резьбой 1 1/2 NPT			T	см. табл.	1:2	
Разраб.	Корсак									
Пров.	Воронец						Лист	Листов	1	
							ОАО "ТИАП"			
Н. контр.	Пароханько						з. Гродно			
Утв.	Задирей									