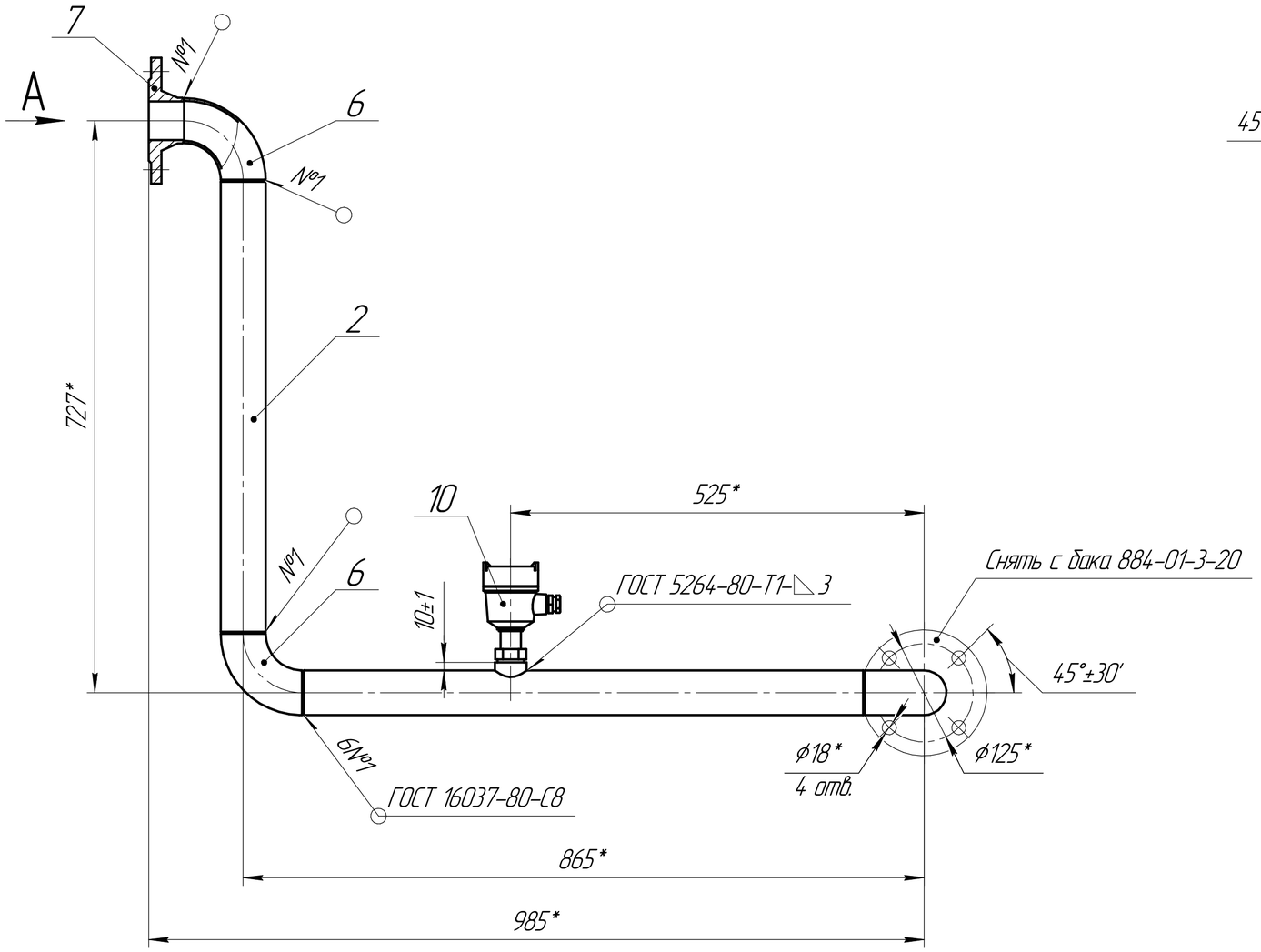
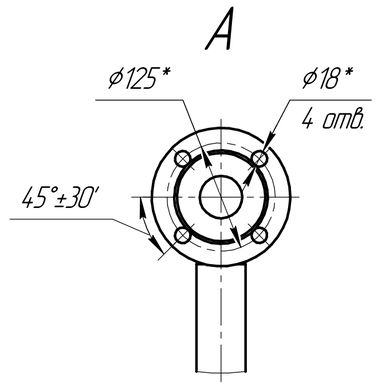
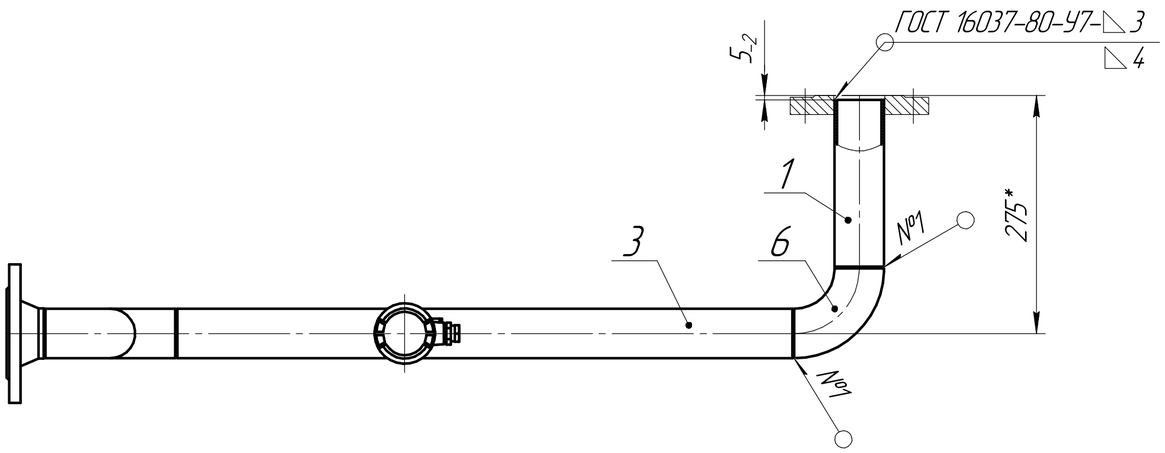
884-01-3-9 СБ







1 При изготовлении трубопровода технические требования к сварке, методам и объему контроля сварных соединений выполнять согласно ГОСТ 32569-2013 "Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах", категория трубопровода V, группа среды В.

2 * Размеры для справок.

3 Рабочая среда – тосол.

4 Сварку производить прутком присадочным ESAB OK Tigrod 347Si.
Марка и диаметр прутка присадочного согласно техпроцессу.

5 Внутренние поверхности очистить от ржавчины, окалины, брызг металла и загрязнений.

6 Сварные швы должны быть однородными по всей длине, на поверхности не должно быть кратеров, поверхностных трещин, наплывов, посторонних включений. Сварные швы очистить от окалины и шлака.

7 Контроль качества сварных соединений 100%:
а) пооперационный контроль;
б) внешний осмотр и измерения в соответствии с РД 34.10.130-96;
в) цветной дефектоскопией согласно ГОСТ 18442-80:
– класс дефектности –4 по СТО 00220368-024-2017;
– класс чувствительности IV по ГОСТ 18442-80.

8 Гидроиспытать на прочность и герметичность пробным избыточным давлением (0,65±0,03) МПа ((6,5±0,3) кгс/см^2) в течение 30 минут, после чего давление снизить до рабочего и произвести осмотр. Течи, потения, падение давления по манометру не допускаются.

9 Покрытие наружных поверхностей, кроме уплотнительных согласно чертежа 884-01-3 СБ.

10 Маркировать обозначение чертежа на бирке краской, клеймить клеймо ОТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	884-01-3-9 СБ		
Разраб.		Дугин		02.2022	Трубопровод DN 50 Сборочный чертеж	Лит.	Масса: 10,7 / Масштаб: 1:5
Пров.		Жеребятьев		02.2022		Лист	Листов 1
Т.контр.		Андреева				Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар	
Н.контр.		Казанцева					
Утв.		Терещенко		02.2022			

Копировал

Формат А2

Метр. эксперт/изд. | Фамилия | Подп. | Дата

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