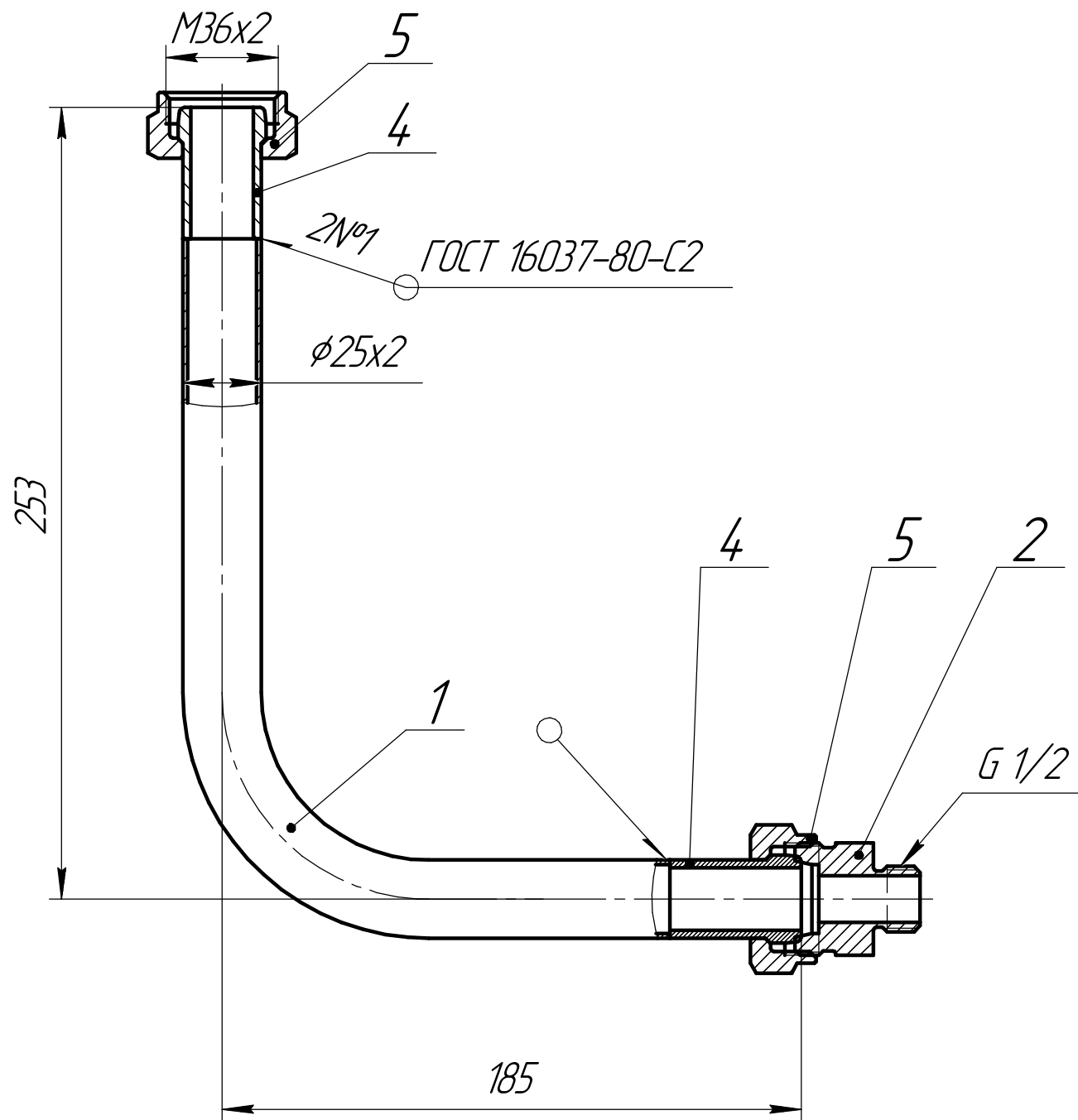


Метод. экспертиза	Дата
Подп.	
Фамилия	

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



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 B.

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 $(0,65 \pm 0,03)$ МПа $(6,5 \pm 0,3)$ кгс/см² 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, клеить клеймо ОТК.

					884-01-3-11 СБ				
					Трубопровод DN 20 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата				0,8	1:2	
Разраб.	Дугин	Дугин	02.2022						
Пров.	Жеревятев	Жеревятев	02.2022						
Т.контр.	Андреева					Лист	Листов 1		
Н.контр.	Казанцева				Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар				
Утв.	Терещенко	Терещенко	02.2022						