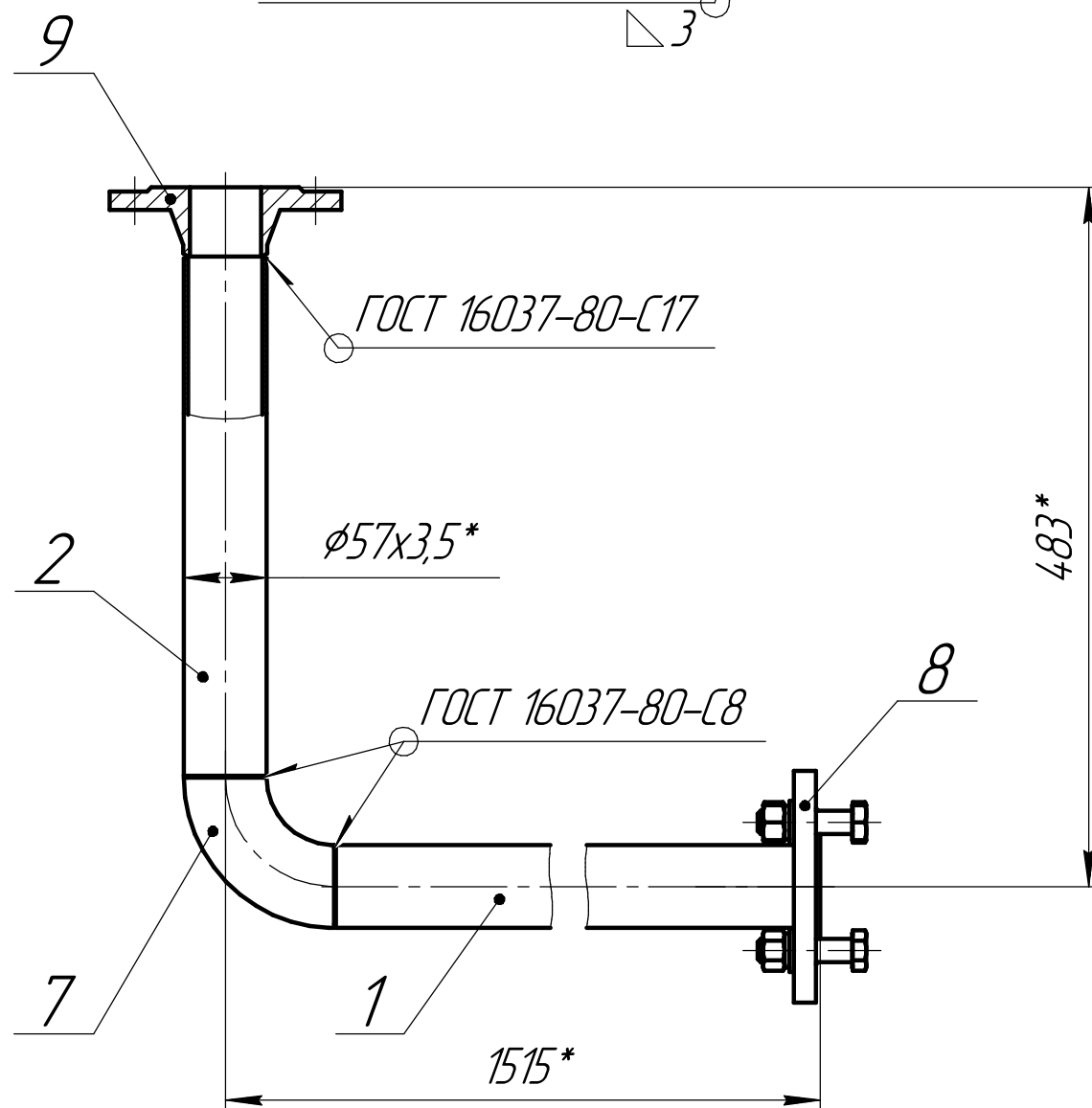
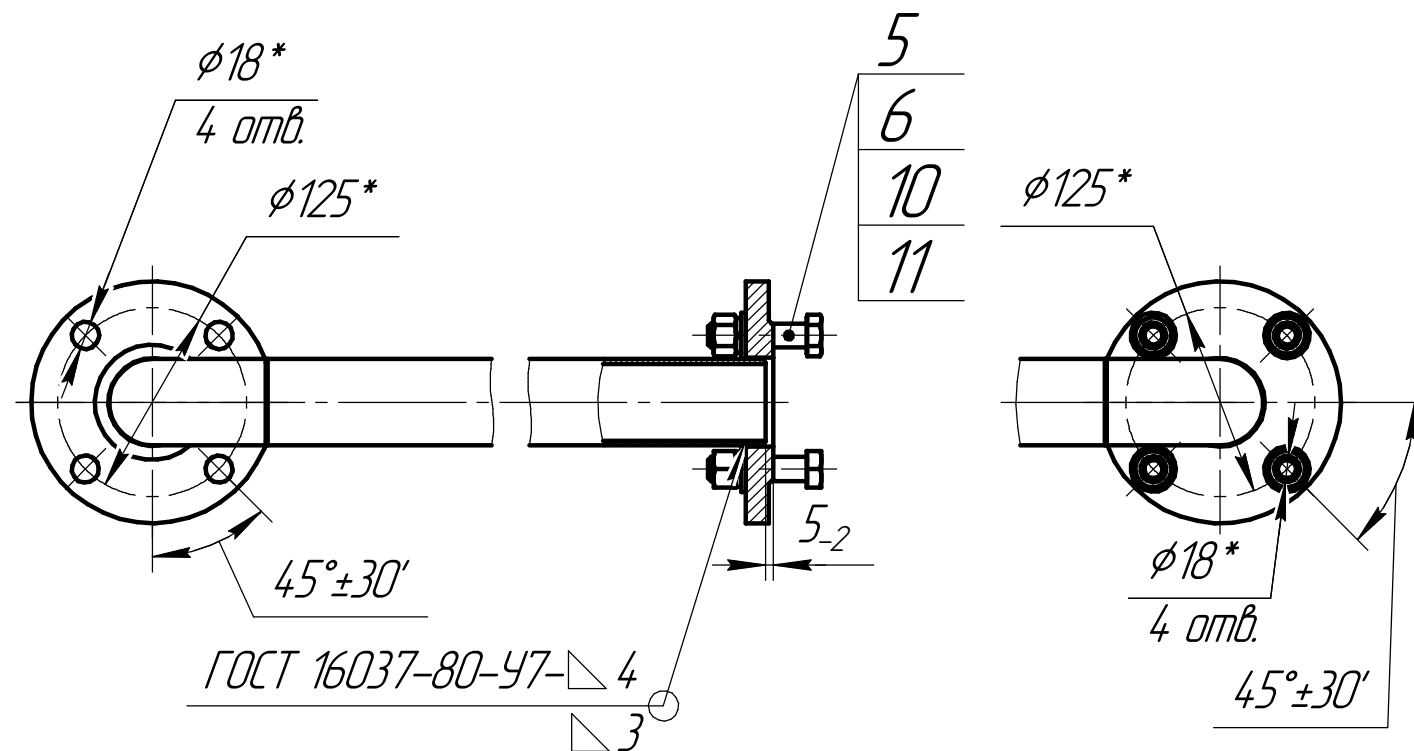


93 8-Э-10-788



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 34.7Si.

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.

					884-01-3-8 СБ						
					Трубопровод DN 50 Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата							
Разраб.	Дугин	Дугин	02.2022							12,8	1:5
Проб.	Жердятьев	Жердятьев	02.2022								
Т.контр.	Андреева							Лист	Листов	1	
Н.контр.	Казанцева							Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар			
Утв.	Терещенко	Терещенко	02.2022								

Копировал

Формат А3