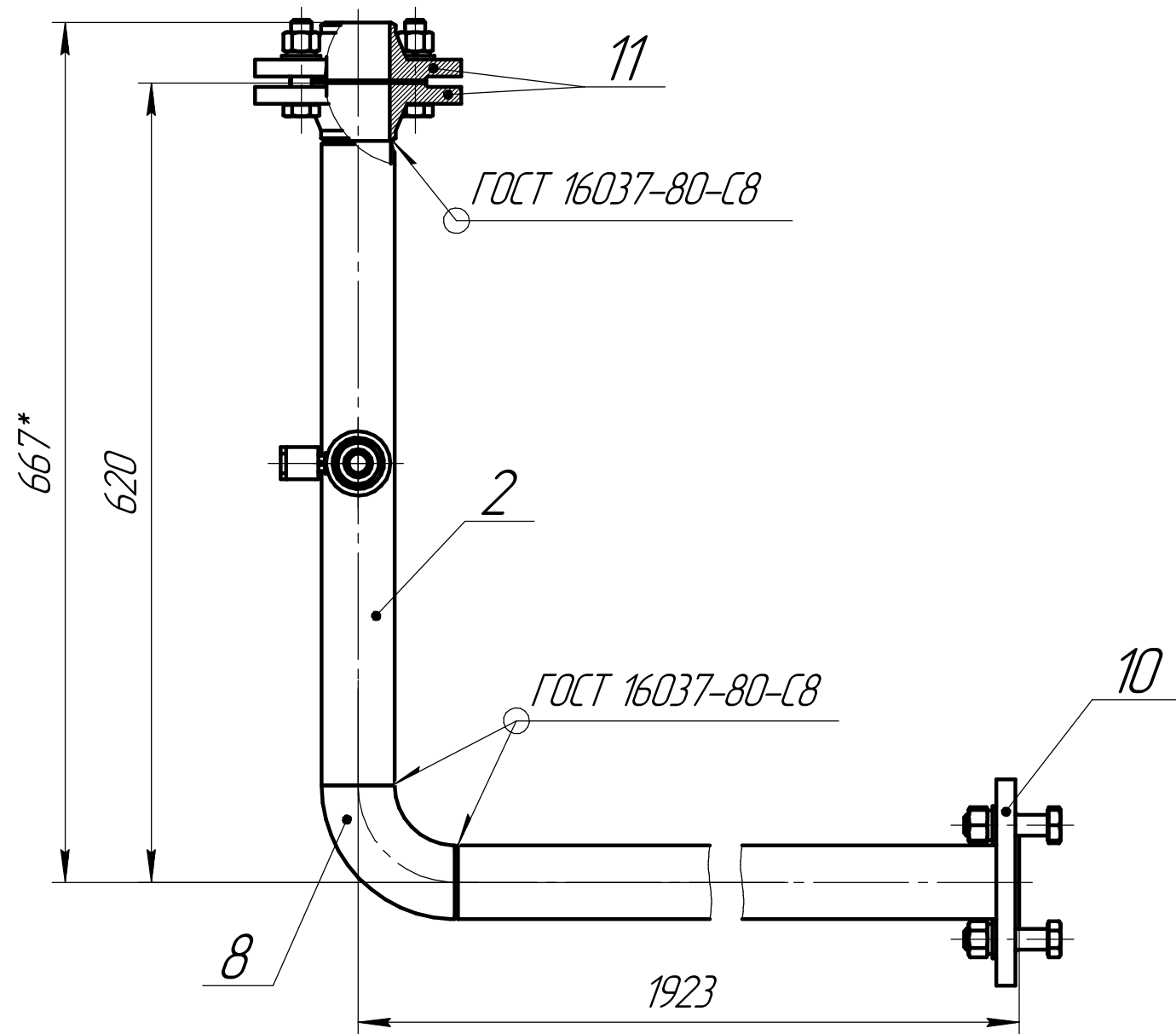
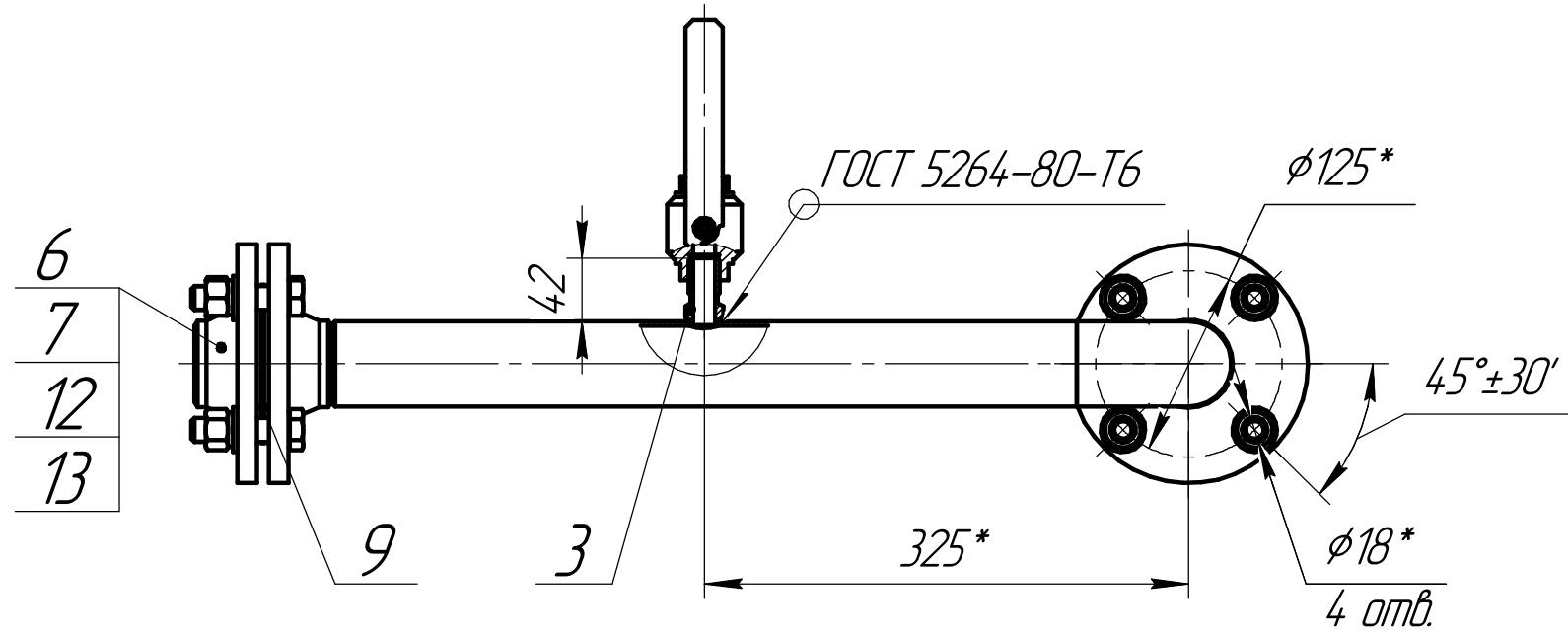
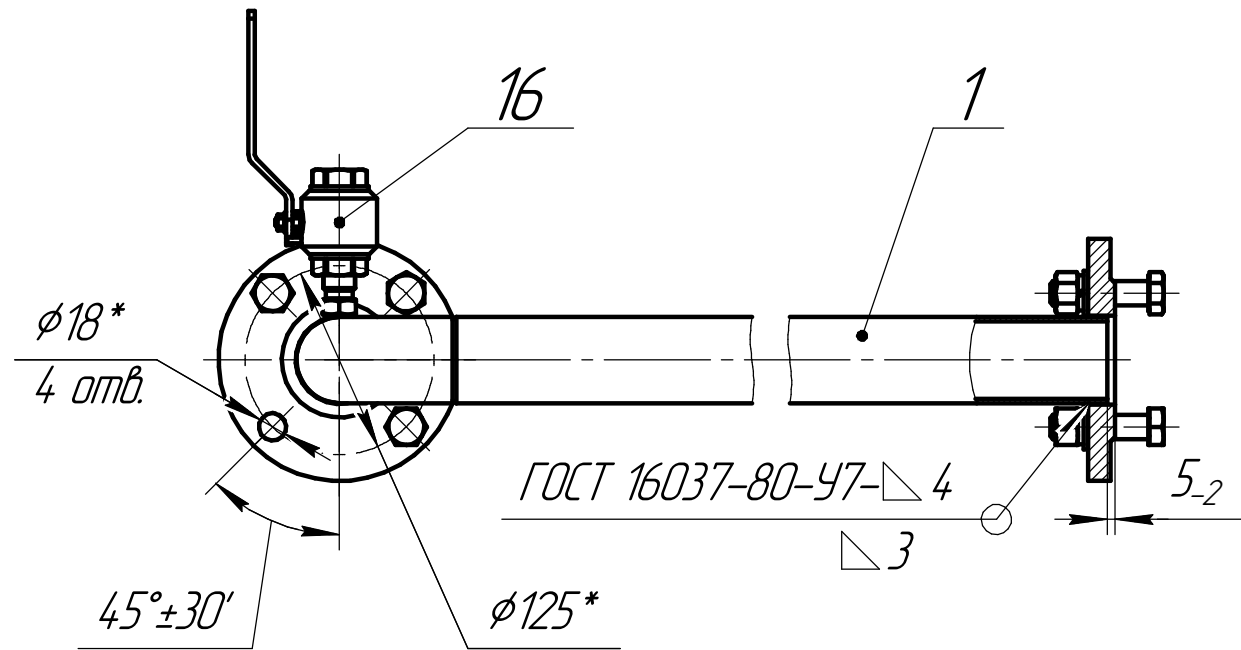


884-01-3-10-788

Метр. экспертиза	Дата
Подп.	
Фамилия	

Подп. и дата	Инв. №	Взам. инв. №	Подп. и дата	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 34 TSi.

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<sup>2</sup>) 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.

					884-01-3-10 СБ					
					Трубопровод DN 50 Сборочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					18,9	1:5
Разраб.	Дугин		Сидор	02.2022						
Пров.	Жеребятьев		Андр	02.2022						
Т.контр.	Андреева						Лист	Листов 1		
							Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар			
Н.контр.	Казанцева									
Утв.	Терещенко		Терещенко	02.2022						

Копировал

Формат А4×3