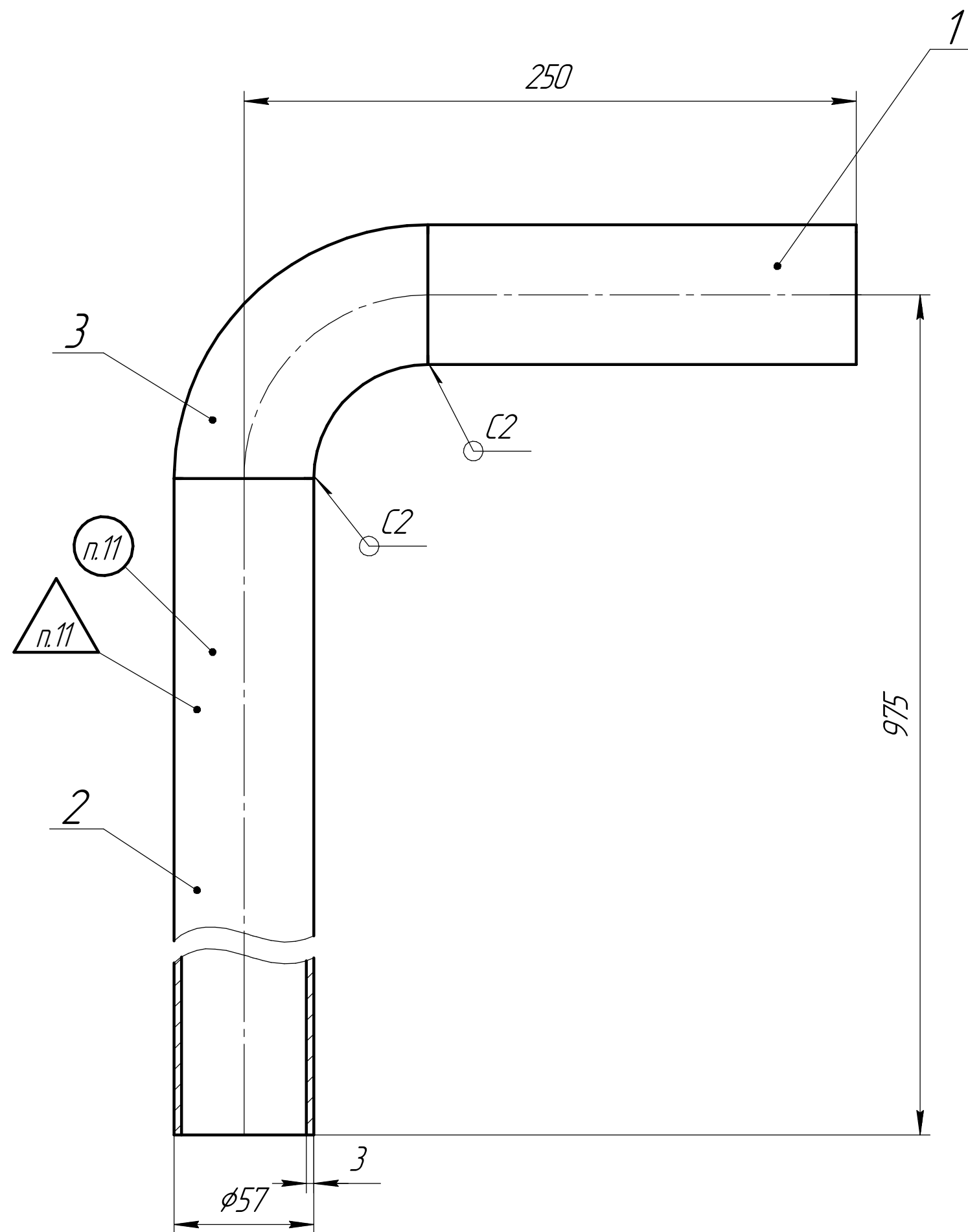


884-01-3-20-4

Метр. экспертиза	Подп.	Дата
Фамилия		
Инициалы		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Жердятьев	012022		
Пров.	Лозовой	012022		
Т.контр.	Андреева			
Н.контр.	Казанцева			
Утв.	Терещенко	012022		



1. Общие технические требования к изготовлению, сварке, сварным соединениям, качеству сварных соединений согласно "Рекомендации по устройству и безопасности эксплуатации технологических трубопроводов" и ТУ 28.13.32.-684-00217805-2017. Группа Б(в), категория трубопровода-IV.

2. Размеры для справок.

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

4. Рабочая среда - антифриз.

5. Сварные швы по ГОСТ 16037-80.

6. Окончательную сварку трубопровода производить после подгонки по месту при сборке по чертежу 884-01-3-20 СБ.

7. Трубопровод после сварки подвергнуть отжигу.

8. Контроль качества сварных соединений 100%:

а)пооперационный контроль;

б)внешний осмотр и измерения в соответствии с РД 34.10.130-96;

г)контроль швов цветной дефектоскопией;

9. Цветную дефектоскопию производить в соответствии с ГОСТ 18442-80:

а)класс дефектности 2 по СТО 00220368-024-2017;

б)класс чувствительности 2 по ГОСТ 18442-80.

10. Внутренние поверхности очистить от ржавчины, окалины, брызг металла и грязи.

11. Маркировать обозначение чертежа краской, шрифт 10-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 и клеить клеймо ОТК.

					884-01-3-20-4 СБ						
					Трубопровод DN50  Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
										5,6	1:2
								Лист		Листов 1	
								Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разраб.		Жердятьев		01.2022							
Пров.		Лазовой		01.2022							
Т.контр.		Андреева									
Н.контр.		Казанцева									
Утв.		Терещенко		01.2022							

Копировал