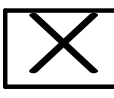


Карта контроля сварных швов аппарата

Номер строки	Обозначение чертежа	Номер шва в чертеже	Обозначение шва в СРШ	Изображение на схеме		ВИДЫ КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ ШВОВ																		Длина шва, м	Термообработка	Примечание
						Визуальный и измери- тельный контроль	Радиография, УЗД		Визуальный по- слойный контроль	Цветная дефекто- скопия	Гидравлический с люминесцентным индикаторным покрытием	Гидравлическое	Пневматическое 0,4-0,6 МПа (4,0-6,0 кгс/см2)	Керосином	Растяжение	Изгиб, ступица	Ударная вязкость при минус 60°С	Металлография	Стилоскопирование	На склонность к МЖК	Замер твердости					
				Объем в %	Вид контроля		Объем 100 %																			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	
1	160.869100.000 СБ	1	1-01, 1-02	X		X	100	УЗД				X											9			
2		2	2-01, 2-02	X		X	100	УЗД **1															5			
3		3	3-01, 3-02	X		X			X	X			X										5			
4		4	4-01, 4-02	X		X			X	X			X										7			
5		5	5-01	X		X			X	X***	X**	X											0,4			
6		6	6-01	X		X			X	X	X**	X											0,4			
7		12	7-01... 7-04	X		X			X	X													2,2			
8																										
9																										
10																										
11																										
12	160.869100.001	1	12-01, 12-02	X		X	100	УЗД				X			X	X	X						2,55			
13		2	13-01	X		X	100	УЗД				X											4,5			
14	160.869100.007	БН	14-01, 14-02	X		X			X				X										0,32			
15	160.869100.008	БН	15-01, 15-02	X		X			X				X										0,36			
16																										
17																										
18																										
19	160.869100.110 СБ	БН	19-01	X		X	100	РГ				X											2,6			
20	160.869100.111	1	20-01, 20-02	X		X	100	УЗД				X											5,2			
21		2	21-01... 21-03	X		X	100	УЗД				X			X	X	X						3,54			
22	160.869100.112	БН	22-01, 22-02	X		X	100	УЗД				X			X	X	X						0,22	X		
23																										
24	160.869100.200 СБ	БН	24-01	X		X	100	РГ				X											2,3			
25	160.869100.201	1	25-01, 25-02	X		X	100	УЗД				X											4,5			
26		2	26-01... 26-03	X		X	100	УЗД				X			X	X	X						3,54			
27	160.869100.202	БН	27-01, 27-02	X		X	100	УЗД				X			X	X	X						0,22	X		
28																										
29	160.869100.300 СБ	1	29-01... 29-03	X		X			X	X	X**	X											0,84			
30		2	30-01... 30-03	X		X	100	РГ				X											0,54			
31		3	31-01... 31-03	X		X			X	X													0,3			
32																										
33	Ушко 3-1-2-750 09Г2С-15 ГОСТ 13716-73	БН	33-01... 33-04	X		X			X	X													0,4			
34																										
35																										
36																										

10. **Допускается совмещать испытание гидравлическое с люминисцентным индикаторным покрытием с гидравлическим испытанием.
11. ***Контроль с внутренней и наружной стороны.
12. *1Контроль до приварки кольца укрепляющего.

6. Радиационный контроль производить в соответствии с ГОСТ 7512-82, СТО 00220368-010-2007.
- 6.1. Класс дефектности по ГОСТ 23055-78: стыковых швов аппарата – 3; угловых, тавровых швов – 4.
- 6.2. Класс чувствительности по ГОСТ 7512-82 – 2
7. Цветную дефектоскопию производить в соответствии с ГОСТ 18442-80, СТО 00220368-024-2017 с двух сторон в доступных местах:
- 7.1. Класс дефектности по СТО 00220368-024-2017: аппарата – 2, строповых устройств – 4.
- 7.2. Класс чувствительности по ГОСТ 18442-80: аппарата– II , строповых устройств– технологический
8. Люминисцентно-гидравлический, гидравлический с люминисцентным индикаторным покрытием контроль производить в соответствии с ОСТ 26.260.14-2001, РД 26-11-01-85: класс герметичности по ОСТ 26.260.14-2001 – 4.
9. Визуальный и измерительный контроль проводить в соответствии с РД 03-606-03. Норма оценки качества в соответствии с ГОСТ 3734.7-2017.

- Примечания:
1. Длину сварных швов обечаек уточнить по фактическому замеру (раскрою).
2. Длину сварных швов днищ уточнить по фактическому исполнению (раскрою).
3. Сварные швы, не включенные в таблицу, контролировать внешним осмотром и измерением.
4.  – наличие контроля сварных швов и изображение на схеме.
5. УЗД производить в соответствии с ГОСТ Р 55724-2013 , СТО 00220256-005-2005
- Типы применяемых ПЭП по ГОСТ Р 55725-2013.

Заказ 55095

160.869100.000				ККШ		
Изм./лист	№ докум	Подп.	Дата	Конденсаторник V=4,7 мЗ Карта контроля сварных швов		
Разраб.	Мустаева	С.З.С.	06.2022			
Проб.	Подольская	С.З.	06.2022	Карта контроля сварных швов.		
Принял	Подольская	С.З.	06.2022			
Исполн.	Мустаева	С.З.	06.2022	Копировал		
Утв.	Сергеев	С.З.	06.2022			
				Лист	Лист	Листов
				и	-	1
				НПК "Кедр-89"		
				Формат		