

- 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 В.
- 2 \* Размеры для справок.
- 3 Рабочая среда тосол.
- 4 Сварку производить электродом Э-08X20H9Г2Б ГОСТ 10052-75 и сварочной проволокой Св-04X19H9 ГОСТ 2246-70.

Марка и диаметр электрода 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;
  - δ) внешний осмотр и измерения в соответствии с PД 03-606-03;
  - в) цветной дефектоскопией согласно ГОСТ 18442-80:
  - класс дефектности –4 по CTO 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/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, клеймить клеймо ОТК.

					884-01-3-2 СБ			
1	-1-		Жеребятьев		T	/lum.	Масса	Масштаб
	/lucm			Дата	Трубопровод DN 50			1
<sup>р</sup> азраб.		Жеребятьев	(Hap)	01.2022	· ·		3,3	1:2,5
Пров.		/โดรดชิดนั้	Ph	01.2022	Сборочный чертеж		,	
Т.контр.		Андреева			своре тыв тертем	Nucm	Лисп	າດຽ 1
		·				Представительство		
Ч.контр.		Казанцева	_			ОАО "Пензкомпрессормаш"		
Утв.		Терещенко	Gummy	01.2022		г. Краснодар		
Копировал Формат А4х з								A4×3