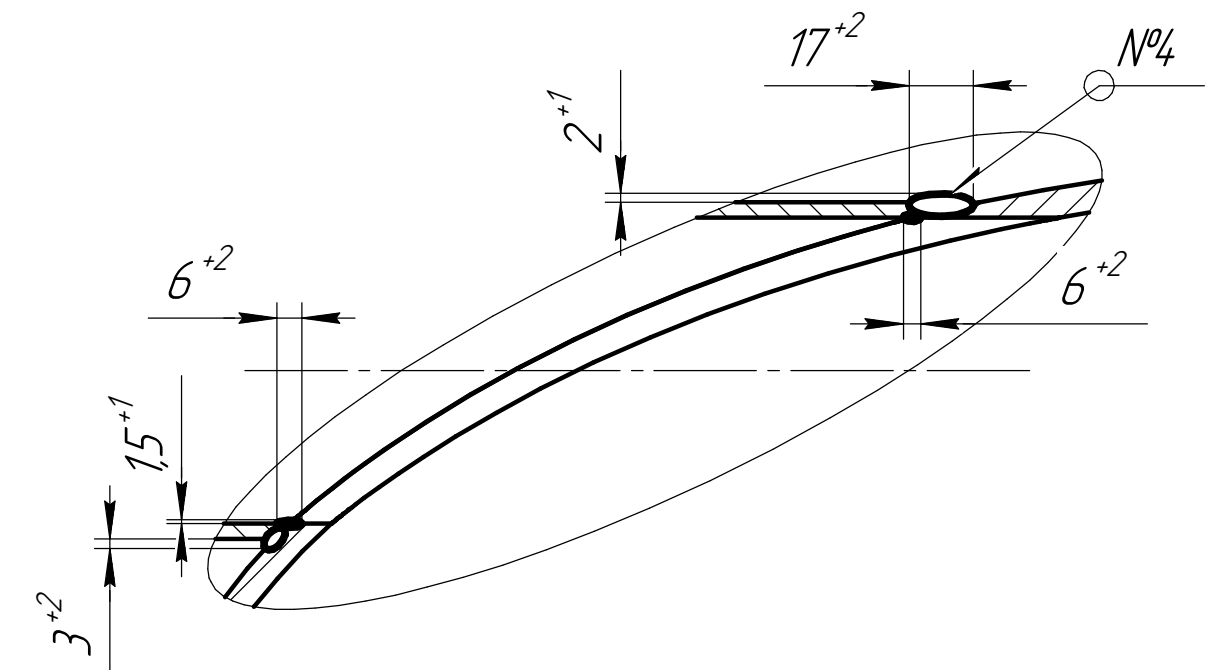
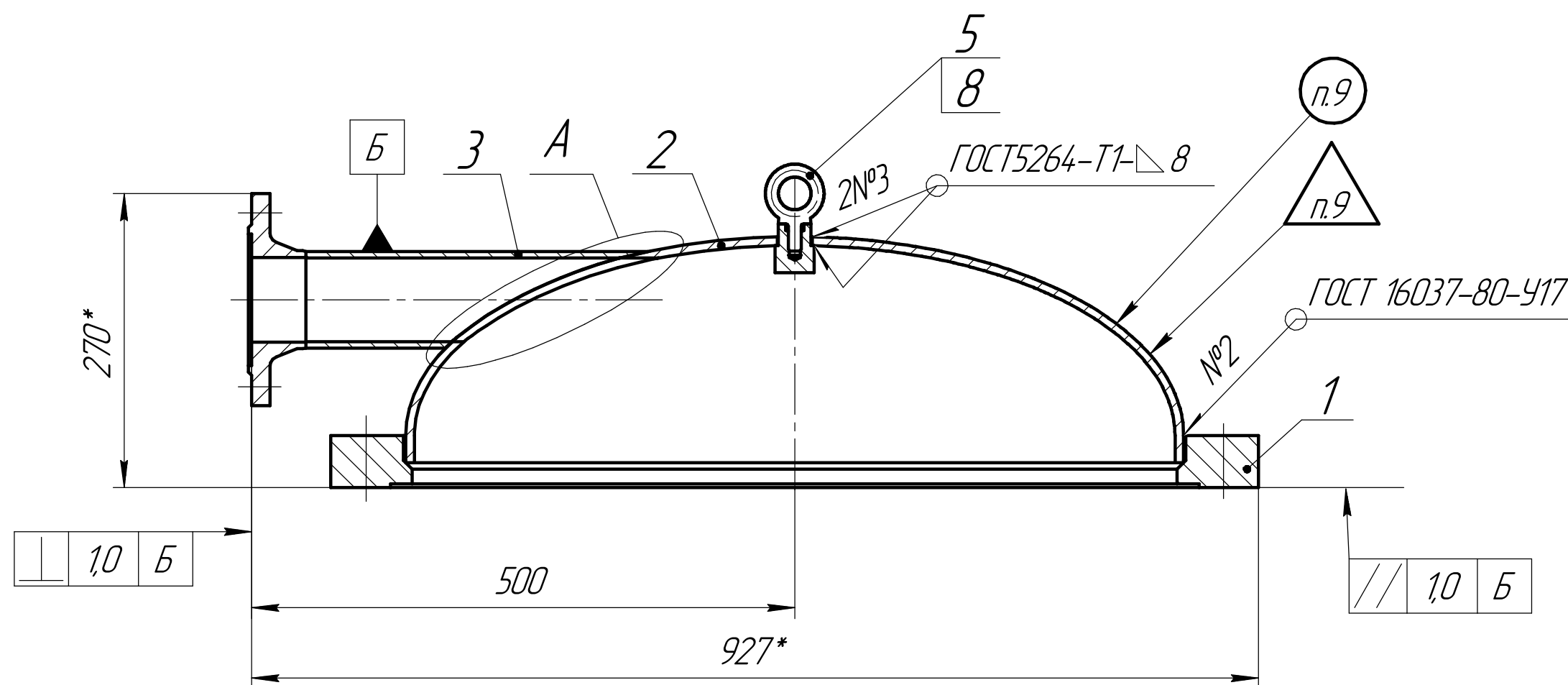
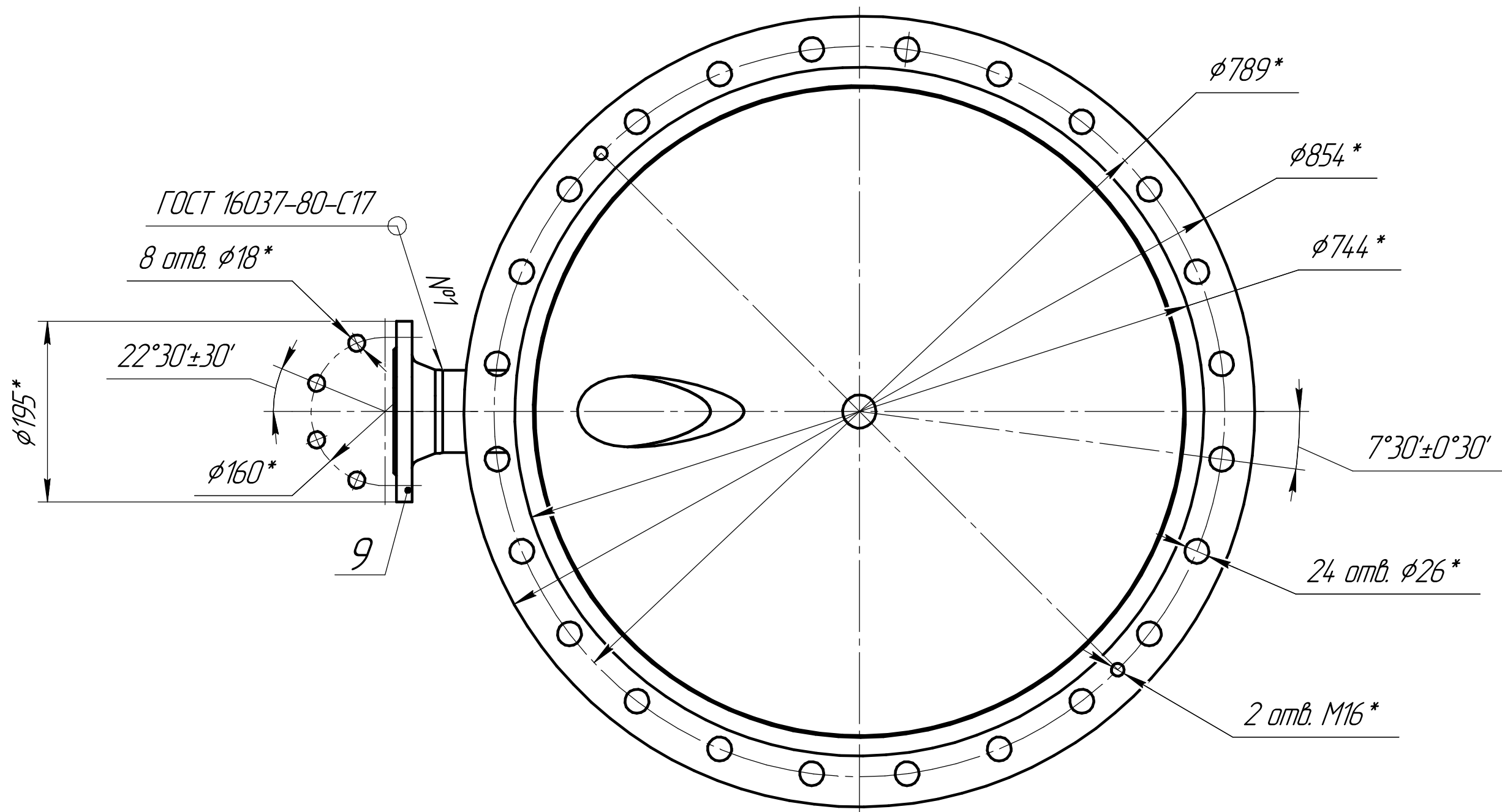


A (1:2)



- Общие требования к изготовлению, сварке, сварным соединениям, качеству сварных соединений, правила приемки и методы испытаний сосуда должны соответствовать требованиям ТУ 28.13.32-686-00217805-2017 "Сосуды компрессоров и компрессорных установок производства ОАО "Пензкомпрессормаш", ГОСТ 34.34.7-2017 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия", ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением".
- Сварку швов выполнять электродом Э50А ГОСТ 9467-75. Марка и диаметр электрода согласно техпроцессу.
- Смещение внутренних кромок в кольцевых швах – не более 0,5 мм.
- Сварные швы очистить от шлака и окалины.
- Контроль качества сварных соединений проводить согласно схеме контроля сварных швов 903-ЗКСШ.
- *Размеры для справок.
- На внутренней поверхности не должно быть ржавчины, окалины, сварочного грат, брызг металла и т.д.
- После окончания всех сварочных работ и проведения контроля качества сварных соединений, произвести термообработку в соответствии с СТО 00220575.063-2005 "Сосуды, аппараты и блоки технологические установок подготовки и переработки нефти и газа, содержащих сероводород и вызывающих коррозионное растрескивание". Требования к термообработке согласно техпроцессу.
- Маркировать обозначение чертежа и клеить клеймо ОТК краской шрифтом 20-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

						903-3-1 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Балтышев		7.05.74				102	1:5
Пров.	Зимин							
Т.контр.	Андреева					Лист	Листов 1	
Н.контр.	Казанцева					ПАО "Пензкомпрессормаш"		
Чтб.								

Метрологическая экспертиза	Дата
Фамилия	Подпись

Изм. №	Лист	Взам. инв. №	Инд. № дил.	Подп. и дата
Инд. № подл.	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата	Подп. и дата