

№ ШВа	Обозначение стандарта	Тип шва	Кол.
1	ГОСТ 16037-80	[2	1
2	ΓΟCT 16037-80	<i>[8</i>	5
3	ΓΟCT 5264-80	<i>T1</i> -\(\(3 \)	1
4	ΓΟCT 16037-80	<i>917</i> -_ 4	1

- 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 прутком присадочным ESAB OK Tigrod 347Si. 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 no CTO 00220368-024-2017;
- класс чувствительности IV по ГОСТ 1844*2–80*.

					884-01-3-3 СБ				
					T 5 0 7 DM 65	Лит.	Macc	а	Масштаб
Изм.	Nucm			Дата	Трубопровод DN 65		14	,	4.5
Раз	ραδ.	Жеребятьев	(Hap)	01.2022			11,4	L	1:5
Про	rв.	Лозовой	AF	01.2022	Сборочный чертеж				
Ť.KC	энтр.	Андреева			coope with repriners	/lucm	//	JCM	rob 1
						Представительство			
Н.контр. Казанцева				ОАО "Пензкомпрессормаш"					
<i>Yml</i>	Ž.	Терещенко	Gunnet	01.2022		г. Краснодар			
	Копировал Формат АЗ								