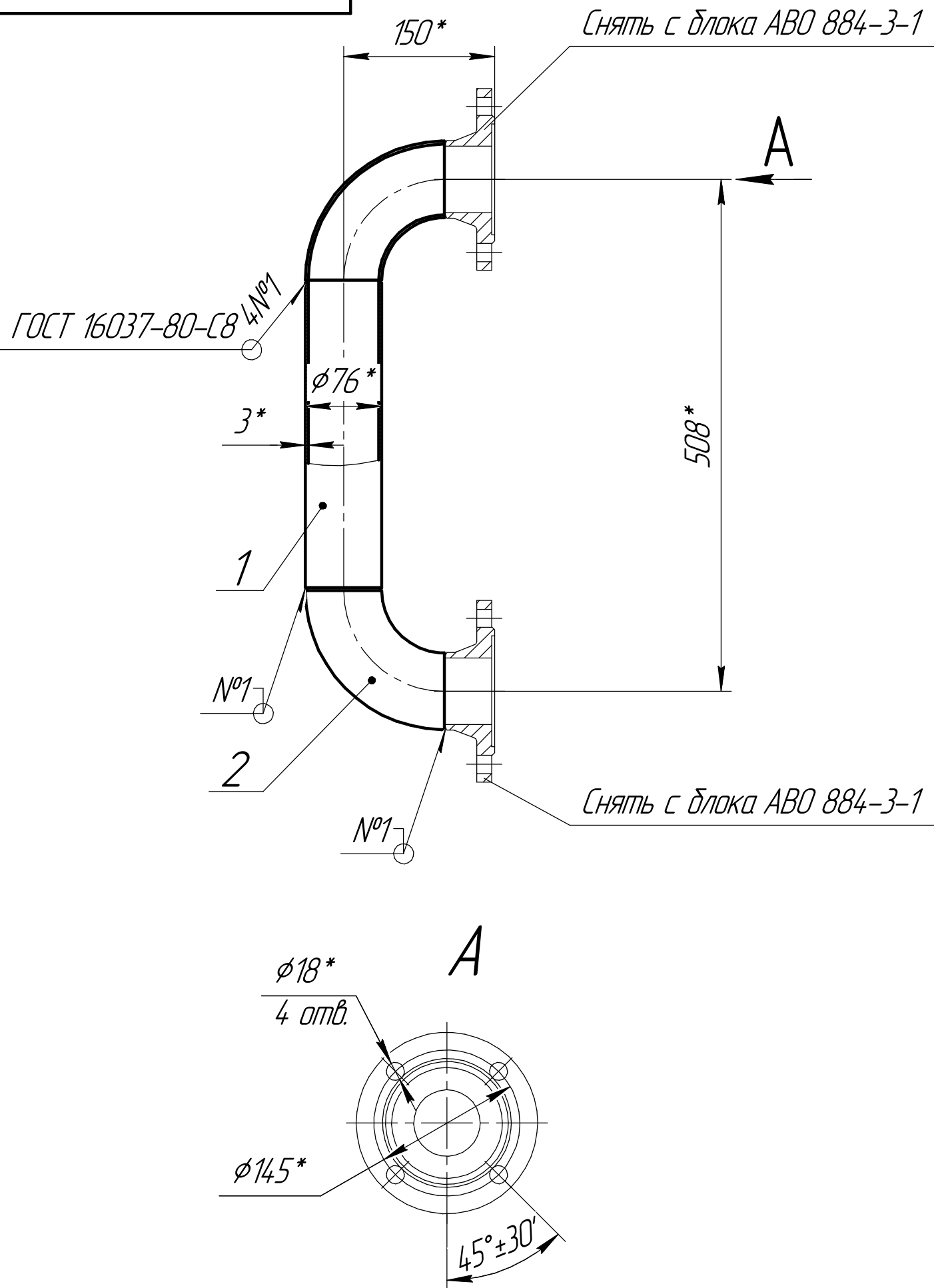


93 1-1-788

Метр. экспертизу провел	Дата
	Подпись
Фамилия	Подпись
	Копия
Подп. и дата	Подп. и дата
	Инв. № дубл.
Взам. инв. №	Взам. инв. №
	Подп. и дата
Инв. № подл.	Инв. № подл.
	Подп. и дата



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 B.

2 * Размеры для справок.

3 Рабочая среда – тосол.

4 Сварку производить электродами Э08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75 и сварочной проволокой Св-04Х19Н9 ГОСТ 2246-70, сварку фланцев производить электродами ЭА-395/9 ГОСТ 10052-75 и сварочной проволокой Св-10Х16Н25АМ6 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;

б) внешний осмотр и измерения в соответствии с РД 03-606-03;

в) цветной дефектоскопией согласно ГОСТ 18442-80:

– класс дефектности –4 по СТО 00220368-024-2017;

– класс чувствительности IV по ГОСТ 18442-80.

8 Гидроиспытать на прочность и герметичность пробным избыточным давлением $(0,65 \pm 0,03)$ МПа $((6,5 \pm 0,3)$ 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 884-3 СБ.

10 Маркировать обозначение чертежа на бирке краской, клеить клеймо ОТК.

					884-3-13 СБ				
					Трубопровод DN 65 Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Климушина		15.09.20				3,26	1:5
Пров.		Зимин		15.09.20					
Т.контр.		Андреева							
						Лист	Листов	1	
Н.контр.		Казанцева				ОАО "Пензкомпрессормаш"			
Утв.									

Копировал