

2022.03.605.00032

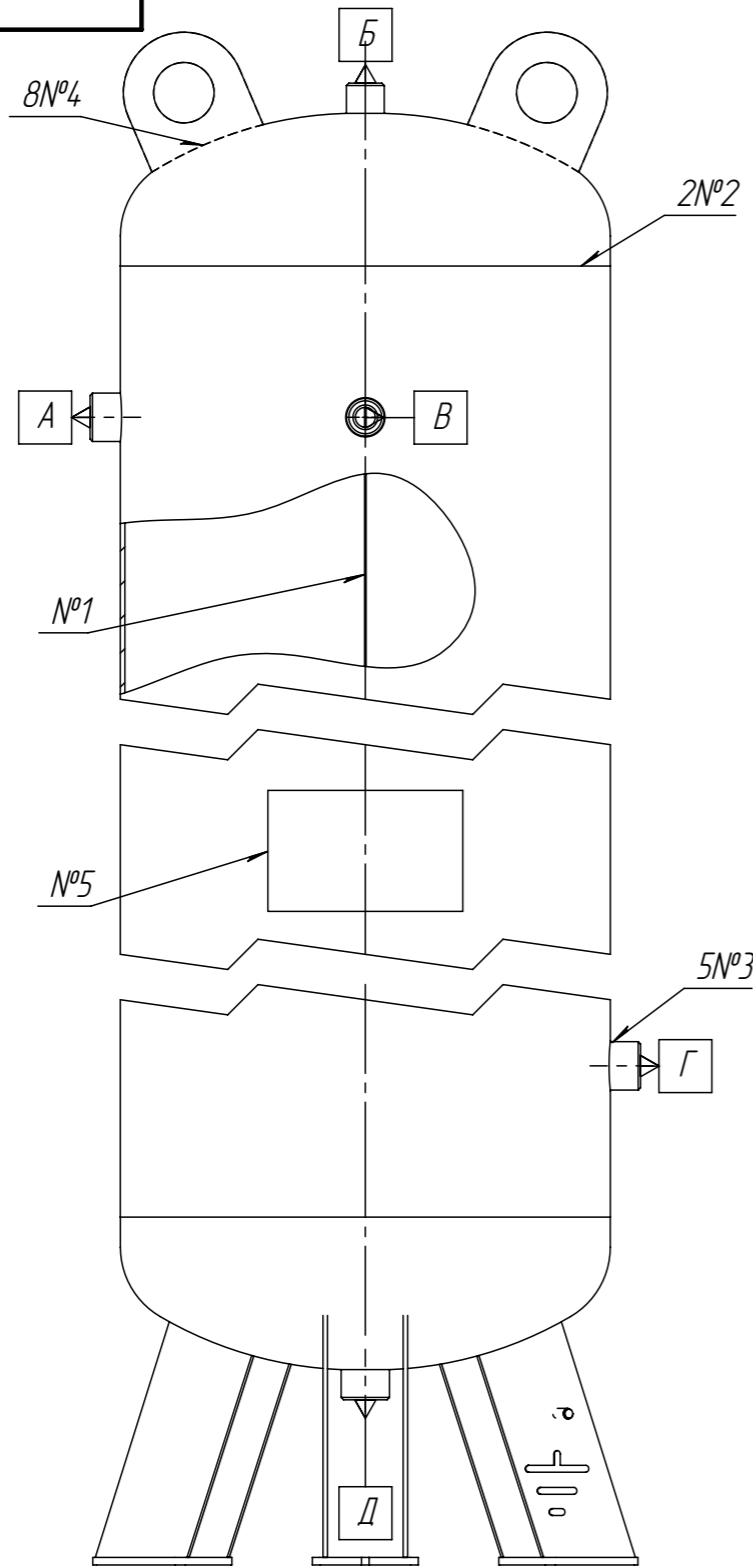


Таблица 2 - Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Проход условный, мм	Ответный элемент
А	Выход среды	1	G 1/2"	-
Б	Для клап. предохран.	1	G 1/4"	-
В	Для манометра	1	G 1/4"	-
Г	Вход среды	1	G 1/2"	-
Д	Слив конденсата	1	G 1/2"	-

Таблица 1 - Таблица сварных соединений и метода контроля


№ шва	Обозначение стандарта сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Визуальный и измерительный контроль	Методы контроля									
				Ультразвуковая дефектоскопия или радиография, %			Механические испытания			Металлографические исследования	Цветная дефектоскопия	Гидравлические испытания	Количество сварных швов
				25	50	100	растяжение при 20° С	изгиб при 20° С	ударная вязкость при минус 40°С				
1	ГОСТ 14771-76	С2-ИП	+			+	+	+				+	1
2	ГОСТ 14771-76	С5-ИП	+			+							2
3	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП	+									+	5
4	ГОСТ 14771-76	Т3-ИП	+										8
5	ГОСТ 14771-76	Н1-ИП	+										1

- 1 Данный эскиз рассматривать совместно с ГОСТ 34347-2017 и комплектом документации.
- 2 Знак "+" в таблице обозначает, что сварное соединение подвергается данному методу контроля.
- 3 Сварные соединения, не находящиеся под давлением и не указанные на карте контроля, контролируются методом визуального осмотра и измерения.
- 4 Методика контроля сварных соединений УЗК или радиография, при невозможности проведения контроля указанными методами провести цветную или магнитнопорошковую дефектоскопию в объеме 100%.
- 5 Методика контроля сварных соединений:

  - при радиографическом методе контроля по ГОСТ 7512-82;
  - при ультразвуковом методе контроля по ГОСТ Р 55724-2013;
  - при контроле методом цветной дефектоскопии по ОСТ 26-5-99, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80.
  - при визуальном и измерительном контроле по РД 03-606-03. Класс дефектности на УЗК по ГОСТ 34347-2017.

- 6 Окончательный выбор способа сварки и сварочных материалов определяется технологическим процессом на сварку и указывается в паспорте на изделие.

2022.03.605.00032

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ресивер РВ 150-16-Г	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Туранов							44.78
Проб.	Леонов				Карта контроля сварных соединений	Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					 DNT device navigation team Формат А3			
Утв.	Шатерников							

Шифр:

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.