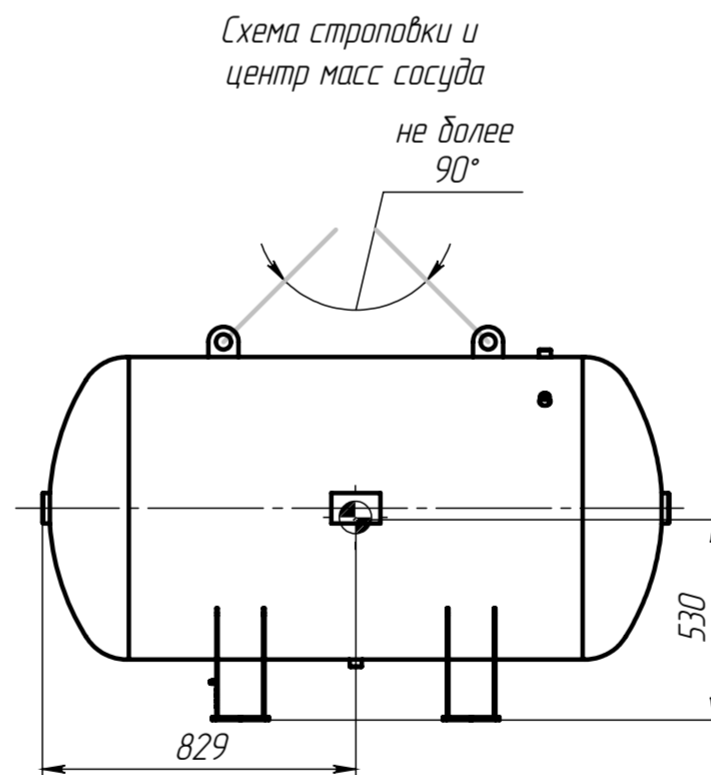
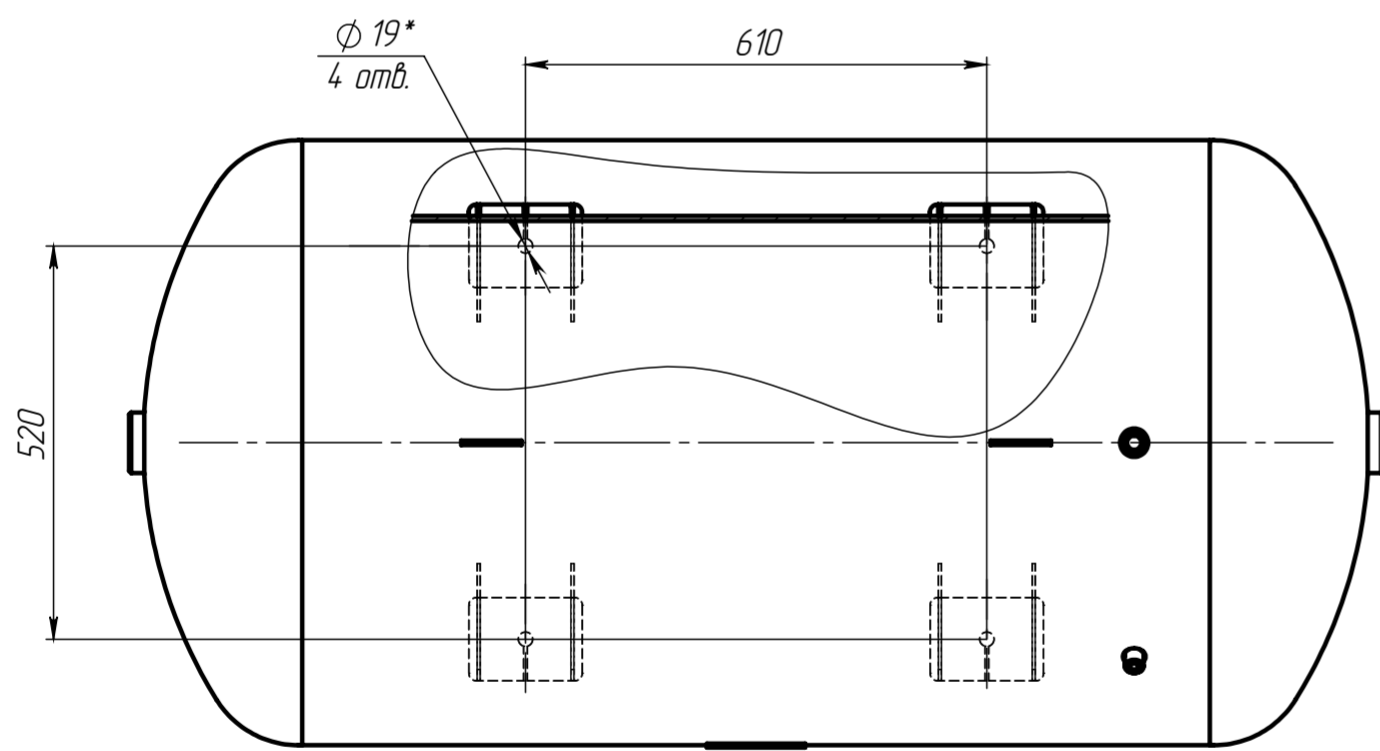


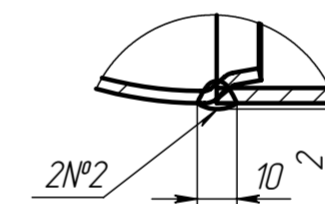
Табл. 1 - Техническая характеристика

Параметры		Аппарат
Назначение аппарата		Для ведения технологических процессов
Группа сосуда по ГОСТ 34347-2017		4
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	1,3 (13,0)
	расчетное	1,3 (13,0)
Пробное при испытании	гидравлическое	1,69 (16,9)
	пневматическое	-
Испытательная среда	среда, продолжительность испытания	вода, не менее 30 мин.
	температура испытательной среды, °С	5...40
Температура, °С	рабочая среда	от минус 20 до 50
	расчетная стенки	50
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 20
средняя наиболее холодной пятидневки района установки аппарата		-
Характеристика среды	Наименование	Воздух, азот
	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007-76	нет
	Класс взрывоопасности ГОСТ 31610.20-1-2020	нет
	Класс пожароопасности ГОСТ 12.1.004-91	нет
Прибавка для компенсации коррозии, мм		1
Внутренний объем, м <sup>3</sup> (л)		0,75 (750)
Расчетный срок эксплуатации, лет		10
Допустимая сейсмичность, балл		не более 6
[σ] <sub>20</sub> /[σ] <sub>100</sub> для стали 09Г2С		1,04
Марка материалов основных элементов		S355, 09Г2С
Объем и вид неразрушающих испытаний		100% УЗК, ПВК, ВИК
Число циклов нагружения, не более		1000

Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.



Б (1 : 2.5)



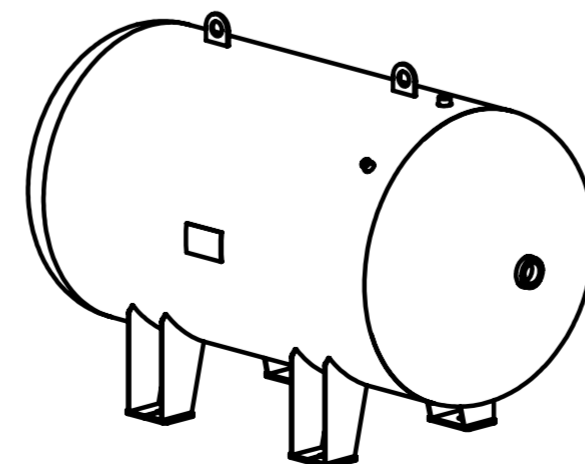
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- \*Размеры для справок.
- H16, h16, ±IT16/2.
- Наружное покрытие - Hammerite, в два слоя.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат не подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не требуется.
- Действительное расположение штуцеров, опор - см. по виду спереди и А.
- Отгрузка - автотранспортом.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении У категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69

Табл. 2 - Таблица штуцеров

Обозн.	Наименование (назначение)	Кол.	Прочность условный, мм	Ответный элемент
А	Вход среды	1	Г 2"	-
Б	Клапан предохранительный	1	Г 1/2"	-
В	Манометр	1	Г 1/4"	-
Г	Выход среды	1	Г 2"	-
Д	Дренаж	1	Г 1/2"	-

Табл. 3 - Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1	ГОСТ 14771-76	С2-ИП	Проволока св.-08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		см. вид Б		
3		Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП-5		ВИК
5		Н1-ИП-3		



2022.09.946.000СБ

Р 750-13

Сборочный чертёж

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						178	1:10
Разраб.	Перепелница				Лист		Листов 0
Проб.	Корниенко						
Т. контр.							
Н. контр.							
Удб.							

Шифр Копировал Формат А2

2022.09.946.00031

Перв. примен.

Справ. №

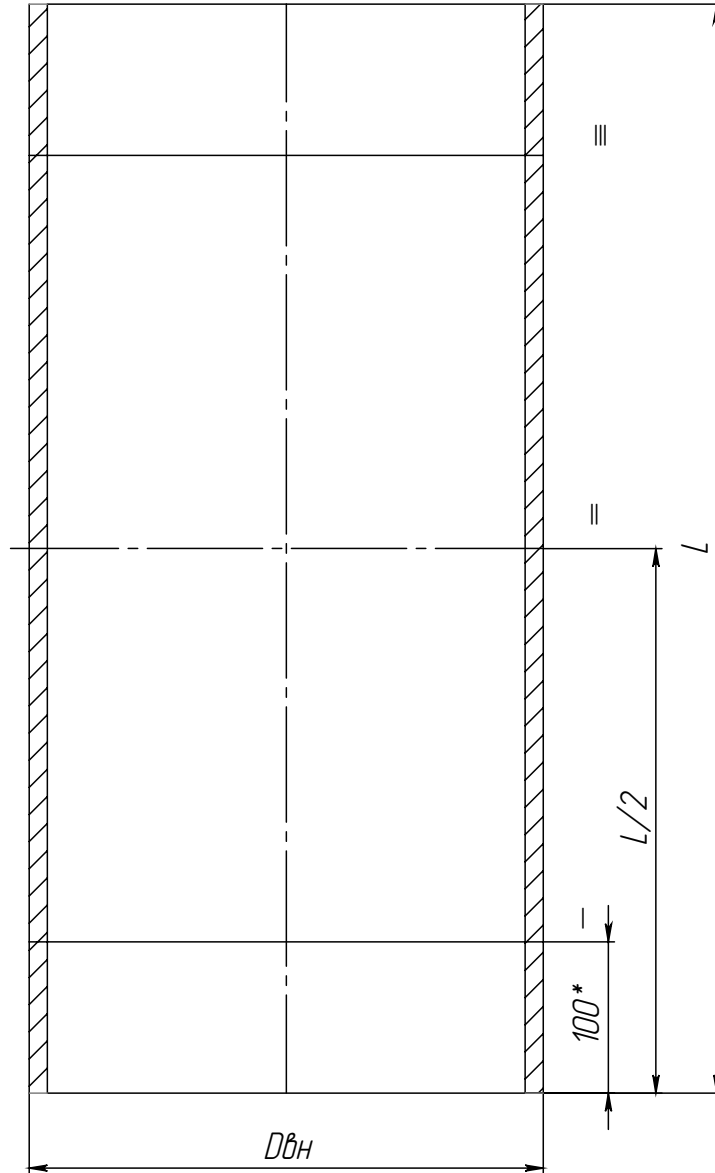
Подп. и дата

Инв. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. \*Размеры для измерения отклонений наружных диаметров по торцам корпуса сосуда.
2. Отклонение наружного диаметра корпуса сосуда измеряется в сечениях 1-1, 2-2, 3-3.
3. Относительная овальность ( $\alpha$ ) не должна превышать 1% в любом поперечном сечении:

$$\alpha = \frac{2 \times (D_{\max} - D_{\min})}{D_{\max} + D_{\min}} \times 100\%$$

где  $D_{\max}$ ,  $D_{\min}$  – соответственно наибольший и наименьший наружный диаметры корпуса, измеренный в одном поперечном сечении.

2022.09.946.00031

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Перепелица		
Пробв.		Корниенко		
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

P 750-13

Эскиз обечайки к разделу  
"Карта измерений корпуса сосуда"

Лит.	Масса	Масштаб
	178	1:50
Лист	Листов 1	



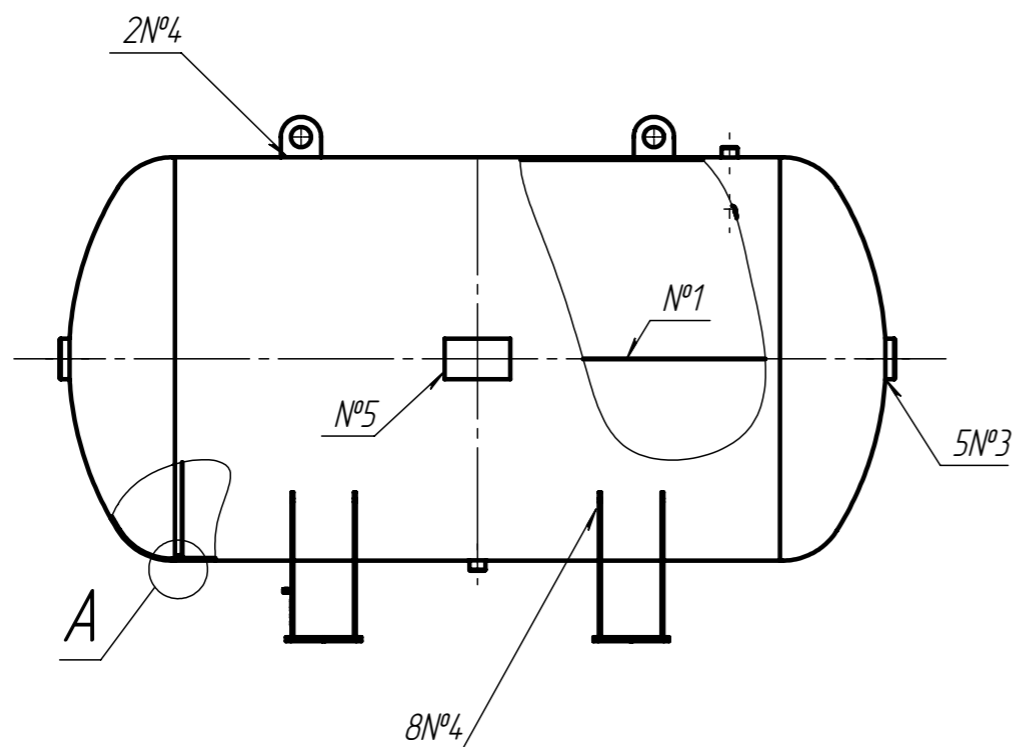
**DNT**  
dobrye naryadki team  
Формат А4

Шифр:

Копировал

Файл: 2022.09.946.000 P 750-13

2022.09.946.00032



A (1 : 5)

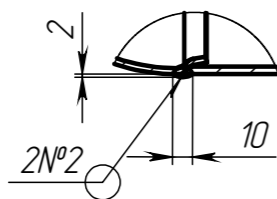



Табл. 1 – Таблица сварных соединений и метода контроля


№ шва	Обозначение стандарта сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Методы контроля										
			Визуальный и измерительный контроль	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	См. вид А	+			+						+	2
3	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП	+									+	+
4	ГОСТ 14771-76	ТЗ-ИП-Δ 5	+										10
5	ГОСТ 14771-76	Н1-ИП-Δ 3	+										1

- Данный эскиз рассматривать совместно с ГОСТ 34347-2017 и комплектом документации.
- Знак "+" в таблице обозначает, что сварное соединение подвергается данному методу контроля.
- Сварные соединения, не находящиеся под давлением и не указанные на карте контроля, контролируются методом визуального осмотра и измерения.
- Методика контроля сварных соединений УЗК или радиография, при невозможности проведения контроля указанными методами провести цветную или магнитнопорошковую дефектоскопию в объеме 100%.
- Методика контроля сварных соединений:
  - при радиографическом методе контроля по ГОСТ 7512-82;
  - при ультразвуковом методе контроля по СТО 00220256-005-2005;
  - 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.
- Окончательный выбор способа сварки и сварочных материалов определяется технологическим процессом на сварку и указывается в паспорте на изделие.

Перв. примен.  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инд. № дубл.  
Взам. инд. №  
Подп. и дата  
Инд. № подл.

					2022.09.946.00032			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Р 750-13 Карта контроля сварных соединений	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Перепелица					178	1:10
Пров.		Корниенко				Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

Файл: 2022.09.946.000 Р.750-13

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Перв. примен.	
							Изм.	Лист
				<u>Документация</u>				
			2022.09.946.000СБ	Сборочный чертеж				
				<u>Сборочные единицы</u>				
A4		1	2019.10.119.100	Опора	4			
				<u>Детали</u>				
A4		2	2019.10.112.003	Серьга	2			
A4		3	2021.03.119.002	Днище	2			
A3		4	2022.09.946.001	Обечайка	1			
A4		5	ББШ.2019.10.001	Бобышка G1/4.D25.L25	1			
A4		6	ББШ.2019.10.001	Бобышка G1/2.D32.L25	2			
A4		7	ББШ.2019.10.001	Бобышка G2.D80.L30	2			
				<u>Прочие изделия</u>				
		9		Заземление	1			
Б4		10		Табличка предприятия	1	130x80мм		
2022.09.946.000								
Изм.		Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Перепелица				Лит.	Лист	Листов
Проб.		Корниенко						1
Н. контр.						 <b>DNT</b> device navigation team		
Утв.								
Инд. № подл.		P 750-13						