

Параметры	Аппарат	
Назначение аппарата	Аппарат для создания воздуха	
Группа сосуда по ГОСТ 34.347-2017	3	
Давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	рабочее	0,8 (8,0)
	расчетное	0,8 (8,0)
	Пробное при испытании	гидравлическое пневматическое
Испытательная среда	среда, продолжительность испытания	вода, не менее 30 мин.
	температура испытательной среды, °С	5-40
	рабочая среда	от минус 40 до 50
Температура, °С	расчетная стенки	50
	минимальная стенки, находящейся под давлением	минус 40
	средняя наиболее холодной пятнадцатидесятилетия установки аппарата	-
Характеристика среды	Наименование	Воздух
	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)	6,3 (6300)	
Расчетный срок эксплуатации, лет	10	
Допустимая сейсмичность, балл	не более 6	
$\sigma_{20}/\sigma_{100}$ для стали 09Г2С	1,04	
Марка материалов основных элементов	09Г2С, Сталь 20	
Объем и вид неразрушающих испытаний	100% УЗК, ПВК, ВИК	
Число циклов нагружения, не более	1000	

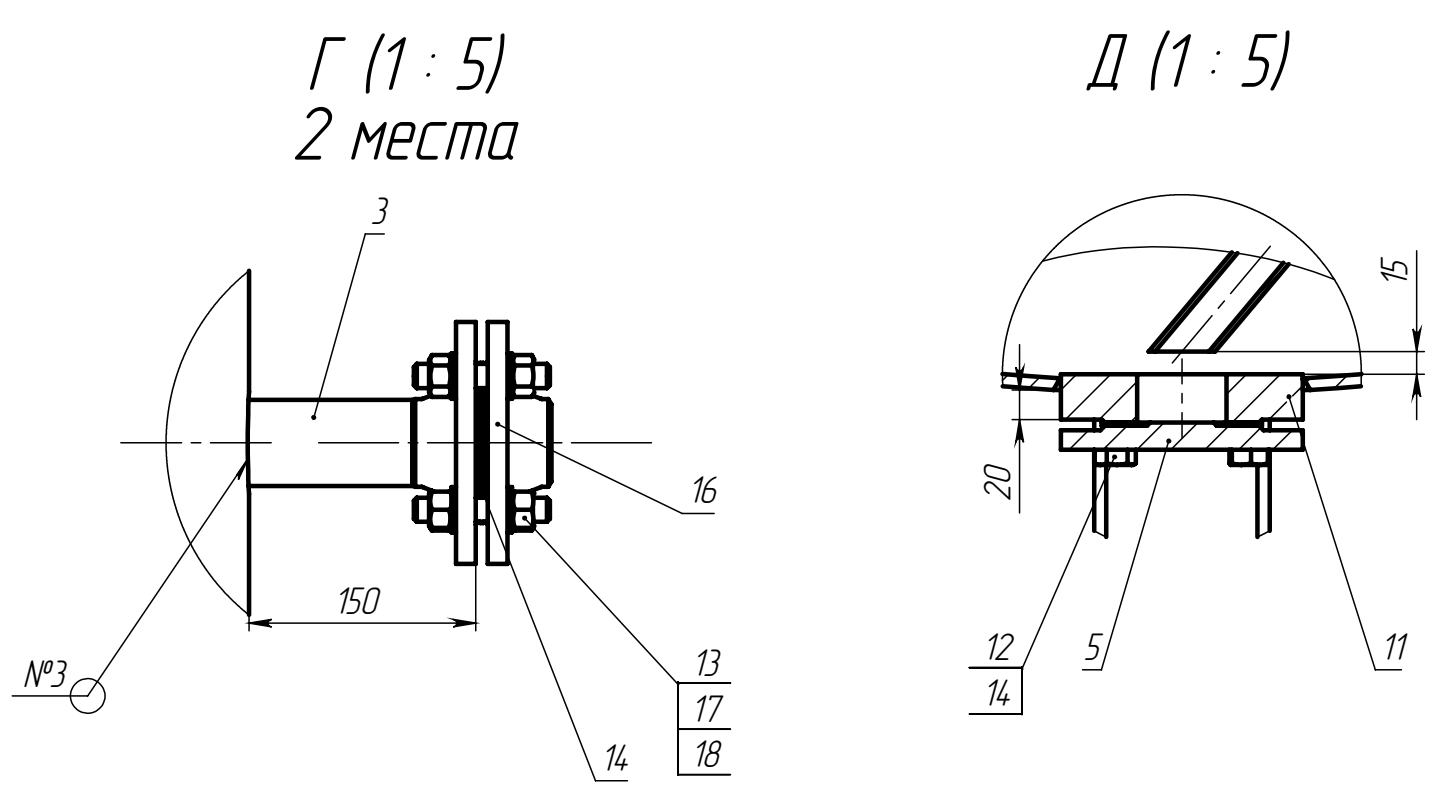
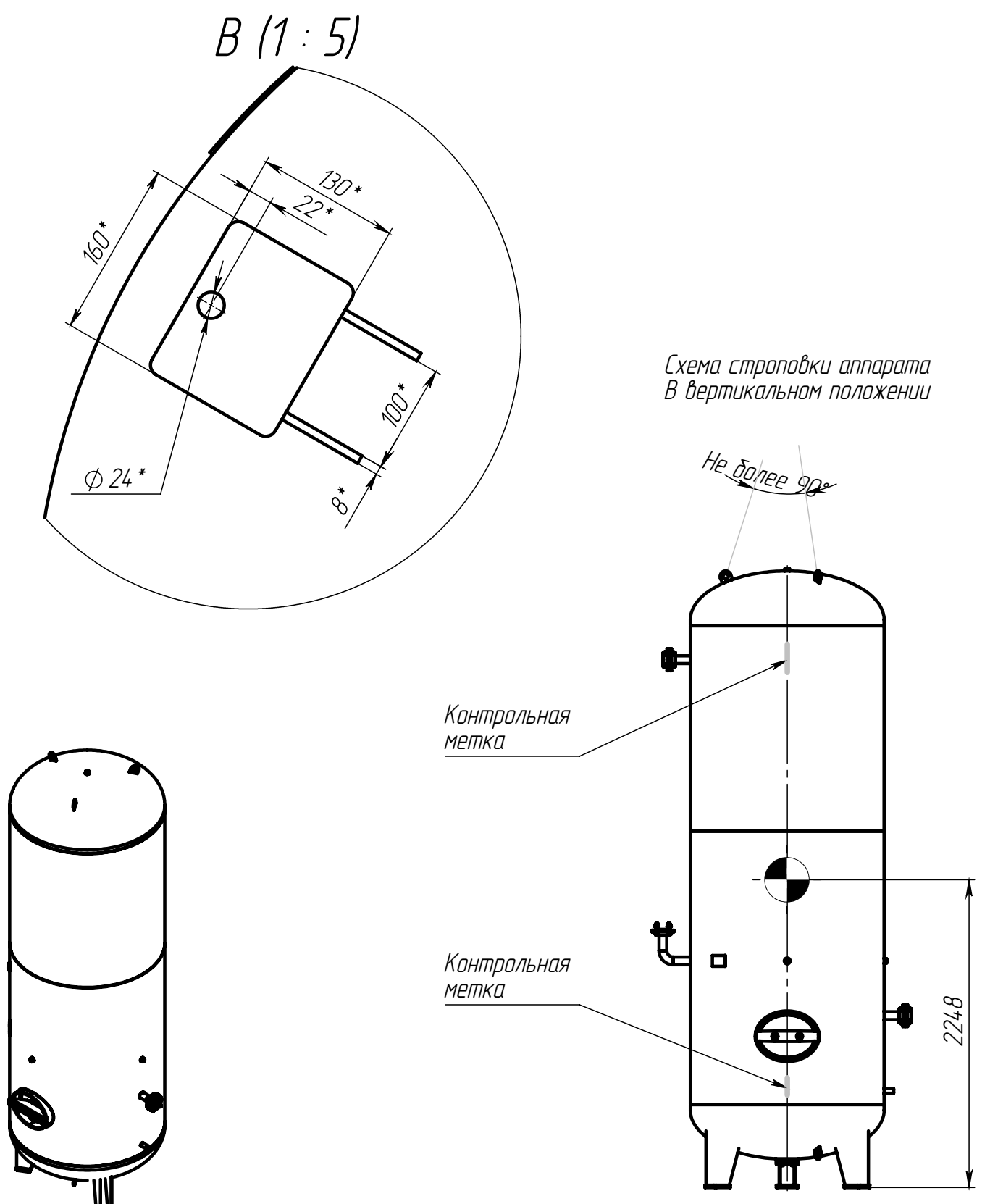
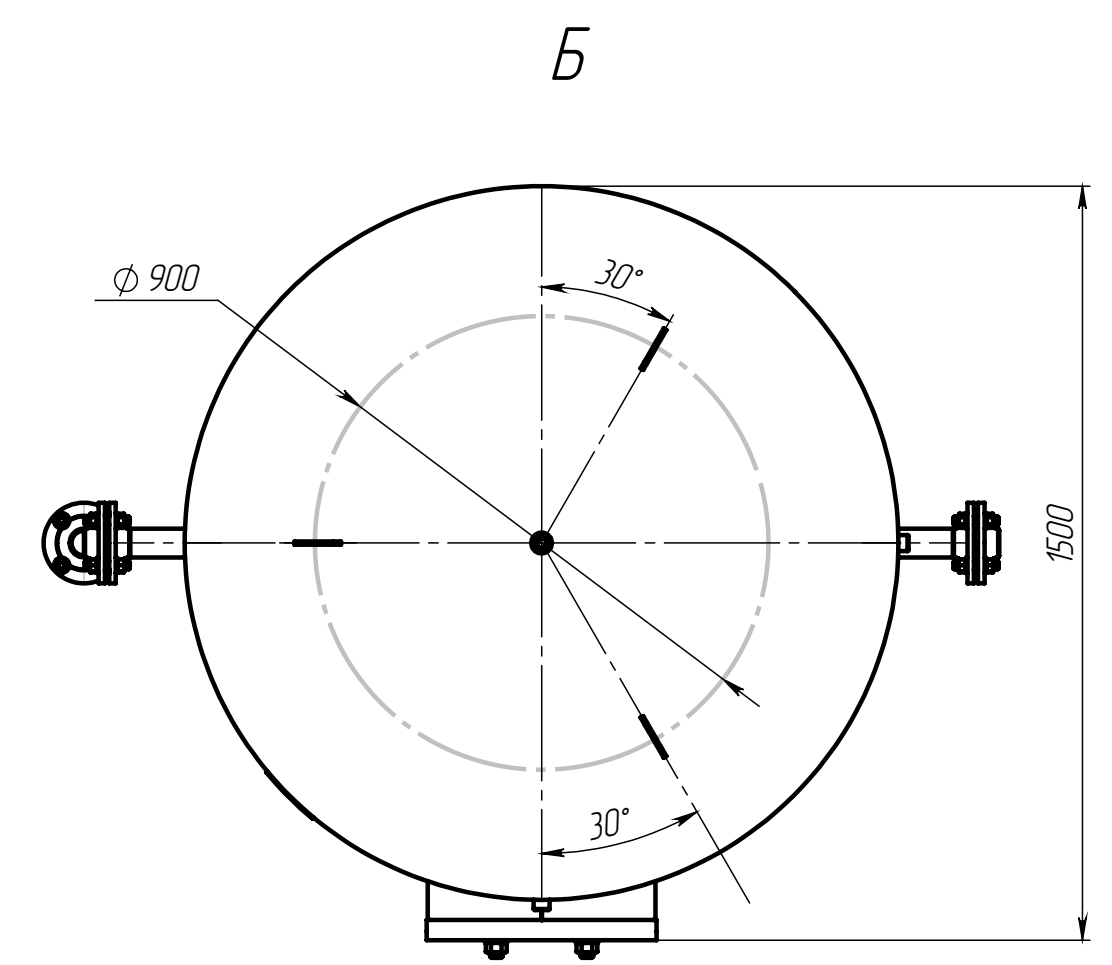
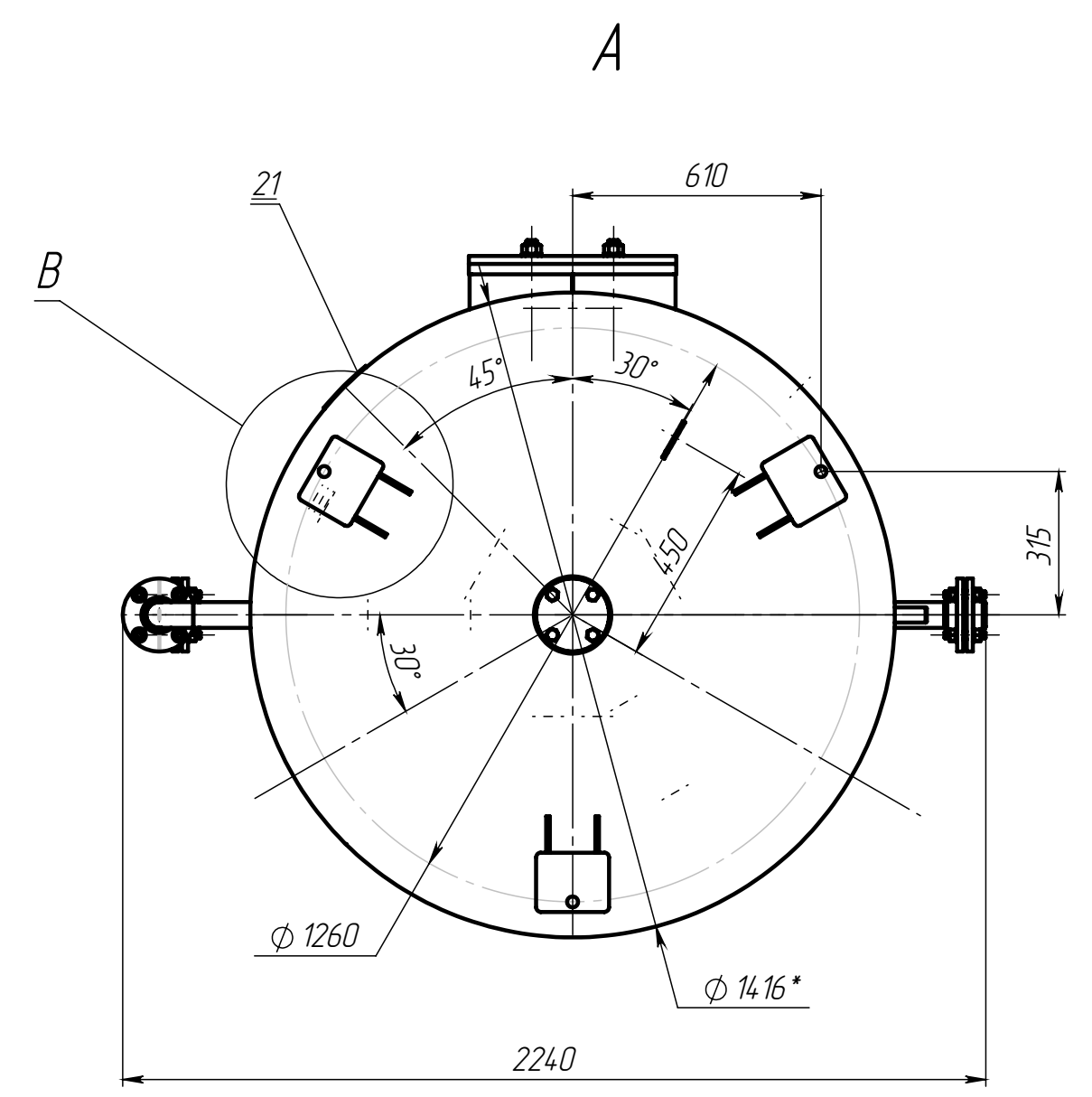
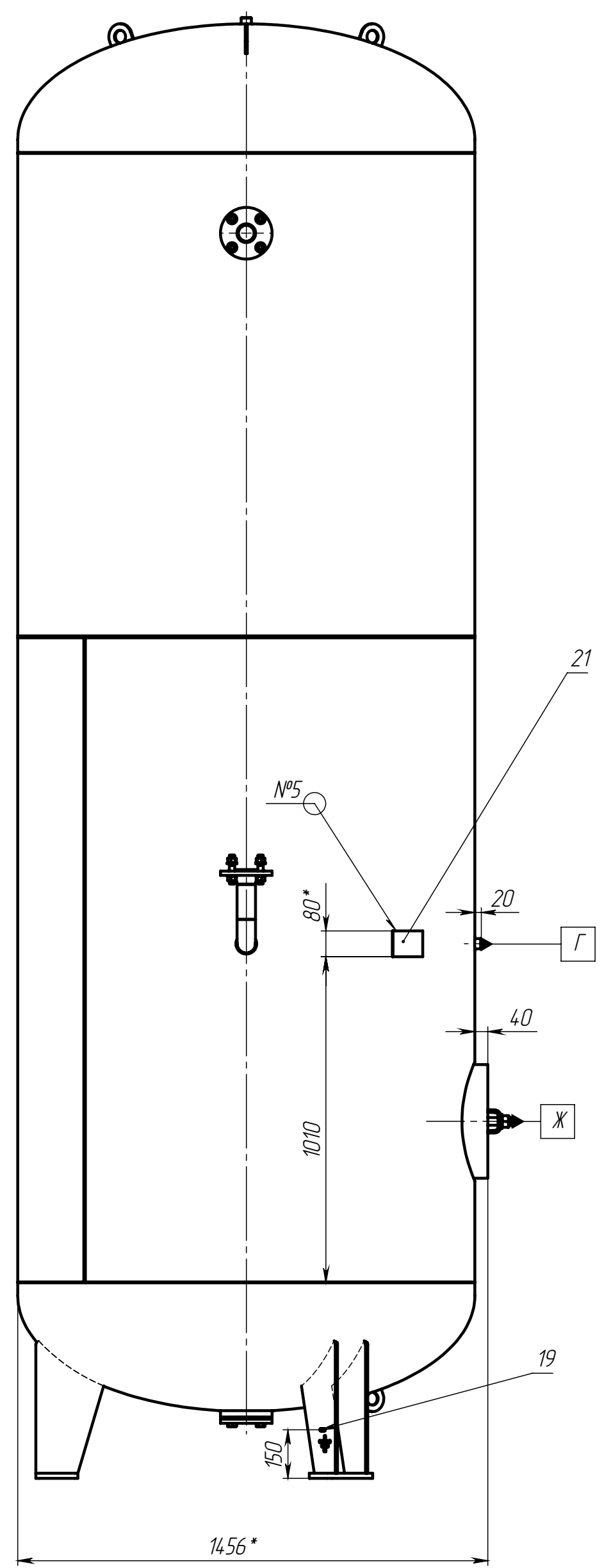
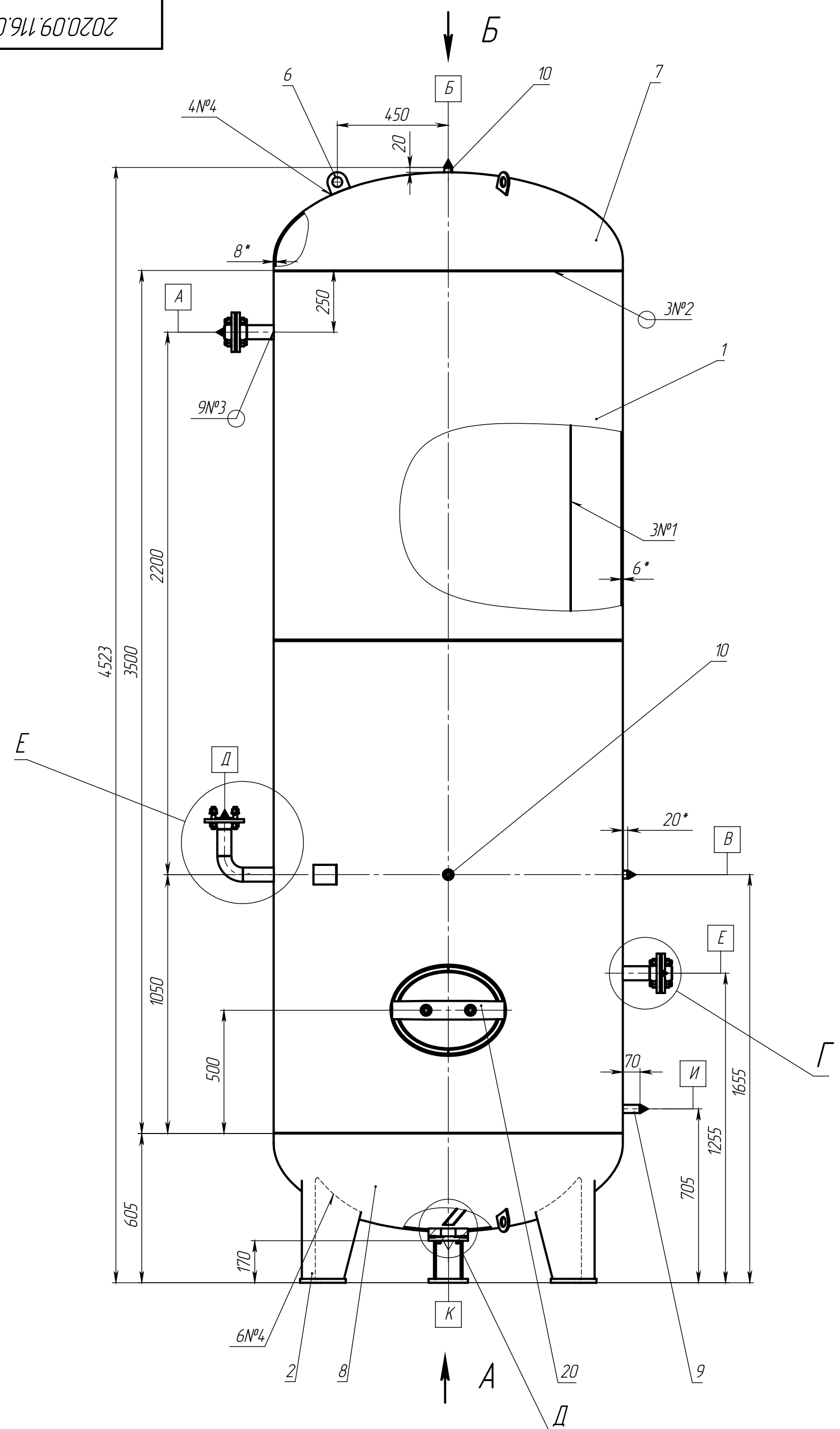


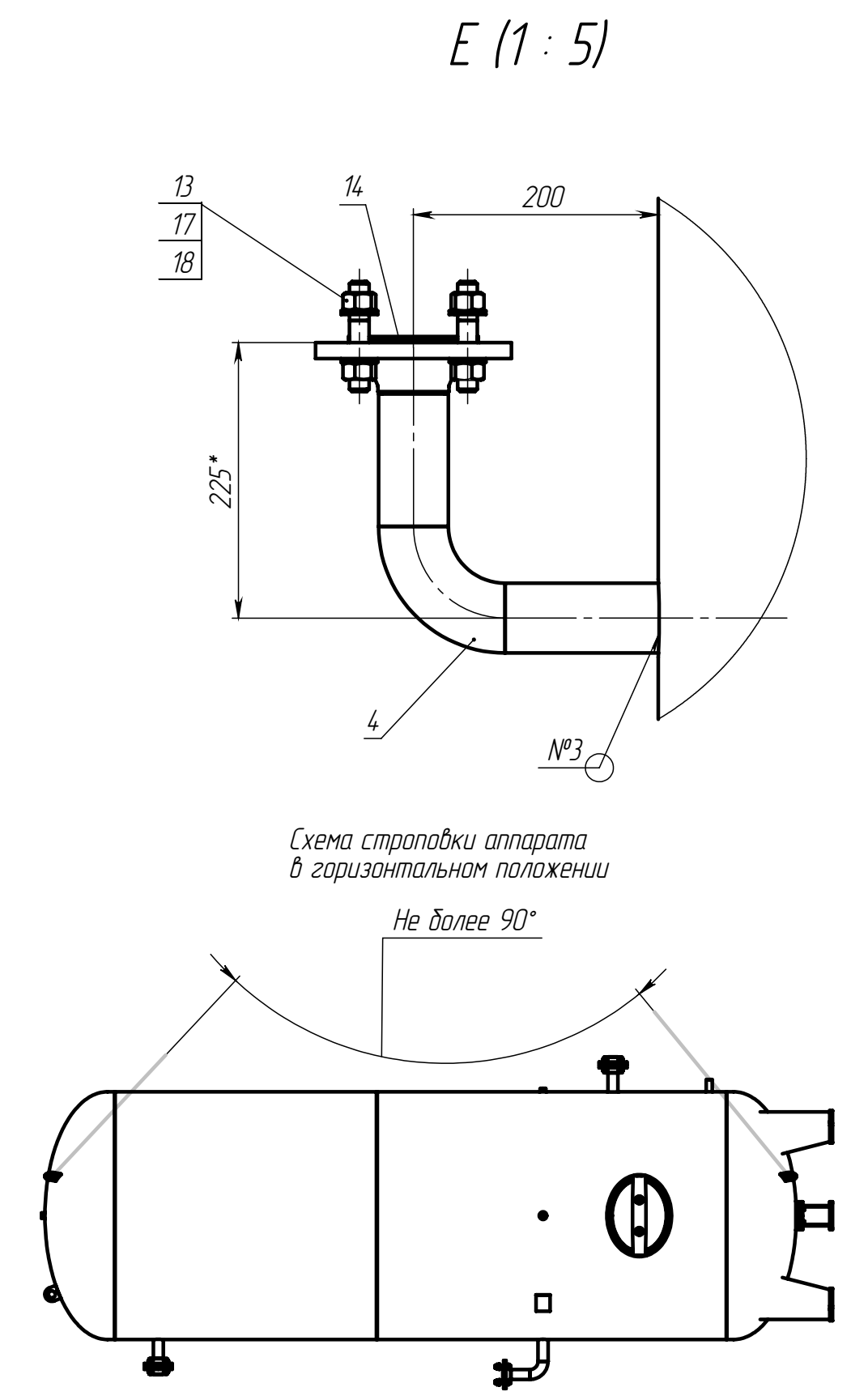
Табл. 3 – Таблица сварных швов

№ шва	Обозначение стандартного сварного шва	Тип сварного шва по стандарту	Сварочные материалы	Методы контроля
1		С21-ИП	Проволока 08Г2С ГОСТ 2246-70	ВИК+УЗК
2		С19-ИП		ВИК+УЗК
3	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП		ВИК+ПВК
4		Т3-ИП-Δ 5		ВИК
5		Н1-ИП-Δ 3		ВИК

Табл. 2 – Таблица штуцеров

Обозначение	Назначение (Наименование)	Количество	Прочность условный, мм	Условн. давл. Ру, МПа	Исполнение фланцев по ГОСТ 33259	Вылет, мм
A	Выход среды	1	50	1,0	50-10-11-1-B-Ст20-IV	150
B	Технологический	1	Г 1/2"	-	-	20
B	Установка манометра	1	Г 1/2"	-	-	20
Г	Для манометра в машинном отделении	1	Г 1/2"	-	-	20
Д	Для клапана предохранительного	1	50	1,0	50-10-11-1-B-Ст20-IV	См. черт.
Е	Вход среды	1	50	1,0	50-10-11-1-B-Ст20-IV	150
Ж	Люк овальный	1	325x420	-	-	75
И	Выход конденсата	1	25	-	-	70
К	Выход остатка	1	50	1,0	-	20

- Сварные швы по ГОСТ 14771-76, кроме обозначенных шва, проволока сварочная св.-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
- \*Размеры для справок.
- Н16, н16, ±IT16/2.
- Покрытие наружное – грунтровка ПФ-021 красно-коричневая по ГОСТ 25129-82, в два слоя.
- Изготовление, испытание, приемку и маркировку аппарата производить в соответствии с ГОСТ 34.347-2017, ТР ТС 032/2013.
- Аппарат подлежит регистрации в органах Ростехнадзора.
- Манипуляционный знак "Центр массы" в 138 ГОСТ 14192-96 нанести на двух противоположных сторонах аппарата эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Для выверки вертикальности аппарата, нанести две контрольные метки, длиной 100мм, шириной 8мм вверху и внизу обечайки эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Нанести отличительную окраску на страховые устройства эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.
- Консервация аппарата согласно технологии завода-изготовителя.
- Расконсервация аппарата перед вводом в эксплуатацию не предугадывается.
- Действительное расположение штуцеров, опор – см. по виду спереди.
- Отгрузка – автотранспортом.
- Аппарат может эксплуатироваться в климатическом исполнении Ч категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69.



2020.09.116.000СБ

РВ-6,3-0,8

Сварочный чертеж


Лист 1 из 1

Масса 1094

Масштаб 1:10

Формат А1

DNT

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	Перв. примен.	
							Изм.	Лист
				<u>Документация</u>				
			2020.09.116.000СБ	Сборочный чертеж				
				<u>Сборочные единицы</u>				
A4		1	2022.08.942.100	Корпус	1			
A4		2	2022.08.942.200	Опора	3			
A4		3	2022.08.942.300	Патрубок 50-10	2			
A3		4	2022.08.942.400	Патрубок 50-10	1			
				<u>Детали</u>				
A4		5	2018.02.001.004	Заглушка Ду50	1			
A4		6	2019.10.112.003	Серьга	4			
A4		7	2020.09.116.002	Днище	1			
A4		8	2020.09.116.002-01	Днище	1			
A4		9	2020.09.116.004	Колено	1			
A4		10	ББШ.2019.10.001	Бобышка G1/2.D32.L25	3			
A4		11	ББШ.2020.07.001	Штуцер Ду50 Ру10	1			
				<u>Стандартные изделия</u>				
		12		Болт М16-6gx50.58.019 ГОСТ 7798-70	4			
		13		Гайка М16-7H.35 ОСТ 29-2038-96	24			
		14		Прокладка А-50-10-ПОН ГОСТ 1580-86	4			
		16		Фланец 50-10-11-1-В Ст20-IV ГОСТ 33259	2			
2020.09.116.000								
Изм.		Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Перепелица				Лит.	Лист	Листов
Проб.		Корниенко					1	2
Н. контр.								
Утв.								
PB-6,3-0,8								

Файл: 2020.09.116.000 PB-6,3-0,8



2020.09.116.00031

Перв. примен.

Справ. №

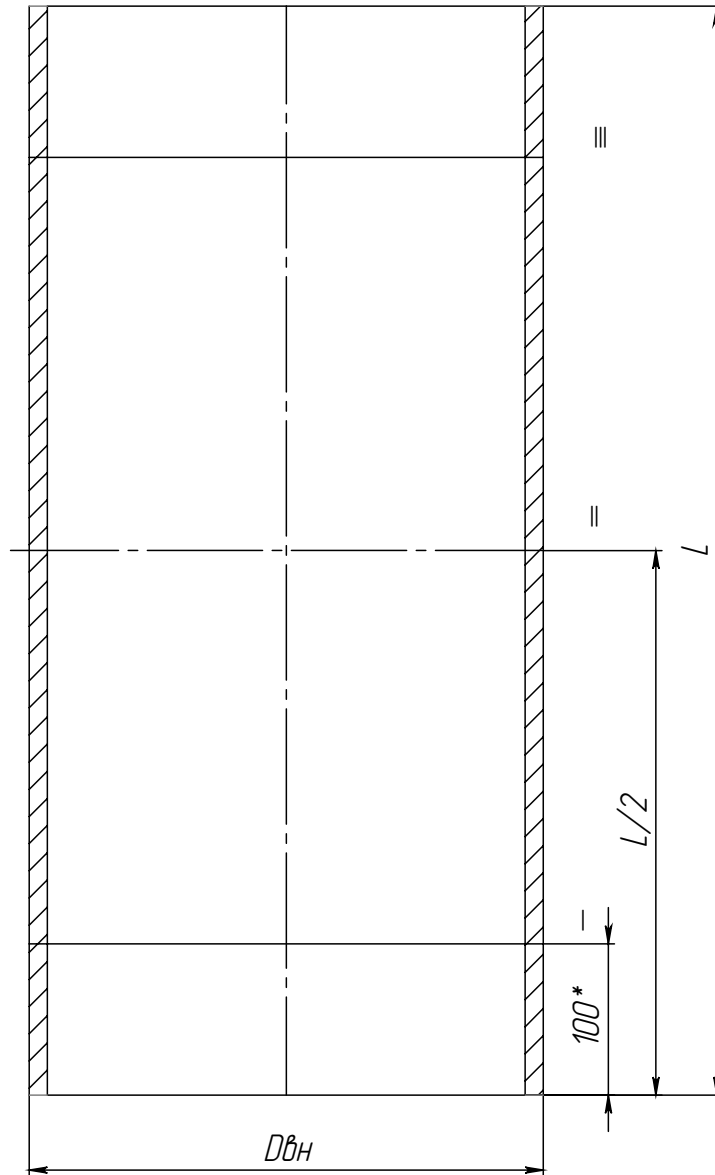
Подп. и дата

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.

2020.09.116.00031

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

PB-6,3-0,8

Эскиз обечайки к разделу  
"Карта измерений корпуса сосуда"

Лит.	Масса	Масштаб
	1094	1:50
Лист	Листов 1	



**DNT**  
service navigation team  
Формат А4

Шифр:

Копировал

Файл: 2020.09.116.000 PB-6,3-0,8

2020.09.116.00032

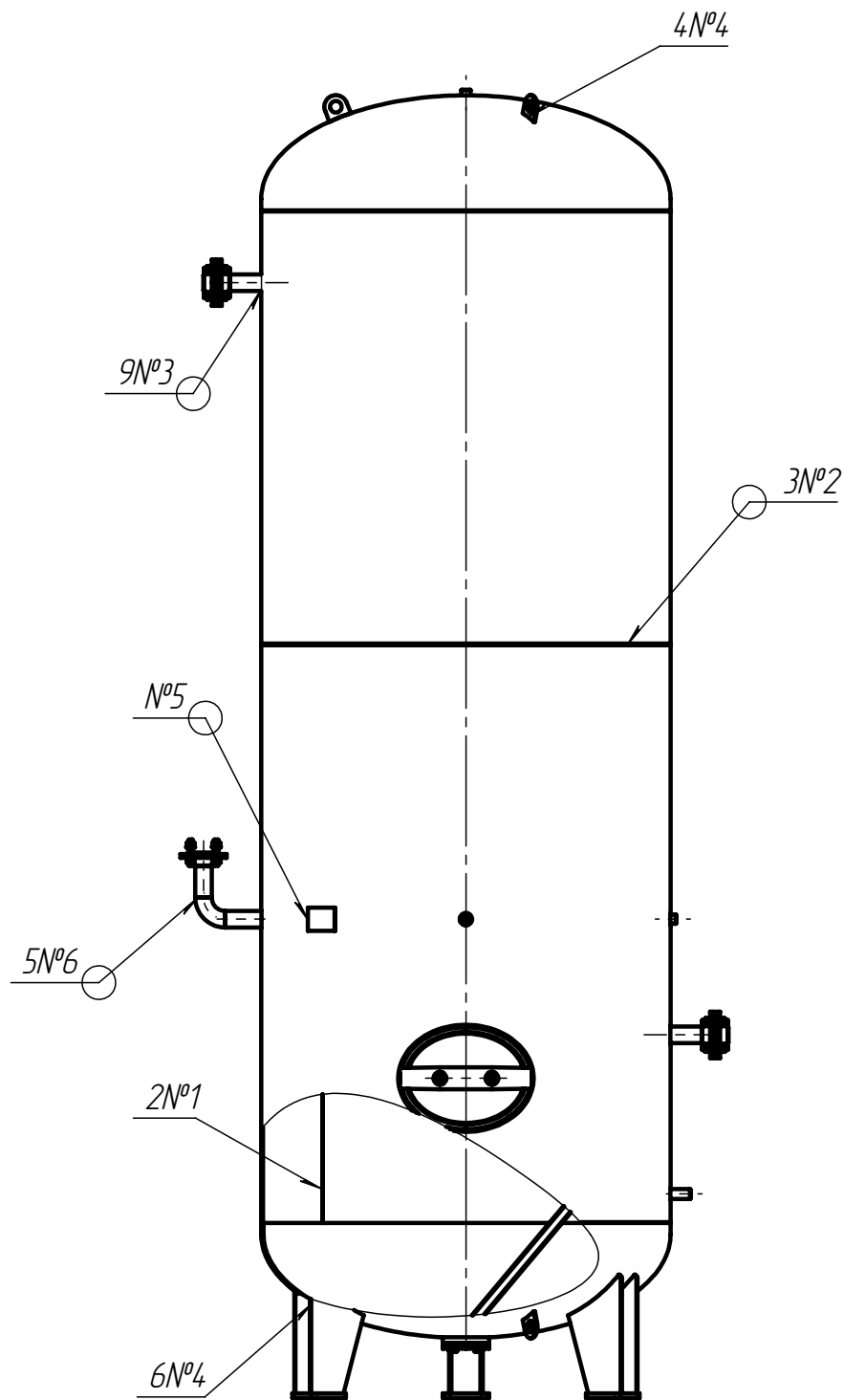


Табл. 1 - Таблица сварных соединений и метода контроля

№ 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	С21-ИП	+			+	+					+	2	
2	ГОСТ 14771-76	С19-ИП	+			+						+	3	
3	ГОСТ 14771-76	Т7-ИП	+									+	+	9
4	ГОСТ 14771-76	Т3-ИП-Δ 5	+											10
5	ГОСТ 14771-76	Н1-ИП-Δ 3	+											1
6	ГОСТ 16037-80	С17-ЗП	+									+	+	5

- 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.

2020.09.116.00032

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<p>РВ-6,3-0,8</p> <p>Карта контроля сварных соединений</p>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Перепелица					1094	1:10
Пров.		Корниенко				Лист		Листов 1
Т. контр.								
Н. контр.								
Утв.								

Шифр:

Копировал



Формат А3

Файл: 2020.09.116.000 РВ-6,3-08