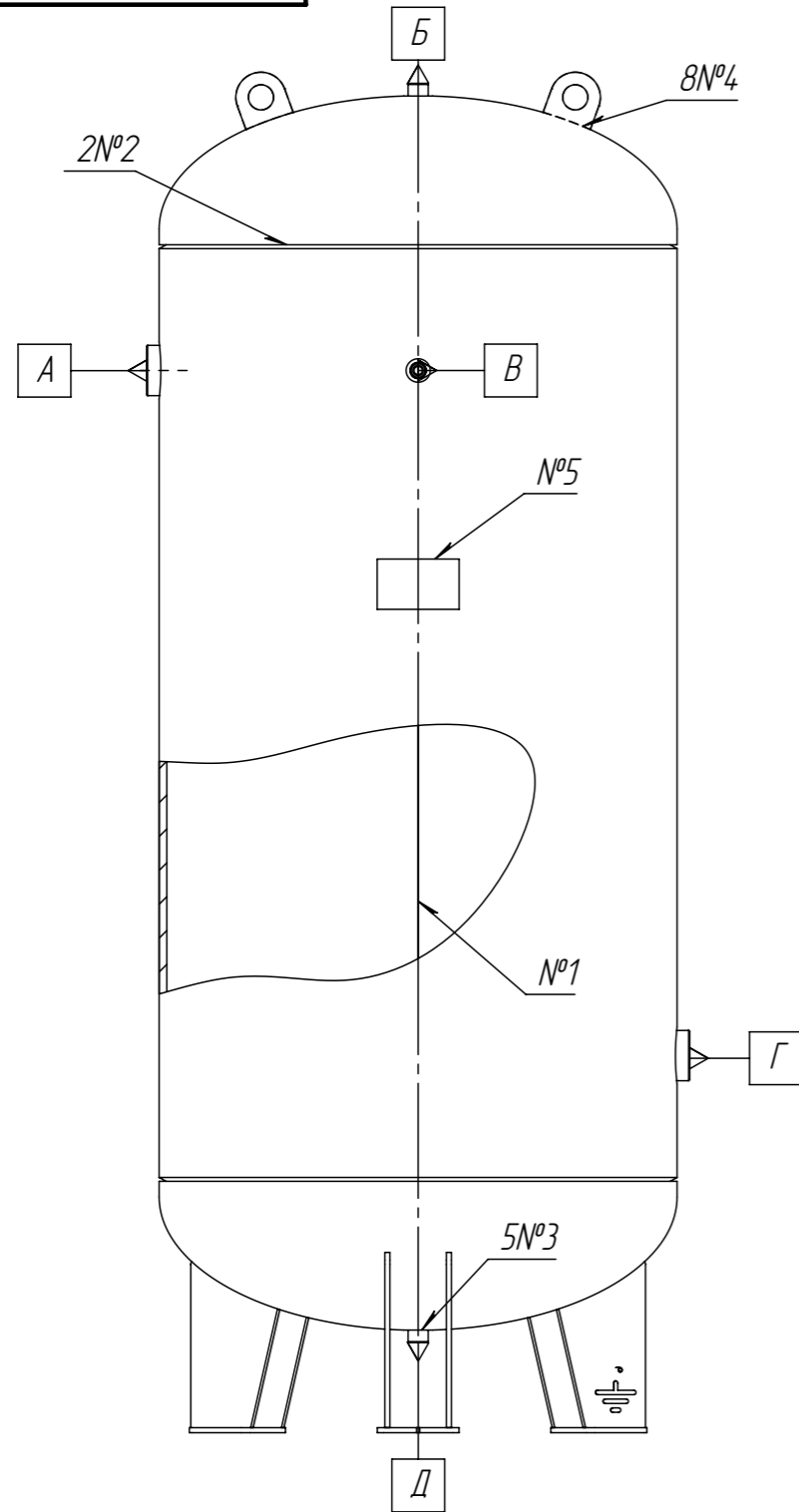


2022.03.604.00032

Таблица 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	С17-ИП	+			+	+	+				+	1
2	ГОСТ 14771-76	С19-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 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.
- 7 Окончательный выбор способа сварки и сварочных материалов определяется технологическим процессом на сварку и указывается в паспорте на изделие.

Таблица 2 – Таблица штуцеров

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

					2022.03.604.00032		
					Ресивер РВ 900-40		
					Карта контроля сварных соединений		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Туранов					514.01	1:10
Проб.	Леонов						
Т. контр.					Лист	Листов 1	
Н. контр.							
Утв.	Шатерников						

Перв. примен.

Спроб. №

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.