

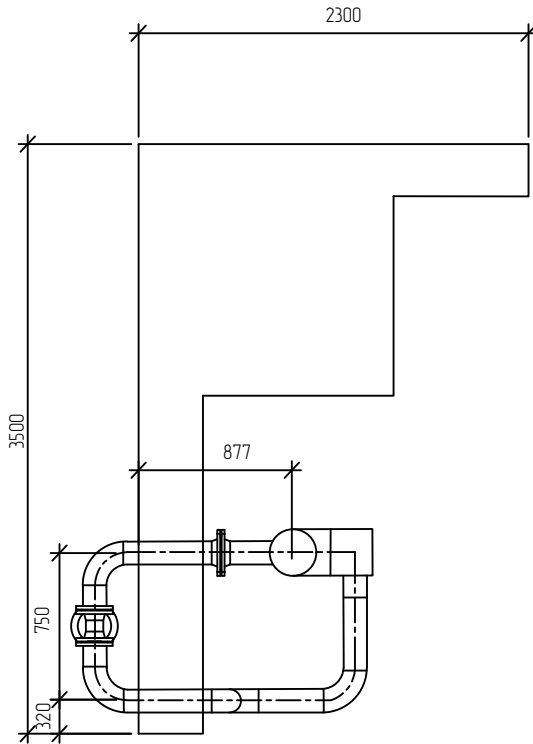
10.100.00 СБ

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Сборочный чертеж 10.100.00 СБ	
3	Спецификация деталей и изделий	
4	Последовательность сборки сварных соединений	

МЕТОДЫ И ОБЪЕМЫ КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
Таблица 1

Обозначение трубопровода	Номинальная толщина свариваемых деталей, мм	Категория сварных соединений или категория трубопровода	Объем контроля							
			Неразрушающего, %					Разрушающего		
			Визуального и измерительного	Гидравлические испытания	Капиллярного или магнитопорошкового	Радиографического	Ультразвукового	Контроль герметичности	Определение механических свойств	Металлографические исследования
-	-	III	100	-	-	-	-	-	-	-



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Относительную высоту пола принять за±0,000;
- Материал изделий может быть заменен на аналогичный;
- Изготовление и монтаж выполнить в соответствии с требованиями технологической карты;
- Конструктивные элементы и размеры швов должны соответствовать технологической карте;
- Все сварные швы выполнить комбинированным способом:
 - корень шва – аргонодуговая сварка;
 - заполнение и облицовка – ручная дуговая покрытым электродам;
- Отклонение трубопровода от проектных отметок не должно превышать 3мм;
- Отклонение трубопровода в плане не должно превышать 5мм;
- Все горизонтальные участки трубопровода монтируются без уклона.
- Детали трубопровода маркировать любой несмываемой краской

В ПРОИЗВОДСТВО

10.100.00 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Пров.						
Т. контр.					Лист 1	Листов 4
Н. контр.					Общие данные	
Утв.						