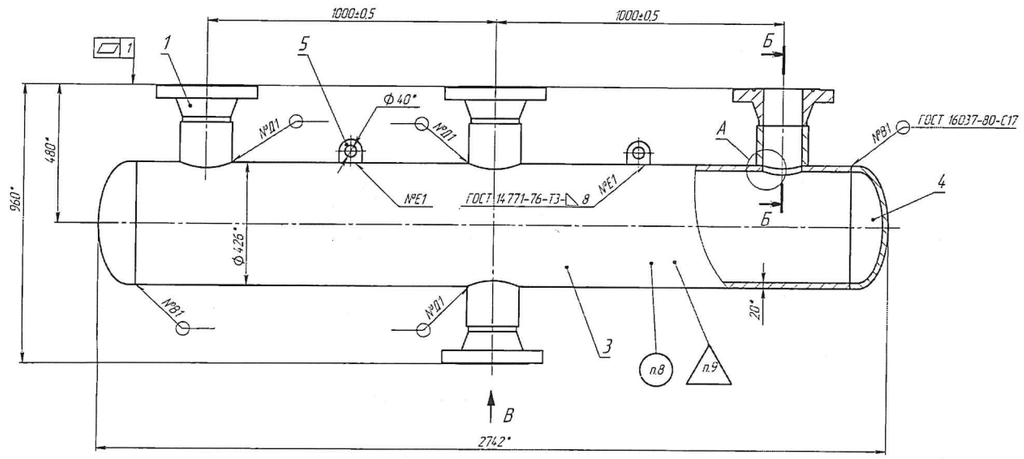
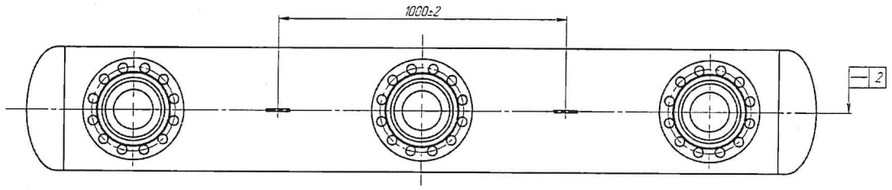
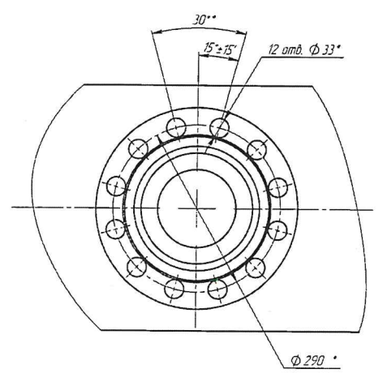


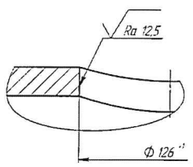


В (1:2) 4 места

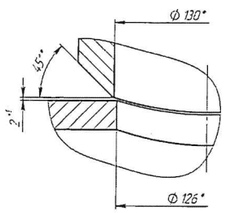


А (1:2) 4 места

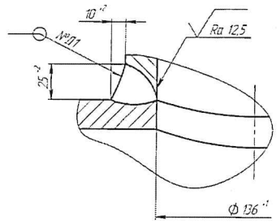
Механическая обработка
до приварки патрубков в сборе поз.1



Сборка под сварку

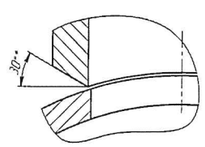


Сварка и механическая обработка
после сварки



Б-Б (1:2) 4 места

Сборка под сварку



Сварка и механическая обработка
после сварки

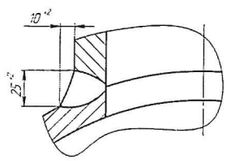
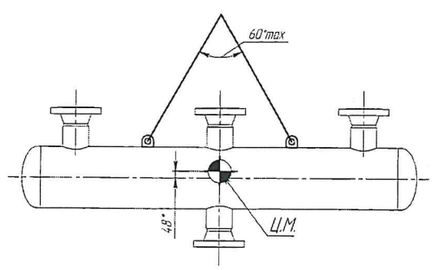


Схема строповки (1:20)



1. Изготовление и контроль – по ГОСТ 34347-2017, ГОСТ Р 51364-99, ТУ 3612-001-75267471-2008 и рабочей документации в объеме КСА1086.0104.

2. Коллектор относится к группе сосудов 1 по ГОСТ 34347-2017. Категория сосуда, предназначенного для газов, по ТР ТС 032/2013 для рабочих сред группы 1 – 4.

3.* Размеры для справок.

4. Сварка, сварочные материалы, контроль и нормы оценки качества сварных соединений – по "Таблице контроля качества сварных соединений" КСА1086.0104 ТБ2.

5. Провести гидравлические испытания на прочность и герметичность в соответствии с разделом 7 ГОСТ 34347-2017 пробным давлением – 7,3 МПа. Класс герметичности 4 по ОСТ 26.260.14-2001. Время выдержки под пробным давлением не менее 1 ч.

После гидроиспытаний коллектор осушить по технологии предприятия-изготовителя до отсутствия видимых следов влаги.

6. Консервировать внутреннюю поверхность коллектора летучим ингибитором коррозии ИФХАН-116 (водный раствор) ТУ 2415-116-164.24.366-2015 по технологии предприятия-изготовителя ингибитора коррозии. После консервации внутренний объем сосуда герметизировать.

Консервация привалочных и уплотнительных поверхностей фланцев – смазка Литол-24РК ГОСТ 21150-2017. При консервации Литолом-24РК применить дополнительные упаковочные материалы по вариантам внутренней упаковки ВУ-3, ВУ-4 ГОСТ 9.014-78.

Консервация должна обеспечивать защиту от коррозии при транспортировке и хранении не менее 36 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя аппарата.

Условия хранения – 8 (ОЖ3) ГОСТ 15150-69.

Допускается применять другие средства защиты с обеспечением требуемого срока защиты в заданных условиях хранения.

7. Покрытие наружной поверхности – система защитного покрытия эмали СБЗ-111 "УНИПОЛ" марки АМ ТУ 2313-002-92638584-2011, два слоя силикон-акриловой эмали СБЗ-111 "УНИПОЛ" марки АМ по (80...100) мкм общей толщиной (160...200) мкм.

Цвет должен быть выбран в соответствии с "Книгой фирменного стиля ПАО "ГАЗПРОМ" (Установка воздушного охлаждения газа).

Покрытие не наносить на уплотнительные поверхности фланцев.

Требования, контроль и оценка качества системы покрытия – по СТО Газпром 9.1-035-2014.

8. Маркировать ударным способом шрифтом Пр3 по ГОСТ 26.020-80: обозначение, порядковый номер. Глубина маркирования – (0,2...0,3) мм.

9. Клеймить. Глубина клеймения – (0,2...0,3) мм.

Справ. №

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата