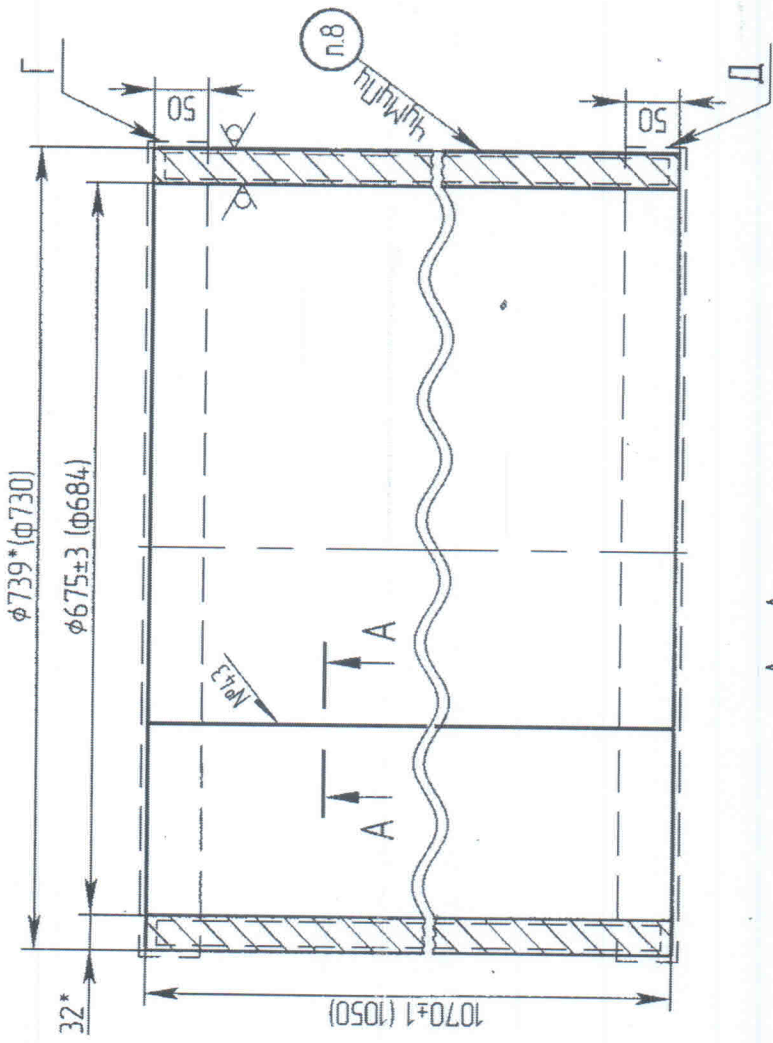


ПТ39167-700[22-00104]

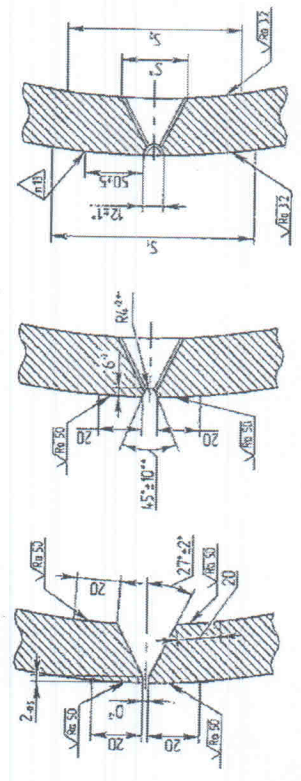
кольцо переходное 0718.71314.1.165-246

√ Ra 50 (√)



A - A

Разделка кромок, установка под сварку и последовательность выполнения сварного шва



1. Материал - Сталь 10ХСНД ГОСТ 19281-2014.
  2. Значение эквивалента углерода, определяемое по СНиП 2.05.06-85, не более 0,43.
  3. Требования к материалу:
    - Гр. IV КП 390 СТ ЦКБА 010-2004, КСУ<sup>-60</sup> ≥ 30 Дж/см<sup>2</sup> ГОСТ 9454-78.
  4. Сварка и контроль сварного шва №43 по СТ ЦКБА 025-2006. Контроль сварного шва: ВИК, РТК, УЗК, ЦДС в объеме 100%. Нормы оценки по СТО Газпром 2-2.4-083-2006, уровень качества "А", для ЦДС - класс чувствительности II ГОСТ 18442-80. КСУ<sup>-60</sup> ≥ 30 Дж/см<sup>2</sup> ГОСТ 6996-66.
- Технология сварки должна быть аттестована в соответствии с РД-03-615-03 по НГДО п.8 и ОХНВП п.15. Аттестация сварщика по ПБ 03-273-99 п7.
5. Допускается изготовление из цельной заготовки (поковки) с размерами φ735 x φ679 x 1060 с шероховатостью поверхности Ra6,3
  6. 100% УЗК участков "Д" и "Г", нормы оценки по СТО Газпром 2-2.4-083-2006, уровень качества "А";
    - участок "Д" по толщине 16 мм;
    - участок "Г" по толщине 23 мм
  7. \*Размеры для справок.
  8. Маркировать шрифтом 6 ГОСТ 26.020-80 глубиной не менее 0,3мм.
  9. Маркировать краской участки "Г" и "Д".
  10. Размеры в скобках окончательные, для справок.
  11. Масса расчетная m=597 кг.

Разработал: *[Signature]* 16.02.22 Сарафанкина Е.И.  
Проверил: *[Signature]* 16.02.22 Самахов О.Н.