

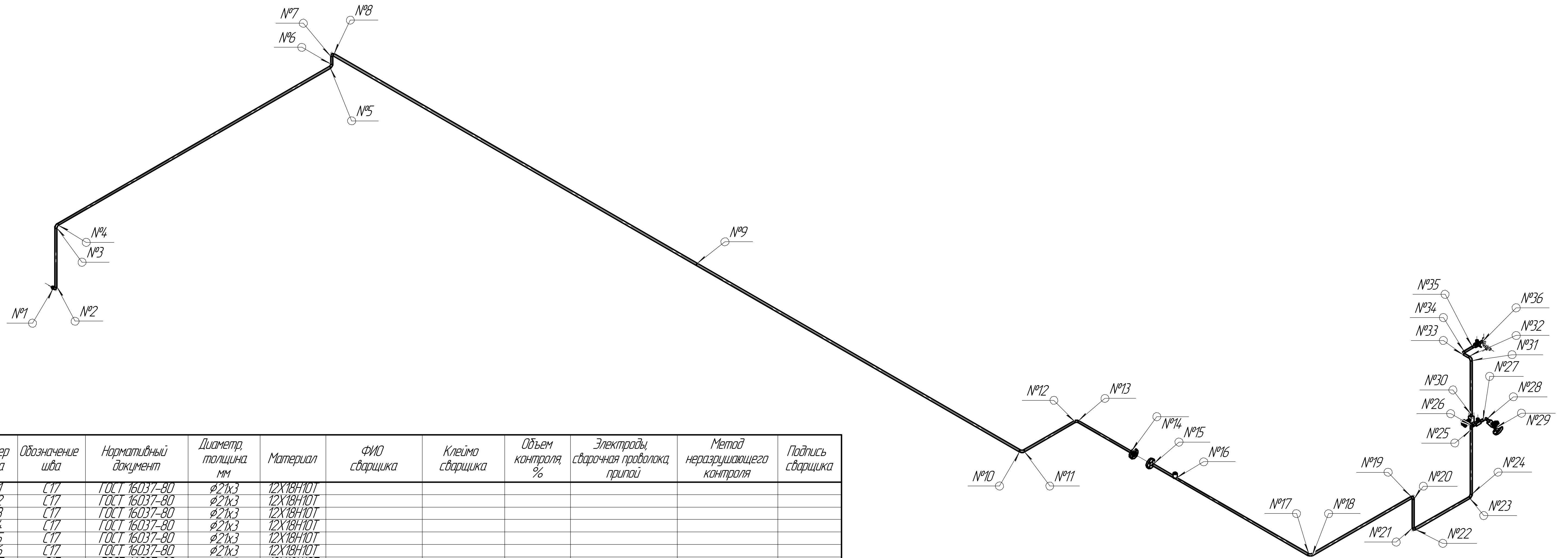
Спецификация

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
1		Труба 21х3 -12Х18Н10Т ГОСТ 9947-81	1	L=21000мм
2		Отвод 90-21х3,2-12Х18Н10Т ГОСТ 17375-01	14	
3		Тройник 21х3,2-12Х18Н10Т ГОСТ 17376-2001	2	
4		Вентиль с пневмоприводом Ду15	1	с КОФ
5		Вентиль 15хж68хж Ду15 Ру100	2	Под приварку
6		Клапан обратный 15хж48хж Ду15 Ру100	2	Под приварку
7		Болтышка под манометр	1	
8	БТКД.066621...	Ниппель под приварку	1	
9		Рукав подключения к раме	1	

- 1 \*Размеры для справок.
- 2 Общие допуски ГОСТ 30893.2-2002-в1.
- 3 Сварные швы по ГОСТ 16037-80. Тип сварных швов и их конструктивные размеры выполнять в соответствии с характером сопряжений свариваемых деталей. Катет сварного шва выбрать по наименьшей толщине свариваемого металла.
- 4 Сварные швы герметичные.
- 5 Контроль сварных швов неразрушающими методами в объеме 100%.
- 6 В месте прохода трубопроводов через стену установить обсадные трубы. Отверстия заделать негорючим легкоплавким материалом.

				БТКД.066621.018.20.21.200 МЧ		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса
					0	1,20
Разраб.	Садиков				Лист 1 / Листов 2	
Проб.	Халилов				ООО "НИИТОНХИБТ"	
Т.контр.	Евстафьев					
Н.контр.	Ашоткин					
Удп.	Добываев					

Чертеж сварки трубопровода



Номер шва	Обозначение шва	Нормативный документ	Диаметр, толщина мм	Материал	ФИО сварщика	Клеймо сварщика	Объем контроля, %	Электроды, сварочная проволока, припой	Метод неразрушающего контроля	Подпись сварщика
№1	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№2	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№3	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№4	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№5	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№6	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№7	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№8	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№9	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№10	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№11	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№12	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№13	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№14	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№15	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№16	У19	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№17	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№18	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№19	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№20	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№21	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№22	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№23	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№24	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№25	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№26	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№27	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№28	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№29	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№30	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№31	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№32	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№33	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№34	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№35	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						
№36	С17	ГОСТ 16037-80	φ21x3	12Х18Н10Т						