

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

– начальник отделения 5.00

Е.А. Лисенков

« 20 » 01 2017 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
508-КС-074

Наименование закупки: Изготовление и поставка демпфера по индивидуальному проекту.

1. Технические характеристики оборудования.

№ п/п	Наименование	Технические характеристики (подробные функциональные и технические характеристики с указанием верхних и нижних границ, а так же начальные и конечные показатели)	Срок гарантии	Количество, шт.
1	Демпфер	<p>1. Демпфер предназначен для сглаживания пульсации давления от работы плунжерного насоса.</p> <p>2. Конструктивно демпфер представляет собой вертикальный цилиндрический сосуд, предназначенный для работы в системе конденсатно-питательной (рис.1,2).</p> <p>Демпфер изготавливается из материалов, указанных в приложении 1. Масса демпфера не более 20 кг.</p> <p>3. Параметры: Питательная вода: - температура: 60 °С; - давление: 6,3 МПа; Газ: - температура: 25 °С; - давление: 6,3 МПа;</p> <p>4. Габариты демпфера не более: - высота – 900 мм; - диаметр – 133 мм; по опорам-233мм.</p> <p>5. Вид климатического исполнения – УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.</p>	12 месяцев от даты ввода в эксплуатацию, но не более 36 месяцев от даты подписания акта сдачи-приемки	1

2. Комплект поставки –

- демпфер (1 шт.);
- упаковка (1 шт.);
- комплект технической документации в соответствии с пунктом 5.

3. Условия поставки

Поставка демпфера иностранным Поставщиком осуществляется на условиях DDP Подольск (Инкотермс 2010). При поставке российским Поставщиком в общую сумму контракта должны входить НДС, доставка на склад Заказчика, расходы на перевозку, страхование, упаковку, экспедирование, погрузочно-разгрузочные работы и другие обязательные платежи.

4. Требования к упаковке оборудования

Демпфер поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность демпфера на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения.

5. Требования к технической документации

Демпфер изготавливается по рабочей конструкторской документации (РКД) Заказчика. Поставщик обязуется разработать техническую документацию на демпфер на русском языке в бумажном виде в трех экземплярах и в электронном виде в формате «*.tif» в следующем объеме:

- программа и методика приемочных испытаний (документ должен быть согласован с Заказчиком);
- акты и протокол приемочных испытаний;
- расчет на прочность с указанием срока эксплуатации;
- паспорт (см. раздел 6 Приложения 2),
- сертификат соответствия техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» по схеме 5д.

РКД на демпфер доступна для ознакомления в ОАО ОКБ «ГИДРОПРЕСС» с 9-00 до 16-00 по адресу: Московская обл., г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д.21, Стендово-экспериментальный корпус с лабораторно-бытовыми помещениями А и Б, 5 этаж, к. 53. Контактное лицо: Мигалин Дмитрий Юрьевич. Тел. (4967) 65-26-40

6. Прочие условия

Поставляемое изделие должно быть новым, не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов. Срок хранения демпфера в упаковке составляет не менее 3-х лет со дня поставки заказчику.

7. Место поставки

142103, г. Подольск, Московская обл., ул. Орджоникидзе, д. 21.

8. Срок поставки

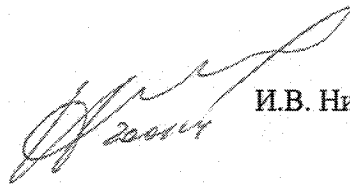
Поставка демпфера должна быть произведена в срок не позднее 4 месяцев с даты заключения договора.

9. Приложения

Приложение 1 – перечень деталей демпфера.

Приложение 2 – описание и требования к конструкции демпфера.

Зам. главного инженера по капитальному строительству, главный энергетик – начальник энергоцеха



И.В. Никишин

Начальник отдела 5.11



В.С. Попадчук

Начальник отдела 8.05



А.А. Диденко



Начальник отдела 5.08



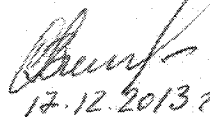
Д.Ю. Мигалин

Начальник бюро



М.И. Грибанов

Разработал



С.А. Виноградов

Примерный перечень деталей демпфера

Наименование		Материал	Количество, шт.
Днище верхнее	Поз.1	Сталь 08X18H10T** ГрIVК ГОСТ 25054-81	1
Корпус	Поз.2	Труба 133x6-08X18H10T* ГОСТ 9940-81	1
Днище нижнее	Поз.3	Сталь 08X18H10T** ГрIVК ГОСТ 25054-81	1
Штуцер выхода воды	Поз.4	Сталь 08X18H10T-6-T** ГОСТ 5949-75	1
Труба опускающая	Поз.5	Труба 25x2,5-08X18H10T* ГОСТ 9941-81	1
Штуцер входа воды	Поз.6	Сталь 08X18H10T-6-T** ГОСТ 5949-75	1
Штуцер повода газа	Поз.7	Сталь 08X18H10T-6-T** ГОСТ 5949-75	1
Штуцер дренажа	Поз.8	Сталь 08X18H10T-6-T** ГОСТ 5949-75	1
Перегородка	Поз.9	Сталь 08X18H10T – М36 ГОСТ 7350-77	1
Хомут	Поз.10	Сталь 08X18H10T-М36 ГОСТ 5582-72	1
Опора	Поз.11	Ст3сп3 ГОСТ 14637-89	2

Материалы должны применяться после основной термообработки, иметь сертификаты изготовителя с результатами всех испытаний и указания вида термообработки.

*В состоянии поставки трубы должны быть термообработаны и проверены на стойкость к межкристаллитной коррозии.

**В состоянии поставки материал должен быть термообработан и проверен на стойкость к межкристаллитной коррозии.

Требования к конструкции демпфера.

1 Конструкция демпфера должна соответствовать приведенному ниже рисункам (Рис.1,2).

Габаритно-присоединительные размеры должны соответствовать указанным на рисунках.

Материалы, используемые при изготовлении демпфера должны соответствовать указанным в приложении 1.

2 Требования к изготовлению в соответствии с:

- ПБ 03-576-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением»;

- ТР ТС 010/2011.

3. Требования к выполнению сварных соединений по РД 2730.940.102-92 «Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования».

4. Требования к контролю качества сварных соединений по РД 2730.940.103-92 «Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Контроль качества».

Разрешенные сварочные материалы:

Сварочная проволока Св-04Х19Н1МЗ, ГОСТ 2246-70;

Электрод ЭА-395/9, ОСТ В5.9374-81

5. К изделию предъявляются требования по чистоте в соответствии с ОСТ В 95.750-79, ОСТ 95.306-75. Ниже изложены основные положения из данных документов.

Чистота поверхности узлов и деталей - это отсутствие на поверхности пыли, грязи, следов масел, продуктов коррозии, макрочастиц, абразивных частиц и других видов загрязнений. Чистота поверхности контролируется визуально или путем протирки участка поверхности чистой белой безворсовой салфеткой.

Контроль чистоты поверхностей узлов и деталей оборудования должен проводиться при изготовлении, перед консервацией и упаковкой, а также в случаях, когда проводилась очистка (промывка) узлов или оборудования в целом. Контроль чистоты поверхностей должен также проводиться, если в процессе изготовления, транспортирования, хранения и монтажа были нарушены условия защиты узлов и деталей оборудования и трубопроводов от коррозионного воздействия атмосферы и попадания загрязнений (при изготовлении или монтаже).

Для проведения промывки после очистки и проведения гидравлических испытаний на заводе-изготовителе необходимо использовать нижеприведенные среды.

Конденсат следующего качества:

- величина рН (при 25 °С)	от 6,0 до 8,0;
- удельная электрическая проводимость, мкСм/см, не более	5,0;
- содержание хлоридов, мг/дм ³ , не более	0,05;
- содержание масла, мг/дм ³ не более	0,5;
- прозрачность, %, не менее	90.

Дистиллированная вода следующего качества:

- величина рН (при 25 °С)	от 5,4 до 8,6
- удельная электрическая проводимость, мкСм/см, не более	5,0
- содержание хлоридов, мг/дм ³ , не более	0,05;
- остаток после выпаривания, мг/дм ³ , не более	5,0.

Промывку предпочтительно проводить на проток. Промывка должна заканчиваться при стабилизации величины рН в вышеприведенных пределах.

После проведения промывки необходимо осуществлять осушку воздухом в соответствии с требованиями конструкторской документации и технологической документации завода-изготовителя. При этом температура сушки должна обеспечивать полное отсутствие влаги.

Длительность между окончанием промывки и консервацией деталей и узлов не должна превышать 10 суток.

Контроль чистоты поверхностей узлов и деталей оборудования при изготовлении проводится ОТК завода-изготовителя. После сдачи изделия на чистоту ОТК оформляется «Свидетельство о чистоте» или делается отметка в соответствующем разделе Паспорта на изделие.

Готовое к отправке Заказчику изделие после проверки чистоты должно консервироваться, закрываться транспортными заглушками, упаковываться в тару, гарантирующие чистоту внутренних поверхностей изделия.

На период транспортирования и хранения способы консервации изделий, изготовленных из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса, следующие:

- путем помещения их сначала в чехол из ингибированной полиэтиленовой пленки (например, из пленки по ТУ 2245-001-52560139) затем в чехол из полиэтиленовой пленки марки М по ГОСТ 10354,

-путем обертывания бумагой противокоррозионной марки УНИ 35-80Эа или УНИ 35-80 по ГОСТ 16295 в два-три слоя по спирали с перекрытием кромок, с последующей упаковкой в бумагу парафинированную марки БП-3-35 по ГОСТ 9569 или пленку полиэтиленовую марки М по ГОСТ10354 толщиной от 0,2 до 0,3 мм. Места перекрытия должны быть закреплены с помощью ленты полиэтиленовой с липким слоем по ГОСТ 20477 или шпагата по ГОСТ 17308.

Возможно применение пленки по ТУ 2245-001-52560139 термоусадочного исполнения.

При консервации в пленку толщина ее должна быть не менее 0,2 мм. Предварительно острые выступающие части деталей должны быть обернуты упаковочным материалом - парафинированной бумагой по ГОСТ 9569.

Способ соединения свободных концов полотна пленки должен исключать прямое поступление атмосферной влаги.

Допускается несколько способов соединения свободных концов пленки, таких как: перетягивание, склеивание, сварка и другие. При консервации в пленку, изготовленную в виде чехла (рукава) предпочтение следует отдавать сварке, как самому надежному способу. Диапазон температуры сварки пленки составляет от 110 до 150°C. Все работы по консервации изделий в пленку должны производиться в помещении при температуре не ниже 10°C.

Сведения о консервации и сроке последующей переконсервации заносятся в Паспорт на изделие.

Упаковку изделий производить согласно требованиям технологической документации завода-изготовителя, разработанных с учетом требований ГОСТ 9.014, ГОСТ Р 9.518, ГОСТ 15150 и настоящих рекомендаций.

Конструкция и упаковка изделия должна допускать транспортирования автомобильным, железнодорожным, водным видами транспорта.

Условия транспортирования изделий должны соответствовать:

- при транспортировании железнодорожным и автомобильным видами транспорта в части воздействия климатических факторов – условия 8 по ГОСТ 15150 (на открытой железнодорожной платформе) и в части воздействия механических факторов – условия Ж по ГОСТ23170;

- при транспортировании водным транспортом в части воздействия климатических факторов – условия 3 по ГОСТ 15150 (в трюме судна) и в части воздействия механических факторов – условия Ж по ГОСТ 23170.

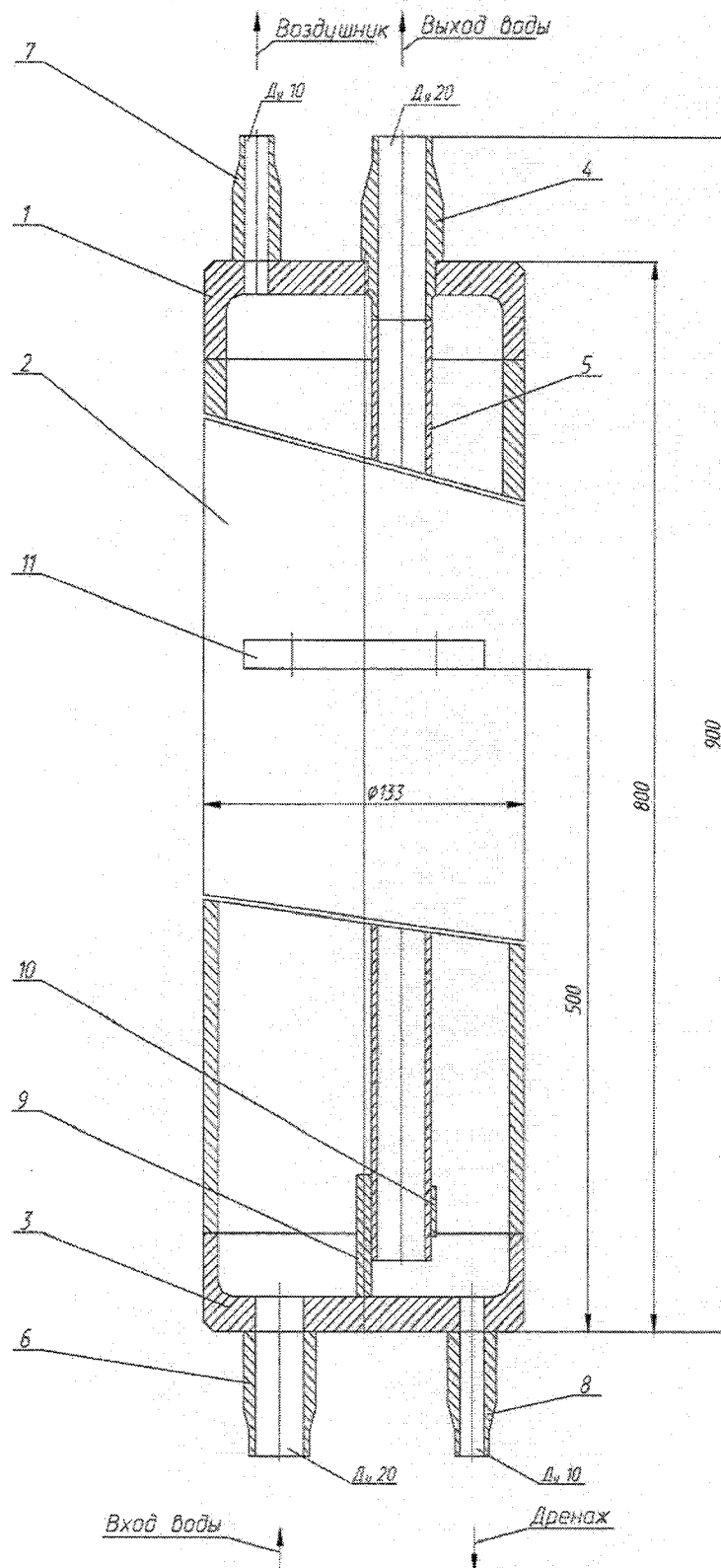
6 Требования к Паспорту на изделие.

Паспорт должен содержать:

- данные об основных материалах, примененных при изготовлении демпфера (с указанием сертификатов изготовителя материалов, с результатами всех испытаний и указания вида термообработки);
- данные о сварных соединениях и сварочных материалах (сертификаты, результаты входного контроля сварочных материалов);
- сведения о чистоте поверхностей (если не оформляется Свидетельство о чистоте);
- сведения о консервации с указанием срока переконсервации;
- свидетельство об упаковывании;
- свидетельство о приемке;
- гарантии Изготовителя.

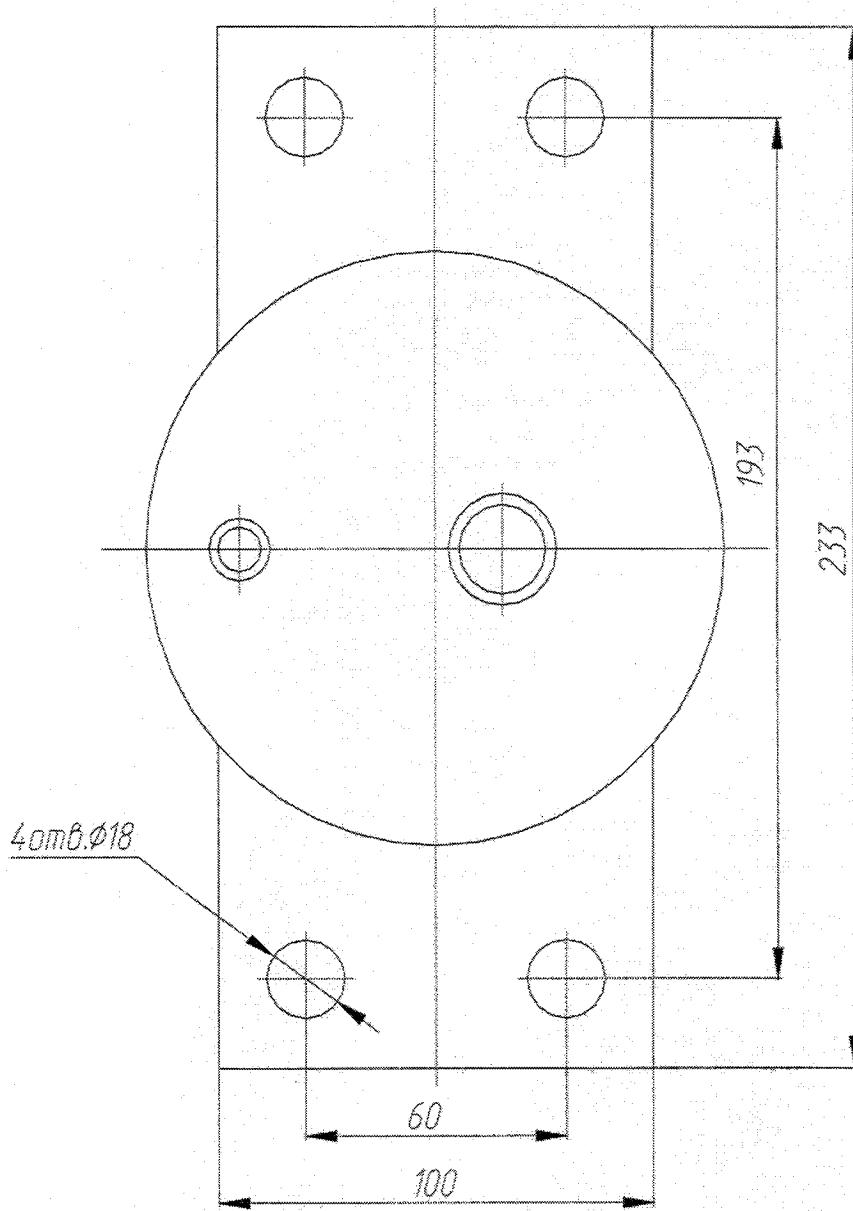
Прочие разделы в соответствии с ГОСТ 2.610 и ТР ТС 010/2011.

Рис.1 Демпфер



1-днище, 2-корпус, 3-днище, 4-штуцер, 5-труба опускающая, 6-штуцер, 7-штуцер, 8-штуцер, 9-перегородка, 10-хомут, 11-опора.

Рис.2



УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

– начальник отделения 5.00

Е.А. Лисенков

« 00 » 01 2017 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
508-КС-075

Наименование лота: Изготовление и поставка пароохладителя по индивидуальному проекту

1. Технические характеристики оборудования.

№ п/п	Наименование	Технические характеристики (подробные функциональные и технические характеристики с указанием верхних и нижних границ, а так же начальные и конечные показатели)	Срок гарантии	Количество, шт.
1	Пароохладитель	<p>1. Пароохладитель предназначен для охлаждения перегретого пара с температурой 400°С до 150°С путем впрыска питательной воды с температурой 60°С.</p> <p>2. Конструктивно пароохладитель представляет собой сосуд диаметром 133мм, на концах которого приварены переходники. Сбоку пароохладителя вварен штуцер, для подвода питательной воды (рис.1). Пароохладитель изготавливается из материалов, указанных в приложении 1. Масса пароохладителя не более 58 кг.</p> <p>3. Параметры: Питательная вода: - температура: 60 °С; - давление: 6,3 МПа; Перегретый пар: - температура: 400 °С; - давление: 4,6 МПа;</p> <p>4. Габариты не более: - длина – 1420 мм; - диаметр – 133 мм; по штуцеру-233мм.</p> <p>5. Вид климатического исполнения – УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.</p>	12 месяцев от даты ввода в эксплуатацию, но не более 36 месяцев от даты подписания акта сдачи-приемки	1

2. Комплект поставки

- пароохладитель (1 шт.);
- упаковка (1 шт.);
- комплект технической документации в соответствии с пунктом 5.

3. Условия поставки

Поставка пароохладителя осуществляется Поставщиком на условиях DDP (Инкотермс 2010) в случае поставки иностранного товара. В общую сумму контракта должны входить НДС, доставка на склад Заказчика, расходы на перевозку, страхование, упаковку, экспедирование, погрузочно-разгрузочные работы и другие обязательные платежи.

4 Требования к упаковке оборудования

Пароохладитель поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность пароохладителя на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения.

5 Требования к технической документации

Пароохладитель изготавливается по рабочей конструкторской документации (РКД) Заказчика. Поставщик обязуется разработать техническую документацию на пароохладитель на русском языке в бумажном виде в трех экземплярах и в электронном виде в формате «*.tif» в следующем объеме:

- программа и методика приемочных испытаний (документ должен быть согласован с Заказчиком);
- программа и методика приемочных испытаний (документ должен быть согласован с Заказчиком);
- акты и протокол приемочных испытаний;
- расчет на прочность с указанием срока эксплуатации;
- паспорт (см. раздел 5 Приложения 2);
- сертификат соответствия техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» по схеме 5д.

РКД на пароохладитель доступна для ознакомления в ОАО ОКБ «ГИДРОПРЕСС» с 9-00 до 16-00 по адресу: Московская обл., г. Подольск, ул. Орджоникидзе, д.21, Стендово-экспериментальный корпус с лабораторно-бытовыми помещениями А и Б, 5 этаж, к. 53. Контактное лицо: Мигалин Дмитрий Юрьевич. Тел. (4967) 65-26-40

6 Прочие условия

Поставляемое изделие должно быть новым, не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов. Срок хранения пароохладителя в упаковке составляет не менее 3-х лет со дня поставки заказчику.

7 Место поставки

142103, г. Подольск, Московская обл., ул. Орджоникидзе, д. 21.

8 Срок поставки

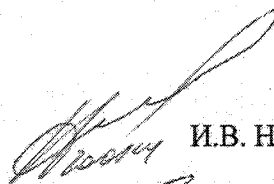
Поставка пароохладителя должна быть произведена в срок не позднее 4 месяцев с даты заключения договора.

9 Приложения

Приложение 1 – перечень деталей пароохладителя.

Приложение 2 – описание и требования к конструкции пароохладителя.

Зам. главного инженера
по капитальному строительству,
главный энергетик – начальник энергоцеха



И.В. Никишин

Начальник отдела 805



А.А. Диденко

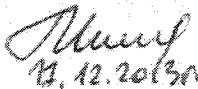


Начальник отдела 5.11



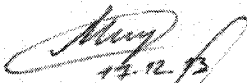
В.С. Попадчук

Начальник отдела 5.08



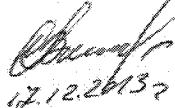
Д.Ю. Мигалин

Начальник бюро



М.И. Грибанов

Разработал



С.А. Виноградов

Примерный перечень деталей пароохладителя

Наименование		Материал	Количество, шт.
Корпус	Поз.1	Труба 133x6-08X18Н10Т* ГОСТ 9940-81	1
Кожух	Поз.2	Труба 114x5-08X18Н10Т* ГОСТ 9940-81	1
Штуцер	Поз.3	Сталь 08X18Н10Т-6-Т** ГОСТ 5949-75	1
Переходник	Поз.4	Сталь 08X18Н10Т-6-Т** ГОСТ 5949-75	1
Переходник	Поз.5	Сталь 08X18Н10Т-6-Т** ГОСТ 5949-75	1
Штуцер	Поз.6	Сталь 08X18Н10Т-6-Т** ГОСТ 5949-75	1
Труба	Поз.7	Труба 14x2-08X18Н10Т* ГОСТ 9941-81	1
Заглушка	Поз.8	Сталь 08X18Н10Т-6-Т** ГОСТ 5949-75	1

Материалы должны применяться после основной термообработки, иметь сертификаты изготовителя с результатами всех испытаний и указания вида термообработки.

*В состоянии поставки трубы должны быть термообработаны и проверены на стойкость к межкристаллитной коррозии.

**В состоянии поставки материал должен быть термообработан и проверен на стойкость к межкристаллитной коррозии.

Требования к конструкции пароохладителя.

1 Конструкция пароохладителя должна соответствовать приведенному ниже рисунку (Рис.1).

Габаритно-присоединительные размеры должны соответствовать указанным на рисунке.

Материалы, используемые при изготовлении пароохладителя должны соответствовать указанным в приложении 1.

2. Требования к изготовлению в соответствии с:

- ПБ 03-576-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением».

- ТР ТС 010/2011.

3. Требования к выполнению сварных соединений по РД 2730.940.102-92 «Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Общие требования».

4. Требования к контролю качества сварных соединений по РД 2730.940.103-92 «Котлы паровые и водогрейные, трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения. Контроль качества».

Разрешенные сварочные материалы:

Сварочная проволока Св-04Х19Н11М3, ГОСТ 2246-70;

5 К изделию предъявляются требования по чистоте в соответствии с ОСТ В 95.750-79, ОСТ 95.306-75. Ниже изложены основные положения из данных документов.

Чистота поверхностей узлов и деталей – это отсутствие на поверхности пыли, грязи, следов масел, продуктов коррозии, макрочастиц, абразивных частиц и других видов загрязнений. Чистота поверхности контролируется визуально или путем протирки участка поверхности чистой белой безворсовой салфеткой.

Контроль чистоты поверхностей узлов и деталей оборудования должен проводиться при изготовлении, перед консервацией и упаковкой, а также в случаях, когда проводилась очистка (промывка) узлов или оборудования в целом. Контроль чистоты поверхностей должен также проводиться, если в процессе изготовления, транспортирования, хранения и монтажа были нарушены условия защиты узлов и деталей оборудования от коррозионного воздействия атмосферы и попадания загрязнений (при изготовлении или монтаже).

Для проведения промывки после очистки и проведения гидравлических испытаний на заводе-изготовителе необходимо использовать нижеприведенные среды.

Конденсат следующего качества:

- величина рН (при 25 °С)	от 6,0 до 8,0;
- удельная электрическая проводимость, мкСм/см, не более	5,0;
- содержание хлоридов, мг/дм ³ , не более	0,05;
- содержание масла, мг/дм ³ не более	0,5;
- прозрачность, %, не менее	90.

Дистиллированная вода следующего качества:

- величина рН (при 25 °С)	от 5,4 до 8,6
- удельная электрическая проводимость, мкСм/см, не более	5;0
- содержание хлоридов, мг/дм ³ , не более	0,05;
- остаток после выпаривания, мг/дм ³ , не более	5,0.

Промывку предпочтительно проводить на проток. Промывка должна заканчиваться при стабилизации величины рН в вышеприведенных пределах.

После проведения промывки необходимо осуществлять осушку воздухом в соответствии с требованиями конструкторской документации и технологической документации завода-изготовителя. При этом температура сушки должна обеспечивать полное отсутствие влаги.

Длительность между окончанием промывки и консервацией деталей и узлов не должна превышать 10 суток.

Контроль чистоты поверхностей узлов и деталей оборудования при изготовлении проводится ОТК завода-изготовителя. После сдачи изделия на чистоту ОТК оформляется «Свидетельство о чистоте» или делается отметка в соответствующем разделе Паспорта на изделие.

Готовое к отправке Заказчику изделие после проверки чистоты должно консервироваться, закрываться транспортными заглушками, упаковываться в тару, гарантирующие чистоту внутренних поверхностей изделия.

На период транспортирования и хранения способы консервации изделий, изготовленных из коррозионно-стойкой стали аустенитного класса, следующие:

- путем помещения их сначала в чехол из ингибированной полиэтиленовой пленки (например, из пленки по ТУ 2245-001-52560139) затем в чехол из полиэтиленовой пленки марки М по ГОСТ 10354,

- путем обертывания бумагой противокоррозионной марки УНИ 35-80Эа или УНИ 35-80 по ГОСТ 16295 в два-три слоя по спирали с перекрытием кромок, с последующей упаковкой в бумагу парафинированную марки БП-3-35 по ГОСТ 9569 или пленку полиэтиленовую марки М по ГОСТ 10354 толщиной от 0,2 до 0,3 мм. Места перекрытия должны быть закреплены с помощью ленты полиэтиленовой с липким слоем по ГОСТ 20477 или шпагата по ГОСТ 17308.

Возможно применение пленки по ТУ 2245-001-52560139 термоусадочного исполнения.

При консервации в пленку толщина ее должна быть не менее 0,2 мм.

Предварительно острые выступающие части деталей должны быть обернуты упаковочным материалом - парафинированной бумагой по ГОСТ 9569.

Способ соединения свободных концов полотна пленки должен исключать прямое поступление атмосферной влаги.

Допускается несколько способов соединения свободных концов пленки, таких как: перетягивание, склеивание, сварка и другие. При консервации в пленку, изготовленную в виде чехла (рукава) предпочтение следует отдавать сварке, как самому надежному способу. Диапазон температуры сварки пленки составляет от 110 до 150°C. Все работы по консервации изделий в пленку должны производиться в помещении при температуре не ниже 10°C.

Сведения о консервации и сроке последующей переконсервации заносятся в Паспорт на изделие.

Упаковку изделий производить согласно требованиям технологической документации завода-изготовителя, разработанных с учетом требований ГОСТ 9.014, ГОСТ Р 9.518, ГОСТ 15150 и настоящих рекомендаций.

Конструкция и упаковка изделия должна допускать транспортирования автомобильным, железнодорожным, водным видами транспорта.

Условия транспортирования изделий должны соответствовать:

- при транспортировании железнодорожным и автомобильным видами транспорта в части воздействия климатических факторов – условия 8 по ГОСТ 15150 (на открытой железнодорожной платформе) и в части воздействия механических факторов – условия Ж по ГОСТ 23170;

- при транспортировании водным транспортом в части воздействия климатических факторов – условия 3 по ГОСТ 15150 (в трюме судна) и в части воздействия механических факторов – условия Ж по ГОСТ 23170.

6 Требования к Паспорту на изделие

Паспорт должен содержать:

- данные об основных материалах, примененных при изготовлении пароохладителя (с указанием сертификатов изготовителя материалов, с результатами всех испытаний и указания вида термообработки);

- данные о сварных соединениях и сварочных материалах (сертификаты, результаты входного контроля сварочных материалов);

- сведения о чистоте поверхностей (если не оформляется Свидетельство о чистоте);

- сведения о консервации с указанием срока переконсервации;

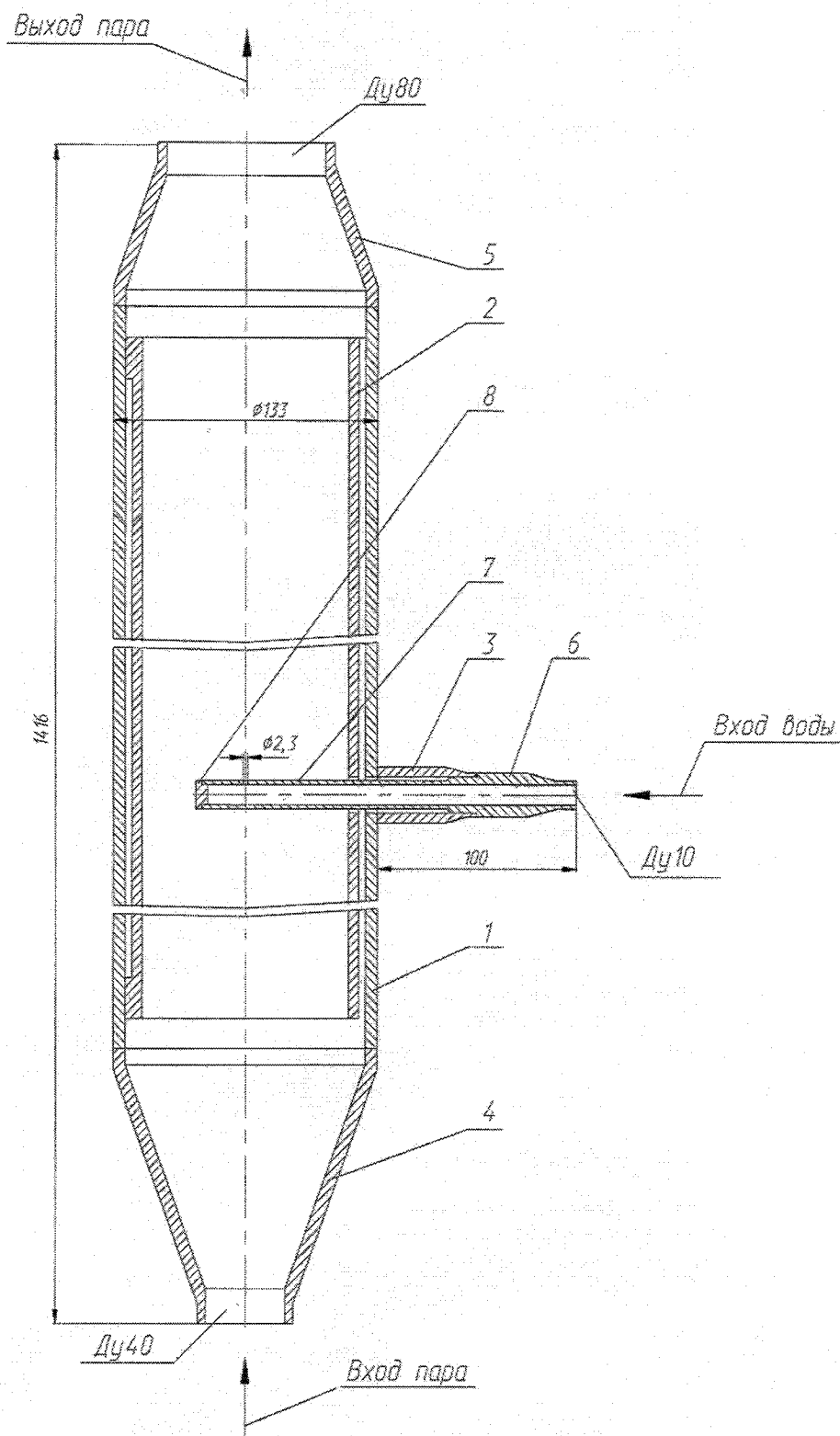
- свидетельство об упаковывании;

- свидетельство о приемке;

- гарантии Изготовителя.

Прочие разделы в соответствии с ГОСТ 2.610 и ТР ТС 010/2011.

Рис.1 Пароохладитель



1-корпус; 2-кожух; 3-штуцер; 4-переходник; 5-переходник;
6-штуцер; 7-труба; 8-заглушка.