

РБМ-КН.СБ.15-16СБ

Лист № 1
РБМ-КН.СБ.15-16

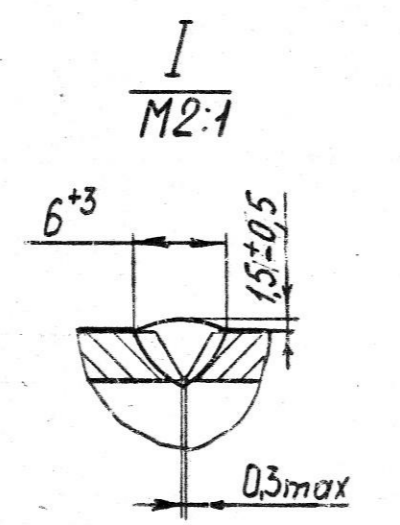
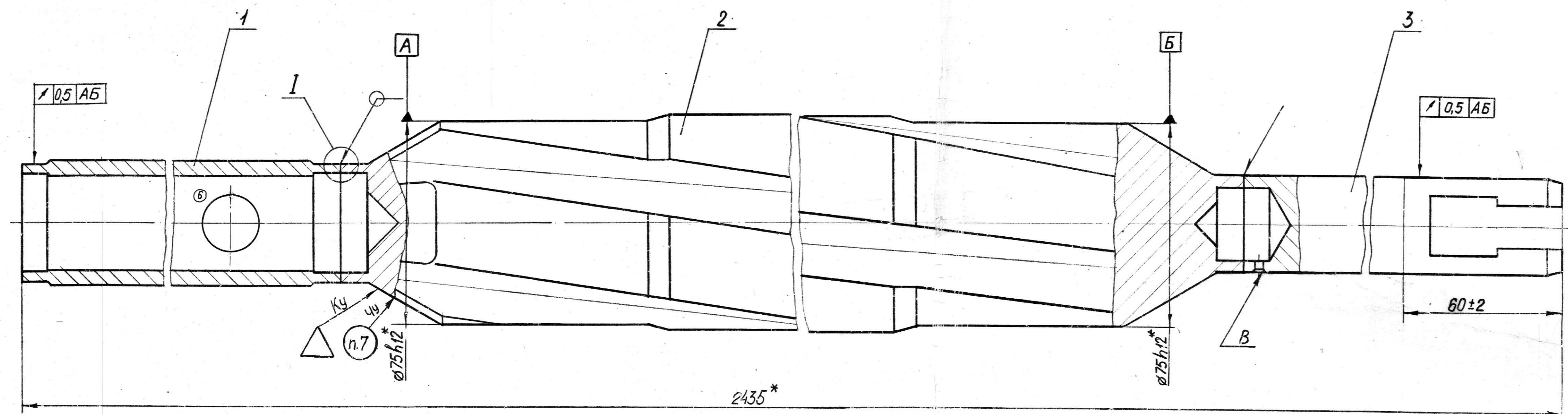
Стор. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. №



1. Сварку производить по ОП 1513-72. ПНАЗ Г-7-009-89.
2. Сварка аргонодуговая. Проволока Св-04Х19Н1М3 ГОСТ 2246-70.
3. После сварки швов отверстие В заплавить аргонодуговой сваркой, зачистить заплывы с основным металлом и проконтролировать внешним осмотром; нормы допустимых дефектов по ПНАЗ Г-7-018-89.
4. Контроль качества сварных швов и объем контроля — по ПНАЗ Г-7-018-89. Категория и методы указаны в таблице.
5. *Размеры для справок.
6. Допускается правка без нагрева.
7. Маркировать штампом по ГОСТ 2930-62. 3-Д. 3-ГОСТ 26.002-85.
8. Остальные требования — по РБМ-КБ.Сб.15ТУ.
9. На изделие распространяются правила ПНАЗ Г-7-009-89.
10. Изделие — трубопровод относится к группе В.
11. На детали поз. 2 и 3 правила не распространяются.
12. Изделие входит в состав трубопровода группы В.

Категория	Методы контроля		③	④
	②	②		
Внешний — контроль визуальный и измерительный по ПНАЗ Г-7-018-89	Целостность на сжатие	Крышка алмазная	Радиолокационный по ПНАЗ Г-7-017-89	Капиллярный контроль по ПНАЗ Г-7-018-89. Класс чувствительности — II.
③	*100%	*②	*100%	Объем контроля — 100%
⑤				⑦

Для АЭС

6	с40010-99	23.02.99			
5	с411291-92	14.11.92			
4	с406688-92	05.05.92			
3	с40187-92	21.02.92			
2	с40058-91	27.01.91			
1	РБМ-К.2600	21.12.86			
Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	РБМ-КН.СБ.15-16СБ	
Разраб.	Васильев	10.08.88		Пробка защитная	
Проф.	Рябовичев	10.12.85		Сборочный чертеж	
Т.контр.	Есиков	10.12.85		Лист	Листов 1
Р.контр.	Алданов	10.12.85		8	
Н.контр.	Киропетян	10.12.85			
Утв.	Польский	10.12.85		Формат 4x4	

Копировал