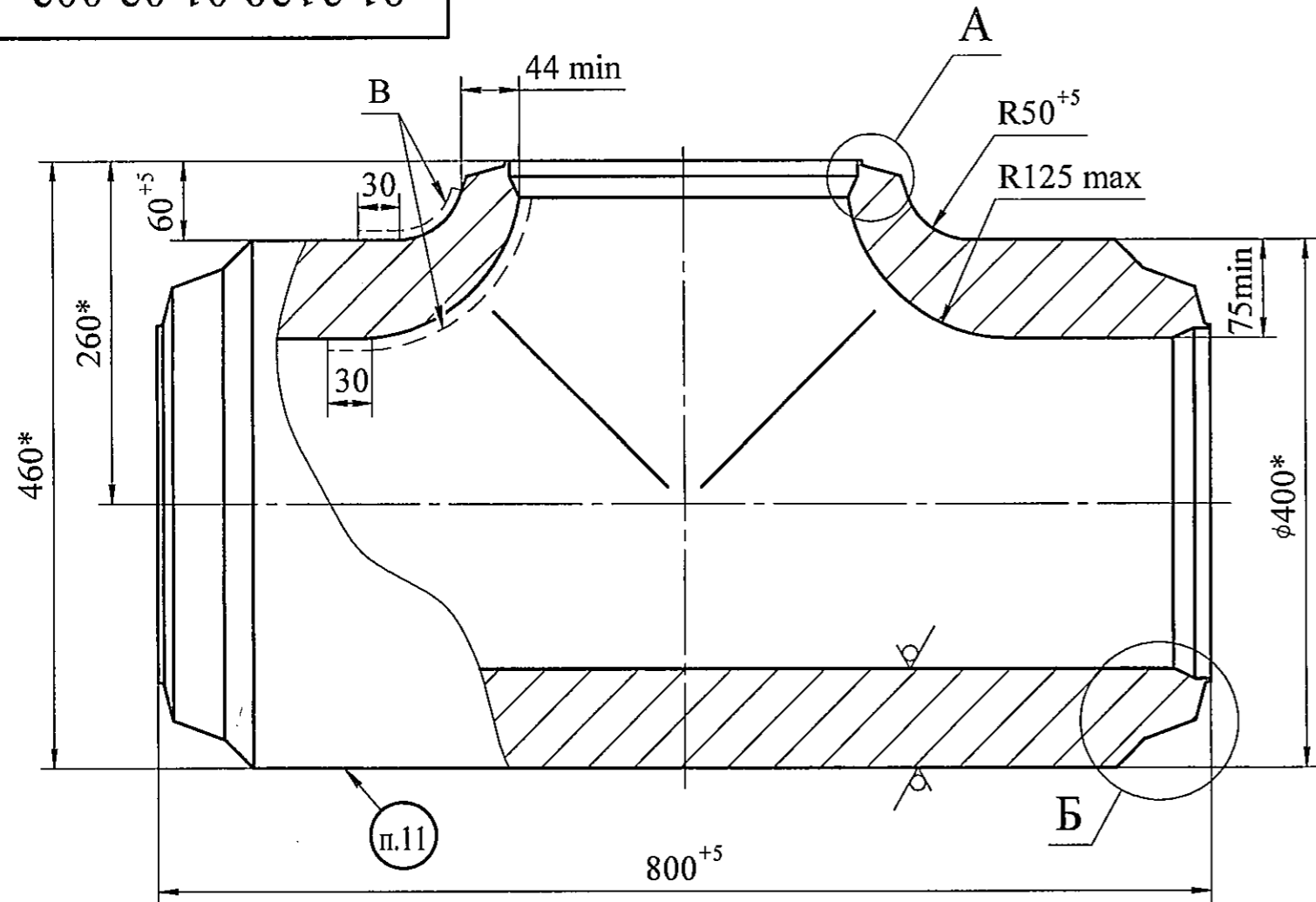


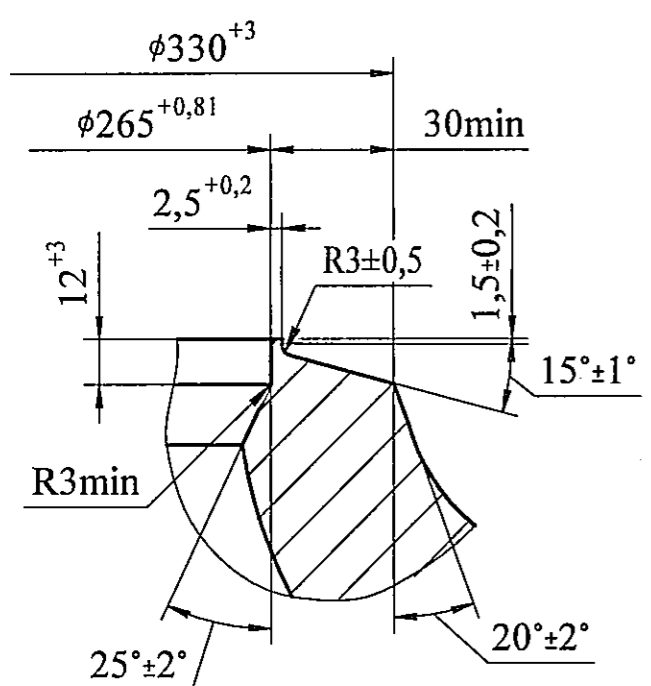
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
353188.3	09.09.13	09.09.13	09.09.13	09.09.13	91.3129 ч.1	91.3129 ч.1

91.3129.01.02.002

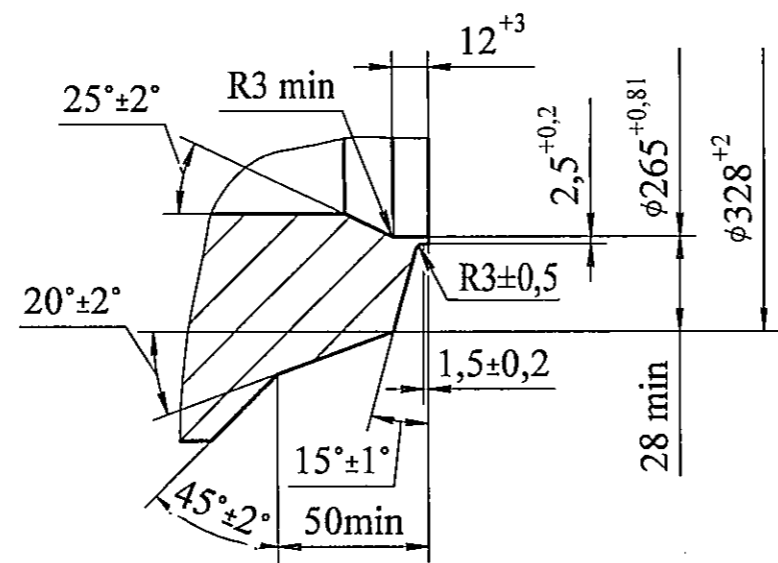
✓ Ra 6,3 (✓)



А(1:2)



Б(1:2,5)



- \*Размеры для справок.
- Чертеж разработан на основании черт. 362941.00.020 ОАО "НПО ЦКТИ".
- На изделие распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды для объектов использования атомной энергии" НП- 045-03.  
Рабочая среда - пар;  
давление рабочее - 5,75 МПа; давление гидроиспытания - 7,2 МПа;  
температура рабочая - 376 °С; температура гидроиспытания - не менее 5 °С.  
Группа 1, категория II по НП-045-03;  
класс безопасности 4 по ОПБ-88/97, НП-001-97 (ПН АЭ Г-01-011-97);  
категория сейсмостойкости II по НП-031-01.
- Технические требования к изготовлению по ОСТ 108-030-124-85.
- Контроль качества основного металла провести по операциям  
- 001; 002; 003; 009; 010; 018; 103; 201; 206; 232-информационно; 301; 324-для исходного металла; 341; 401; 414; 441; 443  
- по сертификатным данным: 101; 211; 229; 231; 232; 411; контроль микроструктуры.  
Шифры операций указаны в соответствии с ОСТ 108.004.10-86.
- Операции 201 и 206 провести на образцах, прошедших термообработку совместно с тройником. Дополнительно один из указанных образцов термообработать по режиму окончательного отпуска после сварки при t=725-750 °С, время выдержки (12±0,5) ч. Отбор образцов от плавки-садки по ОСТ 108.030.124-85. Образцы должны быть подвергнуты той же степени деформации, что и изделие. Операцию 206 провести при t=400 °С.
- Операцию 341 (капиллярный контроль) провести на механически обработанных поверхностях и на поверхностях зоны В.
- Методика контроля по ПН АЭ Г-7-018-89, класс чувствительности II.
- Нормы оценки по ОСТ 108.030.124-85.
- После штамповки деталь термообработать по технологии предприятия-изготовителя; после термообработки очистить внутреннюю и наружную поверхности по технологии предприятия- изготовителя.
- Относительная овальность прямых участков корпуса тройника по наружному диаметру не более 4 %.
- Отклонение от перпендикулярности обработанных под сварку торцов относительно оси не более 3 мм.
- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: порядковый номер, обозначение, марку материала, номер плавки (по сертификату), номер партии (по сертификату), номер трубы (по сертификату), клеймо ОТК.
- Оформить свидетельство об изготовлении по форме ПН АЭ Г-7-08-89.

91.3129.01.02.002

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Ширинская	09.09.13	09.09.13	09.09.13
ОГМет	Требецкий	09.09.13	09.09.13	Пров.	Козлачкова	09.09.13	09.09.13	09.09.13
				Т. контр.	Романов	09.09.13	09.09.13	09.09.13
				Нач. отд	Лазарев	09.09.13	09.09.13	09.09.13
				Н. контр.	Бондаренко	09.09.13	09.09.13	09.09.13
				Утв.				

Тройник равнопроходный			Лит.	Масса	Масштаб
			И	540	1:5
Труба Г 465x80			Лист	Листов	1
15X1M1Ф ТУ 14-3P-55-2001			ИК "ЗИОМАР"		
Копировал			Формат А3		