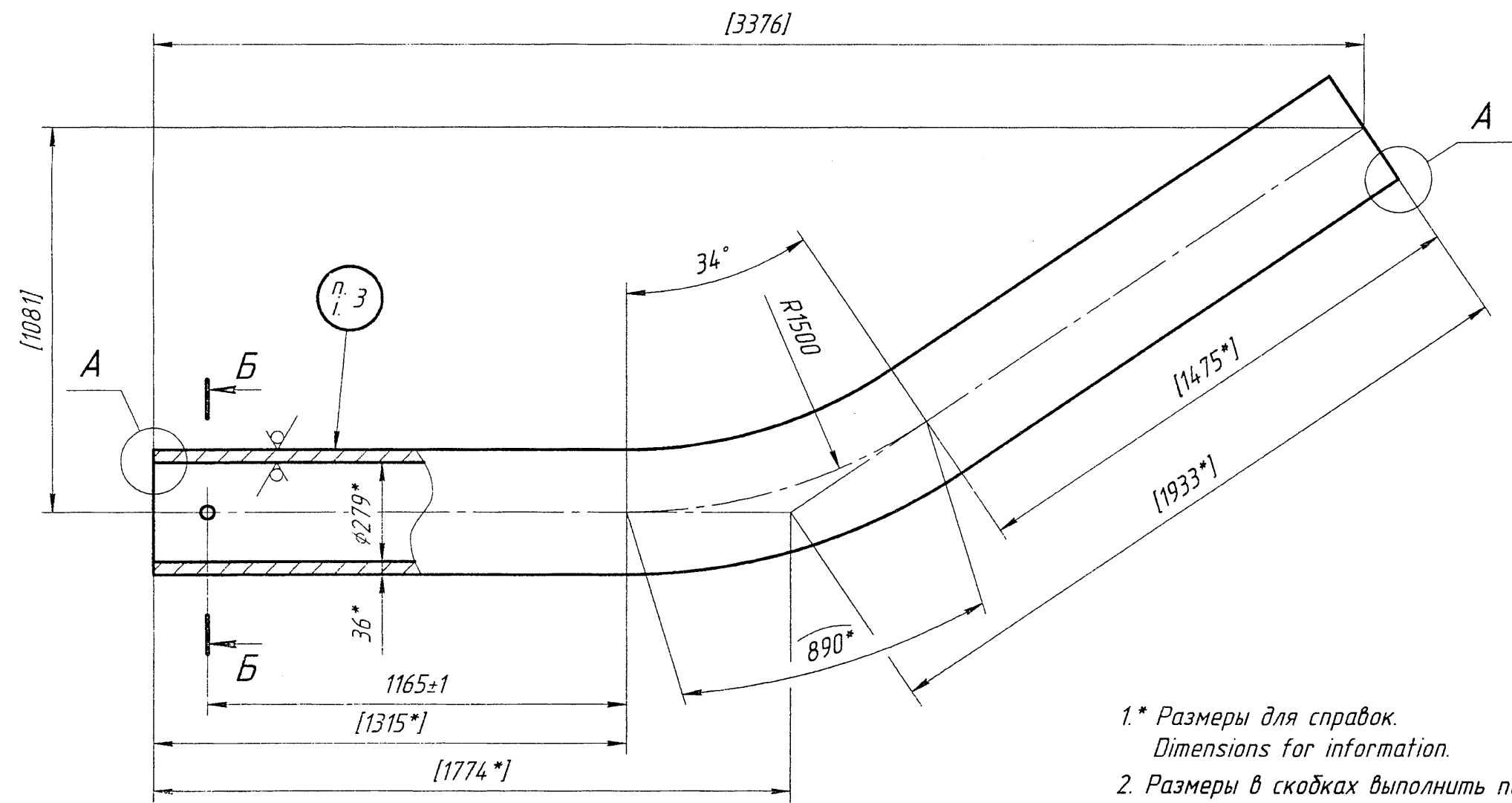


И-в. № подл. 000886-3  
Дата 05.11.2014  
Взам. инв. № 146  
№ док. 0014  
Подп. и дата  
Создан. № 91.3211  
На русском и английском языках  
Перед. примен. 91.3211

100°90'11ZE'16

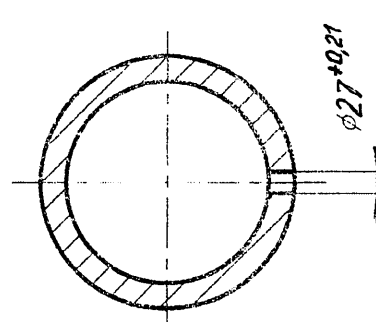
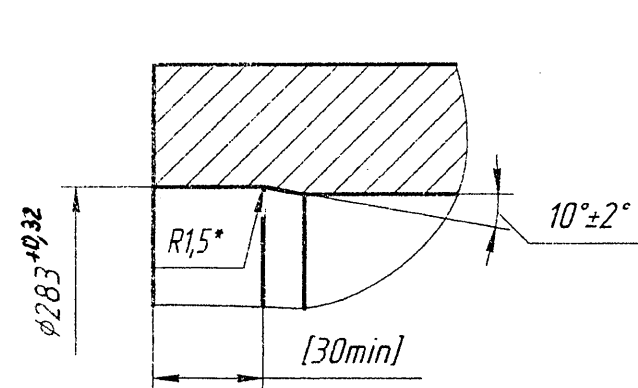
✓ Ra6,3 (✓)



- 1.\* Размеры для справок.  
Dimensions for information.
2. Размеры в скобках выполнить по чертежу 91.3211.06СБ.  
The sizes in brackets to be executed according to drawing 91.3211.06СБ.
3. Место маркировки.  
Place of marking

A (1:2)

B-B (1:10)



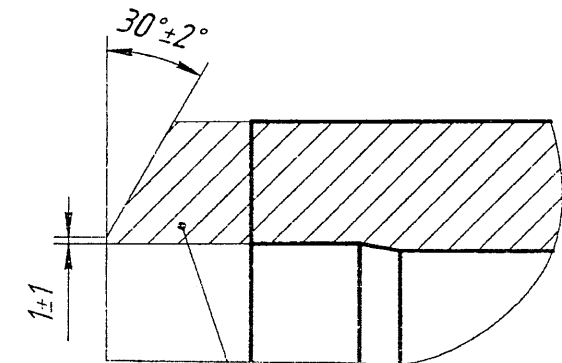
					ТЯНЬВАНЬСКАЯ АЭС				
					TIANWAN NPP				
					91.3211.06.001				
Rev. Sheet	Docum. No	Signature	Date	Труба гнутая Bent tube	Лист	Масса	Масштаб	1	
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Letter	Mass	Scale		
Разраб.	[Signature]	[Signature]	01.12.14		И		1032,3		1:15
Designed									
Н. контр.	[Signature]	[Signature]	01.12.14		Лист		Листов		
Inspector				Sheet		Sheets			
Умб.	[Signature]	[Signature]	01.12.14	08X18H10T4-Ш					
Approved				99.428M Д1					
				ИК"ЗИОМАР"					

Формат A3 Size

12. Гидравлические испытания провести по чертежу 91.3211.06СБ.

13. 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.

Обработка концов трубы под приварку деталей для гидравлических испытаний (Остальное см. выносной элемент А)



Технологический припуск для гидравлических испытаний

4. Изготовление по ОСТ 108.030.123-85.
5. Развернутая длина по средней линии - 3680 мм (без учета технологического припуска).
6. Гнутый участок трубы должен иметь:
- овальность не более 6 %;
  - утолщение стенки не более 10,5 % от фактической толщины стенки трубы на прямом участке
7. Трубу после гибки термообработать.
8. После термообработки провести:
- контроль качества основного металла;
  - очистку поверхности.
9. Допускается гибку трубы провести на станке с нагревом ТВЧ в интервале температур 1000-1150 °С с применением спреерного водяного охлаждения.
10. Контроль качества основного металла и параметры гидравлических испытаний согласно таблице контроля качества 91.3211ТБ1.
11. Провести капиллярный контроль:
- кромки отверстия;
  - растянутой и нейтральной частей наружной поверхности, ограниченной углом не менее 240°.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц иностранных государств

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата
ЦЛНМК	Легконогов	[Signature]	01.14
ОГМЕТ	Никитин	[Signature]	01.14
ОГТ	Кузнецки	[Signature]	01.14

				91.3211.06.001			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба гнутая	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Юрлова	[Signature]	01.14		И	1032,3	1:15
Проб.	Богомазова	[Signature]	01.14				
Т. контр.	Романов	[Signature]	01.14				
Нач. отд.	Лазарев	[Signature]	01.14				
Н. контр.	Бондаренко	[Signature]	01.14				
Умб.	Лазарев	[Signature]	01.14				
				Труба 08X18H10T4-Ш ТУ 14-ЗР-197-2001			
				ИК"ЗИОМАР"			

Формат A3