

Инв. № подл.  
91.3213.01.001

Подп. и дата  
2014.03.04

Взам. инв. №  
2014.03.04

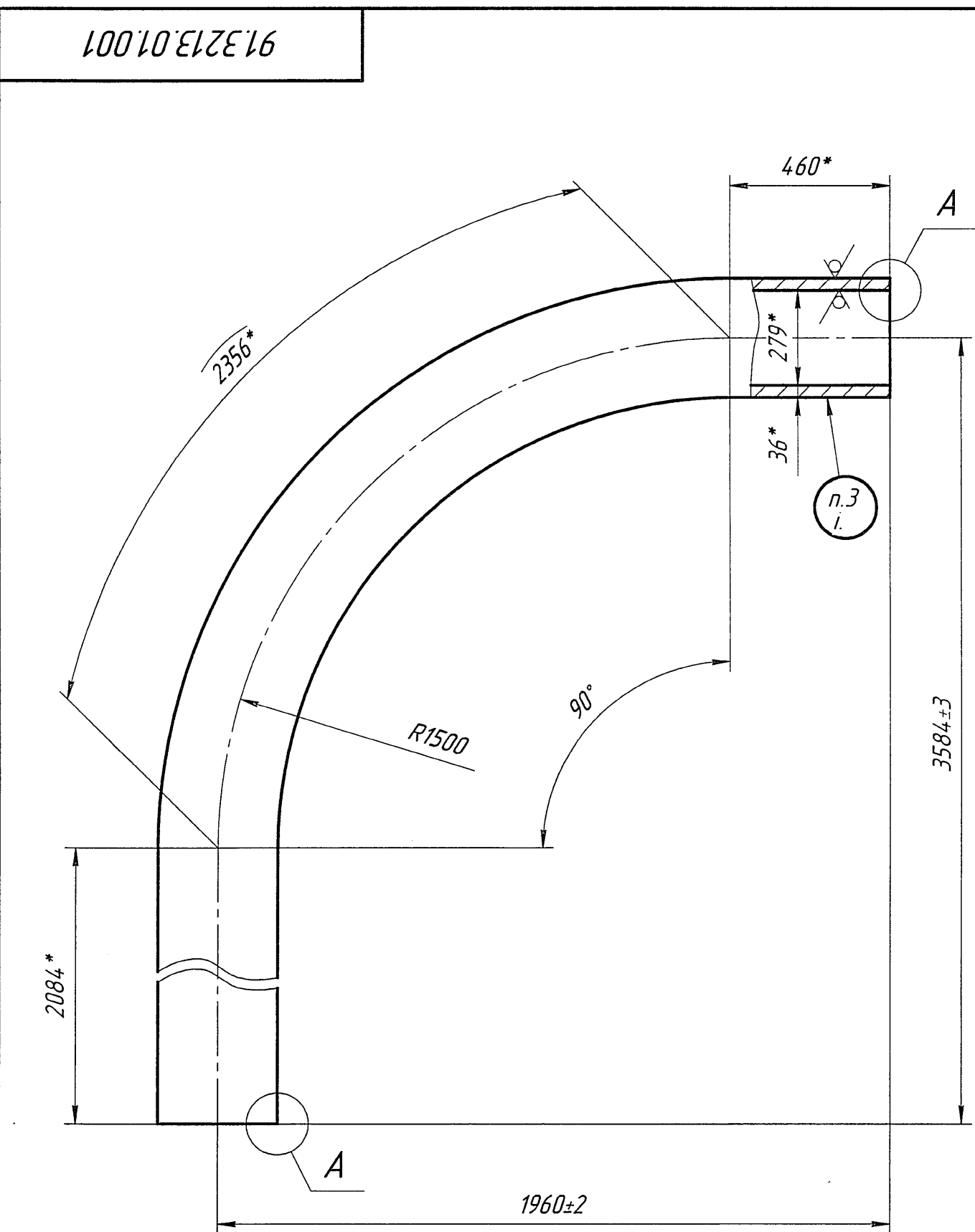
Инв. № докл.  
2014.03.04

Подп. и дата  
2014.03.04

Справ. №  
2014.03.04

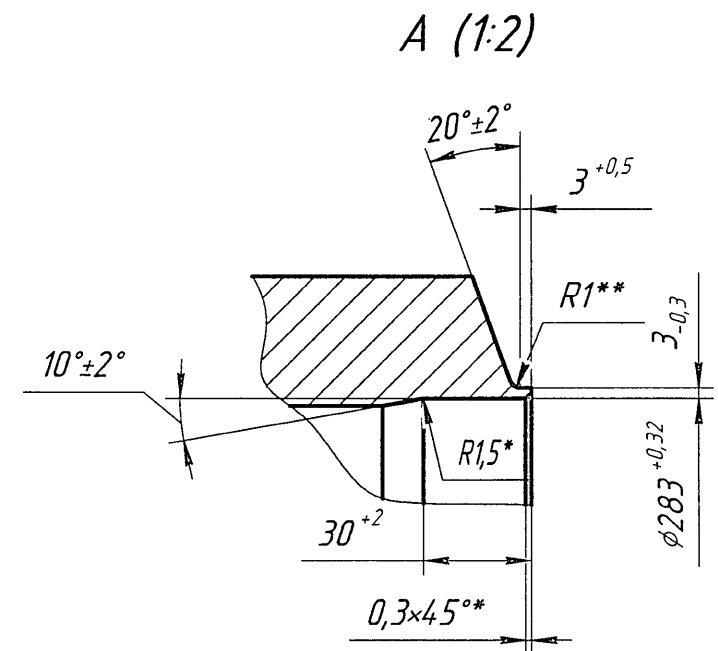
На русском и английском языках  
2014.03.04

Перед. примен.  
2014.03.04



- 1.\* Размеры для справок.  
Dimensions for information.
- 2.\*\* Размер обеспечивается инструментом.  
Dimension is provided with the tool.
3. Место маркировки.  
Place of marking

				ТЯНЬВАНЬСКАЯ АЭС			
				TIANWAN NPP			
				91.3213.01.001			
Rev.	Sheet	Docum. No	Signature	Date	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Letter	Mass	Scale
Разраб.					И	1375,6	1:15
Designed					Лист	Листов	1
Н. контр.					Sheet	Sheets	
Inspector					ИК "ЗИОМАР"		
Утв.					Формат А3 Size		
Approved							



✓ Ra6,3 (✓)

Перед. примен.  
2014.03.04

Подп. и дата  
2014.03.04

Взам. инв. №  
2014.03.04

Инв. № докл.  
2014.03.04

Подп. и дата  
2014.03.04

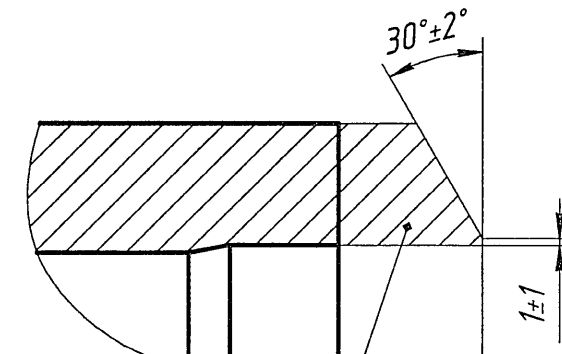
Справ. №  
2014.03.04

На русском и английском языках  
2014.03.04

Перед. примен.  
2014.03.04

13. Провести капиллярный контроль:
- расточек и кромок, обработанных под сварку;
  - растянутой и нейтральной частей наружной поверхности, ограниченной углом не менее 240°.
14. Маркировать и клеить 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 - 4900 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. Допуск перпендикулярности обработанных под сварку торцов трубы относительно наружной поверхности прямого участка трубы длиной не менее 200 мм - 0,5 мм.
8. Трубу после гибки термообработать.
9. После термообработки провести:
- контроль качества основного металла;
  - очистку поверхности.
10. Допускается гнуть трубу провести на станке с нагревом ТВЧ в интервале температур 1000-1150 °С с применением спреерного водяного охлаждения.
11. Контроль качества основного металла и параметры гидравлических испытаний согласно таблице контроля качества 91.3211ТБ1.
12. Обработку кромок по выносному элементу А произвести после гидротестирования.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц  
иностранных государств

ДЛЯ АЭС

Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дат
Ц/НМК	Легконогих	Лег	01.11
ОГМет	Никитин	Ник	01.11
ОУТ	Кузнецкий	Куз	01.11

91.3213.01.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Юрлова	Юрл	01.11.2019
Пров.		Богомазова	Богом	01.11.2019
Т.контр.		Романов	Ром	01.11.2019
Нач.отд.		Лазарев	Лаз	01.11.2019
Н.контр.		Бондаренко	Бонд	01.11.2019
Утв.		Лазарев	Лаз	01.11.2019

Труба гнутая				Лист	Масса	Масштаб
				И	1375,6	1:15
				Лист	Листов	1
Труба 08Х18Н10ТУ-Ш ТУ 14-3Р-197-2001				Х вн.279х36		
				ИК "ЗИОМАР"		