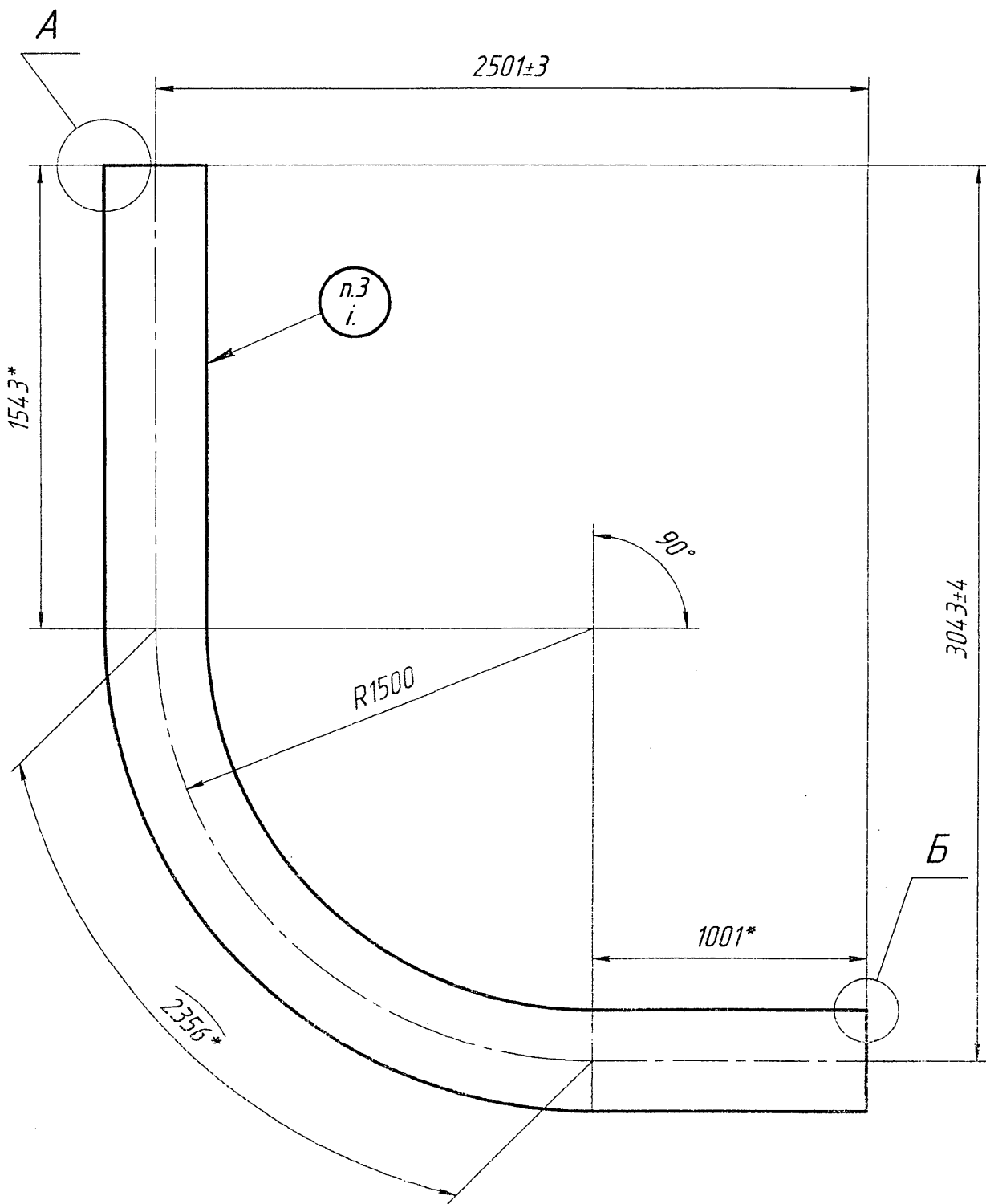
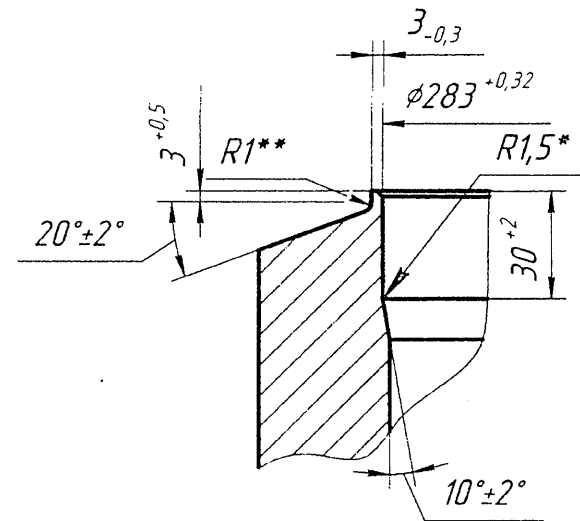


Пер. примеч. 91.3214
Справ. № на русском и английском языках
Подп. и дата
Взам. инв. № Инв. № докл.
Дата и дата
Изм. № подл.
Изм. № докл.

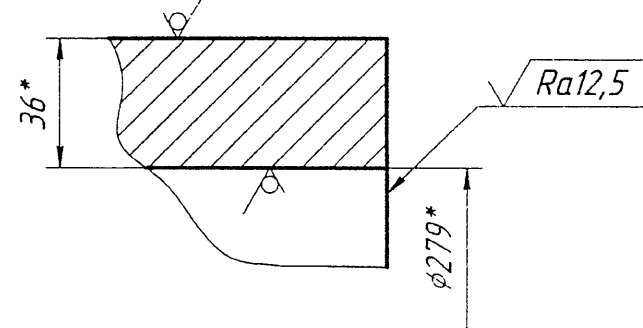
91.3214.04.001



A(1:2)



Б(1:2)

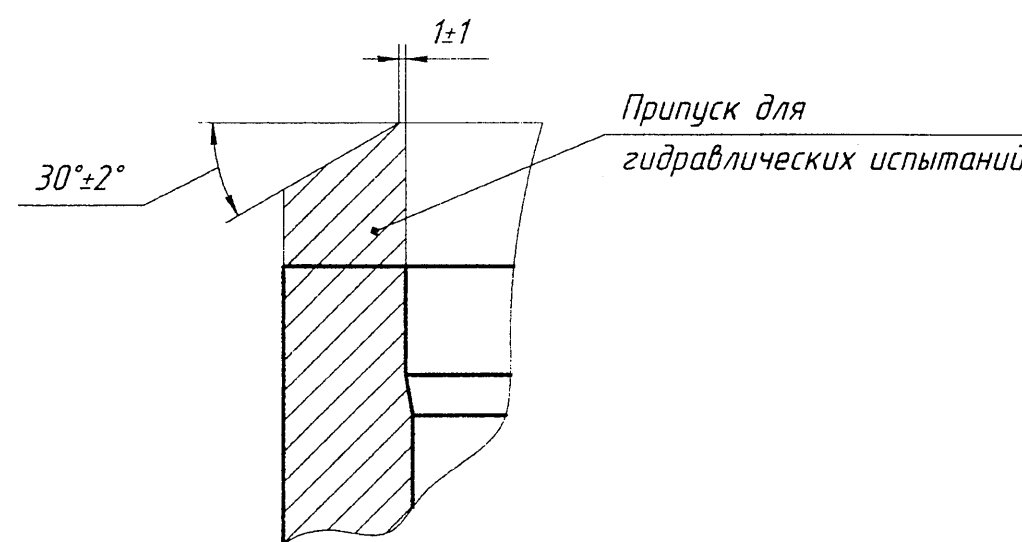


- 1.*Размеры для справок.
Dimensions for information.
2.**Размер обеспечивается инструментом.
Dimension is provided with the tool.
3. Место маркировки.
Place of marking

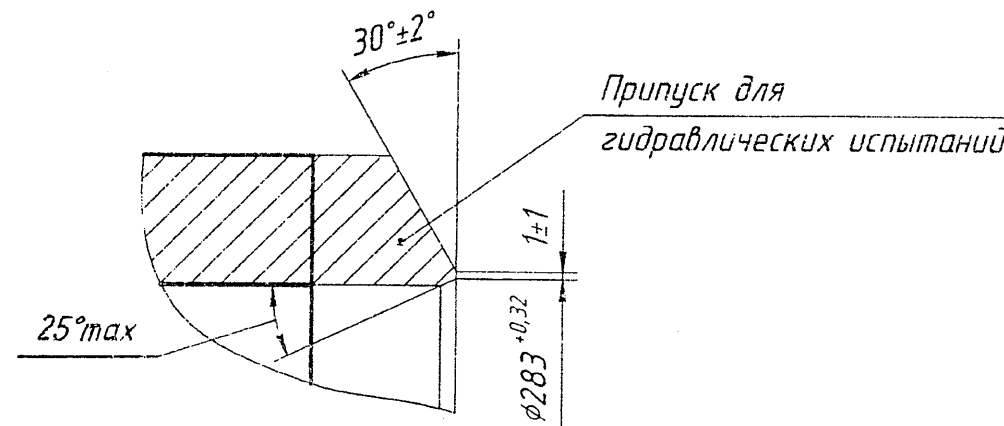
				ТЯНЬВАНЬСКАЯ АЭС			
				TIANWAN NPP			
				91.3214.04.001			
Rev.	Sheet	Docum. No	Signature	Date	Труба гнутая	Лист	Масса
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Letter	Mass
Разраб.			Руб	01.2014	Bent tube	И	1377,4
Designed							1:20
Н. контр.			Н	10.02.2014		Лист	Листов
Inspector					08X18H10T4-Ш	Sheet	Sheets
Утв.			И.И.И	01.2014	99.428M Д1	ИК"ЗИОМАР"	
Approved						Формат А3 Size	

✓ Ra6,3 (✓)

Обработка конца трубы по выносному элементу А под приварку деталей для гидравлических испытаний.
(Остальное см. выносной элемент А)



Обработка конца трубы по выносному элементу Б под приварку деталей 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 блока на прямом участке.
7. Допуск перпендикулярности обработанного под сварку торца относительно наружной поверхности прямого участка трубы длиной не менее 200 мм- 0,5 мм.
8. Трубу после гнутья термообработать.
9. После термообработки провести:
-контроль качества основного металла;
-очистку поверхности.
10. Контроль качества основного металла и параметры гидравлических испытаний согласно таблице контроля качества 91.3211ТБ1.
11. Допускается гнуть трубу провести на станке с нагревом ТВЧ в интервале температур 1000-1150 °С с применением спреерного водяного охлаждения.
12. Обработку кромок по выносным элементам А, Б выполнить после гидравлических испытаний.
13. Провести капиллярный контроль растянутой и нейтральной частей наружной поверхности, ограниченной углом не менее 240°, расточки и кромки, обработанной под сварку.
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.

ЭКСПОРТ

ДЛЯ АЭС

Не разрешается знакомить лиц
иностраных государств

ДЛЯ АЭС				Согласовано			
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата				
ЦЛНМК	Легконогов	Л.Н.	01.14				
ОГМет	Никитин	Н.И.	01.14				
ОГТ	Кузнецкин	В.И.	01.14				

					91.3214.04.001						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Труба гнутая						
Разраб.	Рубина	Руб	01.14								
Проб.	Богомазова	Богомазова	01.14								
Т. контр.	Романов	Романов	01.14								
Нач. отд.	Лазарев	Лазарев	01.14								
Н.контр.	Бондаренко	Бондаренко	01.14		Х вн.297х36 Труба 08X18H10ТУ-Ш ТУ 14-3Р-197-2001						
Утв.	Лазарев	Лазарев	01.14								
					Лист				Листов		1
					ИК"ЗИОМАР"						