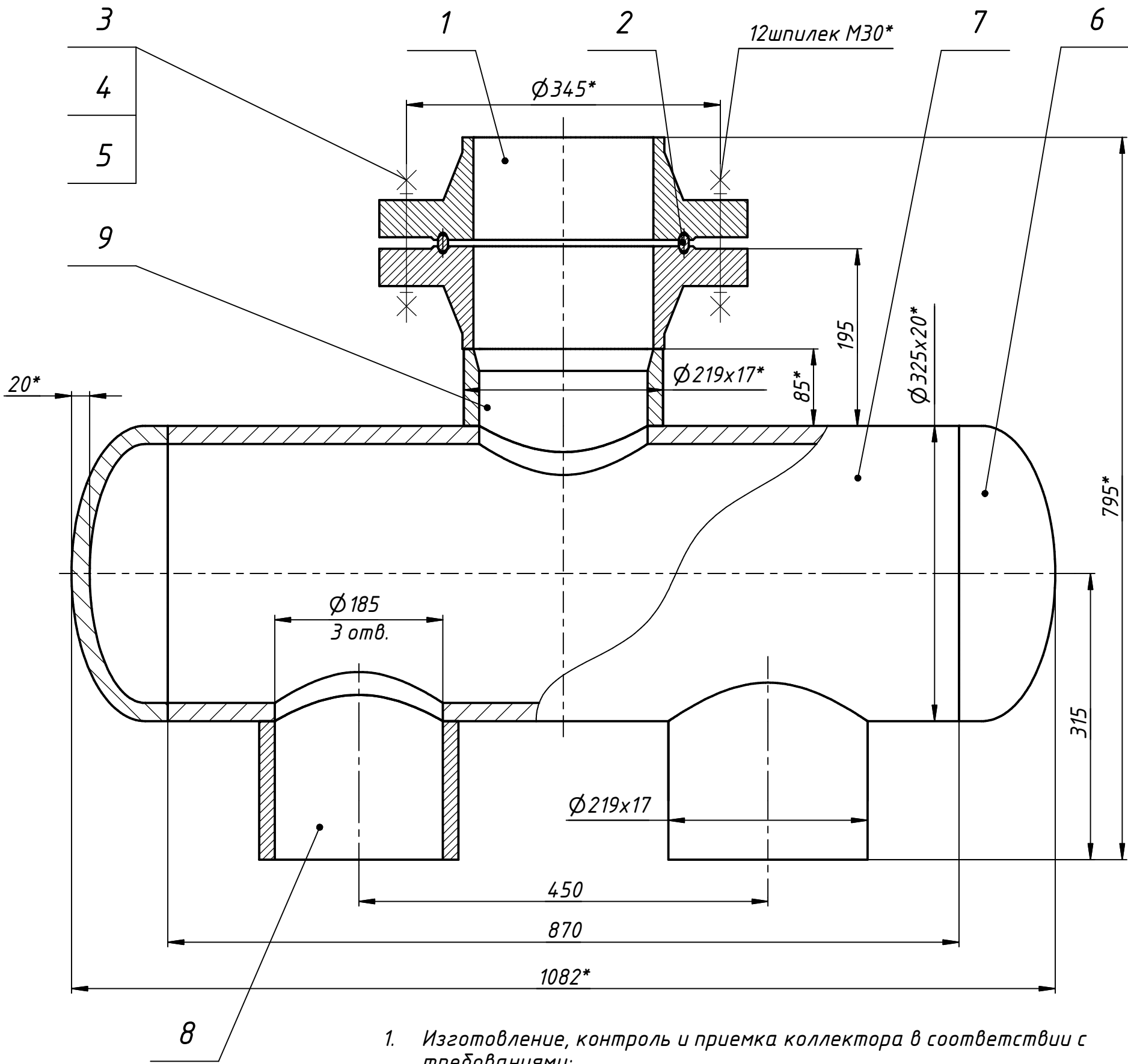

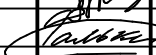


Справ. №	Перв. примен.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



- Изготовление, контроль и приемка коллектора в соответствии с требованиями:
- РД 26-02-80-2004 "Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию и поставке".
- ПБ 03-585-03 "Правила устройства и безопасной эксплуатации технологических трубопроводов".
- Сварные швы по ГОСТ 16037-80. Электрод для сварки Э-10Х5МФ-ЦЛ-17 ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.
- После сварки сварные швы термообработать.
- На заводе изготовителе провести испытание коллектора. Давление испытания 6,3 МПа.
- Коллектор поставляется на монтажную площадку в собранном виде.
- Контроль сварных швов выполнить радиографией в объеме 100%.
- При заказе труб по ГОСТ 550-75 оговорить:
- трубы должны быть гидроиспытаны (каждая труба);
- трубы должны быть испытаны на раздачу или сплющивание.
- * Размер для справок.

					РАН-П-1/ЛГ-35/11-300/2013-086-01.01 В0					
					Коллектор	Лит.		Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		T		290	1:4	
Разраб.		Комлев		19.03.2013						
Пров.		Фальков								
Т. контр.						Лист 1		Листов 2		
Н. контр.					Печь П-1. Установка ЛГ-35/11-300.					ООО "РБС Холдинг"
Утв.					ОАО "Славнефть-ЯНОС".					