

110-1
5/10/8

ПАСПОРТ

сосуда, работающего под давлением

Регистрационный № _____

При передаче сосуда другому владельцу вместе с сосудом передается
настоящий паспорт.

12895

Зарегистрировано в
Управлении Нижегородского округа
Госгортехнадзора РСФСР
Подпись: *З. В.*

У Д О С Т О В Е Р Е Н И Е

о качестве изготовления сосуда

Подогреватель высокого давления СВ 425-230-23
(наименование сосуда)

Чертеж к-306027 Заводской № 21503 Заказ № 46505

Изготовлен на Таганрогском заводе „Красный котельщик“

Дата изготовления 31 мая _____ месяц 1966 г.

ХАРАКТЕРИСТИКА СОСУДА

Наименование частей сосуда	Давление (избыточное по манометру) кгс/см ²	Температура в С°	Рабочая среда и ее коррозионные свойства	Емкость в литрах
<u>на всходе</u> В корпусе <u>на выходе</u>	<u>22</u>	<u>530</u> <u>300</u>	<u>пар</u> <u>и</u> <u>конденсат</u>	<u>10500</u>
В трубной части	<u>230</u>	<u>до 250</u>	<u>вода</u>	<u>3200</u>
В рубашке	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>-</u>

Размеры мм

Наименование частей сосуда

№

№ п-п	Наименование частей сосуда (корпус, днища, горловины, решетки, трубы, рубашка)	Кол., шт.	Размеры мм			Основной металл		Данные о сварке (пайке)				
			диаметр (внутрен.)	толщина стенки	длина (высота)	наименование, марка	№ ГОСТ	способ изгото- вления соеди- нения (свар- пайки)	вид сварки (пайки)	электроды, сварочная проволока, припой (тип, марка, № ГОСТ или ТУ)		
					Корпус							
1	Обечайка	1	1400	22	6006	Сталь 20R	SS20-62	Электро- сварка	на авто мане	орто с ор-6 проболока СВ-05 ГОСТ 2246-60		
2	Днище корпуса	1	-	22	528							
3	Днище крышки	1	-	22	528							
4	Надставка	1	-	22	311							
					трубный узел							
5	Распределительная труба сварная	2	159	30	5128	Сталь 20	н.ч 640-65	Электро- сварка	вручную	Электроодн УИИ 1955 проболока СВ-05 ГОСТ 2246-60		
6	Коллекторная труба сварная	2	159	30	5463							
7	Звучная труба	1	159	30	484							
8	" "	1	-	-	634							
9	Стакан	1	225	50	790							
10	Центральная труба	1	221	26	5034							
11	Звучная труба	1	221	26	1279							
12	Донце	1	273	28	-						Сталь 20	1050-60
13	Колесо	2	221	26	1298						Сталь 20	н.ч 640-65
14	Шпатель	256	24	4	-						Сталь 20	н.ч 640-65

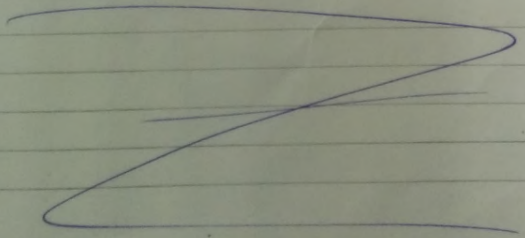
Данные о штуцерах, фланцах, крышках и крепежных изделиях

№ п.п.	Наименование	Количество	Размеры, мм или № по специ- фикации	Наименование и марка металла Сплав	№ ГОСТ или ТУ
1	Штуцер Р _у 64:	1	Dy 50		
	оранчев	1	Dy 50	20	1050-60
	нержа	1	φ 60x5; l: 64	20	10802-64
2	Штуцер Р _у 64:	1	Dy 100		
	оранчев Р _у 64	1	Dy 100	20	1050-60
	нержа	1	φ 100x4,5 l: 74	20	10802-64
3	Штуцер Р _у 64:	1	Dy 200		
	нержа	1	φ 219x22 l: 180	12x1мр	10802-64
	оранчев Р _у 64	1	Dy 200	12x1мр	10500-63
4	оранчев Р _у 64	1	Dy 200/150	12x1мр	10500-63
5	Штабля	12	м 30x180	ЭП-182	ТУ-МУ-МОС № 423-60
6	Вайка	24	М 30	30x11	4543-61
7	Штуцер №4	1	φ 60x5	20	10802-64
8	Штуцер №3	1	φ 32x3	20	10802-64
9	Бронядага зубчатая	1	δ=4	1x13	7350-55
10	Штуцер №1	2	16x2,5 l: 64	20	10802-64
11	Штуцер №2	2	25x3,5 l: 54	20	10802-64
12	Кольцо крепежное №5	1	δ=22	20к	5520-62
* Введено ГОСТ 10802-64 действующий 2011у 64D-65					

Арматура сосуда

ГОСТ или ТУ	№ п-п	Наименование	Количество	Условный проход, мм	Условное давление, кг/см ²	Материал	Место установки
	1	Вентиль 3 ^х ходовой к манометру	1	10	P _p : 140	-	БВЧР5-230 23
	2	Манометр 160 мм 1/2 дюйма	1	-	60	-	- " -
	3	Вентиль воздушный	1	6	100	-	- " -
	4	Водуказательный прибор	1	20	100	-	- " -
	5	Регулирующий кран	1	100	64	-	- " -
 							

Данные о термообработке сосуда и его элементов (вид и режим)



Сосуд изготовлен в полном соответствии с „Правилами котлонадзора по сосудам, работающим под давлением, и Техническими условиями на изготовление“, подвергался гидравлическому испытанию пробным давлением:

корпуса _____ 25 _____ кгс/см²

трубной части _____ 290 _____ кгс/см²

рубашки _____ - _____ кгс/см²

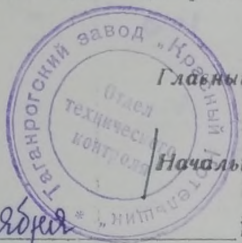
и пневматическому испытанию на герметичность давлением:

корпуса _____ - _____ кгс/см²

трубной части _____ - _____ кгс/см²

рубашки _____ - _____ кгс/см²

Сосуд признан годным для работы с указанными в настоящем удостоверении параметрами и средой.



Главный инженер завода _____

(подпись)

Начальник ОТК завода _____

(подпись)

3 - сентябрь 1966 г.

Паспорт составлен по форме, утвержденной Госгортехнадзором.

К паспорту прилагается расчет на прочность основных элементов сосуда и чертежи.

Михайлов