



1. Изготовление, контроль и приемка в соответствии с требованиями РД 26-02-80-2004 "Змеевики сварные для трубчатых печей. Требования к проектированию, изготовлению и поставке"
2. На заводе-изготовителе провести испытание перекидки. Давление испытания 6,3 МПа.
3. Сварные швы по ГОСТ 16037-80. Электрод для сварки Э-10Х5МФ-ЦЛ-17 ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75.
4. После сварки сварные швы термообработать.
5. Контроль сварных швов выполнить радиографией в объеме 100%.
6. * Размер для справок.

РАН-П-1/ЛГ-35/11-300/2013-086-01.03 ВО

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Комлев			19.03.2013
Пров.	Фальков			
Т. контр.				
Н. контр.	Сизов			
Утв.	Бородин			

Перекидка

Лит.	Масса	Масштаб
Т	432	1:15
Лист	1	Листов 2

Печь П-1. Установка ЛГ-35/11-300.
ОАО "Славнефть-ЯНОС".

ООО "РБС-Холдинг"