

*Извещение №1
об изменении ост 34 279-75 Опоры и подвески.
Технические требования.*

Срок введения с 1 июня 1980г.

<i>Изм.</i>	<i>Содержание изменения</i>	<i>Листов</i>
<i>1</i>		<i>1</i>

Раздел 1. Дополнить пунктом – 1.30 :

" 1.30. Сварные швы приварки элементов опор и подвесок не должны пересекать сварные швы трубопроводов."

*Причина изменения – введение технологических улучшений,
устранение ошибок.*

Указание о внедрении – на заделке не отражается.

Приложение: стр. 6 ост 34 279-75.

1.24. К производству сварки допускаются только квалифицированные сварщики.

1.25. Края швов свариваемых деталей должны плавно сопрягаться с основным металлом, без резких переходов, подрезов и наплывов.

На поверхности сварного шва и в местах перехода не допускаются трещины, подтеки, пористость и поры, а также непровары начала и конца сварных швов. Все кратеры сварных швов должны быть тщательно заварены.

Контроль качества сварки производится внешним осмотром и измерением катетов швов. В случае обнаружения некачественной сварки дефектная часть шва удаляется вырубкой и заваривается вновь. Исправление дефектов сварки путем подчеканки не допускается.

1.26. Приварка упоров к трубопроводам на монтаже должна производиться в соответствии с монтажными конструкциями по сварке, составленными с учетом требований „Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды“ Госгортехнадзора СССР.

1.27. Режимы нагрева при изготовлении деталей, горячей обработкой, штамповкой или ковкой, а также при термообработке устанавливаются технологической документацией завода-изготовителя.

1.28. Опоры и подвески должны поставляться предприятием-изготовителем комплектно в собранном виде.

1.29. Отгружаемые потребителю опоры и подвески должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

1.30. Сварные швы приварки элементов опор и подвесок не должны пересекать сварные швы трубопроводов.