

При пооперационном контроле проверяют габариты заготовок, правильность разделки кромок под сварку изделий, правильность сборки сварных стыков, тщательность зачистки свариваемых кромок и поверхности около них и т. д.

При поузловой приемке проверяют комплектность узла, габариты блоков, законченность всех работ и качество.

Отклонение габаритных размеров блока от проектных допускается 1 мм на 1 м длины блока, но не более 8 мм на весь размер.

На основные размеры прямоугольных и овальность цилиндрических баков емкостью до 40 м³, работающих при атмосферном давлении и температуре стенки до 100°С (373 К), установлены следующие допуски, мм:

Необходимо проверить качество сварки по внешнему виду. Не допускается прожогов основного металла. Сварные швы не должны иметь непроваров, наплывов, трещин, незавершенных кратеров. Исправление дефектов сварки допускается после вырубки дефектных мест.

Конструкции, деформированные в процессе сварки, должны быть выправлены.

Качество сварки пылегазовоздухопроводов проверяют на «керосин» или с помощью вакуумных камер. Цилиндрические и прямоугольные баки небольшой емкости атмосферного типа проверяют на прочность и плотность наливом воды на полную высоту бака с выдержкой в течение 2 ч.

Деаэрационные и питательные баки низкого давления подвергают гидравлическому испытанию давлением 2 кгс/см² (0,2 МПа).

После проверки качества изготовления конструкции окрашивают за исключением участков вдоль монтажного сварного шва на ширине 30-50 мм. Перед окраской поверхность тщательно очищают от грязи, ржавчины, жирных пятен и влаги. Очистку от ржавчины и грязи производят с помощью пескоструйных аппаратов или металлическими щетками, насаженными на гибкий приводной вал. Масляные пятна удаляют летучим растворителем или выжигают автогенной горелкой.

Перерыв от времени окончания очистки до начала окраски не должен превышать 24 ч.

Подробнее о [Online Law School](#) читайте на сайте alu.edu