



Протокол приемки готового изделия / Acceptance list for complete unit
Проект / Project OPL1901
Зав. №/Serial No 1106

№	Требования / Requirements	Ном. значение / Nominal value	Допуск / Tolerance	Измерение / Measured	Приемка / Acceptance		Проверяющий / Checked by		Комментарий / Comment
					Да / Yes	Нет / No	Цех / Workshop	ЗПК/Quality Control	

1	Соответствие конструкции емкости чертежу из контракта / Vessel compliance with Contract drawing: ZAG-STR. V.020.000.J.M.MWW_P - геометрические размеры / physical dimensions* - ориентация врезок / orientation of incuts	Да/Yes			✓				**
2	Визуальный контроль / Visual test	Да/Yes			✓				***
3	Обработка сварных швов внутри емкости / Treatment of welded seams inside the vessel	Шлифовка/ Grinding ≤ Ra 0.8		0.5 мкм	✓				
4	Обработка сварных швов на мешалке / Treatment of welded seams on the agitator	Шлифовка/ Grinding ≤ Ra 0.8		0.7 мкм	✓				
5	Обработка сварных швов снаружи емкости / Treatment of welded seams outside the vessel	Травление и пассивация / Pickled and passivated			✓				
6	Пассивация поверхности внутри емкости / Passivation of internal surface of the vessel	-							
7	Пассивация поверхности снаружи емкости / Passivation of external surface of the vessel	-							



Протокол приемки готового изделия / Acceptance list for complete unit
Проект / Project OPL1901
Зав. №/Serial No 1106

№	Требования / Requirements	Ном. значение / Nominal value	Допуск / Tolerance	Измерение / Measured	Приемка / Acceptance		Проверяющий / Checked by			Комментарий / Comment
					Да / Yes	Нет / No	Цех / Workshop	ЗПК/Quality Control	Электрик / Electrician	
8	Гидравлический тест корпуса емкости / Pressure test of the vessel body	-								
9	Гидравлический тест рубашки цилиндра / Pressure test of the jacket on the vessel shell	Да/Yes								
10	Гидравлический тест рубашки дна / Pressure test of the jacket on the vessel bottom	-								
11	Капиллярный контроль / Penetration test	-								***
12	Радиографический контроль / Radiographic control	-								***
13	Испытание мешалки на холостом ходу / Agitator no-load test	Да/Yes								
14	Испытание мешалки под нагрузкой / Agitator on-load test	-								
15	Испытание на соосность вала мешалки / Agitator shaft and shaft beat test	Да/Yes								****
16	Испытание срабатывания датчиков / Sensors test	-								
17	Испытание ТЭНов / Heaters test	-								
18	Комплектация оборудования / Complete set of equipment	Да/Yes								

Примечание:

* Проверке подлежат геометрические размеры указанные в чертежах с допуском ± / Geometric dimensions that are specified in the drawings with tolerance ± are subject to check.



Протокол приемки готового изделия / Acceptance list for complete unit
Проект / Project OPL1901
Зав. №/Serial No 1106

№	Требования / Requirements	Ном. значение / Nominal value	Допуск / Tolerance	Измерение / Measured	Приемка / Acceptance		Проверяющий / Checked by			Комментарий / Comment	
					Да / Yes	Нет / No	Цех / Workshop	ЗПК/Quality Control	Электрик / Electrician		

**** Отметка о приемке ставится на основании данных Журнала технического приема (Ф-25) / Acceptance mark is placed on the basis of the data from the Technical acceptance register (Ф-25)**
***** Отметка о приемке ставится на основании данных Журнала сварочных работ (Ф-80) / Acceptance mark is placed on the basis of the data from the Welding works register (Ф-80)**
****** Испытание проводится без фторопластовой втулки, путем измерения максимально допустимого отклонения оси вращения/ Test perform without PTFE bushing**