

Протокол приемки готового изделия / Acceptance list for complete unit
Проект / Project LTS1901
Зав. №/Serial No 1052



№	Требования / Requirements	Ном. значение / Nominal value	Допуск / Tolerance	Измерение / Measured	Приемка / Acceptance		Проверяющий / Checked by		Комментарий / Comment
					Да / Yes	Нет / No	Цех / Workshop	ОТК/Quality Control	
9	Гидравлический тест рубашки цилиндра / Pressure test of the jacket on the vessel shell	—							
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 срабатывания датчиков / Sensors test	—							
16	Испытание ТЭНов / Heaters test	—							
17	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.

** 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)

Протокол приемки готового изделия / Acceptance list for complete unit
Проект / Project LTS1901
Зав. №/Serial No 1052



№	Требования / Requirements	Ном. значение / Nominal value	Допуск / Tolerance	Измерение / Measured	Приемка / Acceptance		Проверяющий / Checked by		Комментарий / Comment
					Да / Yes	Нет / No	Цех / Workshop	Электрик / Electrician	
1	Соответствие конструкции емкости чертежу из контракта / Vessel compliance with Contract drawing MLK.SRP.V.006.001.0.M.P.UW_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		0,59 мкм	✓				
4	Обработка сварных швов на мешалке / Treatment of welded seams on the agitator	Шлифовка / Grinding ≤ Ra 0.8		0,63 мкм	✓				Кромки швов с утолщениями допустимы
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	—							
8	Гидравлический тест корпуса емкости / Pressure test of the vessel body	Да / Yes			✓				