ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОСУДЫ, РАБОТАЮЩИЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

ПАСПОРТ

ГОСТ 25773—83
(СТ СЭВ 289—82)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством химического и нефтяного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. М. Самсонов; В. В. Дюкин; И. И. Орехова; Л. Н. Бычкова

ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения

Член Коллегии А. М. Васильев

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 апреля 1983 г. № 2124

УДК 658.382.3:621.772.083.96 Группа Г47

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СОСУДЫ, РАБОТАЮЩИЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Паспорт

Wessels worcing under pressure. Sartificate

ГОСТ 25773—83

(СТ СЭВ 289—82)

ОКП 36 1000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28 апреля 1983 г. № 2124 срок действия установлен

с 01.01.84
до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает формы и правила заполнения паспортов на сосуды, работающие под давлением свыше 0,07 МПа (0,7 кгс/см^2) (далее — сосуды), изготовляемые в соответствии с ГОСТ 24306—80 и ГОСТ 11879—81, подведомственные Госгортехнадзору СССР, предназначенные для народного хозяйства и экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 289—82.

2. Основным документом, подтверждающим характеристики сосуда, качество изготовления и соответствие требованиям технической документации, является паспорт на сосуд, составляемый согласно обязательному приложению.

3. Вид и объем необходимых испытаний и поверок, допускаемые отклонения устанавливают в технических условиях на конкретные сосуды и на их основании заполняют паспорт.

4. Паспорт на каждый сосуд направляют потребителю в одном экземпляре или согласно заказу-наряду внешнеторговой организации.

Для сосудов, транспортируемых отдельными частями, сборку (монтаж) которых выполняют на месте установки, изготовитель должен выслать заказчику соответствующую документацию в объеме, необходимом для выполнения монтажных работ и проведения контроля органами технического надзора, а по окончании поставки сосуда — паспорт в полном объеме.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1983

В паспорт должны быть включены данные об основных элементах сосудов, работающих под давлением, в том числе получаемых по кооперации.

На работы, выполняемые в процессе монтажа, а также при восстановительном ремонте после эксплуатации сосуда, организацией, выполняющей эти работы, должен быть представлен соответствующий документ, составленный по форме настоящего паспорта, который должен быть приложен к основному паспорту сосуда.

5. Паспорт и прилагаемая к нему документация для сосудов, предназначенных на экспорт, должны составляться на русском языке или на иностранном, если имеется указание в заказе-наряде внешнеторговой организации.

На каждом листе паспорта сосуда, предназначенного для экспорта, и на прилагаемой к нему документации должно быть оставлено место для перевода на другой язык.

Когда паспорт составлен на иностранном языке, место для перевода на другой язык не оставляют.

6. Допускаются изменение размеров листов и граф, а также замена таблиц копиями сертификатов, содержащих необходимые данные.

7. В зависимости от параметров сосуда (внутренний объем, давление, произведение объема на рабочее давление) и конструкции сосуда, а также при серийном изготовлении однотипных сосудов на специализированных производствах при неизменном технологическом процессе объем паспорта допускается сократить за счет исключения сведений, не относящихся к данному сосуду.

8. Документы, которые представляет предприятие-изготовитель вместе с паспортом сосуда, должны включать:

чертежи сосуда, которые должны давать возможность проверки расчетом принятых размеров и контроля соответствия изделия требованиям конструкторской документации и оснащения его арматурой и предохранительными устройствами и должны давать полное представление о монтаже и эксплуатации сосуда;

карту (эскиз) маркировки (клеймением или другим способом), выполненной на элементах сосуда (марки материала, плавка, клеймо ОТК, клеймо сварщика, места исследования разрушающим методом, заводская табличка) — при необходимости;

расчет на прочность элементов, работающих под давлением. Расчет на прочность сосудов или их элементов, принятых в соответствии со стандартами, в которых указаны условия эксплуатации (давление, температура), допускается не прилагать и в этом случае должна быть сделана ссылка на соответствующий стандарт;

паспорта предохранительных клапанов или их копии с указанием их пропускной способности или коэффициента расхода, для

других предохранительных устройств — соответствующие документы, подтверждающие надежность их работы. Паспорта прилагают в тех случаях, когда предохранительные устройства входят в объем сборки;

инструкцию по эксплуатации, монтажу, осмотру, ремонту и контролю во время эксплуатации.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

ПАСПОРТ СОСУДА

Заводской номер _____

СОДЕРЖАНИЕ ПАСПОРТА

Наименование документа	Номер или другое обозначение	Количество листов
1	2	3

Примечание. Свободные графы оставлены для перевода

1. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Наименование и адрес владельца сосуда	
Наименование и адрес предприятия-изготовителя	

Наименование и адрес поставщика	
Год изготовления	
Тип	
Наименование и назначение	
Форма и конструктивные размеры согласно черт.	

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПАРАМЕТРЫ

Наименование рабочего пространства		Корпус	*	*	*
Рабочее давление, МПа (кгс/см^2)					
Расчетное давление, МПа (кгс/см^2)					
Пробное давление, МПа (кгс/см^2)	гидравлическое				
	пневматическое				
Испытательная среда и продолжительность испытаний, мин					

Наименование рабочего пространства		Корпус	*	*	*
Температура испытательной среды, °С					
Максимально допустимая рабочая температура стенок, °С					
Минимально допустимая рабочая температура стенок, °С					
Наименование рабочей среды					
Характеристика рабочей среды**	вредность				
	воспламеняемость				
	взрывоопасность				
	максимальная температура, °С				
	минимальная температура, °С				
Прибавка на коррозию, эрозию, мм					
Внутренний объем, м^3					

Наименование рабочего пространства	Корпус	*	*	*
Масса порожнего сосуда, кг***				
Максимальная масса заливаемой среды, кг***				

* Наименование рабочего пространства других элементов сосуда (труб, рубашки и др.).

** Для характеристики рабочей среды (вредность, воспламеняемость, взрывоопасность и др.) указывается «да» или «нет».

*** Для сосудов со сжиженными газами, степень заполнения которых устанавливается взвешиванием.

3. ДАННЫЕ О ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ КЛАПАНАХ

Тип предохранительного клапана и номер позиции по чертежу общего вида	Количество	Место установки	Площадь сечения клапана, мм²	Коэффициент расхода пара, газа или жидкости	Давление начала открывания клапана и диапазон давлений начала открывания, МПа (кгс/см²)	Номер паспорта (стандарта)
1	2	3	4	5	6	7

Заполняет предприятие-изготовитель при транспортировании клапанов вместе с сосудом.

При установке предохранительных устройств с разрушающимися мембранами указывают их размеры, материал и измеренные давления срабатывания, при установке других устройств, ограничивающих давление, — их подробную характеристику.

4. ДАННЫЕ ОБ ОСНОВНОЙ АРМАТУРЕ

Наименование арматуры и номер позиции по чертежу общего вида	Количество	Условный проход, мм	Условное давление, МПа (кгс/см²)	Рабочие параметры		Марка материала рабочих элементов	Номер паспорта (стандарта)
				давление, МПа (кгс/см²)	температура, °С		
1	2	3	4	5	6	7	8

Заполняет предприятие-изготовитель при транспортировании арматуры вместе с сосудом.

5. ДАННЫЕ ОБ ОСНОВНОЙ АППАРАТУРЕ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ, УПРАВЛЕНИЯ, СИГНАЛИЗАЦИИ, РЕГУЛИРОВАНИЯ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАЩИТЕ

Заполняет предприятие-изготовитель при транспортировании аппаратуры вместе с сосудом.

6. ДАННЫЕ ОБ ОСНОВНЫХ И ПРИСАДОЧНЫХ МАТЕРИАЛАХ, ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОСНОВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СОСУДА, НАХОДЯЩИХСЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

Наименование элемента	Номер чертежа элемента или номер позиции по чертежу общего вида	Материал				Данные механических испытаний по сертификату											Химический состав по сертификату			Дополнительные данные (ультразвуковой контроль, испытание на твердость, состояние исходной термообработки и др.)
						при $t=20$°С								при $t<0$°С						
											Ударная вязкость, Дж/см² (кгс · м/см)									
		Марка	Стандарт	Номер плавки или партии	Номер и дата заполнения сертификата	R_e (σ_t), МПа (кгс/см²)	R_m ($\sigma_в$), МПа (кгс/см²)	A_5 (δ_5), %	Z, %	Угол загиба и диаметр оправки	до старения	после старения	тип образца	R_e/t_p (σ_t), МПа (кгс/см²)	Ударная вязкость, Дж/см² (кгс · м/см²)	t_p, °С				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	...	30	31

Примечания:

1. Для углеродистых присадочных материалов (электроды, проволока) указывают только марку и номер стандарта.
2. Для материалов стандартизованных элементов сосуда указывают только сведения по графам 1—6.

7. КАРТА ИЗМЕРЕНИЙ КОРПУСА СОСУДА

Наименование элемента	Номер эскиза	Номер сечения	Диаметр			Смещение кромок сварных стыковых соединений, мм				Овальность, мм		Отклонение профиля продольного сечения, мм		Отклонение от плоскостности (выпуклость или вогнутость), мм	
						продольное		круговое							
			Номинальный (наружный или внутренний), мм	допустимое отклонение, % (±)	измеренное отклонение, % (±)	допустимое	измеренное	допустимое	измеренное	допустимая	измеренная	допустимое	измеренное	допустимое	измеренное
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Примечание. Прилагают эскиз элемента.

8. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ И КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Наименование элемента и номер чертежа, эскиза с указанием соединения, для которого изготовлялись контрольные соединения	Номер и дата сертификата	Механические испытания								Металлографический анализ		Клеймо сварщика
		сварное соединение					наплавленный металл					
		R_m ($\sigma_в$), МПа (кгс/см²)	Ударная вязкость, Дж/см² (кгс/см²)	Температура испытания, °С	Тип образца	Диаметр оправки и угол загиба	R_m ($\sigma_в$), МПа (кгс/см²)	A_5, %	Оценка	Номер и дата документа макро- или микроисследования	Оценка	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Примечания:

1. Прилагают (при необходимости) эскизы с указанием расположения сварных соединений, а также микрофотографии структур с описанием последних.
2. При замене испытаний сварных соединений труб на ударную вязкость испытанием на сплющивание или загиб результаты вносят в графу 7.
3. В графах 10 и 12 указывают, совпадает ли результат испытаний с требованиями соответствующего стандарта.

9. ДАННЫЕ О НЕРАЗРУШАЮЩЕМ КОНТРОЛЕ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Наименование элемента и номер чертежа (эскиза)	Метод контроля	Объем контроля	Выявленные дефекты	Оценка	Номер и дата протокола испытаний
1	2	3	4	5	6

10. ДРУГИЕ ИСПЫТАНИЯ И ИССЛЕДОВАНИЯ

11. ДАННЫЕ О ТЕРМООБРАБОТКЕ*

Наименование элемента	Номер чертежа	Номер и дата сертификата о термообработке	Марка материала	Вид примененной термообработки	Скорость нагрева, °С/ч	Температура термообработки, °С	Продолжительность выдержки, ч	Скорость охлаждения, °С/ч	Способ охлаждения
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

* Допускается замена таблицы диаграммой по термообработке, включающей все указанные в таблице данные.

12. ЗАКЛЮЧЕНИЕ



На основании проведенных поверок и испытаний удостоверяется следующее:

1. Сосуд и его элементы изготовлены согласно требованиям соответствующих стандартов и технических условий на изготовление _____
наименование стандарта,

_____
технических условий и даты их утверждения

2. Сосуд и его элементы были подвергнуты испытаниям и соответствуют указанным выше стандартам и техническим условиям на конкретные сосуды.

3. Сосуд и его элементы были подвергнуты испытанию под давлением согласно табл. 2 настоящего паспорта.

4. На основании указанного выше поставлено клеймо _____ заводской таблице и на корпусе сосуда возле заводской таблицы.

5. Сосуд признан годным для работы с параметрами, указанными в настоящем паспорте.

6. Настоящий паспорт содержит _____ листов.

Дата выпуска

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 17.05.83 Подп. к печ. 08.07.83 1,0 п. л. 0,51 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 558

gost.e-ecolog.ru