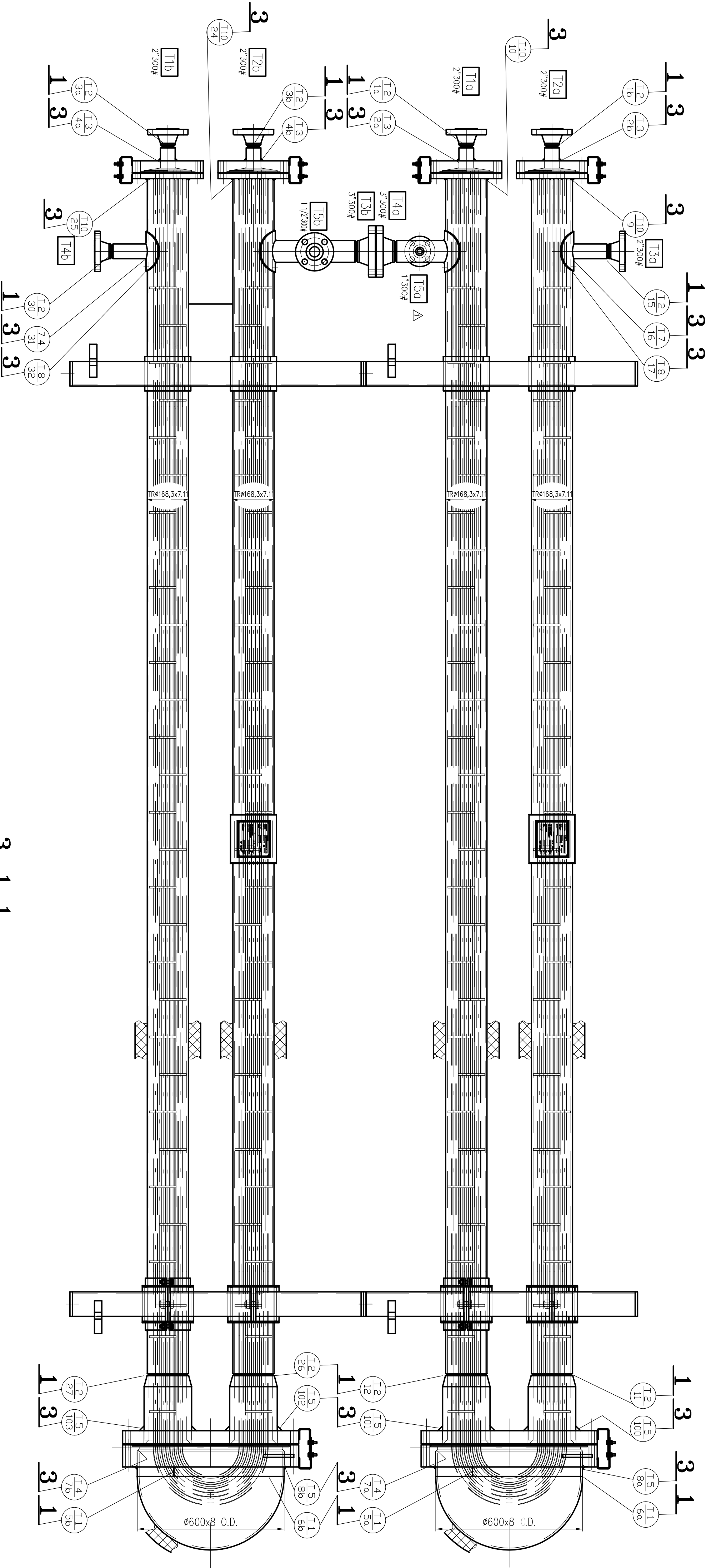


T5b	ø48,3	7.14	1
T5d	ø60,3	8.74	1
T3b, T4a	ø88,9	7.76	2
T3a, T4b	ø60,3	8.74	2
T1a,b, T2a,b	ø60,3	8.74	2
MARK N _r , OZNAČENÍ	DIMENSION ROZMĚR	THK OF TUBE TLouŠTKA TRUBKY	N _r . REQD POČET KS

EXAMINATION METHODS ZKOUŠENÍ KONTROLNÍ METODA	EXAMINATION STANDARDS PODMINKY ZKOUŠENÍ	ACCEPTANCE STANDARDS KLASIFIKACE JAKOSTI	EXTENT OF EXAMINATION ROZSAH KONTROLY OZN. SVARU				MARKING OZNAČENÍ
			JUNT. CATEGORY KATEGORIE	REF. HT. PRED TZ.	POST HT. PO TZ.		
RADIOGRAPHIC EXAMINATION RODOBRŮSKOVÁ KONTROLA RT	ASME CODE sec. V Art. 2	ASME CODE sec. VIII-UW52	A	SPOT	—	1	
			B	SPOT	—		
			C	SPOT	—		
ULTRASONIC EXAMINATION ULTRAZVUKOVÁ KONTROLA UT	ASME CODE sec. V Art. 4.5	ASME CODE sec. VIII, App. 12	—	—	—	2	
			—	—	—		
			—	—	—		
LIQUID PENETRANT EXAMINATION KAPALINOVÁ KONTROLA PT	ASME CODE sec. V Art. 6	ASME CODE sec. VIII, App. 8	D	10%	—	3	
			—	—	—		
			—	—	—		
MAGNETIC PARTICLE EXAMINATION MAGNET. KONTROLA PRÁSKOVÁ MT	ASME CODE sec. V Art. 7	ASME CODE sec. VIII, App. 6	—	—	—	4	
			—	—	—		
			—	—	—		
SPECIFIC REQUIREMENTS: ZVLÁŠTNÍ POZADAVKY:							
BEFORE FINAL HEAT TREATMENT, THE RESULTS OF NONDESTRUCT. TESTS AFTER							

100% LEAKAGE TEST – TUBE TO TUBESHEET JOINTS

NOTES:
POZNÁMKY:

PNEUMATIC TEST OF REINFORCING RING—6 kg/cm²
PNEUMATICKÁ ZKOUŠKA VÝZTUŽNÝCH LÍMCŮ—6 kg/cm²

VISUAL CONTROL OF WELDS ACC. TO QW 144
VIZUÁLNÍ KONTROLA VŠECH SVARŮ DLE QW 144

INSPECTION PLAN No.: x
INSPEKČNÍ PLÁN č.: x

APPROVED BY NDE DEPT.
SCHVÁLIL DEPT. SROBÁŘSKO

DATE
DNE

