

Değişiklik A1

Önsöz

Bu tesis normu, SN 200-4:2022-06'da tesis normunun uygulanması sırasında gerekli olduğu görülen değişiklikleri içerir.

Değişiklik

Alt bölüm 9.3 Sıvı taşıyan parçalardaki kontrol kapsamı

Tablo 11, aşağıdaki tabloyla değiştirilmiştir. Yapılan değişiklikler gri renkte gösterilir.

Tablo bölüm 11 Sıvı taşıyan parçalardaki kaynak dikişlerinde kontrol kapsamı

| DIN EN ISO 5817 uyarınca düzensizlik sınır değerleri | | Basınç kademesi-nin uygulanması | Yapılacak kontroller ^{a)} | | | |
|--|--------------------|---------------------------------|------------------------------------|--|-----------------|-----------------------|
| Değerlendirme grubu | No. | | Gözle kontrol (VT) | Radyografik in-celeme ^{b)} (RT) | Basınç kontrolü | Sızdırmazlık kontrolü |
| B (yüksek) | hepsi | d) | %100 | ≥ % 25 | e) | |
| C (orta) | | > 2,5 MPa | | ≥ % 10 | | |
| D (düşük) | tümü ^{c)} | ≤ 2,5 MPa | | -- | | |

a) Yüzde bilgisi, %100'lük dikiş kontrolünde kaynak dikişlerinin sayısını temel alır.

b) Radyografik incelemeler, iç özelliğin eşdeğerli test yöntemleriyle değiştirilebilir. Bu kontroller sadece, uygulamayı yapan işletme, uygun istatistik yöntemleri ve prosedürlerle personelin kalifikasyonunu garanti altına almış ve belgelemişse yapılmalıdır. Bunun için, üretim başlangıcından önce SMS group'un onayı gereklidir.

c) No. 2.13 hariç değerlendirme grubu C'ye göre, bkz. Ek A (normatif), Tablo A.1

d) Değerlendirme grubu B, özellikle basınç kademesinden bağımsız gerekliliklerde uygulanmalıdır.

e) Sadece istisnai durumlarda. Bir basınç veya sızdırmazlık kontrolü aşağıdaki durumlarda zorunludur:

- Parçalar birden çok ayrı bölmelerden veya iç boşluklardan oluşuyorsa. Kontrol, her münferit bölmede veya iç boşlukta gerçekleşir.
- Kaynak dikişlerinde talaşlı işlem yapılmışsa. Sızdırmazlık kontrolleri, SMS group kalite kontrol bölümüyle anlaştıktan ve yazılı izin aldıktan sonra bir çatlak kontrolü ile yapılabilir.

Bir çizim bilgisi gereklidir

This copy will not be updated in case of changes !