

KOKKUVÕTE

1. Käesoleva lõputöö eesmärk oli välja töötada valmistustehnoloogia surveanumale, kus peab asetsema gaasisegu. Valmistamise protsess on keeruline, kuna kogu tootmisprotsessi jooksul võivad tekkida suured deformatsioonid. Seetõttu on vaja rakendada norme ja nõudeid, antud juhul see on standardid EN 13445-4.
2. Lõputöös käsitletakse survemahuti valmistamist ja kõiki tootmisprotsesse, mis on seotud sellega, näiteks toorikute valmistamine ja keevitusprotseduurid; standardi nõuded millega on vaja arvestada töö teostamisel; keevitajate ja protseduuride atesteerimine ja katsetamine.
3. Standardi EN 13445-4 järgi analüüsiti surveanumate valmistamise erinõudeid. Standardi järgi peavad keevitajad ja keevitusprotseduurid (WPS) olema atesteeritud tunnustatud eksaminaatori poolt. Tagatakse kvaliteedinõuete täitmine standardi EVS EN ISO 3834-3 järgi, mis eeldab vastava kvalifikatsiooniga keevitustööde koordinaatori (IWE või IWT) osalust anuma valmistamisel. Vastutusrikastele korpuse õmblustele tuleb teha tootmiskatsed.
4. Jooniseid täiendati nõuetega keevisliidete kvaliteedile EVS ISO 5817 B taseme järgi ja kohustusliku visuaalse kontrolli nõudega.
5. Keevitajate kvalifikatsioon ja keevitusprotseduurid peavad vastama kehtivuspiiride nõuetele ja keevitajad peavad olema identifitseeritud igale keevisõmblusele. Pakuti välja dokumendi vormil keevitustööde ja kontrolli plaan.
6. Projektis nähti ette kasutada käsikaarkeevitust, kuid antud töös on välja pakutud poolautomaatkeevitus (protsess 135) koos keevitusmaterjalide ja kaitsegaaside valikuga.
7. Töös käsitleti surveanuma kontrollimise meetodeid ja mahtusid vastavuses standardi EN 13445-4 nõuetega.