



1. Сварку выполнять по ОСТ 5P.9633-75 аргонодуговым способом проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
  2. Контроль качества сварного соединения выполнять по III категории ОСТ 5P.9634-75, комплекс XVIII.
  3. Транспортировать изделие любым видом транспорта в упакованном виде.
- Изделие упаковывать в плотный деревянный ящик, изготовленный в соответствии с требованиями ГОСТ 5959-80. Внутренняя поверхн. ящика должна быть обита пергамином кровельным П-350 ГОСТ 2697-83.
- Изделие закрепить в ящике, перемещения не допускаются.
4. Перед упаковкой изделие обернуть бумагой парафинированной ПБ-3-35 ГОСТ 9569-79 в два слоя и обвязать шпагатом ШЛ 2.5 (0.4) Н1"а" ГОСТ 17308-88. Изделие смазкой не покрывать.
  5. \*Размеры для справок.
  6. Остальные ТТ по ОСТ 95.301-75.

					ЦПКУ.301243.001СБ			
					Макет ТВС мун А	Лист.	Масса	Масштаб
Изм./Лист.	№ док-м.	Подп.	Дата				49,2	1:1
Разраб.	Лебедев							
Проб.	Кирикангалеб				Сборочный чертеж	Лист	Листов	1
Т.контр.	Харионов							
И.контр.	Слепов							
Умб.	Биченков							