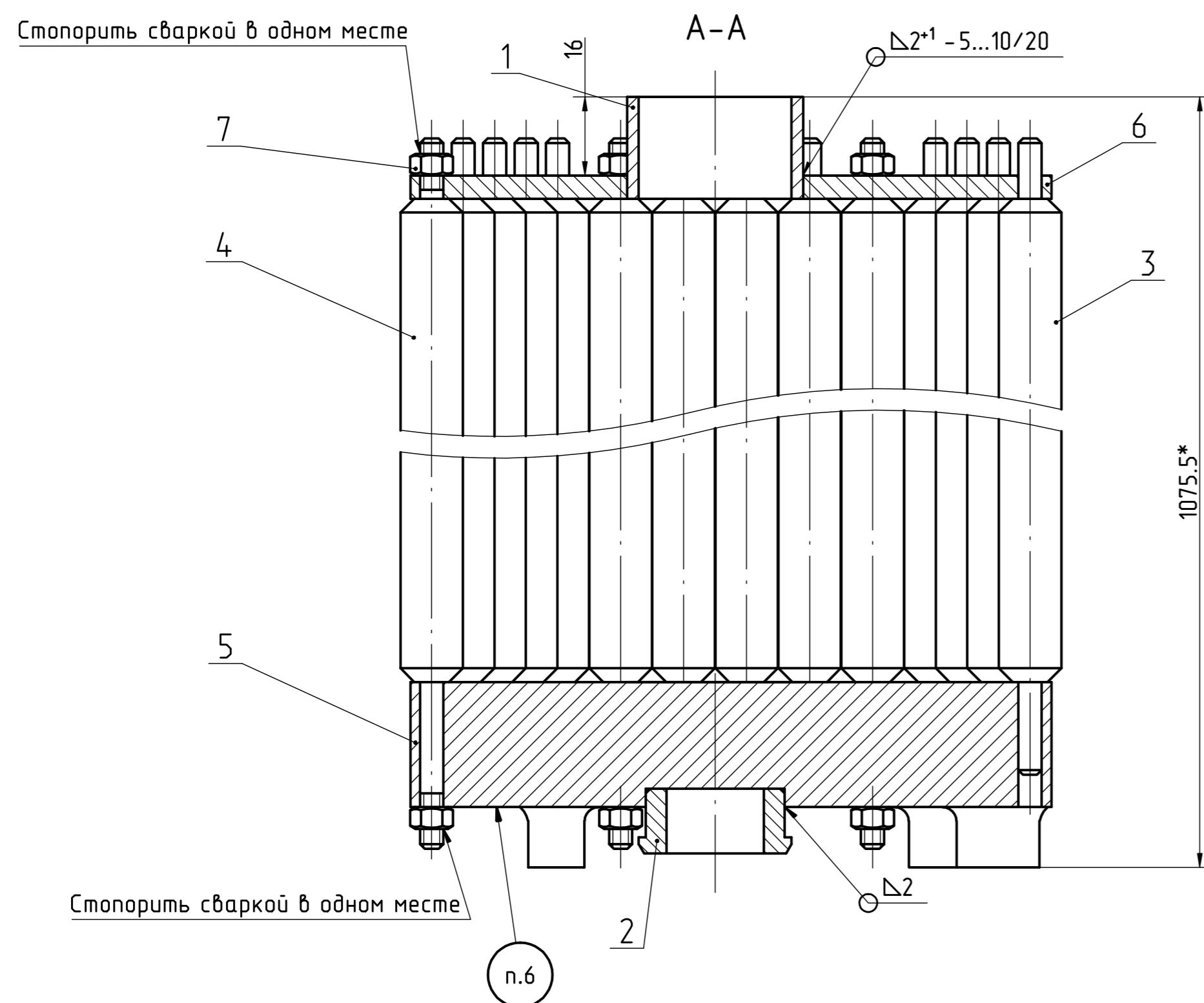
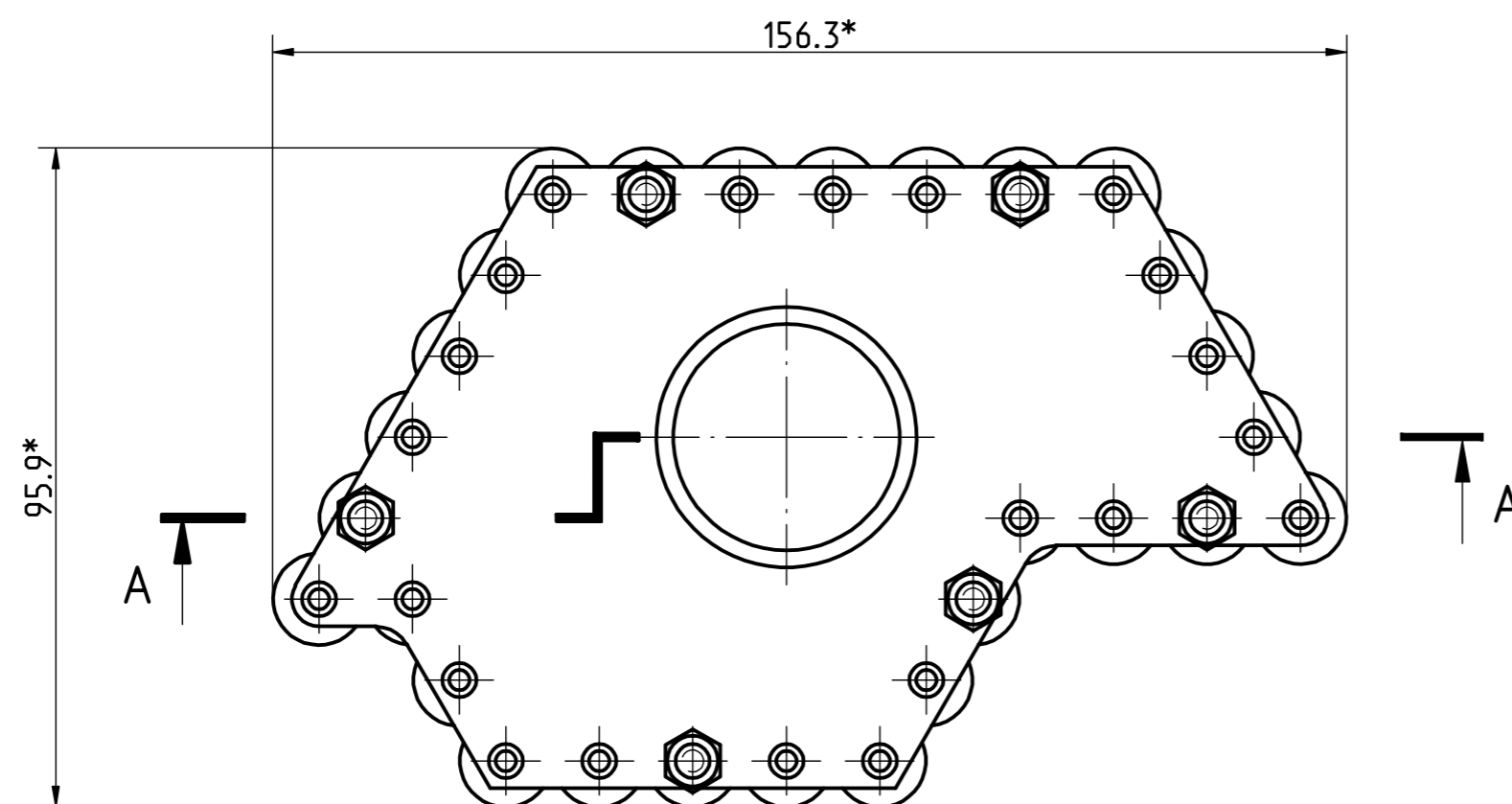


UPLK9.301243.005C6



1. Сварку выполнить по ОСТ 5Р.9633-75 аргонодуговым способом проволокой Св-08Г2С ГОСТ 2246-70.
2. Контроль качества сварных соединений выполнить по III категории ОСТ 5Р.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 поверхность 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.301243.005СБ			
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Макет ТВС тип Ж	Лист.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лебедев							
Пров.	Курбангалеев						34,9	1:1
Т.контр.	Харитонов					Лист	Листов	1
Н.контр.	Слепов							
Умб.	Биченков							

Копировал

Формат А2