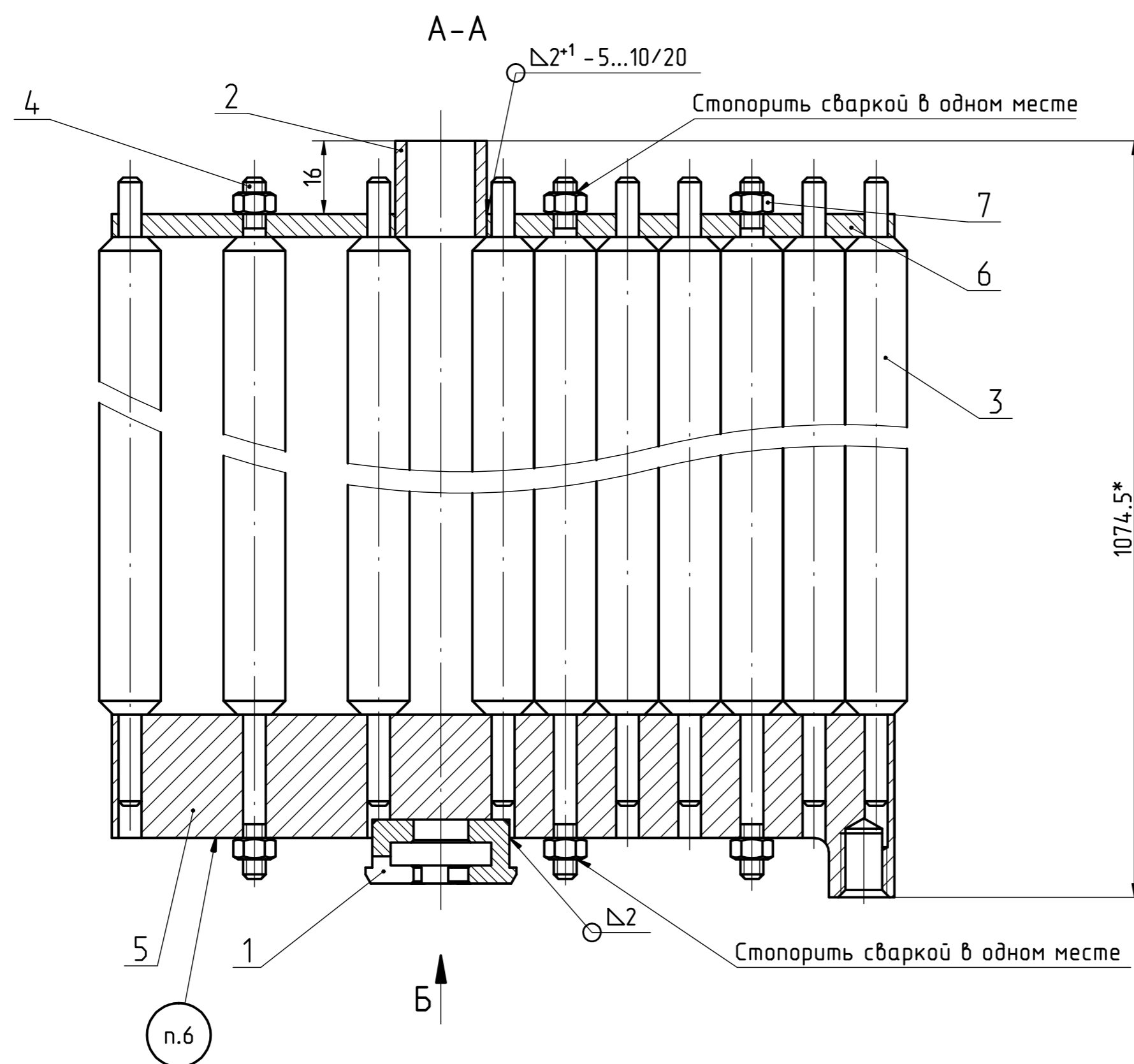
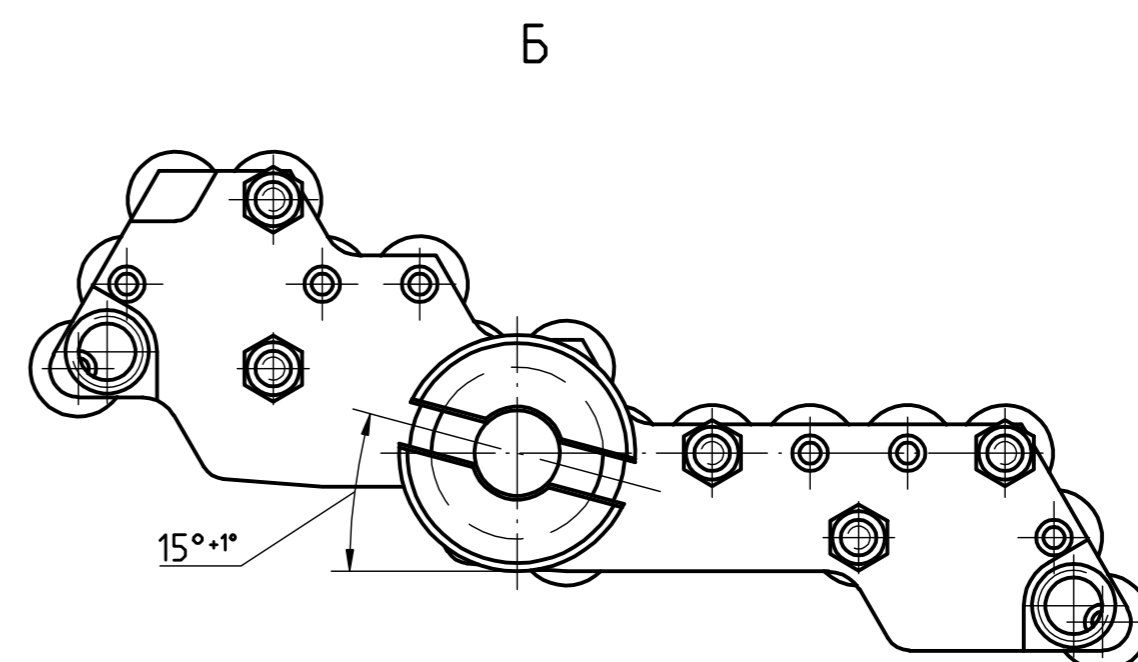
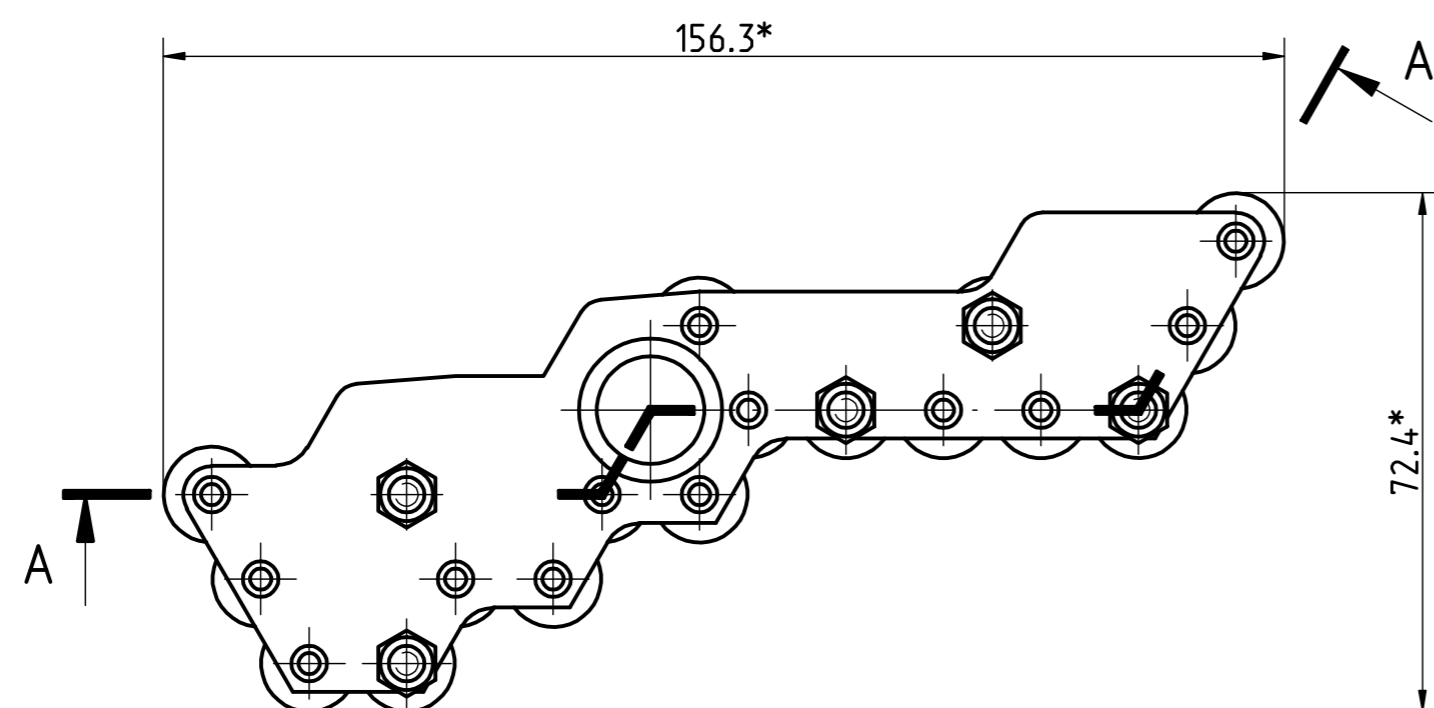


9000.547105.645



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.301243.006СБ					
						Макет ТВС мун К  Сборочный чертёж			Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист.	№ докум.		Подп.	Дата						22	1:1
Разраб.	Лебедев										
Пров.	Курбангалеев										
Т.контр.	Харитонов								Лист	Листов 1	
Н.контр.	Слепов										
Утв.	Биченков										

Копировал

Формат А2