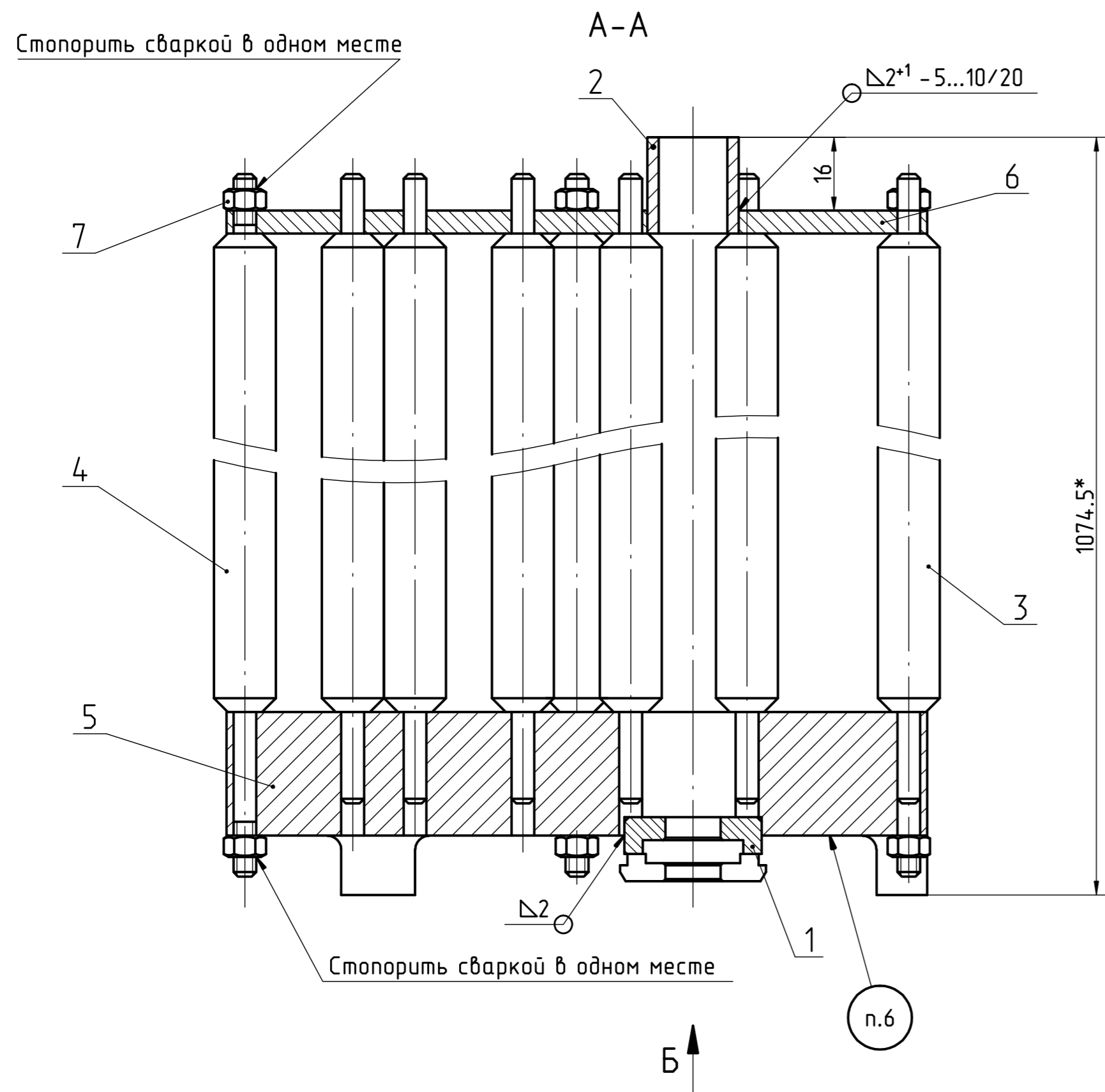
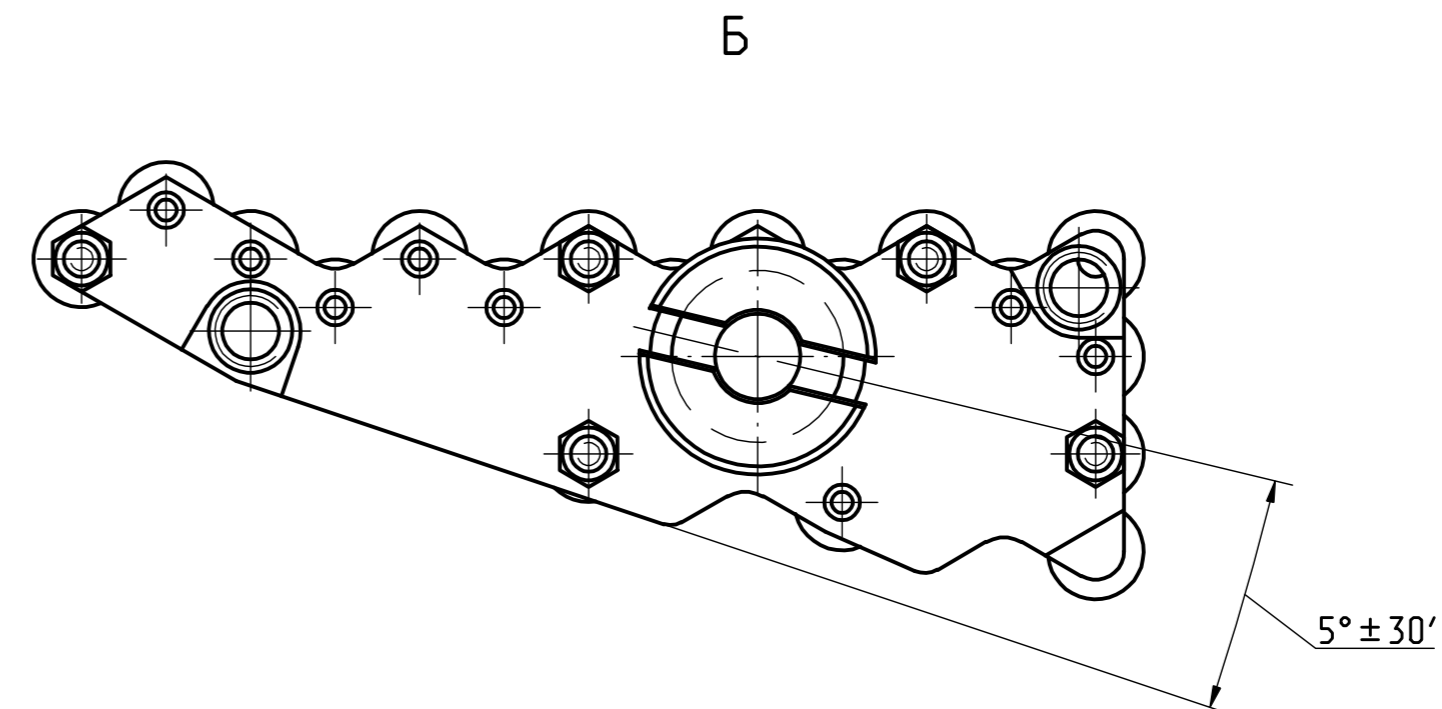
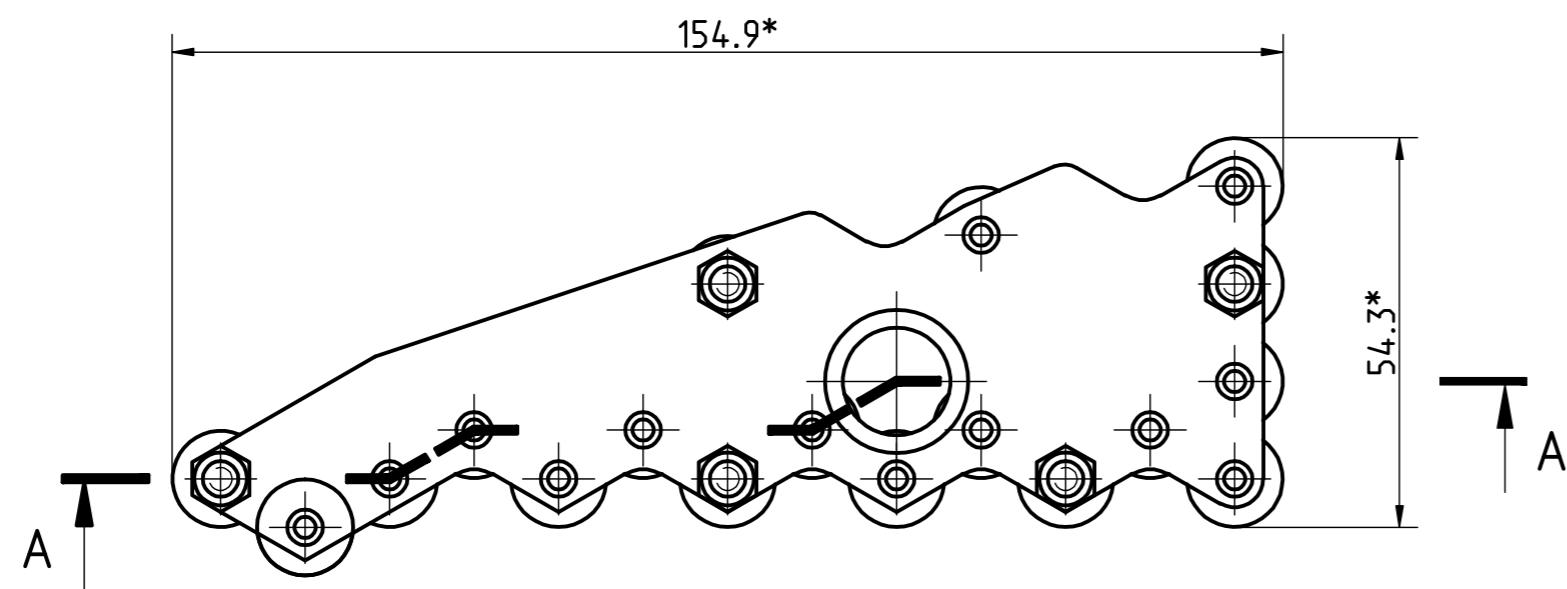


93800'Σ'7210Σ'6XUП



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 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.301243.008СБ							
Изм./Лист				Лит.			
Разраб./Лебедев				Масса			
Проб./Курбангалеев				Масштаб			
Т.контр./Харитонов				22			
Н.контр./Слепов				1:1			
Утв./Бученков				Лист			
				Листов 1			

Копировал

Формат А2