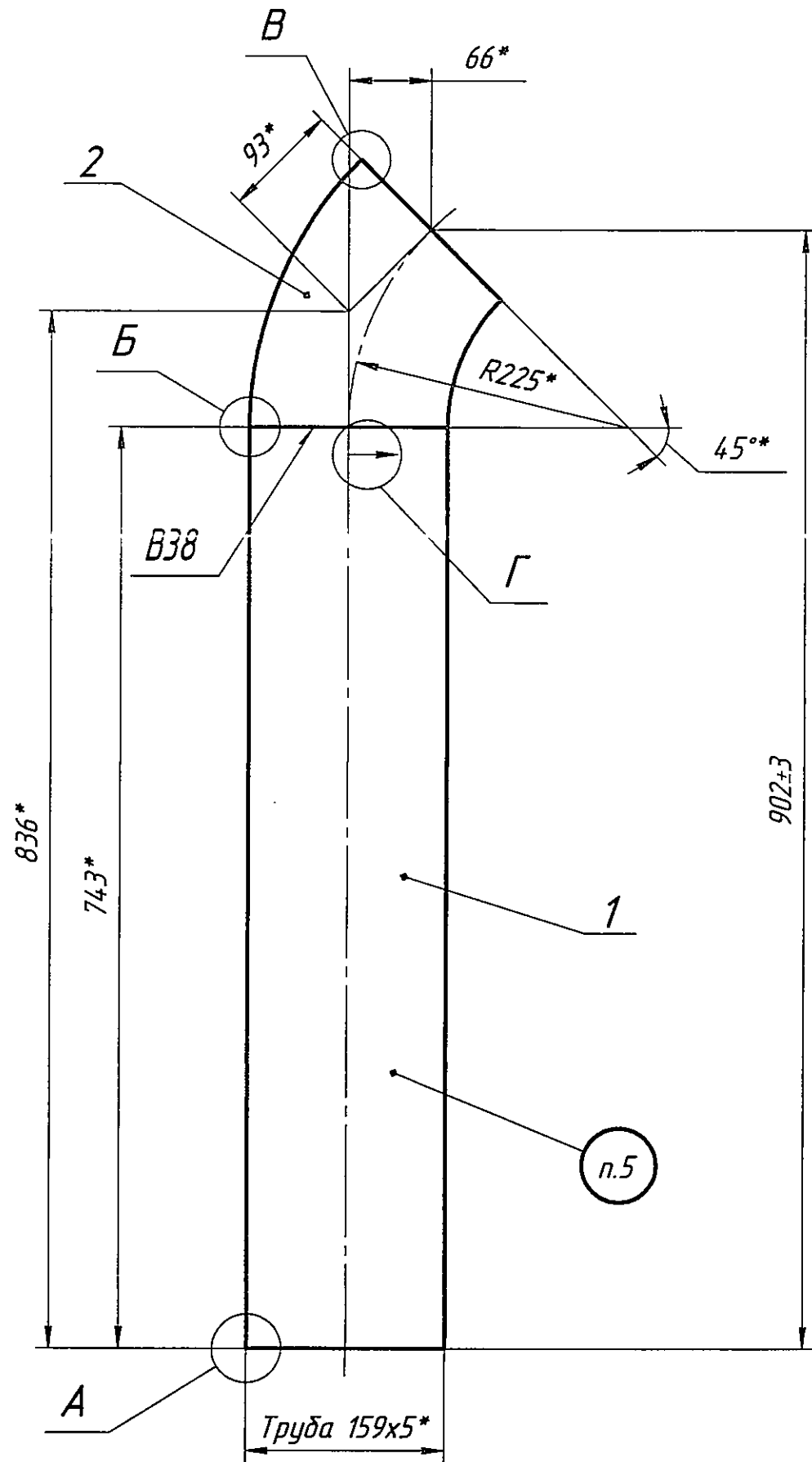


Инв. № подл.  
356359.3  
Взам. инв. №  
Инв. № докл.  
Подп. и дата  
30.08.18

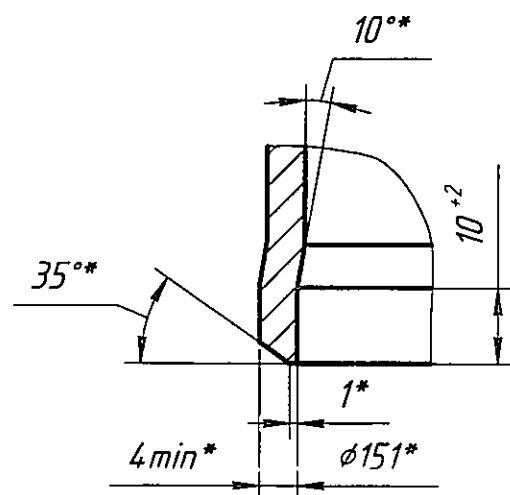
Спроб. №  
913145.03

Перв. примен.  
913145.43

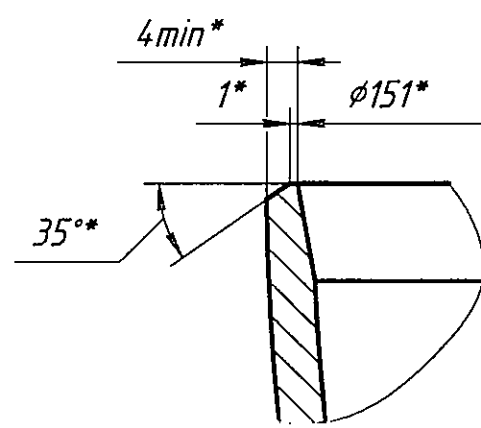
913145.03.06CB



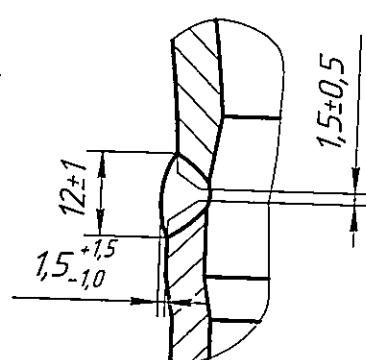
A (1:1)



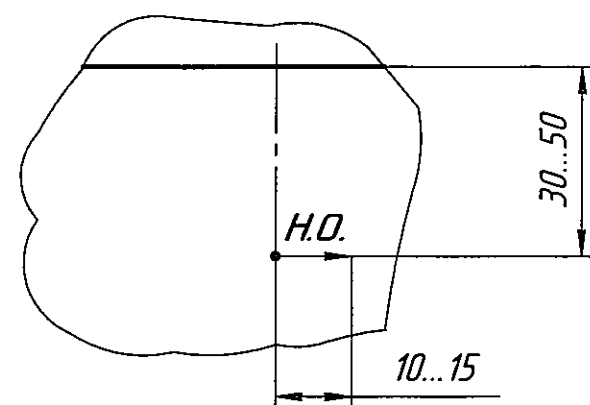
B(1:1)⊙



Б (1:1)



Г см. п.4



- 1.\* Размеры для справок.
- 2. Технические требования по 91.3145.03ТТ.
- 3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварного соединения по 91.3145.03ТТ.
- 4. Нанести начало и направление разметки для радиографического контроля сварного соединения согласно выносному элементу Г ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80. Глубина нанесения букв и стрелки - 0,1...0,3 мм.
- 5. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: номер и обозначение сборочной единицы, код ККС, клеймо ОТК; для сварного шва- номер сварного шва, клеймо сварщика, клеймо ОТК.

4LCH15BR002MR017

91.3145.03.06CB

								91.3145.03.06СБ				
Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок  Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рисунки	Подп.	Дата	И			18,5	1:5
БЛНМКС	Лежконов	Л.И.	02.12	Проб.	Богомазова	Б.И.	02.12					
ОГС	Ложнов	Л.И.	07.12	Т.контр.	Реманов	Р.И.	07.12	Лист		Листов	1	
				Нач.отдела	Лазарев	Л.И.	07.12			ИК "ЗИОМАР"		
				Н.контр.	Бондаренко	Б.И.	07.12					
				Утв.								