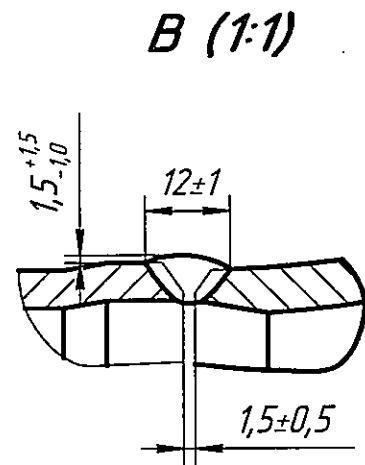
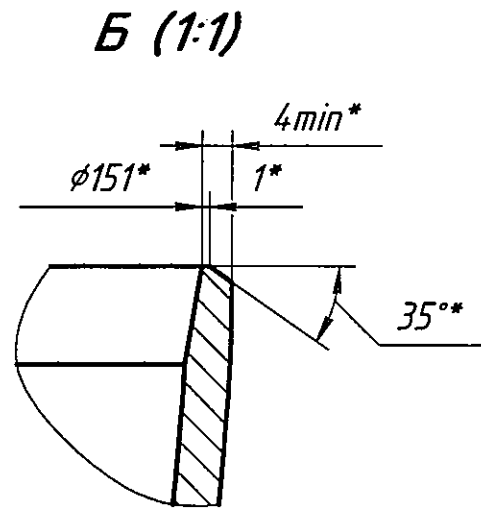
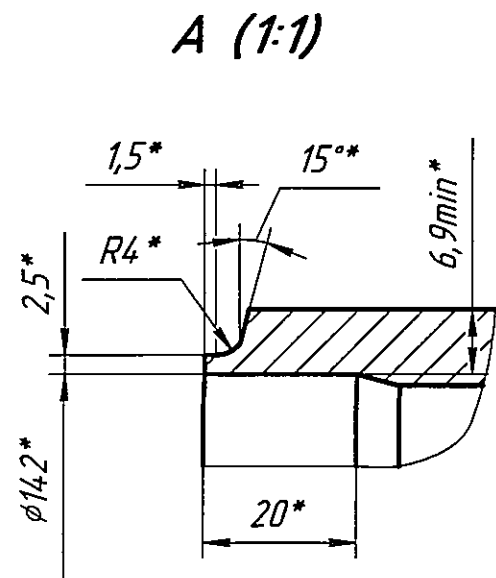


- * Размеры для справок.
- Технические требования по 91.3145.01ТТ.
- Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по 91.3145.01ТТ.
- Нанести начало и направление разметки для радиографического контроля сварного соединения согласно выносному элементу Г ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80. Глубина нанесения букв и стрелки - 0,1...0,3 мм.
- 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.



4LCH12BR001MR001

91.3145.01.06СБ

									91.3145.01.06СБ						
Согласовано				Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок Сборочный чертеж				Лит.	Масса	Масштаб	
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Юрлова	Изм.	Лист					И		20,2	1:5
4ЛНМКС	Лазарева	Изм.	07.13	Пров.	Богомазова	Изм.	Лист								
СГС	Лазарева	Изм.	07.13	Т.контр.	Романов	Изм.	Лист								
				Нач.цеха	Лазарев	Изм.	Лист					Лист	Листов	1	
				Н.контр.	Бондаренко	Изм.	Лист								
				Утв.	Сучков	Изм.	Лист					ИК"ЗИОМАР"			