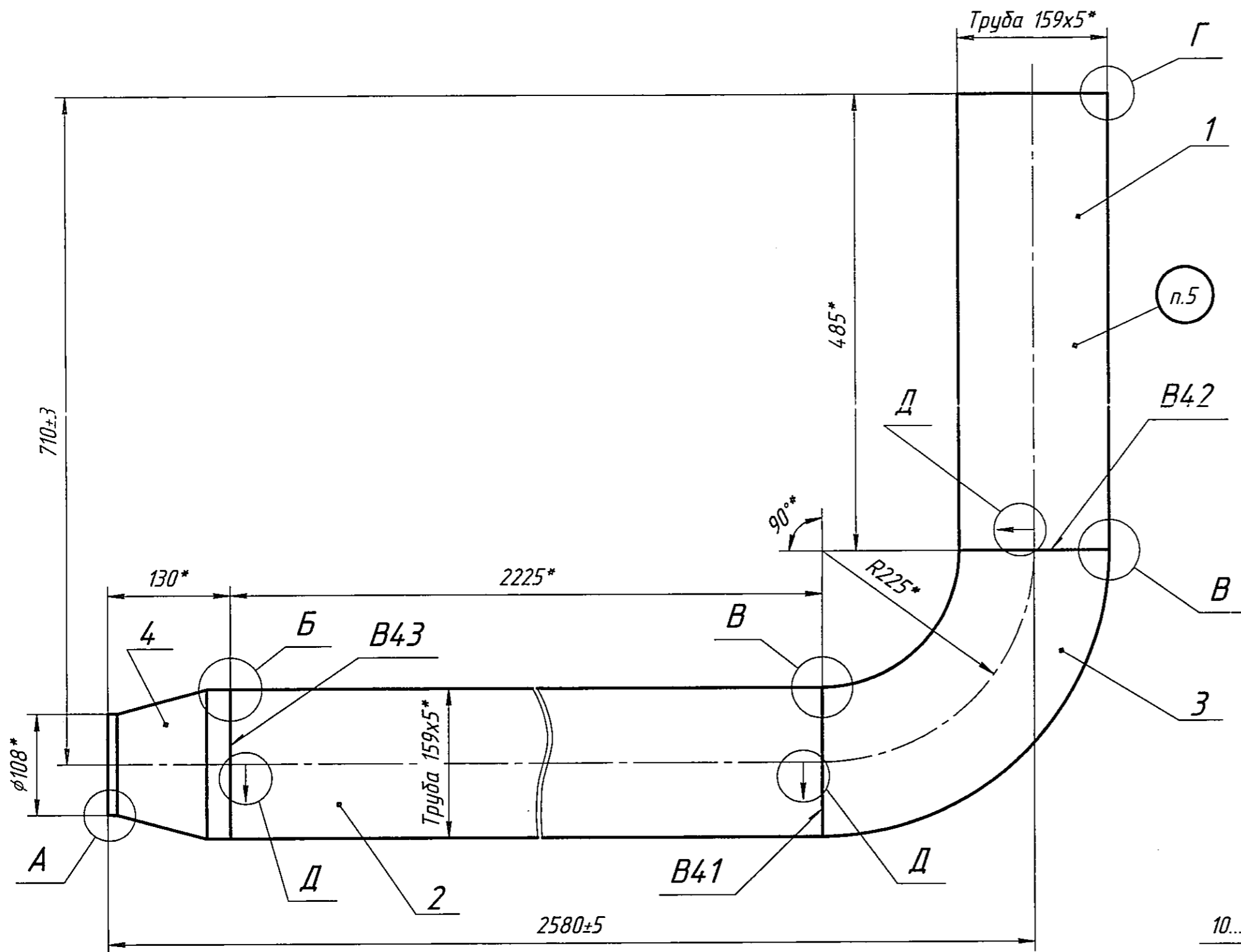
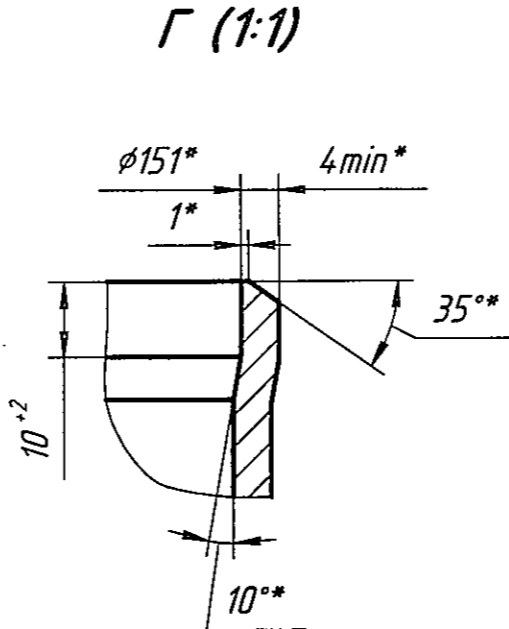
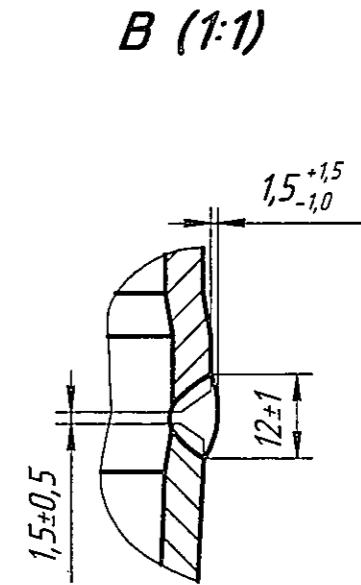
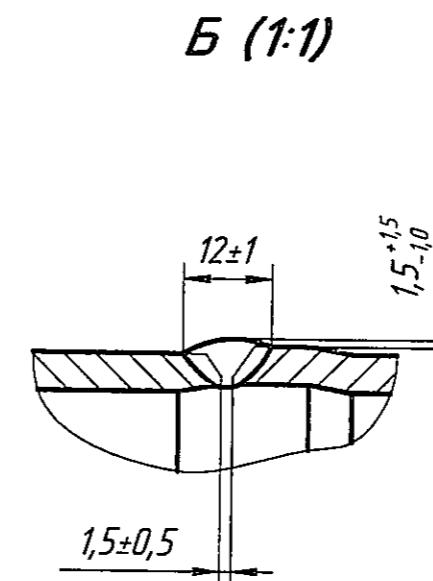
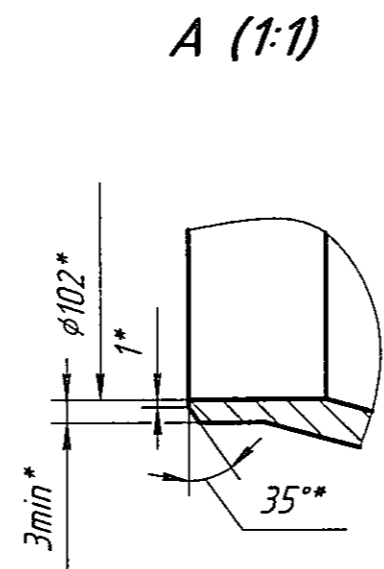
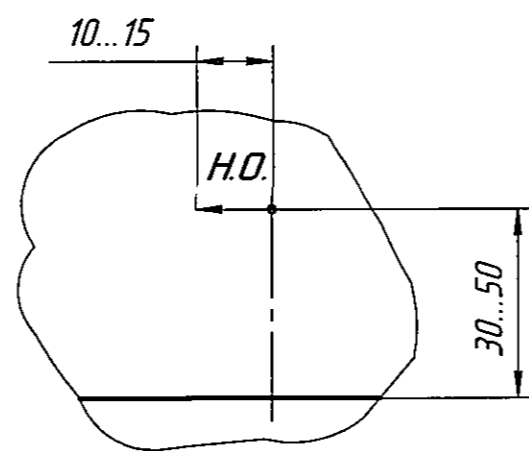


913145.03.08СБ



Д см. п.4



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

4LCH16BR002MR015

91.3145.03.08СБ

Согласовано						Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	91.3145.03.08СБ		
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рукина	Фир	06.2013	Пров.	Богомазова	07.2013	Блок Сборочный чертеж		
ЛНММК	Лежонюгов	07.13	07.13	Т.контр.	Романов	07.2013	07.2013	Нач.отдела	Лазарев	07.2013			
ОГС	Лозинский	07.13	07.13	Н.контр.	Бондаренко	07.2013	07.2013	Утв.			ИК"ЗИОМАР"		
											Лит. Масса Масштаб		
											И 63,1 1:5		
											Лист Листов 1		

Копировал

Формат А4х3