

5 Контроль качества сварных соединений по ПК90.2096-81. Категория IV.

6 Расстыковка деталей для доступа в районы сварки - по усмотрению предприятия-строителя. Допускается вскрытие технологических вырезов в листах поз.1, с последующей вваркой по узлу С10 ГОСТ5264-80.

7 В районах установки деталей фундаментных опор сварные швы демонтированных корпусных конструкций зачистить до основного металла.

8 Обрезка незакрепленных концов поясков по ОСТБ5.1065-83 тип 5.

9 Допускается изготовление зашивных листов, поз.2-4<sup>а</sup> из нескольких частей с последующей сваркой позовых стыков по узлу С10 ГОСТ5264-80.

10 Габаритные размеры зашивных листов уточнить по месту (по районам установки стальной оснастки на кильблоках).

11\* Размеры для справок

Сб На. При выполнении работ на СРЗ "Нерпа" для изготовления и установки заделок на опорных конструкциях блока спецпомещения ~~зак. 444~~ применять СтЗсн ГОСТ 11637-89 толщиной  $\delta = 5$  мм.

Сб Нб. Конструктивные элементы сварных соединений установки заделок по ГОСТ 11534-75: тавровые Т1-А5; по ГОСТ 5264-80: тавровые Т1-А5, стыковые С2, кроме мест указанных особо.

Сб Нв. Внутреннюю поверхность заделок окрасить грунтом ВЛ-02 - 1 слой или грунтом ЭП-0010 - 1 слой. Наружную поверхность заделок окрасить согласно ведомости окраски У667А-906-3047 (по схеме ОК и переборки).

Сб Нг. При фрезеровании Г-отверстий Р0 на СРЗ "Нерпа" отверстия  $\phi 40$  мм в зашивных листах поз. 2, 3, 4, 18<sup>а</sup>, 19<sup>а</sup> не выпиливать

# Вспомогательные документы

Наименование	Обозначение	Ограничение годности
Набор и обшивка корпуса в р-не 115-129 шп. (Секция 7)	667А-111-010С1	
Набор и обшивка корпуса в р-не 130-140 шп. (Секция 8)	667А-111-012С1	
Схема линий реза ОК и НК спецпомещения	У667А-906-3030	

1 Чертеж выпущен на основании технического задания ТЗ ИИДЯ-098-2002 и протокола N 220-15/17 от 27.01.2004г.

2 Технические требования по ОСТБ5.1063-75.

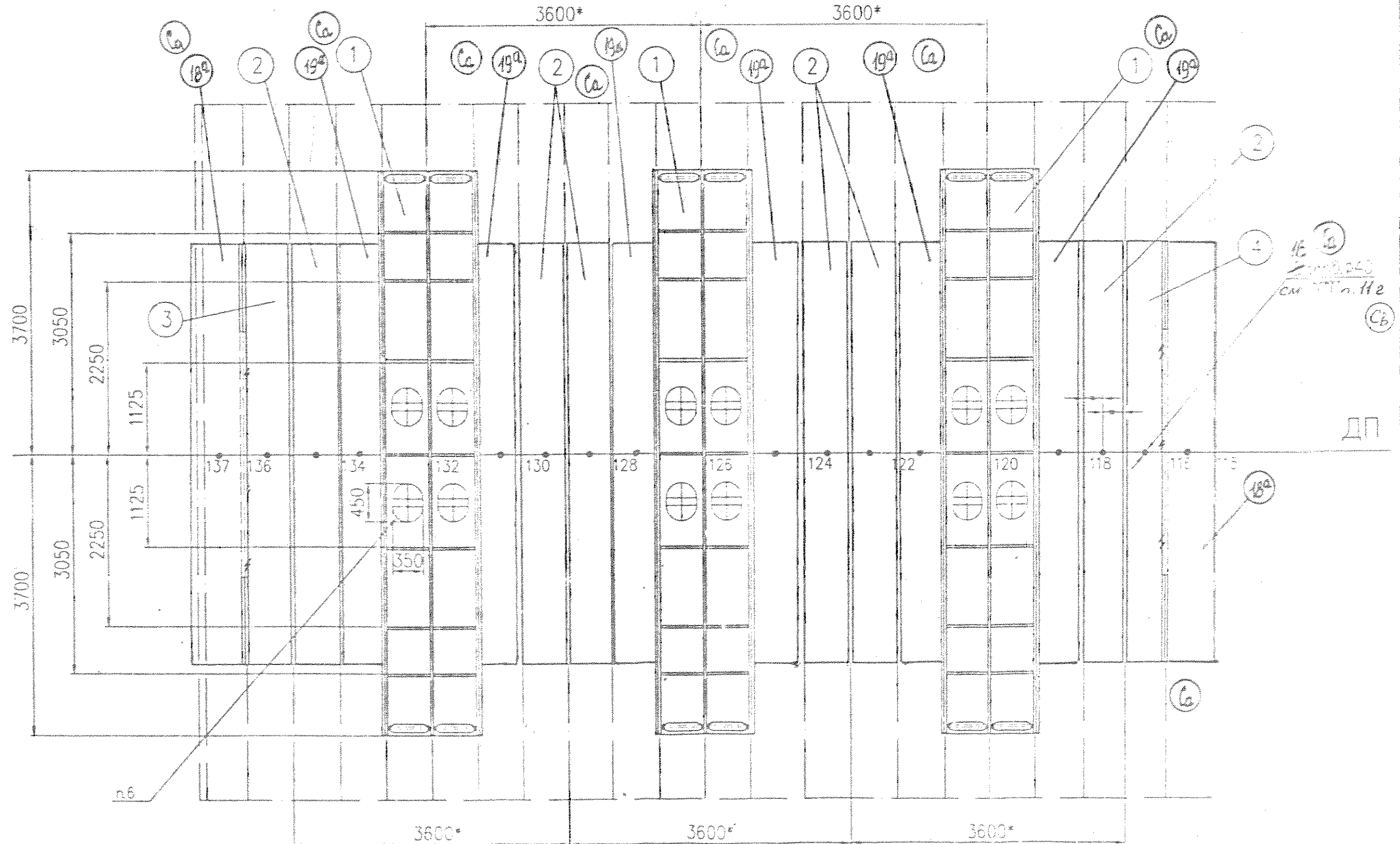
3 Конструктивные элементы сварных соединений по ГОСТ5264-80: тавровые-Т3-А18, стыковые-С21; по ГОСТ11534-75: тавровые-Т2, кроме мест показанных особо.

4 Сварку деталей между собой производить в соответствии с РД5Р.9083-92 электродами марки УОНИИ-13/45А по ОСТ5.9224-75, а конструкциям из стали АК - в соответствии с РД5Р.9673-94 электродами марки ЭА-395/9 по ОСТ5Р.9374-81

Сг На. Усиление сварного шва заделок технологическими вырезами в верхней поверхности и зачистить заделку до основного металла.

У667А-906-3049СБ			
Исполн.	Н. докум.	Подп.	Датум
Рисовал	Волков	18.03	2004
Сдел	Воскресен	18.03	2004
Установка опорных конструкций блока спецпомещения			
Сдел			
18.03.2004			
Сдел			
18.03.2004			

Вид сверху со снятой обшивкой ОК



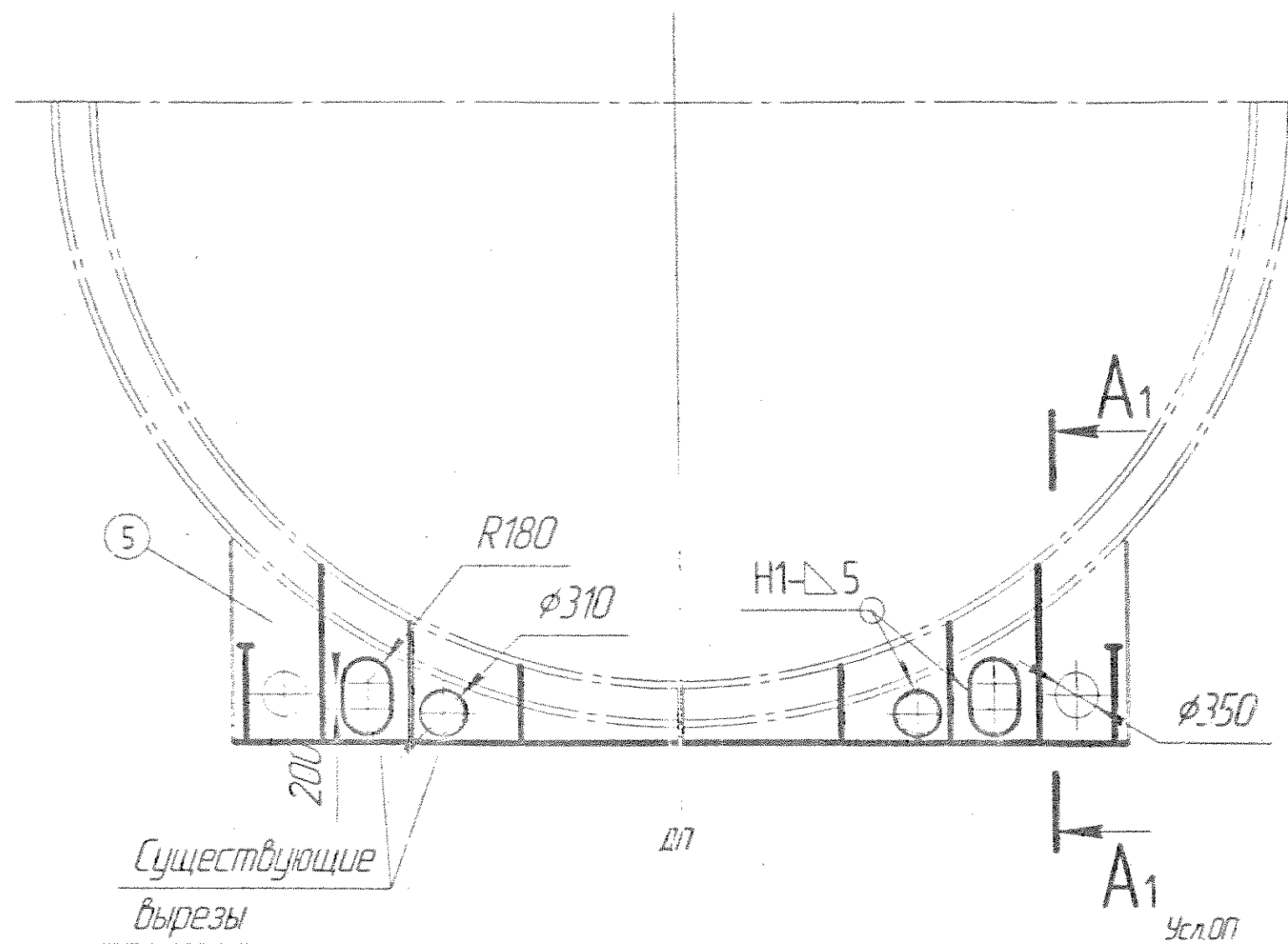
Прислать Д(5)

Д(5)

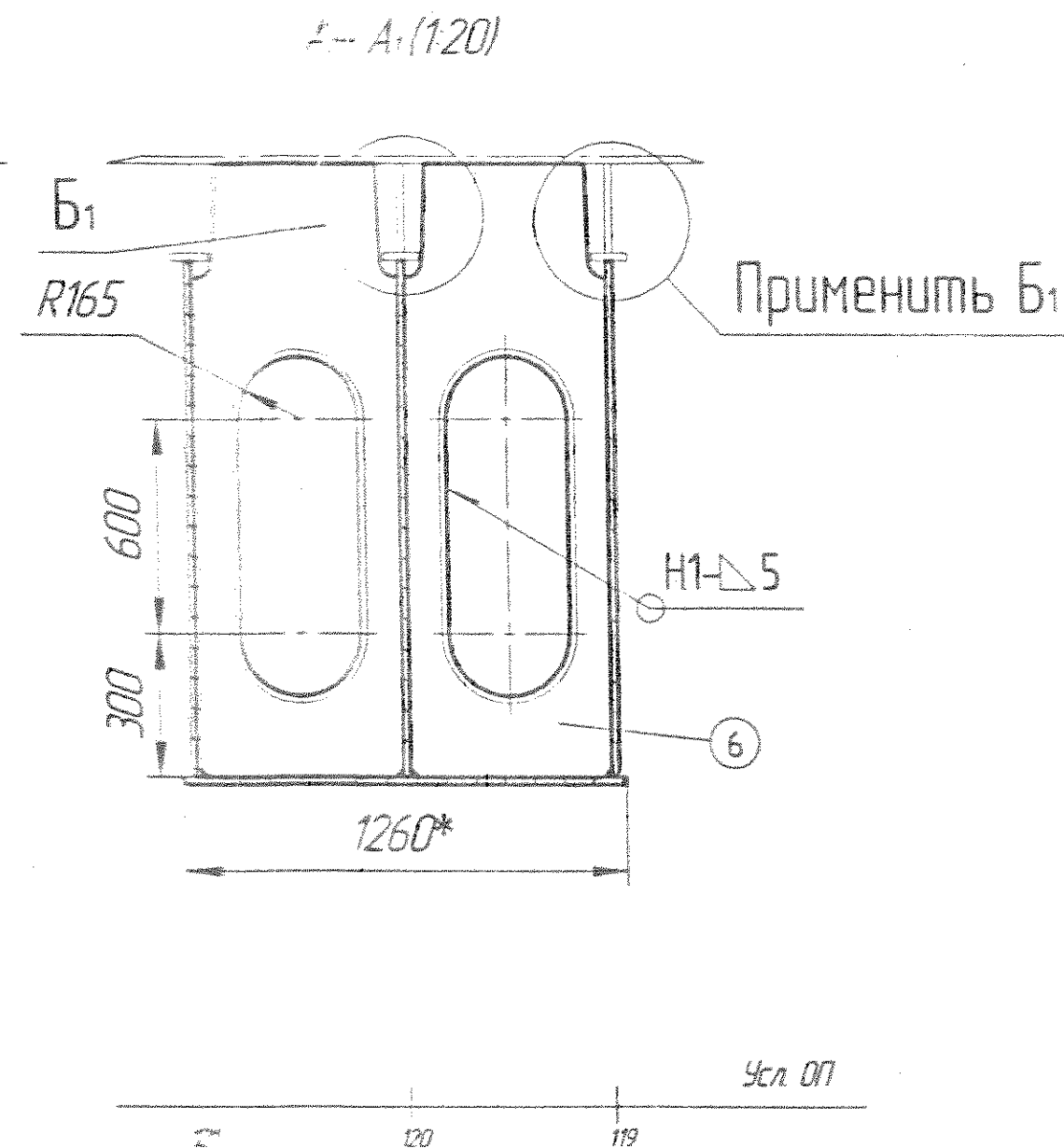
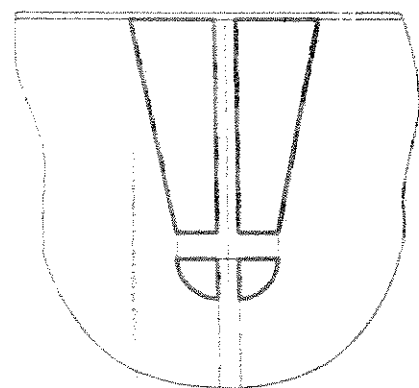
Figure 1: Schematic representation of the experimental design. The diagram shows a sequence of steps: 1. Pre-treatment (10 min), 2. Treatment (10 min), 3. Post-treatment (10 min), 4. Measurement (10 min), 5. Measurement (10 min), 6. Measurement (10 min), 7. Measurement (10 min), 8. Measurement (10 min), 9. Measurement (10 min), 10. Measurement (10 min). The steps are arranged in a horizontal flow, with arrows indicating the sequence. The first step is labeled 'Pre-treatment (10 min)' and the last step is labeled 'Measurement (10 min)'. The intermediate steps are labeled with numbers 1 through 9. The diagram is titled 'Figure 1: Schematic representation of the experimental design'.

1	2	3	4	5	6

119 шп. см. в нос  
Применить к 121, 125, 127, 131, 133 шп. см. в нос  
(глушение вырезов опорных конструкций)



Б1  
(типовой узел установки заделок)



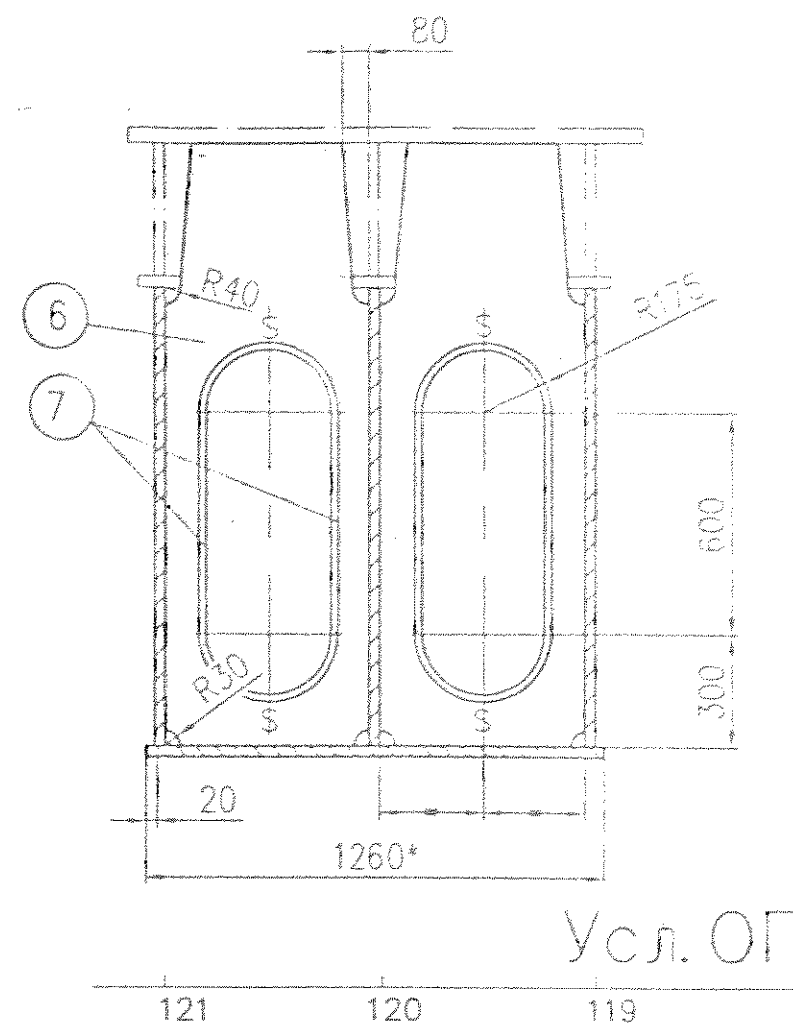
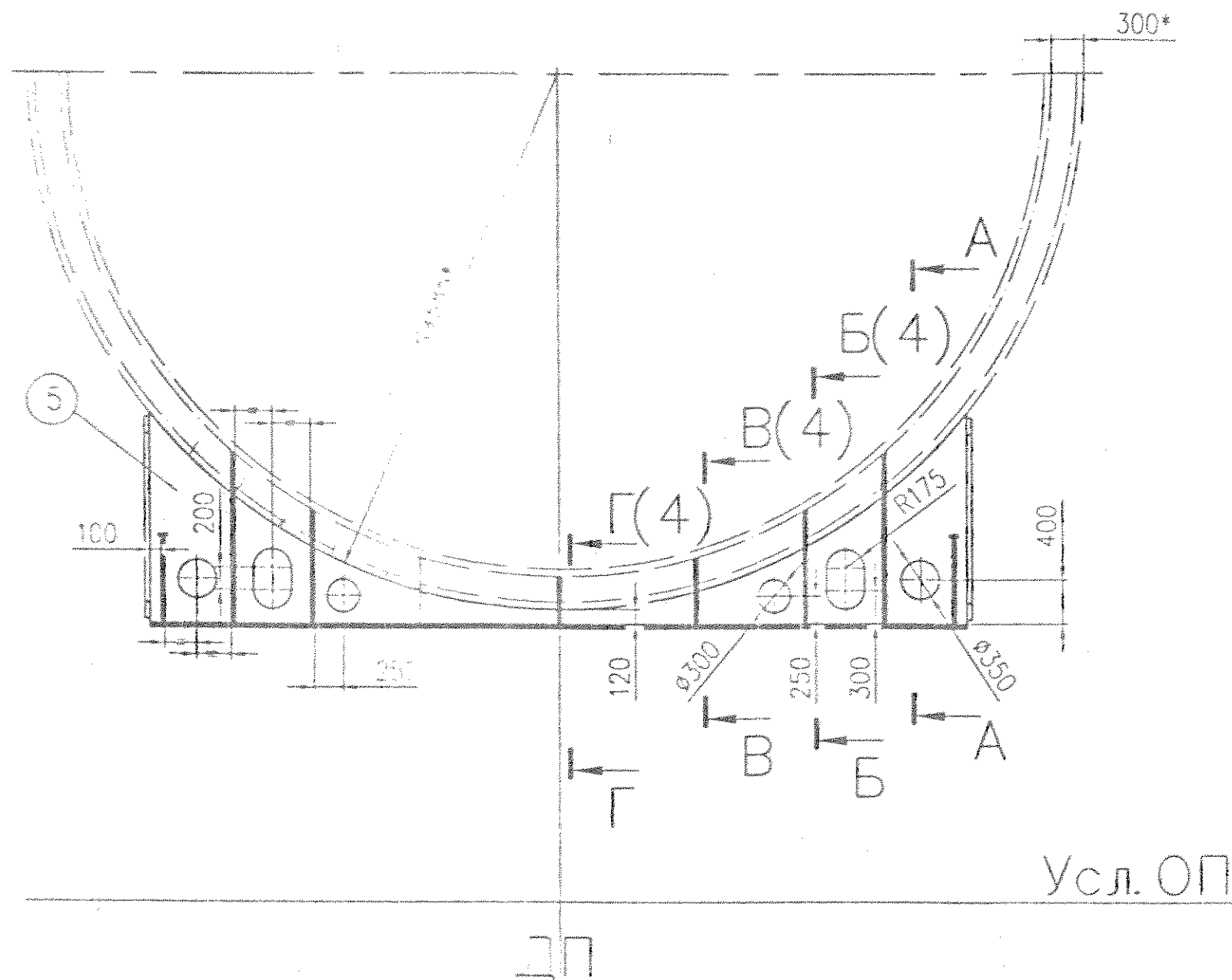
И-б. № подл.	Подл. и дата
Взам. ин-б. №	Ин-б. № дораб.
Подл. и дата	
И-б. № подл.	

СЭ	Уч. 667А-906-3049СБ	Уч. 667А-906-3049СБ	Уч. 667А-906-3049СБ
Уч. 667А-906-3049СБ	Уч. 667А-906-3049СБ	Уч. 667А-906-3049СБ	Уч. 667А-906-3049СБ

119 шп. см. в нос

Применить к 120, 121, 125-127, 131-133 шп. см. в нос

А-А(1:20)



Усл. ОП

Усл. ОП

80

20

300

120

120

119

Усл. ОГ

Усл. ОП

80

20

R40

R50

10

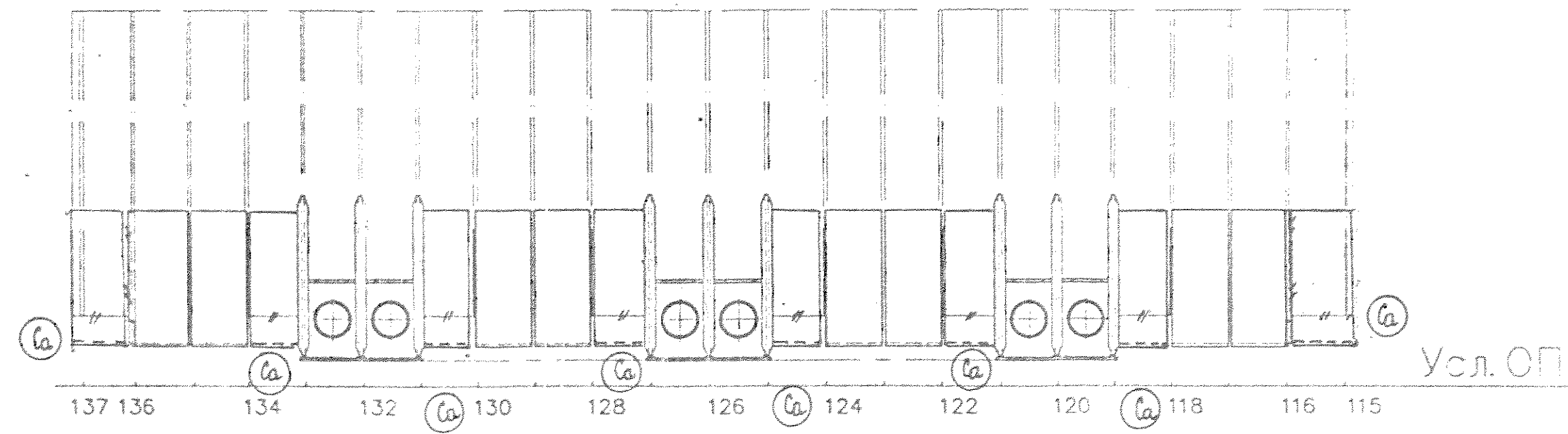
Усл. ОП

121

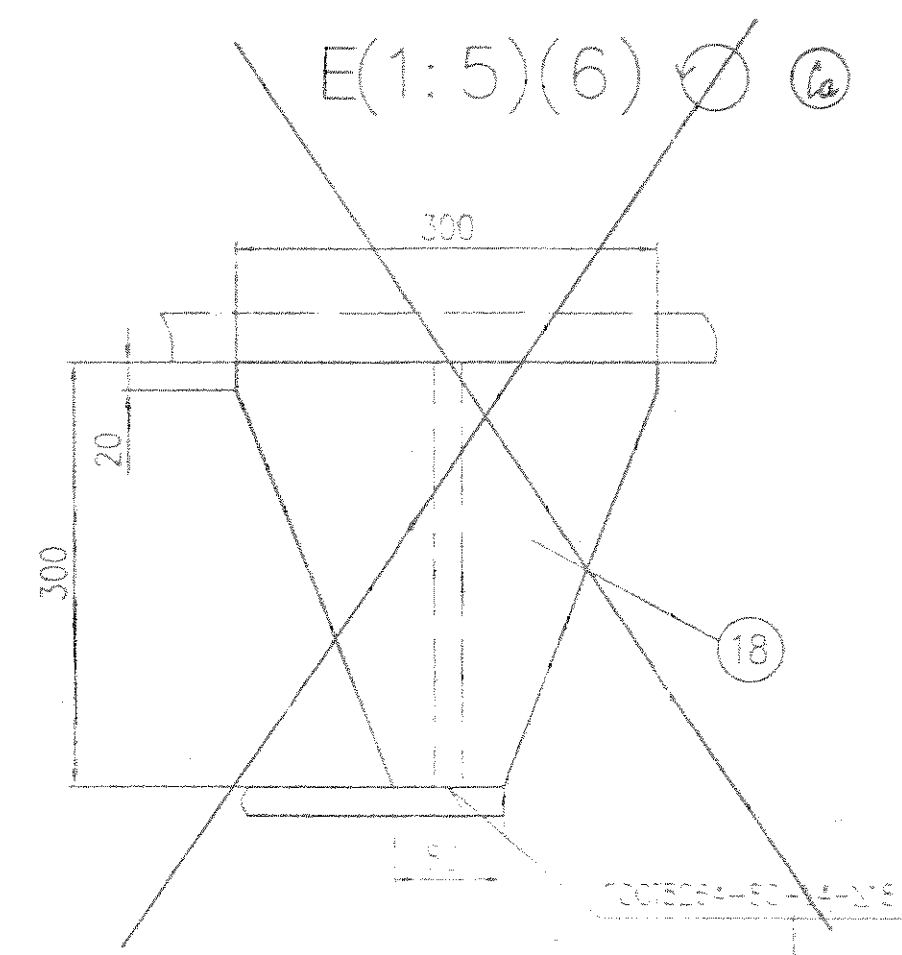
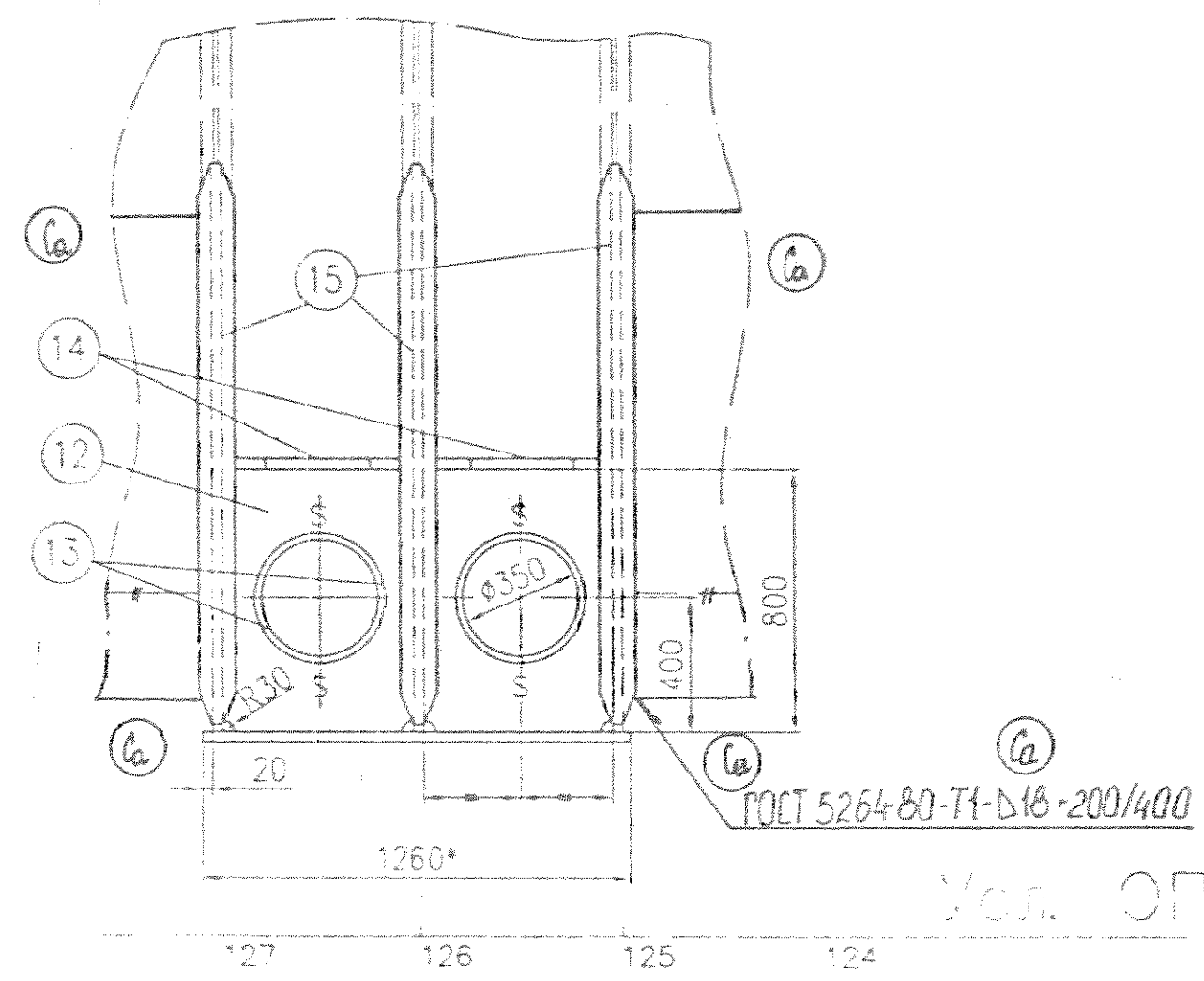
120

119

# Вид на правый борт

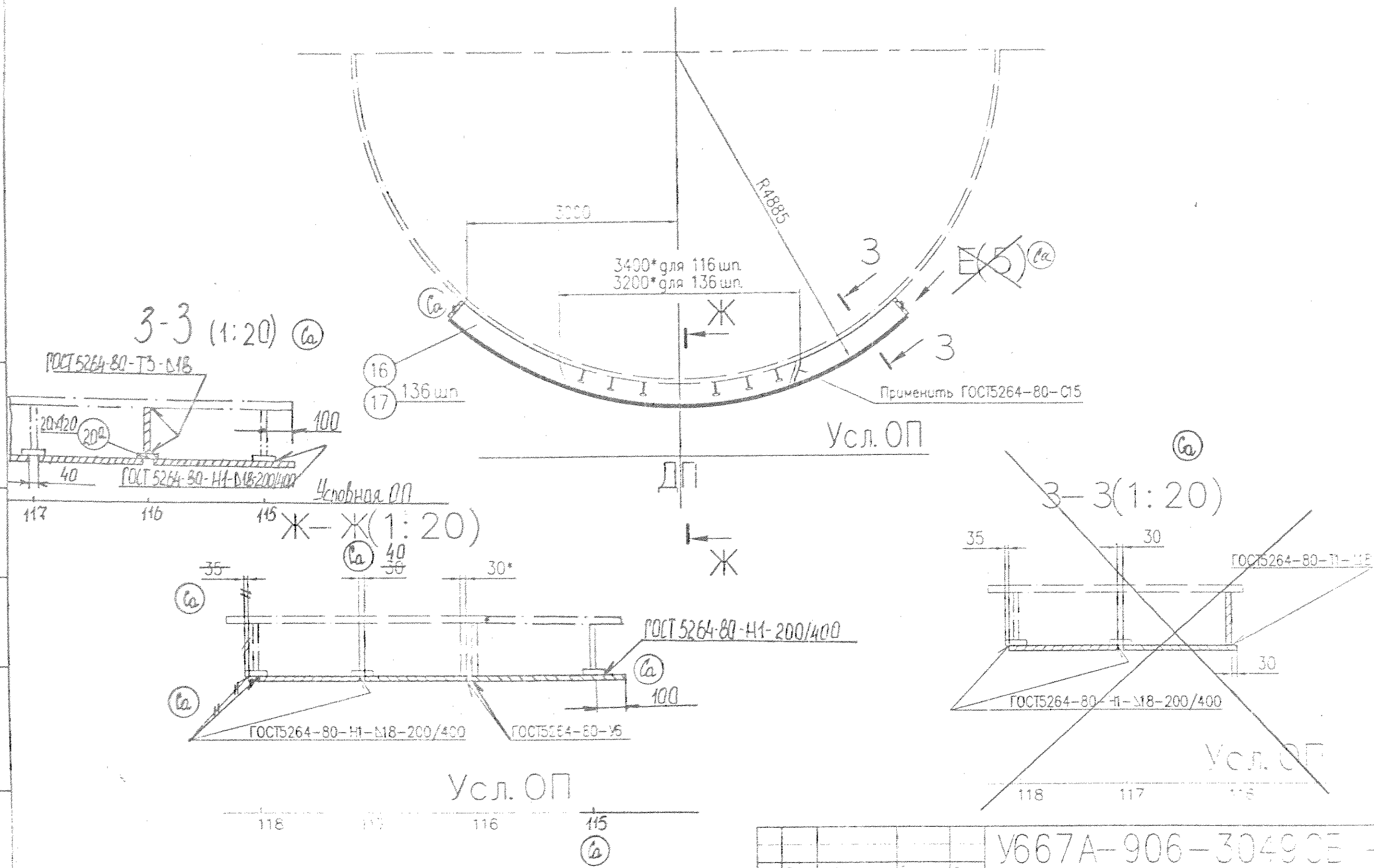


Д (1:20) (2)



116 шп. см. в нос

Применить к 136 шп. см. в корму



122 шп. см. в нос

Применить к 117, 118, 123, 124, 128-130, 134, 135 шп.

Ⓒ 115, 119, 121, 125, 127, 131, 133, 137.

