



1. Сварку производить в соответствии с ПНАЗ Г-7-009-89 электродом марки ЭА-400/101 или ЭА-400/101 ГОСТ 9468-75 ГОСТ 5Р.9633-75. При аргоно-дуговой сварке проводить проволочку СВ-04К19Н11М3 ГОСТ 2246-70.
2. Требования к сварным соединениям и контролю качества сварных соединений по ПНАЗ Г-7-010-89 дуговым и капиллярным методами.
3. Контроль сварных швов на стойкость против МГК засчитывать по результатам внешнего контроля сварочных материалов.
4. На поверхности И допускается черновыми с последующей зачисткой до шероховатости $\sqrt{Ra3,2}$ с обесчешиванием в месте зачистки диаметра не менее $\varnothing 240$ мм.
5. При выступании заплата поз. 1 за торец $\sqrt{Ra3,2}$.
6. И обрабатывать в размер $M \sqrt{Ra3,2}$.
7. *Размеры для справок.
8. *Размеры обшечек, инстр.
9. Рисуэ заплить эмалью ЭП-140 оранжевой ГОСТ 24709-81.
10. Маркировать обозначение сборочной единицы, порядковый номер, результаты контроля по п. 2.

[illegible]

С ПАСПОРТОМ