

91.314.1.01.01 СБ

Перв. примен.  
91.314.1 ч.1

Справ. №

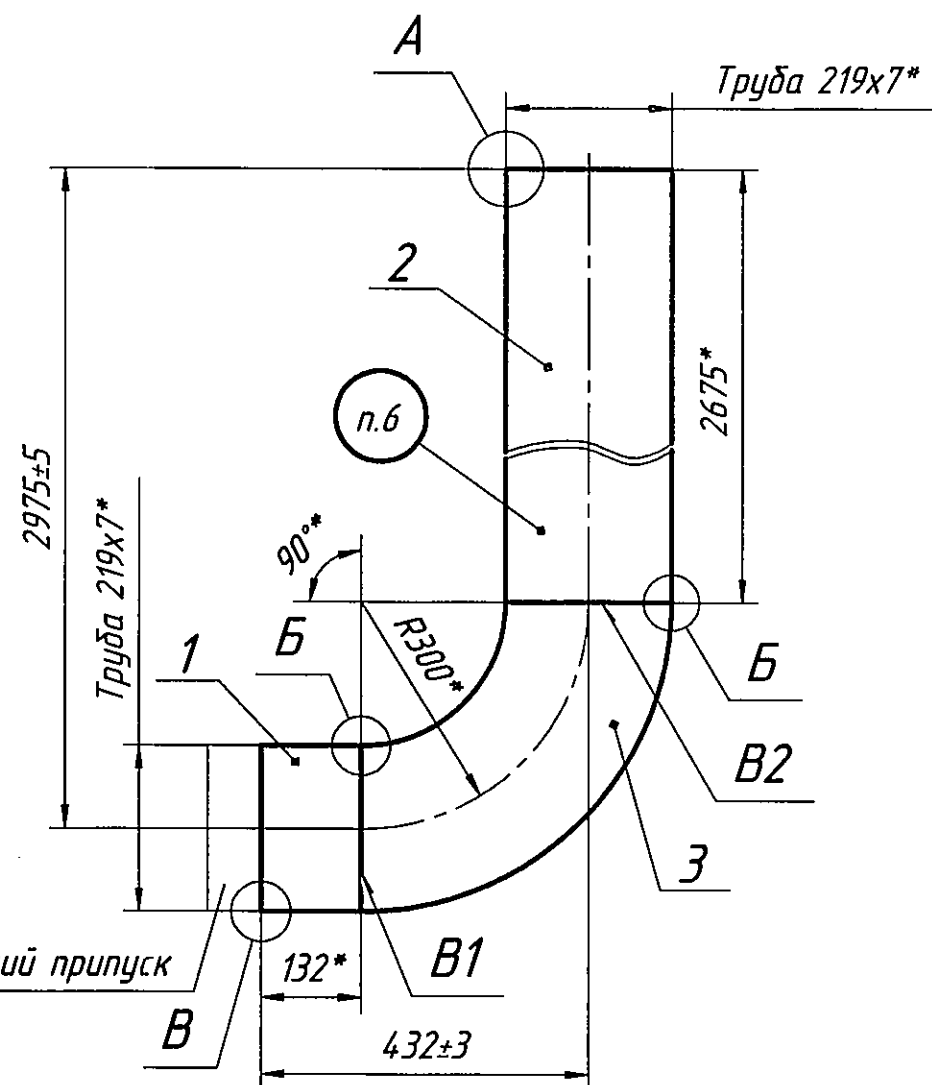
Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

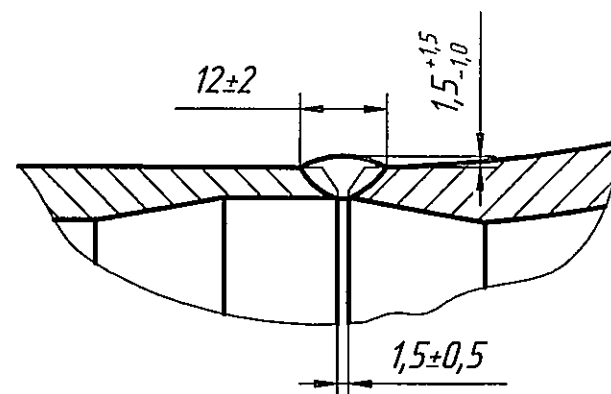
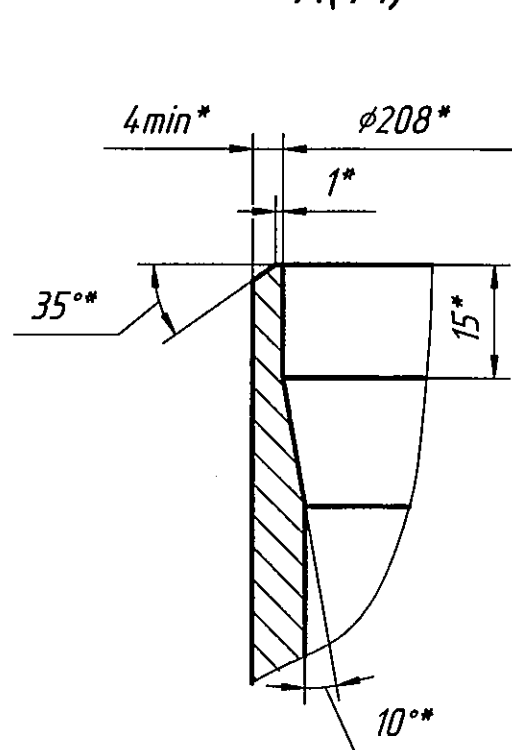
Подп. и дата

Изм. № подл.  
356398.3

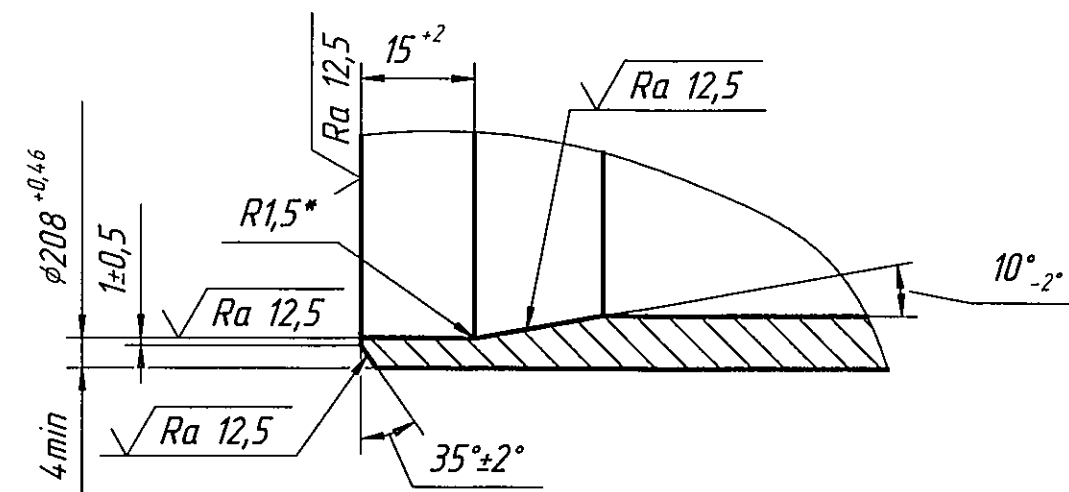


Б(1:1)

А(1:1)



В(1:1)  
(см. п.4)



- \*Размеры для справок.
- Технические требования по 91.314.1 ТТ.
- Технологический припуск удалить после сварки.
- Допуск перпендикулярности обработанного под сварку торца относительно наружной поверхности конца трубы 1 мм.
- Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по 91.314.1 ТТ.
- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение сборочной единицы, код KKS, клеймо ОТК; для сварного шва - номер сварного шва, клеймо ОТК.

4LCA11BR002MR003

91.314.1.01.01 СБ

| Согласовано |            |       |          | Изм.       | Лист       | № докум. | Подп.    | Дата |
|-------------|------------|-------|----------|------------|------------|----------|----------|------|
| Отдел       | Фамилия    | Подп. | Дата     | Разраб.    | Рудневская | Шинка    | 11.07.13 |      |
| ОГС         | Логинова   | 07.13 | Пров.    | Легконогих | 10.1       | 11.07.13 |          |      |
| Ц/НМК       | Легконогих | 07.13 | Т.контр. | Романов    | 16.12.13   |          |          |      |
|             |            |       | Нач.отд. | Лазарев    | 07.2013    |          |          |      |
|             |            |       | Н.контр. | Бондаренко | 07.2013    |          |          |      |
|             |            |       | Утв.     |            |            |          |          |      |

Блок DN200

Сборочный чертеж

| Лит. | Масса  | Масштаб |
|------|--------|---------|
| И    | 123,2  | 1:10    |
| Лист | Листов | 1       |

ИК"ЗИОМАР"

Копировал

Формат А3