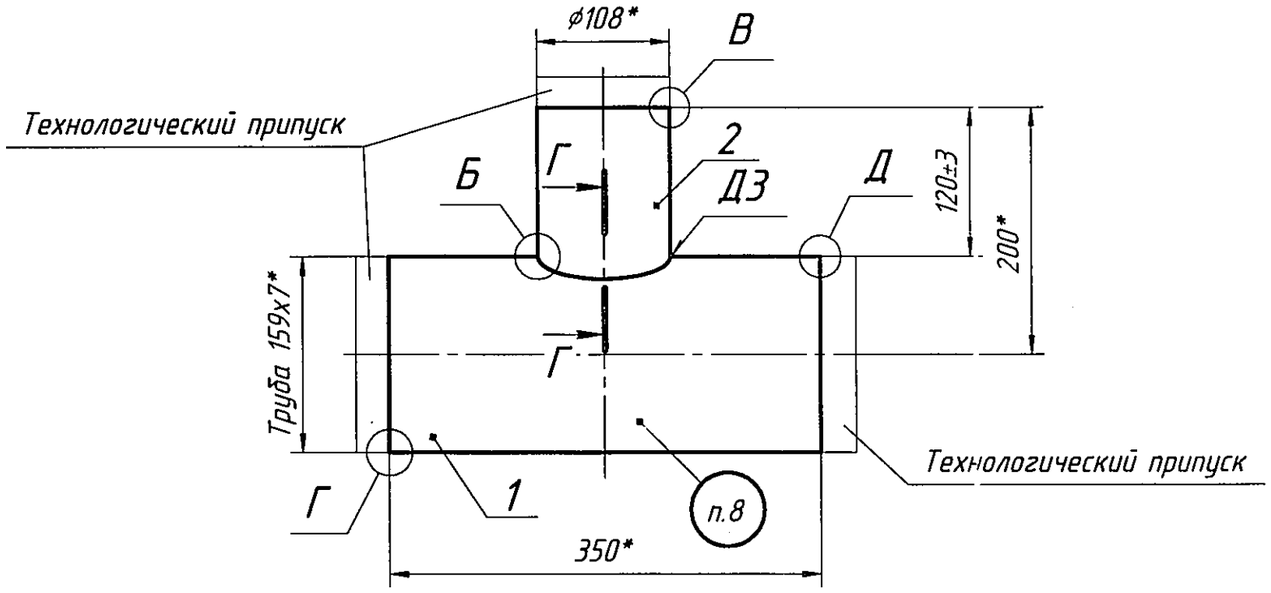
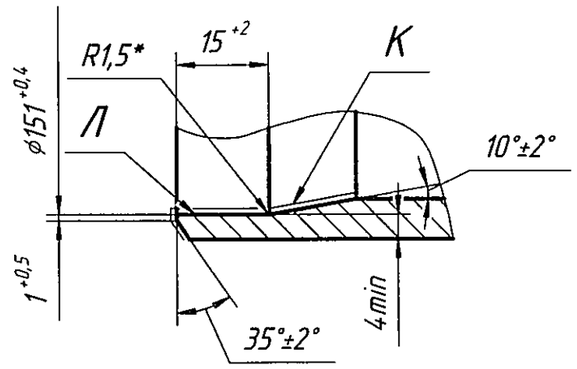
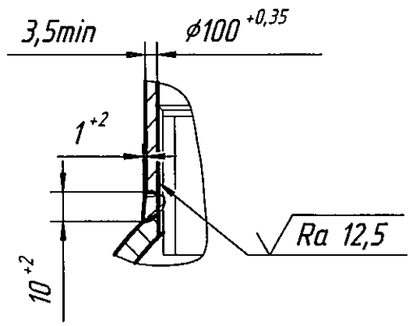
Перв. примен. 91.3141 ч.1
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл. 356 418.3



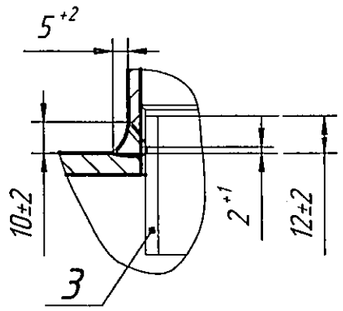
Г, Д (1:1)



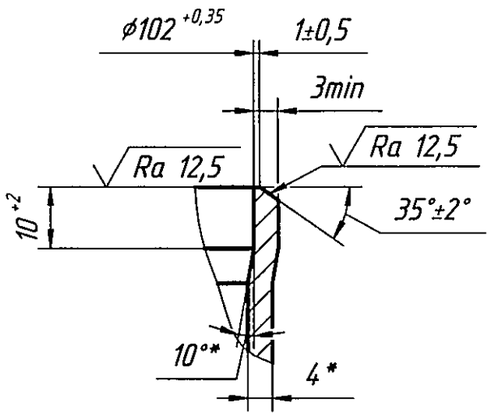
Г–Г(1:2)



Б(1:2)



В(1:1)



1. *Размеры для справок.
2. Чертеж разработан по типу 021 ОСТ 34-42-676-84 для трубопроводов группы С по ПН АЭ Г-7-008-89 и трубопроводов, на которые распространяются требования ПБ 10-573-03 и СНиП 3.05.05-84.
3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по техническим требованиям на соответствующий трубопровод.
4. Технологические припуски удалить после сварки.
5. Допуск перпендикулярности обработанных под сварку торцев относительно наружной поверхности конца детали 1 мм.
6. Шероховатость поверхности К $\sqrt{Ra\ 12,5}$.
7. После выполнения расточки на поверхности Л допускается местная чернота. Черноту удалить механической зачисткой.
8. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: порядковый номер, обозначение, клеймо ОТК;
для сварного соединения: обозначение сварного соединения, клеймо сварщика, клеймо ОТК.

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.		Рублевская		11.07.13
ОГС	Логинова		07.13	Пров.		Легконогих		11.07.13
ЦЛНМК	Легконогих		07.13	Т.контр.		Романов		11.07.13
ОГТ	Винников		12.07.13	Нач.отд.		Лазарев		07.2013
				Н.контр.		Бондаренко		07.2013
				Утв.				

91.3141.01.08.01 СБ

Тройник

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	10,28	1:10
Лист	Листов 1	

ИК"ЗИОМАР"