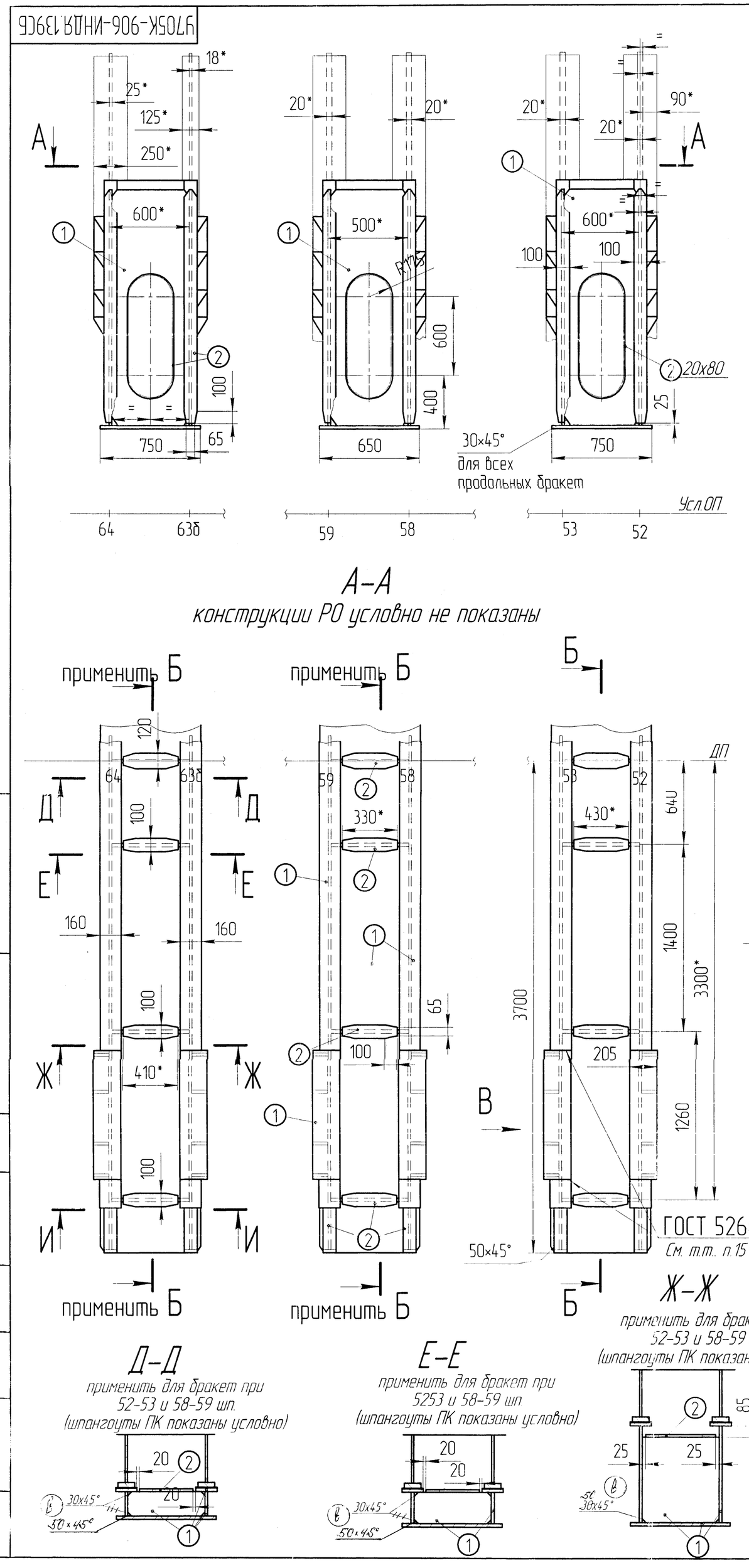
У705К-906-ИНДЯ.139СБ



СОГЛАСОВАНО:
ФГУП СПМБМ "Малахит"
факс исх№ 4/090-036 от 17.09.07

Ⓐ 17 Усиление сварного шва заделок технологических вырезов в опорной поверхности поз.1 зачистить заподлицо с основным металлом.

1. Настоящий чертеж выпущен в обеспечение изготовления и монтажа опорных фундаментов на блоке РО пр. 705 на ФГУП "СРЗ Нерпа". Чертеж выпущен взамен ч. 705-906-579. Работы по изготовлению и монтажу фундаментов на корпусе блока РО по ч. 705-906-580 – не выполнять.
2. Конструкцию изготовить в соответствии с ОСТВ5.1063.
3. Сварные швы:
   - по ГОСТ 5264-80:
     - тавровые Т3 ◺ 18;
     - стыковые С21 (кроме мест указаных особо);
   - по ГОСТ 11534-75:
     - угловые У2.
4. Изготовление опорных конструкций фундаментов (радиусы опорной поверхности) выполнять по шаблонам снятым по месту, с учетом толщины винипластовой прокладки (t=5 мм). Остатки приваренных к полкам шпангоутов ПК конструкций ЛК – демонтировать, с зачисткой до основного металла полок шпангоутов ПК.
5. Сварку производить электродами марки УОНИИ-13/45 по ОСТ5.9224 в соответствии с РД5Р.9083.
6. Контроль качества сварных швов – по ПК90.2096 категория IV.
7. Обрезка свободных концов поясков по ОСТ5.1065 тип 5.
8. По усмотрению цеха-исполнителя работ допускается введение дополнительных стыков, а также вскрытие технологических вырезов в нижней опорной поверхности фундамента с последующей заваркой по ГОСТ5264 С8.
9. Отверстия в полках шпангоутов ПК выполнить по отверстиям в поясках бракет фундаментов.
10. На полках бракет фундамента, стыкующихся с полками шпангоутов ПК РО наклеить по всей длине и ширине полки бракет винипластовую прокладку ВН5 ГОСТ9639, клей – 88Н.
11. Допускается зазор между винипластовой прокладкой, после монтажа на полке бракеты фундамента, и полкой шпангоута ПК 0^{+1} мм.
12. Перед установкой крепеж смазать смазкой АМС-3 ГОСТ2712.
13. Электроизолирующие соединения собирать и контролировать по ОСТВ5.1051.
14. Приварку демонтированной с верхней части 63б шп. полки шпангоута выполнять (см. узел К):
   - технические требования на изготовление по ОСТВ5.9545;
   - сварные швы по ОСТ5Р.9485;
   - сварку выполнять проволкой марки Сп-2В по ГОСТ27265 в соответствии с РД5Р.95055;
   - контроль качества сварных швов производить по ОСТВ5Р.95118 по IV категории.
15. Сварной шов зачистить заподлицо с основным металлом.
16. * Размеры для справок.

б	У705	[illegible]					
б	У705	[illegible]					
е		У705 [illegible]					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	У705 -906-ИНДЯ.139СБ		
Разраб.		Самойленко			Опорные фундаменты одноотсечного блока РО заказа проекта 705	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							–	1:20
Т.контр.		Малышев				Лист –	Листов 1	
Н.контр.		Улесова				ФГУП "СРЗ"НЕРПА"		
Утв.		Гадюченко						

Копировал

Формат А1