

[illegible]

Вспомогательные документы		
Наименование	Обозначение	Ограничение годности
Обшивка и набор корпуса II блока	671 - 111 - 004	600...609
Обшивка и набор корпуса II блока	671 - 111 - 043	610 и посл.
Секция №3. Переборка на 42 шп.	671 - 113 - 005	
Вырез РО из ОК. Линия реза.	671 - 906 - 359	

- 1 Чертеж выпущен на основании договора № 5207 от 02.05.07 г. с  
ОГПФ СПЗ "Нерпа".
  - 2 Технические требования - по ОСТ В5.1063 - 76.
  - 3 Конструктивные элементы сварных швов по ГОСТ 5264 - 80, кроме мест,  
оговоренных особо.
  - 4 Сварку деталей из стали марки Д40С производить по РД 5Р. 9083-92  
электродами марки УОНИИ - 13/45А по ОСТ 5.9224-75, приварку  
деталей из стали марки Д40С к конструкциям из стали марки АК производить  
по ОСТ 5Р.9673 - 94 электродами марки ЭА - 395/9 по ОСТ В5Р. 9374-81.
  - 5 Контроль качества сварных швов производить согласно ПК 20.906 - 81  
по III категории без проведения радиографирования.
  - 6 Все элементы корпусных конструкций, попадающие в плоскость  
установки дополнительной переборки, подлежат демонтажу без последующего  
восстановления.
  - 7 При изготовлении полотища переборки допускается введение  
дополнительных стыков и пазов по усмотрению завода-изготовителя.
  - 8 Обрезка незакрепленных концов поясков по ОСТ В5.1065-83 тип 5.
  - 9 Допускается замена стали Д40С на сталь 10ХСНД ГОСТ 19281-89.
  - 10 \*- Размеры для справок.
- 10а. Допускается замена узла сборки по ГОСТ 5А84-80 с 35  
на узел сборки по ГОСТ 8113-99 с 7

[illegible]

111 сект.	Зайнуллин	<i>[Signature]</i>	БСМ	57809	
211 сект.	Гончар	<i>[Signature]</i>	БСМ	65404	
Отв. СК	Вершинин	<i>[Signature]</i>	БСМ	14052	
Подпись:	Самулия	Подписан	Дата		

**СОГЛАСОВАНО**

**СОГЛАСОВАНО**