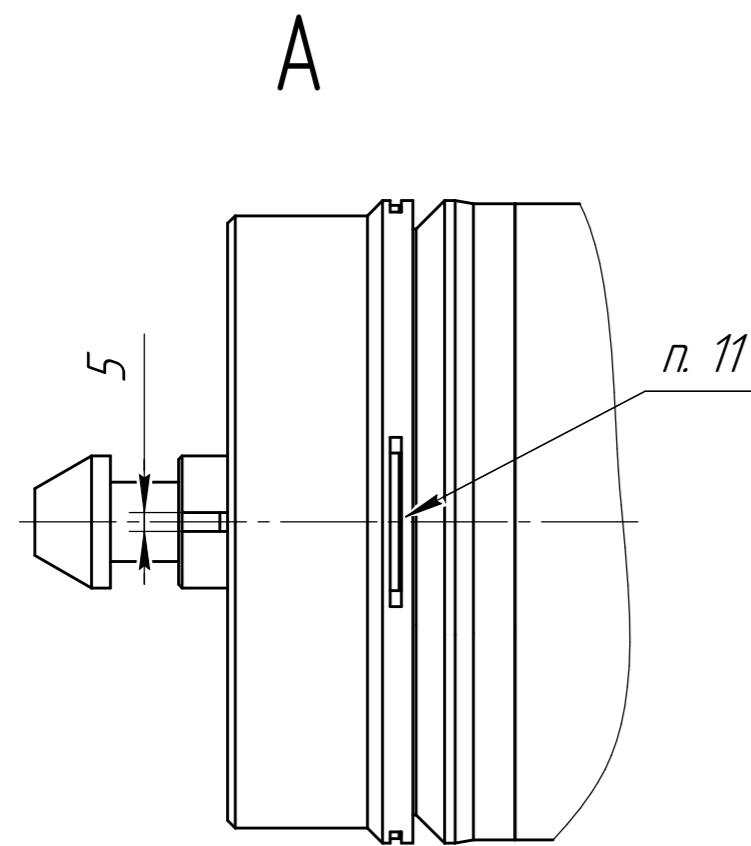
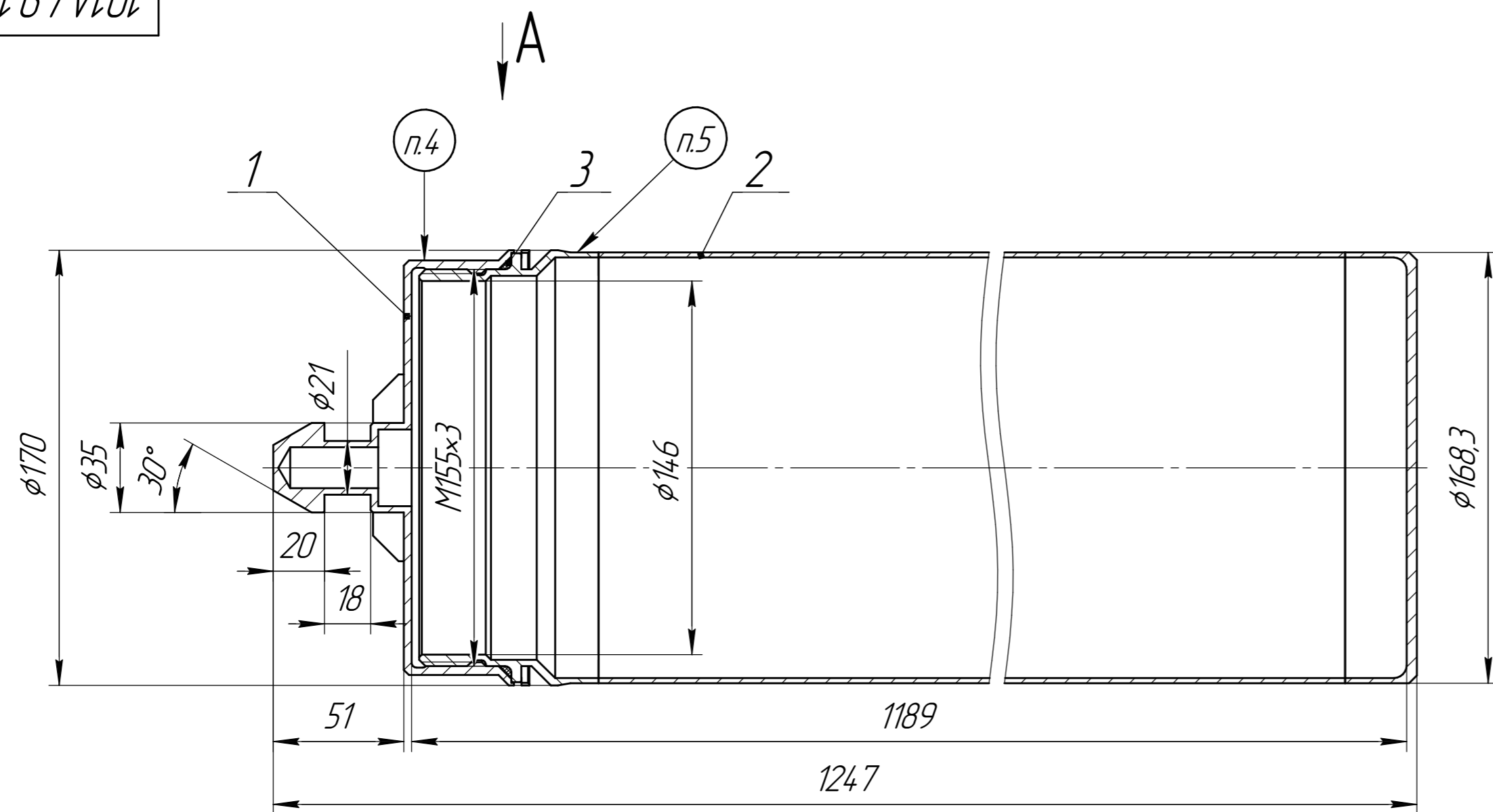


101A.49.1072.000.00



предприятия-изготовителя.

3 Пенал в сборе испытать на прочность в течение 10 мин подвешиванием за грибок с помещенным внутрь грузом, обеспечивающим общую массу 150% от массы загруженного пенала. Наличие остаточных деформаций или разрушения металла не допускается.

4 Крышку пенала маркировать электрографическим методом шрифтом по ГОСТ 26.008-85:

-XXX - идентификационный номер предприятия изготовителя, шрифт №8 - ПрЗ.

5 Маркировать корпус электрографическим методом шрифтом по ГОСТ 26.008-85:

- 101A.49.1072.000.00 - шрифт №8 - ПрЗ;

-XXX - идентификационный номер предприятия-изготовителя, шрифт №8 - ПрЗ.

- наименование предприятия-изготовителя или товарный знак - шрифт №6 - ПрЗ;

- год изготовления - шрифт №6 - ПрЗ;

- масса X,X кг - шрифт №6 - ПрЗ;

- клеймо ОТК.

6 Впадины маркировки заполнить эмалью ХВ-785, черной, ГОСТ 7313-75.

7 Приемку изделия провести по НП-071-06.

8 Функциональные испытания изделия согласно программе и методике испытаний 101A.49.1072.000.00ПМ.

9 После изготовления, изделие упаковать в полиэтиленовую пленку ГОСТ 10354-82.

10 Хранение и транспортировку изделия производить в горизонтальном положении, обеспечивая защиту от повреждений и попадания на него влаги, пыли и посторонних предметов.

11 После установки в пенал ОТВС типа VM два лепестка замять, исключив вращение крышки.

12 Размеры для справок.

Лицензия на проведение ПКР, регистрационный номер ЦО-11-115-3687 от 01 августа 2007 г. Срок действия лицензии до 31 августа 2012 г.

Изделие опытное - в процессе изготовления и испытаний допускается внесение изменений в конструкцию по согласованию с разработчиком и заказчиком.

Техническая характеристика

1 Класс безопасности по НП-016-05 ЗН.  
 2 Масса загрузки пенала, кг, не более 60 кг.  
 3 Максимальные габариты загружаемых в пенал фрагментов, длина × диаметр, мм 1183 × φ144.

Технические требования

1 Требования к материалам, используемым при изготовлении, и изготовлению должны соответствовать ОСТ 95 10439-2002.  
 2 Все детали перед сборкой обезжирить по технологии

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Документация		
A2			101A.49.1072.000.00ТБ1	Таблица контроля качества основного металла		
A2			101A.49.1072.000.00ТБ2	Таблица контроля качества сварных соединений и наплавов		
A3			101A.49.1072.000.00ВП	Ведомость покупных изделий		
A4			101A.49.1072.000.00ПМ	Программа и методика испытаний		
A4			101A.49.1072.000.00РЭ	Руководство по эксплуатации		
				Сборочные единицы		
A3	1		101A.49.1072.100.00	Крышка	1	
A3	2		101A.49.1072.200.00	Корпус	1	
				Стандартные изделия		
	3			Кольца 155-160-36 ГОСТ 9833-73	1	
				Смесь резиновая 51-1481 Рад		
				ТУ 2531-002-2894.3826-2009		

101A.49.1072.000.00

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пенал для некондиционных ОТВС типа VM	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Земсков		11.2011		И	12	1:2
Проб.		Самсонов		11.2011	Лист		Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.		Кузнецова		11.2011				
Утв.		Ганчаров		11.2011				

ООО НПФ "Сосны"

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.