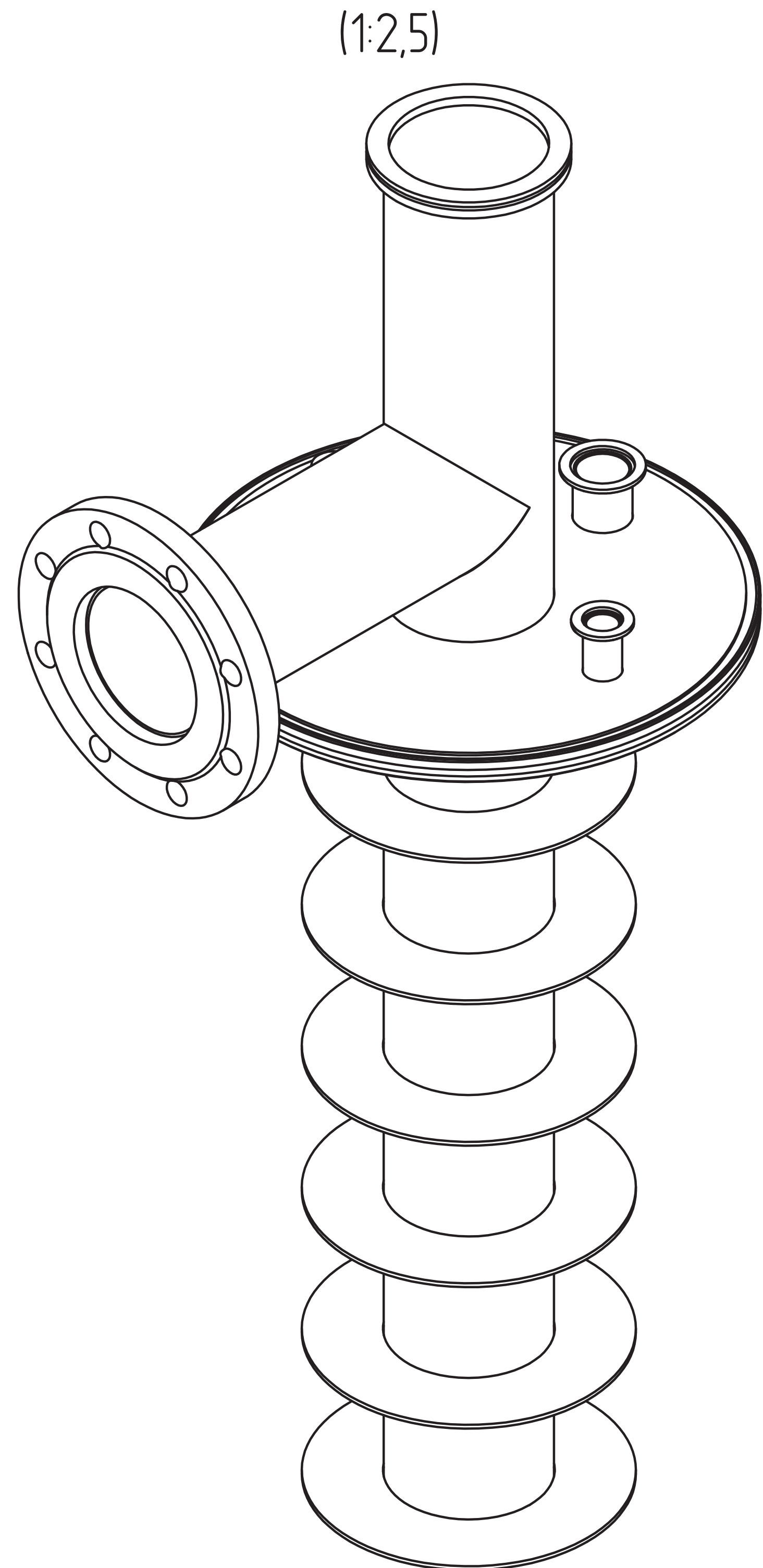
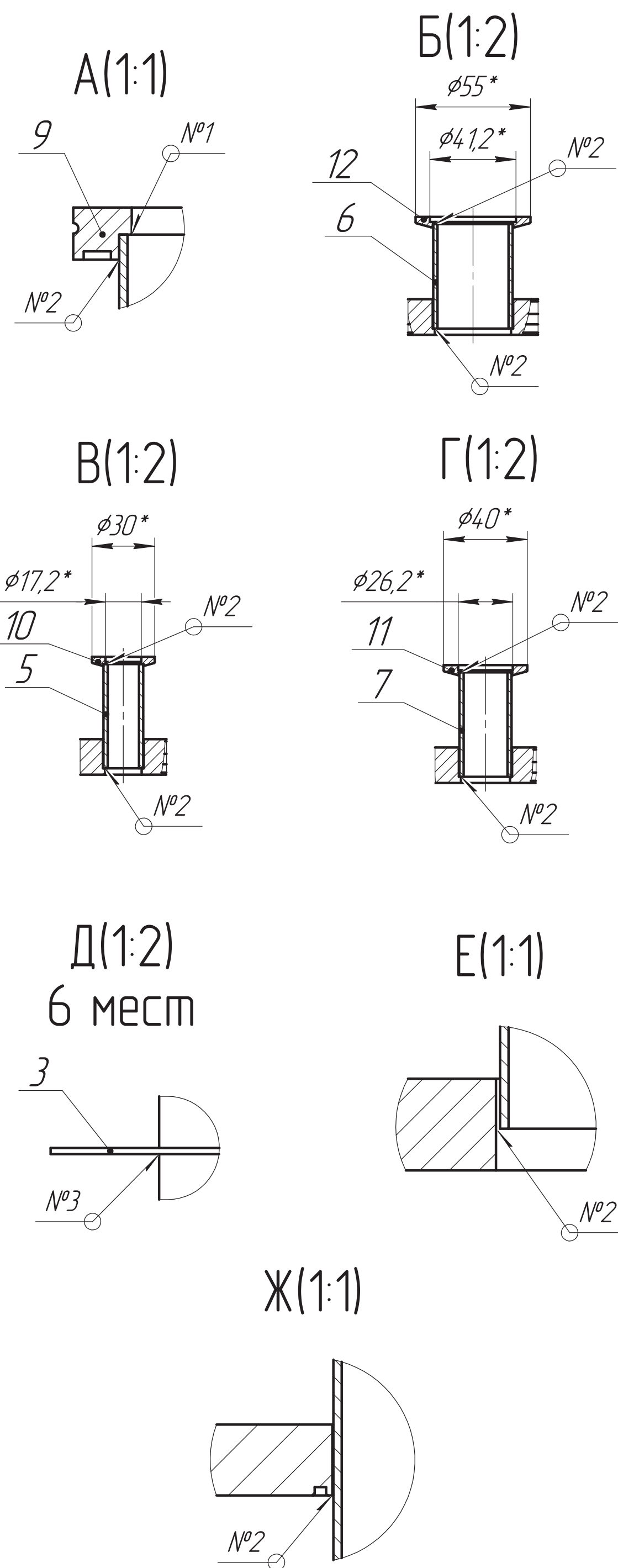
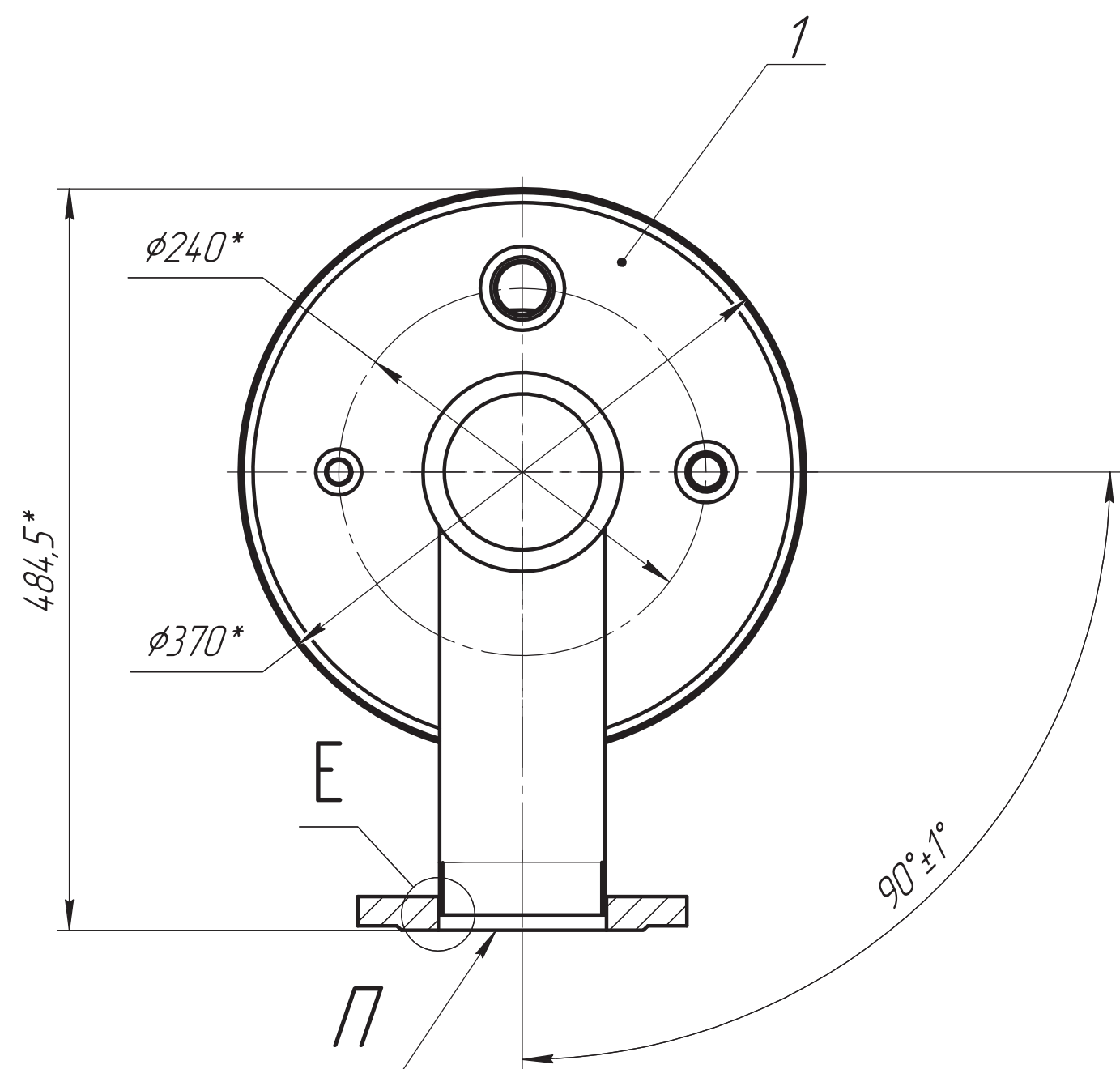
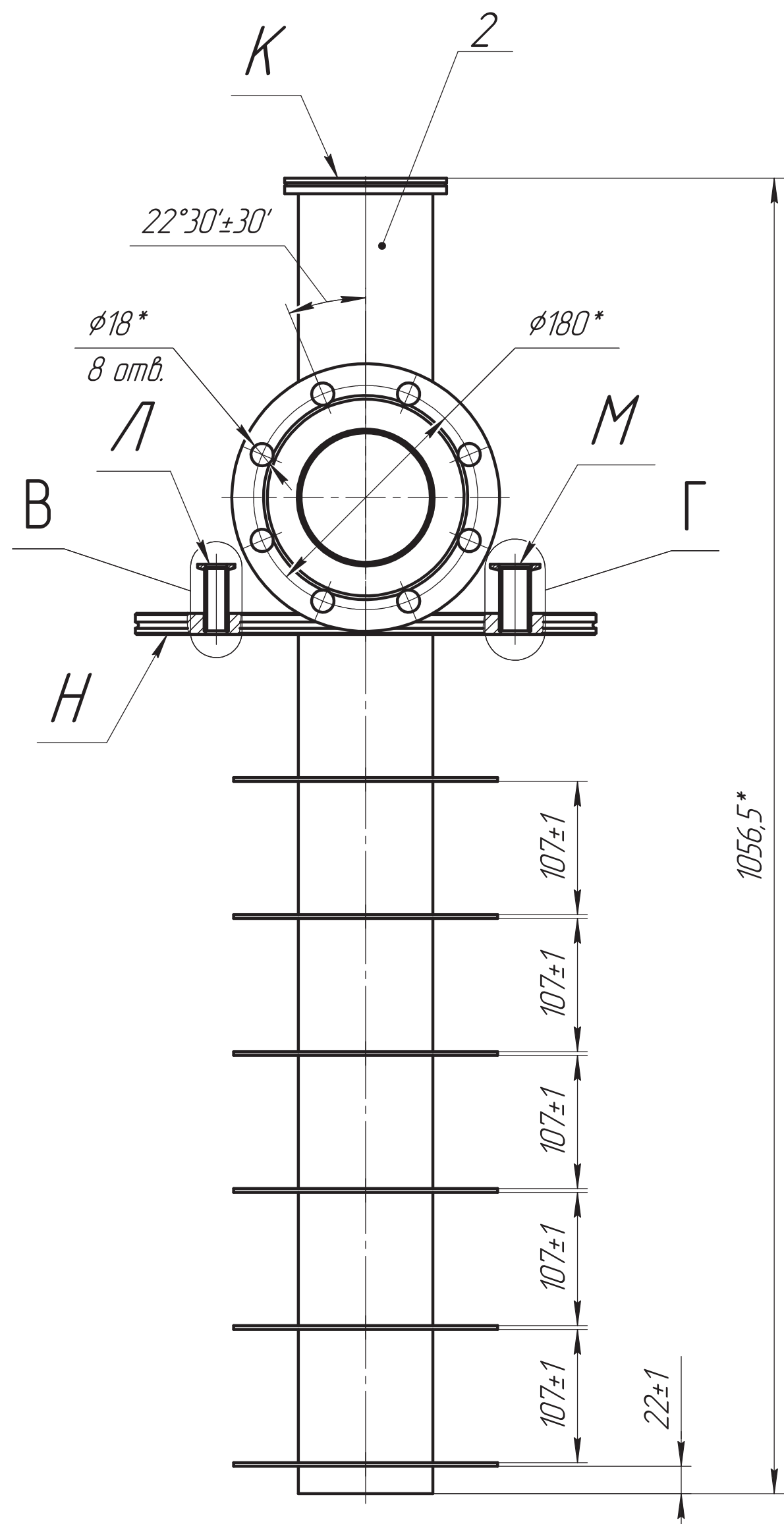
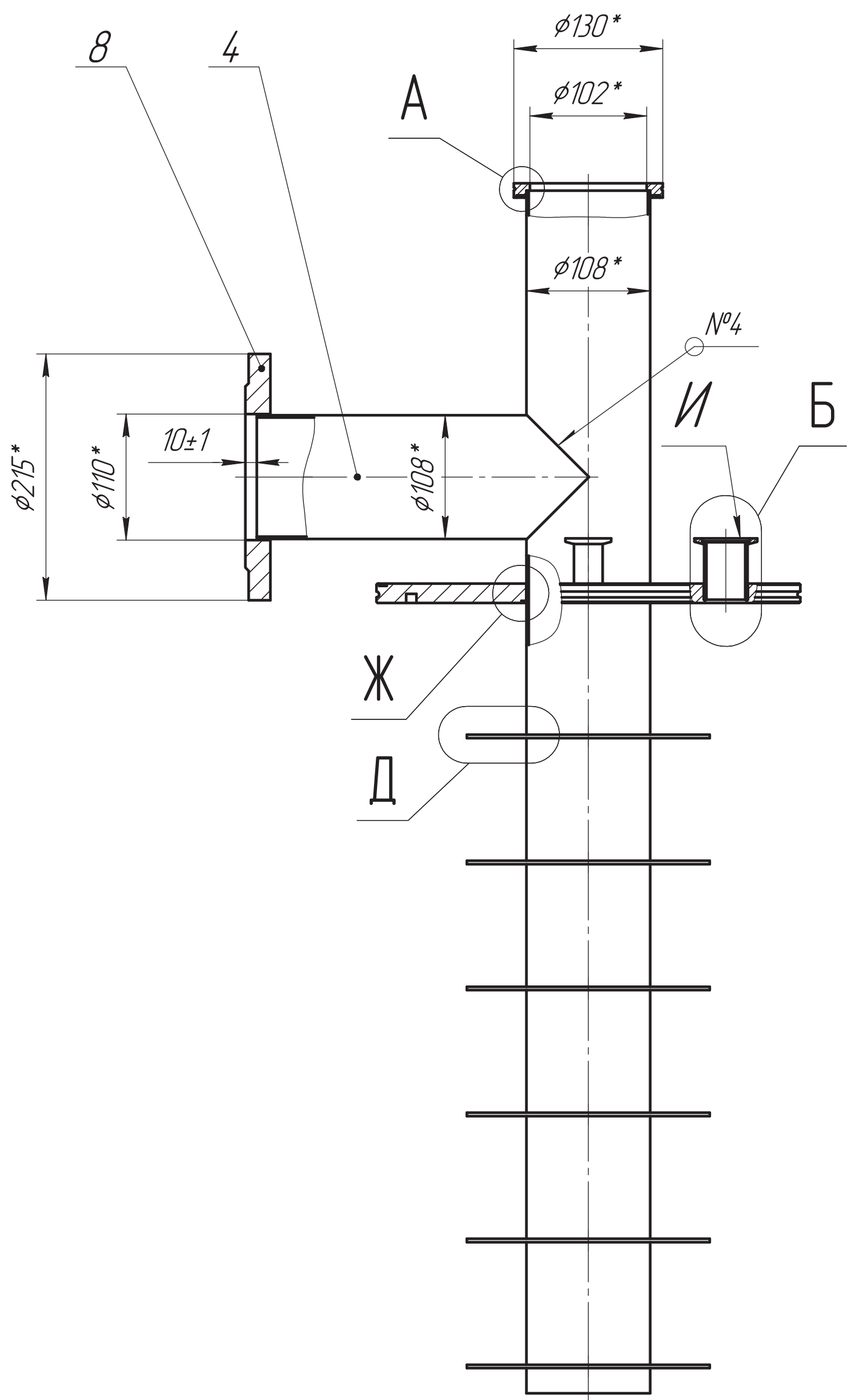




1. * Размеры для справок.
2. На поверхностях И, К, Л, М, Н и П не допускаются риски, царапины, вмятины, выбоины или раковины.
3. Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей И, К, Л, М, Н и П при транспортировании и выполнении погрузо-разгрузочных работ.
4. Дополнительно выполнить контроль ста процентов швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
5. Сварные швы, образующие замкнутый объем нейтрализатора, должны соответствовать II классу герметичности по ГОСТ Р 50.05.01 (не хуже 5×10^{-9} м³/Па/с). Испытание необходимо проводить в составе нейтрализатора в соответствии с требованиями сборочного чертежа BP/М.681321.019 СБ.

Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва		Кол.	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	C2	1	См. Т.Т. п.4
2		T1-2	9	
3		T1-2-15/85	6	
4	ГОСТ 16037-80	У16	1	

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.681321.019 СБ				Крышка в сборе Сборочный чертеж		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Лист	Масса
Разраб.	Кузнецов	10	10	10	10	28,7
Проб.	Вашарин	10	10	10	10	14
Т.контр.	Никитин	10	10	10	10	1
Н.контр.	Вашарин	10	10	10	10	
Утв.	Кочерга	10	10	10	10	