

ВР/М.681321034 СБ

Лист. примен.  
ВР/М.681321034

Справ. №

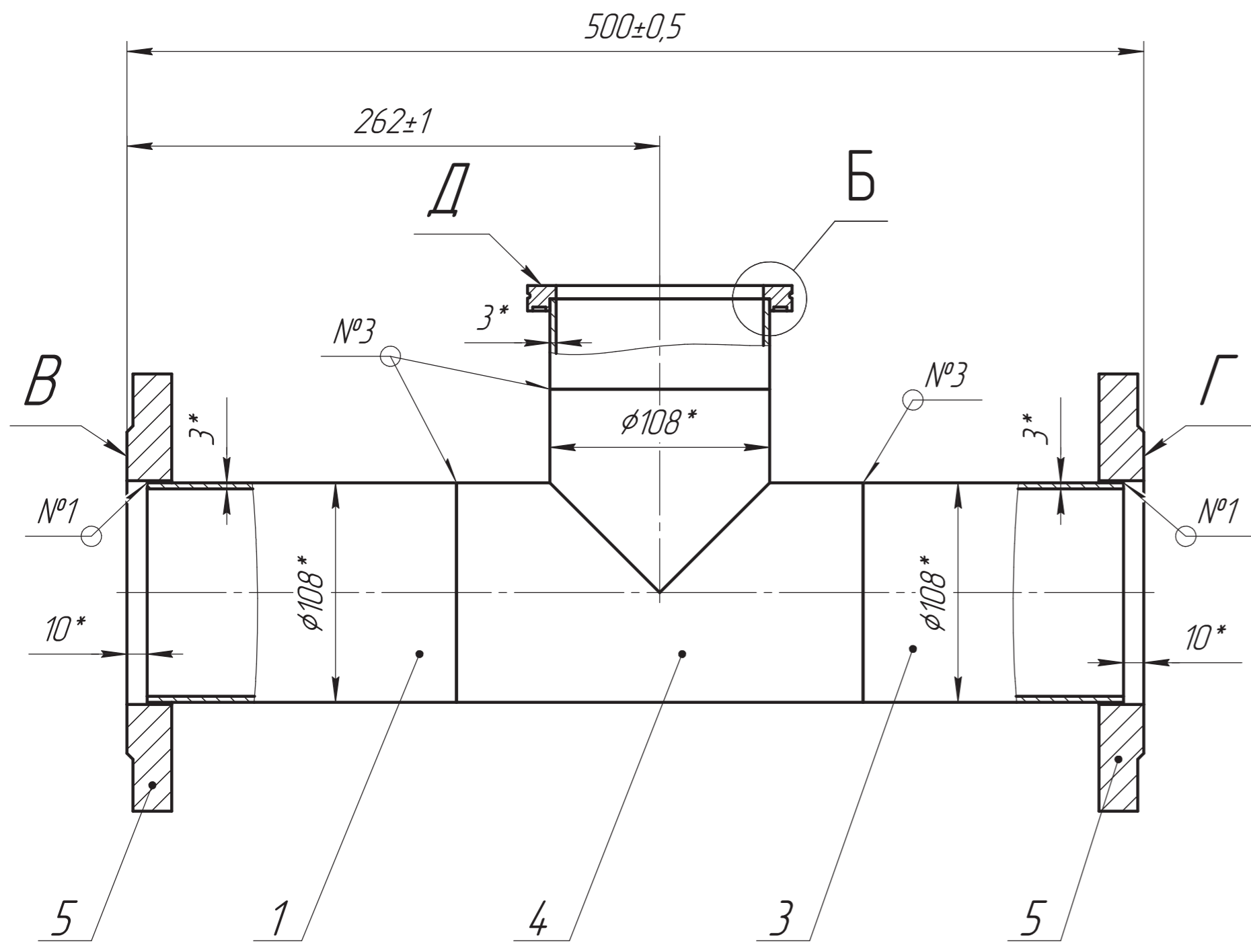
Подп. и дата

Изм. №

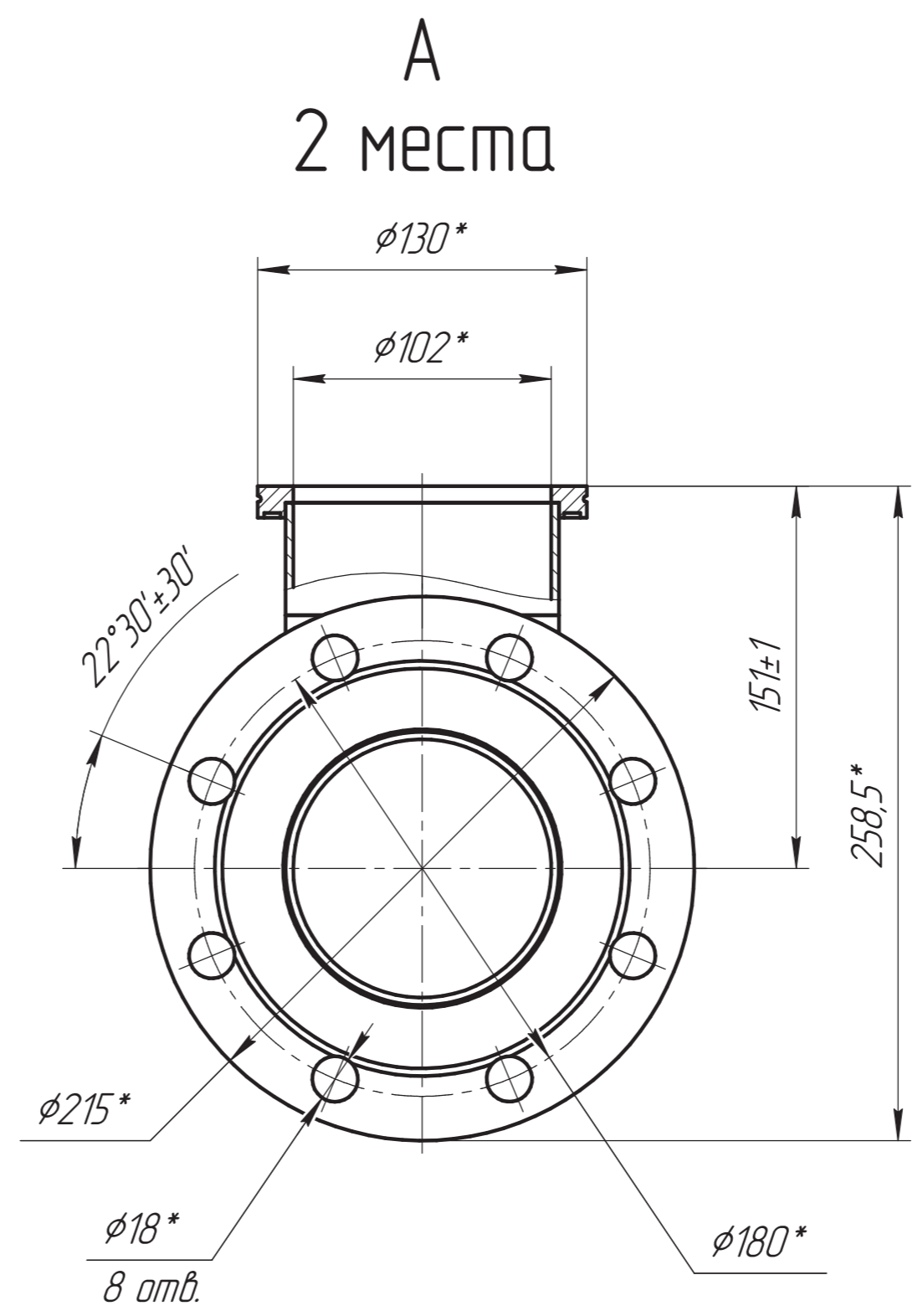
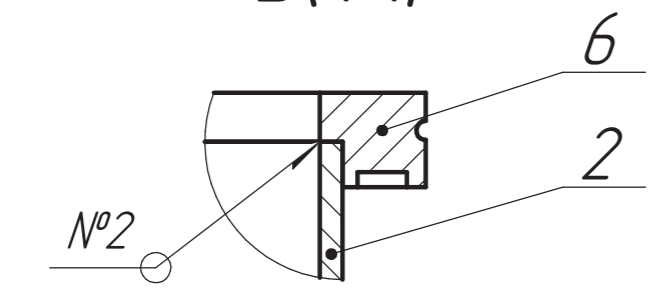
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



Б(1:1)



**ОБ ИЗМЕНЕНИИ  
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 14771-76	2	См. Т.Т. п. 2, 3, 6
2	Н1-△3	1	
3	ГОСТ 16037-80	3	

- \* Размеры для справок.
- Допускаются другие способы сварки.
- Выполнить контроль 100% швов сварных соединений методом внешнего осмотра. Не допускаются несплошности и окисление сварного соединения.
- На поверхностях В, Г и Д не допускаются:
  - вмятины, выбоины или раковины;
  - риски или царапины в поперечном и продольном направлении.
- Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей В, Г и Д при транспортировании и выполнении погрузо-разгрузочных работ.
- Класс герметичности сварных швов II по ГОСТ Р 50.05.01-2018. Допустимое натекание не хуже  $5 \times 10^{-9} \text{ м}^3/\text{Па} \cdot \text{с}$ .

ВР/М.681321034 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Кудрявцев				12,7	1:2,5
Пров.	Вашарин					
Т.контр.	Никитин					
Т.контр.	Стрыков					
Н.контр.	Поярков					
Утв.	Агафонов					
Тройник переходной Сборочный чертёж				Лист	Листов	1

Копировал

Формат А4×3