

ВР/М.681321.060 СБ

Перв. примен.
ВР/М.681321.060

Справ. №

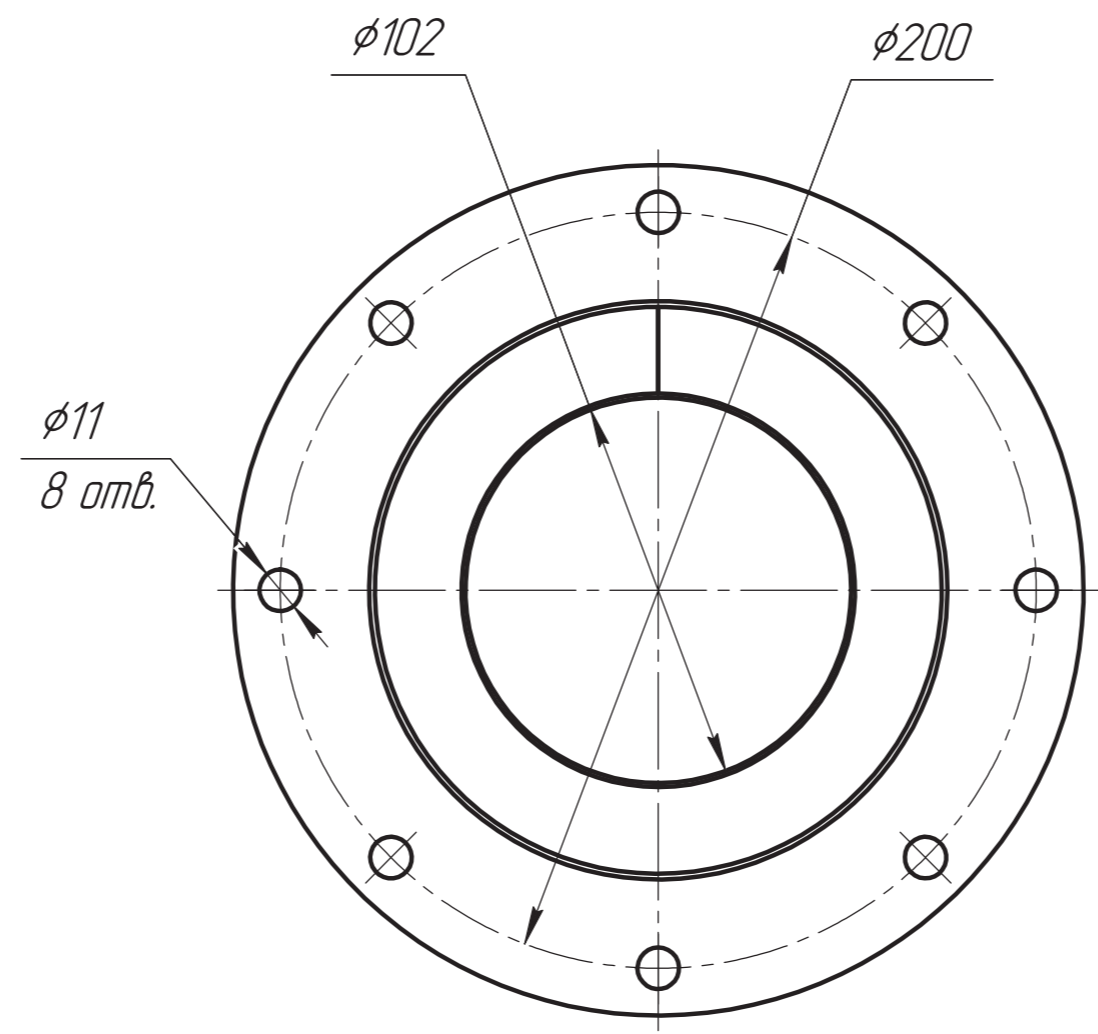
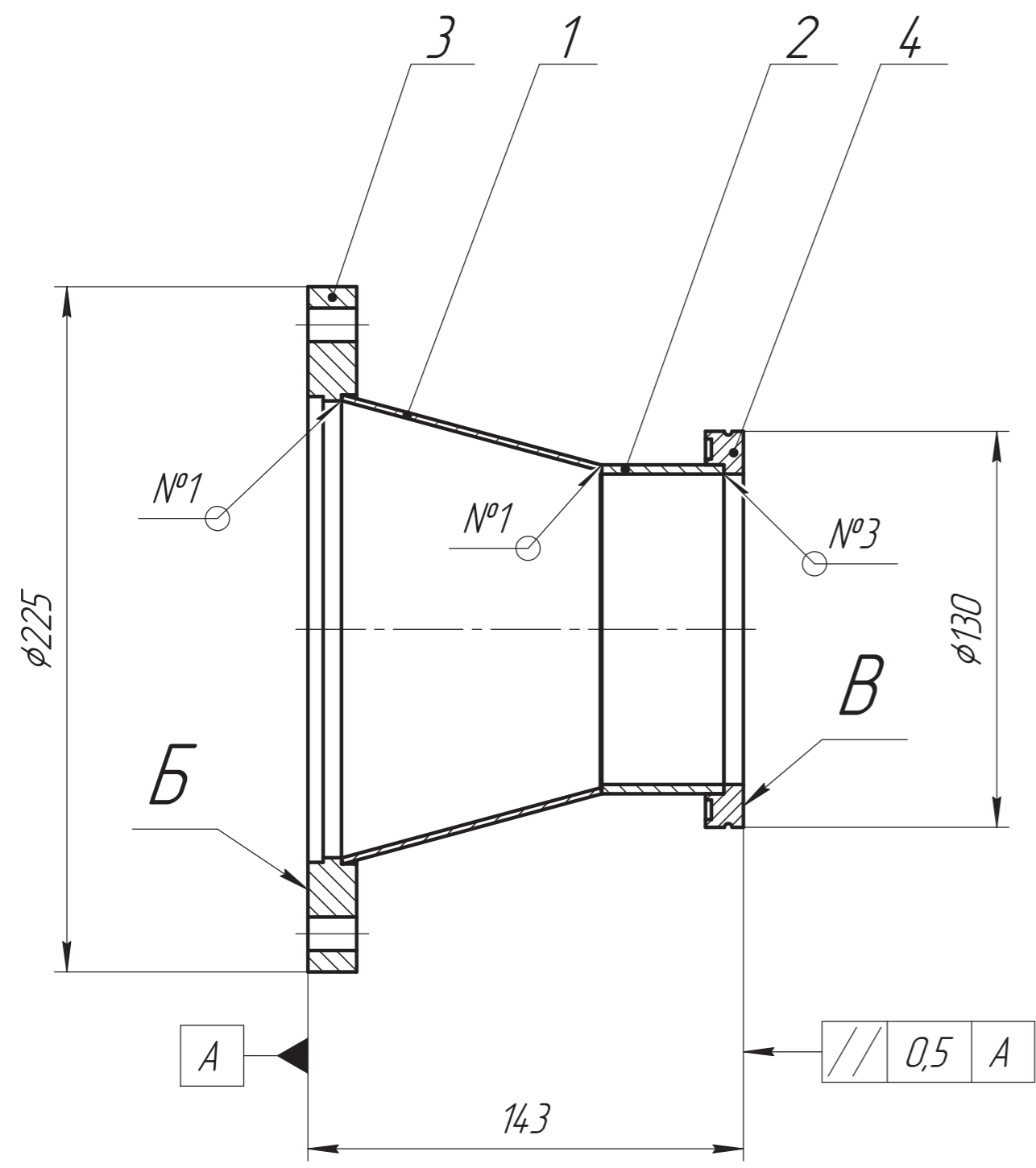
Подп. и дата

Инв. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	ГОСТ 23518-79 У1-О	2	См. Т.Т. п. 2, 3, 6
2	ГОСТ 14771-76 С6-О	1	

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

ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ

ВР/М.681321.060 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лист	3,9	1:2
Разраб.	Кудрявцев	<i>[Signature]</i>				
Пров.	Вашарин	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов	1
Т.контр.	Никитин	<i>[Signature]</i>				
Т.контр.	Стрыков	<i>[Signature]</i>				
Н.контр.	Поярков	<i>[Signature]</i>				
Утв.	Агафонов	<i>[Signature]</i>				

Копировал

Формат А4х3