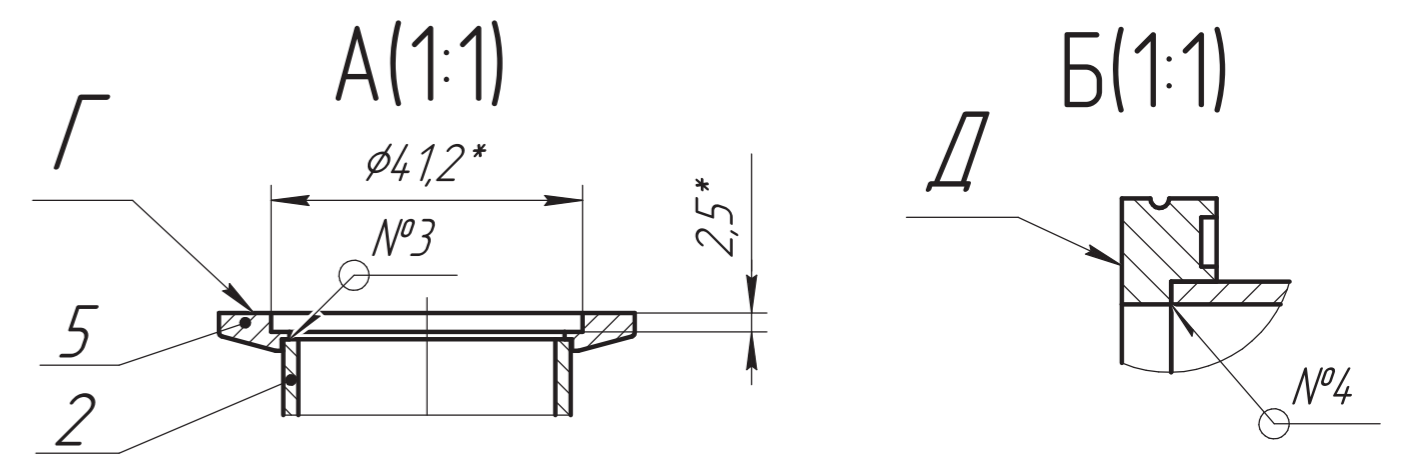
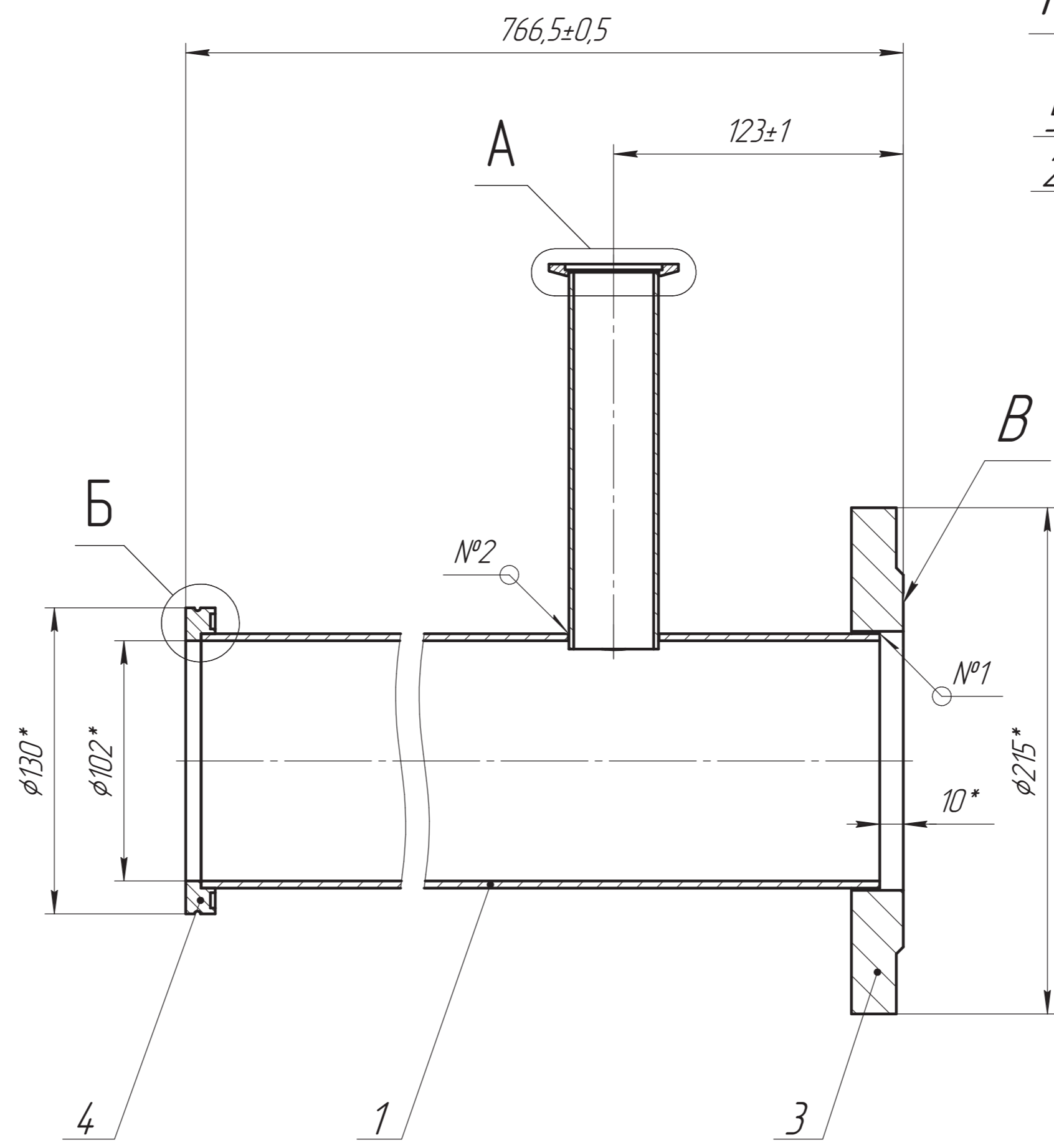
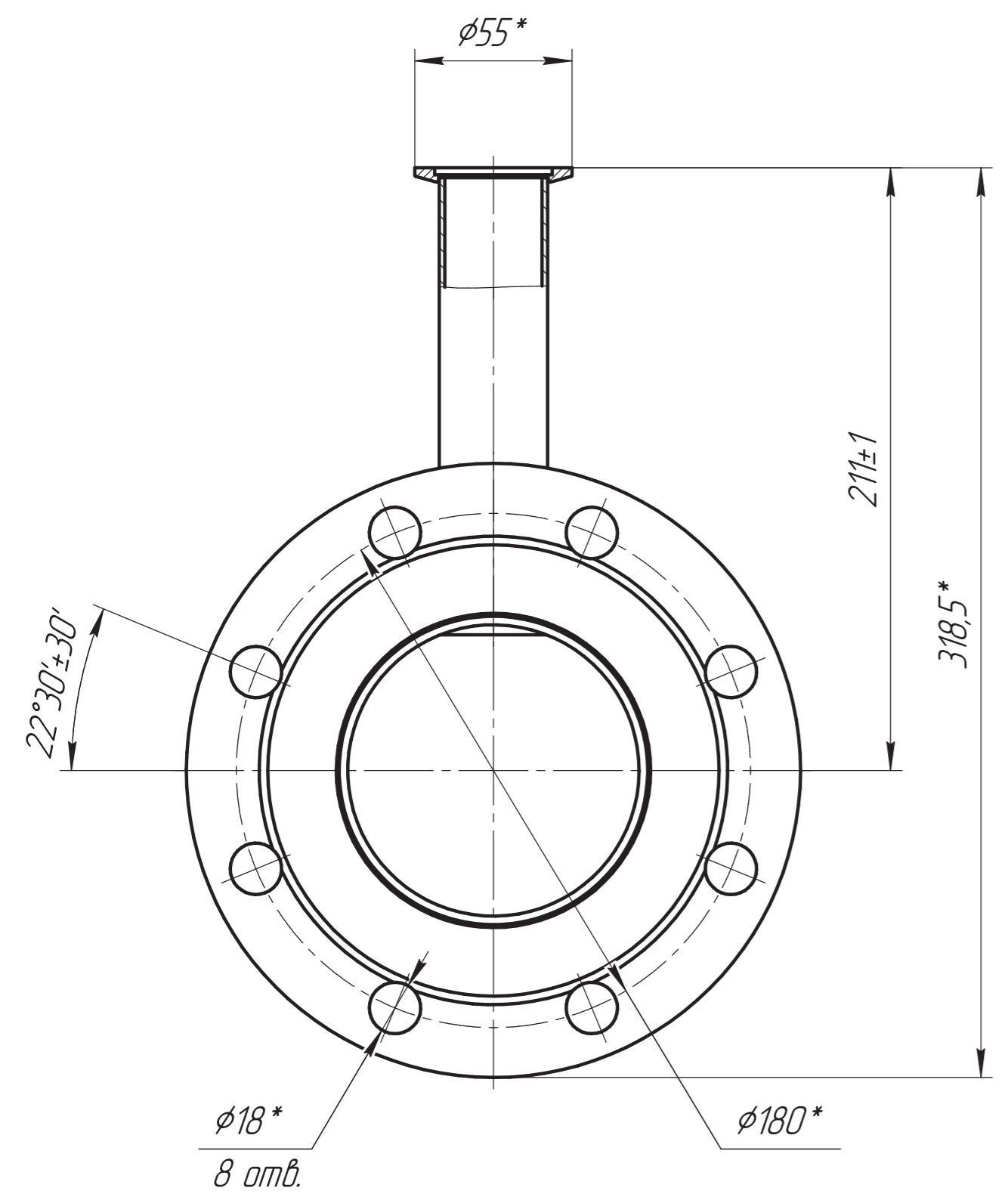


Лист: 1 из 1  
 Дата: 2018.05.01  
 Проект: ВР/М.681311.175 СБ  
 Инв. №: 1  
 Взам. инв. №: 1  
 Изм. №: 1  
 Подп. и дата: [подпись] 2018.05.01  
 Лист: 1 из 1  
 Дата: 2018.05.01  
 Проект: ВР/М.681311.175 СБ  
 Инв. №: 1  
 Взам. инв. №: 1  
 Изм. №: 1  
 Подп. и дата: [подпись] 2018.05.01

ВР/М.681311.175 СБ

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ**  
 НЕ СООБЩАЕТСЯ



Номер св. шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	Примечание
1	H1-△3	1	См. Т.Т. п. 2, 3, 6
2	T1-△2	1	
3	У4	1	
4	С6-○	1	

- \* 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.681311.175 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ док-м.	Продп.	Дата			
Разраб.	Кудрявцев	[подпись]			10,5	1:2
Пров.	Вашарин	[подпись]				
Т.контр.	Никитин	[подпись]				
Н.контр.	Поярков	[подпись]				
Утв.	Агафонов	[подпись]				
Тройник переходной Сборочный чертеж				Лист	Листов	1