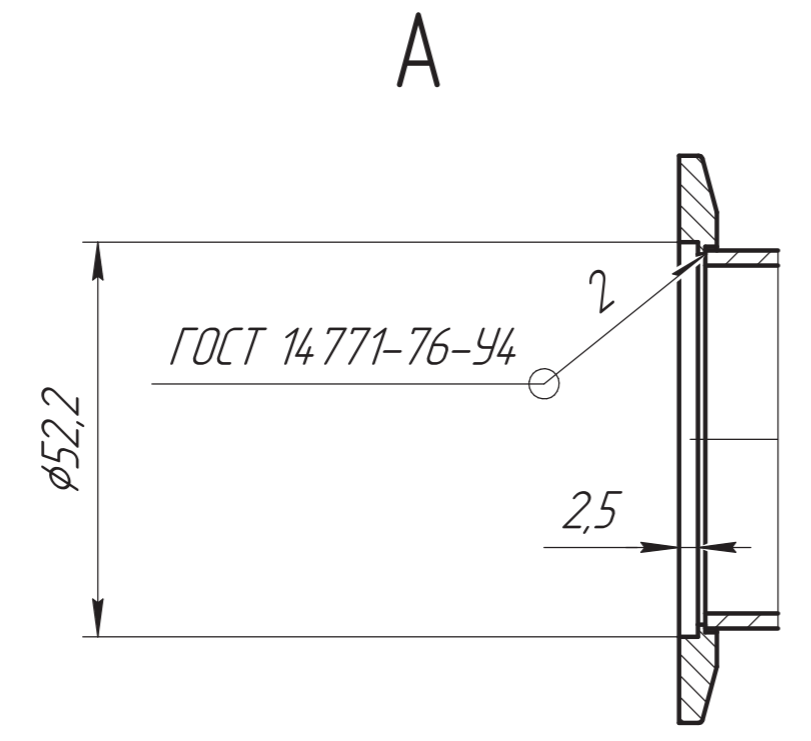
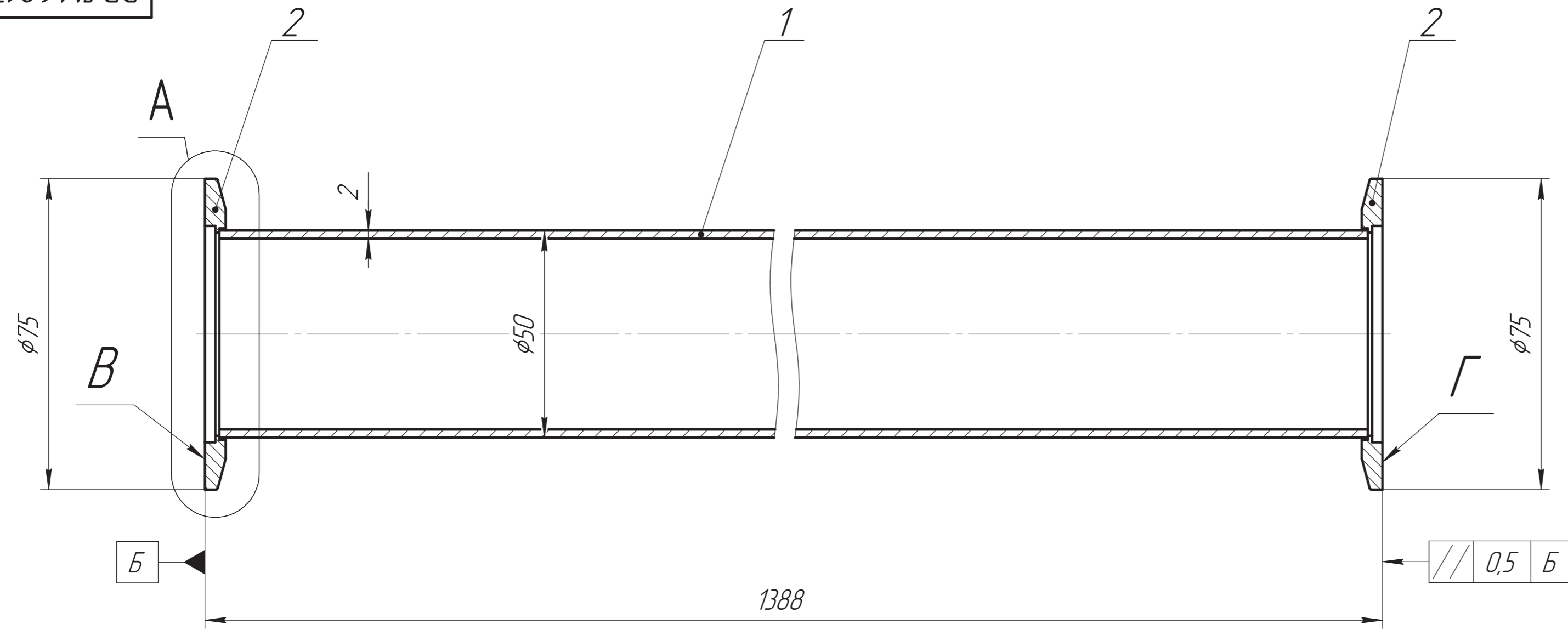


Лист № 1
 Серийный № ВР/М.681311.180
 Дата и дата
 Изм. № 1
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.

ВР/М.681311.180 СБ



ОБ ИЗМЕНЕНИИ
 НЕ СООБЩАЕТСЯ

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 В и Г не допускаются:
 - вмятины, выбоины или раковины;
 - риски или царапины в поперечном и продольном направлении.
5. Упаковать изделие с целью защиты от механического повреждения поверхностей В и Г при транспортировании и выполнении погрузо-разгрузочных работ.
6. Класс герметичности сварных швов II по ГОСТ Р 50.05.01-2018. Допустимое натекание не хуже $5 \times 10^{-9} \text{ м}^3 \times \text{Па}/\text{с}$.

				ВР/М.681311.180 СБ		
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кудрявцев	<i>[Signature]</i>			3,5	1:1
Пров.	Вашарин	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов	1
Т.контр.	Никитин	<i>[Signature]</i>				
Н.контр.	Поярков	<i>[Signature]</i>				
Утв.	Агафонов	<i>[Signature]</i>		Копировал _____ Формат А4×3		