



ГХК
РОСАТОМ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«ГОРНО-ХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ»
(ФГУП «ГХК»)

УТВЕРЖДАЮ

И. о. главного механика-начальника управления

А.В. Аксенов

«__» _____ 2020

Бокс подачи таблеток

Рабочие чертежи

МЗ.6.004.00.000

И.о. главного инженера ЗФТ

М.Н. Игнатьев

«__» _____ 2020

Перв. примен.

Справ. №

Подпись и дата

Инв. № дубл.

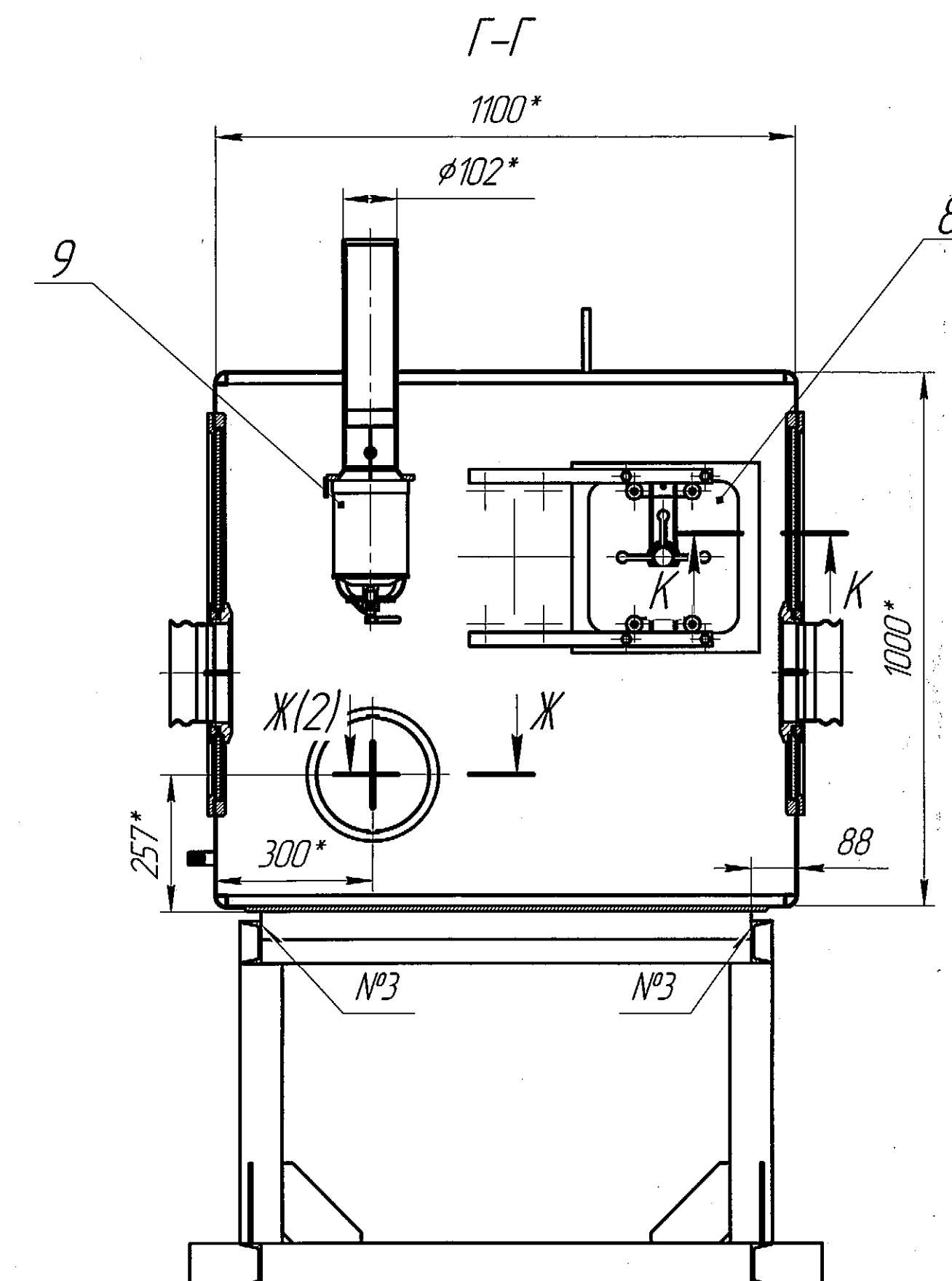
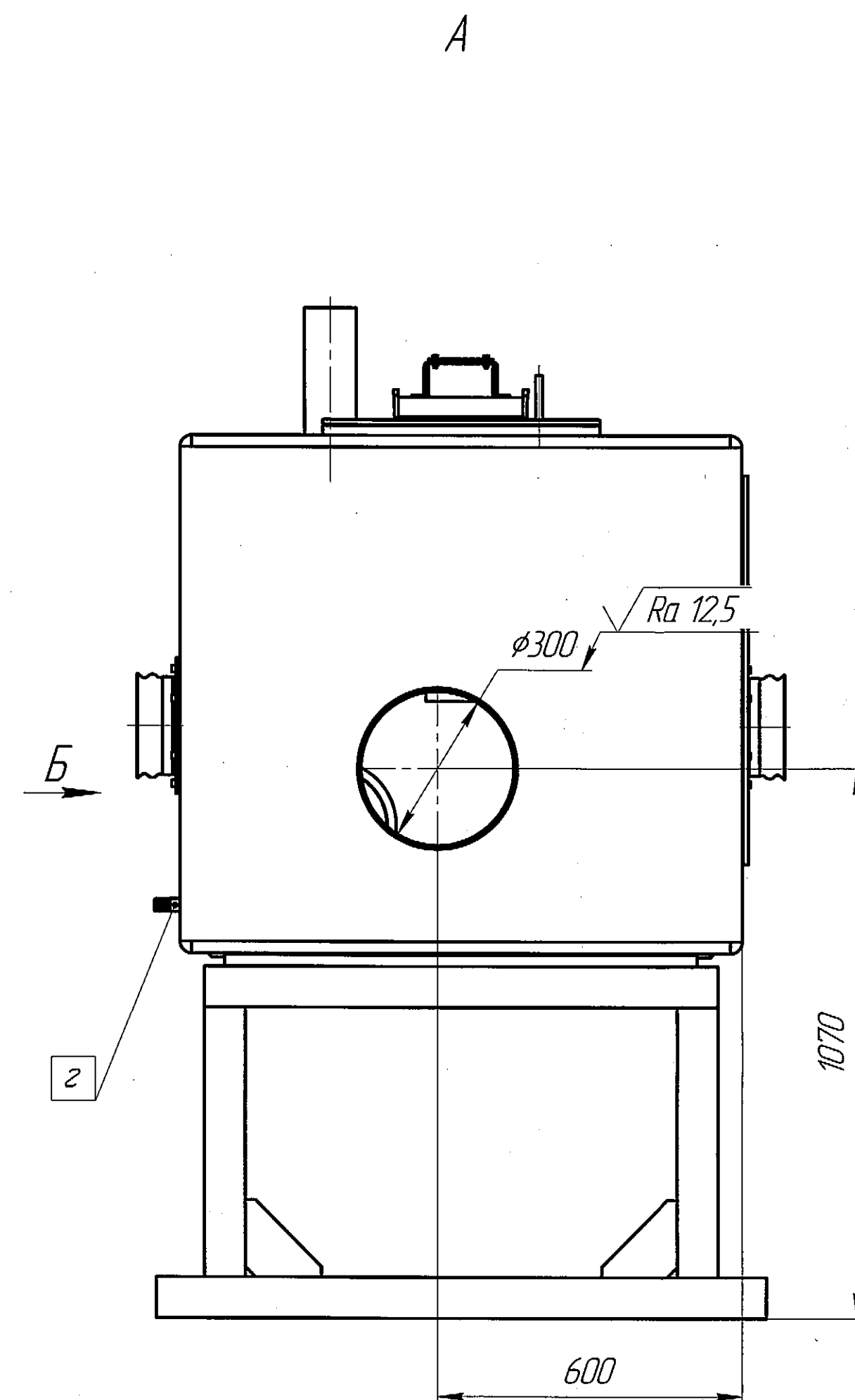
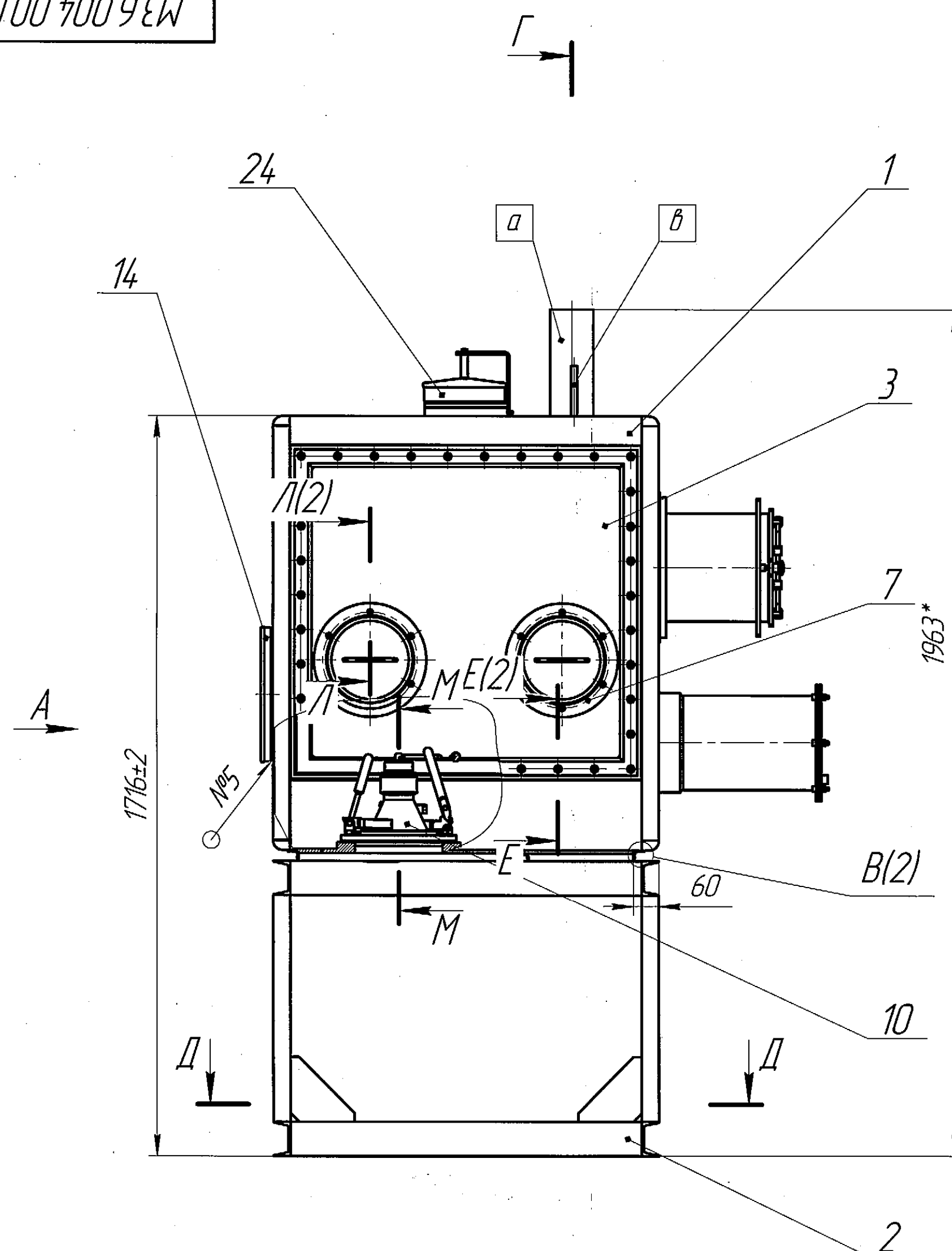
Зам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

35-0004

[illegible]



Техническая характеристика
1 Бокс подачи таблеток входит в состав установки шлифования таблеток РЕМИКС-топлива объекта 55/1 и предназначен для приема таблеток, ориентирования и передачи на шлифование.

2 Бокс должен соответствовать следующим классам безопасности, группам оборудования и классам работ:
-класс безопасности ЗН по НП-016-05
-категория сейсмостойкости по НП-031-01 II

3 Средства обслуживания - перчатки
4 Количество перчаток 4шт.

5 Оснащение бокса:

- светильник светодиодный СВС40-ТА;
- установка вытяжного фильтра 1 ОСТ 9552-81;
- датчик давления-разряжения Метран-22-ДИВ;
- форкамера
- окна защитные;
- шлюзовое устройство пылеудаления;
- шлюзовое устройство для ТК-30.

6 Рабочая среда азот

7 Рабочее вакуумметрическое давление в боксе 200±20 Па

8 Внутренние размеры бокса:

- 1100 мм - длина
- 1000 мм - высота
- 900 мм - глубина

9 Габаритные размеры

- 1274 мм - длина
- 1305 мм - ширина
- 1963 мм - высота

10 Материал сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72,
основание - Ст3 ГОСТ 380-2005

Технические требования

1 Общие ТТ по ГОСТ Р 52153-2003. Боксы радиационно-защитные.

2 Качество и свойства основных и сварочных материалов подтвердить сертификатами предприятий поставщиков. Проверить на стойкость против межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032-2003.

3 Сварные швы и сварочные материалы - см. таблицу 2 сварных швов.

4 Контроль качества сварных швов - см. таблицу 2 контроля сварных соединений.

5 Маркировать ударным способом, шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ 26.008-85:

- наименование предприятия - изготовителя;

- год изготовления;

- клейма ОТК;

- обозначение изделия;

- наименование изделия;

- массу;

6 Покрытие рамы поз. 2: СП-М1-10 ТУ 11.19-75.

7 Клей 88Н ТУ 38 1051 1061-76.

8 Шероховатость механически обработанных поверхностей дет. Б4

Ra 12,5 мкм.

9 Провести испытания корпуса бокса поз. 1 на герметичность избыточным давлением воздуха не менее 9,8х10⁵ Па.

Падение давления должно быть не более 10% за промежуток времени 30 минут.

10 * Размеры для справок

11 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол-во, шт.	DN, мм
а	Вытяжная вентиляция	1	100
б	Штуцер пылеудборки	1	6
в	Датчик "Метран"	1	15
г	Ввод азота	1	25

Таблица 2

№ шва	Обозначение	Стандарт шва	Способ сварки	Сварочный материал	Категория сварного шва	Кол-во
1	С21	ОСТ 95 10440-2002	Ручная аргодуговая неплавящаяся электродами с присадочным материалом	Сварочная проволока Св-ОХ 1949 по ГОСТ 2246-70	I	3
2	С12				I	1
3	Т1-С3				IV	6
4	Н1-С3				IV	3
5	У12	н/ст			II	1
6	-				IV	1

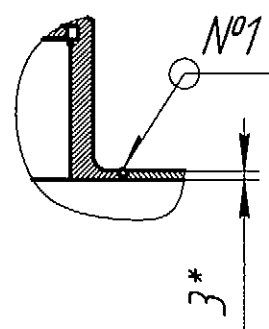
Согласовано:
И. о. главного инженера ЗФТ

(М. Н. Игнатъев)

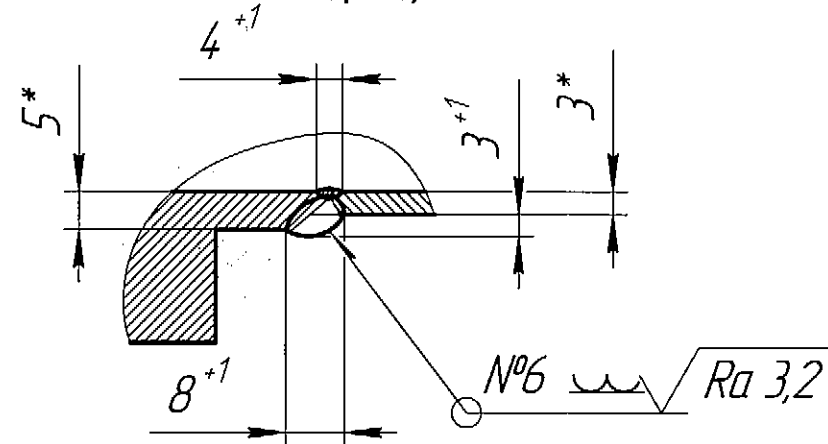
				МЗ.6.004.00.000С.Б		
				Бокс подачи таблеток		
Изм. Лист	№ док.им.	Дораб.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Колодский	Умб.	08.10.09	1	435,49	1:10
Проб.	Анжиков		09.24	Лист 1	Листов 2	
Т.контр.				ФГУП "ГХК" УГМ		
Н.контр.	Лешин	09.24	09.20	Копировал		
Умб.				Формат А1		

000.004.00.000

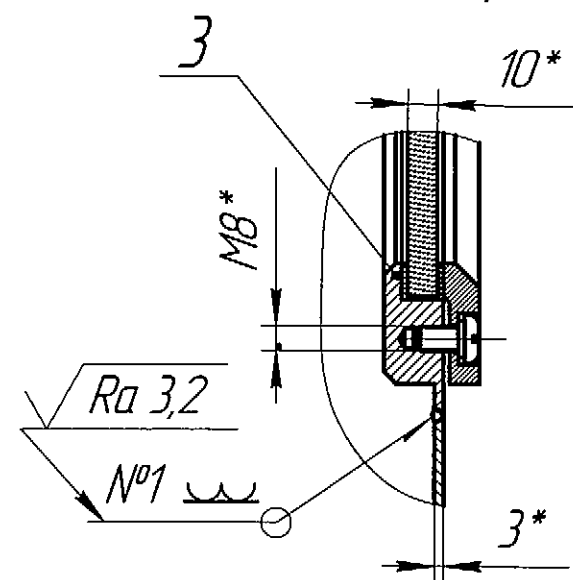
Ж-Ж(1:2,5)



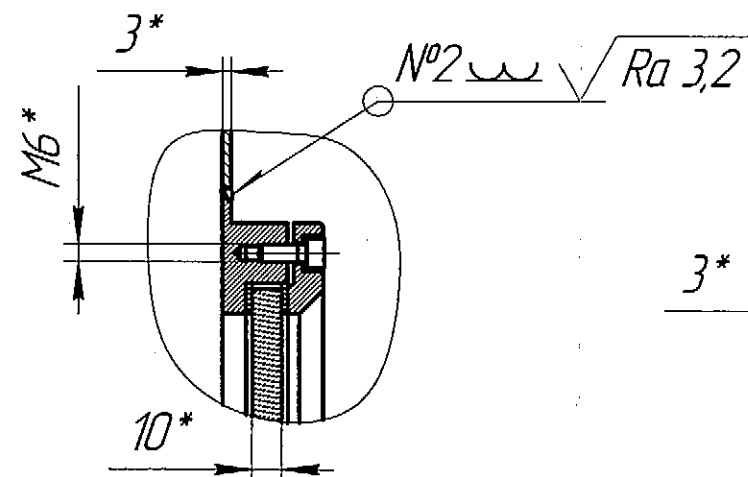
К-К(1:1)



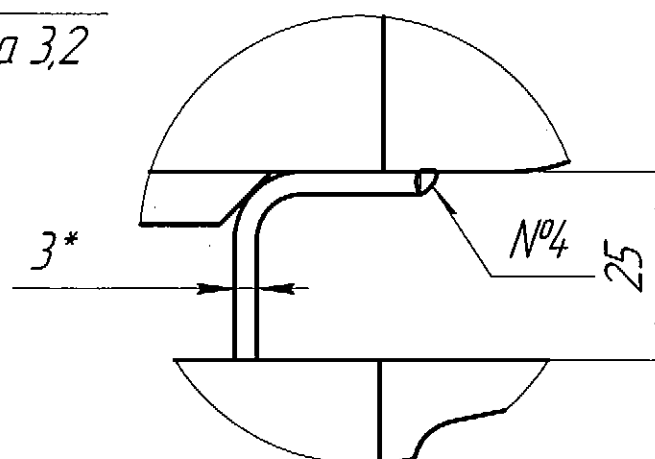
Е-Е(1:2,5)



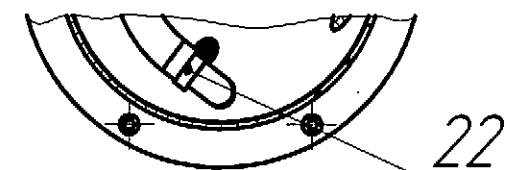
И-И(1:2,5)



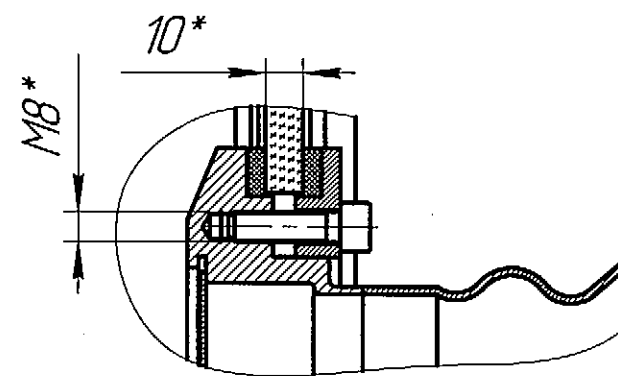
В(1:1)



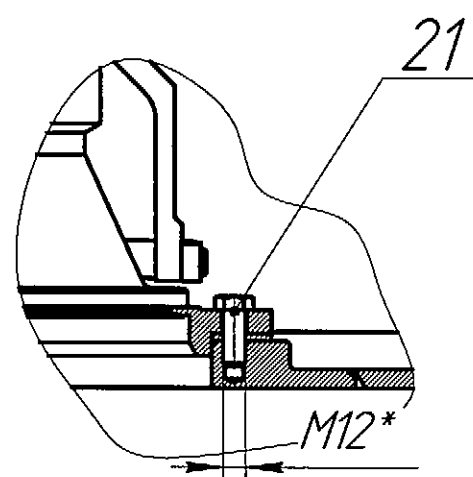
Н-Н(1:5)



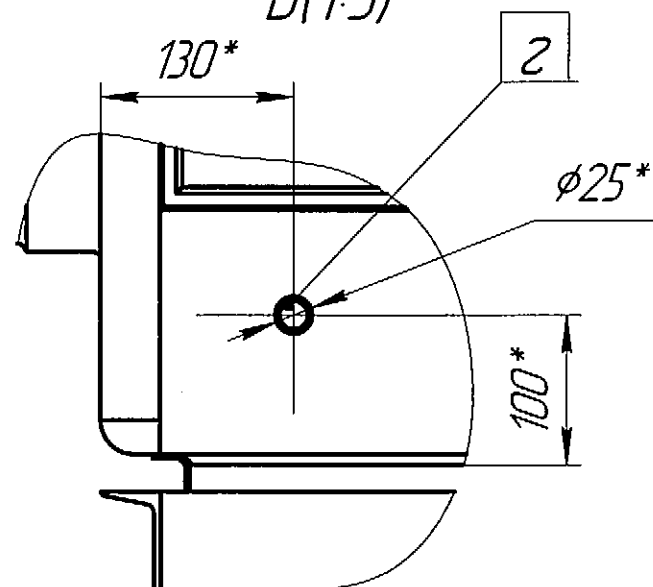
Л-Л(1:2)



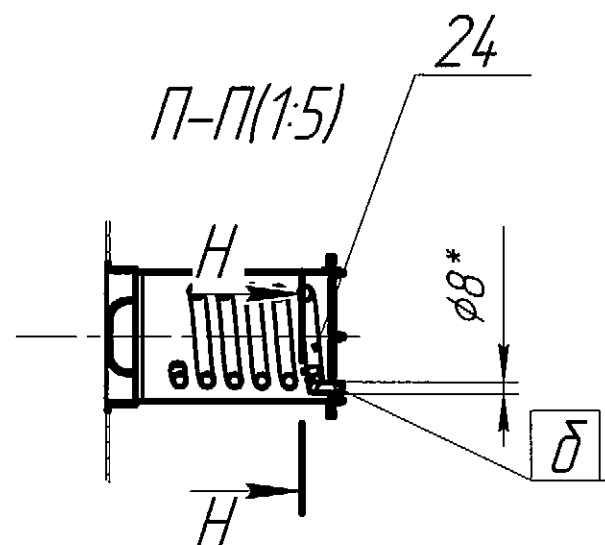
М-М(1:4)



Б(1:5)



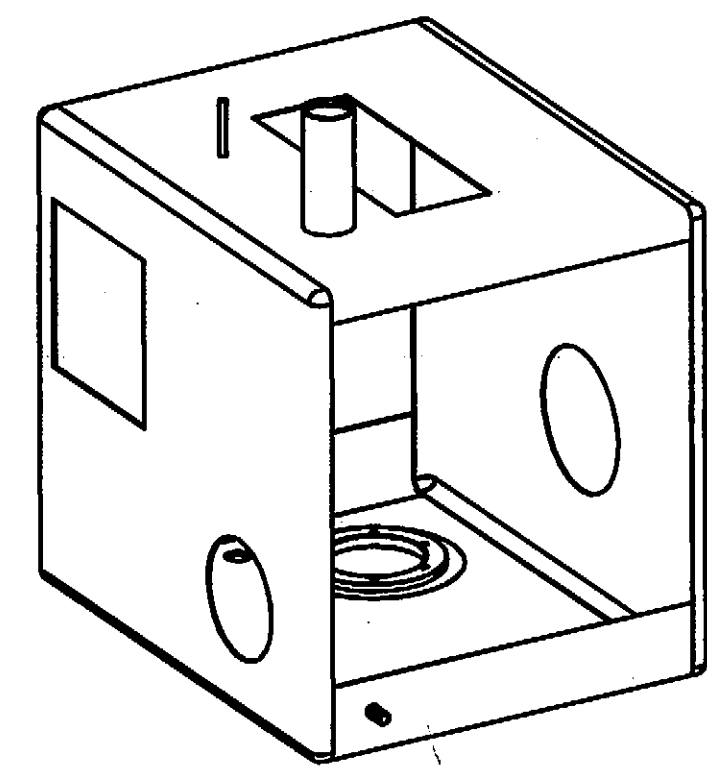
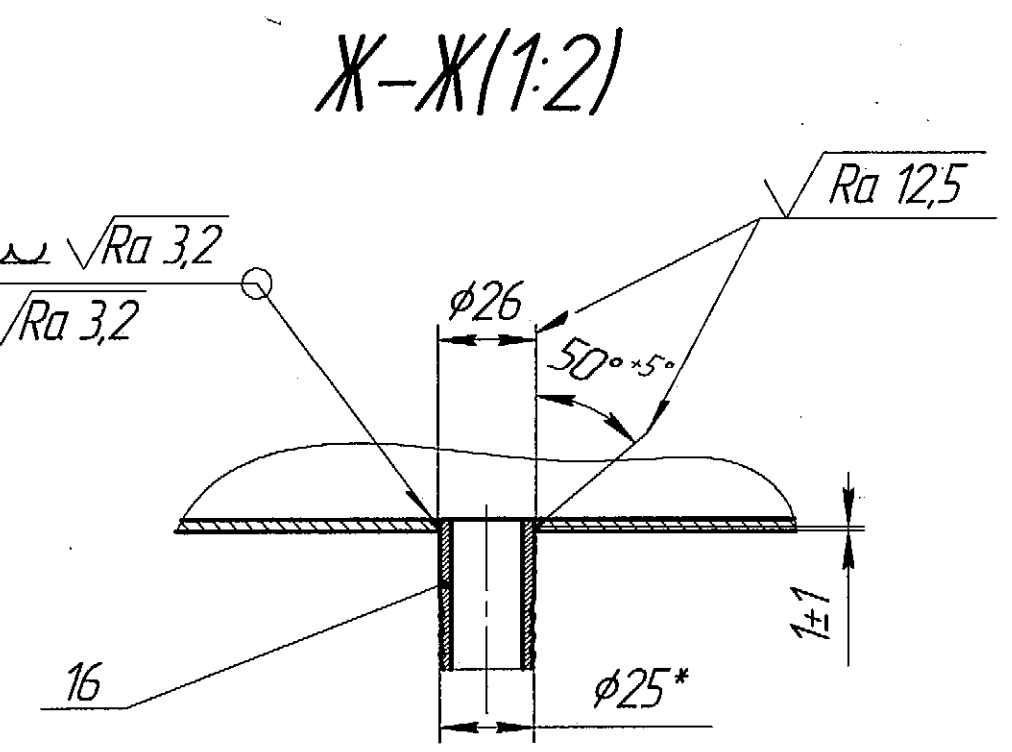
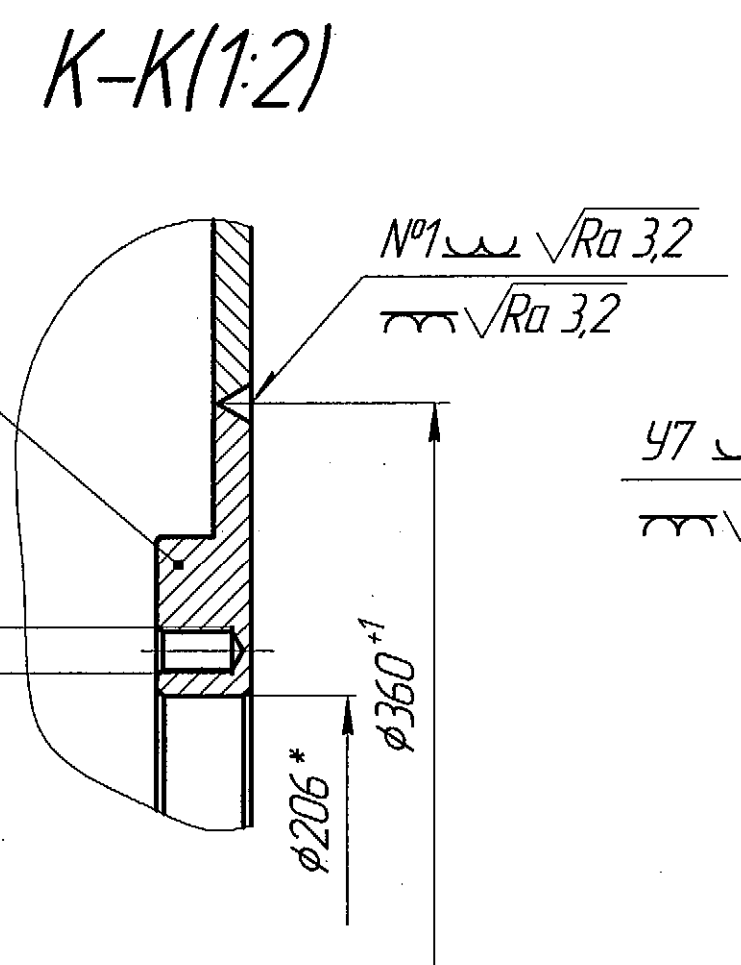
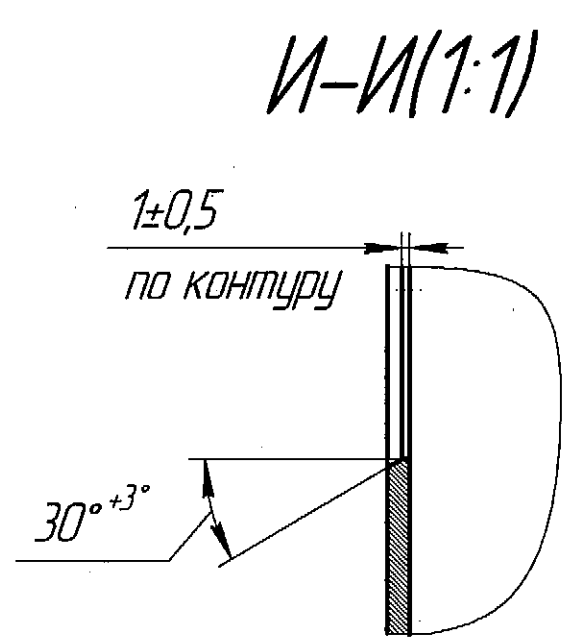
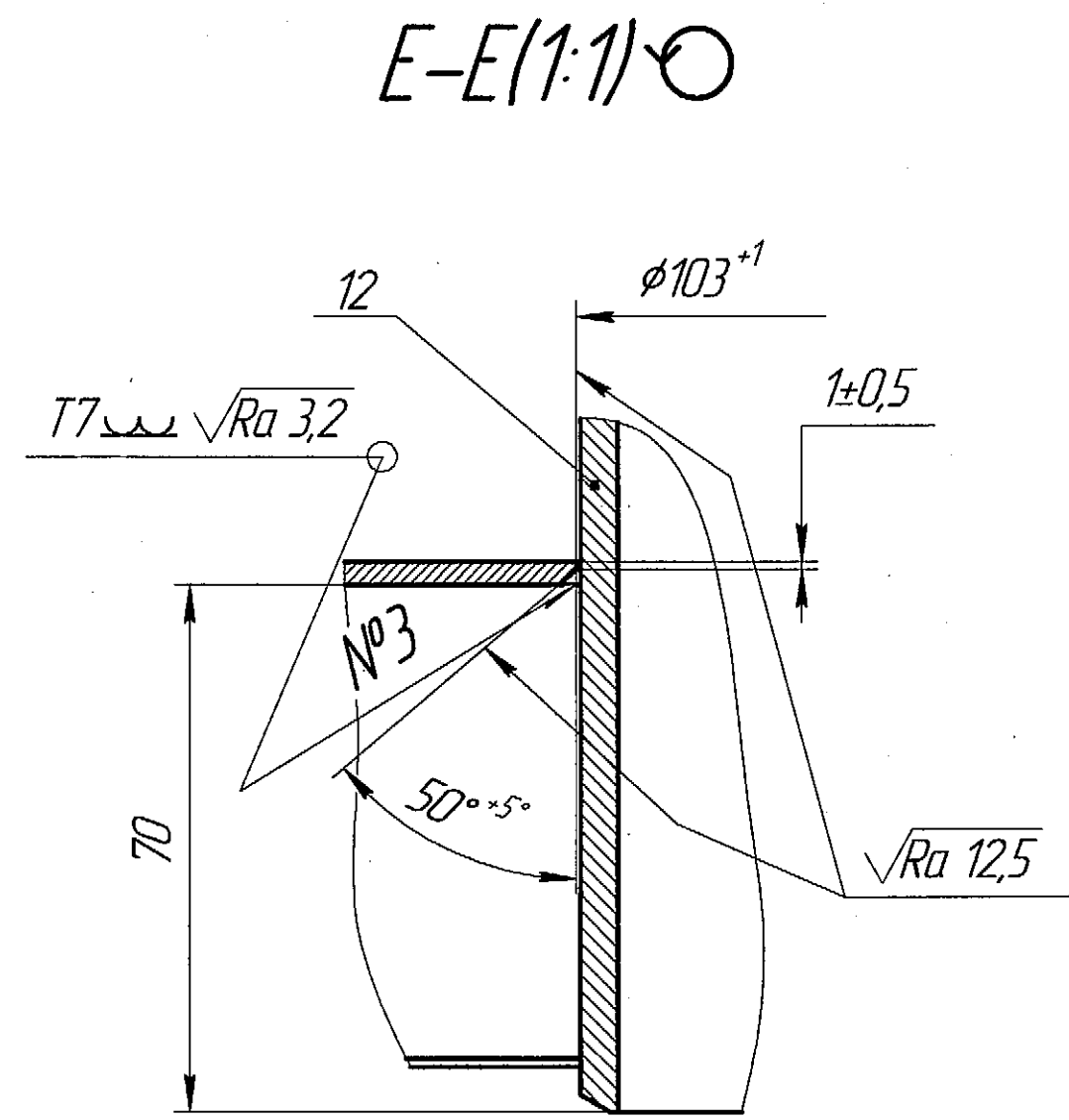
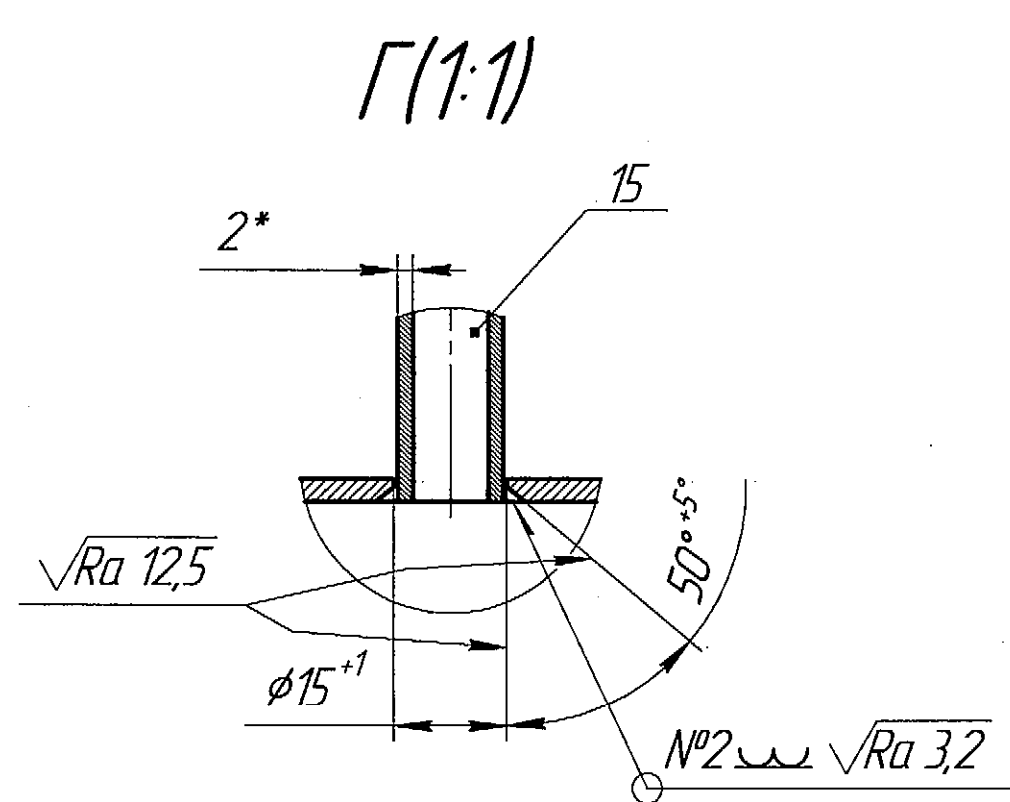
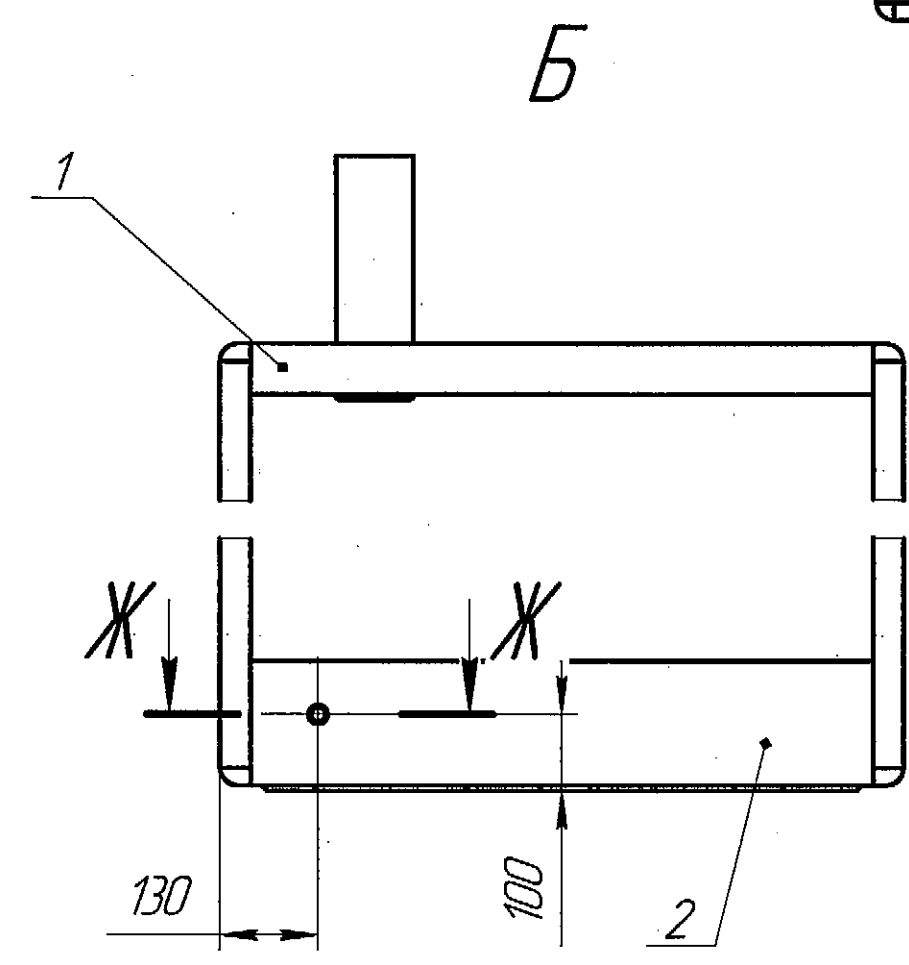
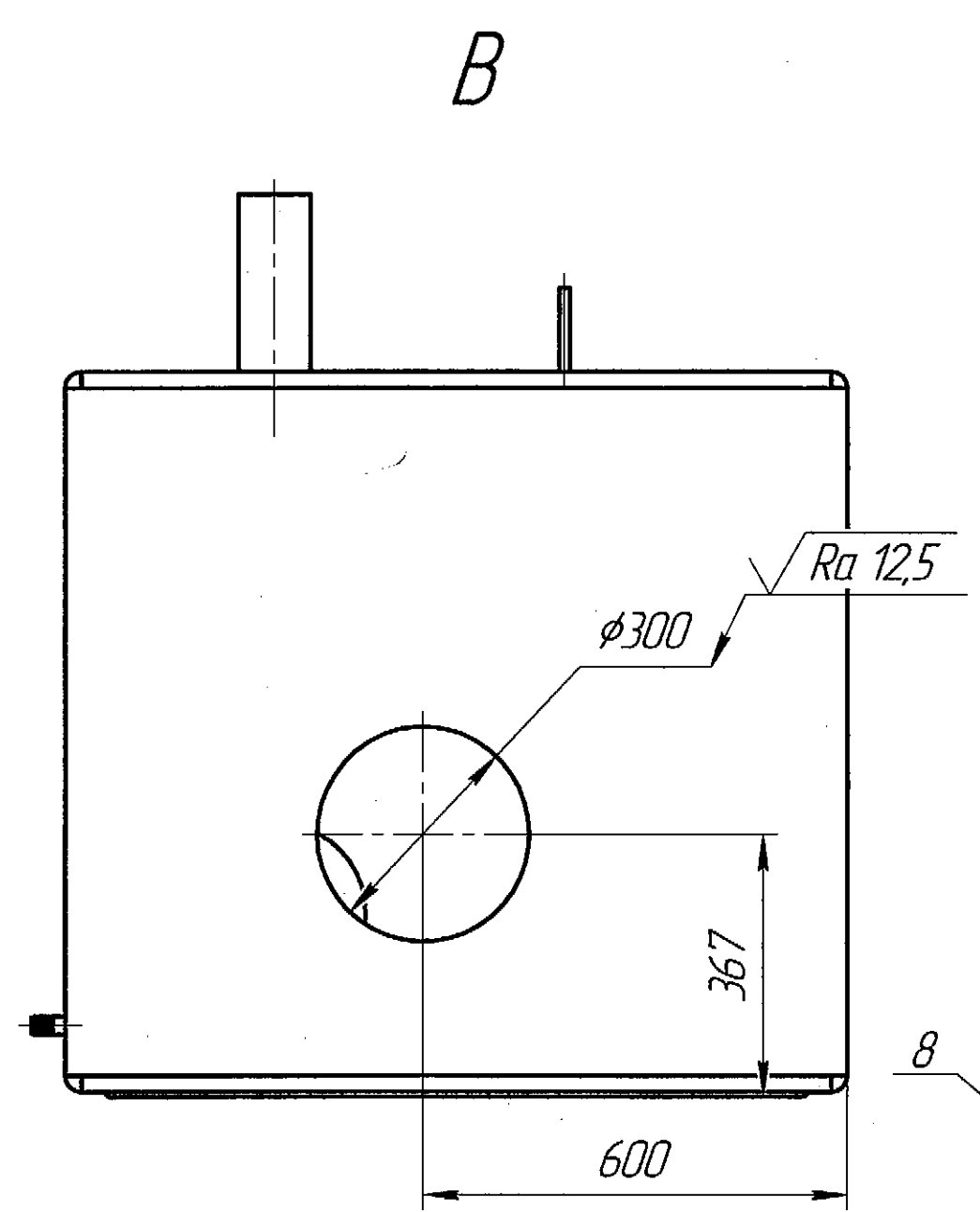
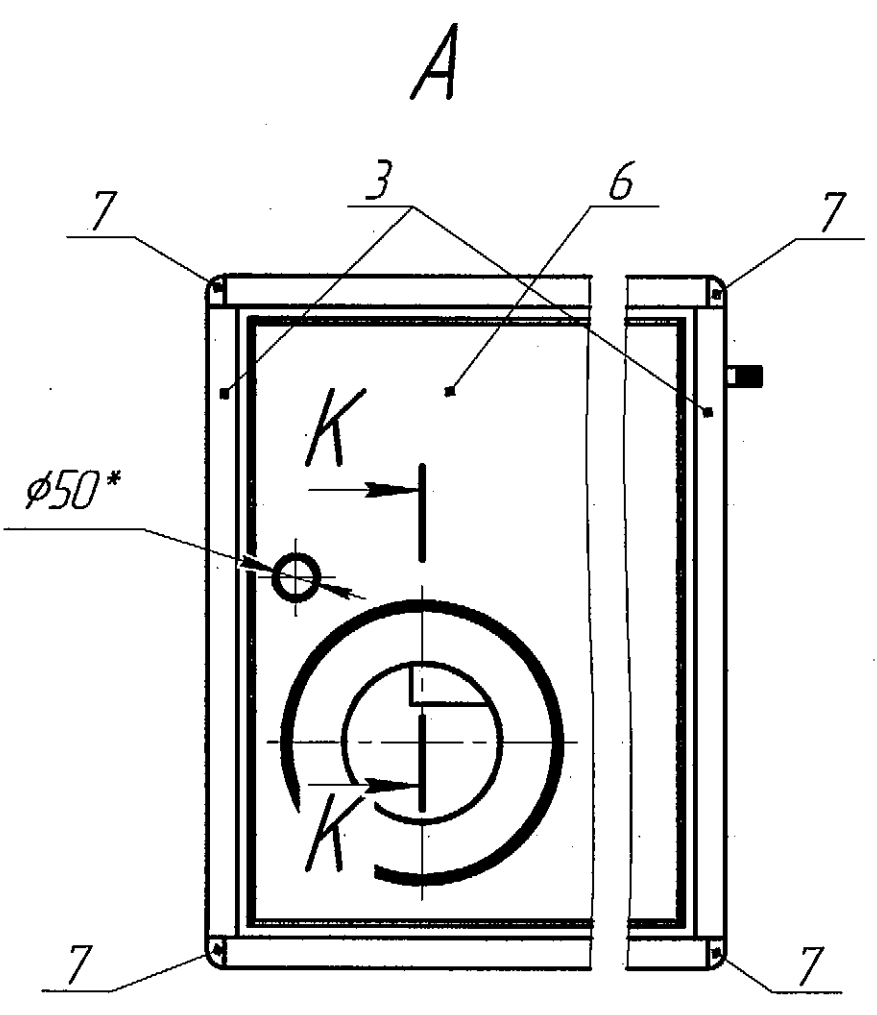
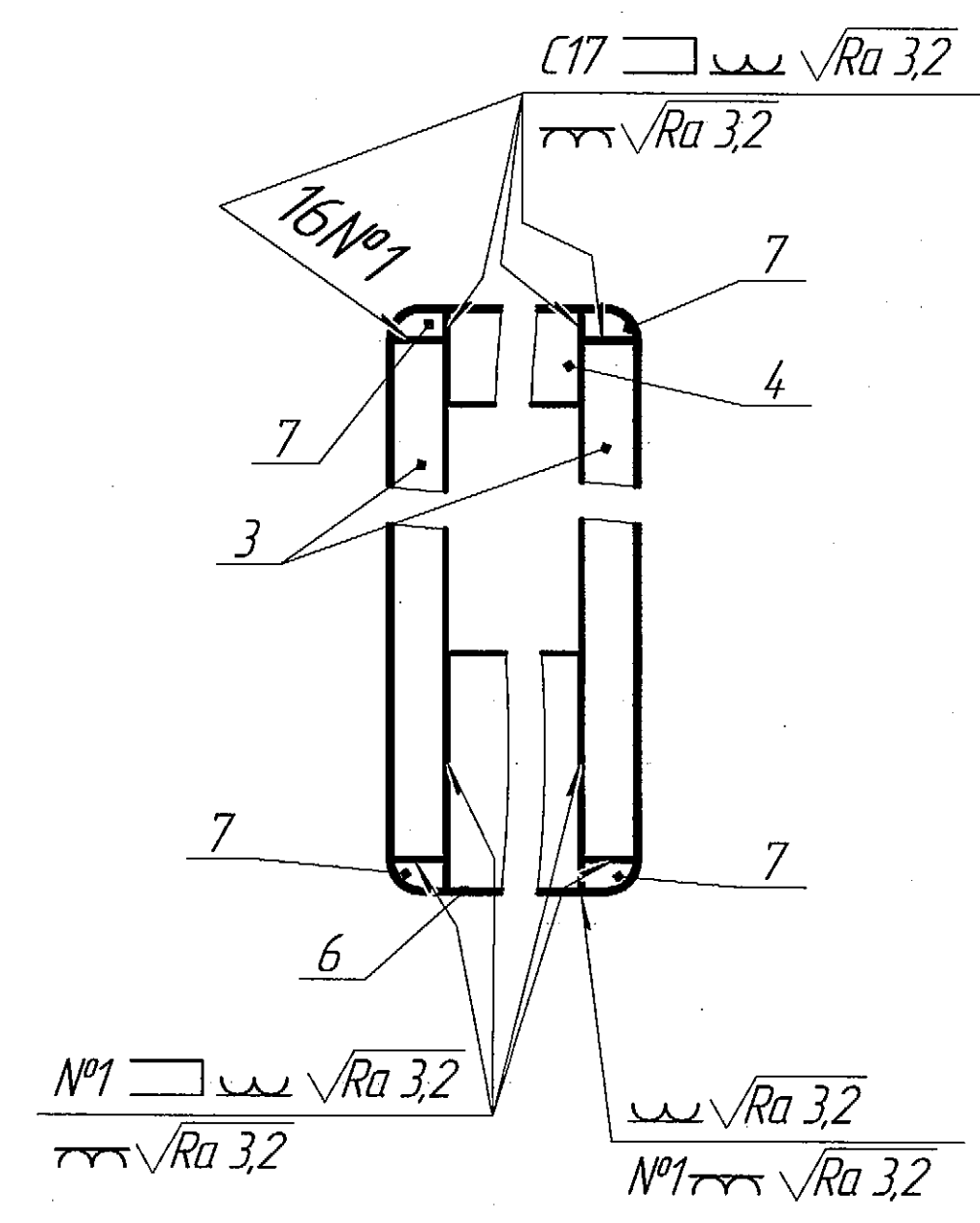
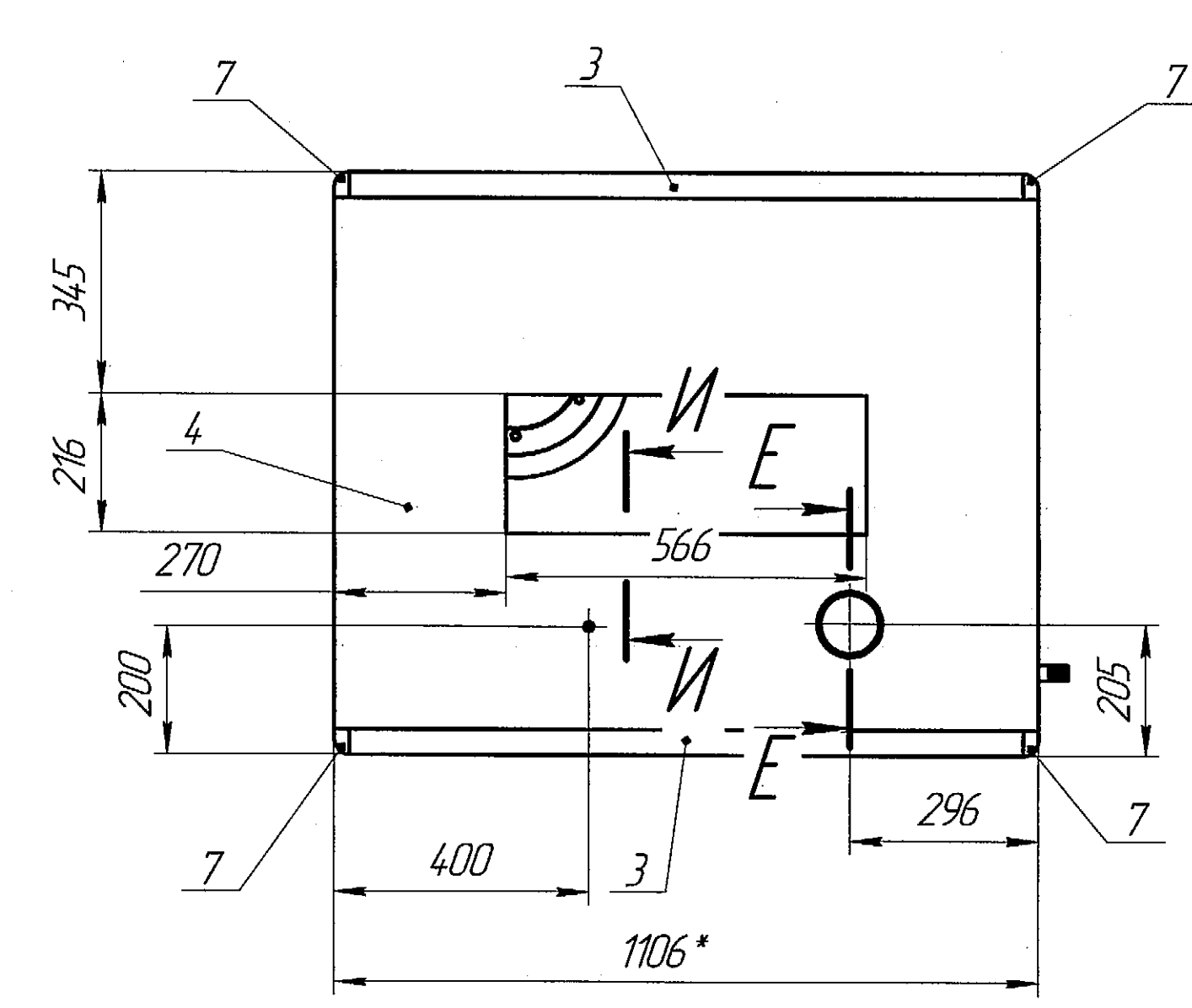
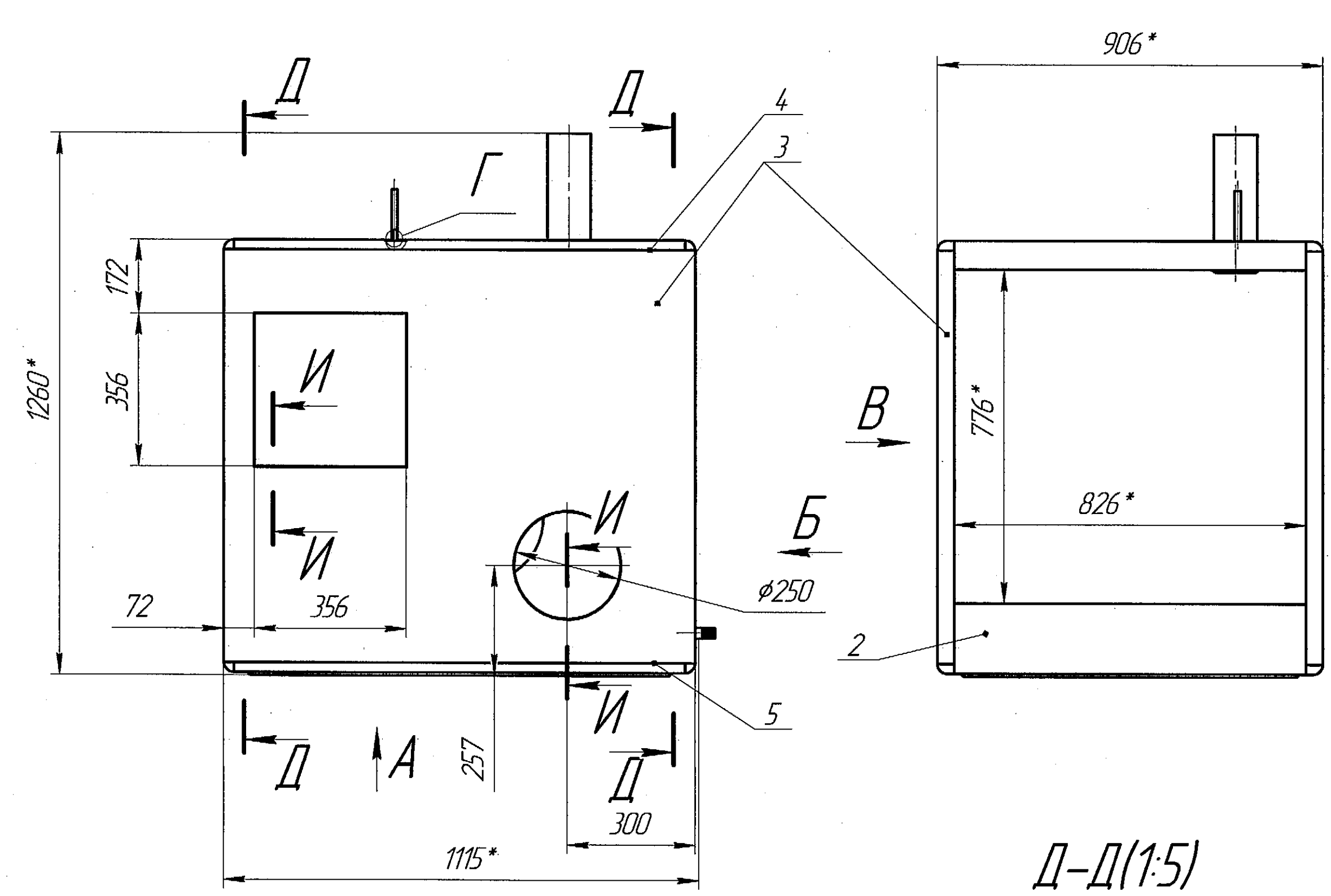
П-П(1:5)



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

М3.6.004.00.000СБ



- 1 Сварка ручная дуговая в защитном газе по ОСТ 95 10441-2002. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002. Сварочный материал - проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 2 Категория сварных соединений - IV по ОСТ 95 39-2002, контроль качества сварных соединений:
 - визуальный и измерительный по ГОСТ Р 50.05.08-2018 - 100%;
 - капиллярный по ГОСТ Р 50.05.09, класс чувствительности - II - 50%.
 - радиографический контроль по ГОСТ Р 50.05.07-2018 - 25%.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, н14, ±Т14/2.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - К.
- 5 *Размеры для справок.
- 6 Маркировать 4 и клеить К на бирке.

				МЗ.6.004.10.000СБ			
				Корпус бокса			
				Сборочный чертеж			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мокеев	М.М.	М.М.	09.10		14,02	1:10
Прод.	Ильин	М.М.	М.М.	09.10	Лист		Листов
Т.контр.							1
Аконтр.	Шеленков	М.М.	М.М.	09.10	ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.							

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

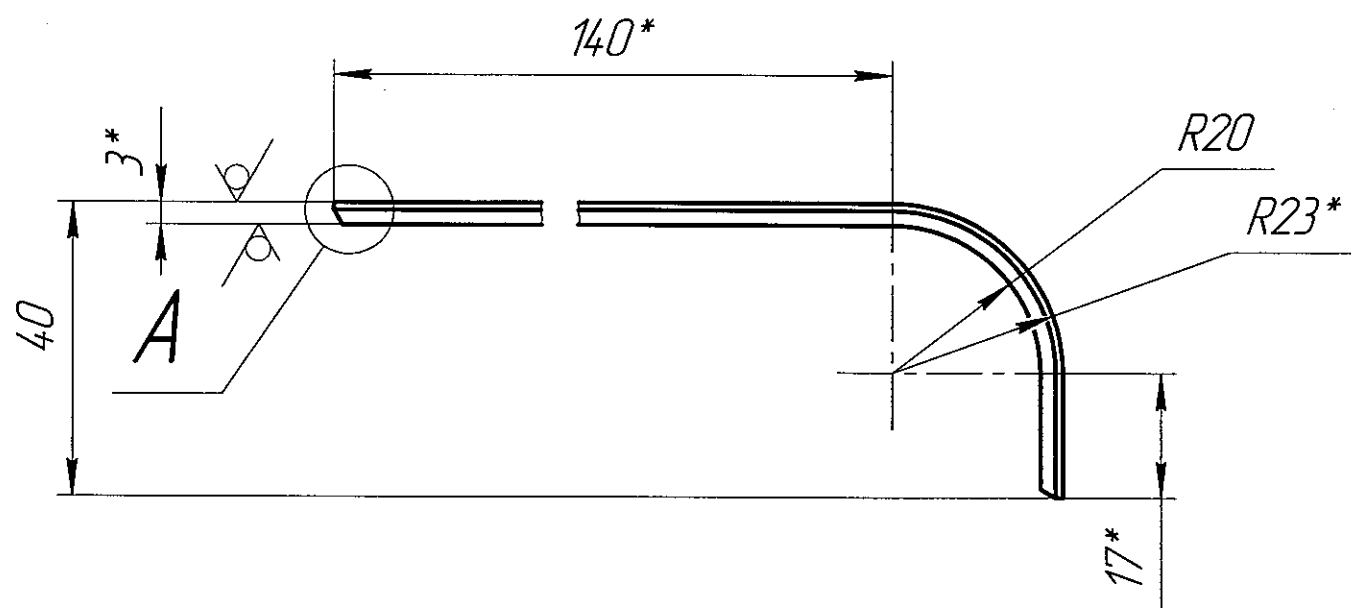
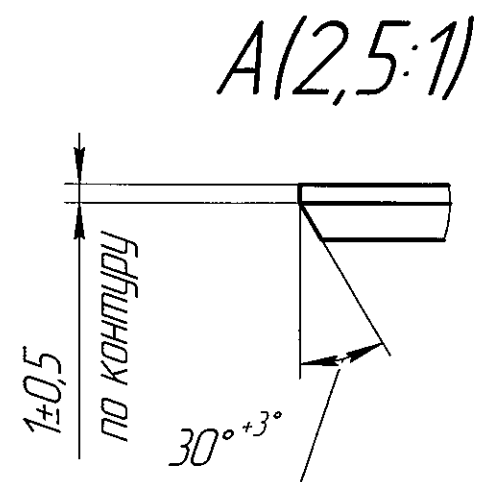
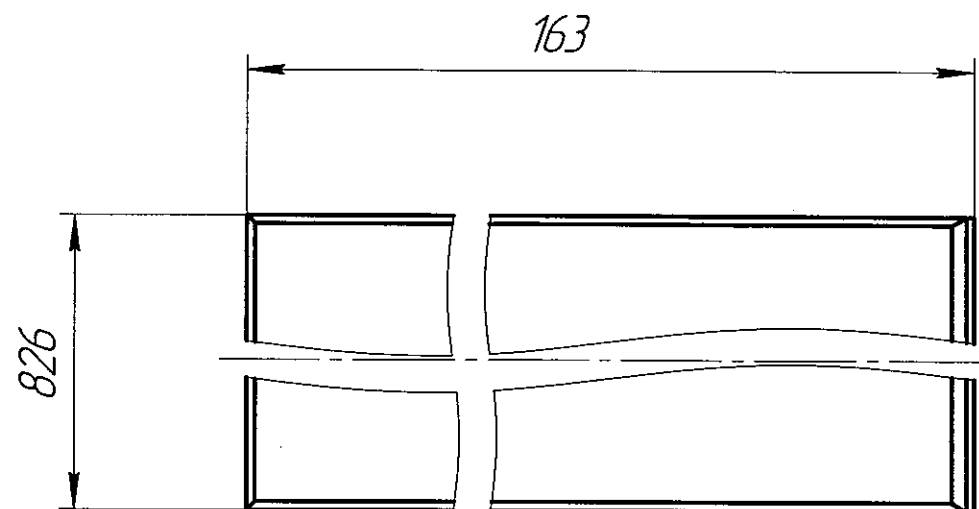
Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.
36-0004

M3.6.004.10.002



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – с.1.
- 2 Длина развертки $L = 191^*$ мм
- 3 *Размеры для справок.

					МЗ.6.004.10.002				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фронтальная стенка нижняя	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Макеев	Мам	09.20				3,72	1:1	
Проб.	Ильиных	А	09.20			Лист	Листов 1		
Т.контр.									
Н.контр.	Шеленков	А			БТ-3 ГОСТ 19904-90 Лист 12X18H10T ГОСТ 5582-75			ФГУП "ГХК" УГМ	
Утв.									

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Взам. инв. №

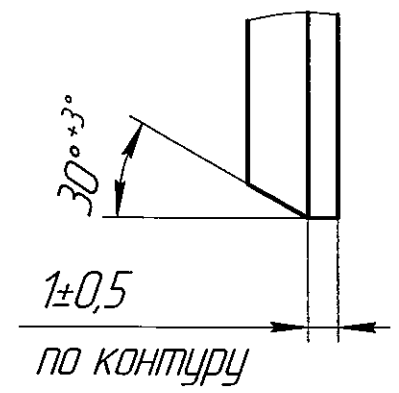
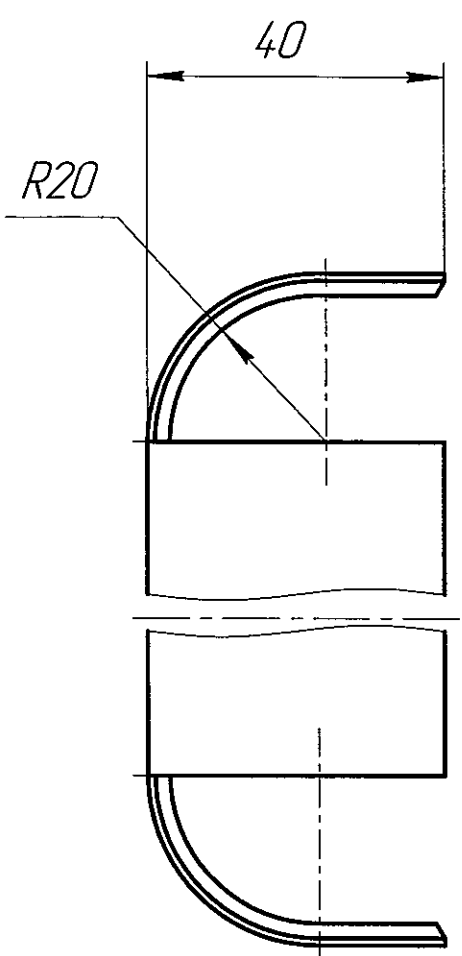
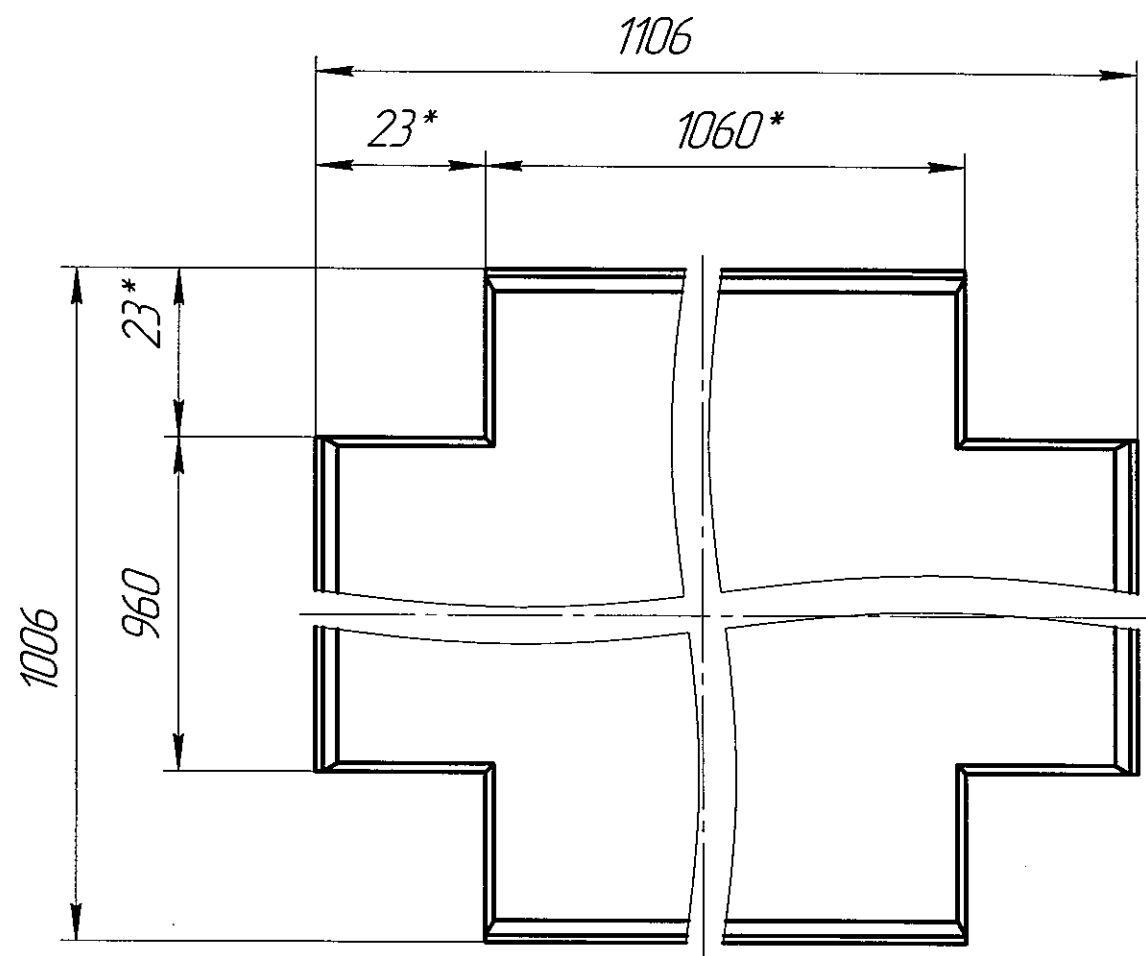
Подп. и дата

Инв. № подл.

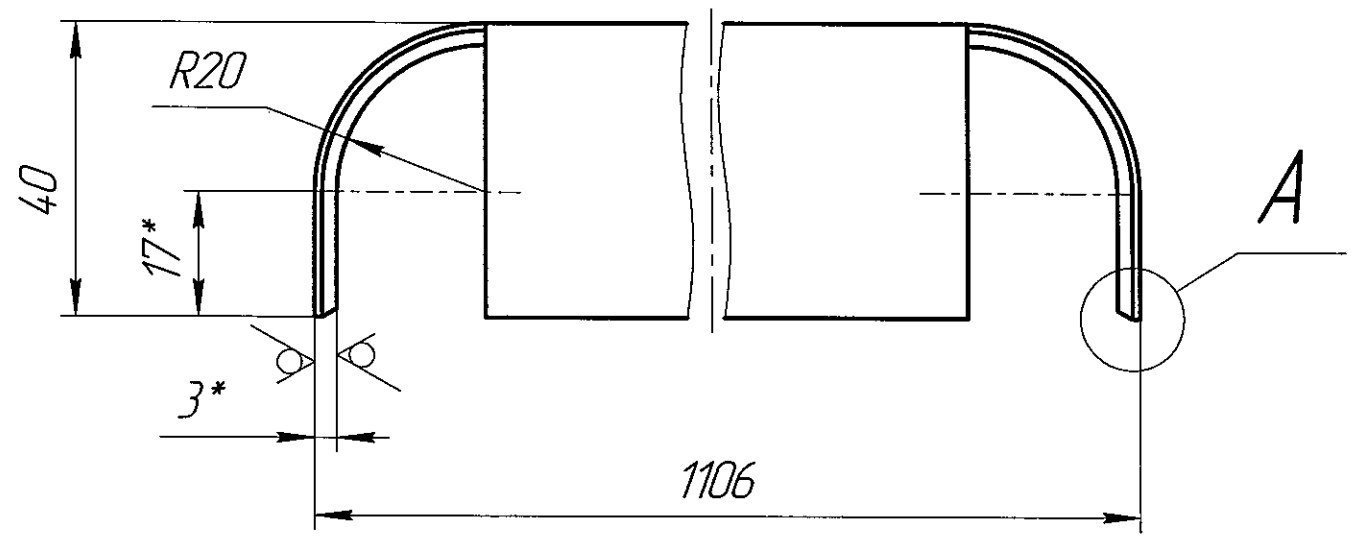
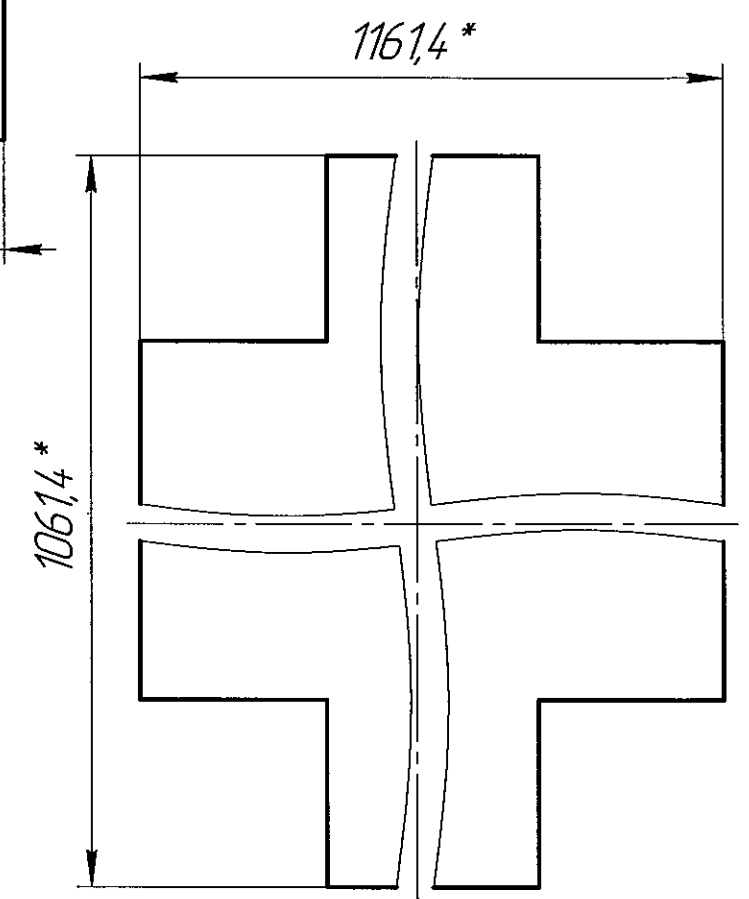
36-0004

М3.6.004.10.003

A(4:1)



Развертка



1 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - с.1.
2 *Размеры для справок.

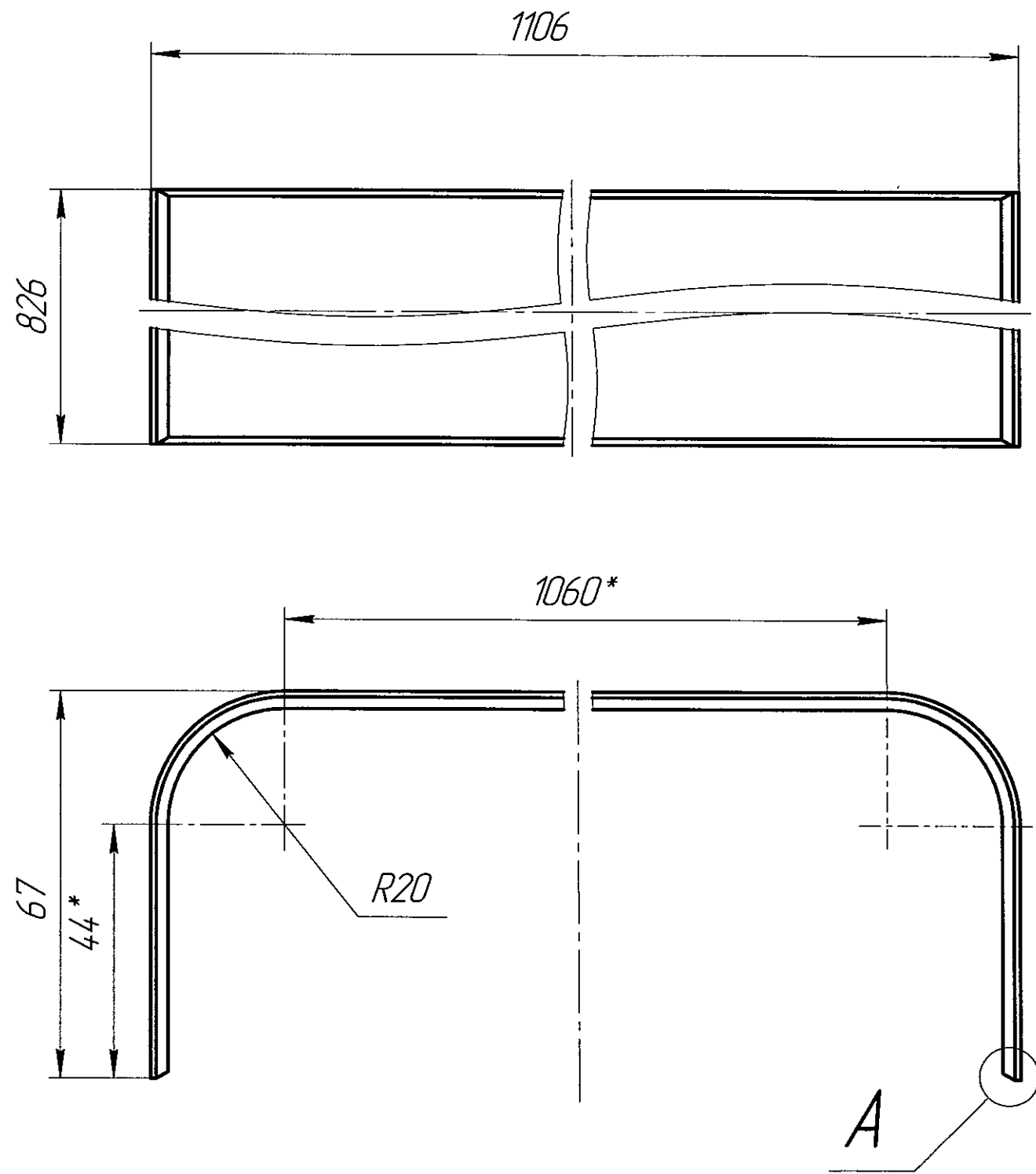
					М3.6.004.10.003				
					Стенка доковая	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Макаев	Маш	09.10				28,94	1:1	
Проб.	Ильиных		09.20						
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Шеленков		09.20		Лист БТ-3 ГОСТ 19904-90 12X18H10T ГОСТ 5582-75		ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.									

Копировал

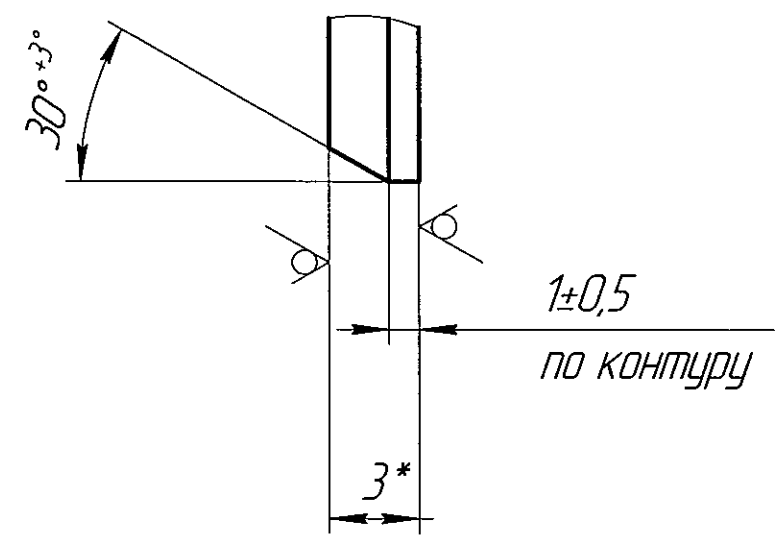
Формат А3

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
35-0006						

M3.6.004.10.004



A(4:1)



- 1 Длина развертки $L = 1215,4^*$ мм.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – с.1.
- 3 *Размеры для справок.

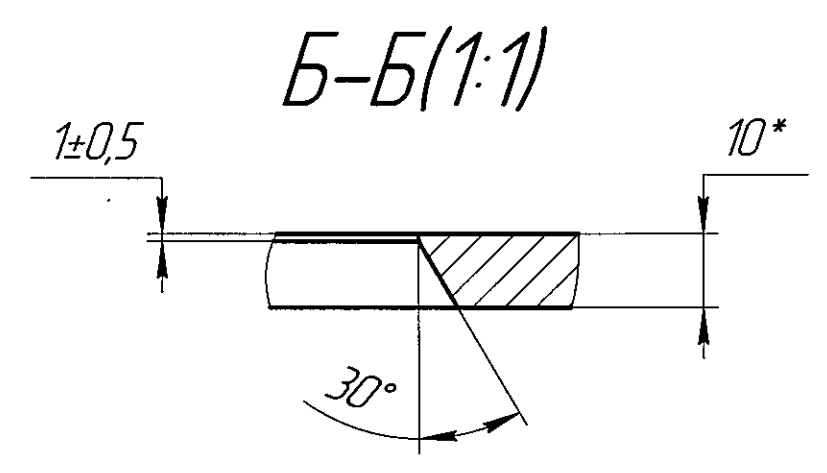
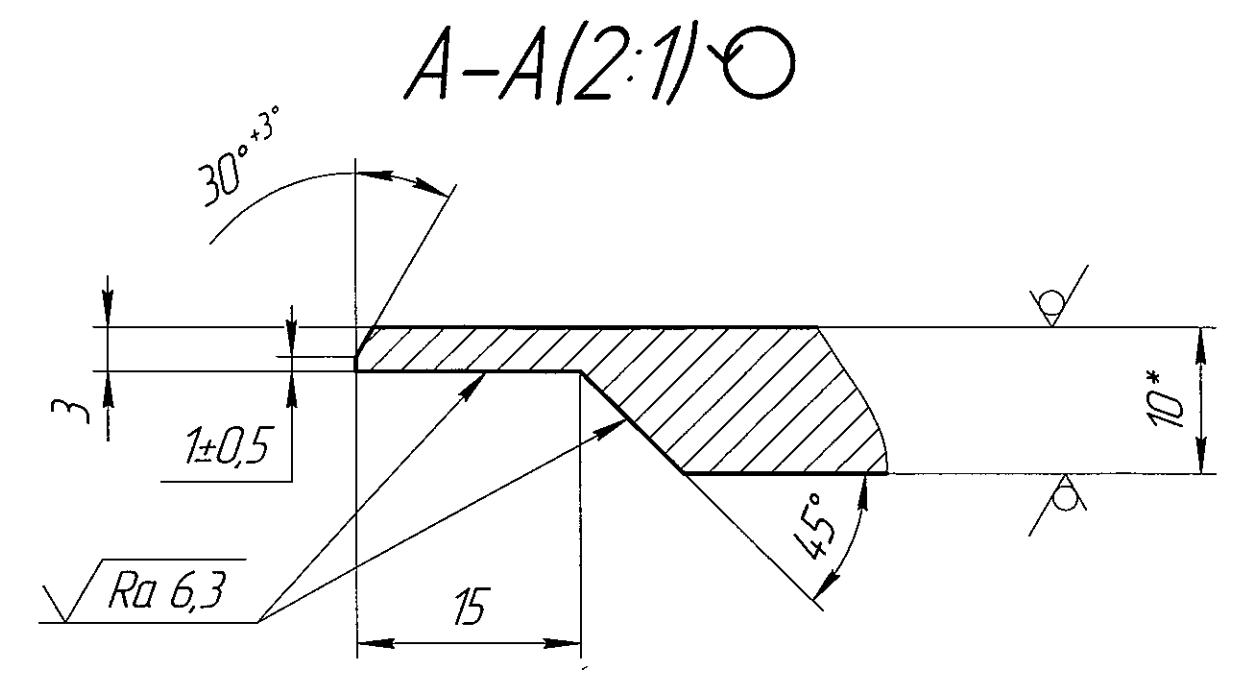
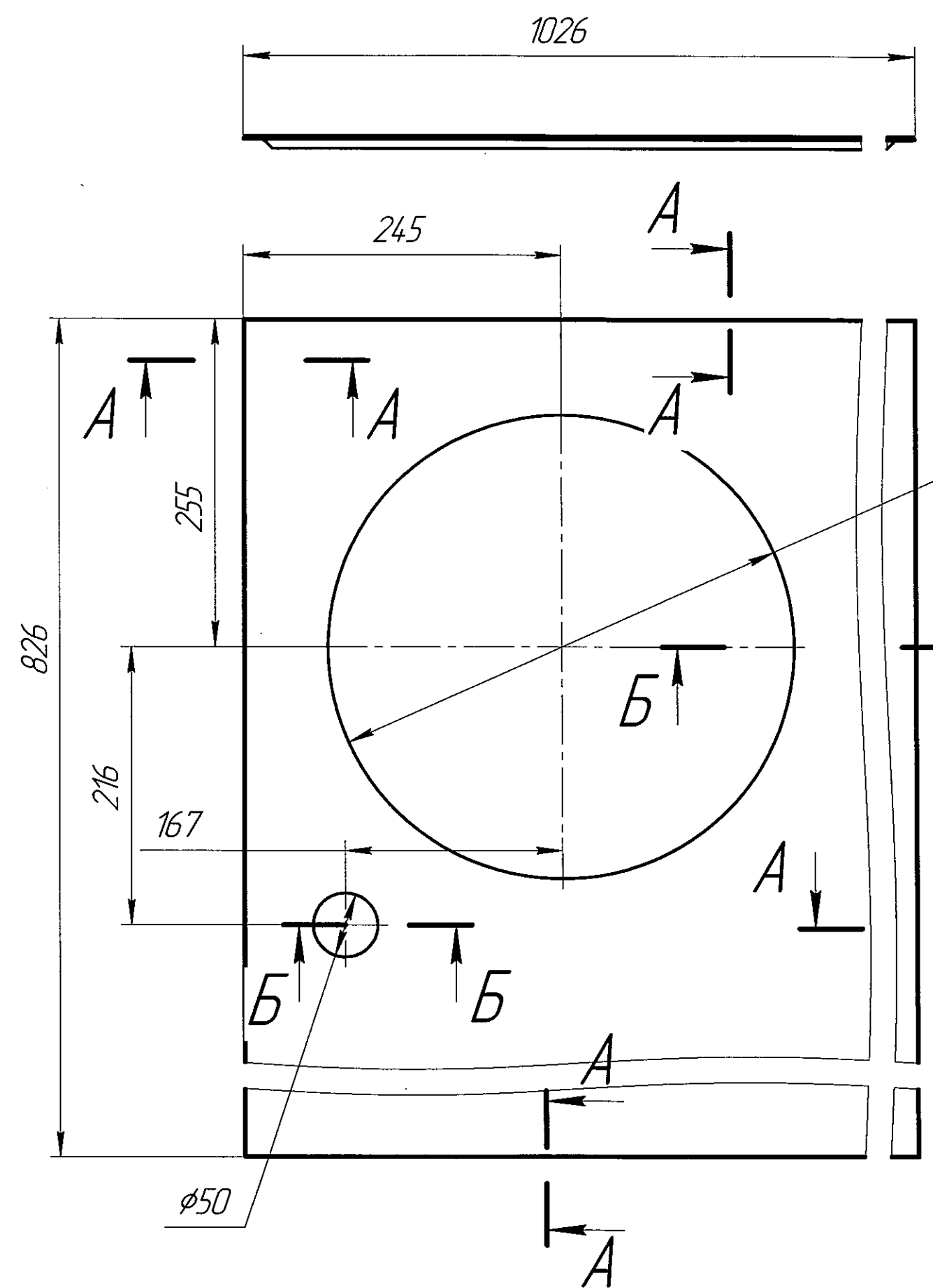
					МЗ.6.004.10.004				
					Крыша	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Макеев	М.М.	09.20				23,76	1:1	
Пров.	Ильиных	Л	09.20						
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.	Шеленков	В.В.	09.20		БТ-3 ГОСТ 19904-90		ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.					Лист 12Х18Н10Т ГОСТ 5582-75				

Копировал

Формат А3

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
36-0004						

М3.6.004.10.006



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
- 3 *Размеры для справок.

				М3.6.004.10.006		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Столешница	Лист	Масса
Разраб.	Макеев	М.М.	09.20			54,77
Пров.	Ильиных	И.И.	09.20		Лист	Листов 1
Т.контр.						
А.контр.	Шеленков	Ш.Ш.	09.20	Б-10 ГОСТ 19903-2015		
Утв.				Лист 12X18H10T ГОСТ 7350-77		
				ФГУП "ГХК" УГМ		

Копировал

Формат А3

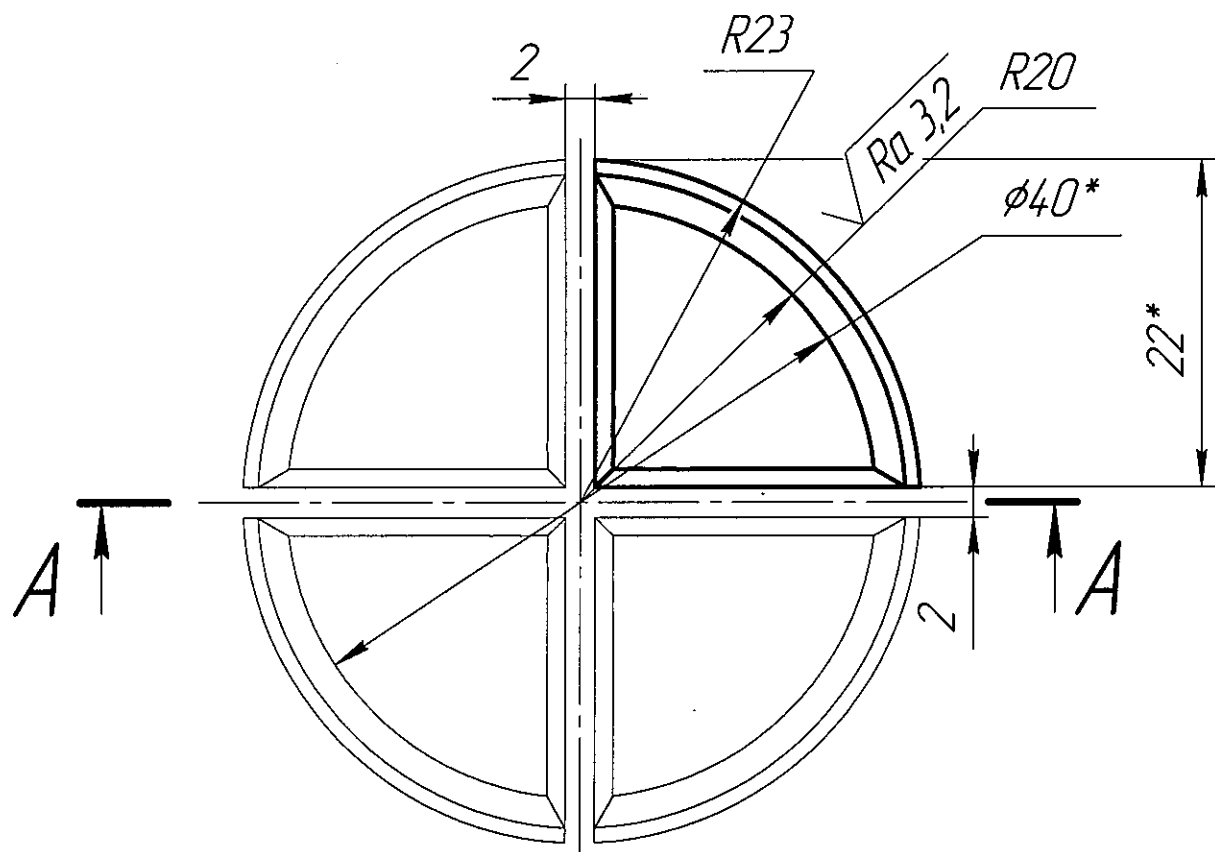
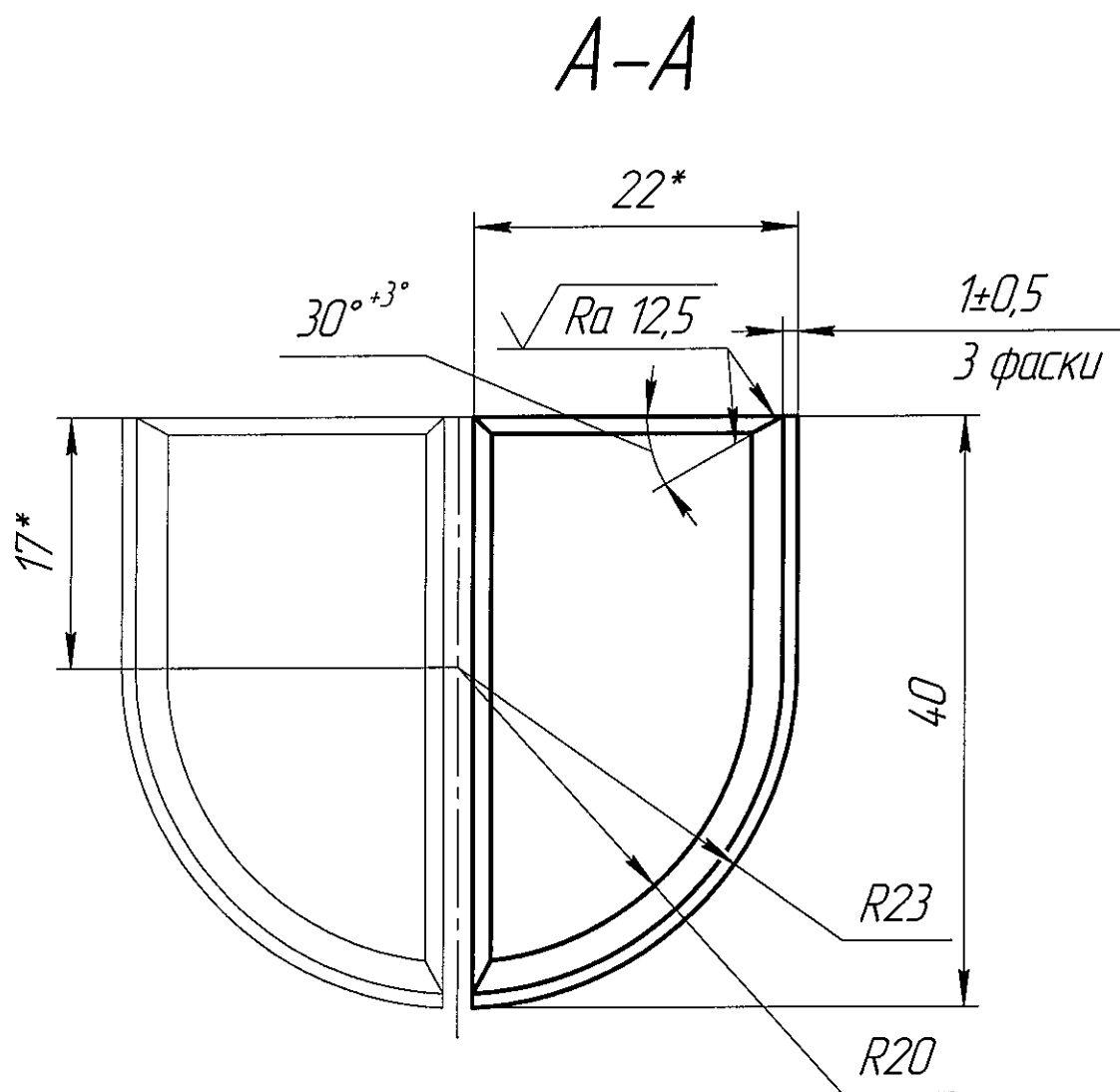
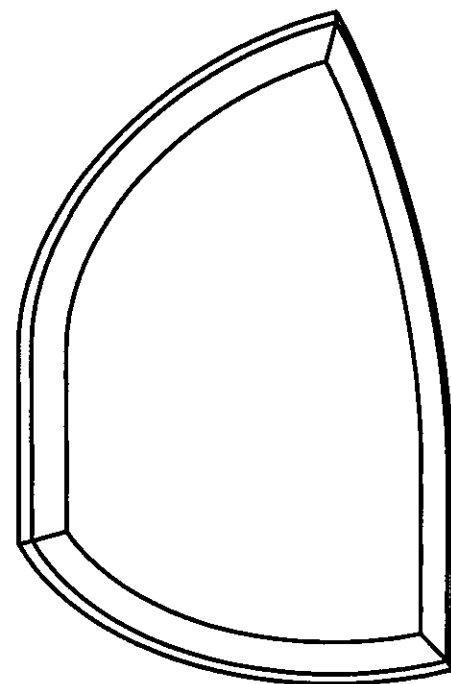


Рис. 1



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
3 *Размеры для справок.

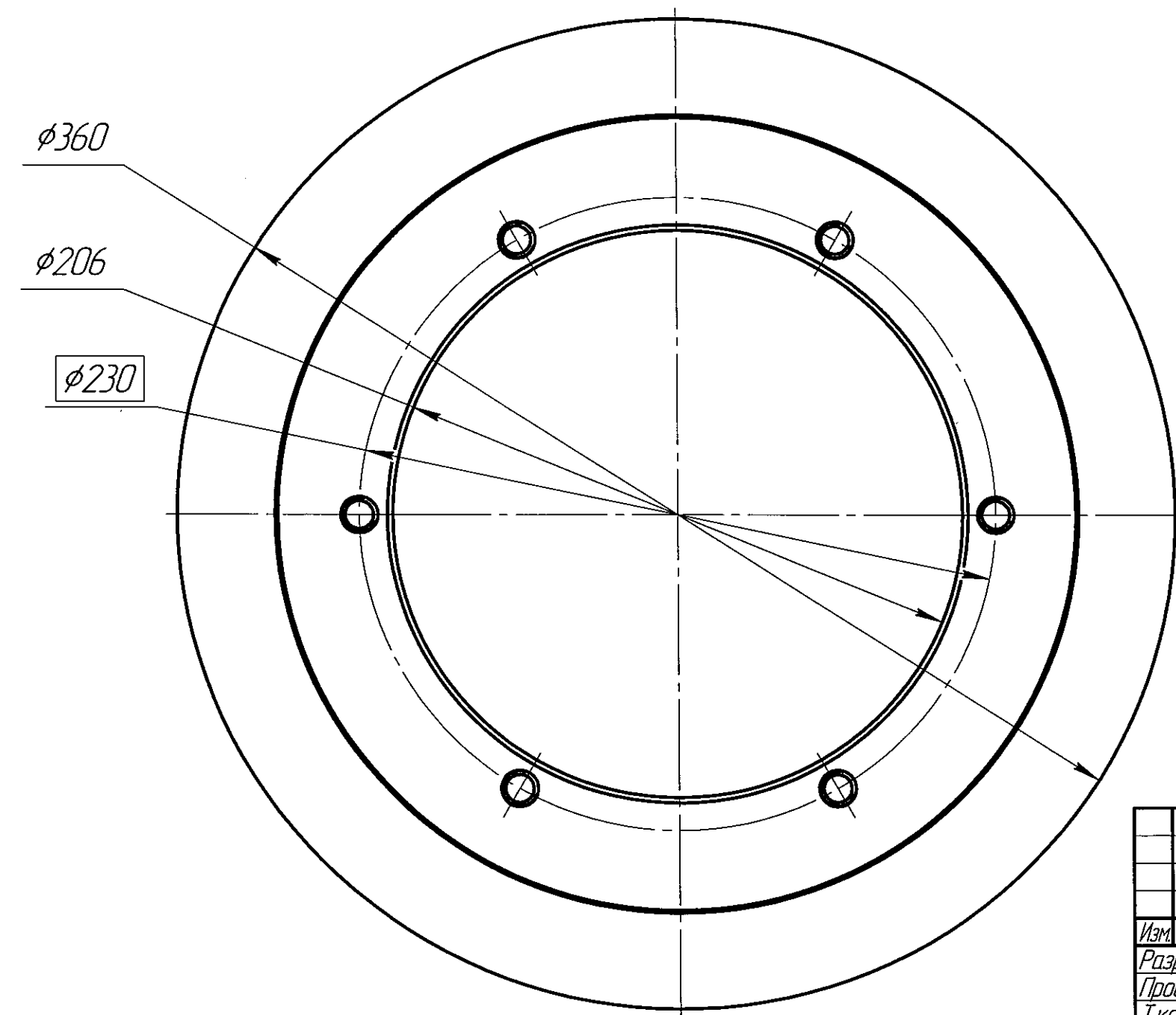
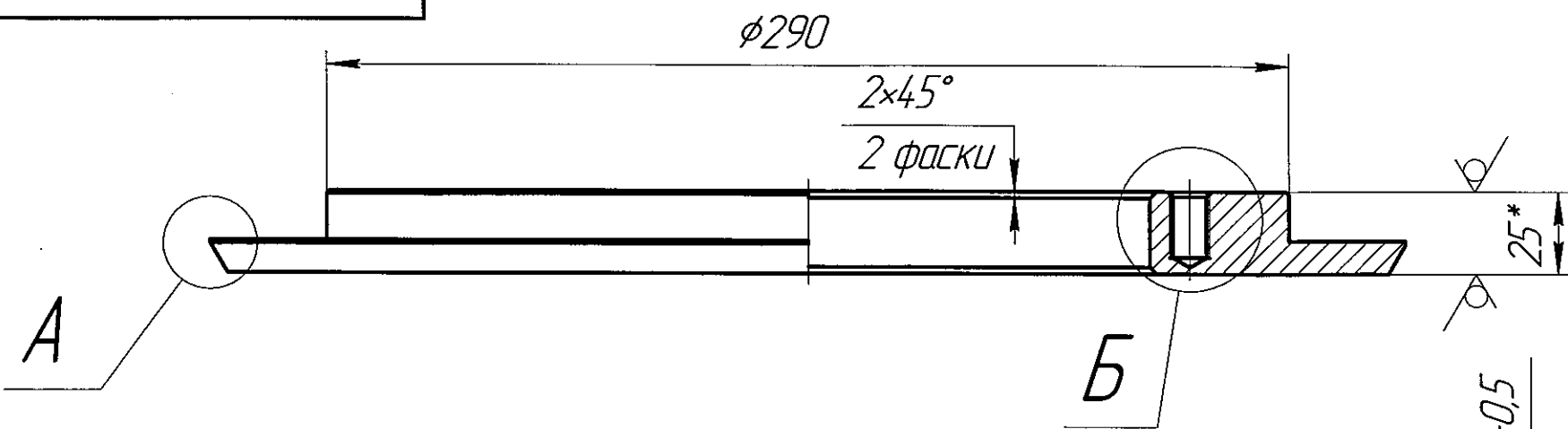
Перв. примен.	
Справ. №	

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата
36-0004				

					М3.6.004.10.007			
					Сегмент	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата				
Разраб.	Макеев	Ильин	09.10				0,03	2:1
Пров.	Ильин	Ильин	09.10					
Т.контр.						Лист	Листов	1
И.контр.	Шеленков	Ильин	09.10		Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632	ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.								

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата	Инд. № подл.
						36-0004

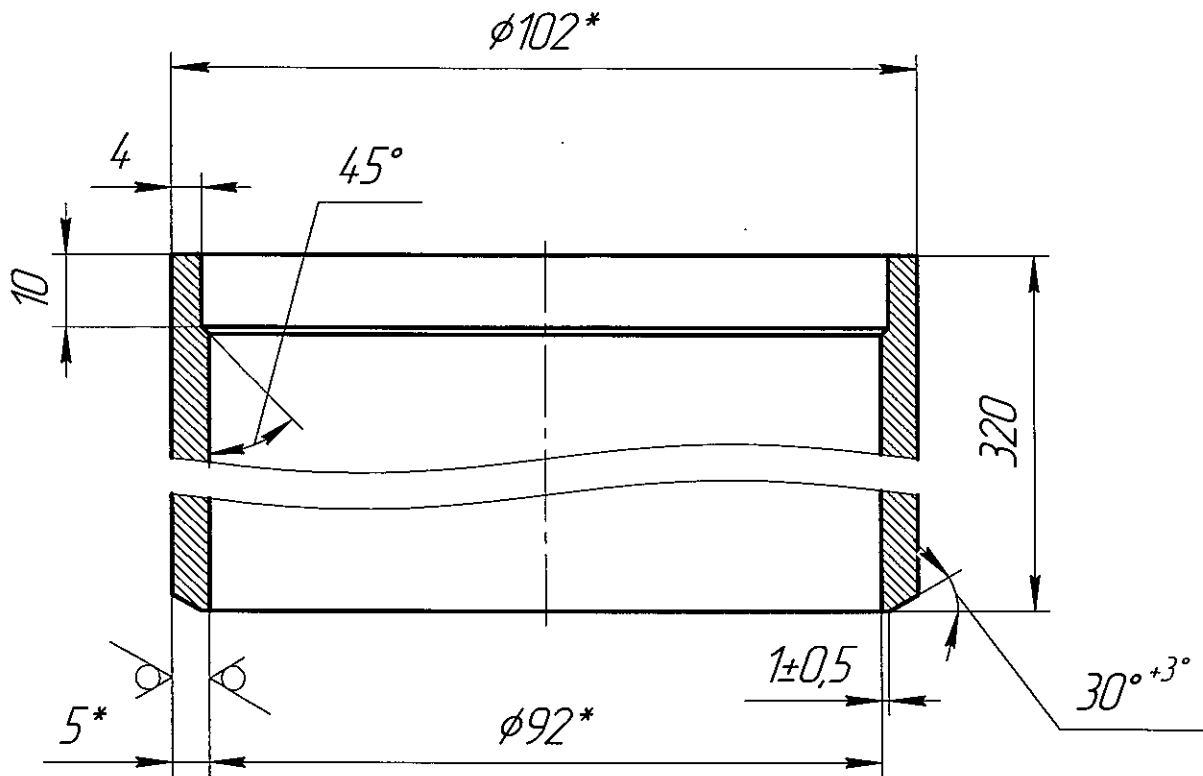
М3.6.004.10.008



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
- 3 *Размеры для справок.

М3.6.004.10.008					Лист		
Фланец					Масса		
					1:2		
Лист					Листов		
1					1		
Б-25 ГОСТ 19903-2015					ФГУП "ГХК" УГМ		
Лист 12X18H10T ГОСТ 7350-77							
Копировал					Формат А3		

Справ. №	Перв. примен.	МЗ.6.004.10.014



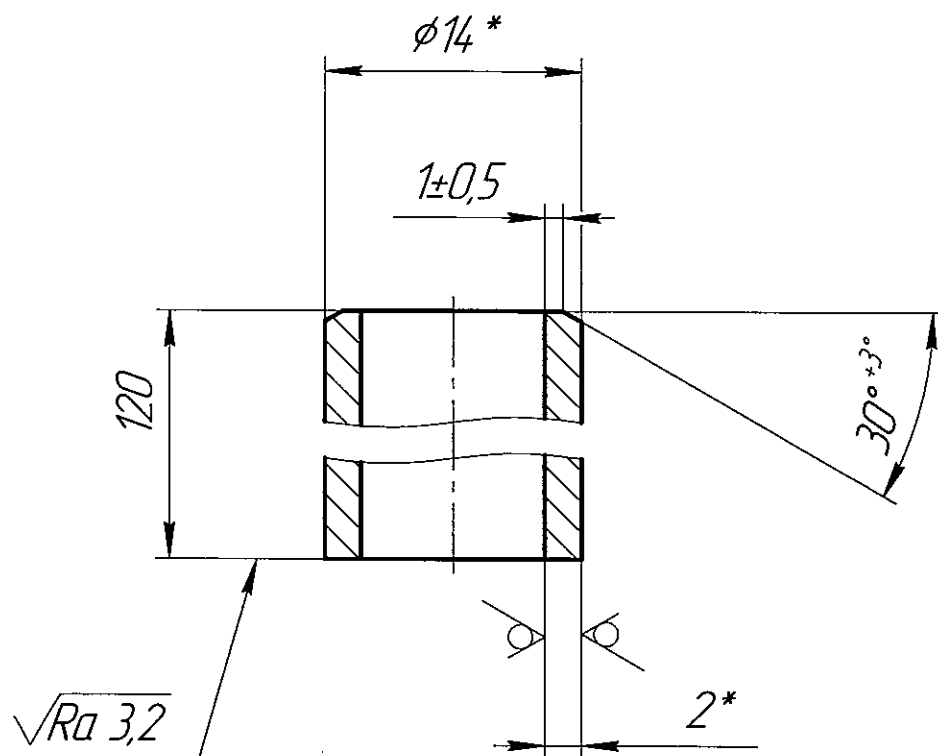
- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
- 3 *Размеры для справок.

Инв. № подл.	36-0004	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	МЗ.6.004.10.014		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Патрубок Ду 100	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Макеев	М.И.И.	09.20				3,82	1:1
Проб.	Ильиных	И.И.	09.20					
Т.контр.								
И.контр.	Шеленков	Ш.И.	10.20		Труба 102x5-12X18H10T	Лист	Листов	1
Утв.					ГОСТ 9941	ФГУП "ГХК" УГМ		

M3.6.004.10.017

Перв. примен.

Справ. №



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – К.
- 3 *Размеры для справок.

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

M3.6.004.10.017

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Макеев	Ма/М/	08.10
Пров.		Ильиных	И/И/	24.20
Т.контр.				
И.контр.		Шеленков	Ш/Ш/	03.20
Утв.				

Патрубок Ду10

Труба 14x2-12X18H10T ГОСТ 9941

Лист	Масса	Масштаб
	0,07	2,5:1
Лист	Листов	1

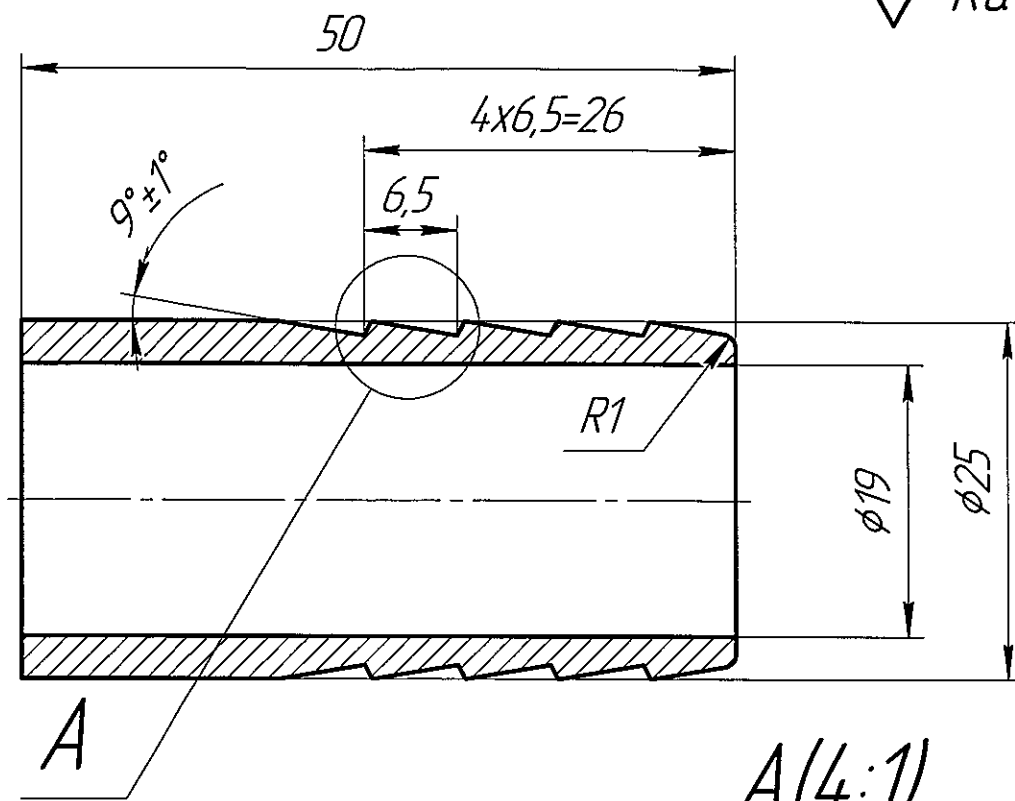
ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

Формат А4

800.01.500.9.ЭВ

$\sqrt{Ra\ 6,3}$



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
- 3 *Размеры для справок.

М3.6.005.10.008

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макеев	Малыш	09.20	
Проб.	Мильных	09.20		
Т.контр.				
Н.контр.	Болодцев	09.20		
Утв.				

Штуцер

Лист	Масса	Масштаб
1	0,07	2:1
Лист	Листов	1

Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632

ФГУП "ГХК" УГМ

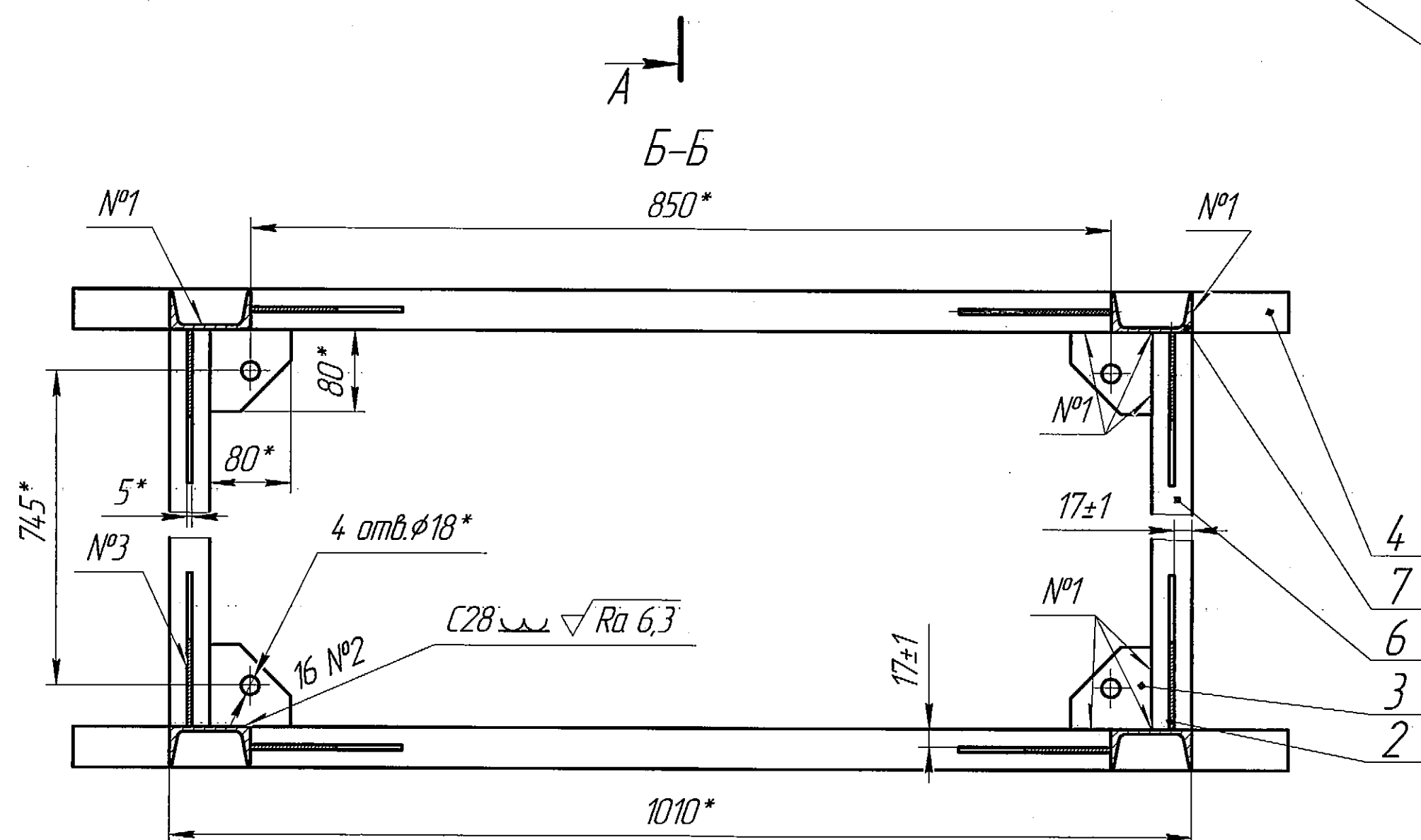
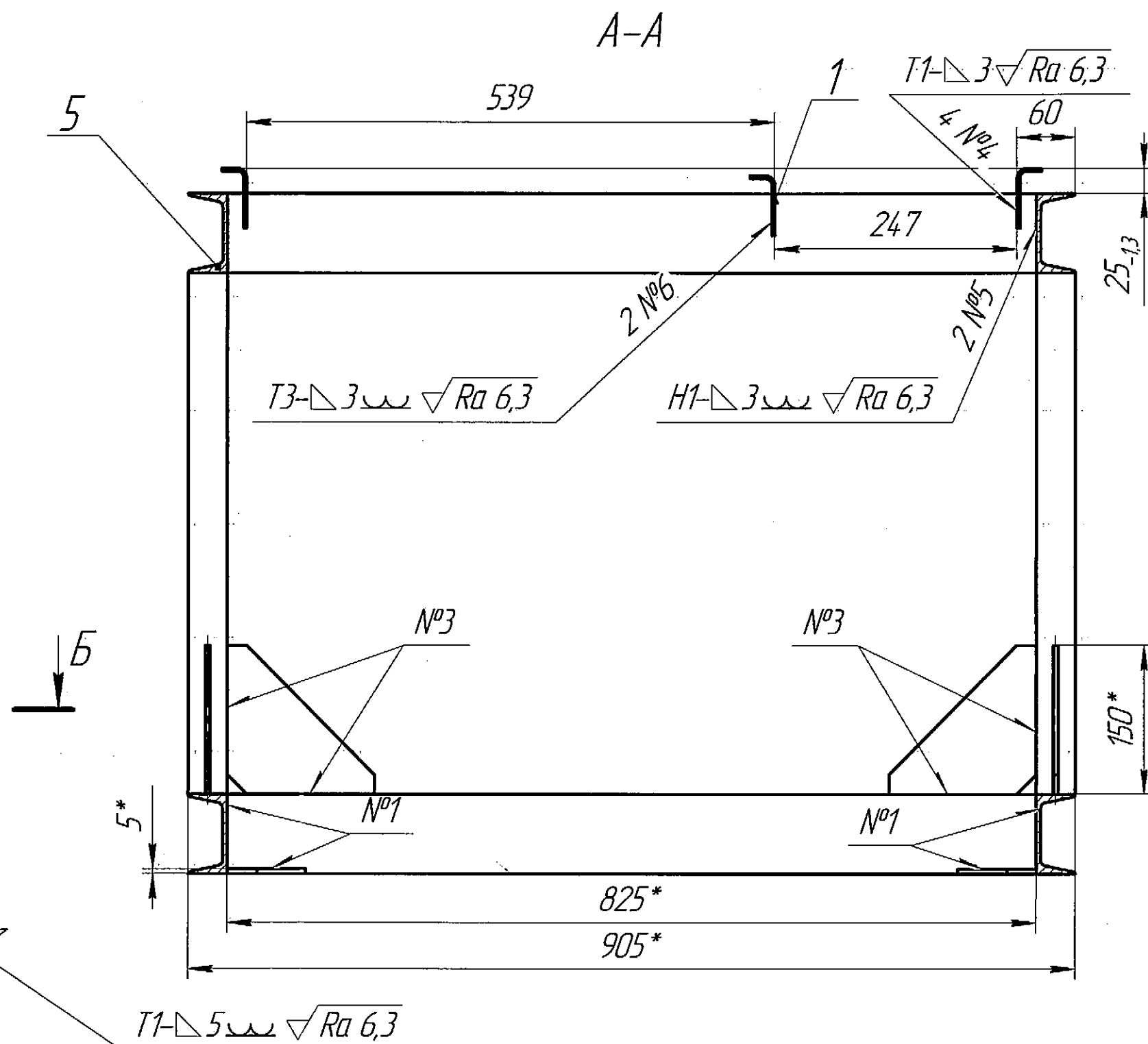
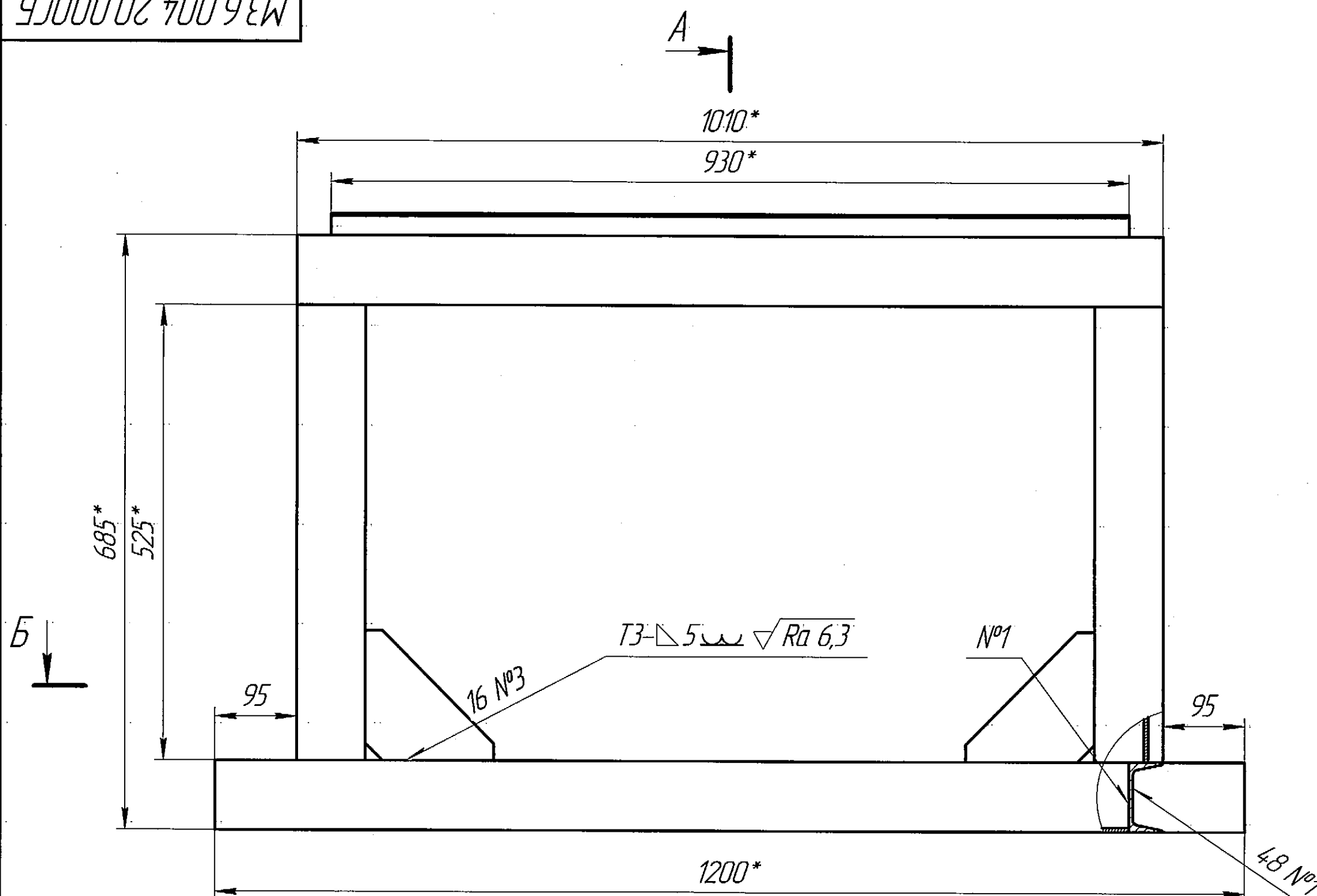
Копировал

Формат А4

Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дубл.		Подп. и дата		Инв. № подл.																																
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание																																						
				Документация																																								
A2			M3.6.004.20.000СБ	Сборочный чертеж																																								
				Детали																																								
A4	1		M3.6.004.20.001	Уголок	3																																							
A4	2		M3.6.004.20.002	Редра	8																																							
A4	3		M3.6.004.20.003	Пластина	4																																							
Б4	4		M3.6.004.20.004	Швеллер 89 ГОСТ 8240-97 Швеллер Ст3сп3 ГОСТ 535-88 L=1200-2 мм	2	8,46к2																																						
Б4	5		M3.6.004.20.005	Швеллер 89 ГОСТ 8240-97 Швеллер Ст3сп3 ГОСТ 535-88 L=1010-2 мм	2	7,12к2																																						
Б4	6		M3.6.004.20.006	Швеллер 89 ГОСТ 8240-97 Швеллер Ст3сп3 ГОСТ 535-88 L=825-12 мм	4	5,82к2																																						
Б4	7		M3.6.004.20.007	Стойка 89 ГОСТ 8240-97 Швеллер Ст3сп3 ГОСТ 535-88 L=525-1 мм	4	3,7к2																																						
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <table border="1"> <tr> <td>Изм.</td> <td>Лист</td> <td>№ докум.</td> <td>Подп.</td> <td>Дата</td> </tr> <tr> <td>Разраб.</td> <td>Бащукский</td> <td></td> <td></td> <td>09.20</td> </tr> <tr> <td>Пров.</td> <td>Шеленков</td> <td></td> <td></td> <td>09.20</td> </tr> <tr> <td>Н.контр.</td> <td>Шеленков</td> <td></td> <td></td> <td>09.20</td> </tr> <tr> <td>Утв.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> </div> <div> <div style="text-align: center; font-size: 24px; font-weight: bold;">M3.6.004.20.000</div> <div style="text-align: center; font-size: 36px; font-weight: bold;">Рама</div> </div> <div> <table border="1"> <tr> <td>Лист</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>1</td> </tr> </table> </div> </div>														Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Разраб.	Бащукский			09.20	Пров.	Шеленков			09.20	Н.контр.	Шеленков			09.20	Утв.					Лист	Лист	Листов			1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																																								
Разраб.	Бащукский			09.20																																								
Пров.	Шеленков			09.20																																								
Н.контр.	Шеленков			09.20																																								
Утв.																																												
Лист	Лист	Листов																																										
		1																																										

Копировал
Формат А4

МЗ.6.004.20.000СБ



- 1 Свойства и качество основных и сварочных материалов подтвердить сертификатами предприятий-поставщиков.
- 2 Сварка ручная дуговая, сварные швы №1, 2, 3 по ГОСТ 15264-80. Электрод Э-42 по ГОСТ 9476-75.
- 3 Сварка дуговая в защитном газе. Сварные швы №4, 5, 6 по ОСТ 10 440-2002. Присадочная проволока Св-07Х25Н13 ГОСТ 2246-70.
- 4 Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по РД 03.606-03.
- 5 *Размеры для справок.
- 6 Шероховатость механически обработанных поверхностей дет. Б4 Ra 12,5 мкм.
- 7 Покрытие кроме поз. 1 - эмаль пентафталеиная ПФ-115 ГОСТ 6465-76, серая V.У1.

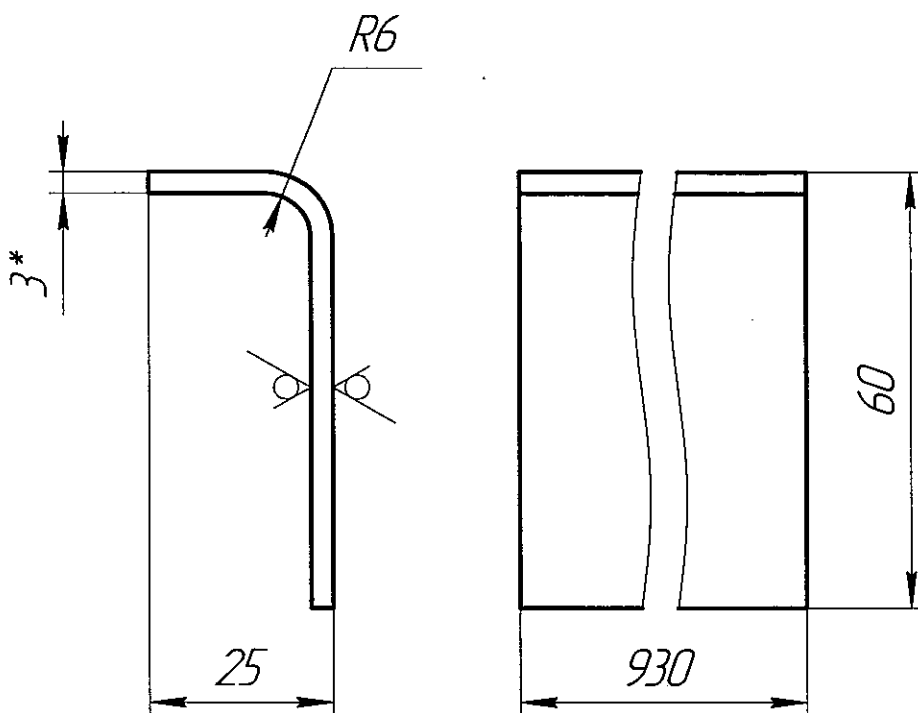
Изм. №	подп.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
36-0004							

МЗ.6.004.20.000СБ				Рама		
Сборочный чертеж				Лист	Масса	Масштаб
				1	69,36	1:5
				Лист	Листов	1
				ФГУП "ГХК" УГМ		

МЗ.6.004.20.001

Перв. примен.

Справ. №



1 * Размер для справок.

2 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

36-0004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Башуцкий			03.20
Проб.	Шеленков			05.20
Т.контр.				
Н.контр.	Шеленков			05.20
Утв.				

МЗ.6.004.20.001

Уголок

Лист	Масса	Масштаб
	1,74	1:1
Лист	Листов	1

БТ-3 ГОСТ 19904-90
12X18H10T-M2a ГОСТ 7350-77

ФГУП "ГХК" УГМ

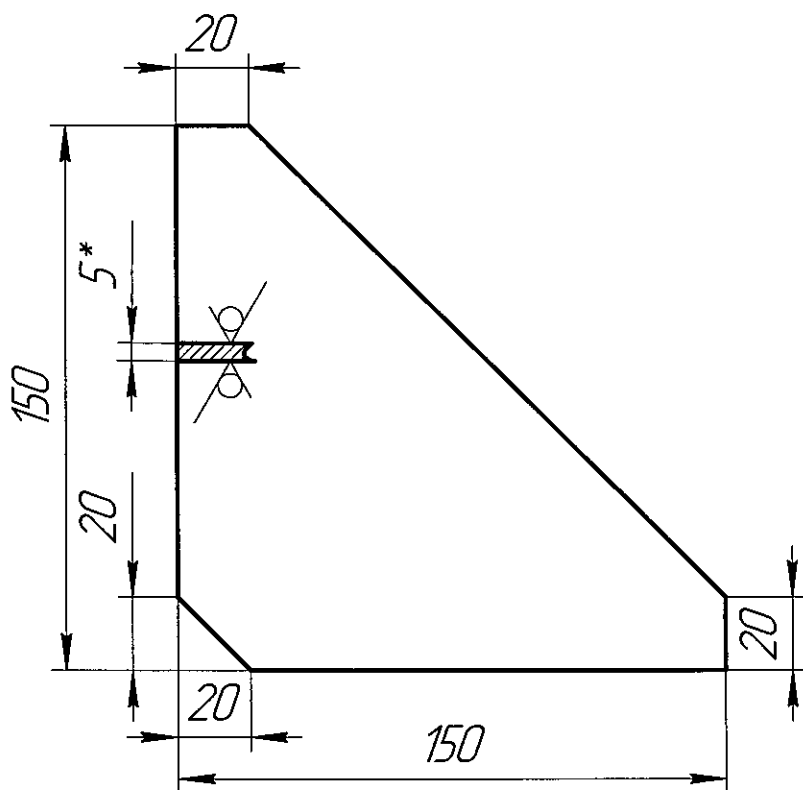
Копировал

Формат А4

M3.6.004.20.002

Перв. примен.

Справ. №



- 1 * Размер для справок.
- 2 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.

M3.6.004.20.002

Ребро

Подп. и дата					Лист			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				0,54	1:2
Разраб.	Бащцкий	03.20							
Пров.	Шеленков	04.20							
Т.контр.									
Н.контр.	Шеленков	09.20							
Утв.									

Лист Б-5 ГОСТ 19903-2015
СтЗспЗ ГОСТ 14637-89

ФГУП "ГХК" УГМ

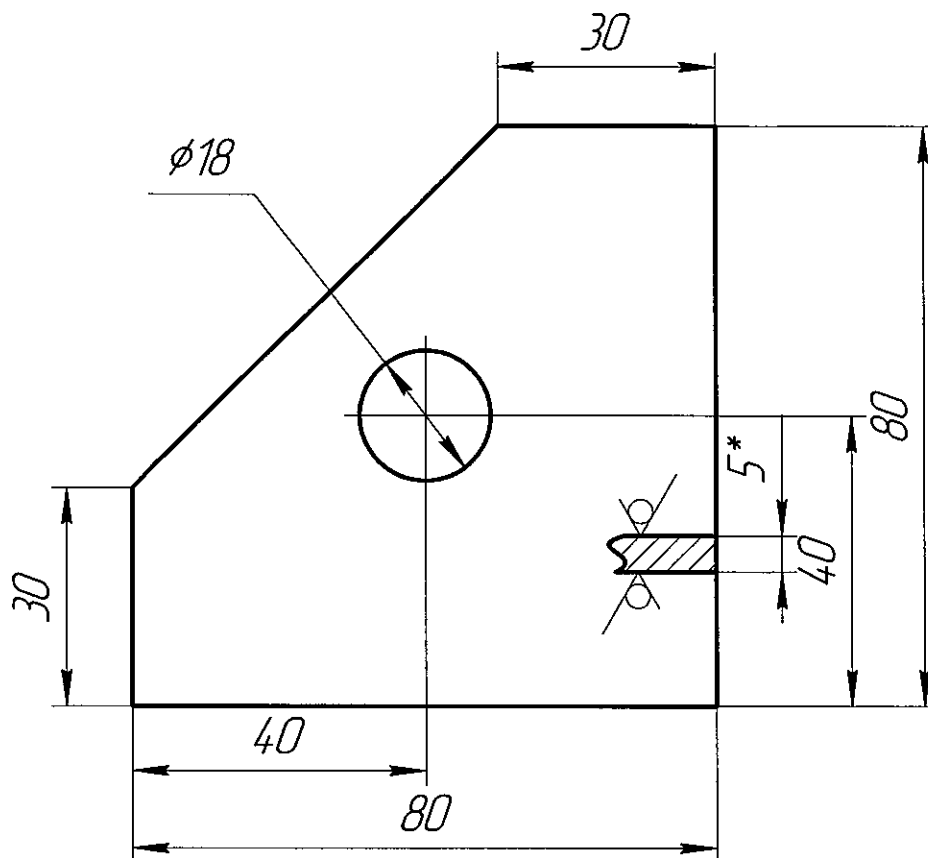
Копировал

Формат А4

МЗ.6.004.20.003

Перв. примен.

Справ. №



- 1 * Размер для справок.
2 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.

Подп. и дата

Инв. № дцкл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

36-0004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Башуцкий	<i>[Signature]</i>	06.20
Проб.		Шеленков	<i>[Signature]</i>	09.20
Т.контр.				
Н.контр.		Шеленков	<i>[Signature]</i>	09.20
Утв.				

МЗ.6.004.20.003

Пластина

Лит.	Масса	Масштаб
	0,19	1:1
Лист		Листов 1

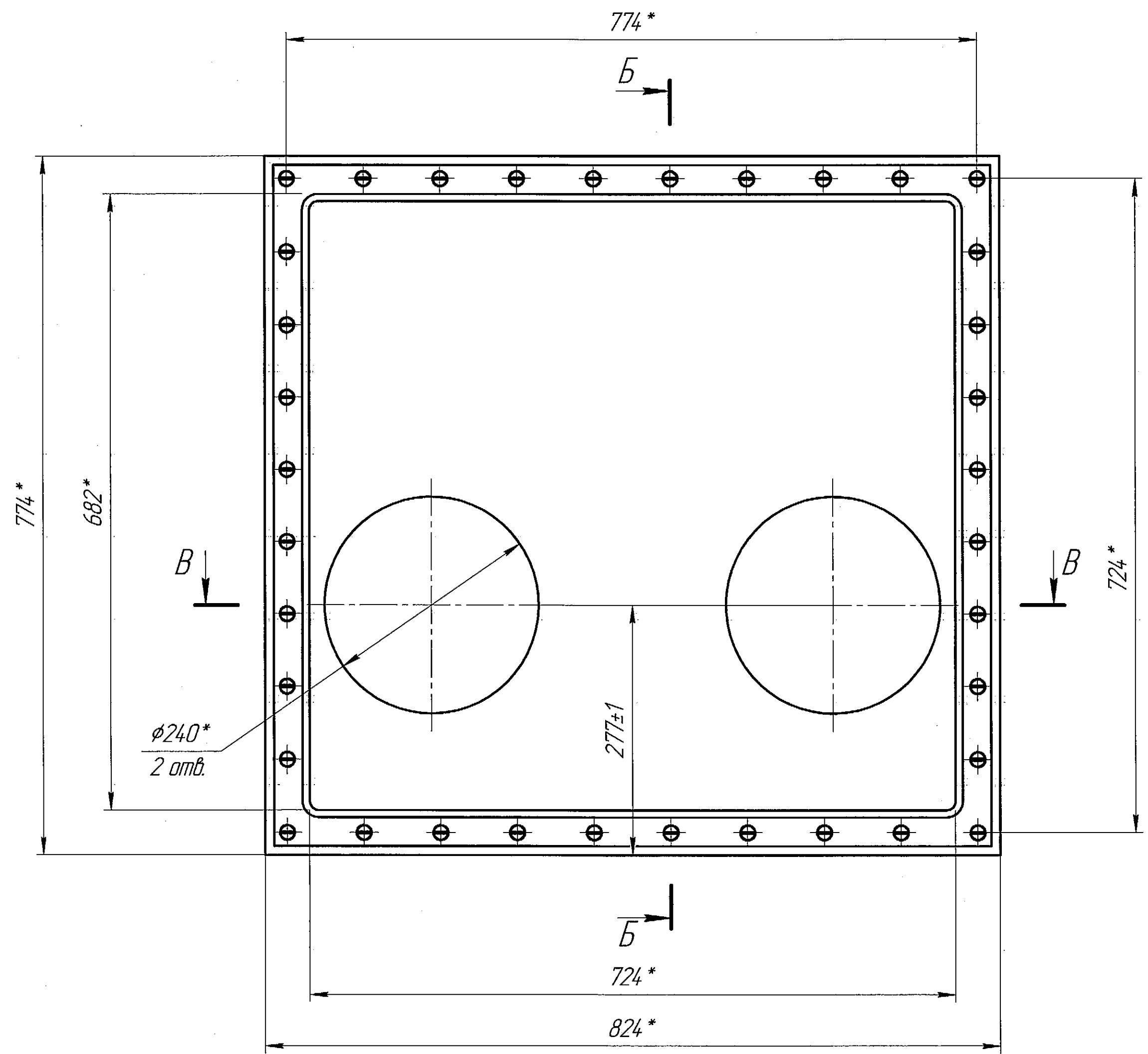
Б-5 ГОСТ 19903-2015
Лист СтЗспЗ ГОСТ 14637-89

ФГУП "ГХК" УГМ

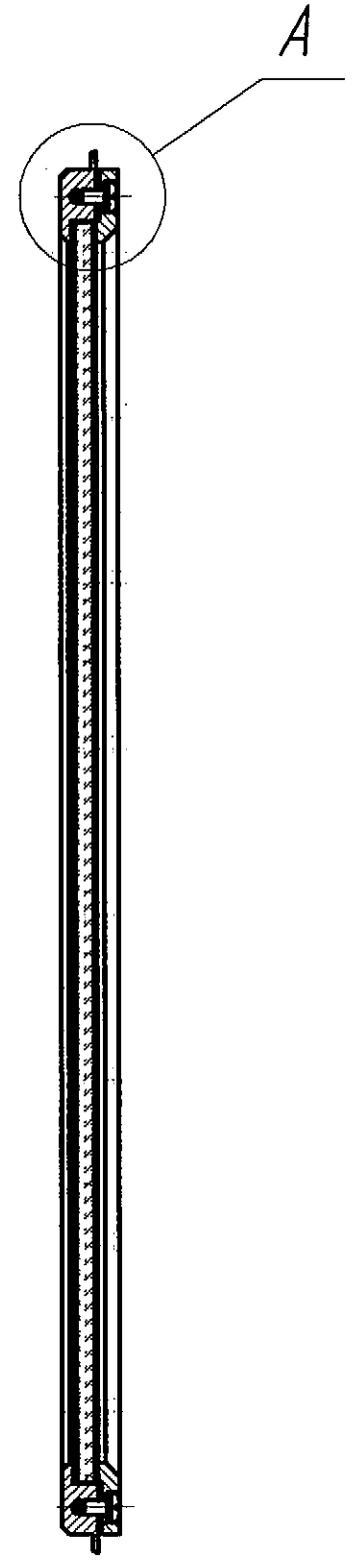
Копировал

Формат А4

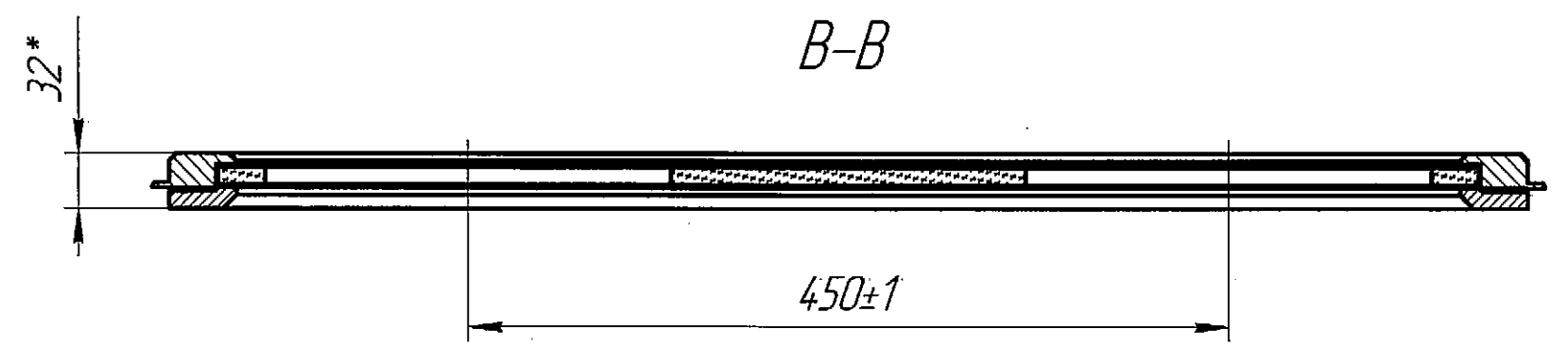
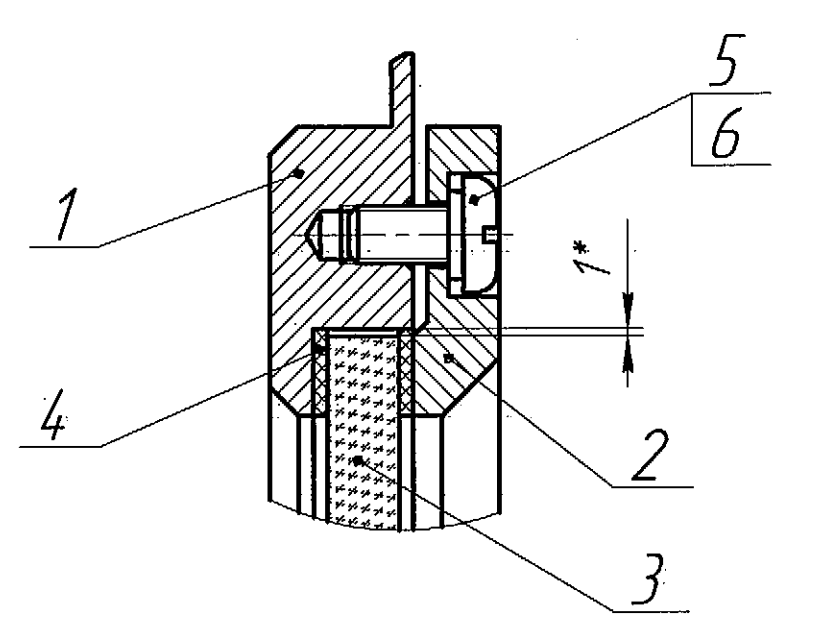
МЗ.6.004.30.000СБ



Б-Б



А(1:1)



1 * Размеры для справок.
2 ТТ по ОСТ 95 227-92.

				МЗ.6.004.30.000СБ				
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Окно смотровое		Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Бащущий	<i>В.Б.</i>	29.10				37,73	1:4
Пров.	Ильиных	<i>И.</i>	29.10	Сборочный чертеж		Лист		Листов 1
Т.контр.								
Н.контр.	Шеленков	<i>И.И.</i>	09.10					
Утв.								

Копирован

Формат А2

Справ. №

Изд. № разраб. 36-0004

Перед. поимен.

Подп. и дата

Изд. № дораб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

100'0E'700'9'EW

√ Ra 3,2 (✓)

A(1:2)

B(2,5:1)

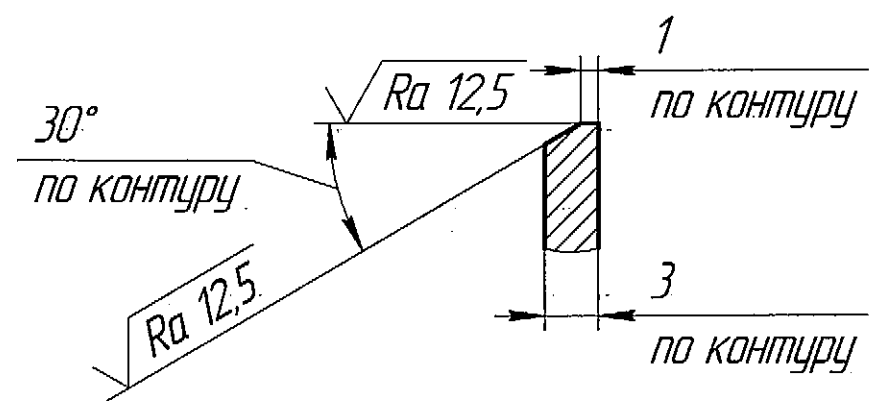
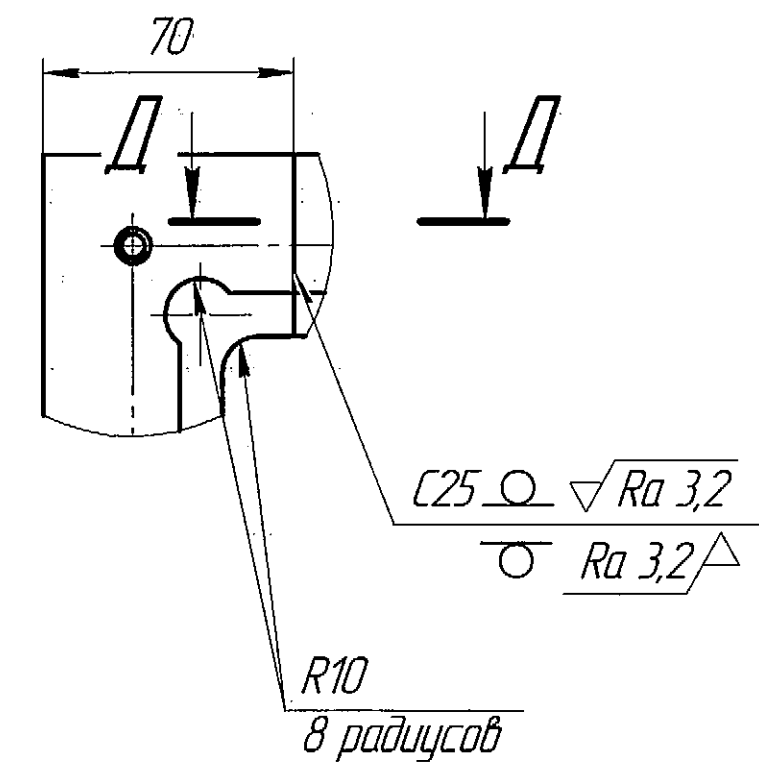
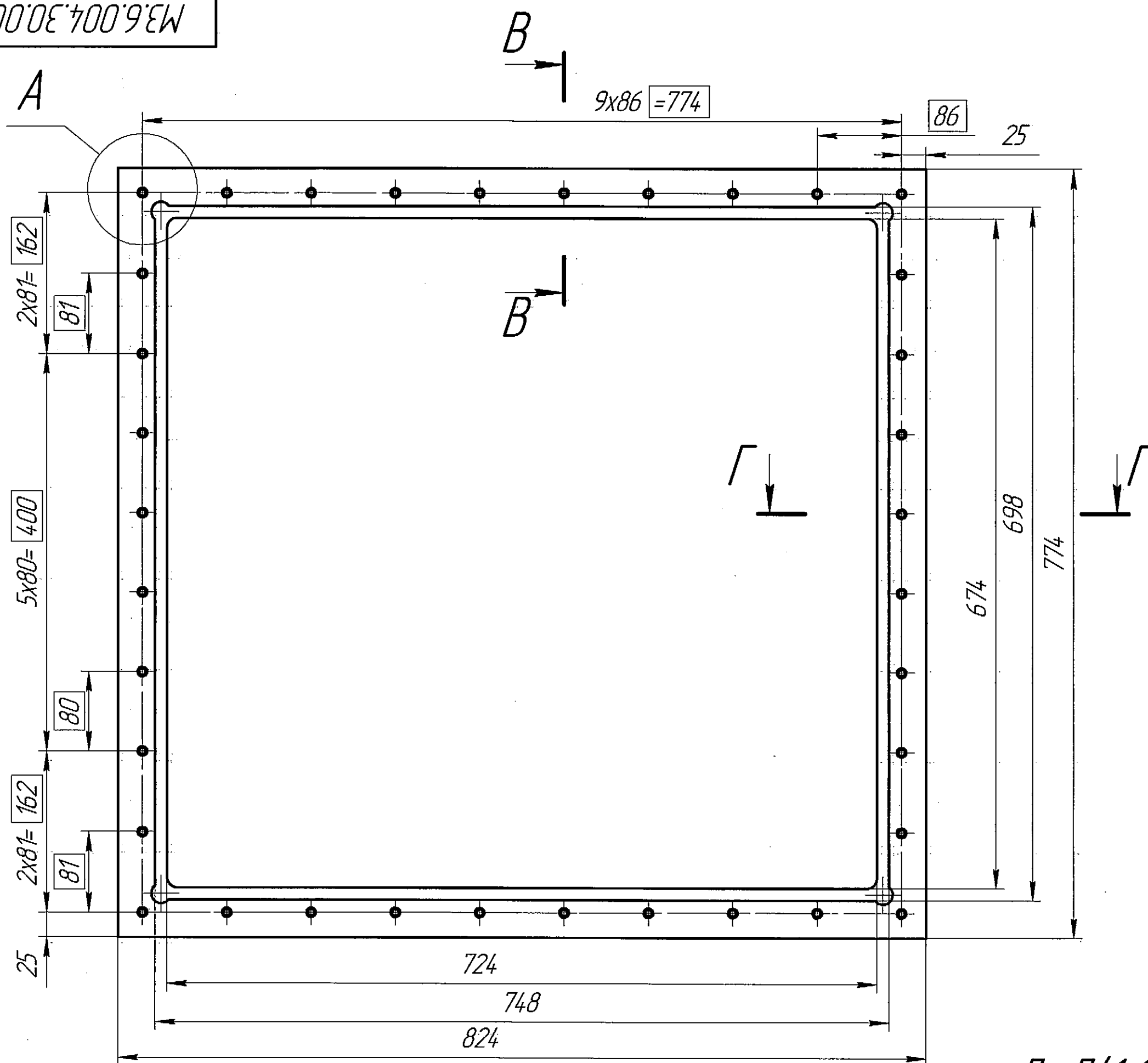


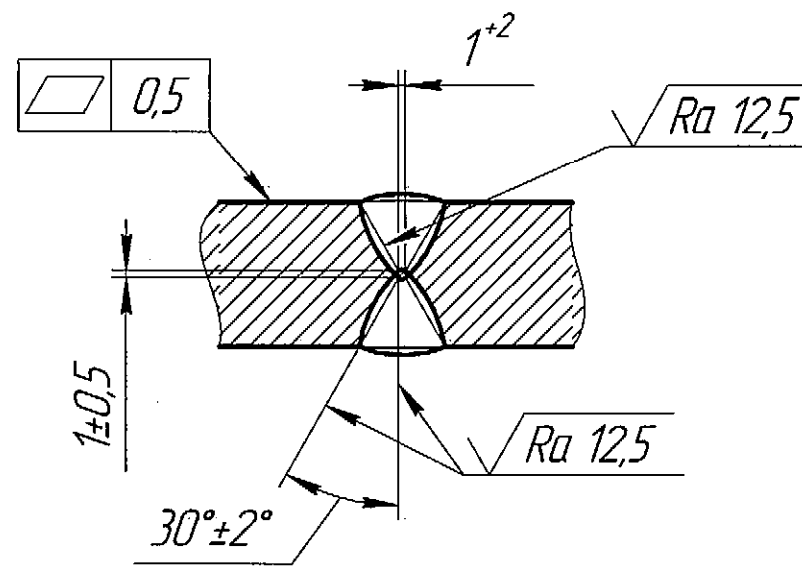
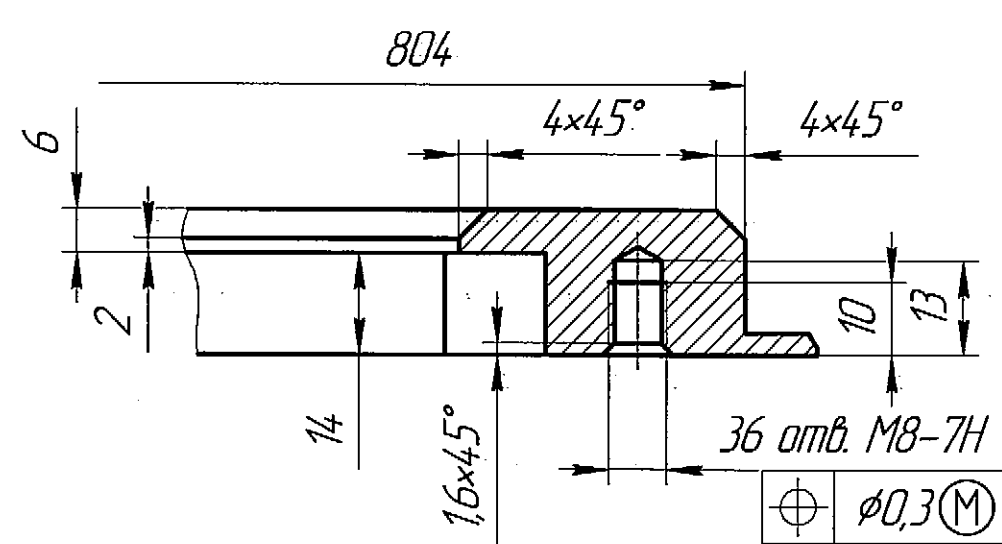
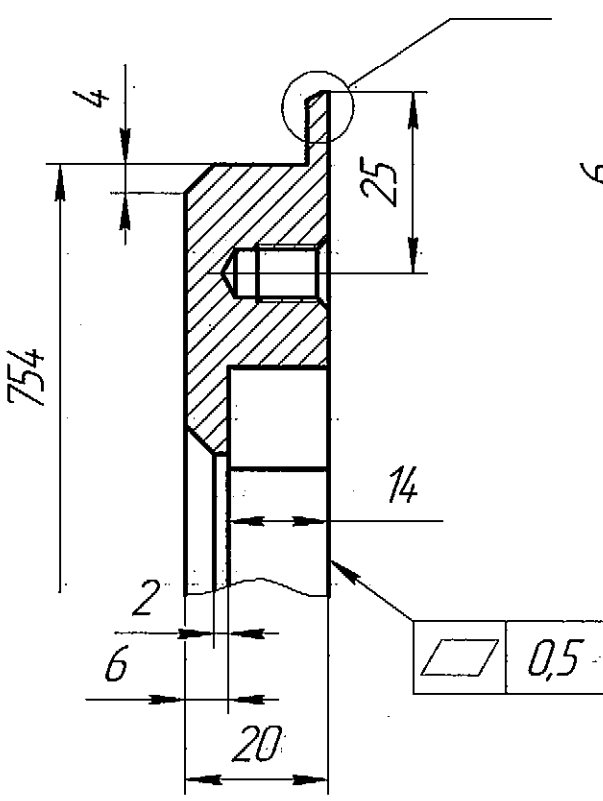
Таблица 1

Порядковый номер шва	1
Категория сварного соединения по ОСТ 95 39-2002	IV
Визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08-2018, %	100
Стилоскапирование в соответствии с ОСТ 95 10439-2002, %	100
Контроль герметичности по ГОСТ Р 50.05.01-2018	
Радиографический контроль по ГОСТ Р 50.05.07-2018, %	50
Капиллярный контроль по ГОСТ Р 50.05.09-2018	50

B-B(1:1)

Г-Г(1:1)

Д-Д(1:1)



- 1 Допускается изготовление из нескольких частей, см. вид А.
- 2 Сварка ручная аргонодуговая. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002. Сварку производить согласно ОСТ 95 10440-2002. Сварочная проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 3 Контроль качества сварных швов производить согласно таблицы 1.
- 4 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
- 5 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

M3.6.004.30.001

Корпус

Лит.	Масса	Масштаб
	15,08	1:4

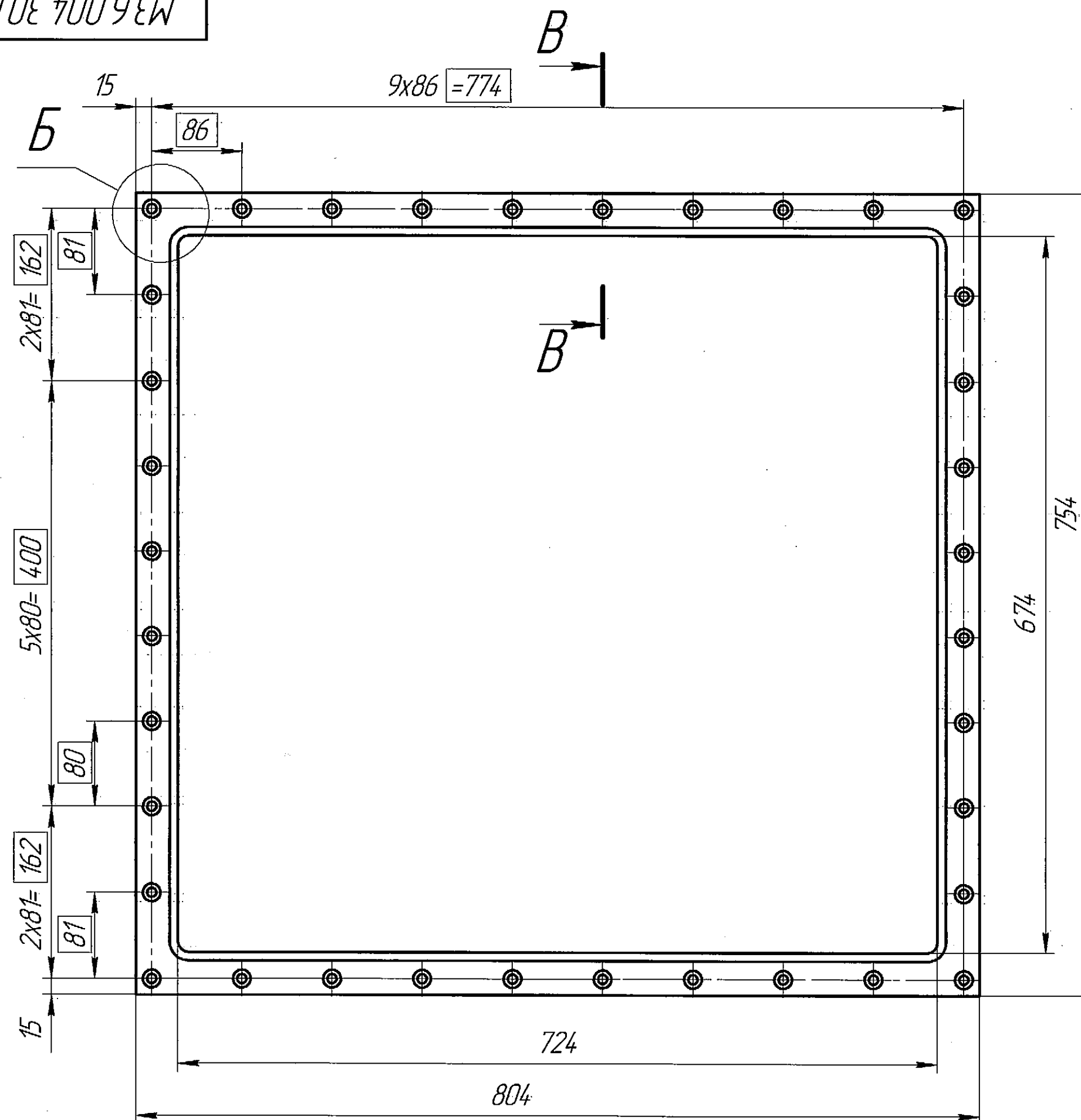
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632	ФГУП "ГХК" УГМ
Разраб.	Мокеев	Мокеев	09.10			
Пров.	Ильиных	Ильиных	09.10			
Т.контр.						
Н.контр.	Шеленков	Шеленков	09.10			
Утв.						

Копировал

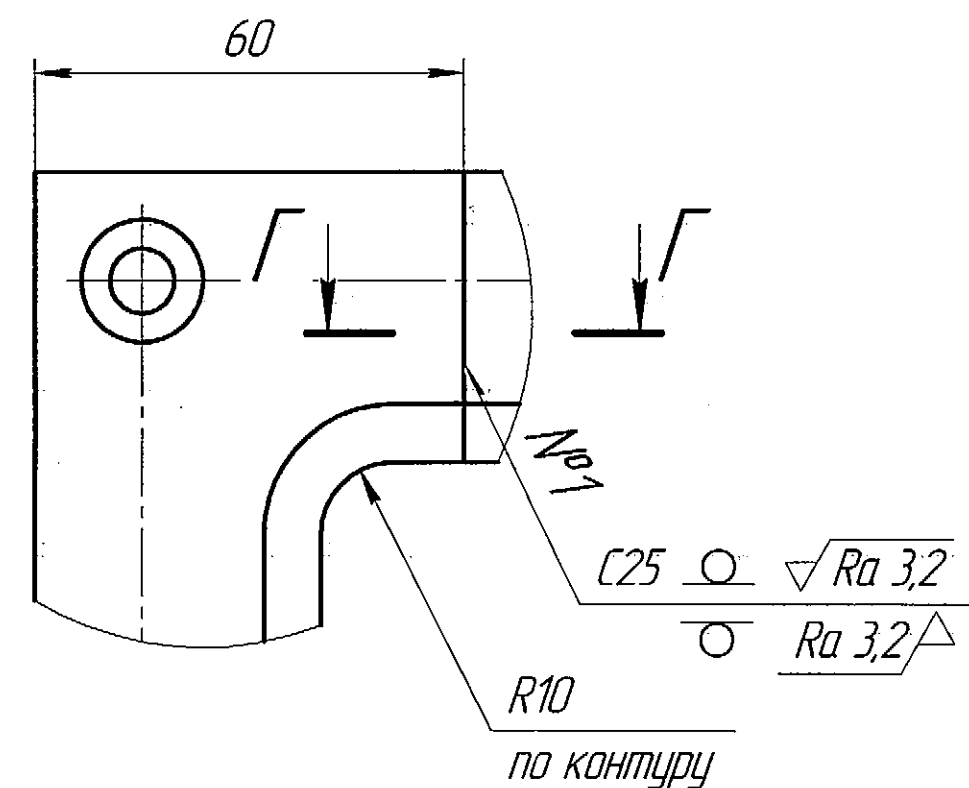
Формат А2

МЗ.6.004.30.002

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\sqrt{1})}$



B(1:1)



A(1:2)

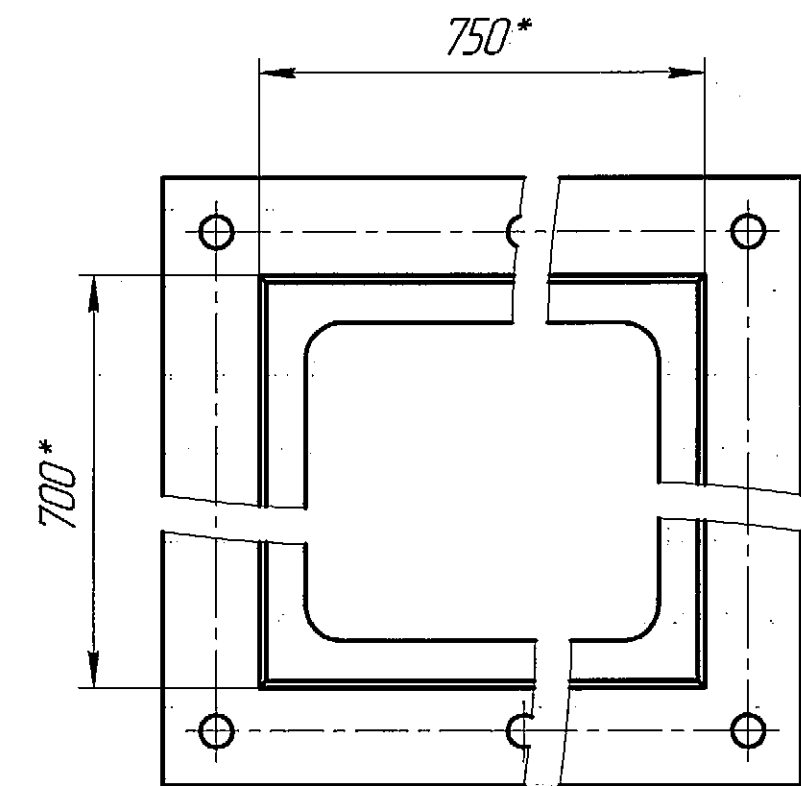
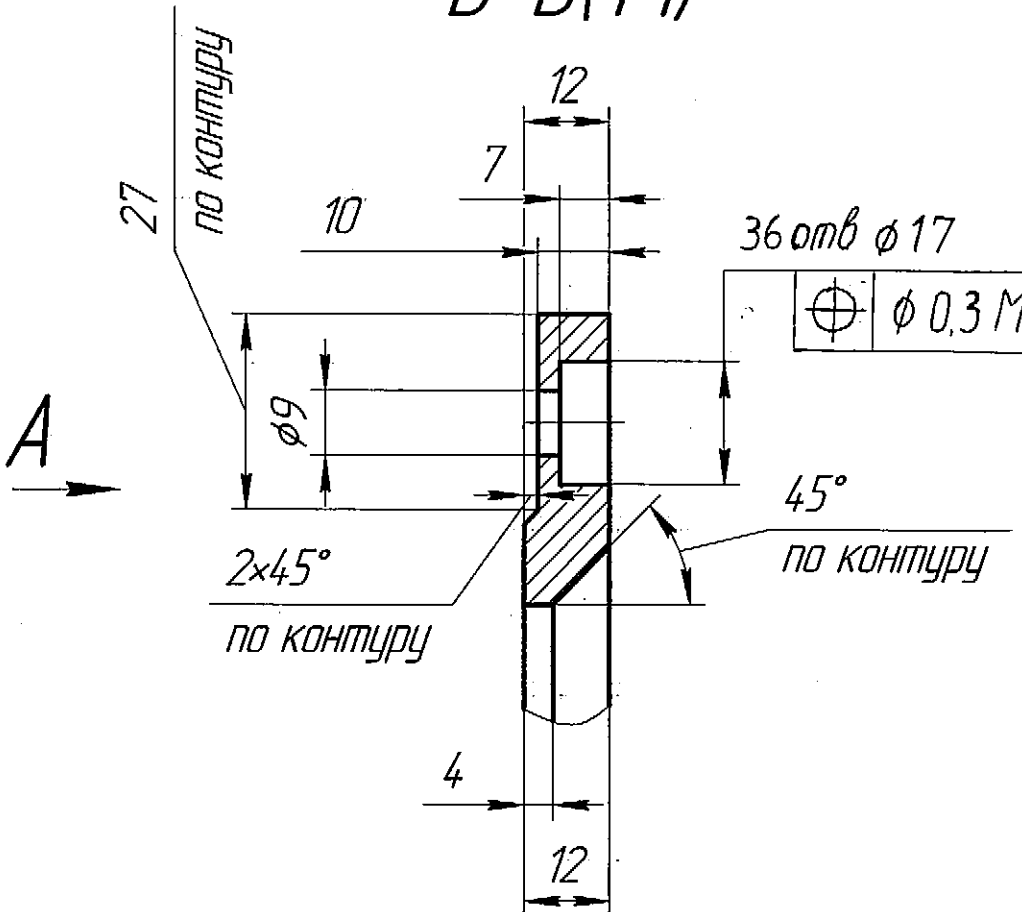


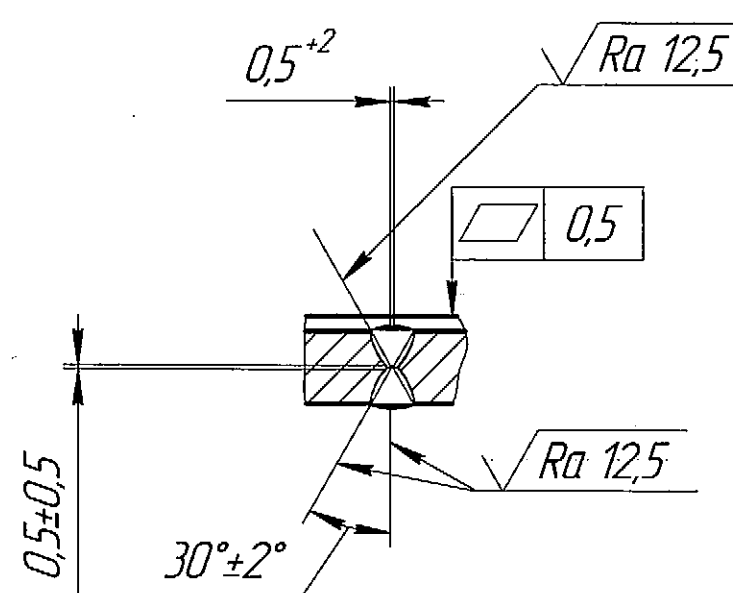
Таблица 1

Порядковый номер шва	1
Категория сварного соединения по ОСТ 95 39-2002	IV
Визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08-2018, %	100
Стилоскопирование в соответствии с ОСТ 95 10439-2002, %	100
Контроль герметичности по ГОСТ Р 50.05.01-2018	
Радиографический контроль по ГОСТ Р 50.05.07-2018, %	50
Капиллярный контроль по ГОСТ Р 50.05.09-2018	50

B-B(1:1)



Г-Г(1:1)



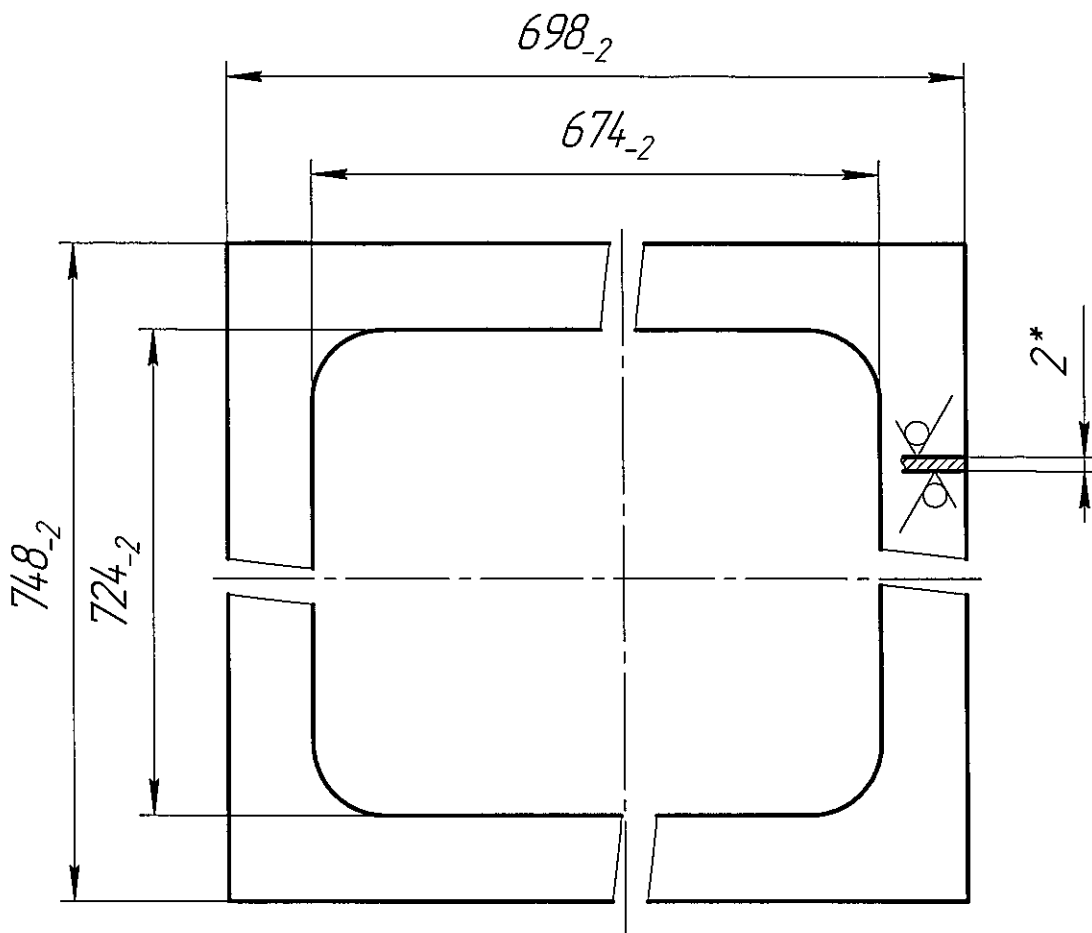
- 1 Допускается изготовление из нескольких частей, см. вид А.
- 2 Сварка ручная аргонодуговая. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002. Сварку производить согласно ОСТ 95 10440-2002. Сварочная проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 3 Контроль качества сварных швов производить согласно таблицы 1.
- 4 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
- 5 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

МЗ.6.004.30.002				Лит. Масса Масштаб		
Рамка				1:4		
Лист				Листов 1		
Изм. Лист № докум. Подп. Дата				Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632		
Разраб. Макеев				ФГУП "ГХК" УГМ		
Пров. Мильных						
Т.контр.						
Н.контр. Шеленков						
Утв.						

Копировал

Формат А2

МЗ.6.004.30.003



*Размеры для справок.

МЗ.6.004.30.003

Прокладка

Пластина Ф-2/НО-68-1 Рад
ТУ 38 1051325-2008

Лист Масса Масштаб

0,08 1:1

Лист Листов 1

ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

Формат А4

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

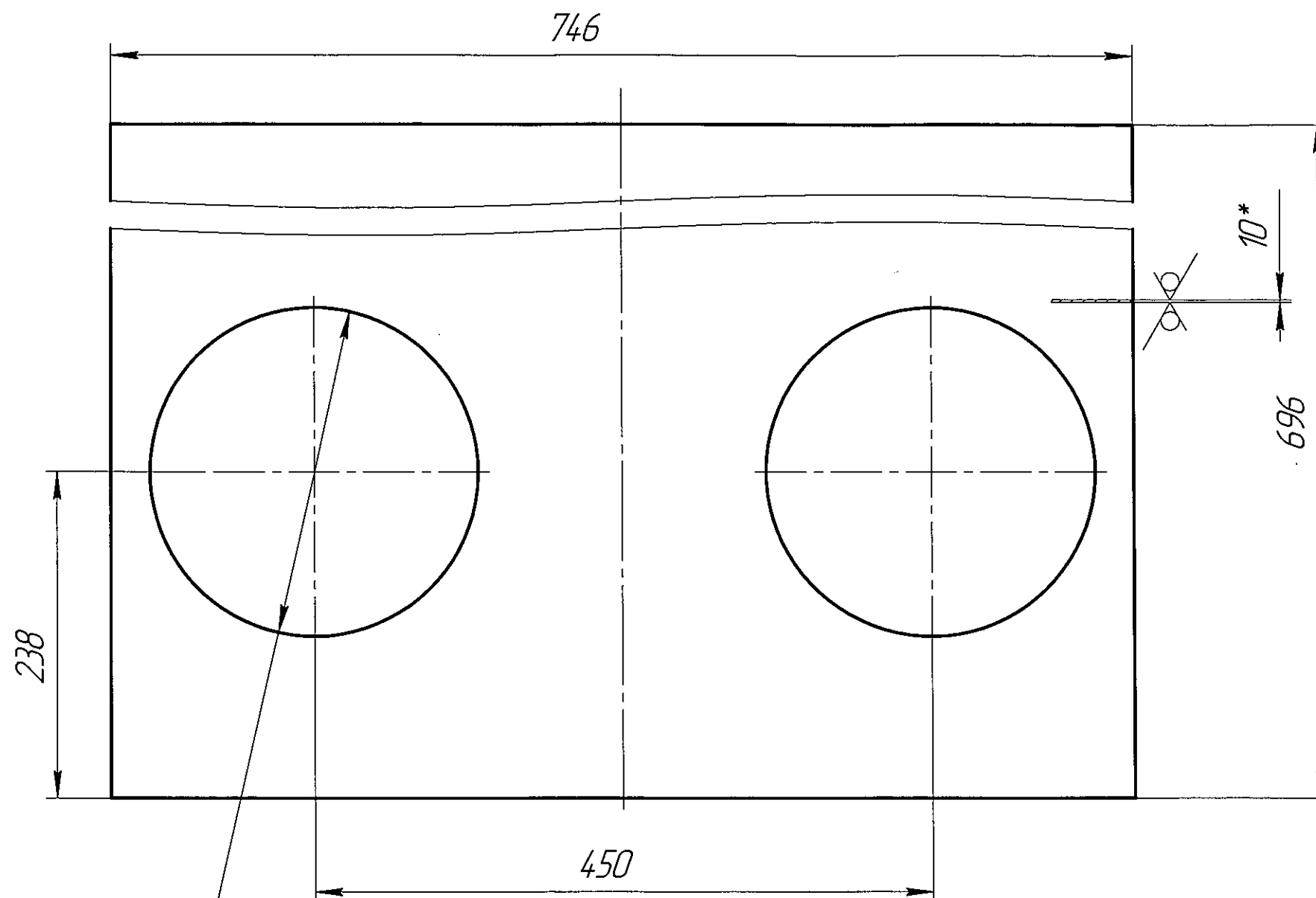
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макеев	М.И.И.	09.20	
Пров.	Ильиных	И.И.И.	09.20	
Т.контр.				
Н.контр.	Шеленков	Ш.И.И.	09.20	
Утв.				

36-0004

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
36-0004						

M3.6.004.30.004

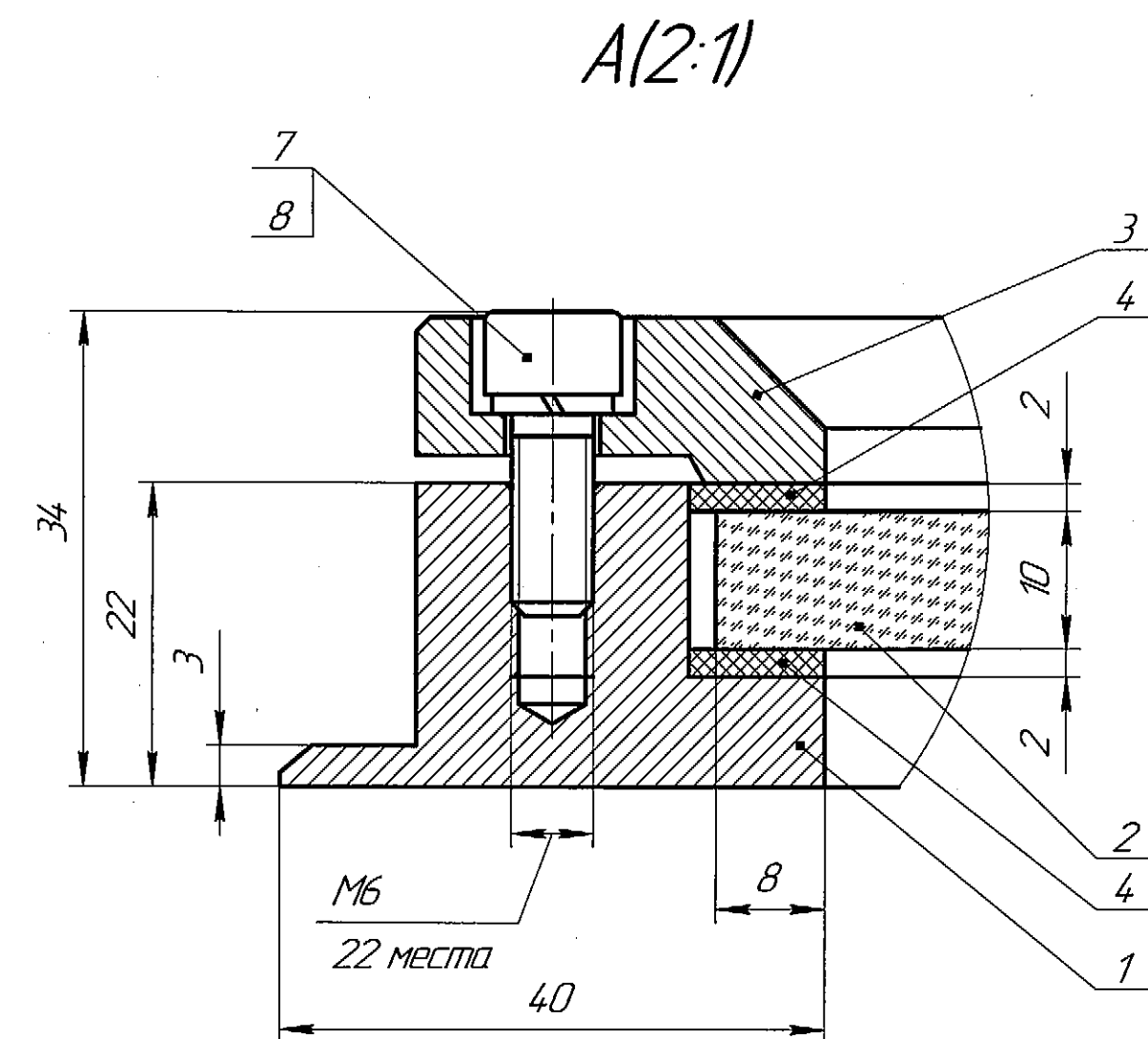
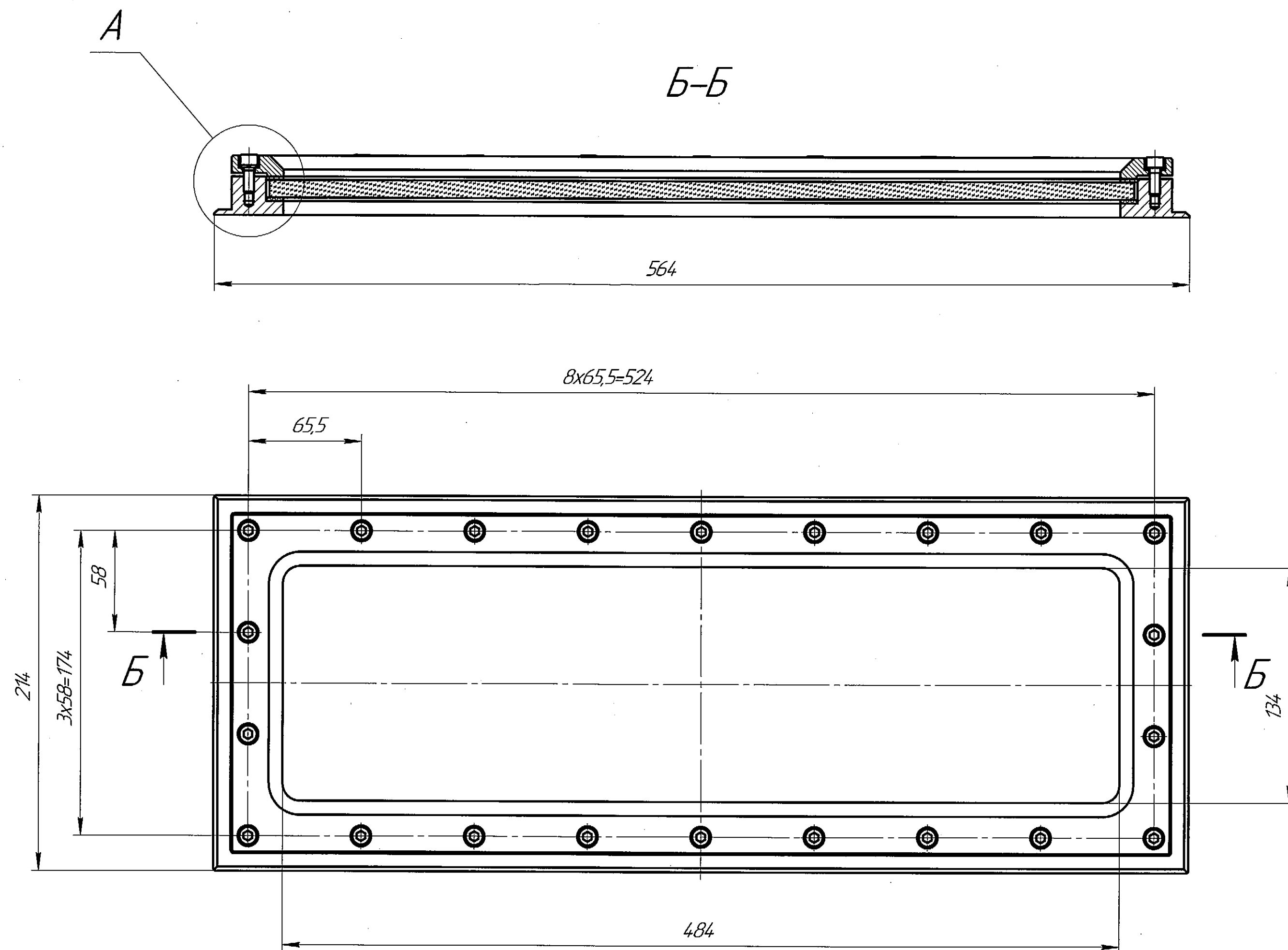
√ Ra 6,3 (√)



2 отв.

- 1 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
- 2 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.
- 3 *Размеры для справок.

				M3.6.004.30.004		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стекло	Лит.
						Масса
Разраб.	Макеев	Малько	09.20			13,38
Проб.	Ильиных	СР. 20				1:4
Т.контр.						Лист
Н.контр.	Шеленков	09.20				Листов
Утв.						1
					Монолитный поликарбонат, прозрачный, LT 86% лист 10	
					ФГУП "ГХК" УГМ	
					Копировал	
					Формат А3	



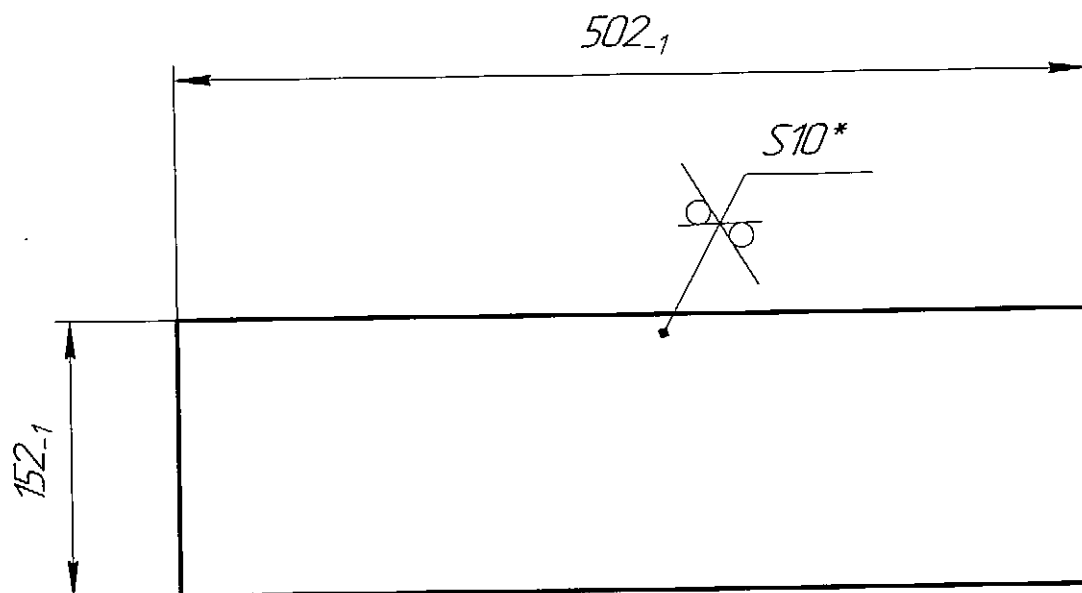
- 1 Размеры для справок.
- 2 Маркировать Ч и клеить К на бирке.
- 3 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

						МЗ.6.004.40.000СБ		
					Окно светильника Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разработ.	Макаев		ММ	09.20			11,37	1:2
Проб.	Мильных		ММ	09.20				
Т.контр.						Лист	Листов	1
Инконтр.	Болоболов		ММ	09.20		ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.								

Копировал

Формат А2

M3.6.004.40.002



- 1 * Размер для справок.
2 Маркировать Ч и клеить К на бирке.

M3.6.004.40.002

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макеев	Макеев	09.28	
Проб.	Ильиных			
Т.контр.				
Н.контр.	Болобцев	Болобцев	09.28	
Утв.				

Стекло

Монолитный поликарбонат прозрачный,
LT86%, толщиной 6 мм.

Лит	Масса	Масштаб
	2,34	1:4
Лист	Листов	1

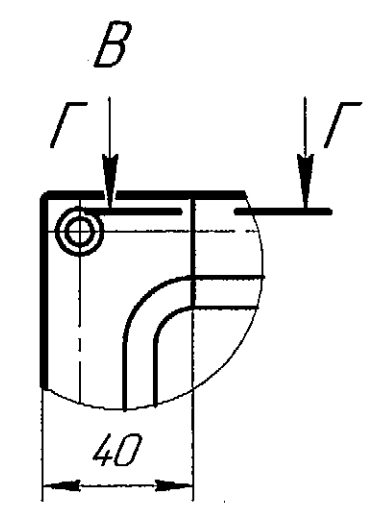
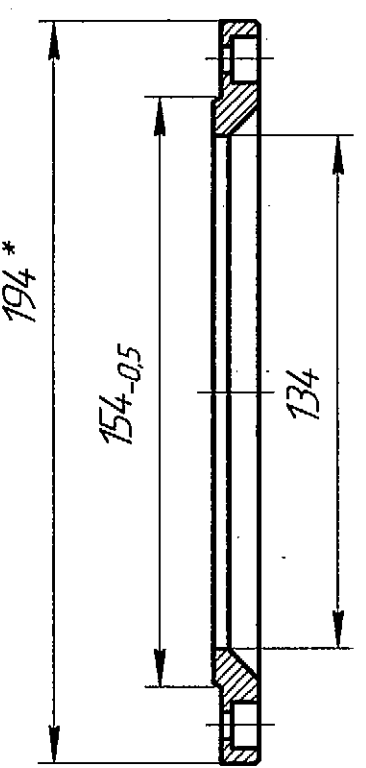
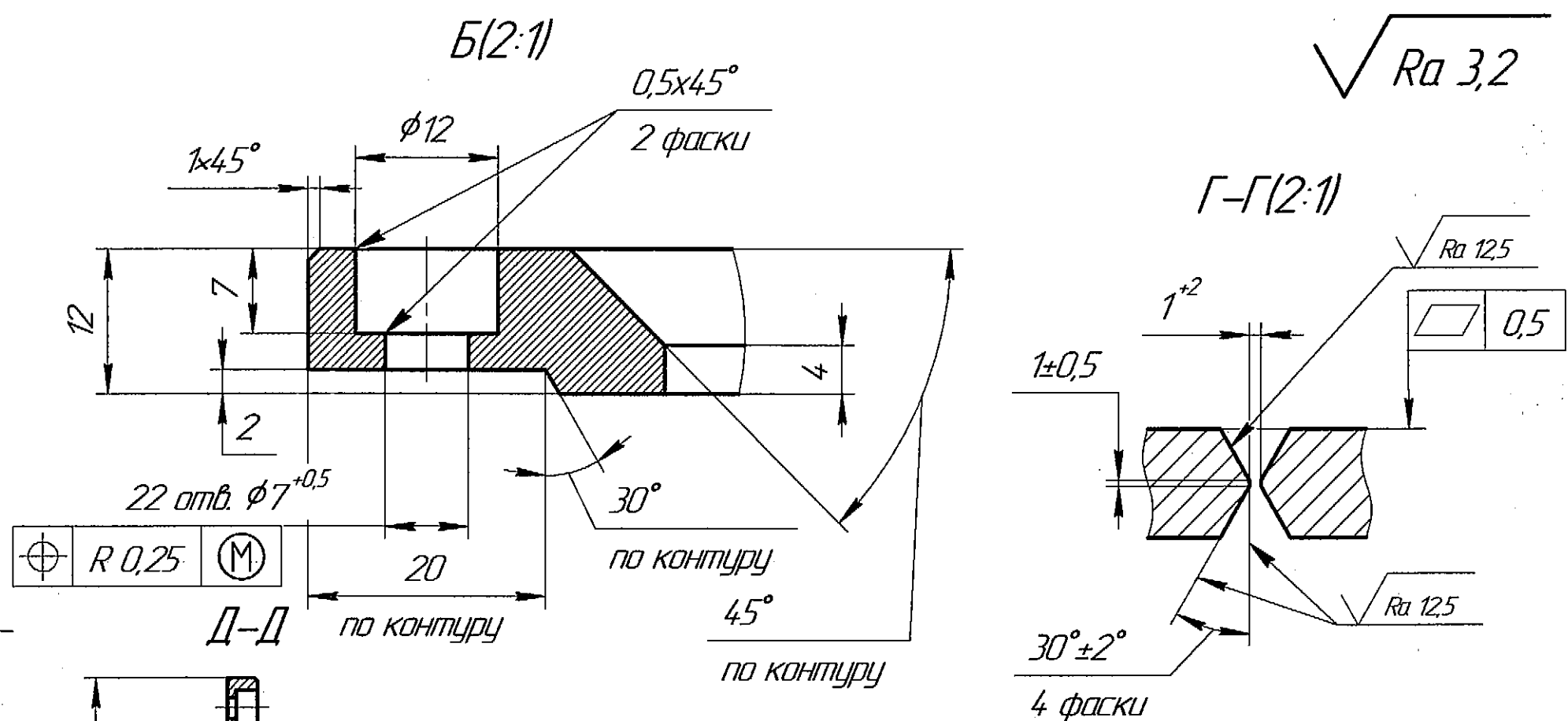
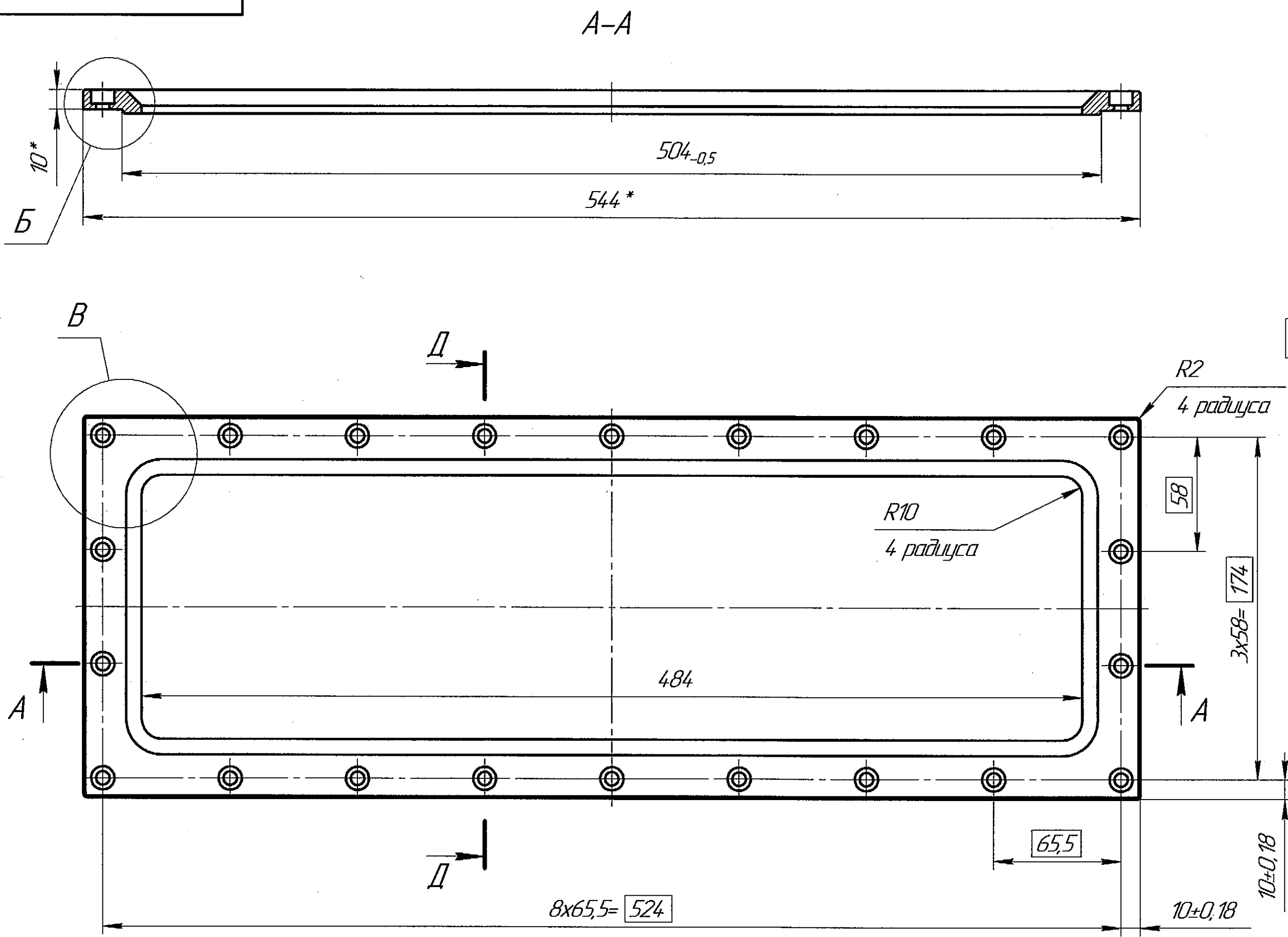
ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

Формат А4

Лист 1 из 1
Спецификация
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № инв.
Подп. и дата
Инв. № подл.
36-00003

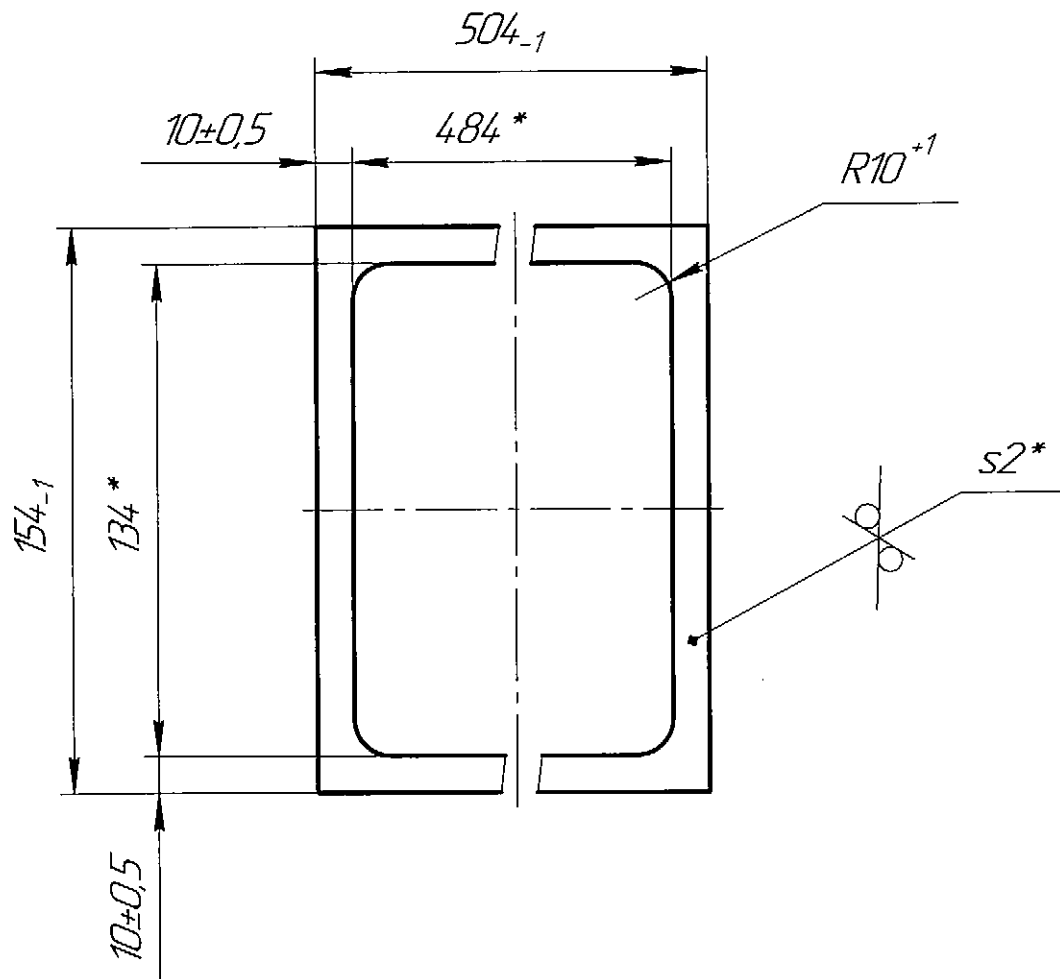
Э000044009EW



- 1 Допускается сварной вариант, см вид В.
- 2 Сварка дуговая в защитных газах. Сварочный материал - проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 3 Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002. Сварку производить согласно ОСТ 95 10441-2002.
- 4 Контроль качества и приёмку сварных соединений производить согласно ОСТ 95 39-2002. Категория сварных соединений - IV, визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08-2018 - 100%.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 6 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2 - К.
- 7 Остальные технические требования по ОСТ 95 227.
- 8 * Размеры для справок.

					МЗ.6.004.40.003			
					Рамка	Лист	Масса	Масштаб
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата				2,94	1:2
Разработ.	Морков	Морков	08.20					
Пров.	Мильных	Мильных	08.20					
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.	Белодубов	Белодубов	08.20	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632			ФГУП "ГХК" УГМ	
Утв.								

M3.6.004.40.004



*Размеры для справок.

M3.6.004.40.004

Прокладка

Пластина Ф-2 / НО-68-1 Рад
ТУ 38 1051325-2008

Лист	Масса	Масштаб
1	0,03	1:2
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

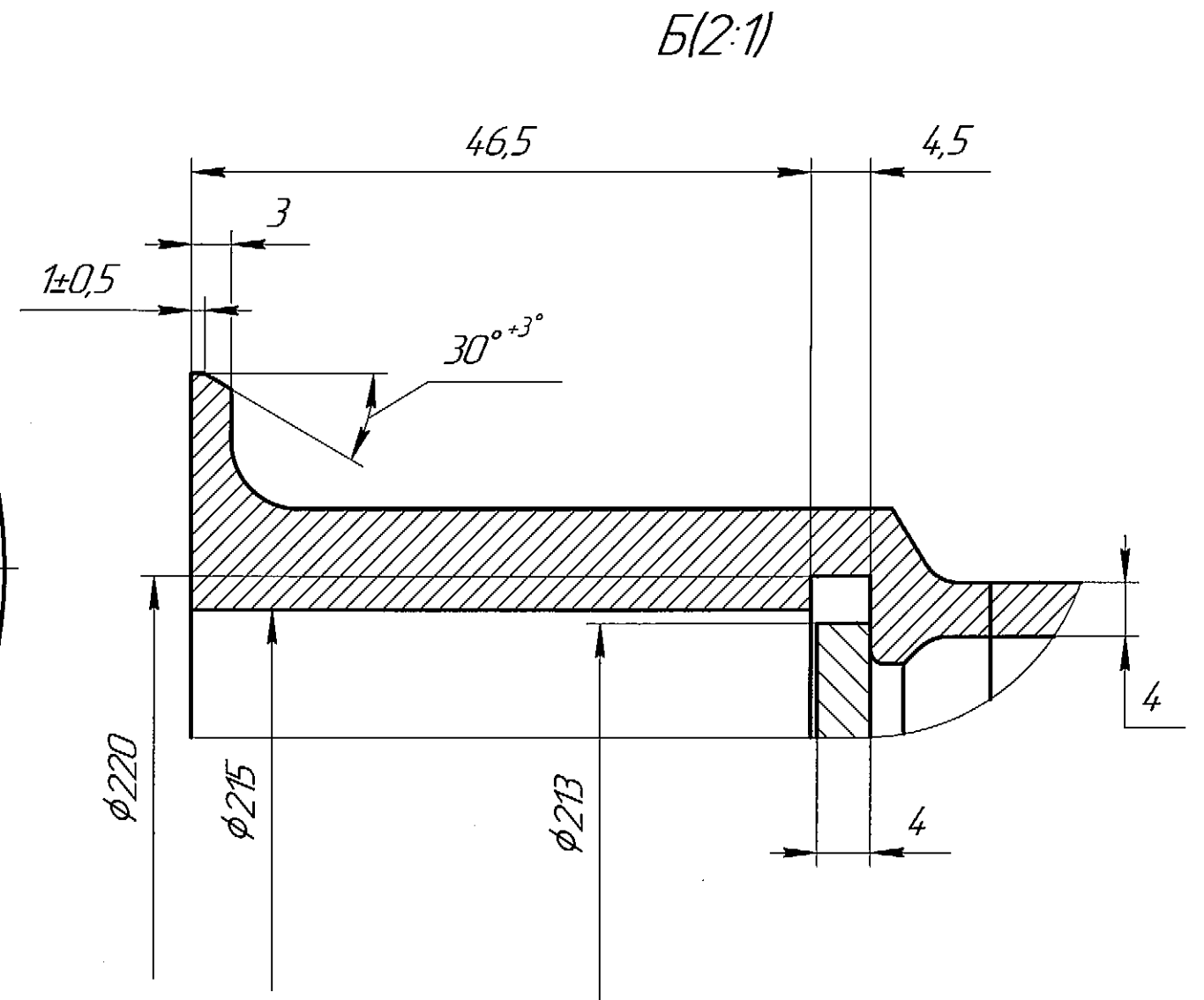
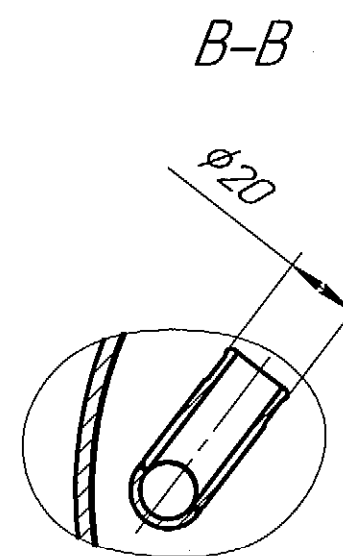
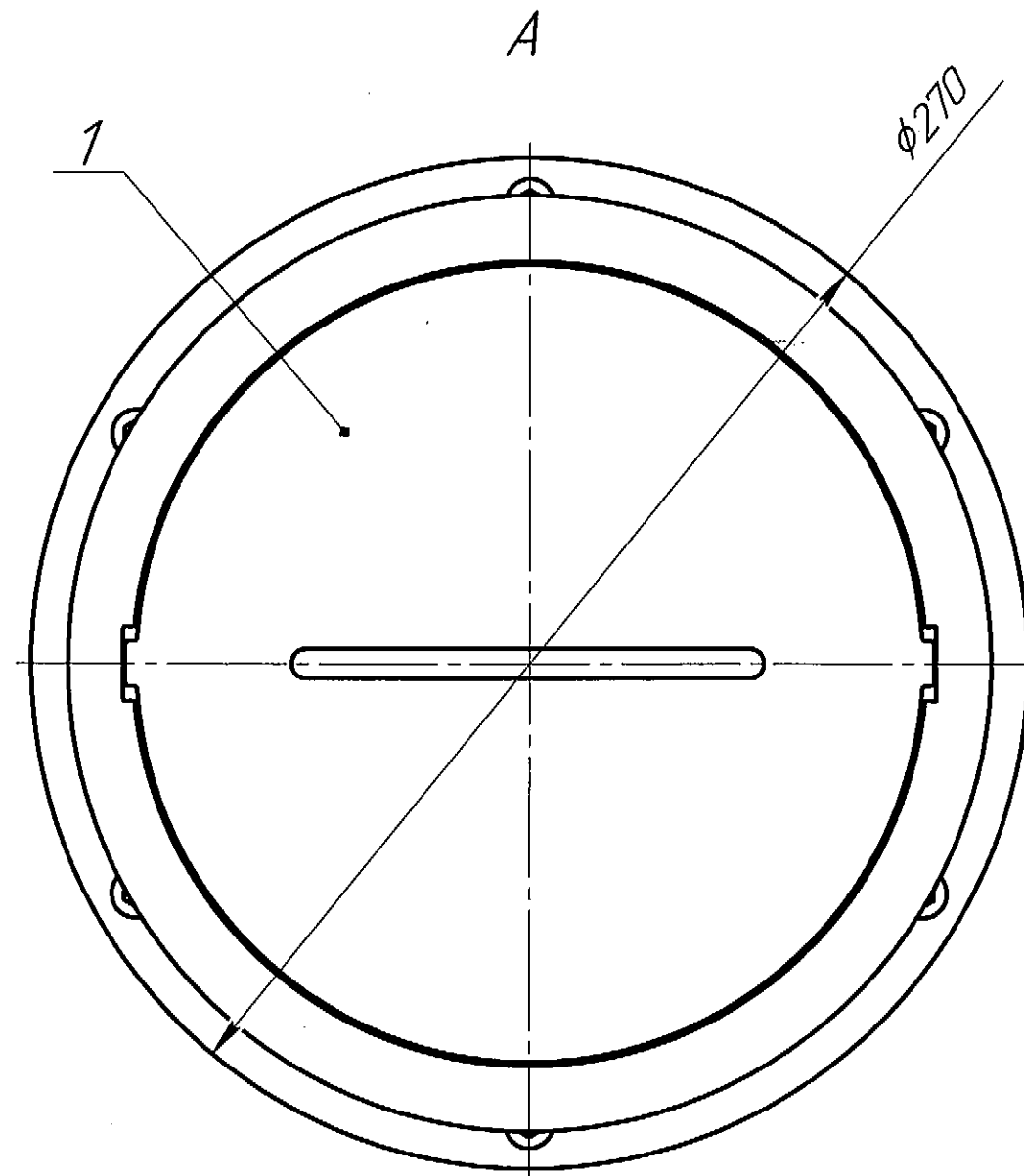
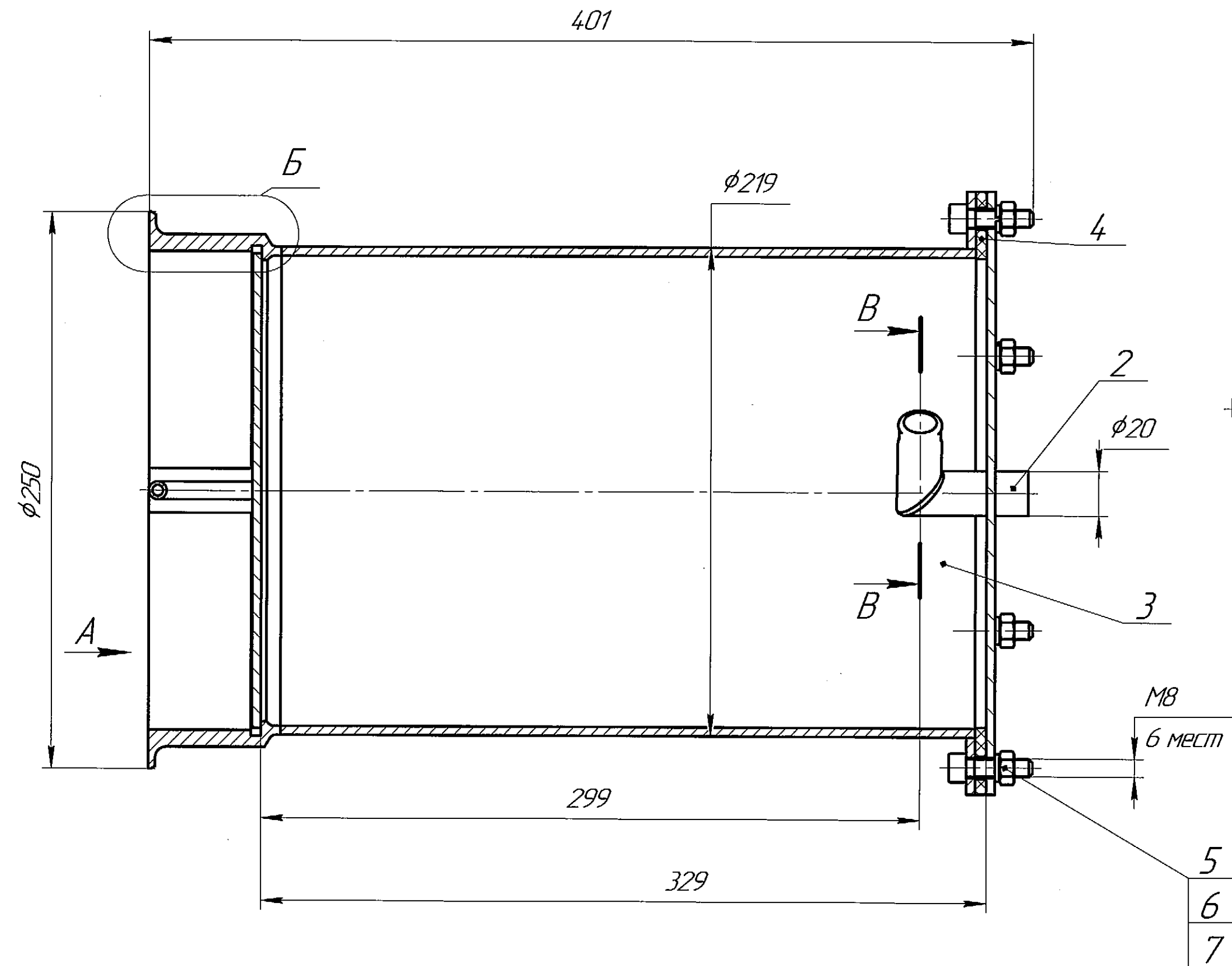
Формат А4

Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № дудл		Подп. и дата		Инв. № подл.	

Перв. примен.		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.		36-0004	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание									
				Документация											

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. №	Подп. и дата	Спроб. №	Перв. примен.
36-0004						

МЗ.6.004.50.000СБ



- 1 Размеры для справок.
2 Маркировать 4 и клеить К на бирке.
3 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92.

					МЗ.6.004.50.000СБ			
					Устройство шлюзовое Сборочный чертёж			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Макеев	М.М.	02.10					
Пров.	Ильиних	И.И.	08.10					
Т.контр.					Лист		Масса	Масштаб
							13,21	1:2
И.контр.	Болодцев	Б.Б.	08.10		Лист		Листов 1	
Утв.					ФГУП "ГХК" УГМ			

МЗ.6.004.50.100СБ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

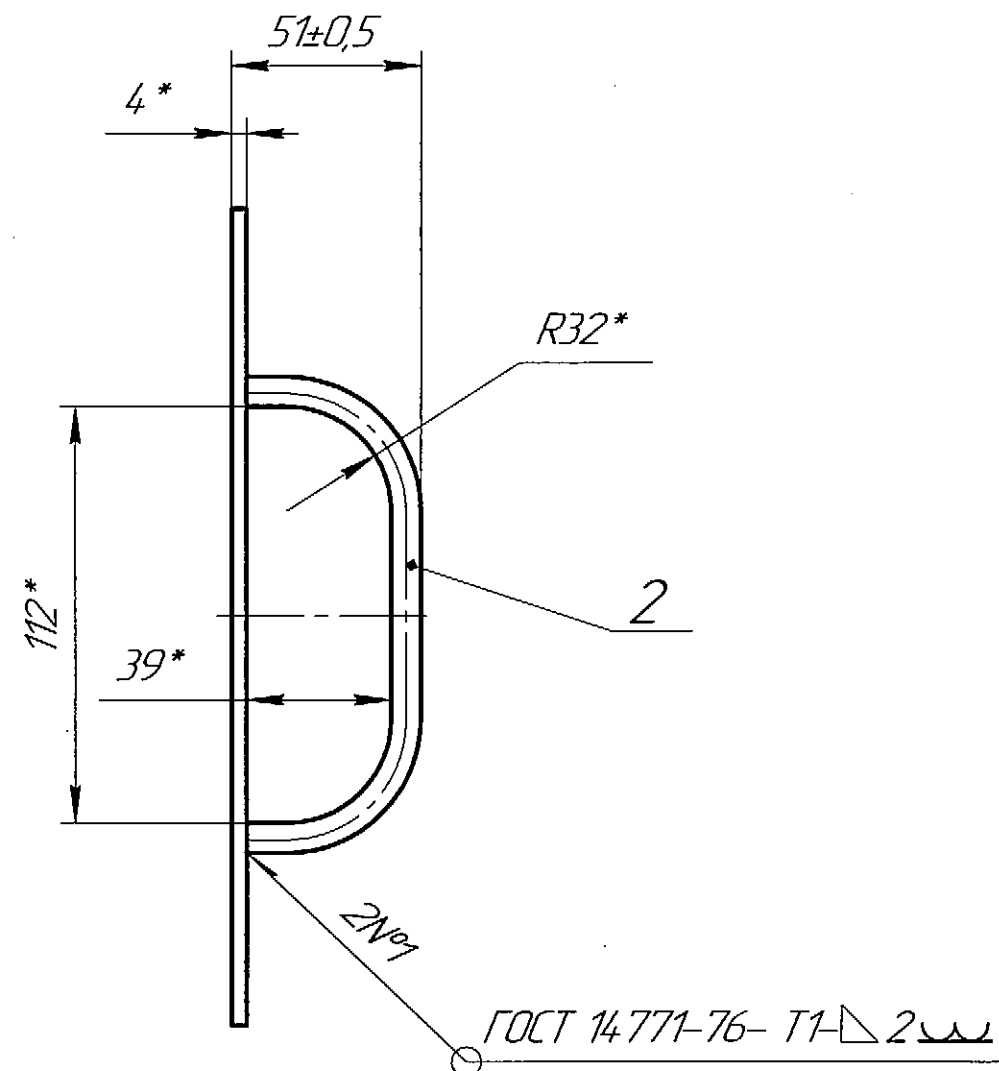
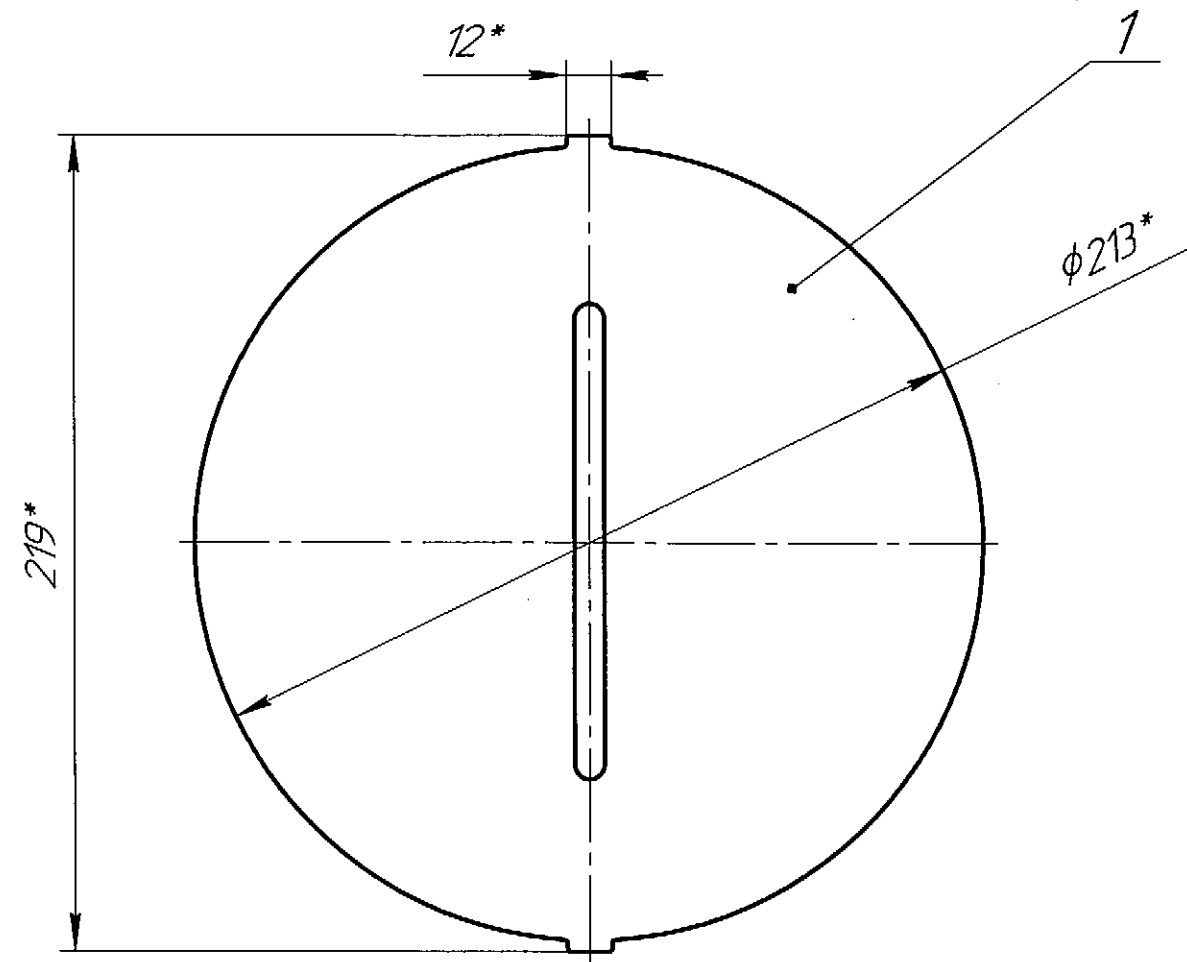
Инд. № докум.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

36-0004

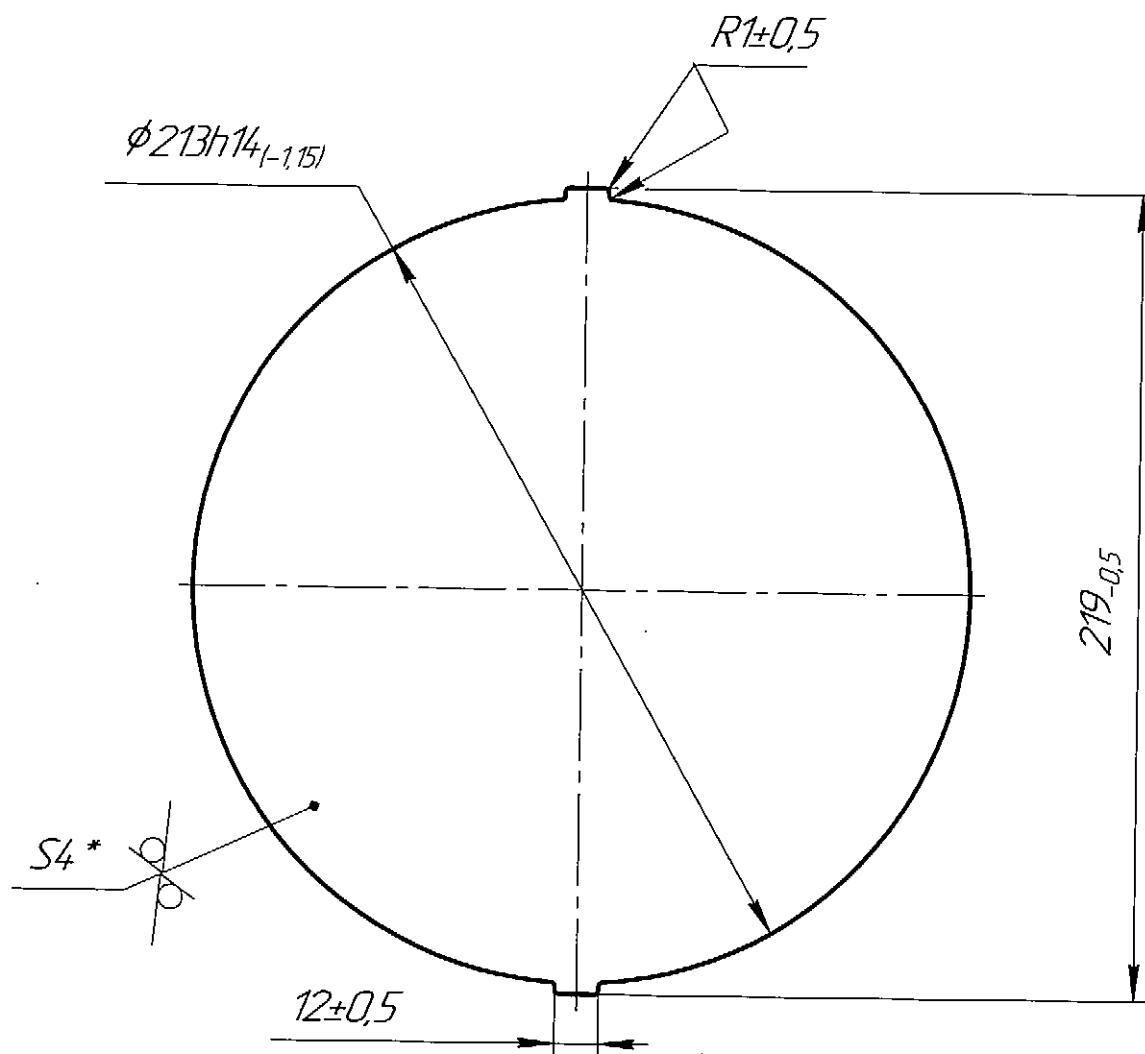


- 1 *Размеры для справок
- 2 Сварка ручная аргонодуговая. Присадочная проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 3 Контроль качества сварных соединений: визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08-2018 - 100%
- 4 Обеспечить шероховатость поверхности сварных швов не ниже шероховатости основного металла
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - L.
- 6 Маркировать обозначение изделия на бурке
- 7 Остальные ТТ по ОСТ 95 227-92

					МЗ.6.004.50.100СБ			
					Заглушка Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Макеев	Ильин	09.10			1,17	1:2
Проб.		Ильин	Ильин	09.10				
Т.контр.								
И.контр.		Болобужев	Болобужев	09.10	ФГУП "ГХК" УГМ	Лист	Листов	1
Утв.								

101.004.50.101

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\sqrt{1})}$



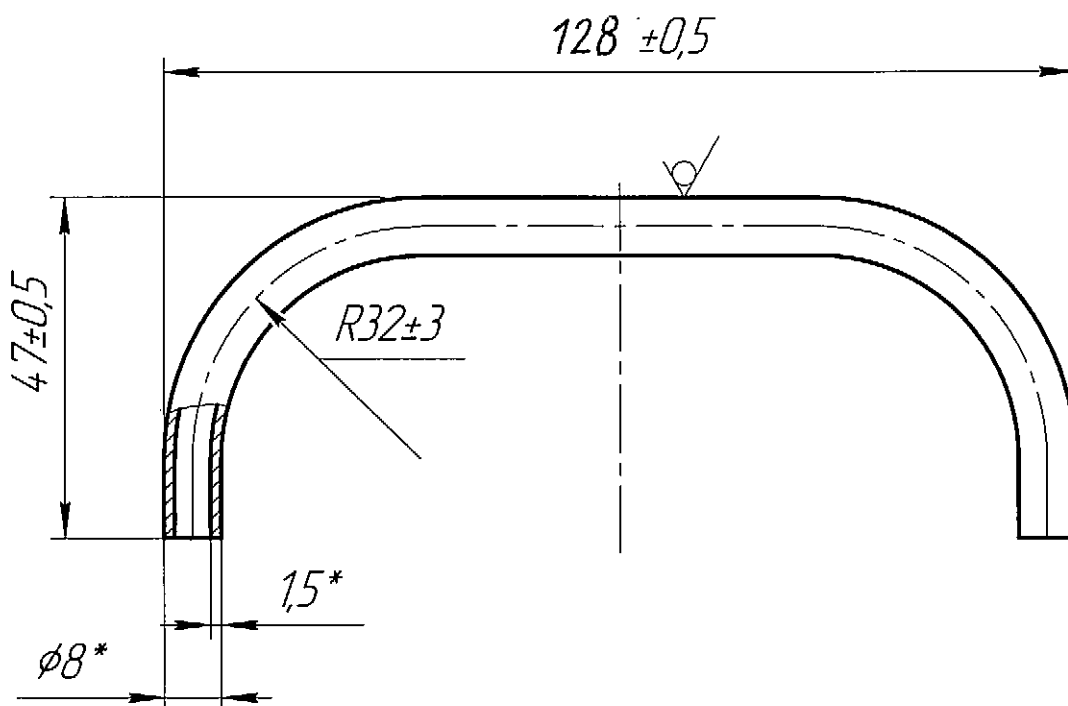
- 1 *Размеры для справок.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - К.

МЗ.6.004.50.101					Лист			Масса	Масштаб
Пластина								1,13	1:2
Б-4 ГОСТ 19903-2015 Лист 12X18H10T ГОСТ 7350-77					Лист			Листов	1
ФГУП "ГХК" УГМ									

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макеев	Мок	09.10	
Пров.	Ильиных	29.10		
Т.контр.				
И.контр.	Болодцев	02.20		
Утв.				

M3.6.004.50.102

✓ Ra 12,5 (✓)



- 1 *Размеры для справок.
- 2 Длина развертки $L=180^*$ мм.

M3.6.004.50.102

Ручка

Труба 8 x 1,5-12X18H10T
ГОСТ 9941-81

Лист	Масса	Масштаб
1	0,04	1:1
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" УГМ

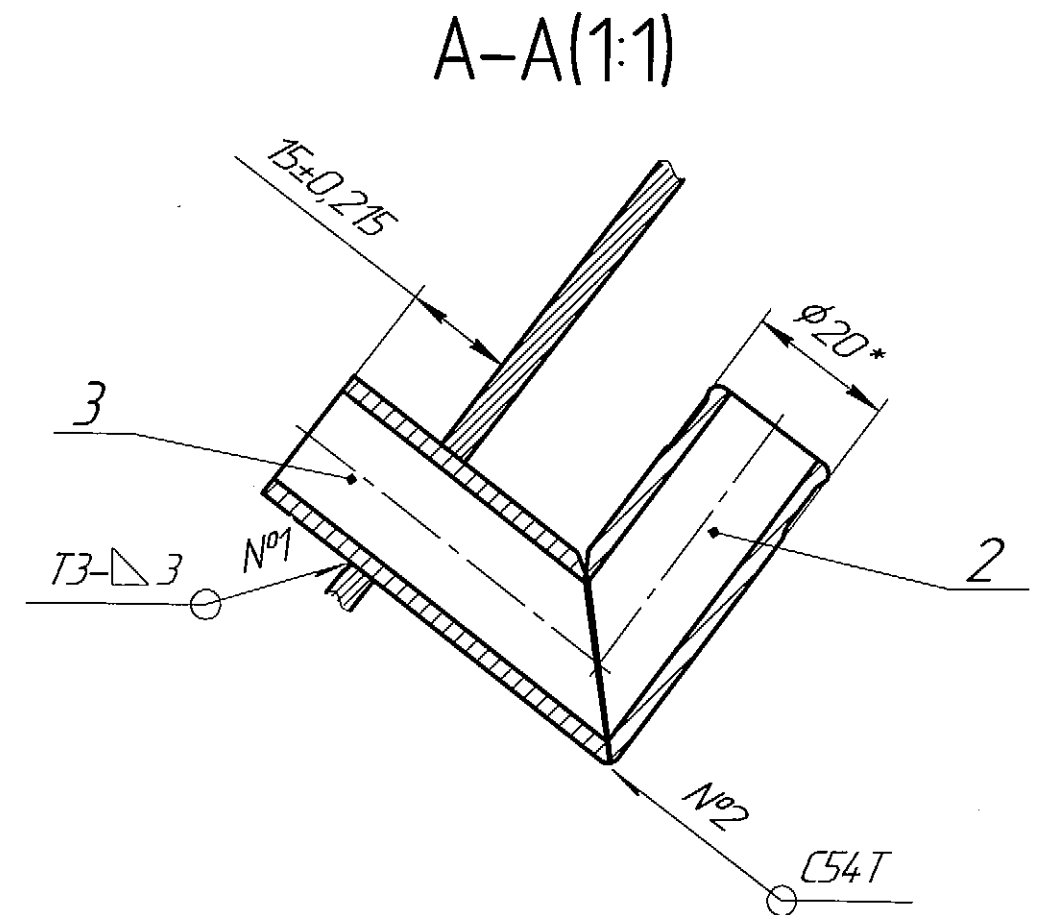
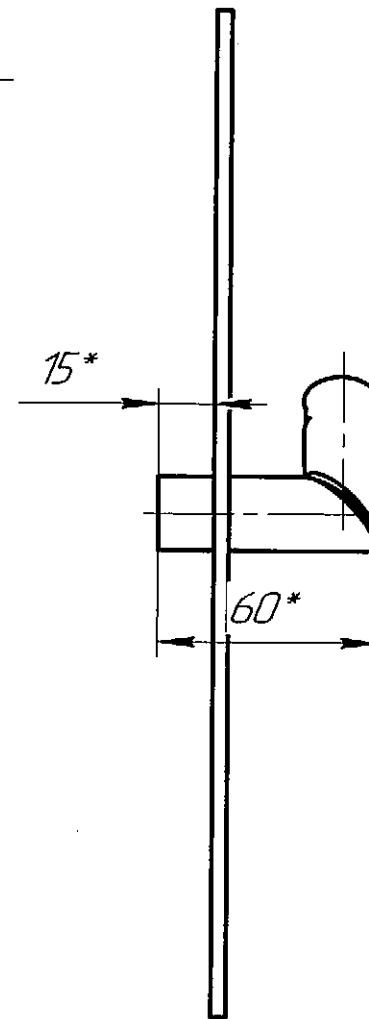
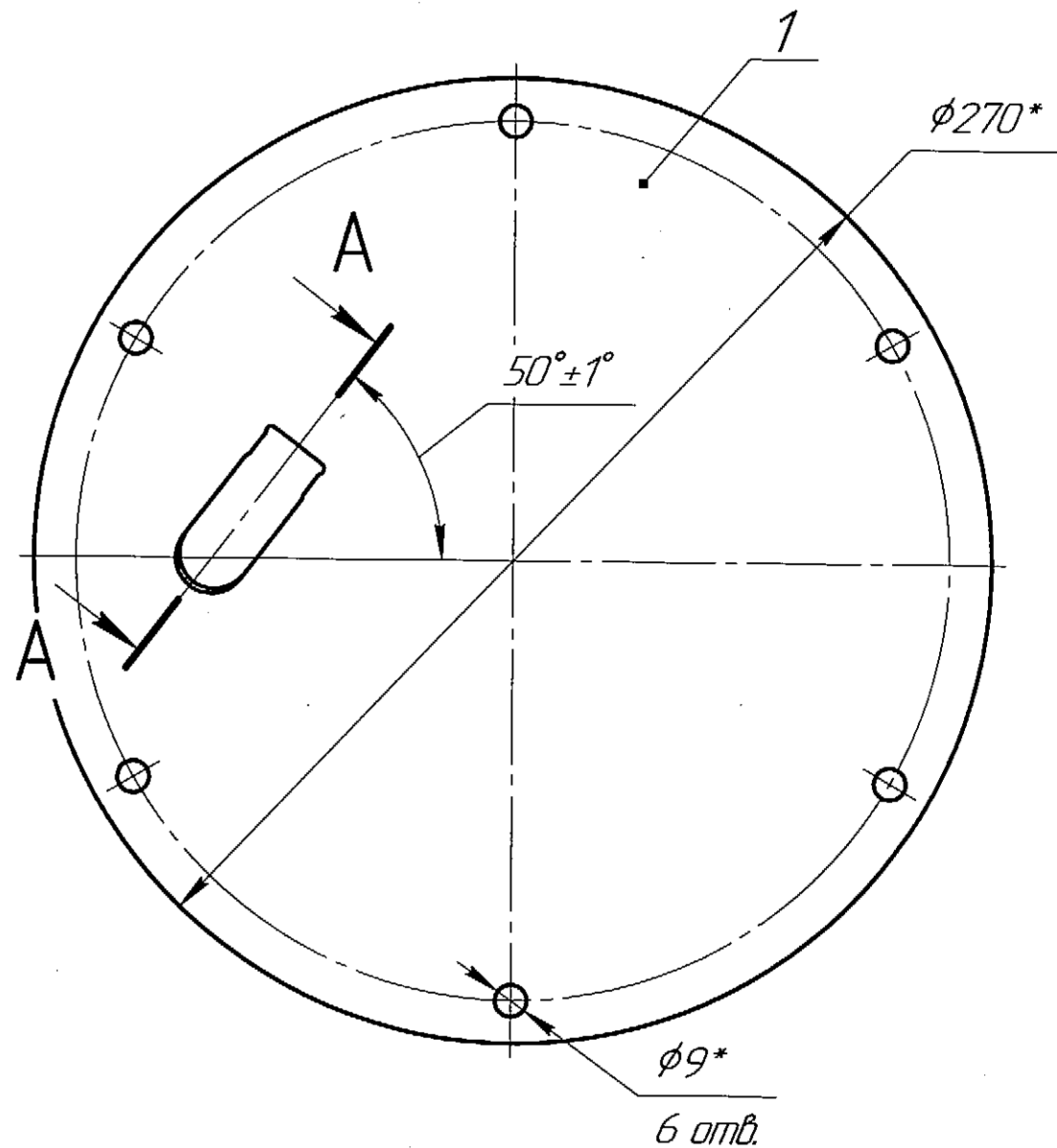
Копировал

Формат А4

Перв. примен.	Справ. №
---------------	----------

Подп. и дата	Изм. №	Взам. инв. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Макеев	Л.А.А.	09.20		
Проб.	Ильиных	В.В.	29.20		
Т.контр.					
И.контр.	Шеленков	В.В.	02.20		
Утв.					

МЗ.6.004.50.200СБ



1 Сварка ручная дуговая в защитном газе по ОСТ 95 10441-2002.
Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002.

2 Контроль качества сварных соединений:

3 - визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08-2018, 100%;

4 - радиографический контроль по ГОСТ Р 50.05.07-2018, 100%;

5 - капиллярный контроль по ГОСТ Р 50.05.09-2018, 100%.

6 * Размеры для справок.

7 Маркировать Ч и клеить К на бирке.

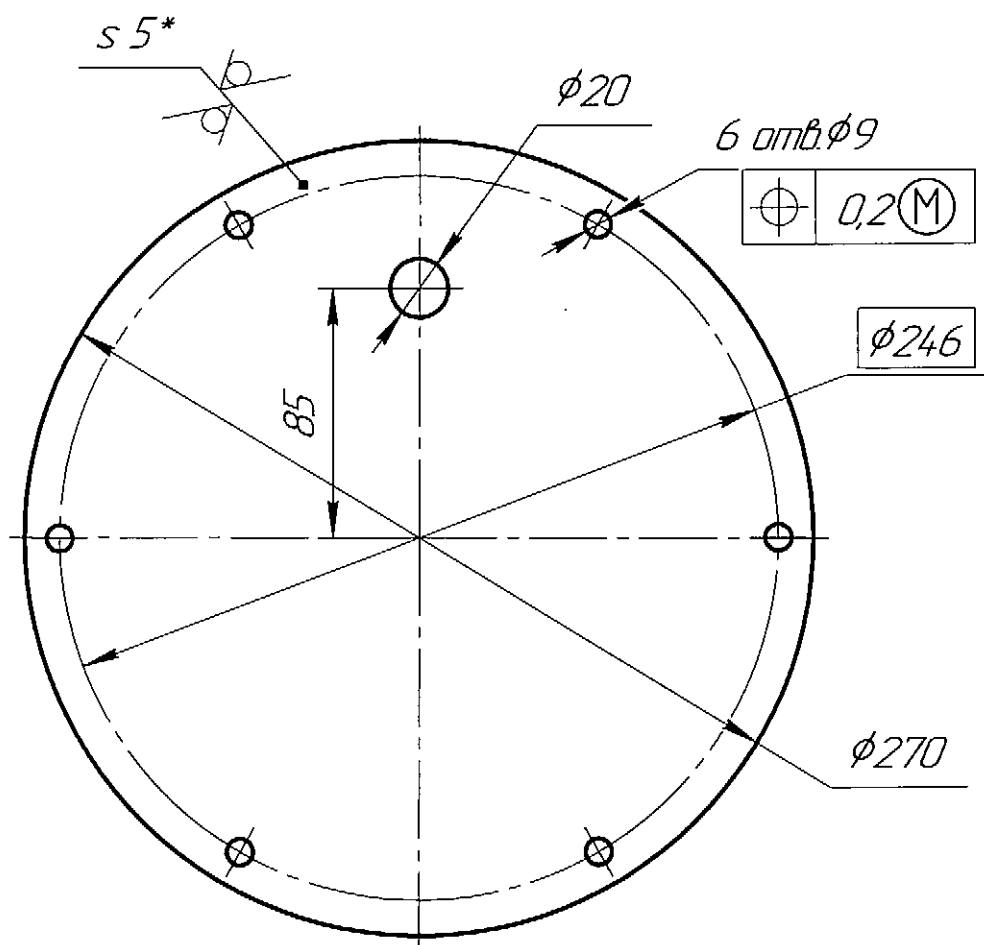
МЗ.6.004.50.200СБ					Крышка в сборе		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Тамилун	04.20				1,88	1:2
Проб.	Ильиных	05.20					
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.	Болодцев	09.20			ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.							

Копировал

Формат А3

МЗ.6.004.50.201

$\sqrt{Ra\ 6,3 (\sqrt{1})}$



1 * Размер для справок.

2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 – тк.

3 Остальные ТТ по ОСТ 95 227.

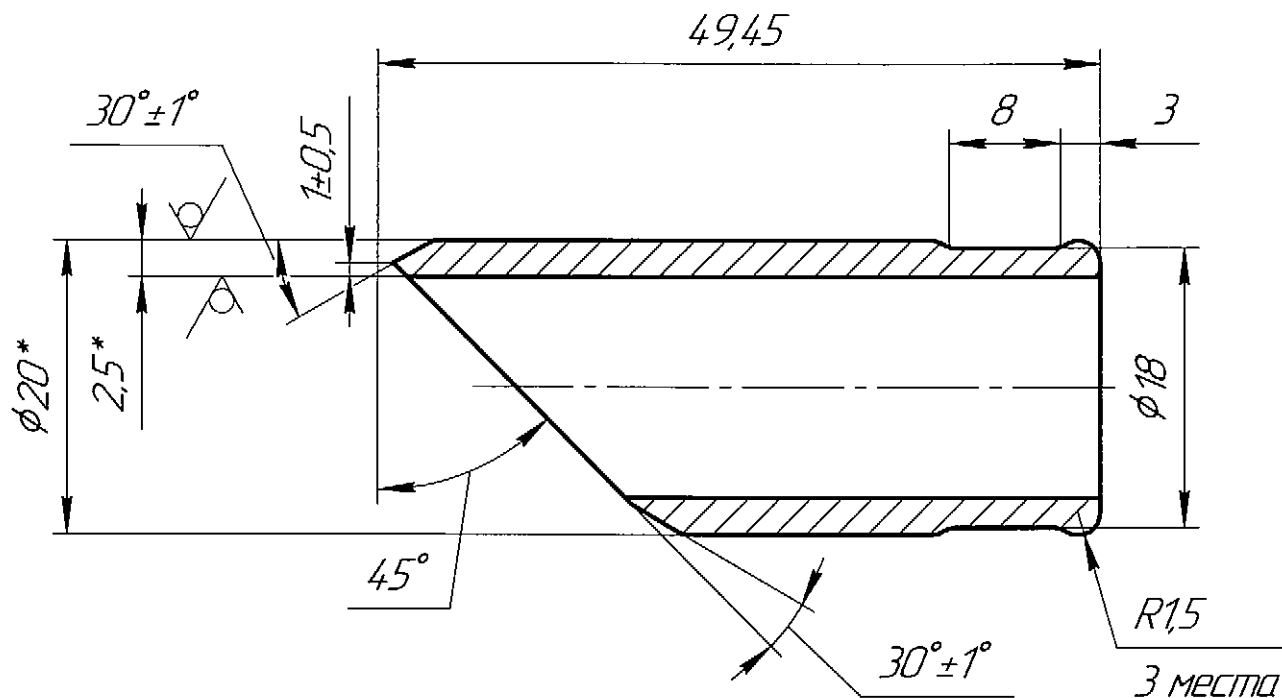
Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Изм. № докл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм. № подл.

МЗ.6.004.50.201								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<p>Фланец</p> <p>5 ГОСТ 19903-74</p> <p>Лист 12x18H10T - МЗб ГОСТ 7350-77</p>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Макеев	Ильин	09.20				1,79	1:2,5
Проб.	Ильиных	Ильин	04.20			Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.	Болодцев	Болодцев	02.20					
Утв.					ФГУП "ГХК" УГМ			

Копировал Формат А4

M3.6.004.50.202

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\sqrt{1})}$



- 1 * Размер для справок
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 – ТК
3 Остальные ТТ по ОСТ 95 227.

M3.6.004.50.202

Штуцер

Лист Масса Масштаб

0,04 2:1

Лист Листов 1

Труба 20x2,5 – 12X18H10T ГОСТ 9940

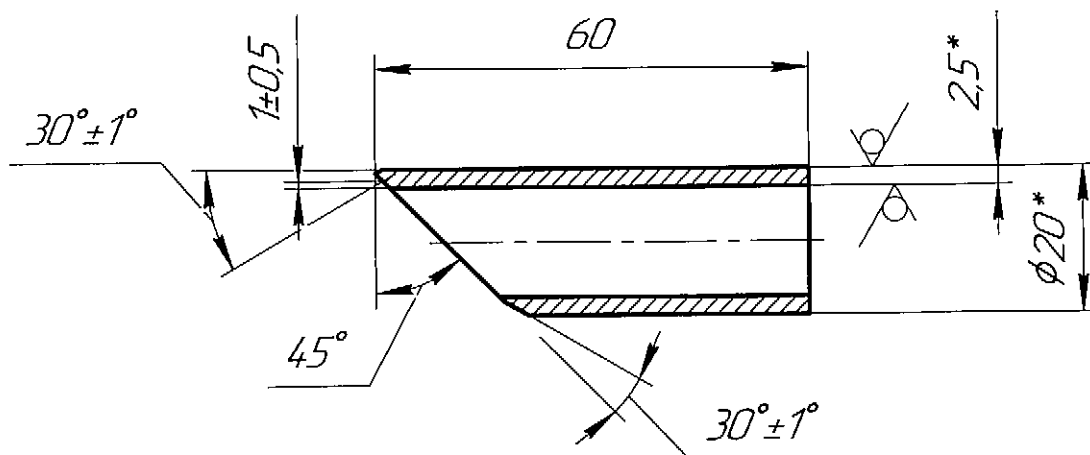
ФГУП "ГХК" УГМ

Копирован

Формат А4

МЗ.6.004.50.203

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\sqrt{1})}$



- 1 * Размер для справок.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 – ТК.
- 3 Остальные ТТ по ОСТ 95 227.

МЗ.6.004.50.203

Патрубок

Лист Масса Масштаб

0,05 1:1

Лист Листов 1

Труба 20x2,5 – 12X18H10T ГОСТ 9940

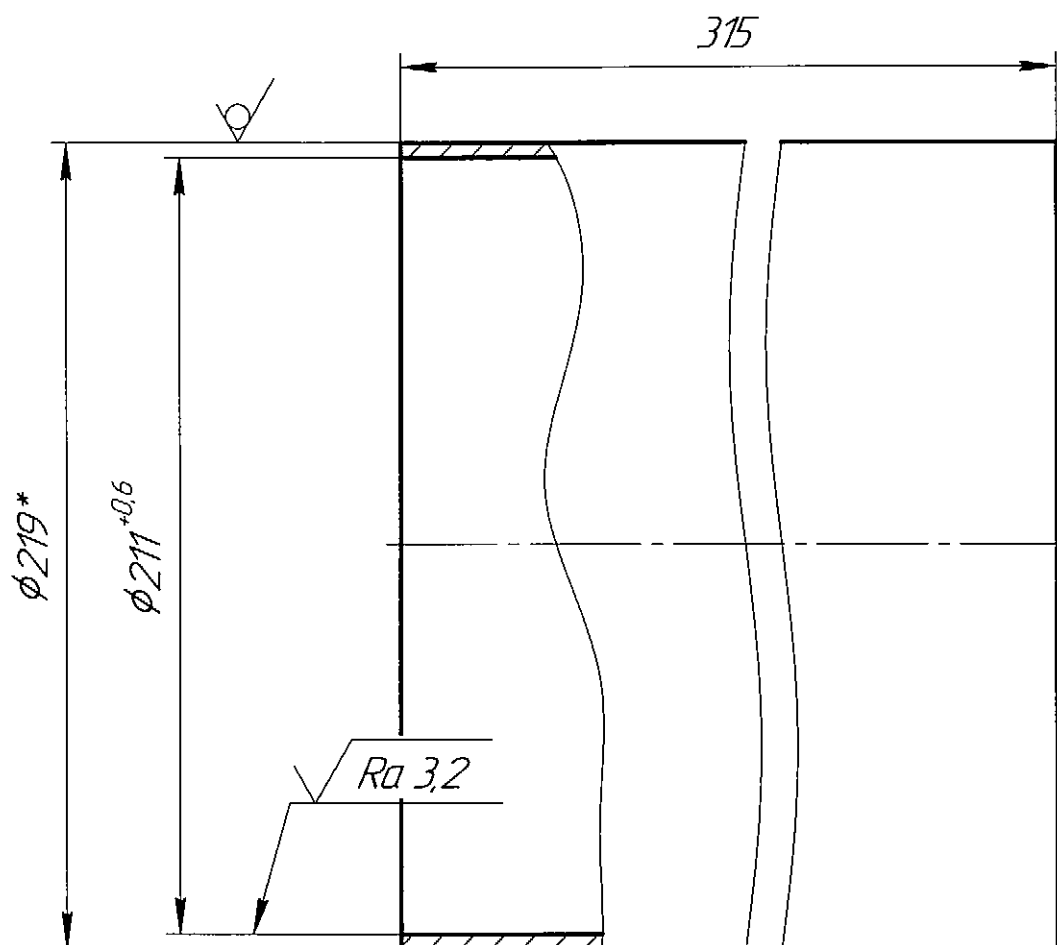
ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

Формат А4

МЗ.6.004.50.302

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



- 1 * Размер для справок.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 – ТК.
- 3 Остальные ТТ по ОСТ 95 227.

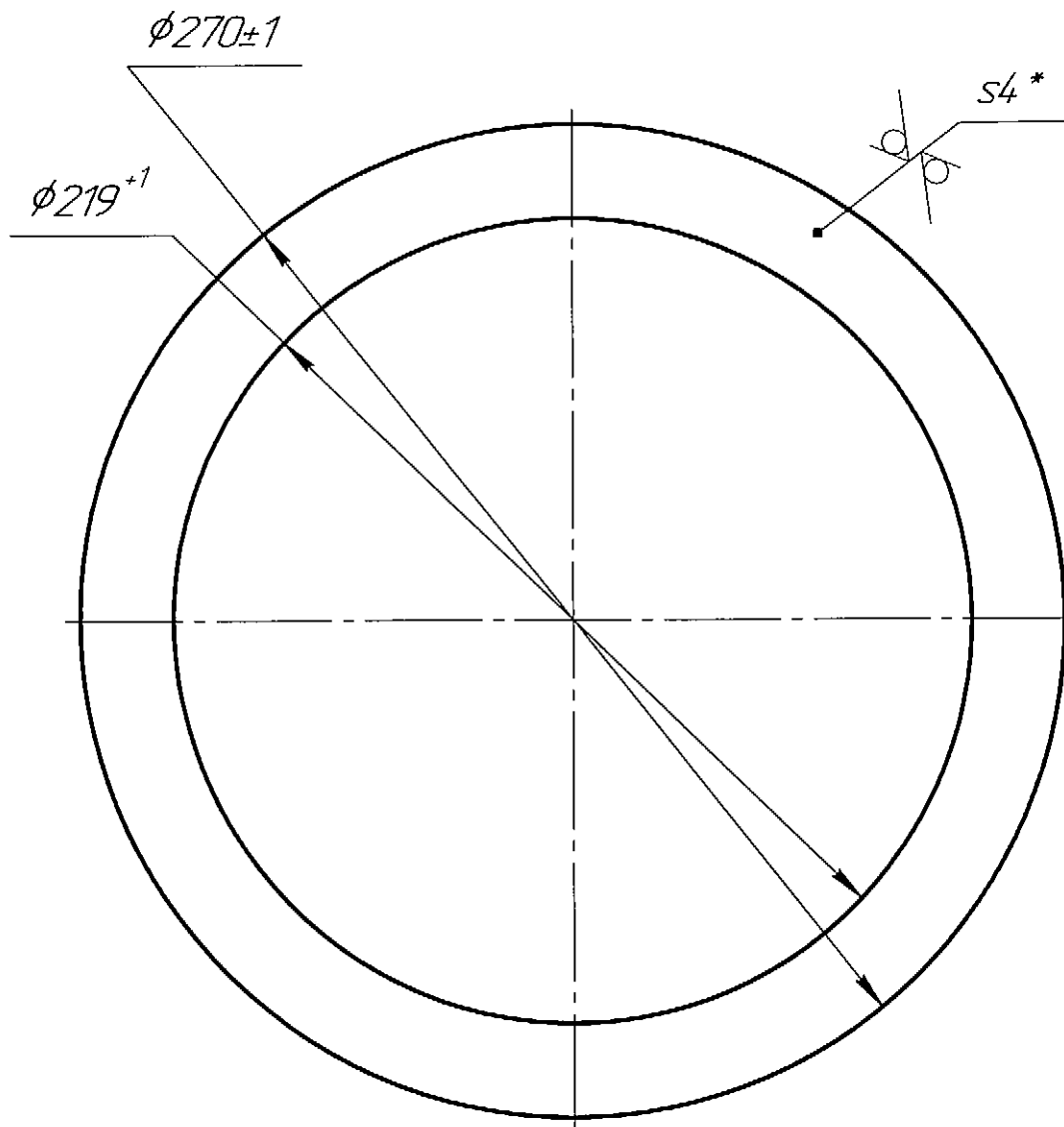
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МЗ.6.004.50.302		
Разраб.	Макеев	Ильин	09.20		Труба	Лист	Масса
Пров.	Ильин	Ильин	09.20				6,72
Т.контр.						Листов	1:2
И.контр.	Болодцев	Болодцев	09.20			Лист	Листов 1
Утв.					Труба 219x10 – 12X18H10T ГОСТ 9940		ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

Формат А4

МЗ.6.004.50.303

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\sqrt{1})}$



- 1 *Размеры для справок.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – L.

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инд. № эц/дл	Взам. инд. №	Подп. и дата	Инд. № подл.

МЗ.6.004.50.303				
Фланец				
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разраб.	Макеев	М.А.М.	09.20	01
Пров.	Ильиных	И.И.	28.20	02
Т.контр.				03
И.контр.	Болодцев	Б.В.	09.20	04
Утв.				05

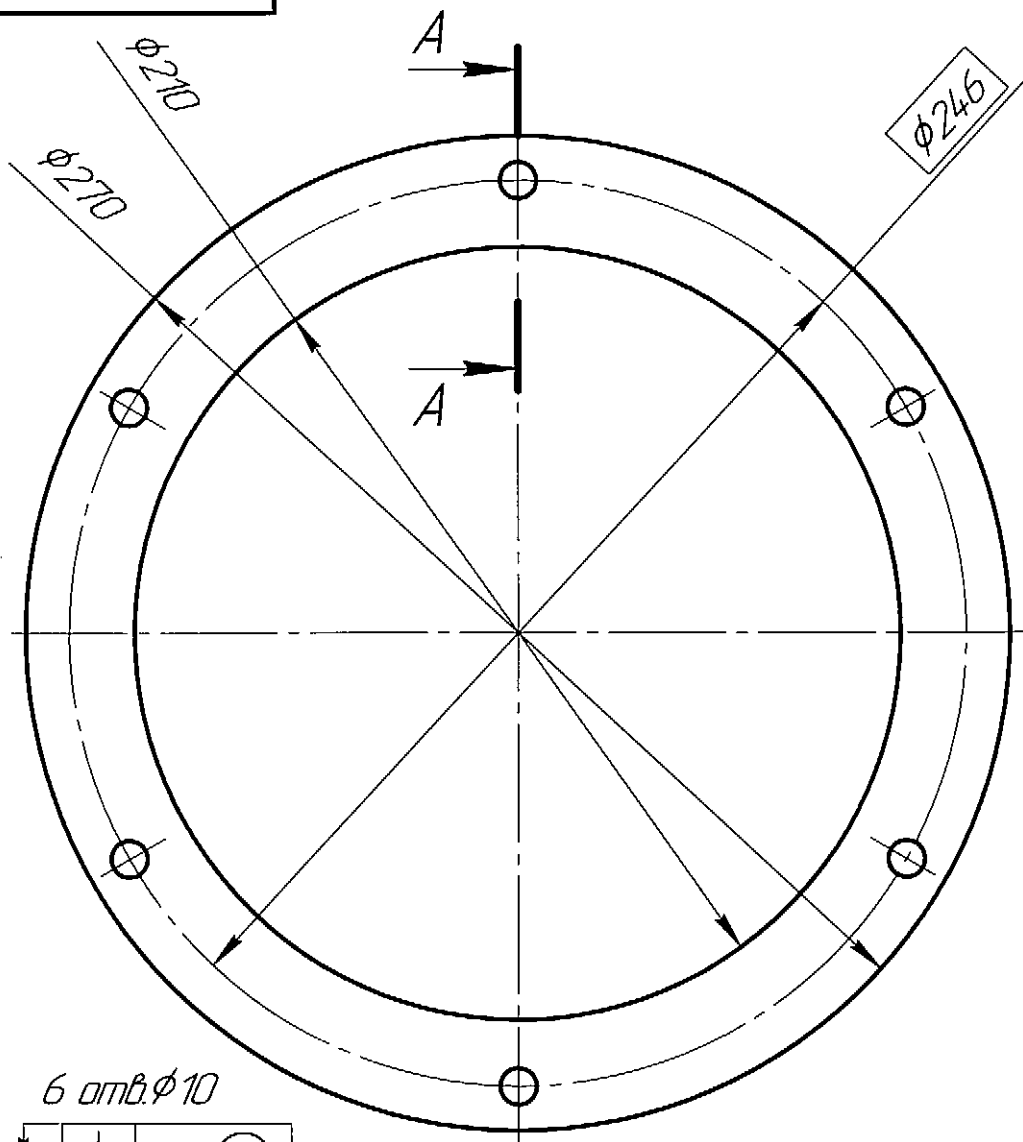
МЗ.6.004.50.303		Лист	Масса	Масштаб
Фланец			0,61	1:2
		Лист	Листов 1	
Б-4 ГОСТ 19903-2015 Лист 12X18H10T ГОСТ 7350-77		ФГУП "ГХК" УГМ		

Формат А4

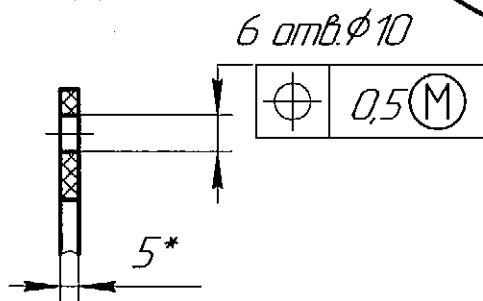
МЗ.6.004.50.001

Перв. примен.

Справ. №



A-A



*Размеры для справок.

МЗ.6.004.50.001

Кольцо
уплотнительное

Пластина I-ТМКЩ-М-5
ГОСТ 7338-90

Лист	Масса	Масштаб
1	0,14	1:2
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" УГМ

Формат А4

Подп. и дата

Инд. № д/дл

Взам. инв. №

Подп. и дата

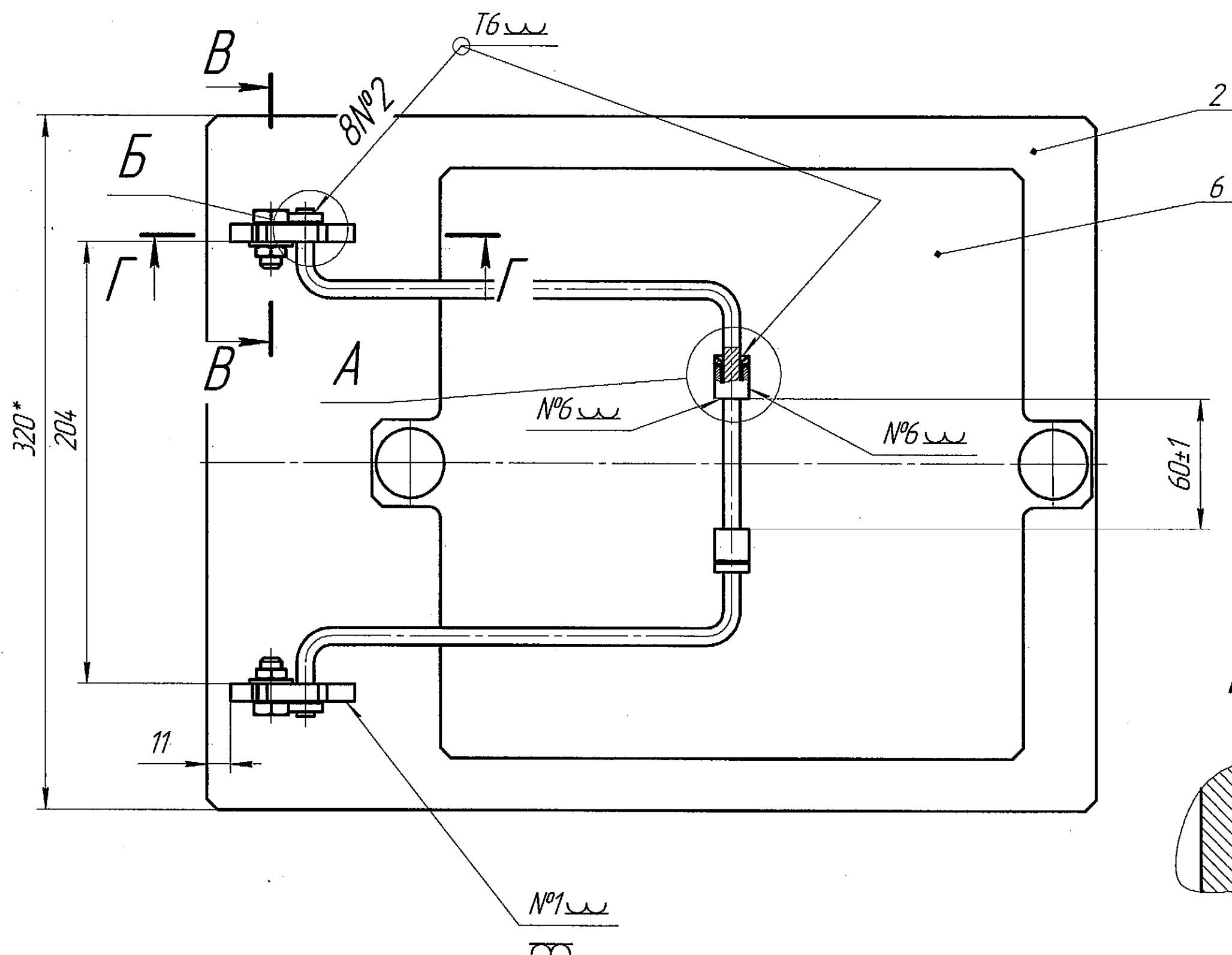
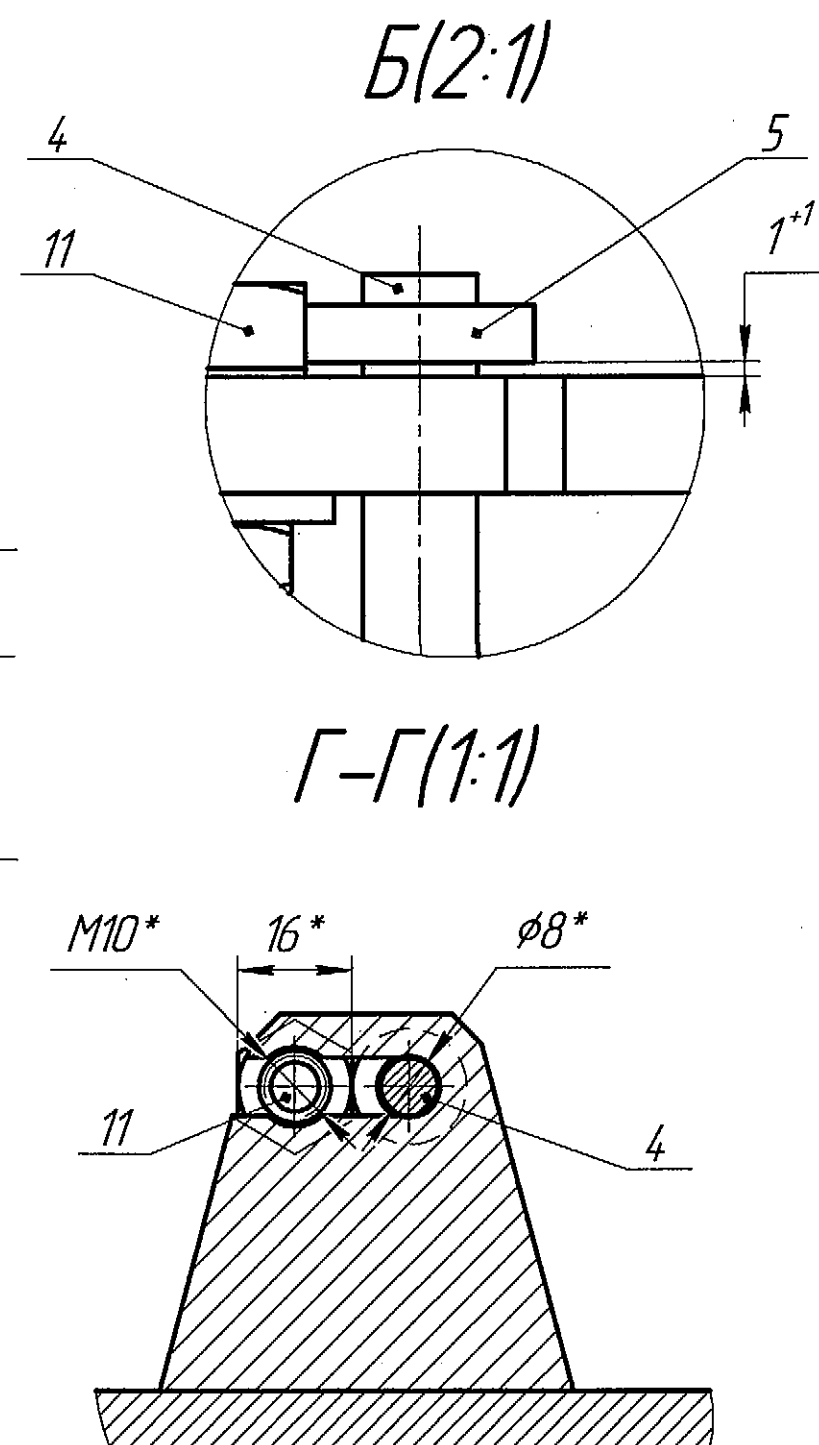
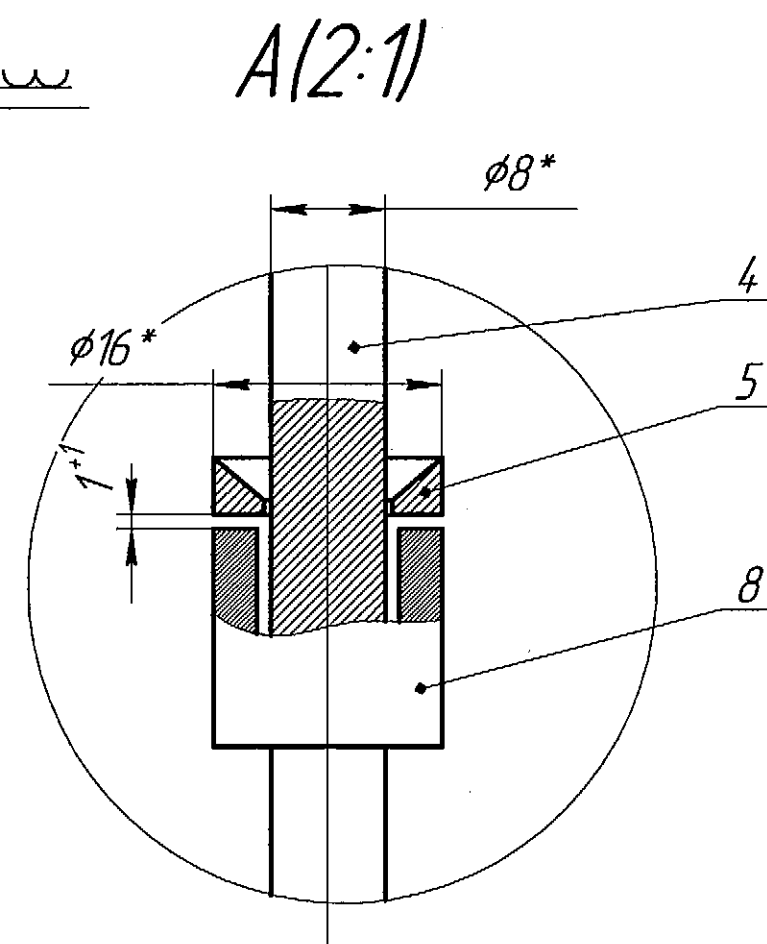
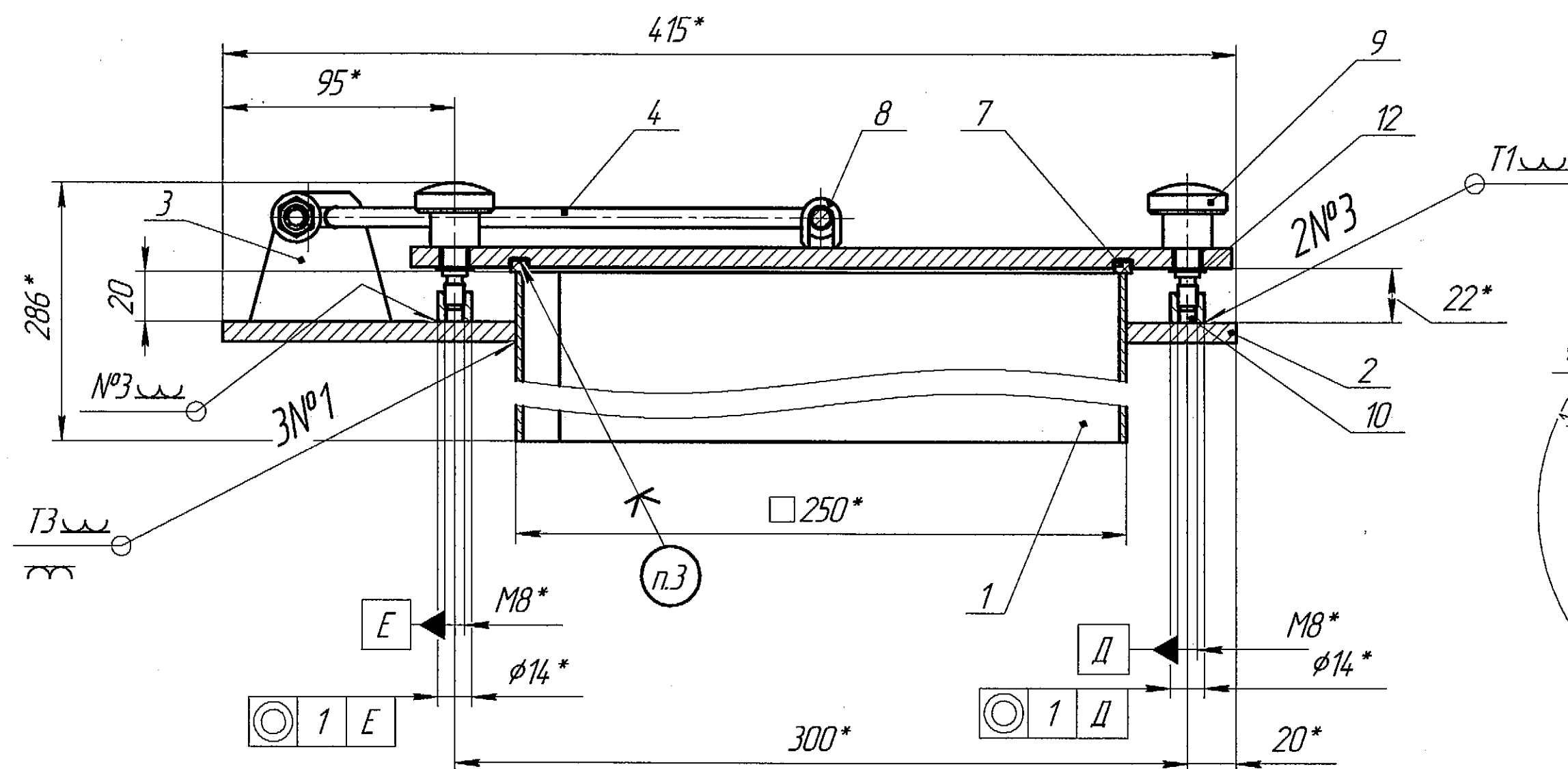
Инд. № подл

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макеев	Ильин	09.10	
Пров.	Ильин	Ильин	09.20	
Т.контр.				
И.контр.	Болобучев	Болобучев		
Утв.				

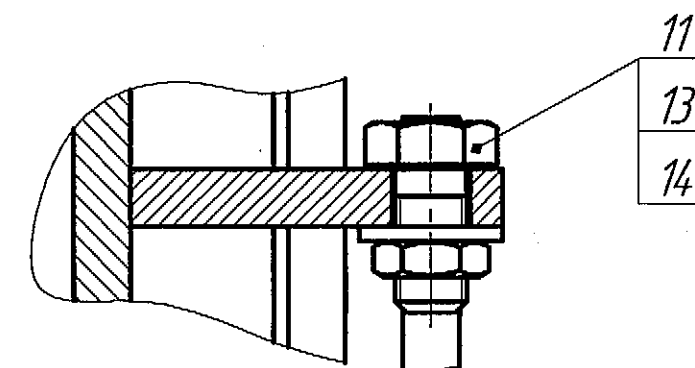
36-0004

[illegible]

МЗ.6.004.60.000 СБ



B-B(1:1)



- 1 Сварка ручная дуговая в защитном газе по ОСТ 95 10441-2002. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002. Сварочный материал - проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 2 Категория сварных соединений - IV по ОСТ 95 39-2002, контроль качества сварных соединений:
 - визуальный и измерительный по ГОСТ Р 50.05.08-2018 - 100%;
 - капиллярный по ГОСТ Р 50.05.09, класс чувствительности - II - 50%;
 - радиографический контроль по ГОСТ Р 50.05.07-2018 - 25%.
- 3 Клей 88Н ТУ 38 1051 1061-76.
- 4 Обеспечить возможность поворота держателя поз. 4 при установке винта поз. 11.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: h14, ±IT14/2.
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - К.
- 7 *Размеры для справок.
- 8 Маркировать 4 и клеить К на бирке.

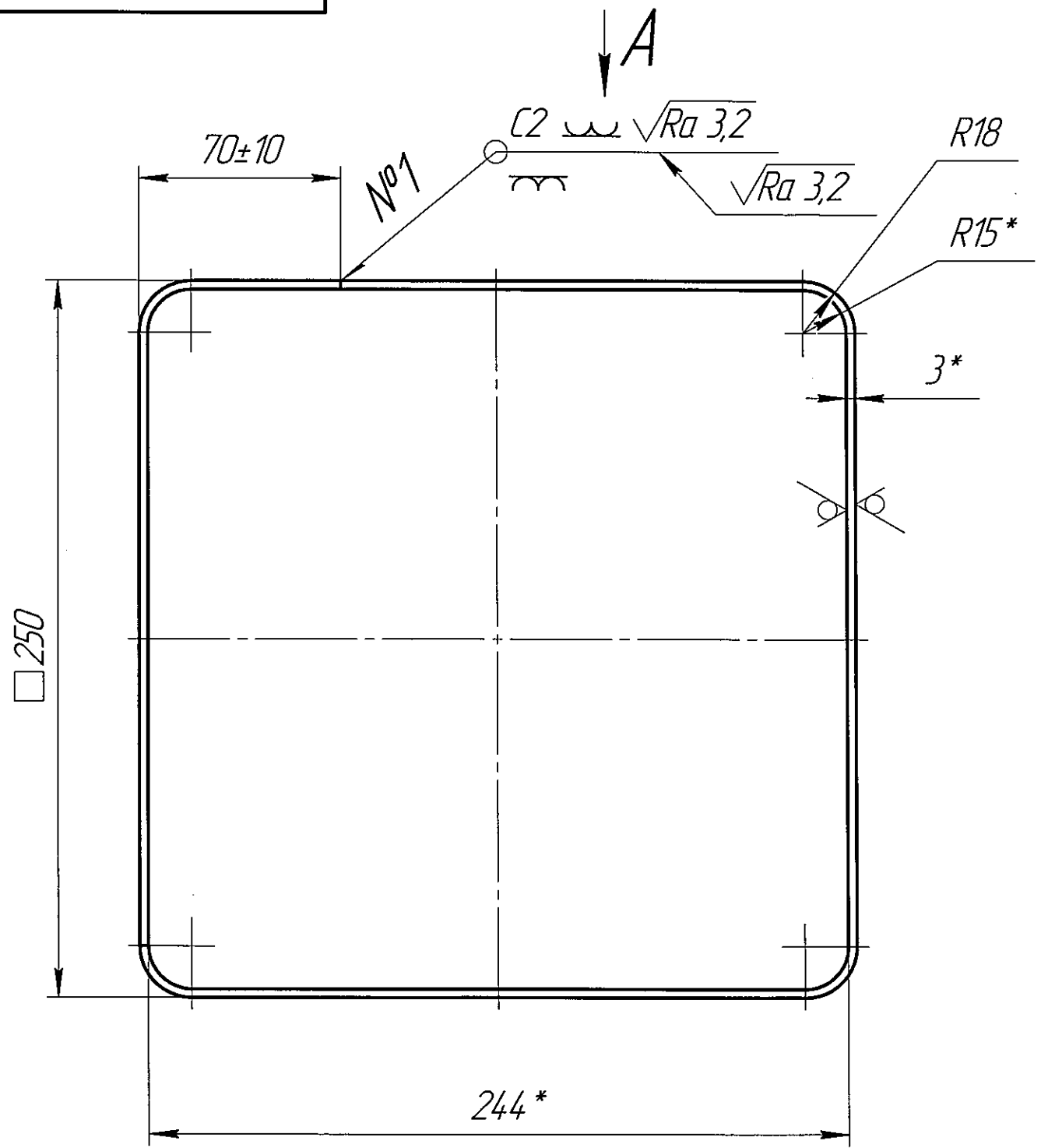
МЗ.6.004.60.000 СБ					
Формкамера				Лит.	Масса
Сборочный чертеж				15,68	1:2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
Разраб.	Макеев	М.В.	09.20	09.20	1
Проб.	Ильиных	М.В.	09.20	09.20	
Т.контр.					
Аконтр.	Шеленков	М.В.	09.20	09.20	
Утв.					

Копировал

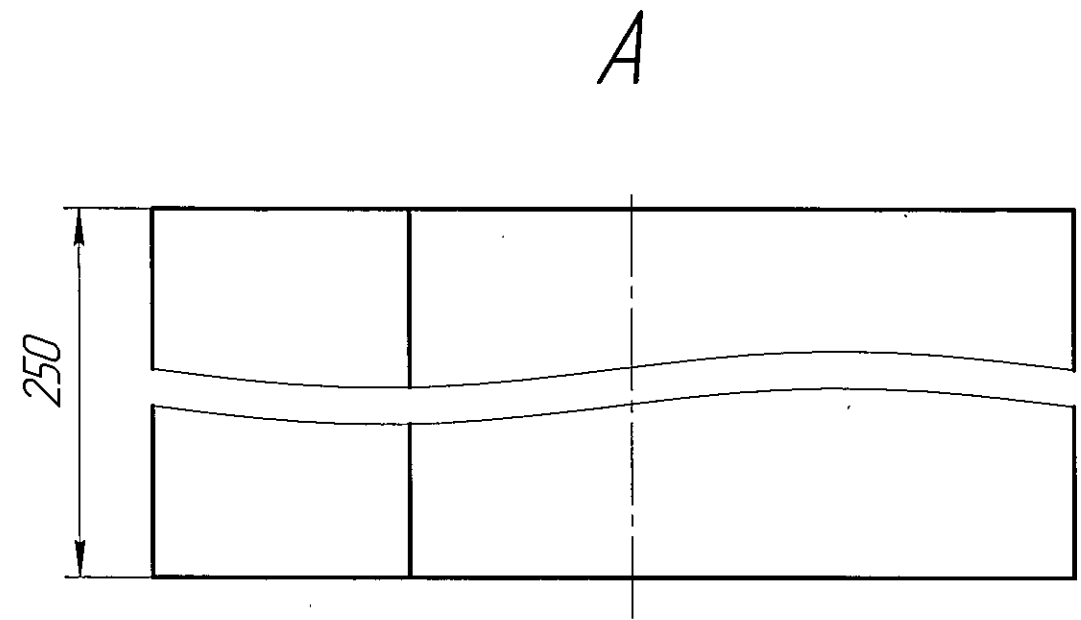
Формат А2

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Перв. примен.
36-0004					
Справ. №					

МЗ.6.004.60.001



√Ra 3,2 (√1)



- 1 Сварка ручная дуговая в защитном газе по ОСТ 95 10441-2002. Сварные швы по ОСТ 95 10440-2002. Сварочный материал - проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
- 2 Категория сварных соединений - IV по ОСТ 95 39-2002, контроль качества сварных соединений:
 - визуальный и измерительный по ГОСТ Р50.05.08-2018 - 100%;
 - капиллярный по ГОСТ Р 50.05.09, класс чувствительности - II - 50%.
 - радиографический контроль по ГОСТ Р.50.05.07-2018 - 25%.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - K.
- 5 Длина развертки L = 1000 мм.
- 6 *Размеры для справок.

					МЗ.6.004.60.001				
					Труба	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Макеев	Мокш	09.20				5,69	1:2	
Пров.	Ильиных	29.20							
Т.контр.						Лист	Листов	1	
И.контр.	Шеленков	09.20			Лист	БТ-3 ГОСТ 19904-90 12X18H10T ГОСТ 5582-75			
Утв.						ФГУП "ГХК" УГМ			

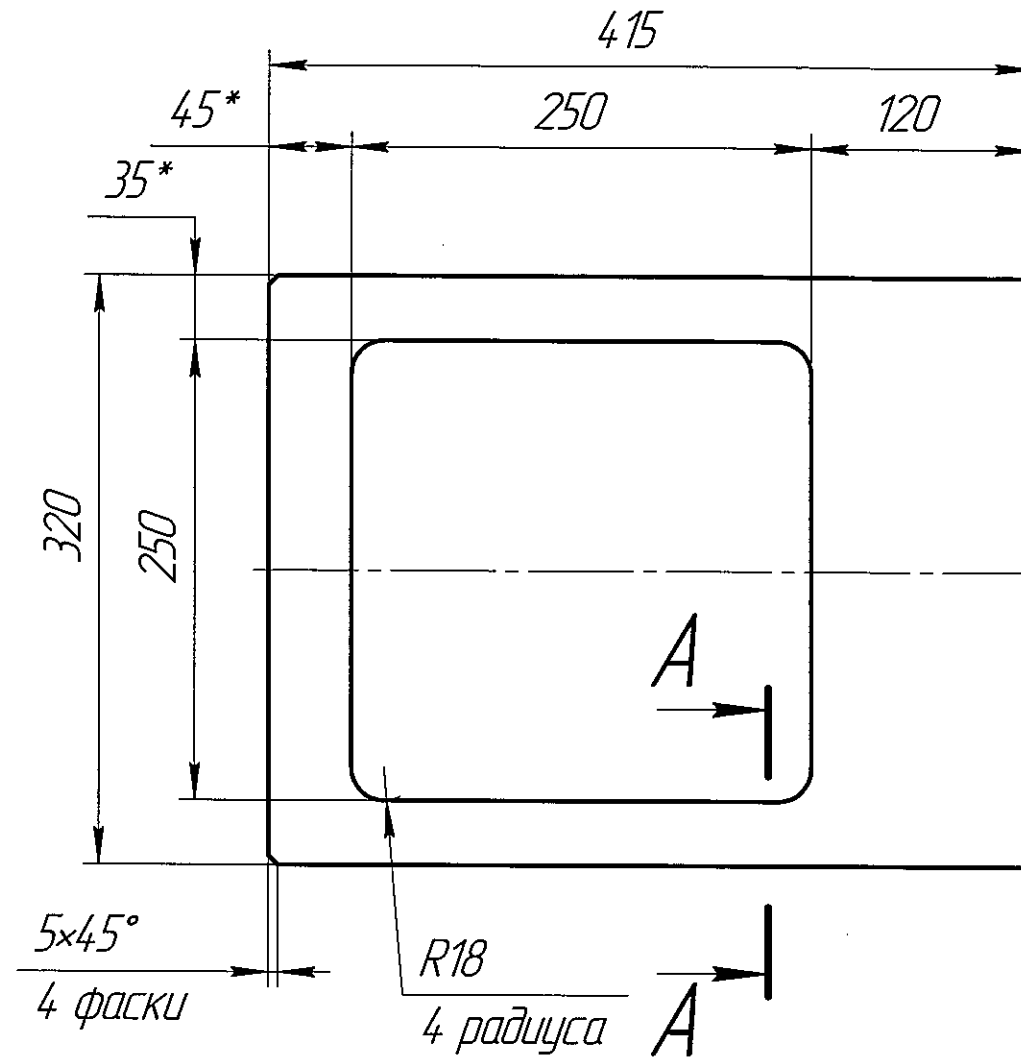
Копировал

Формат А3

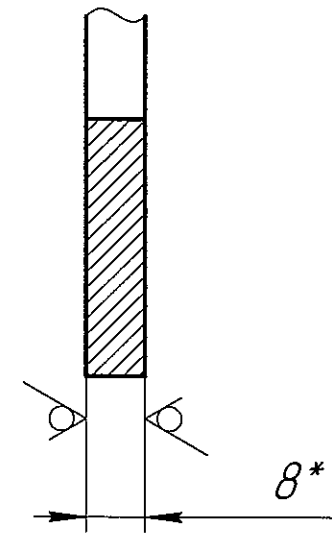
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата	Спраб. №	Перв. примен.
36-0004						

МЗ.6.004.60.002

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\sqrt{1})}$



A-A(1:1)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
- 3 *Размеры для справок.

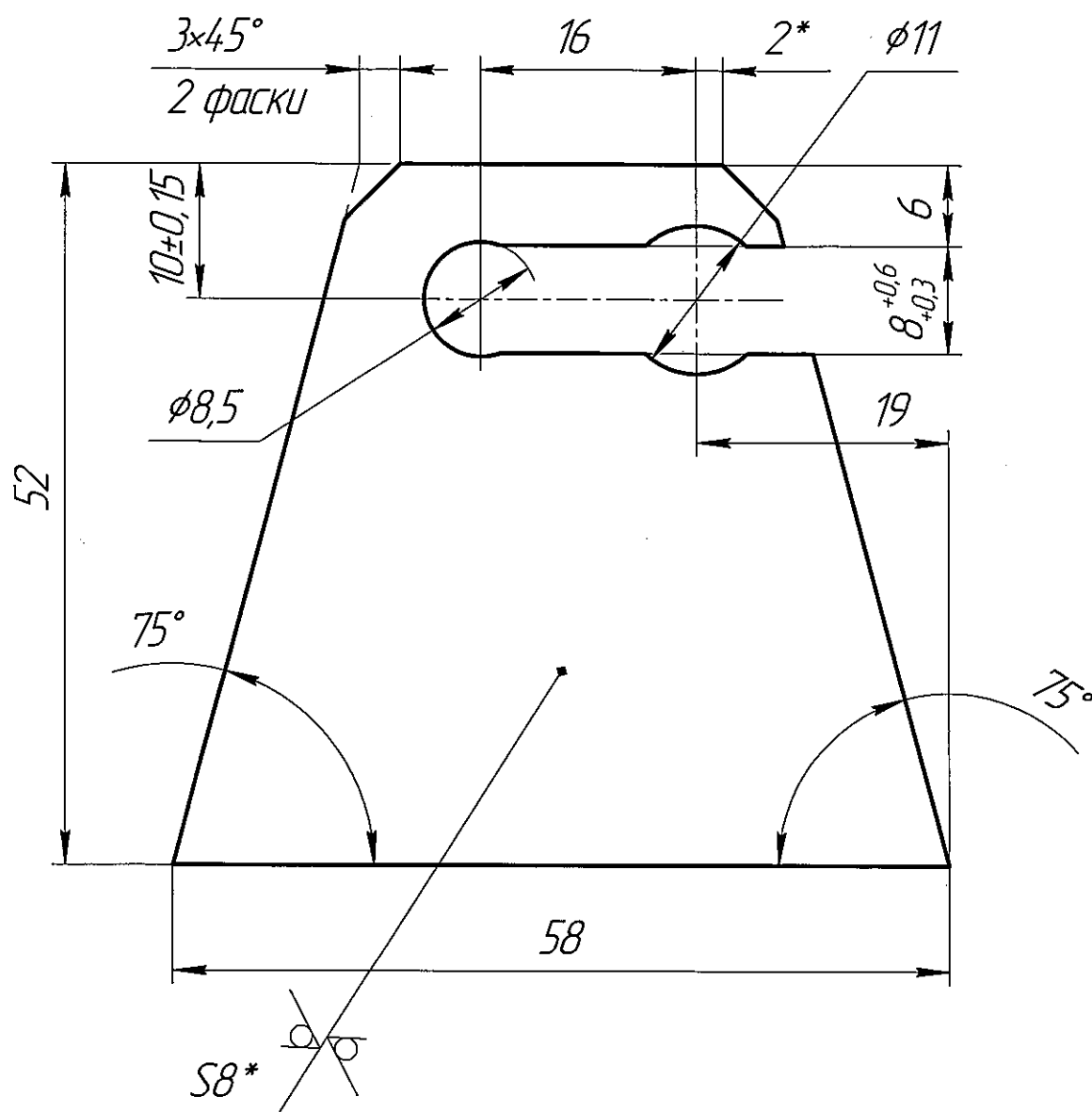
					МЗ.6.004.60.002				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фланец	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Макеев	Макеев	09.20				4,46	1:4	
Пров.	Ильиных	Ильиных	08.20						
Т.контр.						Лист	Листов	1	
И.контр.	Шеленков	Шеленков	08.20		Лист	Б-8 ГОСТ 19903-2015 12Х18Н10Т ГОСТ 7350-77			
Утв.						ФГУП "ГХК" УГМ			

Копировал

Формат А3

МЗ.6.004.60.003

$\sqrt{Ra\ 3,2 (\sqrt{1})}$



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm IT14/2$.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
- 3 *Размеры для справок.

МЗ.6.004.60.003

Ушко

Лист	Масса	Масштаб
1	0,13	2:1
Лист	Листов	1

Б-8 ГОСТ 19903-2015
Лист 12X18H10T ГОСТ 7350-77

ФГУП "ГХК" УГМ

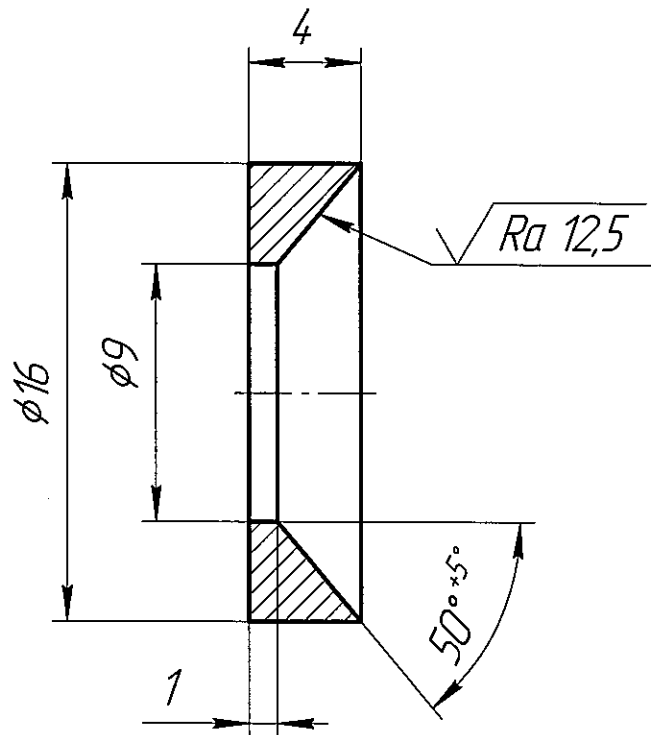
Копировал

Формат А4

Перв. примен.	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> M3.6.004.60.004 </div>													
Спроб. №														
Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №	<p>1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.</p> <p>2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.</p> <p>3 *Размеры для справок.</p>											
Инв. № подл.	36-0004	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> M3.6.004.60.004 </div>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <h2 style="margin: 0;">Держатель</h2> <p style="margin: 5px 0;">8-В ГОСТ 2590-2006 Круг 12X18H10T ГОСТ 5959-75</p> </div>										
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.		Дата									
Разраб.		Макеев	М.А.К.		09.10									
Проб.		Мильных	[Signature]		29.10									
Т.контр.														
Н.контр.		Шеленков	[Signature]	05.11										
Утв.														
					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Лист</td> <td style="width: 10%;">Масса</td> <td style="width: 10%;">Масштаб</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">0,24</td> <td style="text-align: center;">1:2</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Лист</td> <td>Листов 1</td> </tr> </table>	Лист	Масса	Масштаб		0,24	1:2	Лист		Листов 1
Лист	Масса	Масштаб												
	0,24	1:2												
Лист		Листов 1												

M3.6.004.60.005

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$



1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.

M3.6.004.60.005

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Макеев	Макеев	09.20
Проб.		Ильиных	Ильиных	09.20
Т.контр.				
Н.контр.		Шеленков	Шеленков	09.20
Утв.				

Кольцо

Лист	Масса	Масштаб
1		4:1
Лист	Листов	1

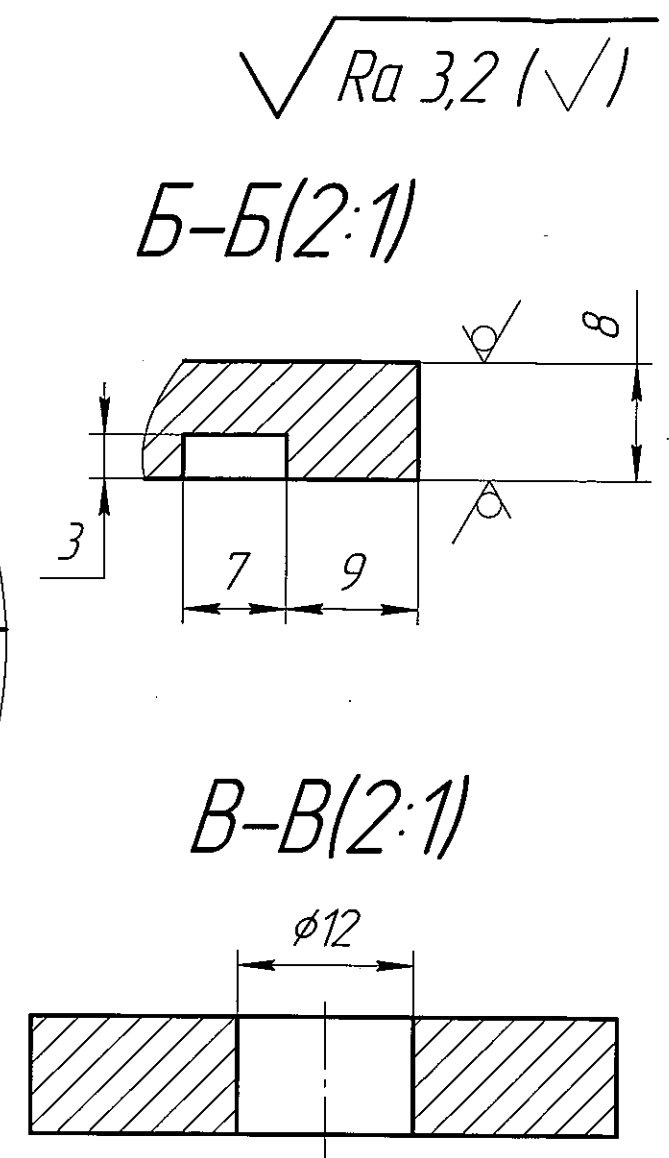
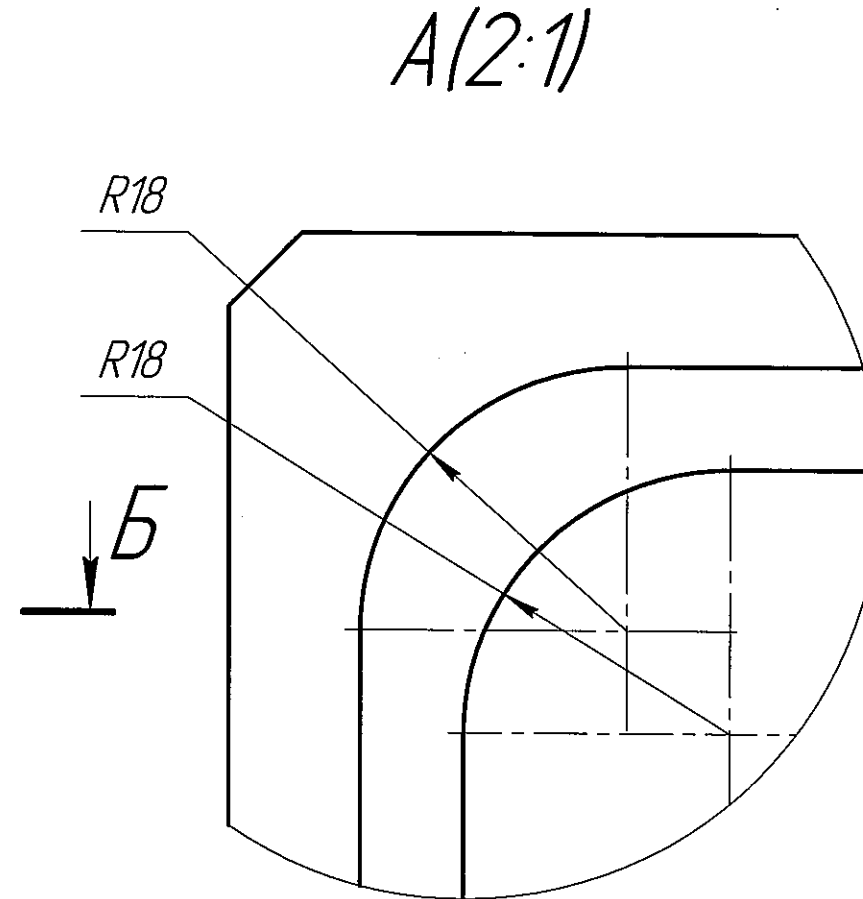
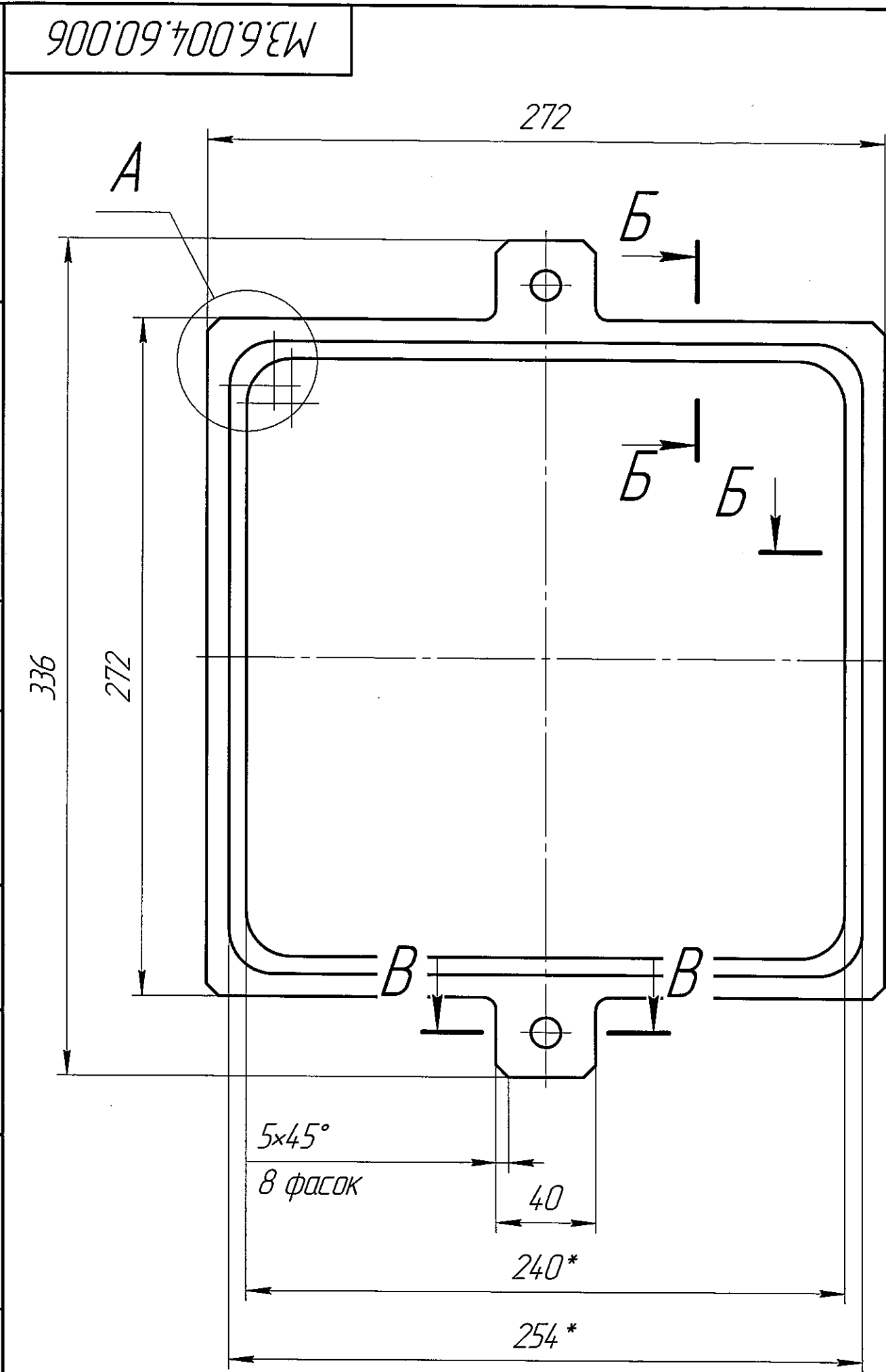
Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632

ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

Формат А4

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
36-0006						



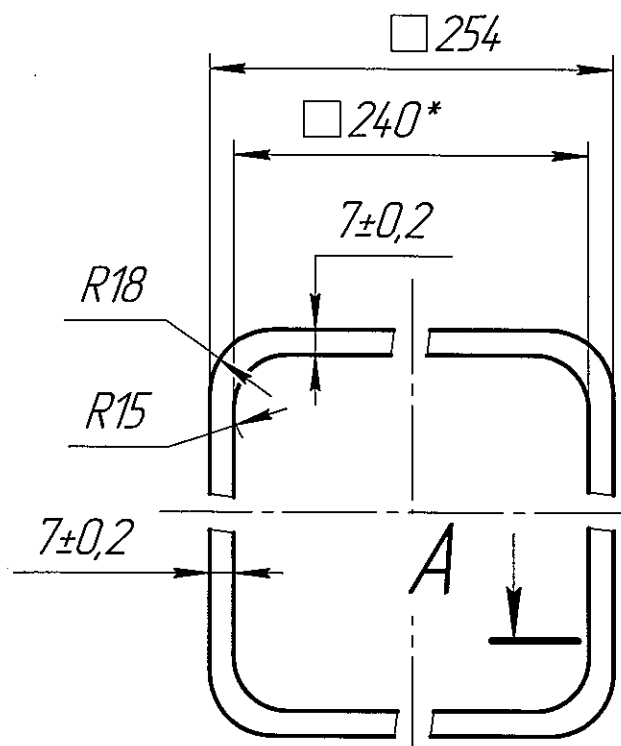
- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – К.
- 3 *Размеры для справок.

					МЗ.6.004.60.006				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.		Макеев	И.И.	09.10				4,65	1:2
Пров.		Ильиных	И.И.	29.20					
Т.контр.						Лист		Листов	1
И.контр.		Шеленков	И.И.	09.20	Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632	ФГУП "ГХК" УГМ			
Утв.									

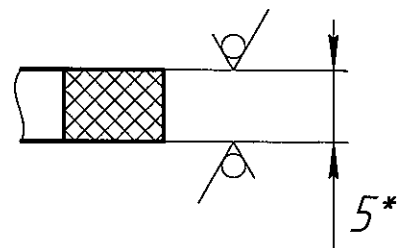
M3.6.004.60.007

Перв. примен.

Справ. №



A-A(2:1)



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
- 3 *Размеры для справок.

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Макеев			04.20
Проб.	Ильиных			04.20
Т.контр.				
И.контр.	Шеленков			05.20
Утв.				

M3.6.004.60.007

Уплотнение

Пластина Ф-5 / НО-68-1 Раб
ТУ 38 1051325-2008

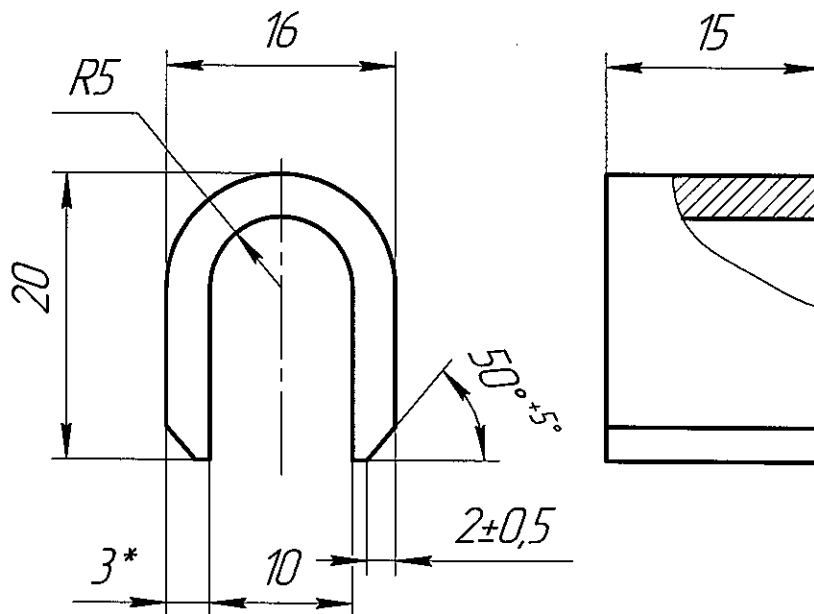
Лист	Масса	Масштаб
	0,04	1:2
Лист	Листов	1

ФГУП "ГХК" УГМ

Копировал

Формат А4

800'09'400'9'EW

 $\sqrt{Ra\ 3,2}$ 

- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – К.
 3 *Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МЗ.6.004.60.008	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Макеев	09.10			Скода		0,02	2:1
Проб.	Ильиных	29.20				Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.	Болодцев	03.20			Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632	ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.								

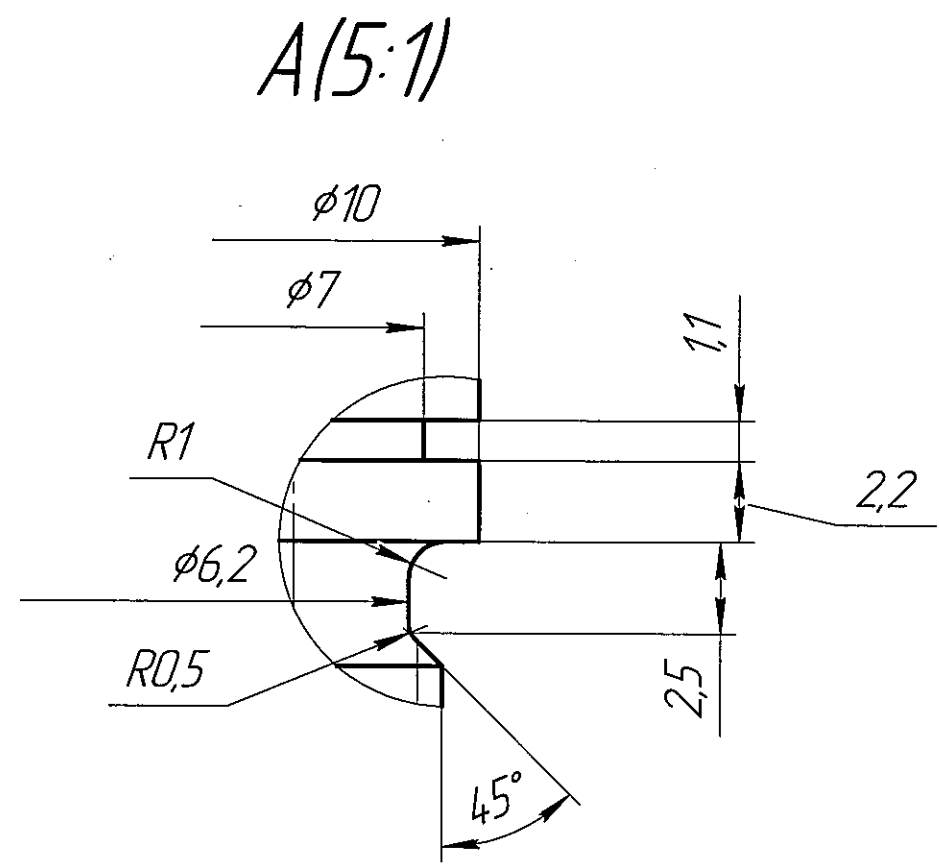
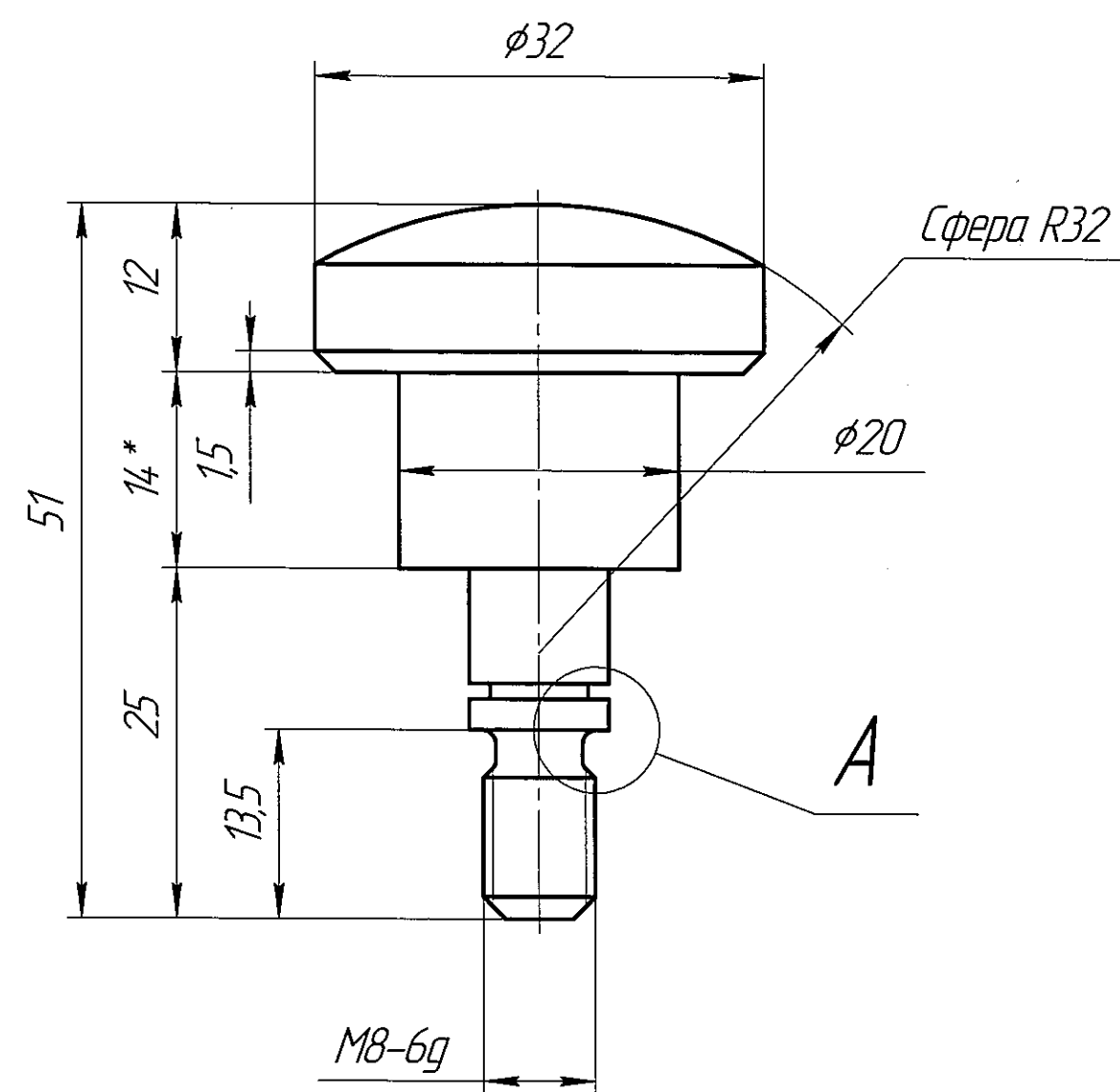
Копировал

Формат А4

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
36-0004						

600.09.400.9EW

√ Ra 6,3



- 1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.
- 3 *Размеры для справок.

					МЗ.6.004.60.009			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Ручка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Макеев	И.И.	09.20				0,11	2:1
Пров.	Ильиных	А	09.20					
Т.контр.						Лист	Листов	1
И.контр.	Шеленков	В.В.	09.20		Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632	ФГУП "ГХК" УГМ		
Утв.								

Копировал

Формат А3

Формат А4

Перв. примен.	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; transform: rotate(180deg);"> M3.6.004.00.001 </div>							
Справ. №								
Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата	M3.6.004.00.001				
Инв. № подл.	Изм.	Лист	№ докум.					Подп.
Т.контр.	Разраб.	Коловский	Проб.	Анжигов	09.10	Патрубок Ду300		
Утв.	Н.контр.	Лешин	09.20	Сталь 12X18H10T ГОСТ 5632-2014				
						Лист	Масса	Масштаб
						1	1,07	1:2
						Лист	Листов 1	
						ФГУП "ГХК" УГМ		

1 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – K.