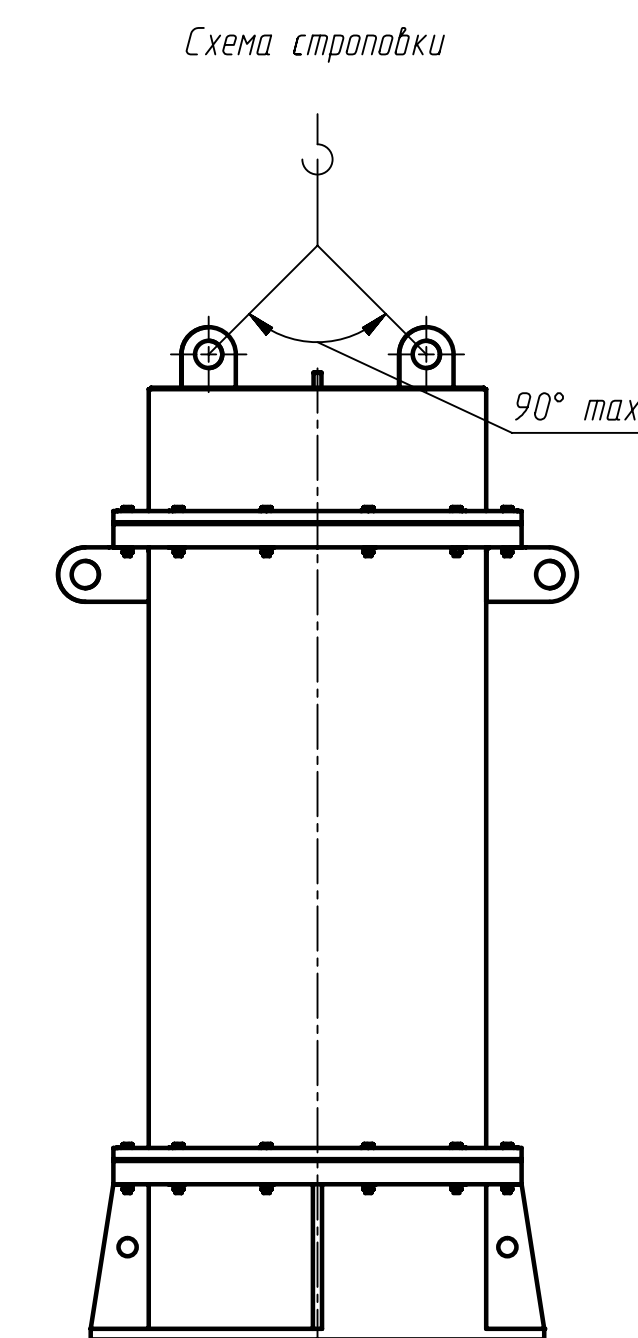
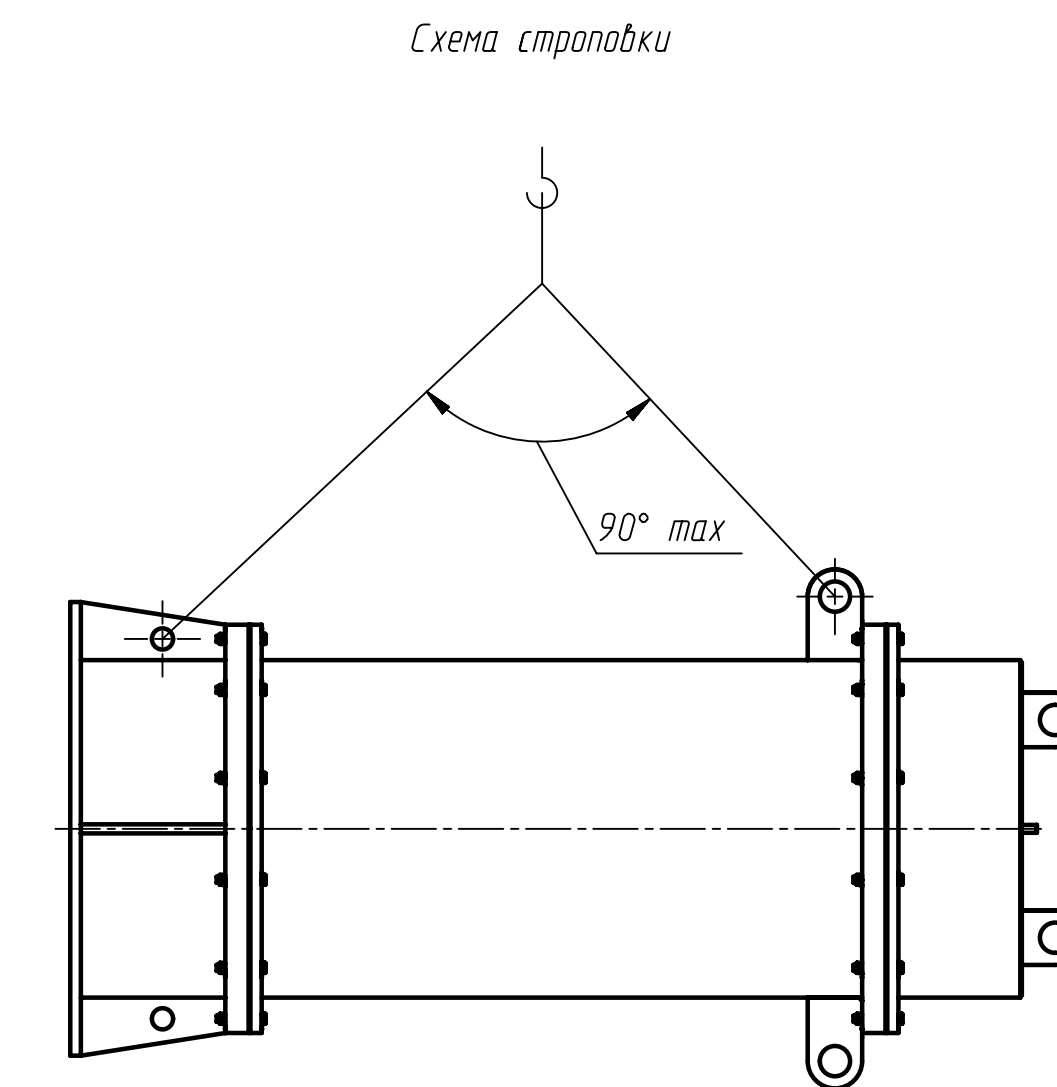


Перв. примен.		Справ. №		Ф. 2. 106-1		Подп. и дата		Инв. № дубл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	
КЖРУ.305369.024															
Формат	Зона	Поз.	Обозначение			Наименование			Кол.	Приме- чение					
						Документация									
*)			КЖРУ.305369.023СБ			Сборочный чертеж				*) A2x4					
						Сборочные единицы									
A4		1	КЖРУ.301131.006			Корпус			1						
A4		2	КЖРУ.301261.019			Крышка			1						
A4		3	КЖРУ.301329.090			Опора			1						
						Детали									
A4		7	КЖРУ.711141.426			Прокладка			2						
*)		8	КЖРУ.741124.307			Упор			4	*) A4x3					
A4		9	КЖРУ.758121.068			Болт			23						
A4		10	КЖРУ.758121.069			Болт			9						
*)		11	КЖРУ.758581.024			Зацеп			3	*) A4x4					
		15				Шайба 20.21 ГОСТ 13463-77			48						

[illegible]



- 1 Размеры для справок.
- 2 В процессе изготовления, испытаний, приемки, хранения, транспортирования и монтажа обеспечить чистоту поверхностей и отсутствие посторонних предметов во внутренних полостях изделия.
- 3 Металлические сопрягаемые поверхности протереть ацетоном техническим ГОСТ 2768-84.
- 4 Прокладки поз. 7 промывать дистиллированной водой ГОСТ Р 58144-2018 температурой от 40 °С до 60 °С.
- 4 Резьбовые поверхности крепежных деталей, торцы гаек и болтов, смазать тонким слоем пасты ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79.
- 5 При сборке сопрягаемые поверхности, прокладки предохранить от повреждений.
- 6 Завернуть с моментом:
 - болты поз. 9 - (50^{+5}) Н*м $\{[(500^{+50}) \text{ кгс*см}]\}$;
 - гайки поз. 16 - (45^{+5}) Н*м $\{[(450^{+50}) \text{ кгс*см}]\}$.
- 7 Шайбы поз. 15 отгибать в последующей сд. вкл.
- 8 При сборке совместить в одной плоскости положение штырьев опоры поз. 3 и крышки поз. 2.
- 9 Изделие испытать на герметичность по ОСТ 26.260.14-2001, класс герметичности 5. Испытания проводить с прокладками поз. 7.
- 10 После испытаний штыря на крышке поз. 2 и опоре поз. 3, отверстие М20х1,5 в основании опоры поз. 3 заглушить технологическими заглушками.
- 11 Маркировать угловое положение изделий поз. 1, 2 и 3 рисками в одной, произвольной плоскости. Углубления зашпаклевать несмывающейся краской любого цвета любого типа.
- 12 Маркировать шрифтом 3..5-Пр5 ГОСТ 26.020-80.

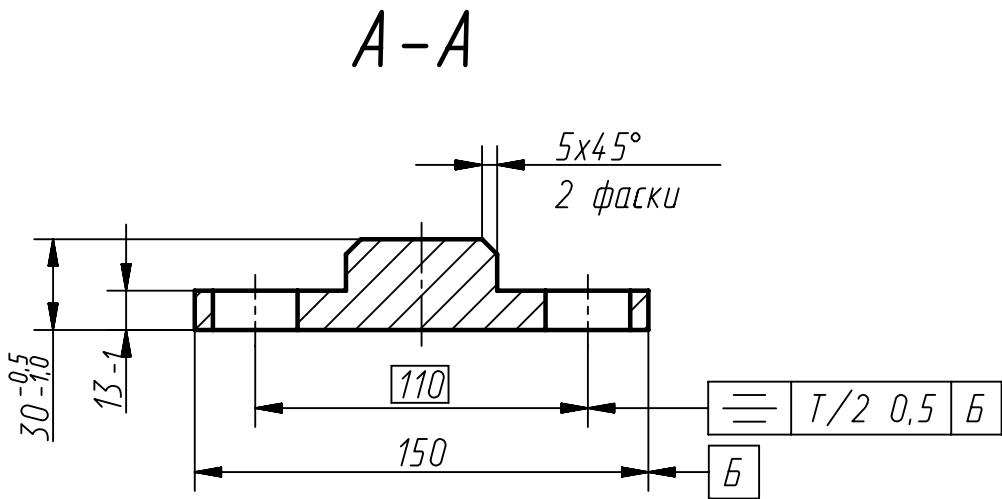
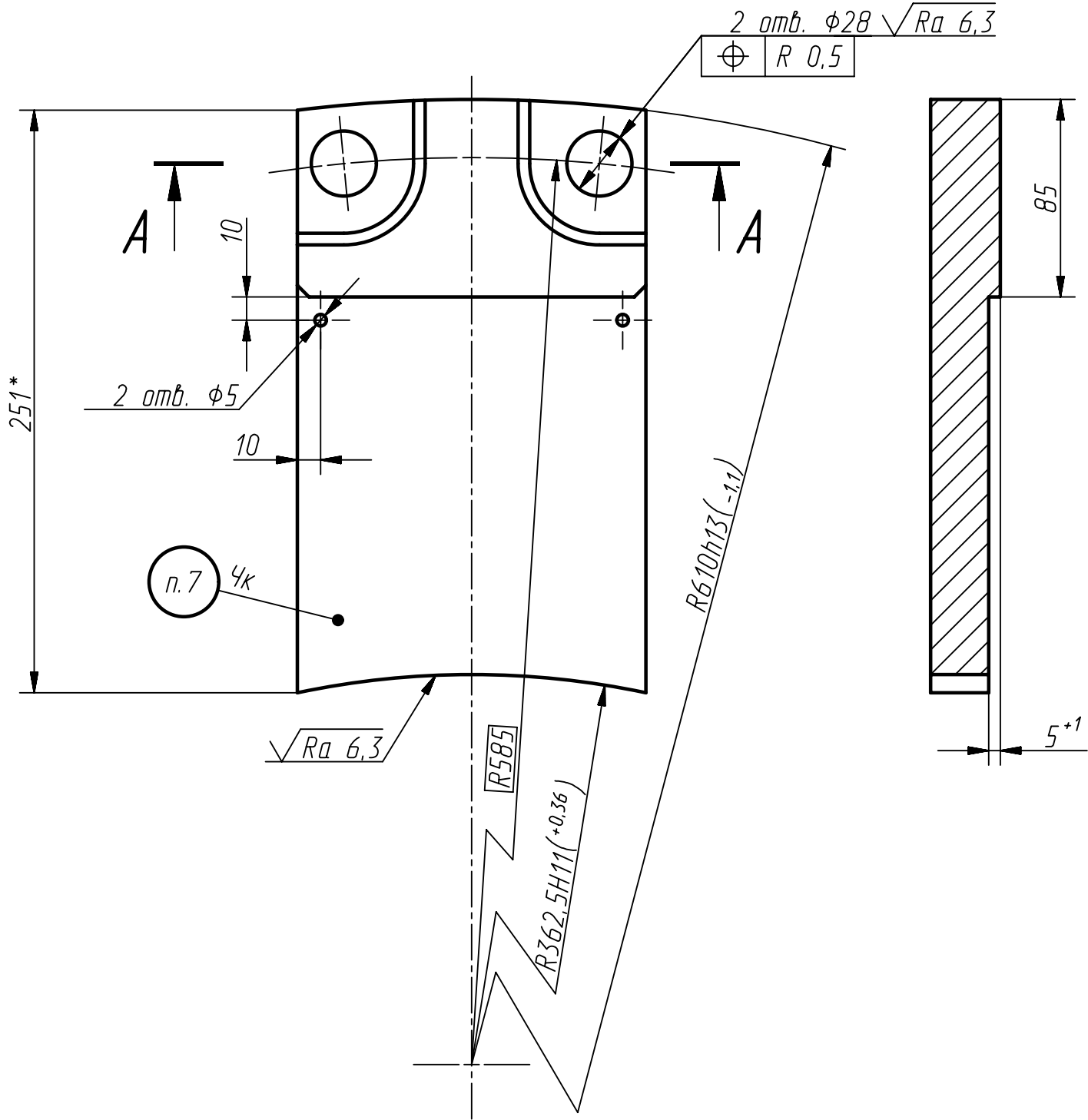
[illegible]

Перв. примен. КЖРЧ.305369.023		КЖРЧ.71114.1.426	
Справ. №			
1 Допускается изготовление из нескольких частей с вулканизацией стыков. Стыки косые под углом 45° ± 1°.			
2 * Размер для справок.			
3 Маркировать обозначение изделия по основному конструкторскому документу на бирке.			
Инв. № подл.		КЖРЧ.71114.1.426	
Изм. №		Прокладка	
Изм. №		Лит.	
Изм. №		Масса	
Изм. №		Масштаб	
Изм. №		0,36	
Изм. №		1:1	
Изм. №		Лист	
Изм. №		Листов 1	
Изм. №		Шнур 2-5С φ8,0 ГОСТ 6467-79	
Изм. №		Копировал	
Изм. №		Формат А4	

Справ. №		Перв. примен. КЖРЧ.305369.023	
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.

КЖРЧ.741124.307

√Ra 12,5(√)



- 1 Гр. II ОСТ 95-29-72.
- Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:
- фосфор не более 0,035 %;
 - медь не более 0,30 %.
- 2 Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014.
- 3 Изделие контролировать ультразвуком по ОСТ 5Р.9675-88. Оценка годности по ГОСТ 24507-80, группа качества 2п.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.
- 5 * Размер для справок.
- 6 Неуказанные радиусы внутренних скруглений не более 0,4 мм.
- 7 Маркировать.

КЖРЧ.741124.307				Упор		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Цыдирев					9
Проб.	Знаменский					1:2,5
Т.контр	Копалкин				Лист	Листов 1
Нач.бюро	Знаменский				Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014	
Н.контр						
Утв.	Бороваков					

Формат А4

Перв. примен.
КЖРЧ.758581.023

Спроб. №

Инд. № подл.

Взам. инд. №

Инд. № подл.

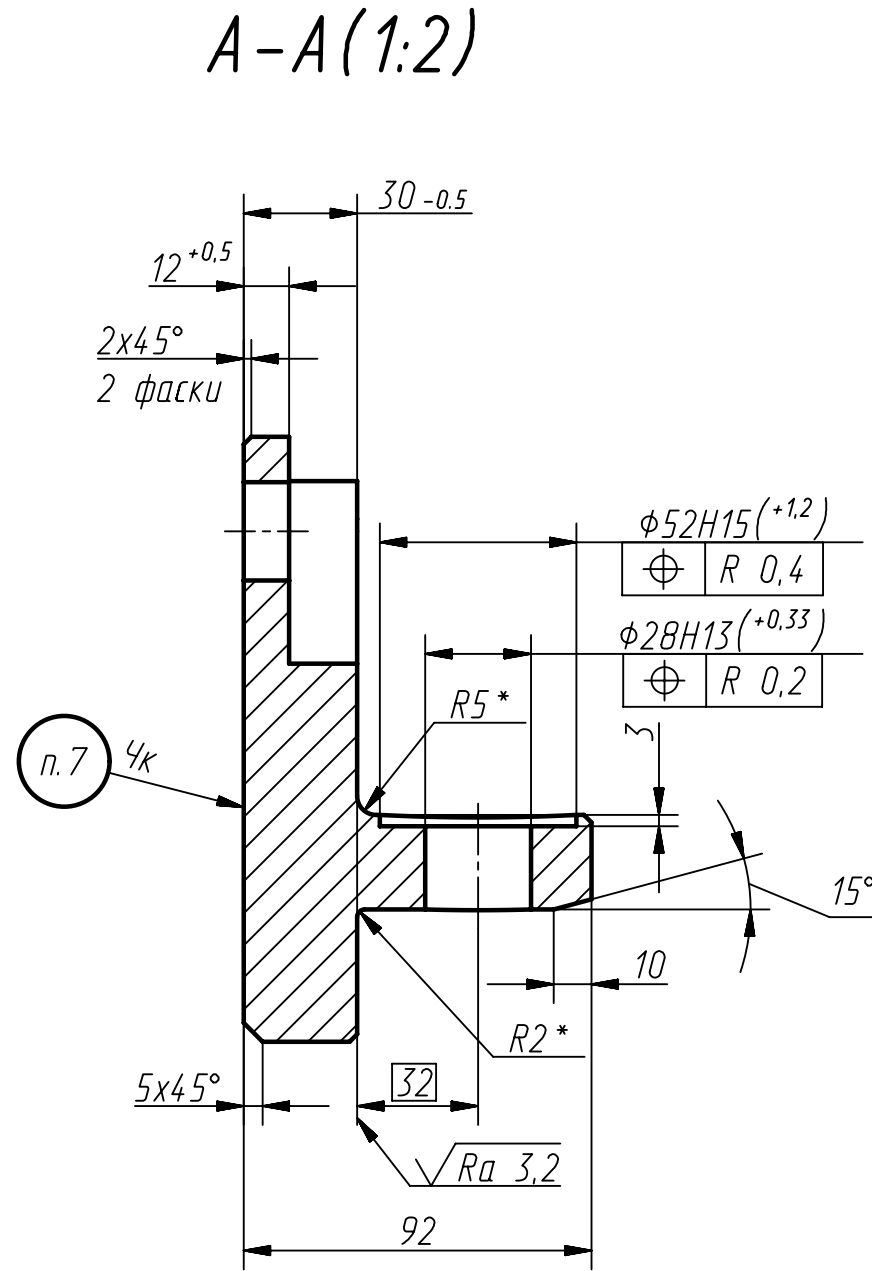
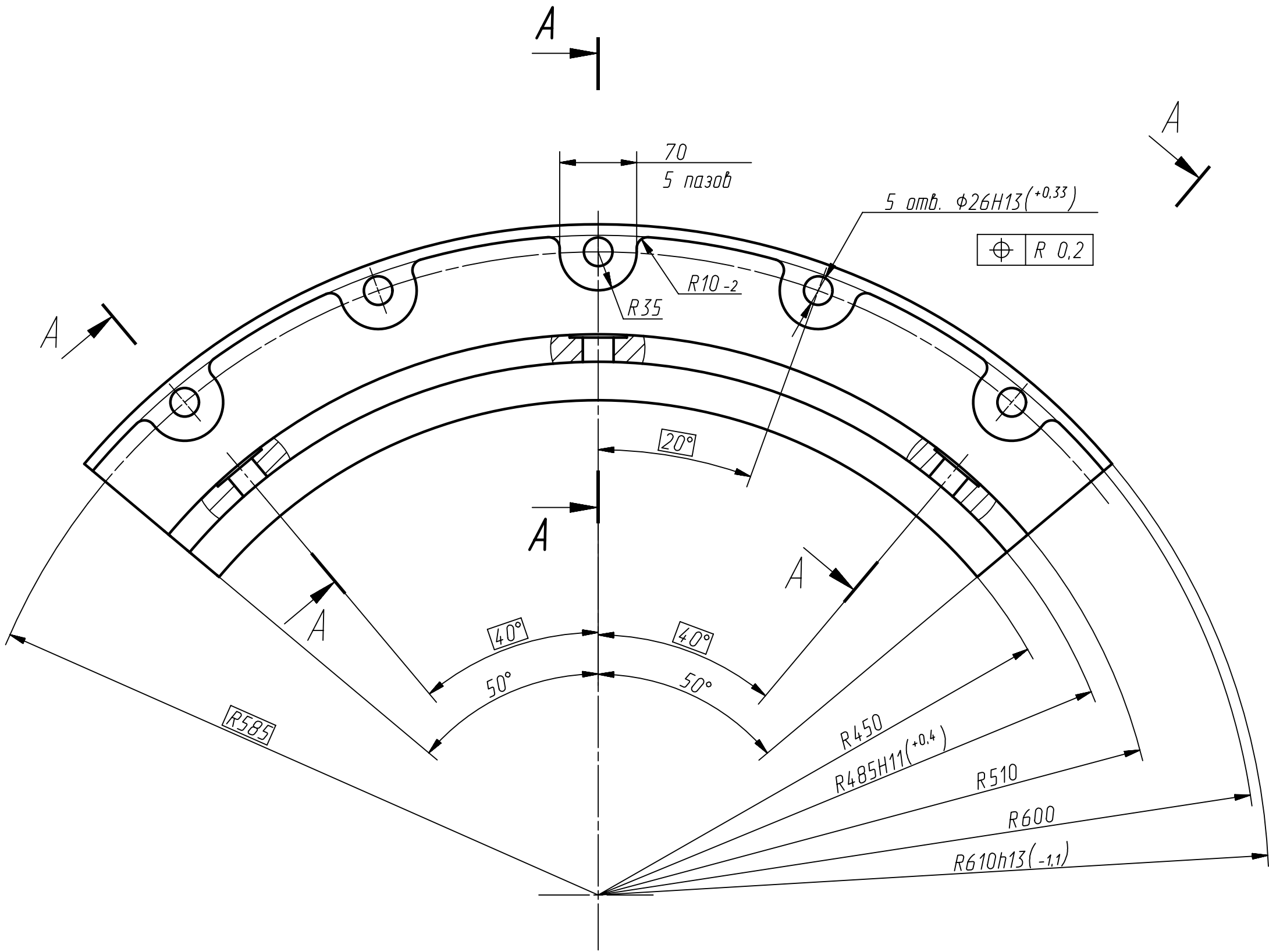
Подп. и дата

Подп. и дата

Инд. № подл.

КЖРЧ.758581.024

√Ra 6,3(✓)



- Гр. II ОСТ 95-29-72.
- Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:
 - фосфор не более 0,035 %;
 - медь не более 0,30%.
- Материал-замениитель: Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014.
- Изделие контролировать ультразвуком по ОСТ 5Р.9675-88. Оценка годности по ГОСТ 24507-80, группа качества 2п.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
- * Размеры обеспеч. инстр.
- Неуказанные радиусы внутренних скруглений не более 0,4 мм.
- Маркировать.

					КЖРЧ.758581.024				
					Зацен	Лит.	Масса	Масштаб	
							41	1:4	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Цыбурев								
Пров.	Знаменский								
Т.контр	Копалкин					Лист	Листов	1	
Нач.бюро	Знаменский				Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014				
Н.контр									
Чтб.	Боровков								

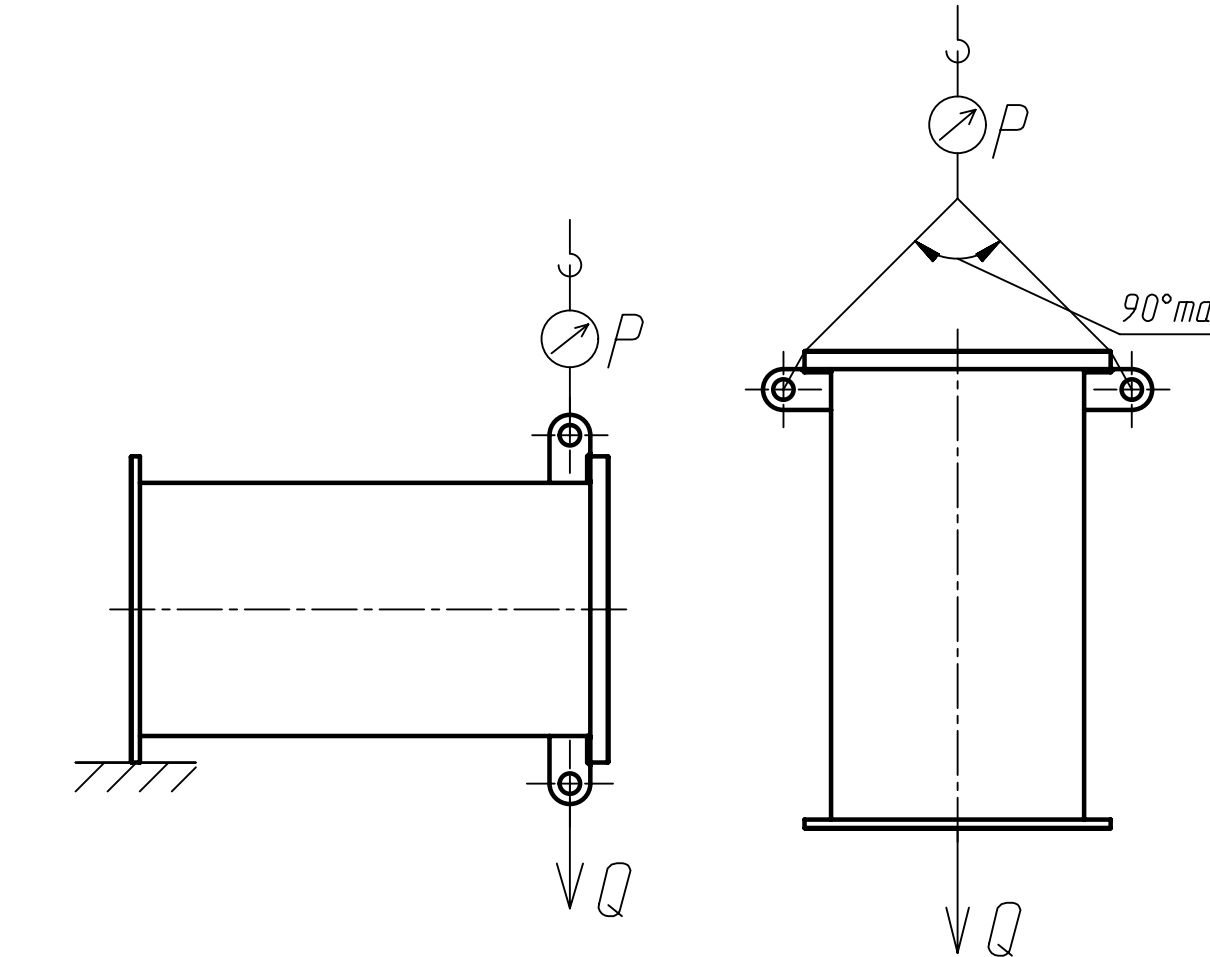
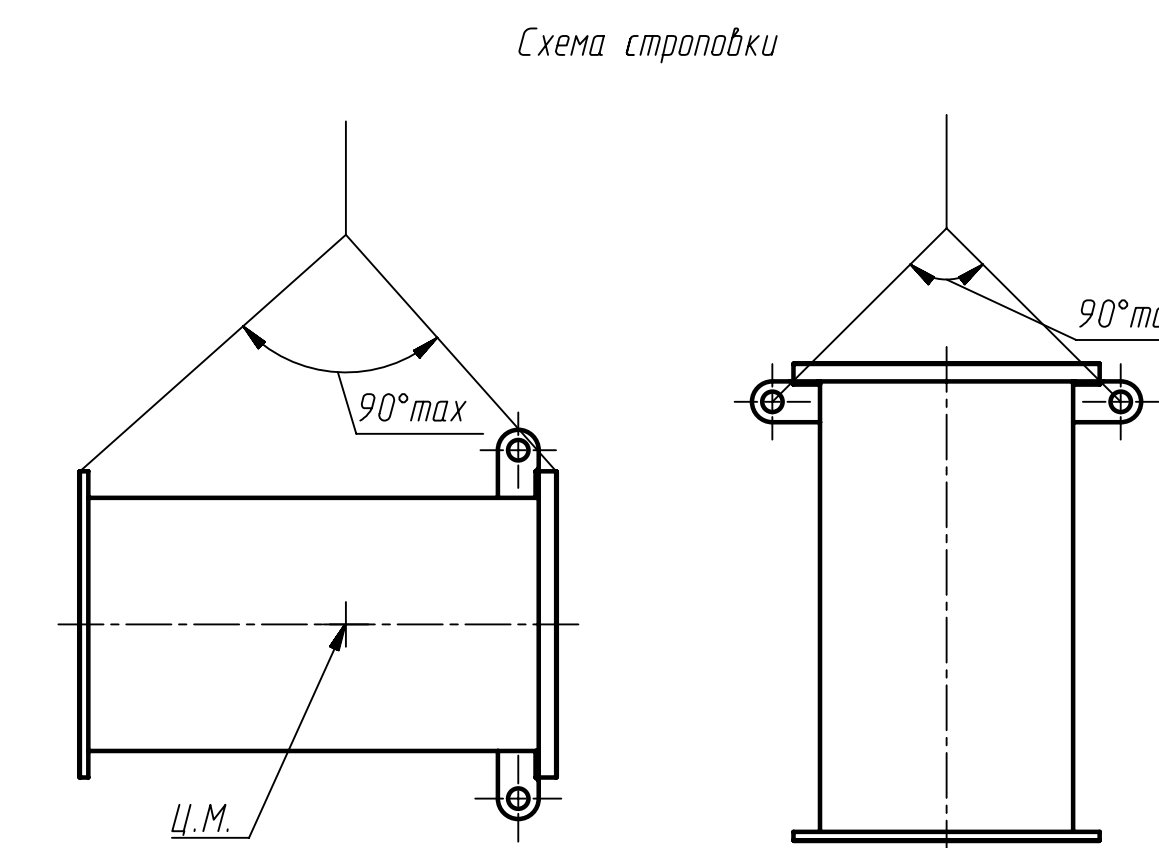
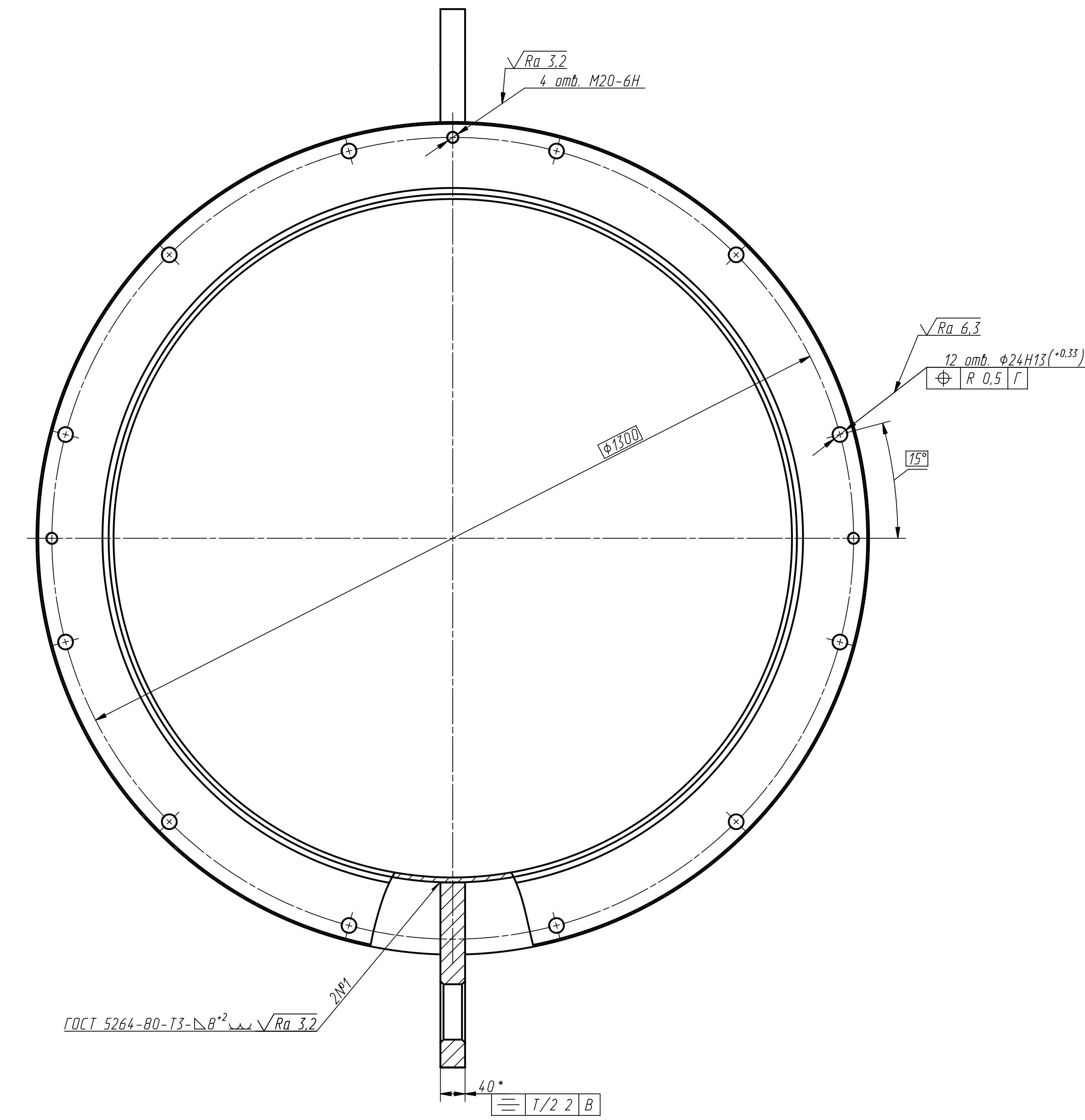
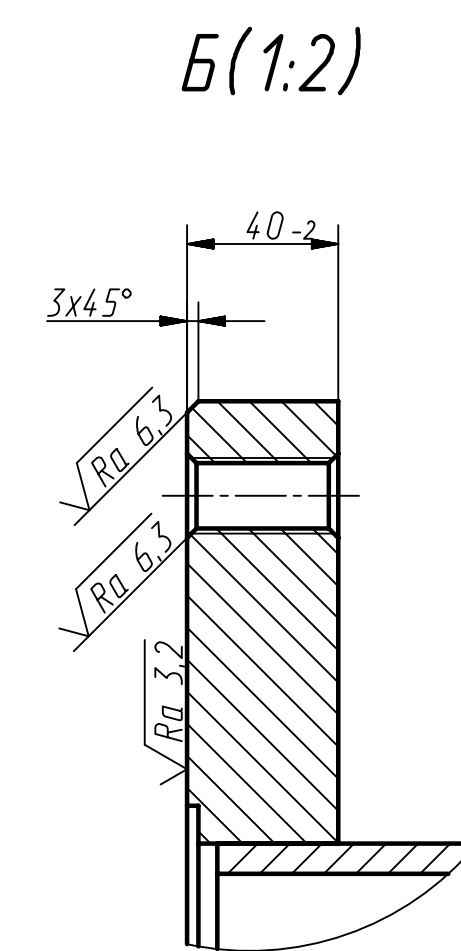
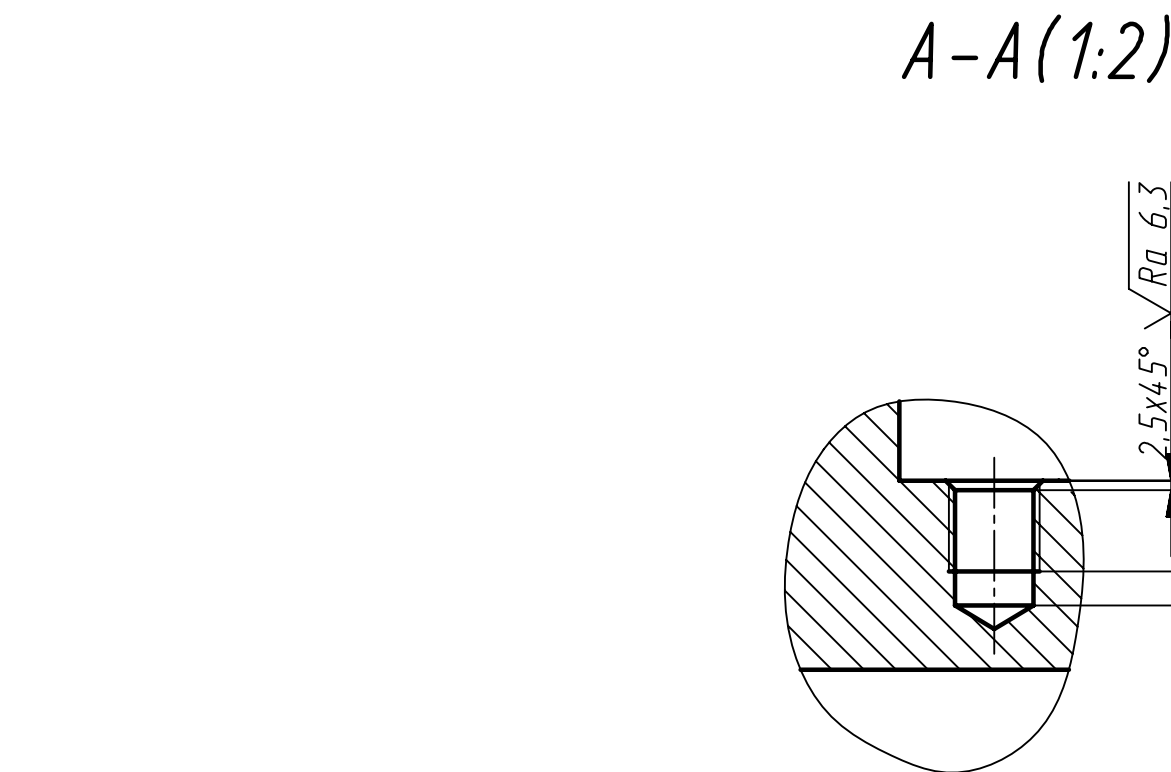


Схема испытаний

Схема строповки

1 Сварку выполнять по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя комбинированным способом: корень шва аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70, остальное ручным дуговым способом электродом ЭА-400/10У ОСТ 5Р.9370-2011. Допускается сварку выполнять аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70 на все сечение сварного шва.

2 Контроль качества сварных соединений выполнять методами и в объеме:

- визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08 - 100 %;
- цветная дефектоскопия по ОСТ 26-5-99 - 100 %, класс дефектности 2, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80;
- контроль герметичности по ОСТ 26.260.14-2001, класс герметичности 5. Допускается проводить в последующей сб. ед.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - тк.

4 Неукрепленные радиусы внутренних скруглений - не более 0,4 мм.

Обеспеч. инстр.

5 * Размеры для справок.

6 Перед сваркой сопрягаемые поверхности деталей протереть салфеткой смоченной в ацетоне техническом ГОСТ 2768-84.

7 Изделие подвергнуть испытанию на прочность согласно схемы испытаний усилием $P = (100^{+5})$ кН в течение 10 мин. Дополнительный груз крепить с помощью отверстий диаметром 24 мм на фланце поз. 1 и уке поз. 4.

После снятия нагрузки, произвести:

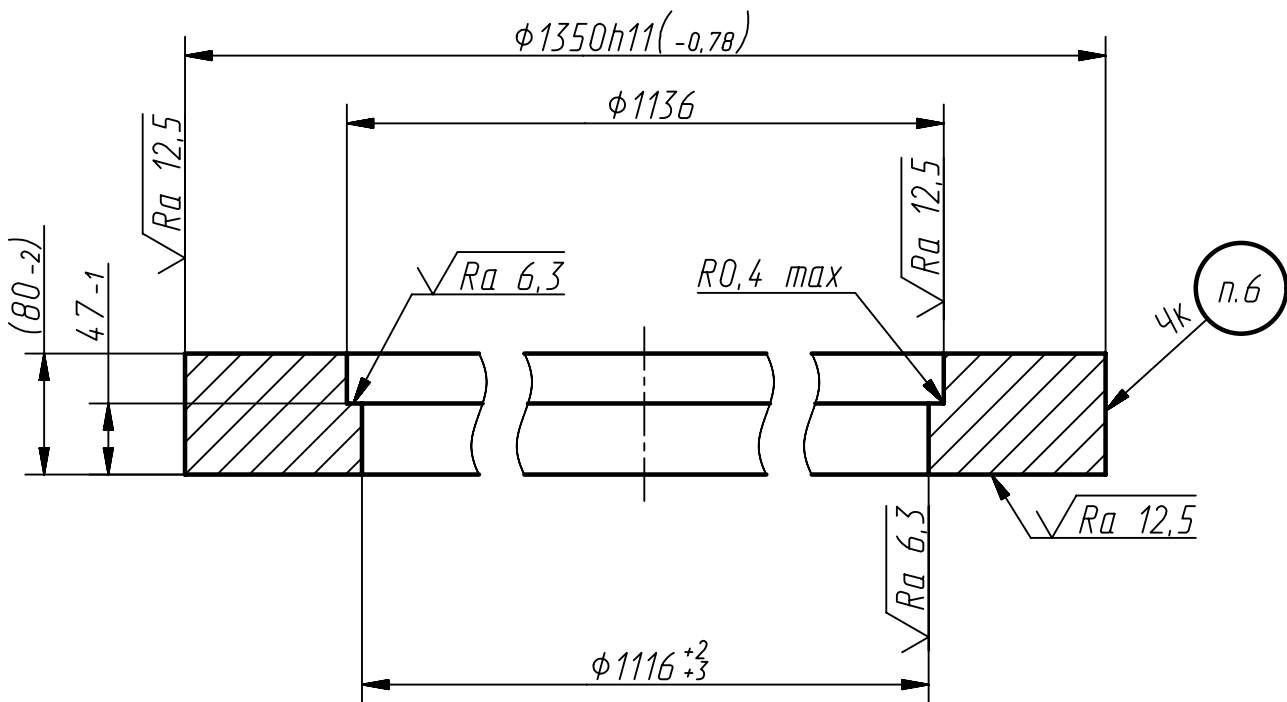
- визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08 - 100 %;
- цветную дефектоскопию по ОСТ 26-5-99 - 100 %, класс дефектности 2, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80.

Остаточные деформации, трещины и надрывы не допускаются.

В Маркировка шрифтом 3,5 - Пр3 ГОСТ 26.020-80.

						КЖРЧ.301131.006СБ			
						<div> <div>Корпус</div> <div>Сборочный чертёж</div> </div>			
						Лист	Масса	Масштаб	
							0,85 м	1:5	
Изм	Вид	№ докум	Подп	Дата					
Разработ		Удобрел							
Проб		Иваненский							
1 контур		Федякин							
Нач. дора		Иваненский							
Ит. контур									
Читб		Бородоб							
						Лист	Листов 1		

КЖРЧ.71114.1.423



- Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:
 - фосфор не более 0,035 %;
 - медь не более 0,30 %.
- Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014.
- Изделие контролировать ультразвуком по ОСТ 5Р.9675-88. Оценка годности по ГОСТ 24507-80, группа качества 2п.
- Размер в скобках - после сборки.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-тК.
- Маркировать.

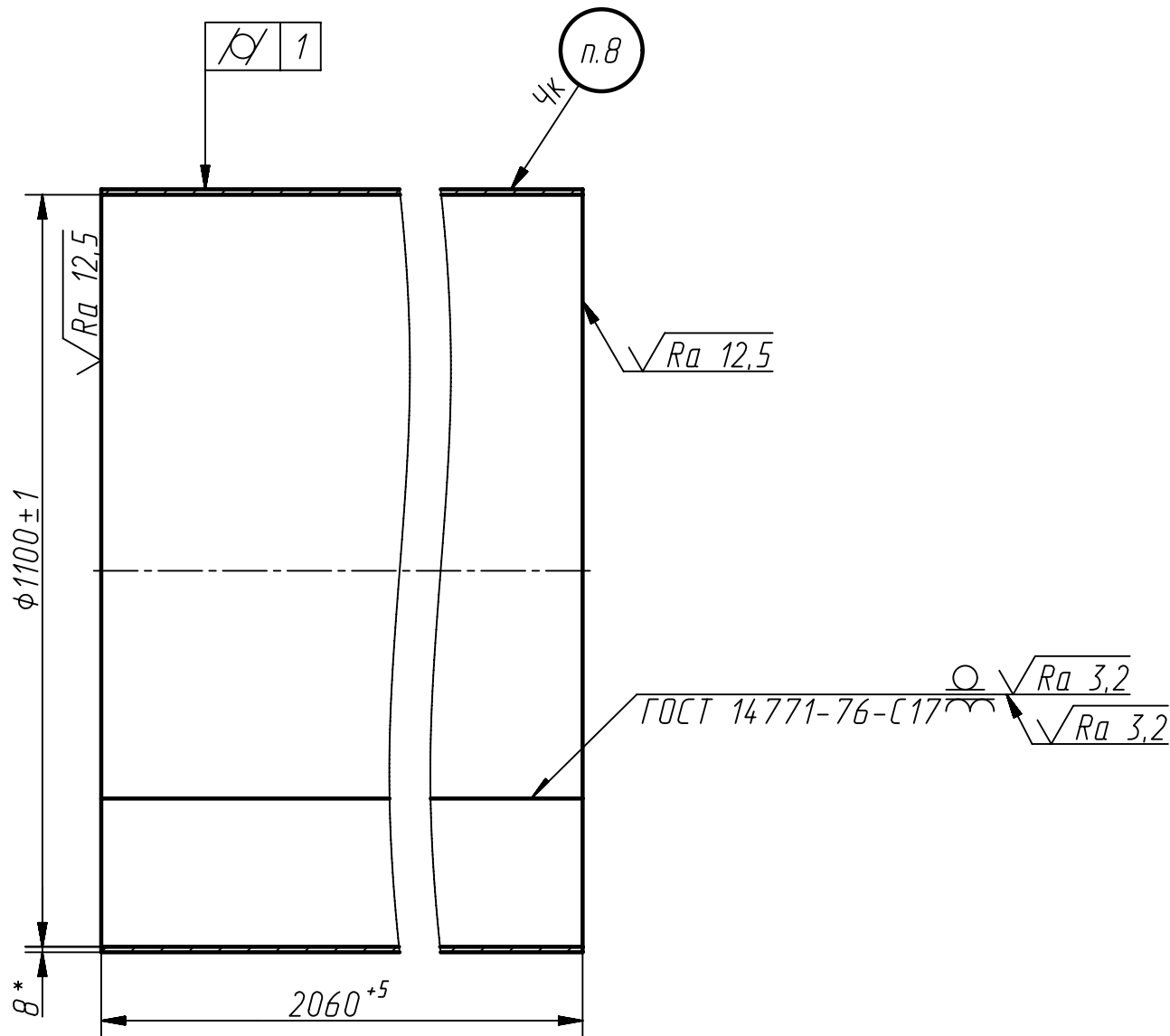
КЖРЧ.71114.1.423

Фланец

Лит.	Масса	Масштаб
	0,28 т	1:5
Лист		Листов 1

Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014

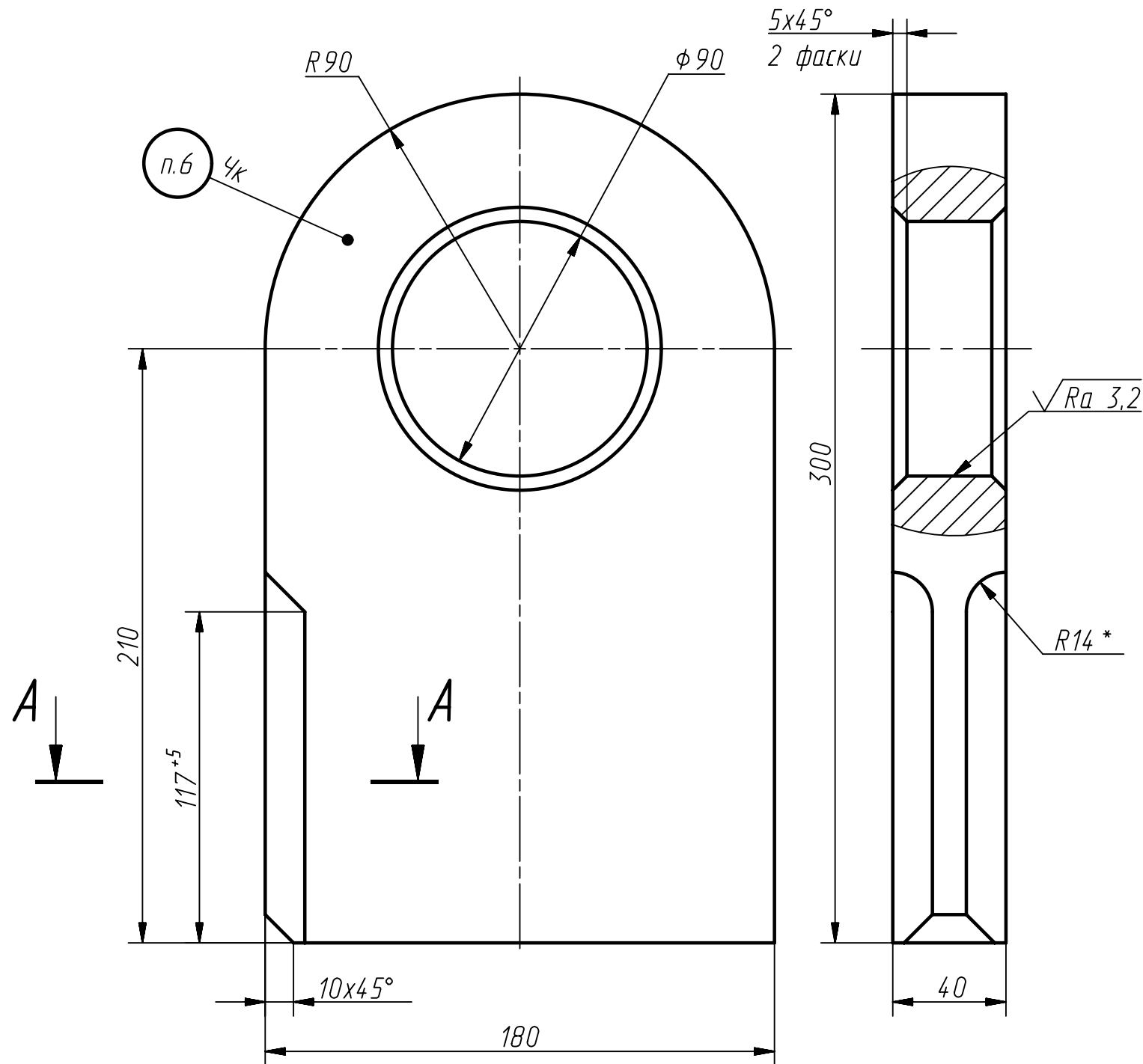
Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
						КЖРЧ.301131.006	КЖРЧ.713141.213



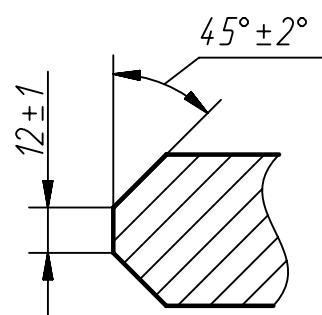
- 1 Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т-М4δ ГОСТ 7350-77.
- 2 Допускается изготовление из нескольких частей сваркой встык швом С17 по ГОСТ 5264-80. Сварной шов зачистить с плавным переходом к основному металлу с шероховатостью не грубее $\sqrt{Ra\ 3,2}$.
- 3 Сварку выполнить по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя комбинированным способом: корень шва аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11МЗ ГОСТ 2246-70, остальное ручным дуговым способом электродом ЭА-400/10У ОСТ 5Р.9370-2011. Допускается сварку выполнить аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11МЗ ГОСТ 2246-70 на все сечение сварного шва.
- 4 Контроль качества сварных соединений выполнить методами и в объеме:
 - визуального и измерительного контроля по ГОСТ Р 50.05.08 - 100 %;
 - цветная дефектоскопия по ОСТ 26-5-99 - 100 %, класс дефектности 2, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80;
 - контроль герметичности по ОСТ 26.260.14-2001, класс герметичности 5. Допускается проводить в последующей сд. ед.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.
- 6 * Размер для справок.
- 7 Допускается приварка технологических деталей с удалением их в последующей сд. ед. с зачисткой мест приварки заподлицо с основным металлом с шероховатостью не грубее $\sqrt{Ra\ 6,3}$.
- 8 Маркировать.

					КЖРЧ.713141.213				
					Обечайка	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Цыдирев						0,45 т	1:10	
Проб.	Знаменский								
Т.контр	Копалкин					Лист	Листов 1		
Нач.бюро	Знаменский				Лист 6-НО-ПН-8 ГОСТ 19903-2015 12Х18Н10Т-М4δ ГОСТ 7350-77				
Н.контр									
Утв.	Боровков								

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
					КЖРЧ.741314.006	КЖРЧ.741314.032



A-A



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

- Гр. III ОСТ 95-29-72.
Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:
- фосфор не более 0,035 %;
- медь не более 0,30 %.
- Материал-замениитель: Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014.
- Изделие контролировать ультразвуком по ОСТ 5Р.9675-88. Оценка годности по ГОСТ 24507-80, группа качества 2.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.
- * Размер обеспеч. инстр.
- Маркировать.

					КЖРЧ.741314.032						
					Ухо	Лит.			Масса	Масштаб	
									14	1:2	
						Лист			Листов 1		
						Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разраб.	Цыдирев										
Проб.											
Т.контр											
Нач.бюро	Знаменский										
Н.контр											
Утв.											

Копировал

Формат А3

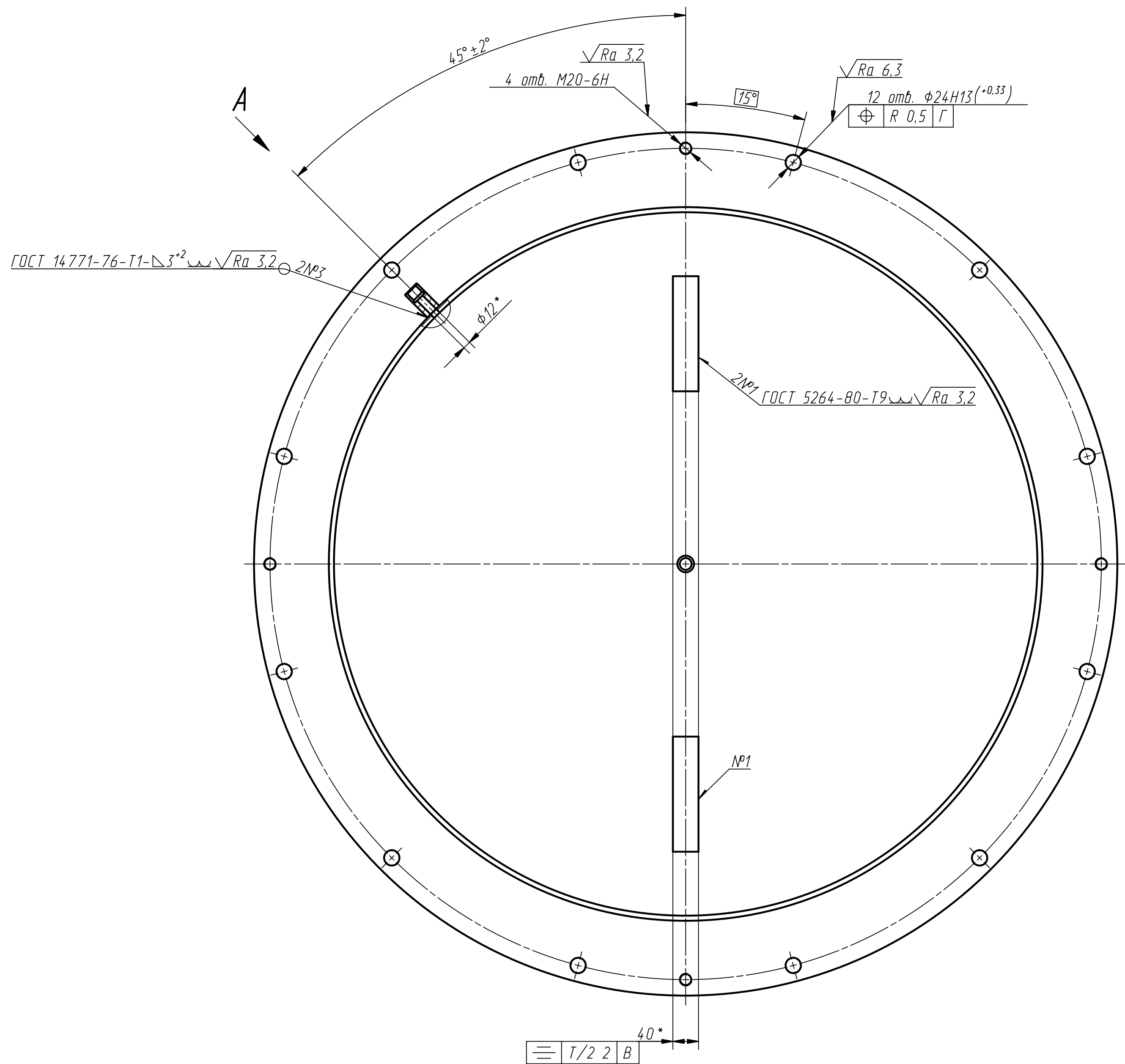
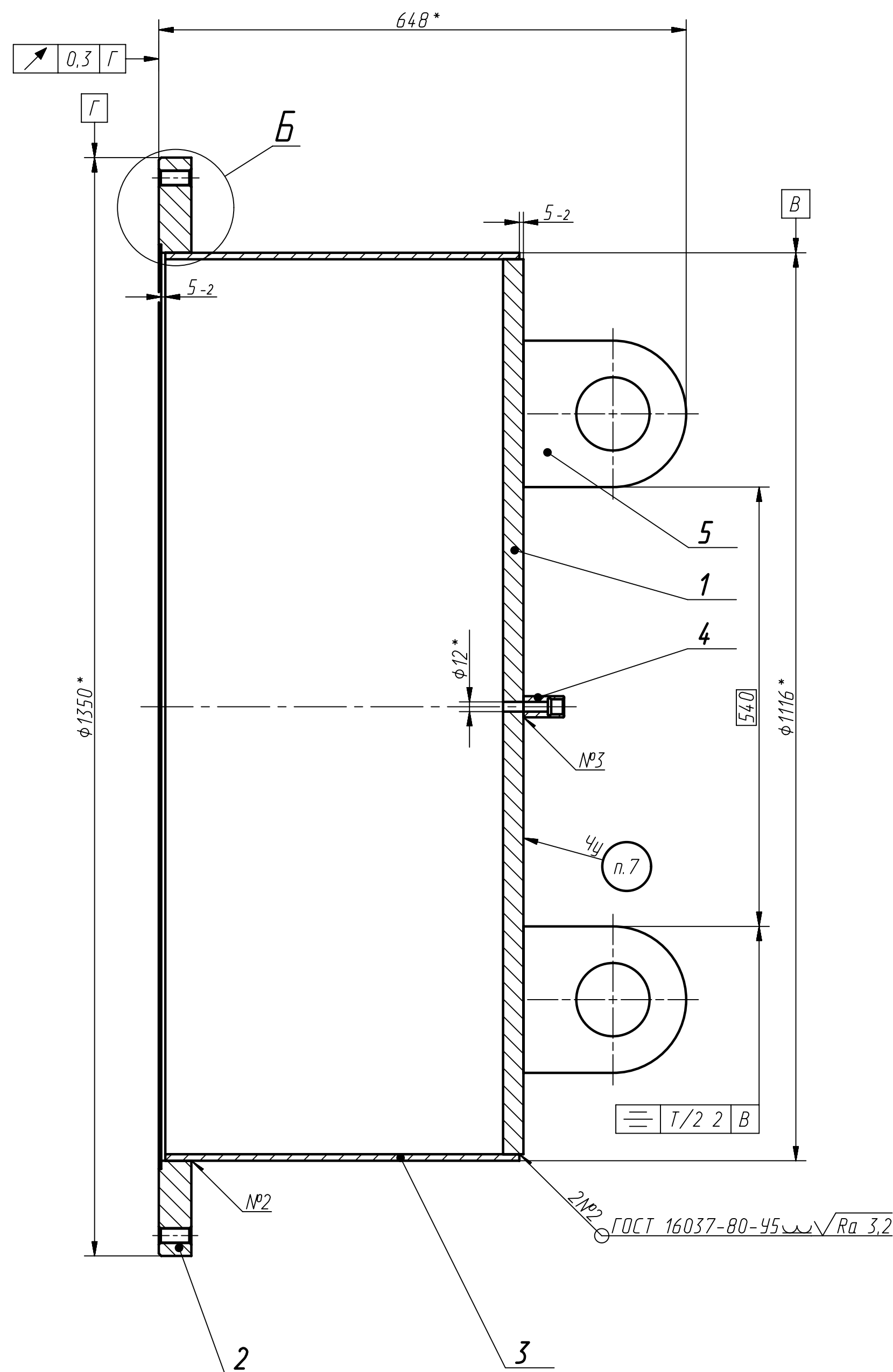
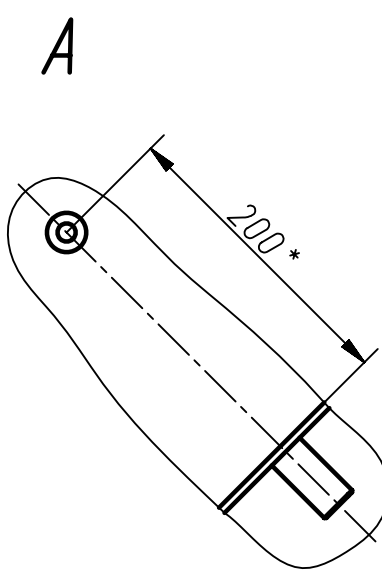
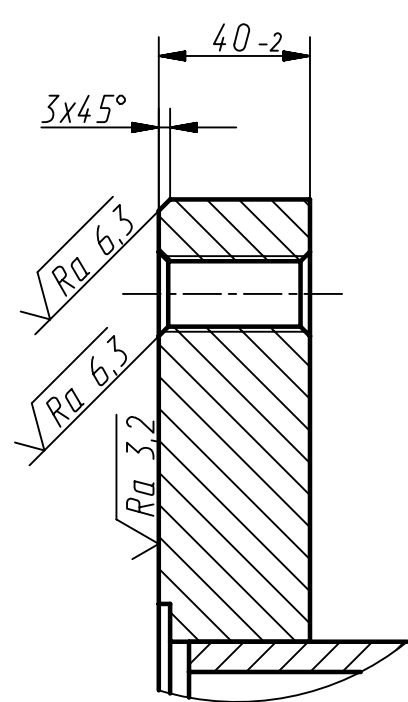
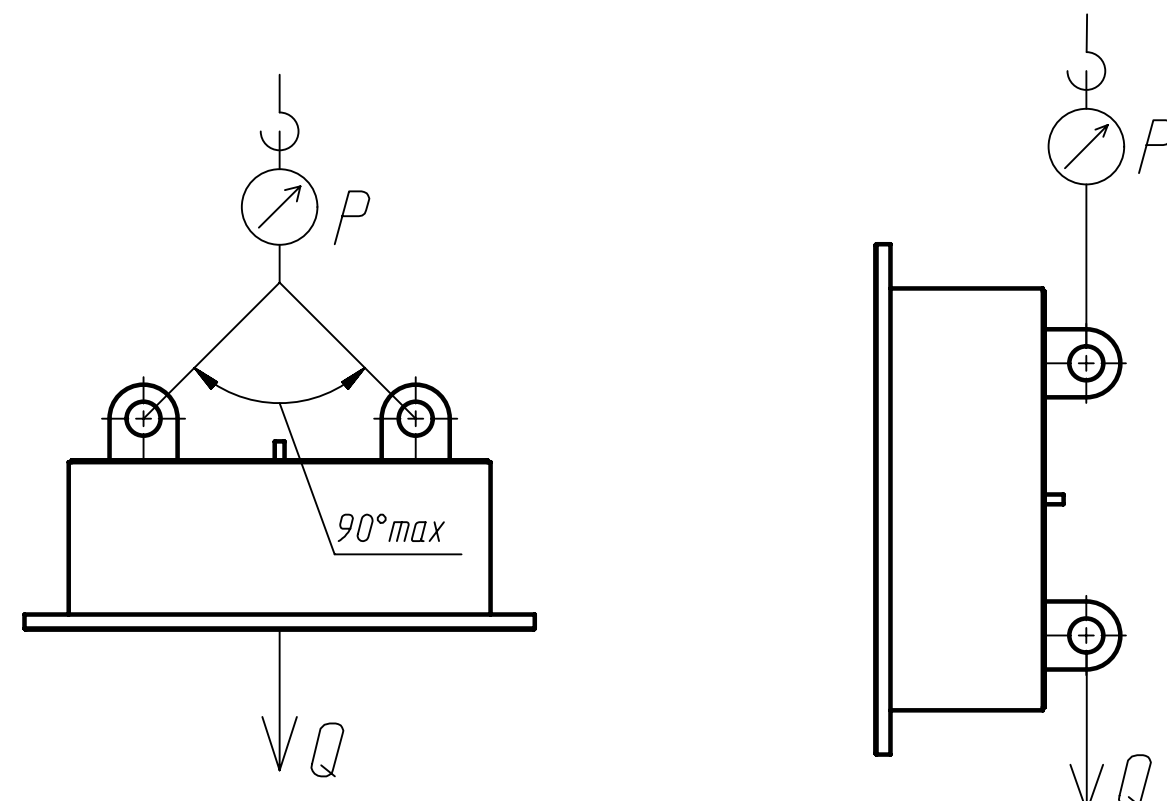
 $B(1:2)$ 

Схема строповки и испытаний



1 Сварку выполнить по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя комбинированным способом: корень шва аргонодуговым способом плавящейся горелкой СБ-04Х19Н1МЗ ГОСТ 2246-70, остальное ручным дуговым способом электродами ЭА-400/10У ОСТ 5Р.9370-2011. Допускается сварку выполнить аргонодуговым способом плавящейся горелкой СБ-04Х19Н1МЗ ГОСТ 2246-70 на все сечение сварного шва.

2 Контроль качества сварных соединений выполнить методами и в объеме:

- визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08 - 100 %;
- цветная дефектоскопия по ОСТ 26-5-99 - 100 %, класс дефектности

2, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80,

- контроль герметичности по ОСТ 26.260.14-2001, класс герметичности 5. Допускается проводить в последующей сб. ед.

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - мк.

4 * Размеры для справок.

5 Перед сборкой сопрягаемые поверхности деталей протереть салфеткой, смоченной в ацетоне технического ГОСТ 2768-84.

6 Изделие подвергнуть испытанию на прочность согласно схемы

испытаний усилием $P=(100 \pm 5)$ кН в течение 10 мин. Груз Q крепить
помощью отверстий диаметром 24 мм во фланце поз. 2 и ухе поз. 5.

После снятия нагрузки, произвести:

- визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08 - 100 %;
- цветную дефектоскопию по ОСТ 26-5-99 - 100 %, класс

дефектности 2, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80;

Остаточные деформации, трещины и надрыбы не допускаются

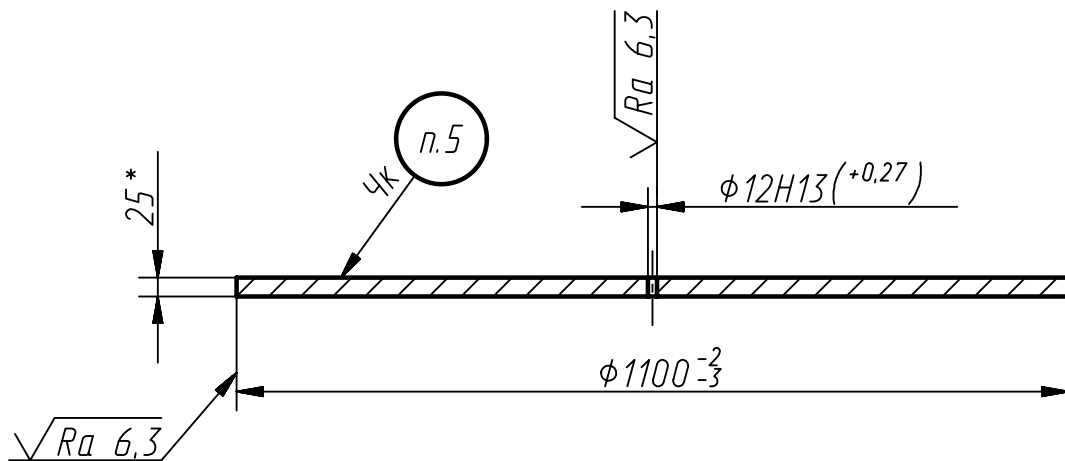
7 Маркировать шрифтом 3...5 - Пр3 ГОСТ 26.020-80.

					КЖРЧ.301261.019СБ			
					Крышка Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Цыдырев						0,45 т	1:5
Проб.	Знаменский							
Т. контр.	Копалкин					Лист	Листов 1	
Нач. дора.	Знаменский							
Н. контр.								
Утв.	Барановка							

Справ. №	Перв. примен.
	КЖРЧ.301261.019

КЖРЧ.71114.1.421

✓(✓)



- 1 Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т-М4б ГОСТ 7350-77.
- 2 Изделие контролировать ультразвуком по ОСТ 5Р.9675-88. Оценка годности по ГОСТ 24507-80, группа качества 2п.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мК.
- 4 * Размер для справок.
- 5 Маркировать.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцкл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Цыдирев			
Проб.	Знаменский			
Т. контр	Копалкин			
Нач. бюро	Знаменский			
Н. контр				
Утв.	Боровков			

КЖРЧ.71114.1.421

Плита

Лит.	Масса	Масштаб
	0,2 т	1:10
Лист	Листов 1	

Лист Б-0-ПН-25 ГОСТ 19903-2015
12Х18Н10Т-М4б ГОСТ 7350-77

Копировал

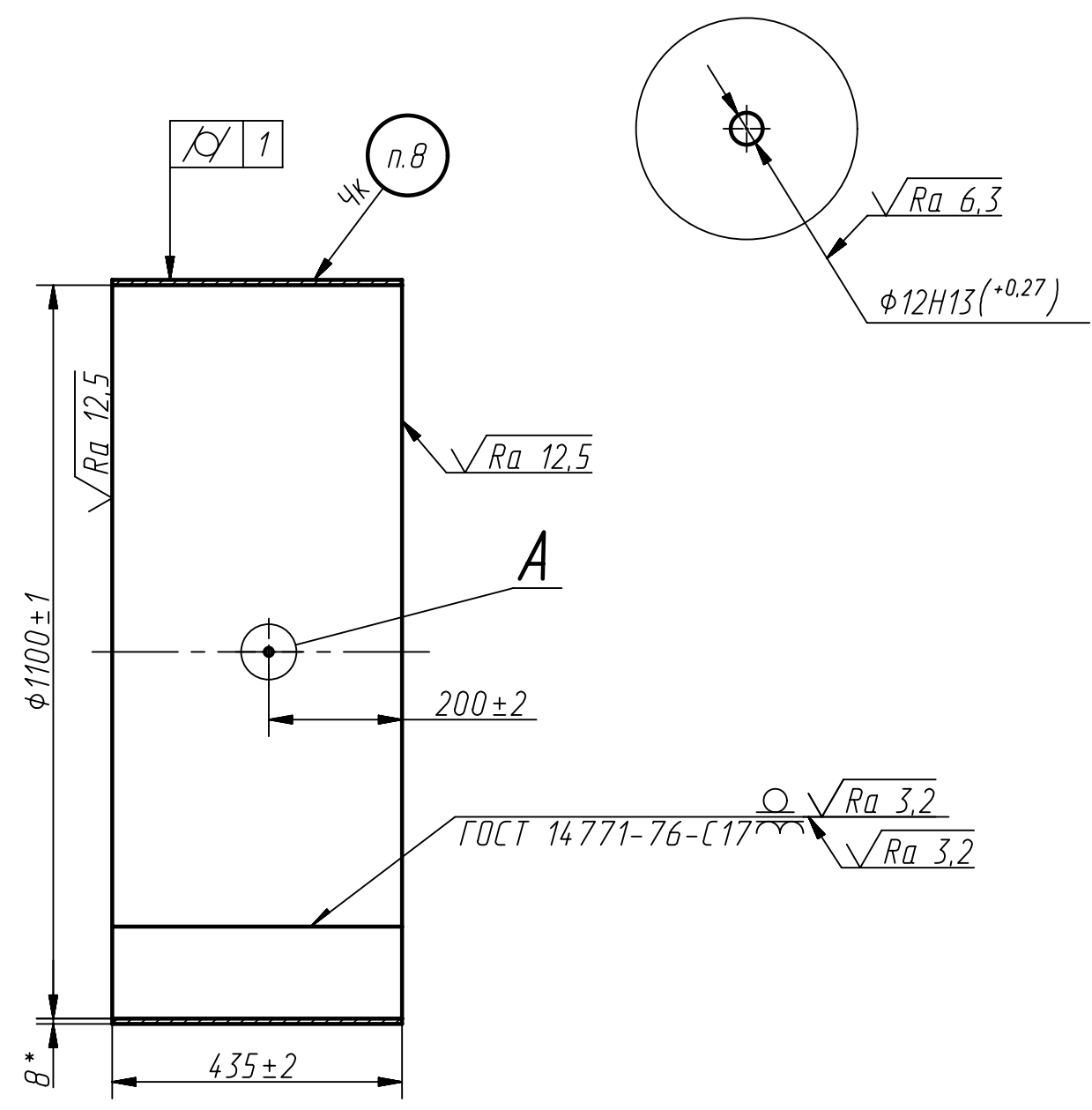
Формат А4

Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №					
Перв. примен.					
КЖРЧ.301261.019					

КЖРЧ.711142.159

✓(✓)

A(1:2.5)



- 1 Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т-М4δ ГОСТ 7350-77.
- 2 Допускается изготовление из нескольких частей сваркой встык швом С17 по ГОСТ 5264-80. Сварной шов зачистить с плавным переходом к основному металлу с шероховатостью не грубее $\sqrt{Ra} 3,2$.
- 3 Сварку выполнить по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя комбинированным способом: корень шва аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11МЗ ГОСТ 2246-70, остальное ручным дуговым способом электродом ЭА-400/10У ОСТ 5Р.9370-2011. Допускается сварку выполнить аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11МЗ ГОСТ 2246-70 на все сечение сварного шва.
- 4 Контроль качества сварных соединений выполнить методами и в объеме:
 - визуальный и измерительный контроль по ГОСТ Р 50.05.08 - 100 %;
 - цветная дефектоскопия по ОСТ 26-5-99 - 100 %, класс дефектности 2, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80;
 - контроль герметичности по ОСТ 26.260.14-2001, класс герметичности 5. Допускается проводить в последующей сб. ед.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.
- 6 * Размер для справок.
- 7 Допускается приварка технологических деталей с удалением их в последующей сб. ед. с зачисткой мест приварки заподлицо с основным металлом с шероховатостью не грубее $\sqrt{Ra} 6,3$.
- 8 Маркировать.

КЖРЧ.711142.159					Обечаика		
Изм. Лист					Лит.	Масса	Масштаб
Разраб. Цыдирев						95	1:10
Проб. Знаменский					Лист		
Т.контр. Копалкин					Листов 1		
Нач.бюро. Знаменский					Лист		
Н.контр.					Лист		
Утв. Боровков					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		
					Лист		

КЖРЧ.715241.015

√Ra 6,3(√)

1 Гр. II ОСТ 95-29-72.

Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:

- фосфор не более 0,035 %;

- медь не более 0,30 %.

2 Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014.

3 Изделие контролировать ультразвуком по ОСТ 5Р.9675-88. Оценка годности по ГОСТ 24507-80, группа качества 2п.

4 * Размеры обеспеч. INSTR.

5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-МК.

6 Маркировать обозначение изделия по основному конструкторскому документу на бирке.

КЖРЧ.715241.015

Штуцер

Лит.

Масса

Масштаб

0,14

2:1

Лист

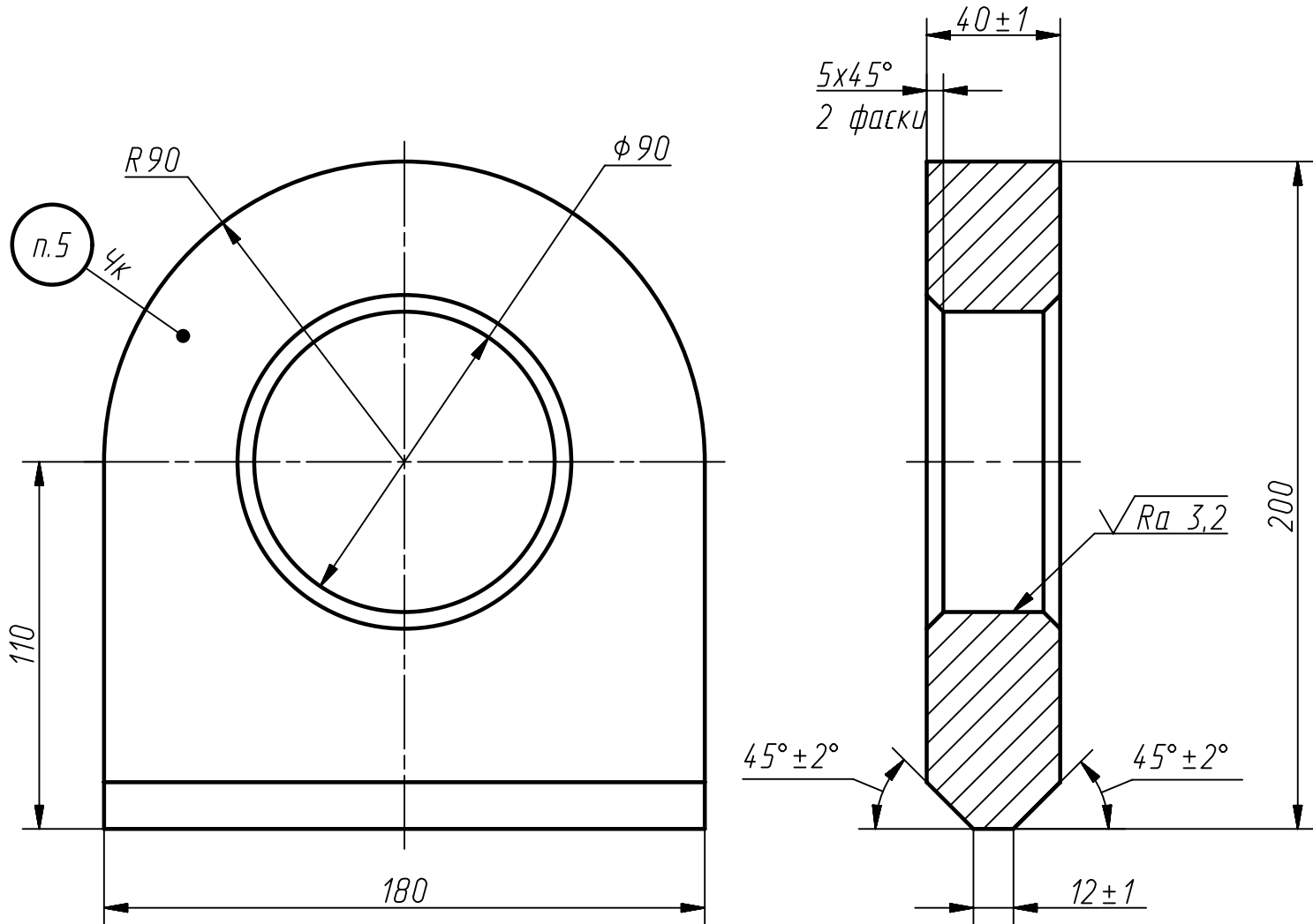
Листов 1

Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014

Справ. №		Перв. примен.	
		КЖРЧ.301261.019	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. и дата
Взам.	инв.	№ инв.	№ дубл.
Инв.	№ подл.	Подп. и дата	Подп. и дата

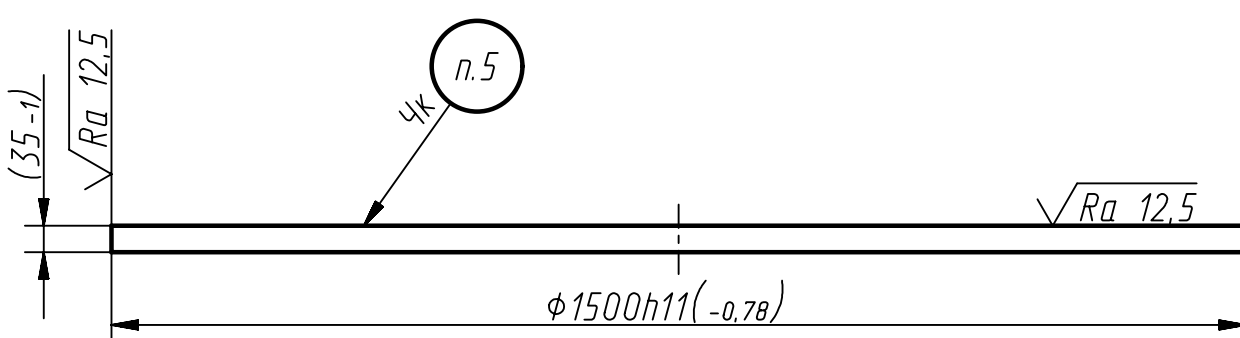
КЖРЧ.741314.031

√Ra 6,3(√)



- 1 Гр.III ОСТ 95-29-72.
Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:
- фосфор не более 0,035 %;
- медь не более 0,30 %.
- 2 Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014.
- 3 Изделие контролировать ультразвуком по ОСТ 5Р.9675-88. Оценка годности по ГОСТ 24507-80, группа качества 2.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.
- 5 Маркировать.

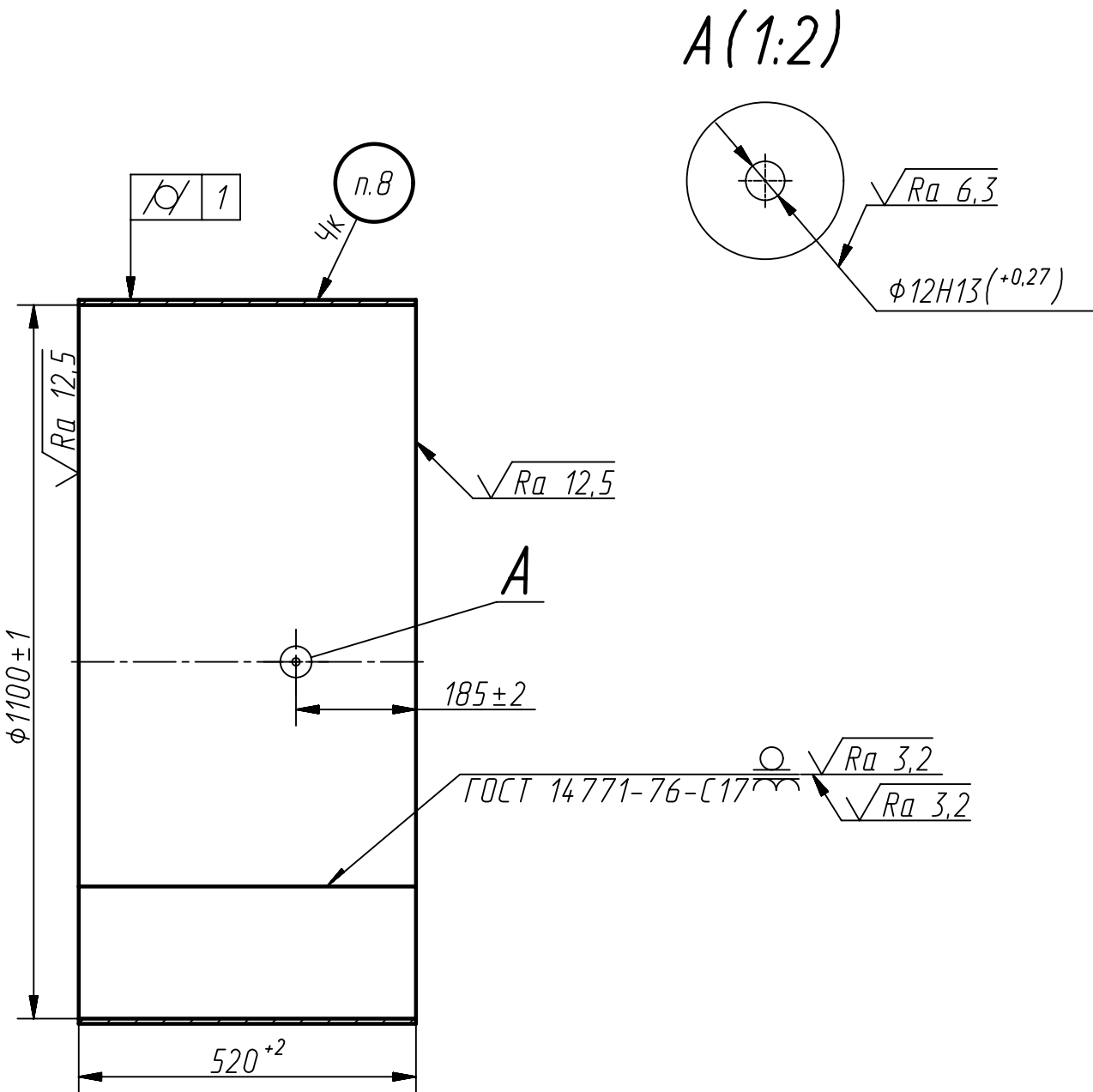
КЖРЧ.741314.031					Ухо		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Цыбурев				Лист 1		
Проб.							
Т.контр					Лист 1		
Нач.бюро	Знаменский						
Н.контр					Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014		
Утв.							

КЖРЧ.711112.055		Перв. примен. КЖРЧ.301329.090		Справ. №	
Инв. № подл.		Взам. инв. №		Инв. № дцкл.	
Подп. и дата		Подп. и дата		Подп. и дата	
Изм. Лист		№ докум.		Подп.	
Разраб.		Цыдирев			
Пров.		Знаменский			
Т. контр		Копалкин			
Нач. бюро		Знаменский			
Н. контр					
Утв.		Боровков			
					
<p>1 Заготовка должна поставляться с ограничением по массовой доле:</p> <ul style="list-style-type: none">- фосфор не более 0,035 %;- медь не более 0,30 %. <p>2 Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014.</p> <p>3 Размер в скобках - после сборки.</p> <p>4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002-мк.</p> <p>5 Маркировать.</p>					
КЖРЧ.711112.055					
Плита				Лит.	Масса
				0,49 т	Масштаб
Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014				Лист	Листов 1

Инв. № подл.		Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Справ. №					
Перв. примен.					
КЖРЧ.301329.090					

КЖРЧ.711142.160

✓(✓)



- 1 Материал-заменитель: Сталь 08Х18Н10Т-М4δ ГОСТ 7350-77.
- 2 Допускается изготовление из нескольких частей сваркой встык швом С17 по ГОСТ 5264-80. Сварной шов зачистить с плавным переходом к основному металлу с шероховатостью не грубее $\sqrt{Ra} 3,2$.
- 3 Сварку выполнить по производственно-технологической документации предприятия-изготовителя комбинированным способом: корень шва аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11МЗ ГОСТ 2246-70, остальное ручным дуговым способом электродом ЭА-400/10У ОСТ 5Р.9370-2011. Допускается сварку выполнить аргонодуговым способом проволокой Св-04Х19Н11МЗ ГОСТ 2246-70 на все сечение сварного шва.
- 4 Контроль качества сварных соединений выполнить методами и в объеме:
 - визуального и измерительного контроля по ГОСТ Р 50.05.08 - 100 %;
 - цветная дефектоскопия по ОСТ 26-5-99 - 100 %, класс дефектности 2, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80;
 - контроль герметичности по ОСТ 26.260.14-2001, класс герметичности 5. Допускается проводить в последующей сд. ед.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-2002 - ТК.
- 6 * Размер для справок.
- 7 Допускается приварка технологических деталей с удалением их в последующей сд. ед. с зачисткой мест приварки заподлицо с основным металлом с шероховатостью не грубее $\sqrt{Ra} 6,3$.
- 8 Маркировать.

					КЖРЧ.711142.160				
					Обечаўка	Ліст.		Маса	Масштаб
								0,11 т	1:10
						Ліст		Лістоў 1	
Ізм.	Ліст	№ док-м.	Подп.	Дата					
Разраб.	Цыбірэў								
Проб.	Знаменскі								
Т.контр	Копалкін								
Нач.бюро	Знаменскі								
Н.контр									
Утв.	Боробкоў				Ліст Б-0-ПН-В ГОСТ 19903-2015 12Х18Н10Т-М48 ГОСТ 7350-77				

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