


- 1 Сварку выполнять по ГОСТ 5264-80 электродом УОНИИ-13/45 или УОНИИ-13/45А ОСТ 5.9224-75.
- 2 Контроль качества сварных соединений производить по ГОСТ 3242-79 внешним осмотром и измерением.
- Трещины не допускаются.
- 3 Дробеструить перед механической обработкой.
- 4 На поверхностях И и К допускаются следы от инструмента.
- 5 *Размеры обеспеч. инстр.
- 6 **Размеры для справок.
- 7 Покрытие: Ц9. хр./эмаль ПФ-218ГС зеленобато-желтая
- 8 - ГОСТ 21227-93 по РД 50.95046-89.
- Поверхности Г(зона 6В), Д(зона 5А), И(зона 3А), К(зона 2А),
отверстия Л(зона 3А), М(зона 4А) и место маркирования эмалью не
покрывать.
- 8 Маркировать шрифтом 8...10-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 до покрытия.
- 9 Остальные технические требования по ОСТ 95 301-75.

Соблюдать требования
01-1874-62
Дата 27.11.12 Подпись 

[illegible]