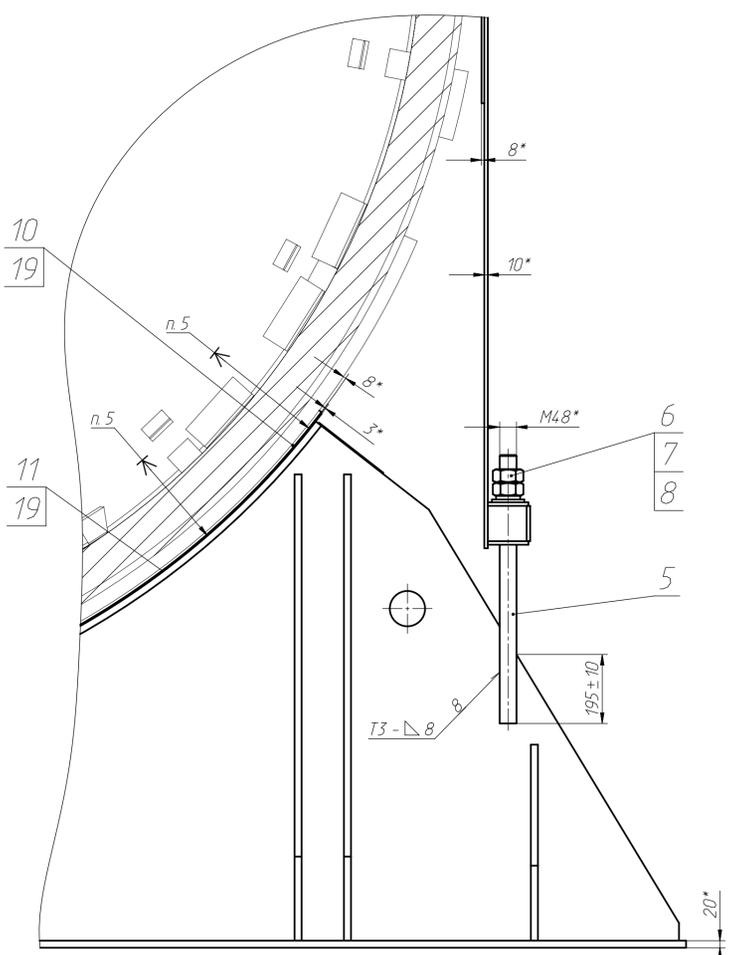


1. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Допускается сварка по ГОСТ 14771-76.
2. Контроль качества сварных соединений внешним осмотром и измерением (операции 301 и 302 по ОСТ 108.004.10-86).
3. *Размеры для справок.
4. Упаковку парогенератора произвести согласно черт. АИЦП1678.10.00.000 СБ.
5. Парогенератор установить на две опоры поз. 1. Между опорами и грузом проложить прокладки из резины поз. 10 и прокладки из фанеры поз. 11. Прокладки приклеить друг к другу и к опоре поз. 1 клеем поз. 19.
6. Карман поз. 12, доску поз. 13, пакеты поз. 14, надежно закрепить проволокой поз. 22 к упаковке в удобном для просмотра месте.
7. Маркировать на изделии с двух продольных сторон транспортную маркировку по трафарету АИЦП1678.00.00.001 влагостойкой краской контрастного цвета. Нанести манипуляционные знаки "Место строповки" (цель и букву Б) эмалью красного цвета НЦ-132К ГОСТ 6631-74 с двух противоположных сторон изделия согласно п. 4.2 ТТ черт. 4.91С05.01 СБ, продублировать манипуляционные знаки "Место строповки" (цель и букву Б) на Подкладке АИЦП1585.10.01000 поз. 3 с черт. АИЦП1678.10.00.000 СБ.
8. Нанести манипуляционный знак "Центр тяжести" по трафарету ИЦП0115.0100053 с двух продольных сторон груза эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 черного цвета.
9. На крышках лжоб-лазов выполнить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76 надпись: "Внимание! Изделие законсервировано азотом под избыточным давлением 0,0294-0,0491 МПа (0,3-0,5 кгс/см²)" по трафарету-надписи АИЦП1277.00.00.002 (см. п. 2.5 инструкции по консервации 4.91С05 И1).
10. Люки на период транспортирования обернуть бумагой БП поз. 17, пленкой поз. 21. Бумагу поз. 17, пленку поз. 21 закрепить на крышке люков лентой поз. 20 (см. п. 2.5 инструкции по консервации 4.91С05 И1).
11. Металлические детали упаковки окрасить со всех сторон не менее чем в два слоя эмали ПФ-115 серого цвета по ГОСТ 6465-79 в соответствии с инструкцией по консервации 4.91С05 И1.
12. Весь пиломатериал должен подвергаться химической фумигации и должен иметь маркировку ИРРС в соответствии с МСФМ-15.
13. Данные о проведении высокотемпературной обработки или фумигации отражаются в отгрузочной спецификации путем указания дополнительной надписи на английском и русском языках внизу документа "Деревянные упаковочные материалы прошли антисептическую обработку в соответствии с требованиями ИРРС". Требования по фумигации не распространяются на детали из фанеры.
14. Покрывные детали упаковки и резьбовые детали со всех сторон эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76 не менее чем в два слоя, с добавлением 2-3% (по массе) защитного средства анилина солициловой кислоты марки А, в соответствии с инструкцией по консервации 4.91С05 И1.
15. Перед окраской пиломатериалы должны быть сухими (иметь влажность не более 22%). Неокрашенные поверхности не допускаются. Контроль качества окраски произвести путем визуального осмотра.
16. Крепежные детали упаковки и резьбовые поверхности деталей упаковки консервировать смазкой Литол 24 ГОСТ 21150-2017.
17. Масса установки ПГВ по черт. АИЦП1678.10.00.000 СБ.
18. При транспортировке ПГВ водным транспортом, тундры установить на расстоянии не более 3500 мм (см. Схема 1).
19. При разгрузке ПГВ с помощью домкратов, их допускается устанавливать на расстоянии 3830 мм между осями домкратов (см. Схема 2) и 4830 мм между осями домкратов (см. Схема 3). Диаметр опорной поверхности домкратов не менее 100мм.
20. При перевозке ПГВ автомобильным транспортом ускорение в продольной и боковых направлениях не должно превышать 0,4g. При раскреплении ПГВ на автотранспорте обеспечить усилие пружатия ПГВ к автомобильной платформе не менее 40 т.
21. Между опорой и автомобилем проложить деревянные подкладки.
22. Допускается гайку поз. 8 АИЦП1555.03.10.007 заменить на Гайка шестигранная нормальная ГОСТ ISO 4032-M4-8. Допускается шайбу 48 поз. 6 заменить на Шайба С4.8.02См3 ГОСТ 11371-78. Допускается шайбу пружинную поз. 7 заменить на Шайба 48 65Г ГОСТ 6402-70.
23. Масса ПГВ с учетом упаковки и опор для автотранспорта - 333830 кг.

А-А (1:10) 8 сеч.



Б-Б (1:25)

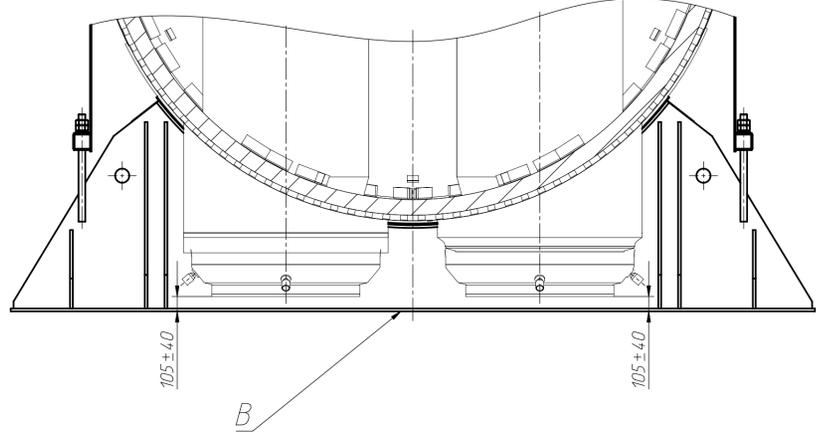
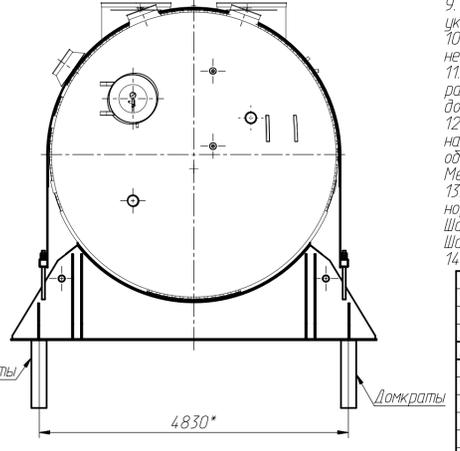
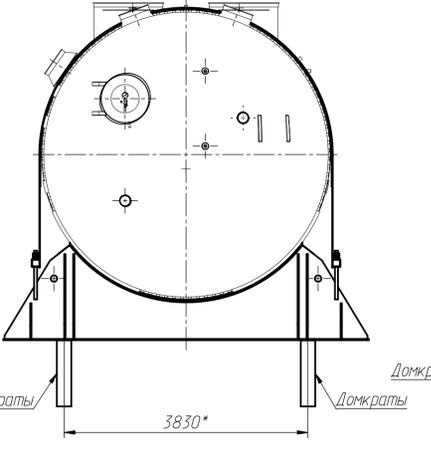
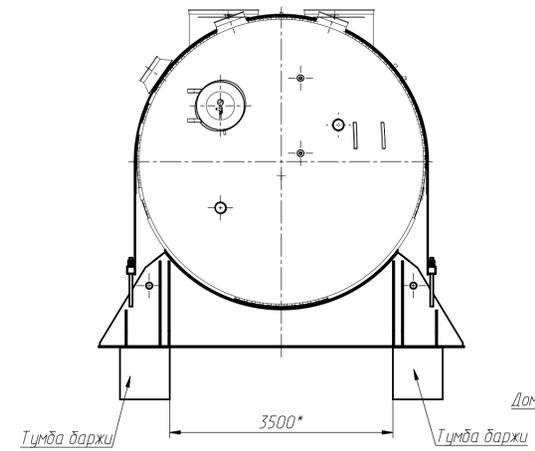


Схема 1 установка ПГВ на тундры при транспортировке на барже

Схема 2 установка ПГВ на домкраты при разгрузке с автотранспорта

Схема 3 установка ПГВ на домкраты при разгрузке с автотранспорта



АИЦП1678.05.00.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Установка парогенератора ПГВ-1000КП на опоры для автотранспорта	9081 140
Разраб.	Литва	Литва	Литва	2012.21		
Проб.	Литва	Литва	Литва	2012.21		
Т. контр.	Мисколенко			21.02.21	Лист	Листов 1
Н. контр.	Литва	Литва	Литва	21.02.21	АЭМ-технологии	
Упр.	Стариков	Литва	Литва	21.02.21		

Перв. примен.	Стрел. №	Подп. и дата	Изм. №	Вариант №	Лист и дата	Изм. №	Вариант №	Лист и дата
		Баранова 26.01.22			03_409001			