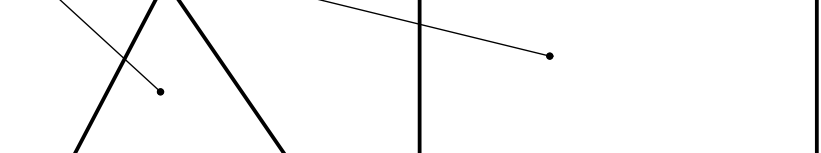


Technical drawing of a circular structure, likely a tank or vessel, showing a cross-section. The drawing includes dimensions and labels:

- Dimension 1: Indicated at the top, likely representing the height or thickness of the top section.
- Dimension 2: Indicated on the left side, likely representing the radius or half-diameter.
- Dimension 3: Indicated at the bottom, representing the diameter, with the value 3500.
- Dimension 4: Indicated on the right side, likely representing the height or thickness of the side section.
- Labels: "LIM №2" and "LIM №1" are present near the center, possibly indicating limit points or measurement locations.
- Text: "Түндө баржы" (Tundob barzhi) is written at the bottom right, likely indicating the material or type of structure.

Щ (1:2)

Типовое место выполненных маркировок и клеймений, см. п. 24 ТТ  
(Покрываются Гераном марки МБ ТУ 0255-001-11475232-02 поз. 74)



1. Размеры для справок.
2. Изделие установить на опоры поз. 3 и 4, закрепить с помощью бандажей поз. 9, 10, 11. Между изделием и бандажами проложить прокладки из резины поз. 39, между изделием и опорами проложить прокладки из резины поз. 34, 35.
3. Внутренние поверхности корпуса реактора консервировать следующим образом:  
в мешки поз. 1 засыпать силикагелем поз. 70, затянуть и завязать мешки шпагатом поз. 72. Масса силикагеля в одном мешке – 12<sup>кг</sup>.  
Внутрь корпуса реактора на дно равномерно поместить мешки с силикагелем, между изделием и мешками проложить думажу ДБ поз. 62 в два слоя.  
Исключить контакт мешков с силикагелем и металлическими поверхностями изделия.
4. Патрубок "КИП" обернуть пленкой поз. 67 в два слоя, надежно закрепить лентой с липким слоем поз. 65, затем установить полухомуты поз. 15 и колпак поз. 2 (см. вид Е на листе 2). Между изделием и полухомутами проложить прокладку из резины поз. 66. Между колпаком и полухомутами прокладку поз. 22.
5. Концы патрубков "АОЗ", "ОН 850" плотно закрыть заглушками поз. 12, 14 и закрепить на изделии стяжками поз. 27, 28, 36 через детали поз. 31, 32 (см. сеч. А-А, Б-Б, виды В, Г, Д на листе 2). В местах контакта с изделием к деталям поз. 31, 32 по месту закрепить клеем поз. 64 прокладки из резины поз. 66.
6. С одного конца на стяжки поз. 27, 28, 36 (см. виды В, Г, Д на листе 2), до их установки на Корпус реактора, накрутить гайки поз. 51, прихватить гайки к стяжкам в трех точках сваркой ручной дуговой катетом 2" мм.
7. Перед установкой заглушки поз. 16 проверить чистоту поверхностей /1/ с чертежа АМ11703.06.000 СБ, проверить плоскостность фланца заглушки поз. 16 с прокладкой. Не допускается на поверхности прокладок заглушки поз. 16 выступающих частей. Не допускается на поверхности прокладок заглушки поз. 16, поверхности /1/ Корпуса реактора наличие посторонних предметов, грязи, абразивной пыли и т.п.
8. Резьбовые поверхности отверстий М170х6 главного разъем Корпуса реактора в местах установки шпилек М170х6 поз. 5, 7 покрыть смазкой по черт. АМ11703.06.000 СБ. Заглушку поз. 16 установить на главный разъем Корпуса реактора по технологии предприятия – изготовителя и закрепить шестью шпильками М170х6 поз. 5 (см. сеч. Ж-Ж на листе 2) и восемью шпильками М170х6 поз. 7 (см. сеч. И-И на листе 2).

					АИЦП1554.03.00.000 СБ			
01	Зав	0025989-2021	Ленда	21.02.21	Лит	Масса	Мощность	
Иск	Лист	№ докум	Подп	Листа	Упаковка корпуса реактора АМ117.03.06.000			
Разраб	Ленда		07.02.21					
Проб	Кудряшова		07.02.21					
Т. контр	Маскаленко		08.02.21					
					Лист 1	Листов 2		
Н. контр	Ленда		07.02.21	АЭМ-технологии				
Упр	Кудряшова		08.02.21					