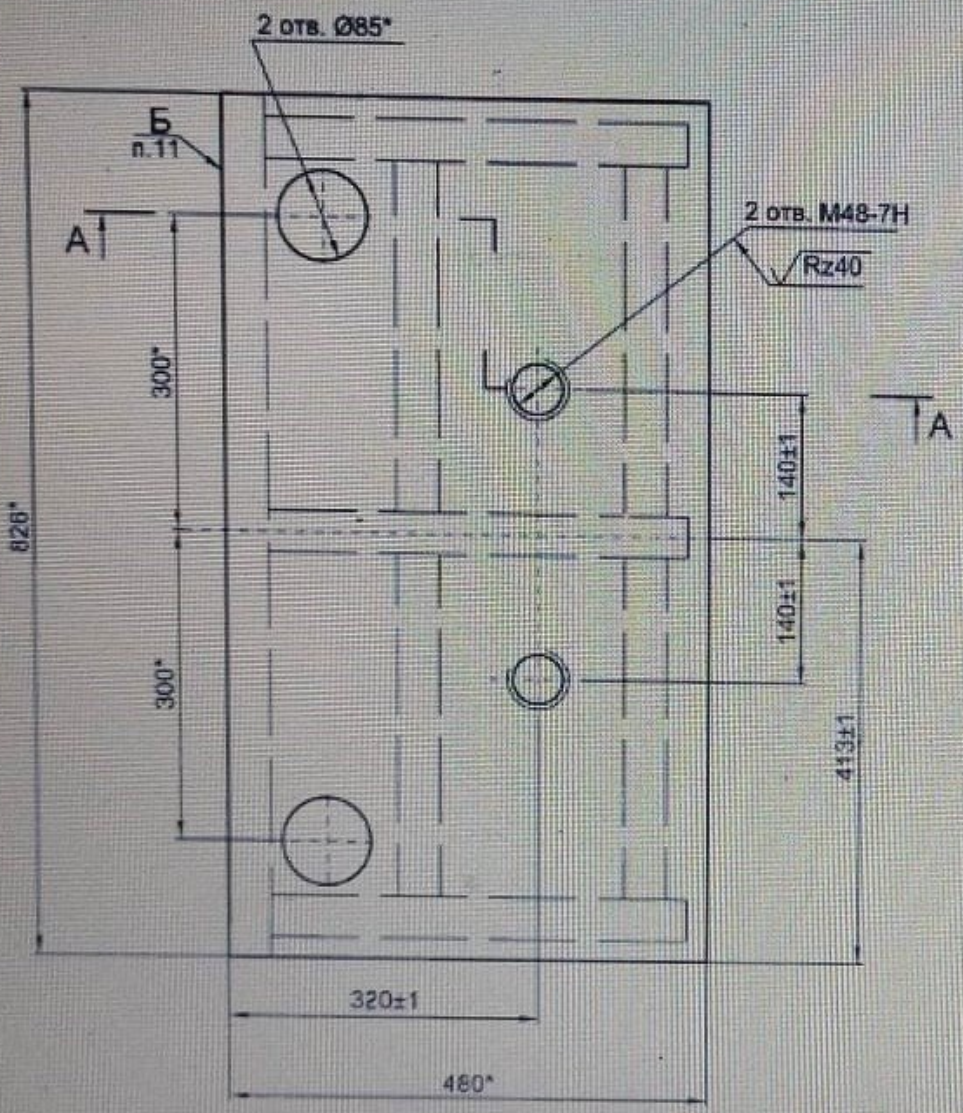
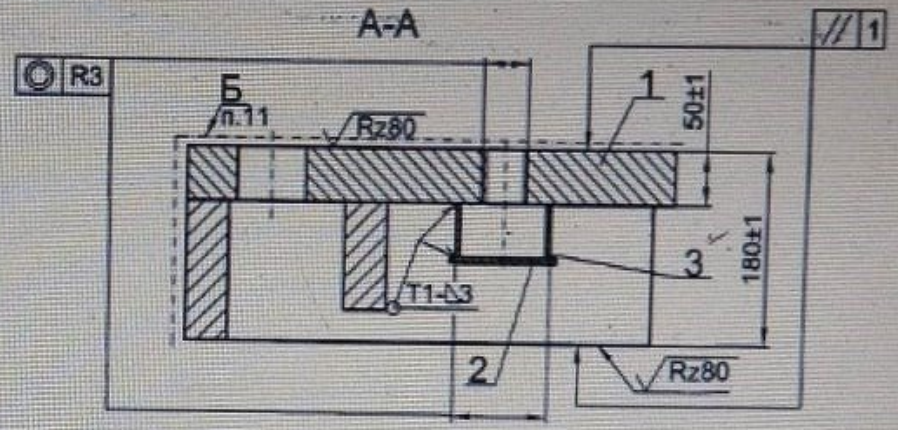
5БС.069.048 СБ





1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Сварка в среде углекислого газа. Длина шва - 0,96 м, масса наплавленного металла - 0,052 кг.
3. Сборка, сварка и контроль качества по СТП БС -1-51-2006.
4. Сварка производится сварщиком, аттестованным по ТИ 0БС.919.242.
5. Сварные швы клеймить личным клеймом сварщика.
6. Консервация резьбовых отверстий по СТП БС-8-146-98.
7. Сварку трубы поз. 3 с диском поз.2 произвести до установки на плиту поз.1.
8. Сварку соединенных между собой трубы поз. 3 и диска поз.2 с плитой поз. 1 выполнять после изготовления резьбовых отверстий.
9. Резьбовые отверстия зенковать по СТП БС-1-271-81.
10. Острые кромки скруглить R1 мм.
11. Покрытие, кроме поверхностей Б по ТИ 0БС.922.010 краской N313 (3998073) 0БС.504.102 ТУ, 1 слой, F=0,8 м².
Покрытие поверхностей Б по ТИ 0БС.922.010 грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 (210000.00045), красно-коричневой, 1 слой; эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 (309900.09176) серой, 1 слой, F=0,5 м².
12. Маркировать по СТП БС-1-215-98.
13. Схема строповки 0БС.399.471, 0БС.418.053.

ОКДТД - 51842

5БС.069.048 СБ

Изм.	Лист	N Докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Бельцева		
Провер.		Петров		
Т.контр.				
Зав.сект.				
Н.контр.		Свириденко		
Утвердил		Новожилов		

Плита фундаментная
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	263	1:5

Лист | Листов 1

Отд. 522

Перв. примен. СВ 995/233-30 УХЛ4

Справ. N

Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

Разослать: цех 011, дет. отд. 522, 666

Формат А3