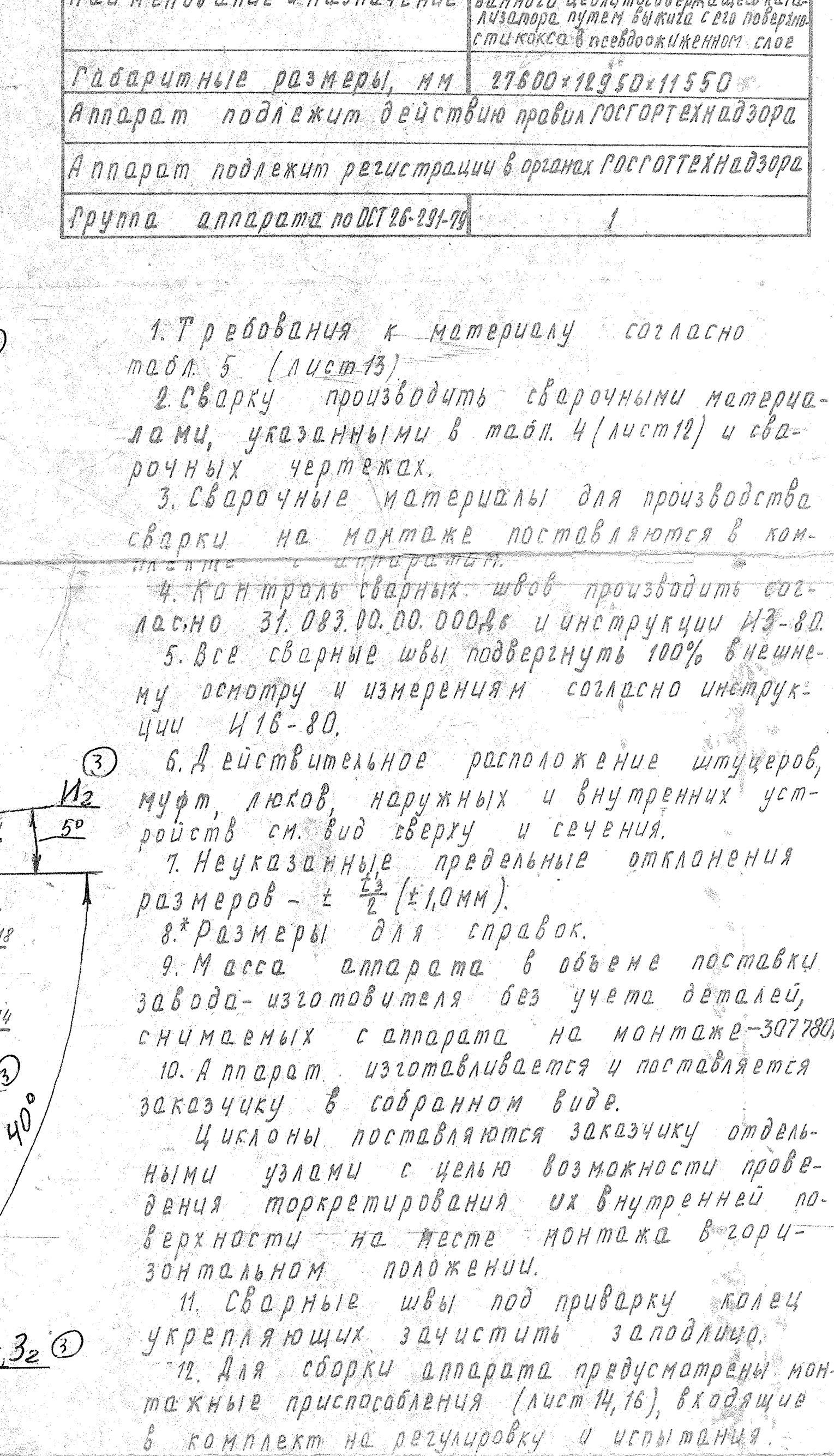
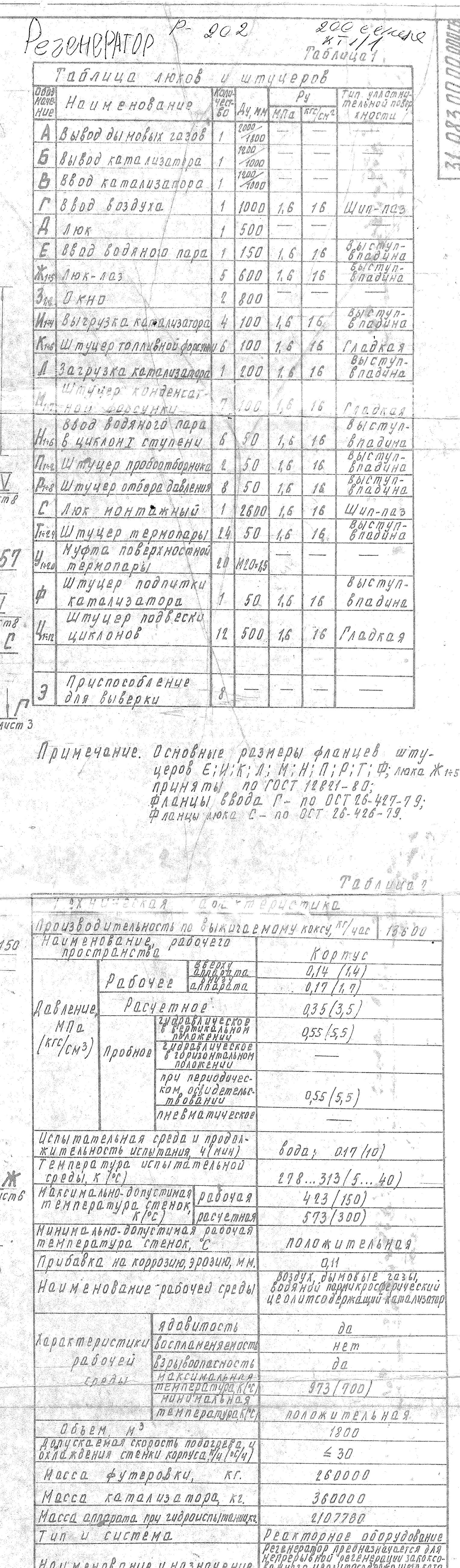




16. Изготовленные контрольные, приемные и измерительные аппараты производятся согласно ОСТ 86-097-79 и РД 16-11-01-85.

17. Размеры уточнены по фактическим размерам патрубков с учетом сварочных зазоров.

На заводе-изготовителе.

16. шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей БЧ; поз. 180-185, остальных - 100 по контуру.

17. На период сборки и транспортировки аппарата на корпусе устанавливаются кольца жесткости поз. 140; 144; 146; 147.

Штуцера попадающие на кольца поз. 140; 144; 146; 147 варить после стыковки и сварки блоков корпуса, производя в кольцах местные вырезы.

18. При попадании внутренних подкладок и наружных накладок на сварные швы корпуса, сварные швы зачистить заплечица.

Приварку подкладок производить с учетом подварки, согласно выносного элемента XII (лист И).

19. На заводе-изготовителе производить приварку гаек поз. 206, ввертывание шпилек поз. 83; 85; 86 для крепления панцирной сетки.

20. В местах прибарки колец жесткости приварку гаек поз. 206 в количестве 1800 штук производить заказчик.

21. Произвести контрольную сборку блока I с циклоном черт. 30-286.02.00.000СБ и черт. 30.286.03.00.000СБ (Заказ 8410). При этой циклоны заваривать поперно согласно РТМ 4-7.

22. Произвести маркировку аппарата в соответствии с черт. 31.083.00.00.000СБ (лист 15).

При сборке блоков аппарата дополнительные метки должны быть обозначены. Несоответствие меток не более 2 мм.

23. Покрытием наружной поверхности аппарата из углеродистой стали - грунтовка ГФ-021 красно-коричневая ГОСТ 25129-82, эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76, VI, VII - два слоя;

из коррозионностойкой стали - лак БТ-697 ГОСТ 6531-79, пудра ПАП-2 ГОСТ 6434-74, VI - один слой.

24. Ценно насып. ш.м\* нанесите несмы.

важной краской в изданном месте.

25. Паспортные данные таблички поз. 197 нанесены под люком ЖБ в соответствии с ОСТ 26-291-79.

26. Аппарат должен быть надежно заземлен. Для отвода статического электричества предусмотрена болтышка поз. 55.

27. Над болтышкой для заземления нанесена маркировку знака заземления по ГОСТ 751-73 эмалью ПФ-115 красного цвета по ГОСТ 465-76 два слова:

28. Варианты защиты неокрашенных поверхностей от атмосферной коррозии на период транспортирования и хранения в течение 24 месяцев по ОСТ 26-01-290-80:

внутренней поверхности аппарата - ВЗ-12,  
вариант упаковки - ВУ-9;

Заказ 85145

|        |            |     |           |                    |
|--------|------------|-----|-----------|--------------------|
| 3      | 1251       | СФ  | 24.08.80. | 31.083.00.00.000СБ |
| г.н.   | 13167      | СФ  | 24.08.80. |                    |
| 1      | 17.04.2578 | СФ  | 24.08.80. |                    |
| Валент | № 80XN     | ПДН | 01.01.81  |                    |

Регенератор  
использовал

|     |        |       |
|-----|--------|-------|
| Лит | Москва | Минск |
| из  | из     | из    |