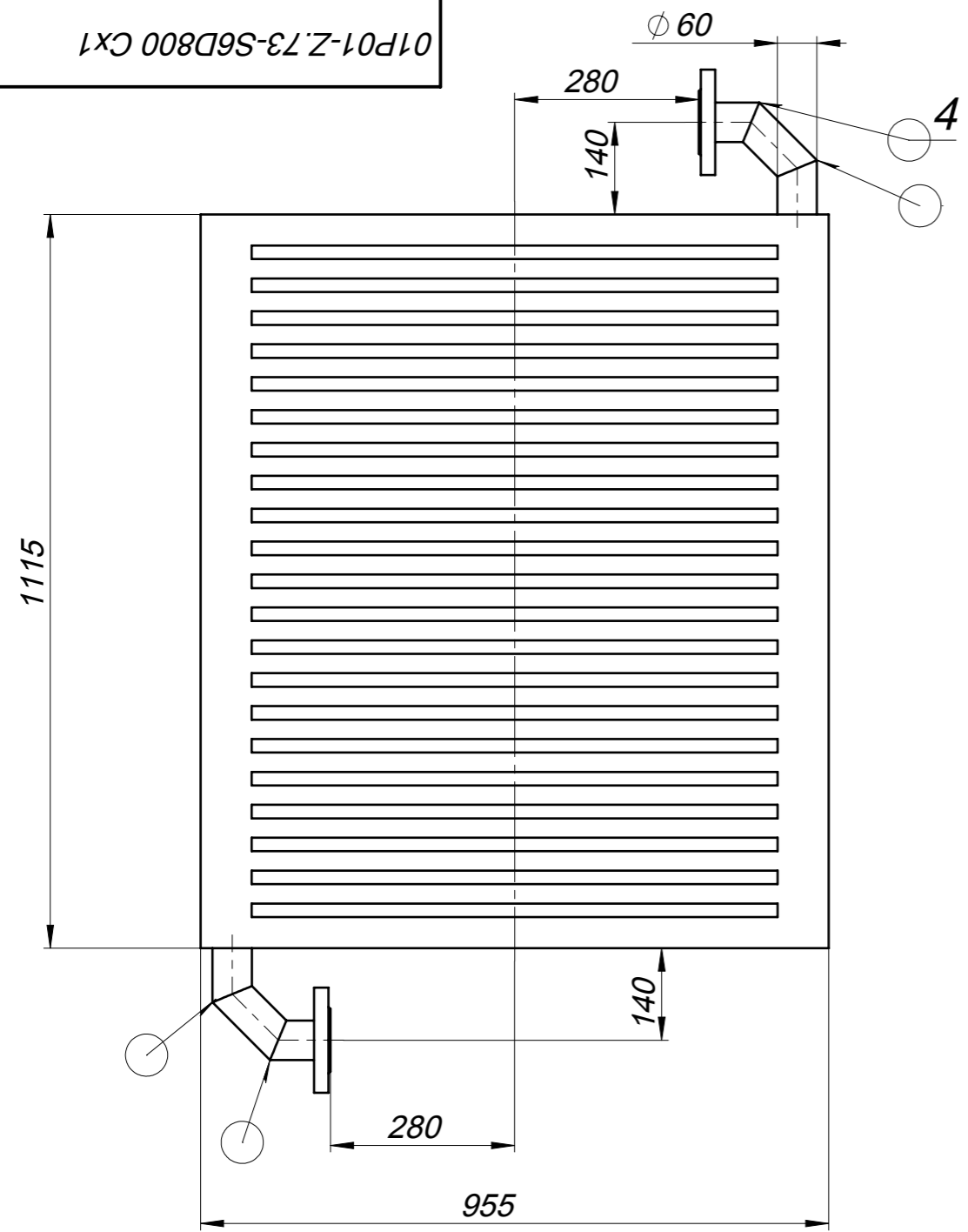


Перв примен
Справ №
Подп. и дата.
Взам. инв. № Инв № дубл.
Подп. и дата
Инв № подл.

01P01-Z.73-S6D800 Cx1



Сторона вентилятора

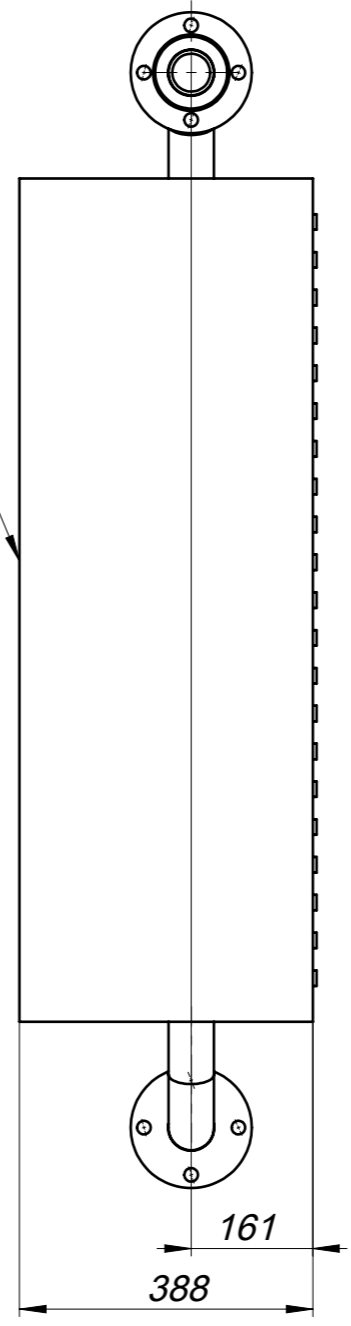


Фото существующих швов



1. Размеры для справок
2. Выполнить доработку охладителя. Переварить обозначенные сварные швы на патрубках хладителя. Материал деталей - алюминий. Марка алюминия - по запросу. Все требования к сварным швам должны соответствовать категории трубопровода В-IV по ГОСТ32569-2013. Провести РД сварных швов.
3. Разработать и предоставить технологические карты на выполнение сварных швов. Предоставить удостоверение НАКС на сварщиков с правом сварки алюминия. Предоставить удостоверение НАКС технолога 3 уровня, который будет разрабатывать технологические карты. Предоставить свидетельство НАКС предприятия на технологию сварки. Предоставить результаты РД сварных швов.
4. При сварке сделать оснастку обеспечивающую точное сохранение положения фланцев, как в исходном изделии.

					01P01-Z.73-S6D800 Cx1			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Охладитель 01P01-Z.73-S6D800 (КП 24.04.2019 "ТАСПО-Ф") Схема доработки	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Бочков							1:10
Пров.	Герус							
Т.контр.	Митрофанов					Лист 1	Листов 1	
Н.контр.						АО "Грасис"		
Утв.	Герус							