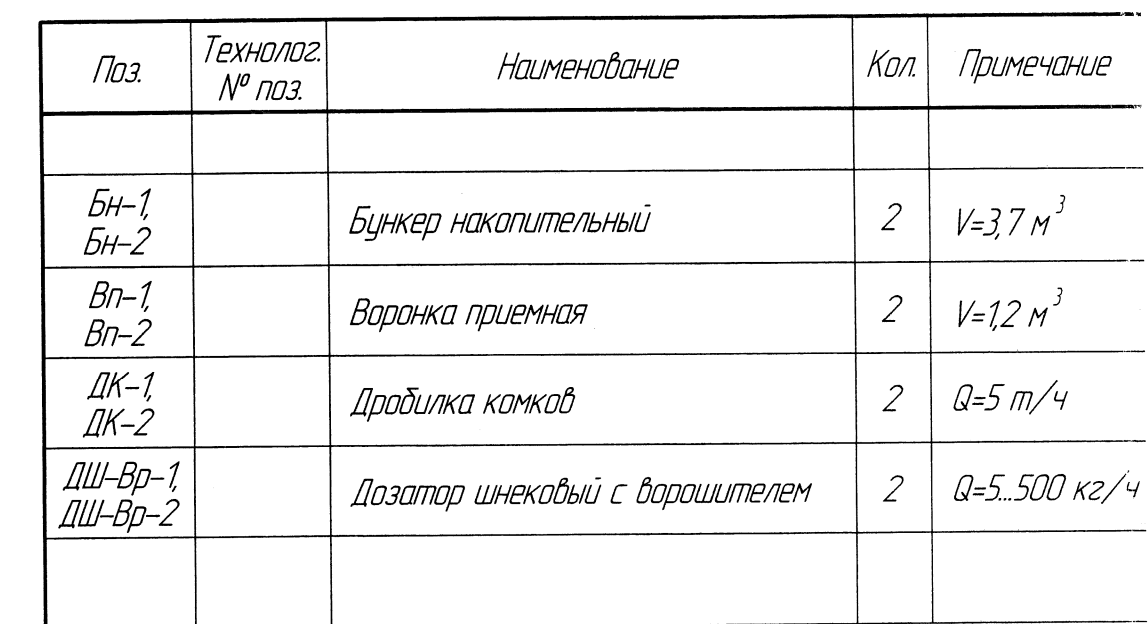
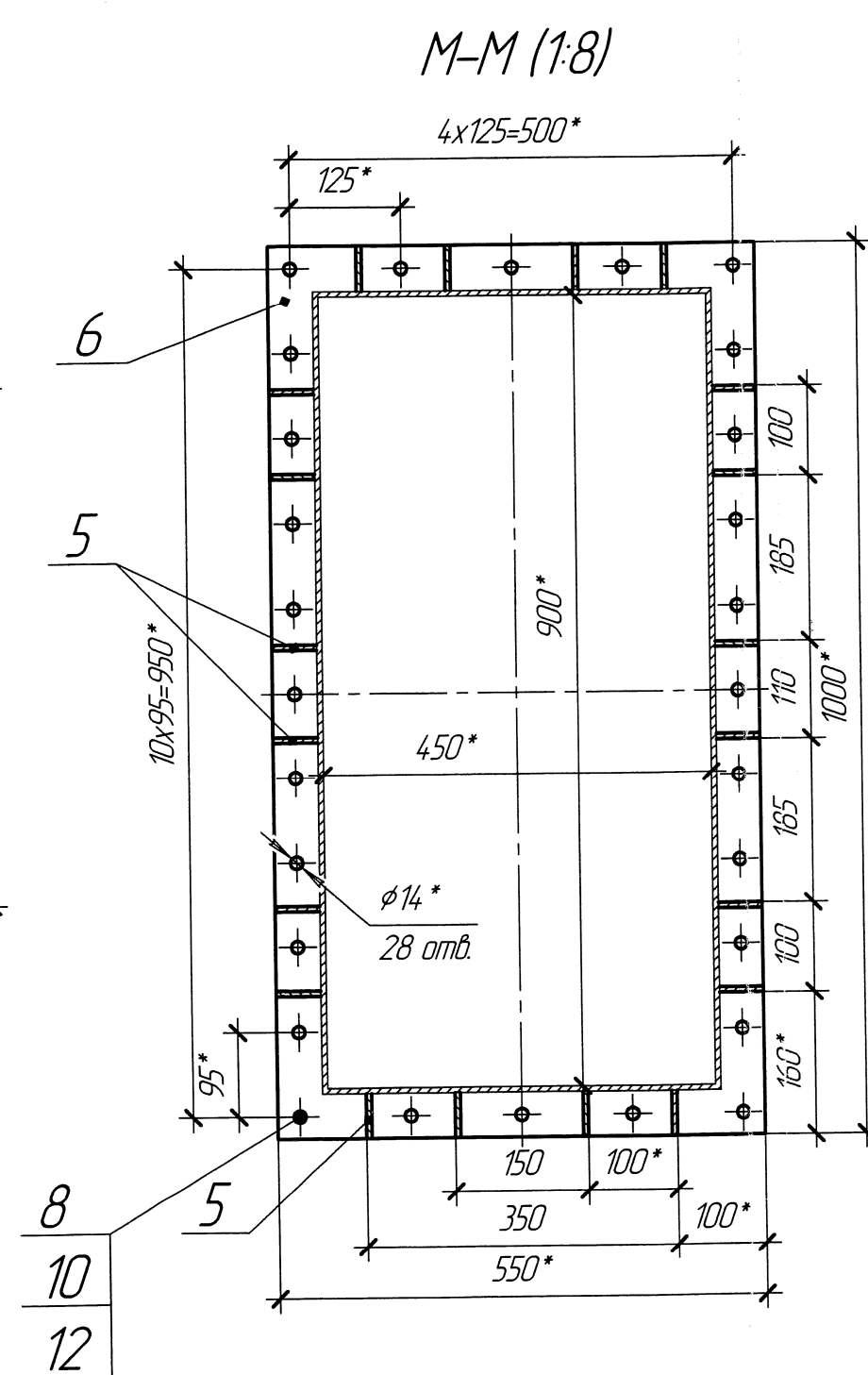


1. Выполнить контрольную сборку.
 2. *Размеры для справок.
 3. ** Размеры обеспечить при контрольной сборке.
 4. Обварить при контрольной сборке.
 5. Приварку стыков в опоре дункера поз.3 выполнить согласно чертежа ЗФ3.187-07.0103.000 СБ.
 6. Сварные соединения уродня D по СТБ ISO 5817-2009.
 7. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды Э-09Х19Н10Г2М2Б ГОСТ 10052-75 НЖ-13.
 8. Точность СК: Р1m по ГОСТ 30021-93.
 9. При монтаже дункеров выполнить подрезку дункеров накопительных существующих дозаторов шнековых с воршилками с последующей установкой фланцев поз.6 с касынками 5 согласно разреза М-М.
 10. Антикоррозионную защиту поверхностей оборудования выполнить в соответствии с разделом марки "ТХ" проекта ЗФ3.187-07-ТХ-1.10 - Перегрузочный узел ПУ №2а.
- Поверхности узла, изготовленные из черной стали обыкновенного качества, окрасить по предварительно подготовленной поверхности комплексным покрытием:
- грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-82 - 2 слоя;
 - эмаль ХВ-785 ГОСТ 7313-75 красно-коричневого цвета - 2 слоя;
 - лак ХВ-784 ГОСТ 7313-75 - 1 слой.

[illegible]