



1. Сварку стыков выполнить на прихватках, кроме оговоренных;
2. Сварка стыка №1, №8, №11, №14, №15 выполнить ручной аргонодуговой сваркой неплавящимся электродом с присадкой (РАДС);
3. Сварка стыков №9, №10, №12, №17, №19 выполнить ручной дуговой сваркой покрытым электродом (РДС).

В ПРОИЗВОДСТВО

					10.100.00 СБ			
					Технологический трубопровод	Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.								
Пров.								
Т. контр.								
						Лист 4		Листов 4
Н. контр.					Последовательность сборки сварных соединений			
Утв.								