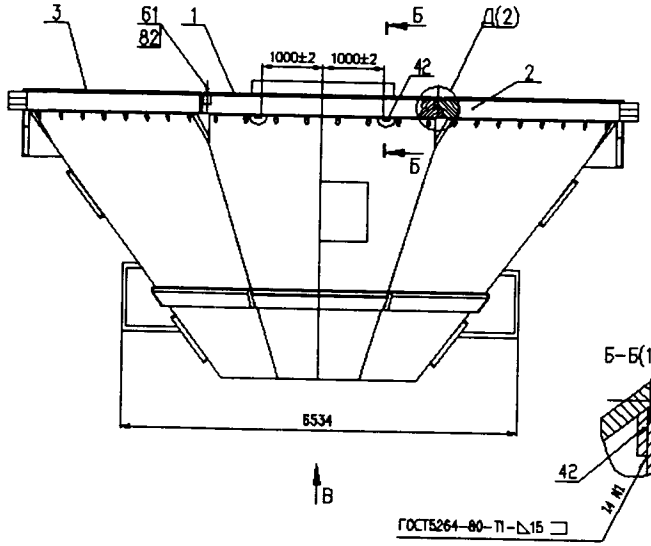

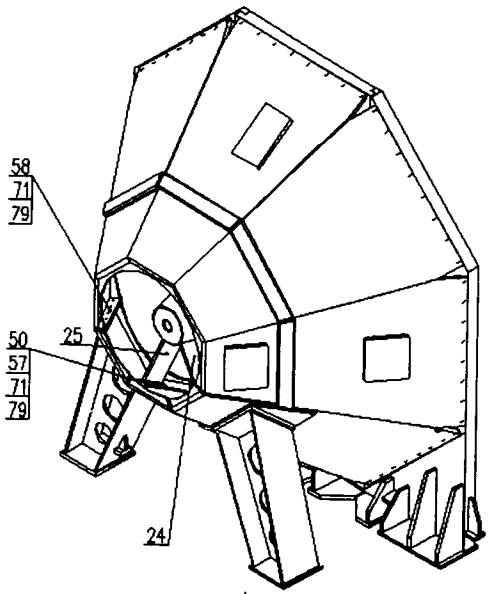

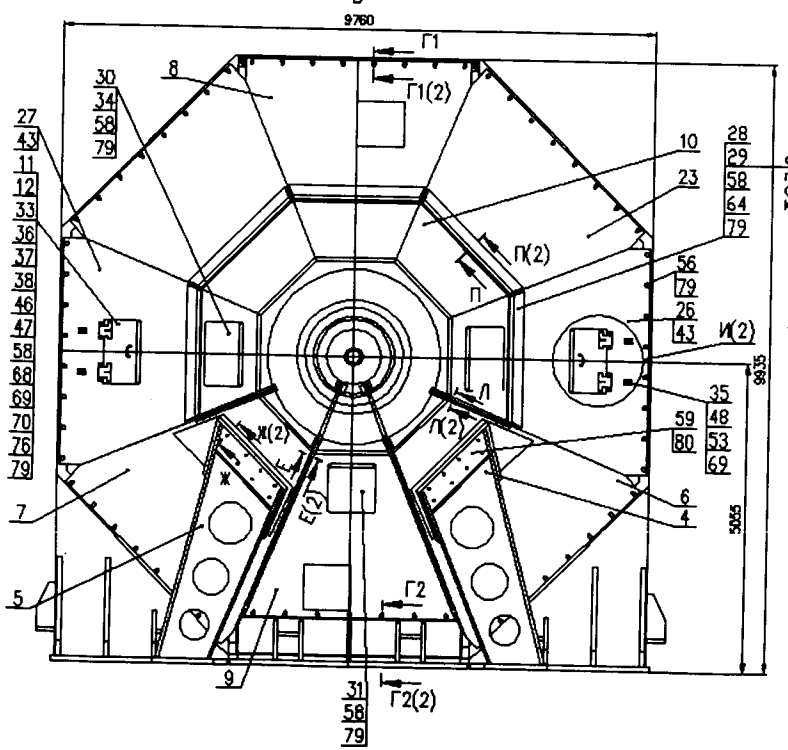

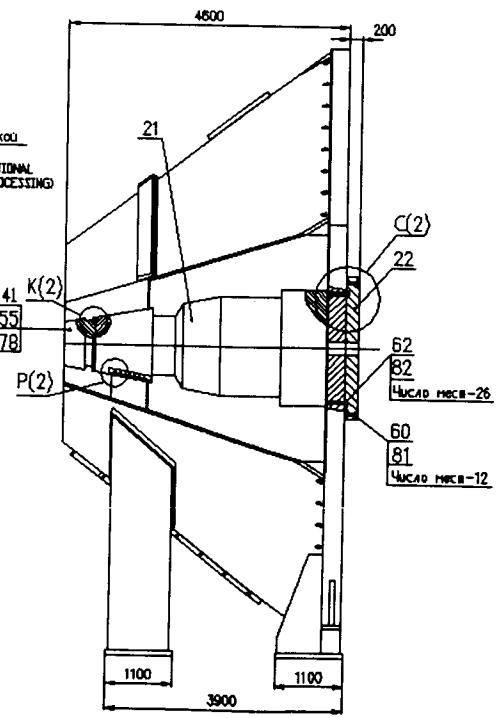

1.Обязательное с использованием изделия проводить пасспортный технический контроль (ОТК). Заполнить технологический паспорт после выполнения каждой операции. Замененное паспорта производить рабочим, выполняющий данную операцию. Последующая операция без записи о предыдущей – не производить. Оформление технологического паспорта и карты замеров выполнять в своевременно с действующими корпоративно-технологическими документами. Карты замеров оформляются обязательно с заполнением технологического паспорта.

2.Изделие собирать с применением технологической оснастки, обеспечивающей нормальную. Перечень технологической оснастки согласовывать с разработчиком.

3.Материалы, используемые для сборки изделия должны иметь сертификаты (или другие документы о качестве).

4.Сборочные узлы и детали, используемые для сборки изделия, должны иметь карты замеров, технологические паспорта и другие документы, согласно требованиям конструкторской документации.

5.Пыль, транспортирование, комплектация узлов и деталей изделия в течение всего технологического процесса производить устройствами, предусмотренными технической документацией на эти детали и узлы.

6.Крепежные отверстия для подъемно-транспортных устройств должны быть получены технологическим путем.

7.Контактные поверхности стыкуемых деталей поз.8,23,26,27,28,29,31,33,34,21,41 покрыть смазкой ЛИТОЛ-24РК ГОСТ21150-87 (5,6 кг).

8.При установке винтов поз.8,7 использовать серую краску. Винты с покраской.

9.На всех винтах крепления выполнить условие ограничивающее зазоров болтов, без которых крепления ногами дан в таблице:

Диаметр крепежа	Момент зазора Н/м	кг/м	Диаметр крепежа	Момент зазора Н/м	кг/м	Диаметр крепежа	Момент зазора Н/м	кг/м
М12	58	5,9	М20	270	27,5	М24	407	41,5
М36	1416	144,4	М30	810	82,6	М48	4269	435,4

10.После разборки навинтил цены и винты при необходимости покрасить в соответствии с указаниями их чертежа. Некрепежные поверхности покрыть ЛСП (лакокрасочное покрытие).

Резьбовые поверхности покрыть смазкой ЛИТОЛ-24РК ГОСТ21150-87.

11.Знаковку, транспортировку изделия выполнить в соответствии с Документацией на упаковку и транспортирование при наличии паспорта и других сопутствующих документов, удостоверяющих приемку ОТК и завершение всего технологического цикла изготовления изделия.

12.Сварные швы выполнить электродуговой сваркой. Сварку производить в соответствии с ГОСТ5264-80 электродами УОНИИ 13/45. Контроль сварных швов производить внешним осмотром. Длина швов – 6000мм.

13.Каждый элемент крепежа должен иметь маркировку .

14.Детали поз.46...52 поставляются заказчиком.

15.Основные технические требования по 8173.22.00.000 ТУ и Sp-183658-93.

NOTES:

1.DURING MANUFACTURING PROCESS IT IS NEED TO CONDUCT THE STRICTEST QUALITY CONTROLS UNDER SUPERVISION OF CHECKING DEPARTMENT. EVERY FOLLOWING OPERATION MUST BE REGISTERED IN TECHNOLOGICAL PASSPORT, ARRANGED IN ACCORDANCE WITH ACTUAL TECHNICAL DOCUMENTATION AND STANDARDS.
PROTOCOLS OF MEASUREMENTS SHALL BE DONE SIMULTANEOUSLY.

2.THE LIST OF ADDITIONAL SPECIAL TECHNOLOGICAL EQUIPMENT MUST BE SUBMITTED FOR APPROVAL BY LLNL.

3.ALL MATERIALS USED IN THIS ASSEMBLY SHALL BE CERTIFIED WITH RESPECT TO CHEMICAL COMPOSITION AND MECHANICAL PROPERTIES.

4.ITEMS PREPARED FOR ASSEMBLY MUST HAVE QUALITY DOCUMENTS, APPROVED BY CHECKING DEPARTMENT.

5.LIFT, MOVING AND TURN OVER OF THE PARTS SHALL BE DONE WITH SHOP LOADING EQUIPMENT REGISTERED ACCORDINGLY ESTABLISHED RULES.

6.TEMPORARY PLUGS MUST BE INSTALLED IN ALL TAPPED HOLES INSTEAD LIFTING DEVICES.

7.CONTACT SURFACES OF DETAILS TO BE BUTT JOINED ITEM 8,21,26,27,28,29,31,33,34,21,41 SHALL BE COVERED WITH THE LUBRICATION ЛИТОЛ-24РК GOST21150-87 (5,6 кгдм).

8.WHEN LAMINATE PANELS LIFTING DIFFERENT LENGTH ROPE WITH SPECIAL TURN-BUCKLE SCREWS ARE USED.

9.TORQUE REQUIREMENTS FOR ALL SCREWS

SCREW DIAMETER	TORQUE N/M	kg/M	SCREW DIAMETER	TORQUE N/M	kg/M	SCREW DIAMETER	TORQUE N/M	kg/M
M12	58	5,9	M20	270	27,5	M24	407	41,5
M36	1416	144,4	M30	810	82,6	M48	4269	435,4

10.IF NECESSARY AFTER DISASSEMBLING THE MAGNET THE UNITS AND DETAILS SHALL BE PAINTED AS INDICATED ON THE DRAWINGS. UNPAINTED SURFACES SHALL BE COVERED WITH NON-PERMANENT ADHESIVE BACKED PLASTIC SHEETING.
THREAT SURFACES MUST BE COVERED THE LUBRICATION ЛИТОЛ-24РК GOST21150-87.

11.THE DELIVERY SHALL TAKE PLACE AFTER FINAL INSPECTION AT THE PLANT BY CHECKING DEPARTMENT, SIGNING OF TECHNICAL PASSPORT AND APPROVAL ALL DELIVERY DOCUMENTATION FOR TRANSPORTATION AND CARGO SHIPPING.

12.WELDING SHALL BE DONE BY ARC WELDING WITH FUSIBLE ROD УОНИИ 13/45.
WELD – 6000mm. WELDS MUST BE VISUALLY CHECKED.

13.STAMP EVERY SCREW AND NUT DIAMETER.
OF STAMPS 67288-8253 AND 67058-8872 GOST25726-82.

14.ITEMS 46...52 SUPPLIED BY LLNL.

15.THE OTHER TECHNICAL REQUIREMENTS ARE IN ACCORDANCE TU8173.2.00.000 AND Sp-183658-93.

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.					8173.22.00.000				
Пров.					RAA93-181858-00 СБ				
Т.контр.					Магнит	Лит.	Масса	Масштаб	
Н.контр.					ИЮНИЙ			1:40	
Утв.					MUON PISTON MAGNET				
					Сборочный чертеж ASSY.	Лист	Листов 2		
					-	MTL Цик.АСОН 1858.dwg			

Копировал А2