

НИИТКИ	ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
ЭМП	№ 384	Ст. ниже	По результатам сверки		1	2

Отдел №	Дата выпуска	Срок исч.	Срок действия III	Указание о сверке
	1989			
Указание о заделе	На заделе не отражается			По усмотрению завода - изготовителя

Наим.	Содержание изменения	Применяемость
1	<p>18-508.000 листы 1 и 2 аннулировать и заменить:</p> <p>18-508.000 лист 1, изм 1.</p> <p>18-508.000 сб, таблица: аннулировать размер "h" и исполнения 04...09; размер "H" без допуска, как справочный и 95'92'.</p> <p>18-508.000 сб, на чертеже: накладку (поз.3) изобразить сплошной и аннулировать сварку и аннулировать размер "h"; размер "H" без допуска; размер "60" 40.</p> <p>18-508.000 сб, технические требования.</p> <p>Пункт 3 дополнить "... или ГОСТ 14771-76.</p> <p>Электроды ... или проволока СБ-08ТС или СБ-08120 по ГОСТ 2246-70."</p>	

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Иванов	Величенко	Третьяков	Давыдов	Скорев	
	Весел	1989	17.09		
Контр. копию исправил					Приложение

## Извещение № 384

Содержание — изменения

Лист  
2Узм  
1

№ 0-508.001 в таблице: аннулировать исполнение — 02, графа "В" со 40  
 Пункт "Дополнить": "... или полуавтоматическая в углекислом газе. Электрод ...  
 ... или проволока св-08ГС или св-08ГГС по ГОСТ 2246-70; ввести пункт 6:  
 "6. Допускается выполнять полочки скоббы по рис. 1 без скосов."  
 № 18-508.003, таблица: дополнить исполнениями ... 22 ... 25.

18-508.003-20	-21						
-22	-23	14 ÷ 18	10	20	100	0,06	
-24	-25	25, 28	14	30		0,10	

№ 18-517.000, лист 1: аннулировать исполнения 04 ... 09 со 01  
 сс. и входящими деталями; графа "обозначение", поз 1 — 18-517.100-02

№ 18-517.000 сс, таблица: аннулировать исполнения 04 ... 09,  
 размеры граф В; В<sup>\*</sup>; L в новой редакции:

Ди, мм	В*	В <sup>*</sup>	L*		
14 ÷ 18					
25, 28	70	40	280		

№ 18-517.100 сс на чертеж изобразить сварку

50/100

Всего №8

6

НИПТКИ ЭМП	ИЗВЕЩЕНИЕ № 385	Обозначение Ст. ниже	Причина По результатам внедрения	Шифр	Лист	Листов 1
---------------	--------------------	-------------------------	-------------------------------------	------	------	-------------

Отдел №	Дата выпуска 1989	Изм №	Срок изм.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении По усмотрению завода - изготовителя
Указание о заделе На заделе не отражается					

Изм.	Содержание изменения	Применяемость
1	<p>18-514.000 листы 1 и 2 аннулировать и заменить: 18-514.000 листы 1 и 2, изм. 1.</p> <p>18-514.000 СБ и 18-514.001 аннулировать и заменить: 18-514.000 СБ, изм. 1 и 18-514.001, изм. 1.</p> <p>18-509.000 СБ и 18-512.000 СБ дополнить:  Пункт 4 "... или ГОСТ 14771-76".  Пункт 5 "... или полуавтоматическая в среде углекислого газа. Электрод ... или проволока Св-08Гс или Св-08Г2с по ГОСТ 2246-70".</p> <p>18-511.000 СБ дополнить технические требования:  Пункт 3 "... или полуавтоматическая в углекислом газе. Электрод ... или проволока Св-08Гс или Св-08Г2с по ГОСТ 2246-70".</p>	

Разослать

Составил Цванова	Проверил Величенко	Т. контр. Остринский	Н. контр. Пацтов	Утвердил Есарева	Предст. заказчика
---------------------	-----------------------	-------------------------	---------------------	---------------------	-------------------

Приложение

НИИПТКО  
ЭМП

ИЗВЕЩЕНИЕ  
N 386

Обозначение  
Ст. № 386

Причина  
По результатам внедрения

Шифр | Лист | Всего  
| | 1

Дата выпуска  
16.12.89

Срок изм.

Срок действия ПИ

Указание о внедрении

Указание о заделе  
Но зареда не отражается

По усмотрению  
заборо-изготовитель

Наз.  
1

Содержание изменения

Применяемость

18-520.000, 18-520.001, 18-520.002, 18-521.000,  
18-521.003 и 18-521.004 аннулировать без замены  
18-521.001, 18-521.002 и 18-521.004 вошли в  
18-522.000.  
18-522.000 и 18-523.000

Все листы аннулировать и заменить:  
18-522.000, изм 1 и 18-523.000, изм 1

Лист "Содержание" изложить в новой редакции  
и поместить в начале сборника.

18-524.001: размер 16" 15. Вариант исполнения  
дополнить эскизом без вырубке R43. Пункт 1 м... 12<sup>4</sup> мм.  
18-524.002 вσειи пункт 3. 3. Допускается изготовлять воль  
квдратной формы

Разослать

Составил Иваново	Проверил Велицкий	Т. контр. Средних	Н. контр. Паутов	Утвердил Есарева	Предст. заказчика
Контр. копия исправил					

Приложение

Л.Ф. ПТН Энергомонтажпроект	ИЗВЕЩЕНИЕ		Облачение	Причина			Шифр	Лист	Листы		
	№ 404		С.м. ниже	Внедрение правил ПНАЭГ-010-89			4	1	2		
Отдел № 8	Дата выпуска	сентябрь 1990	Срок изм.		Погашено		Указание о внедрении				
Задел	На заделе не отражается					Предприятию внедрить в производство					
Изм.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ						Применяемость				
1.	18-515; 18-510.000СБ, лист 1; 18-519.000СБ аннулировать и заменить: 18-515, изм 1; 18-510.000СБ лист 1, изм 1; 18-519.000СБ изм 1										
2.	18-508.000СБ, изм 1; 18-509.000СБ, лист 1, изм 1; 18-512.000СБ лист 1, изм 1; 18-517.000СБ лист 1, изм 1; 18-522.000СБ, лист 2, изм 1; 18-523.000СБ, лист 2, изм 1 аннулировать и заменить: 18-508.000СБ, изм 2; 18-509.000СБ, лист 1; изм 2; 18-512.000СБ, лист 1, изм 2; 18-517.000СБ, лист 1, изм 2; 18-522.000СБ, лист 2, изм 2; 18-523.000СБ, лист 2, изм 2. 18-523.000СБ, лист 1, изм 1: пункт 5 изложить в новой редакции: Сварные швы, соединяющие накладки с трубопроводам, должны выполняться в соответствии с требованиями ПНАЭГ-010-89 или РТМ-10-81 (в зависимости от										
Составил		Проверил		Гл. констр.		Н. контр		Утвердил		Заказчик	
Иванова В.И.		Вашченко		Стрельникова		Почтов 08		Есеров			
Савва В.И.		Васильев				Файнберг 90					
Подписчик исправил				Контр. копия исправил							
										Приложение	