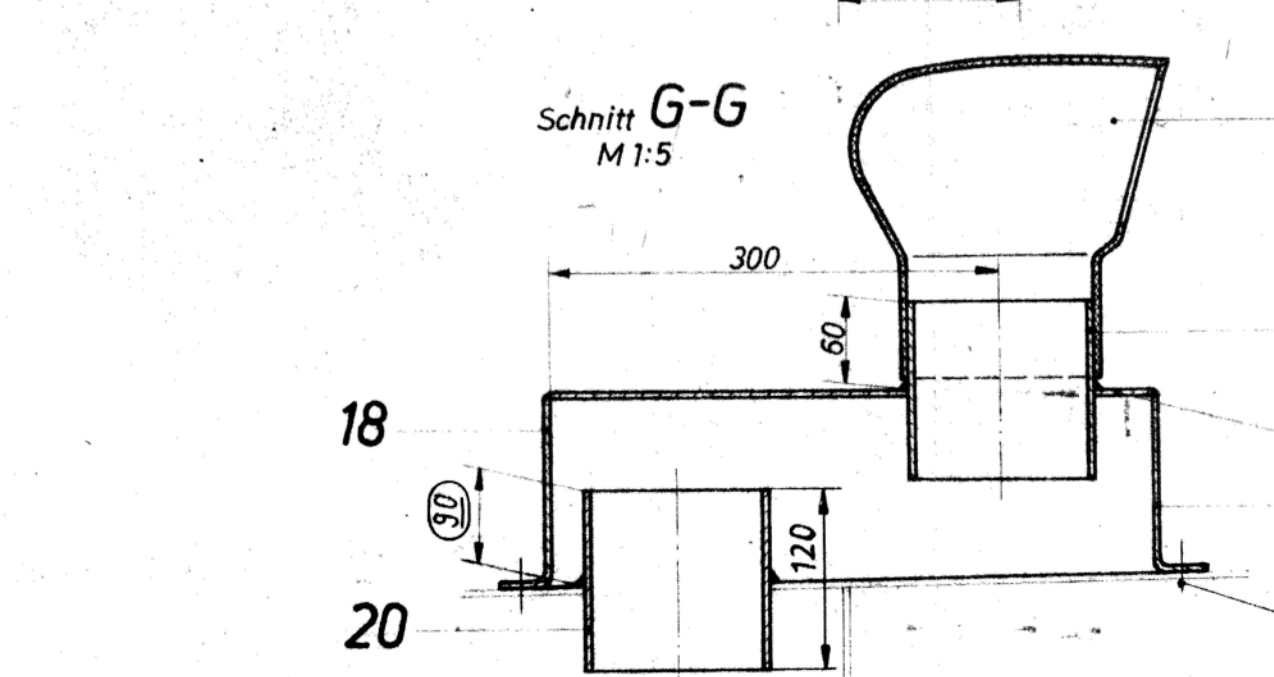
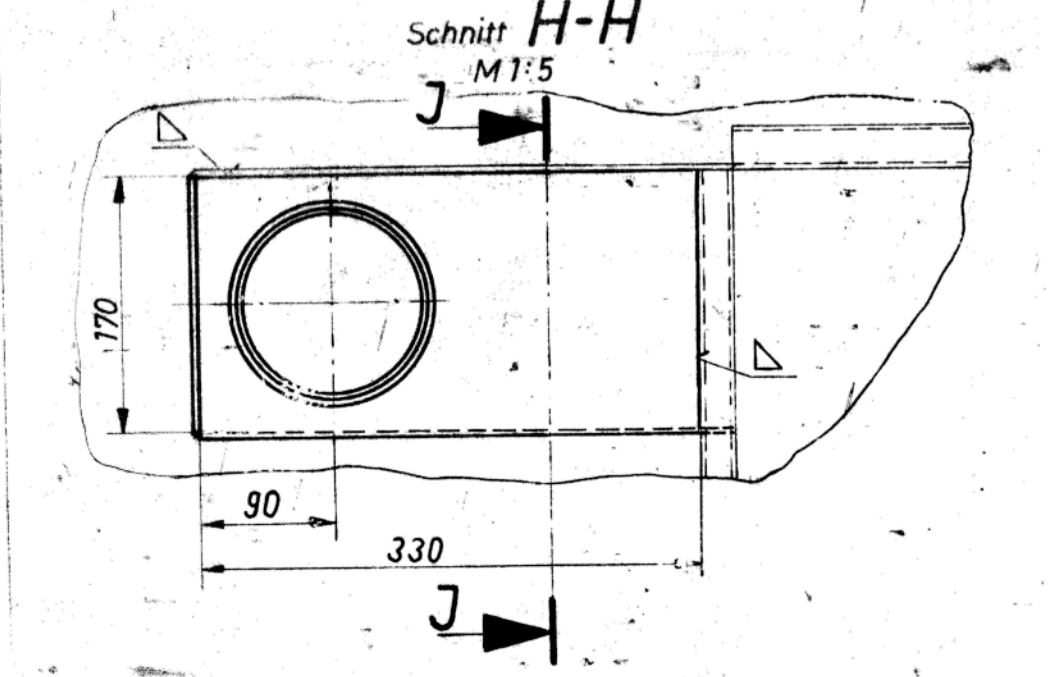
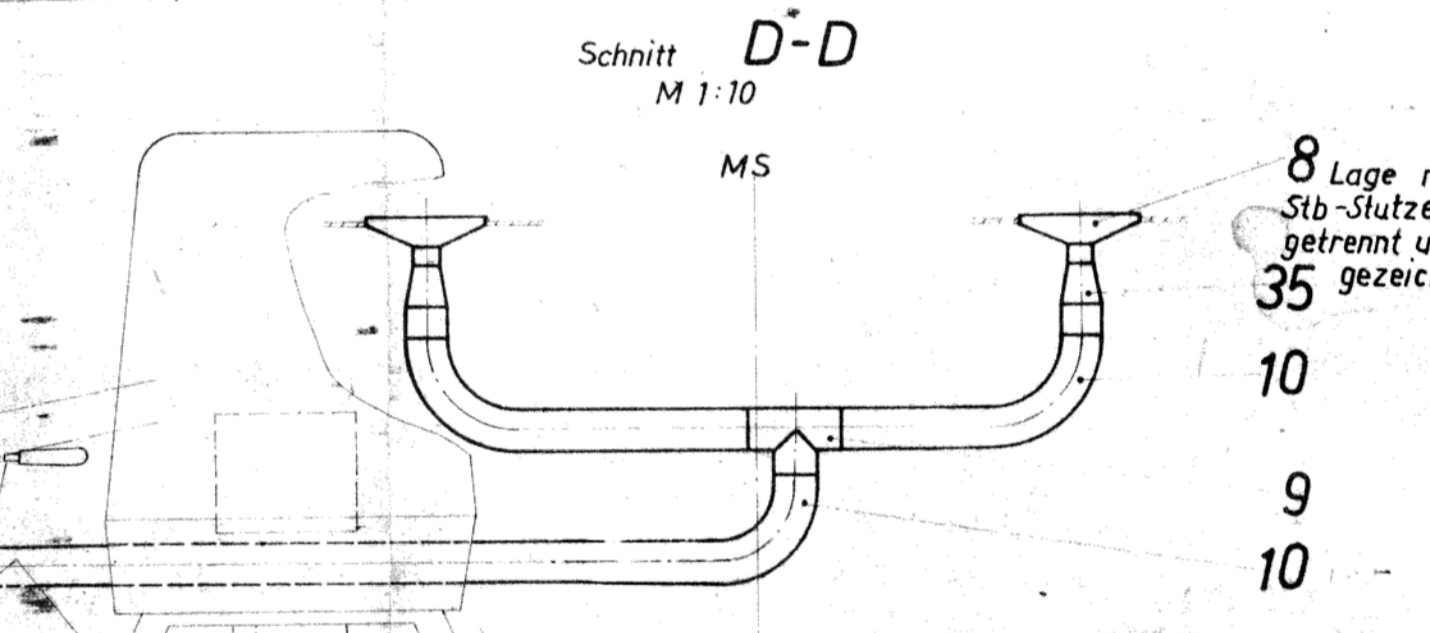
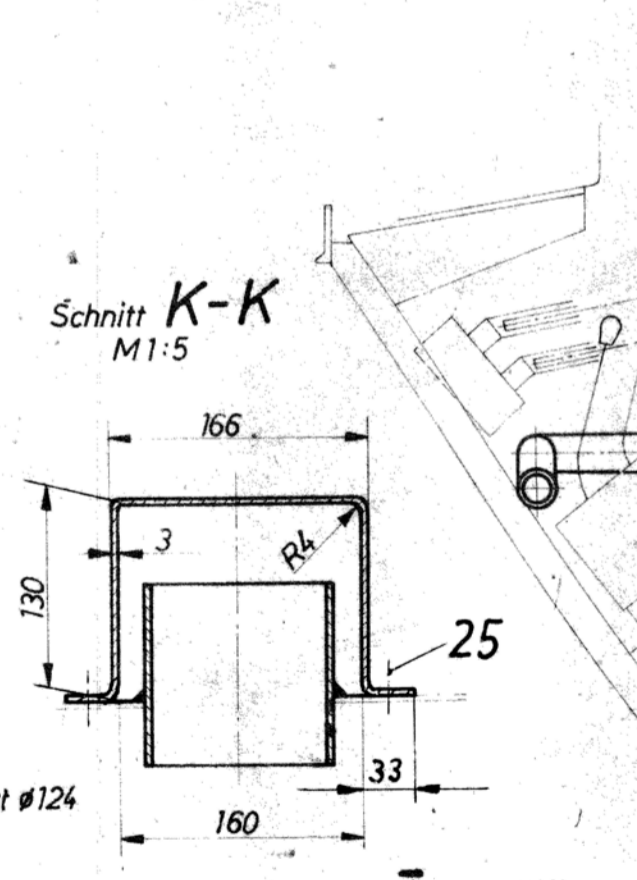
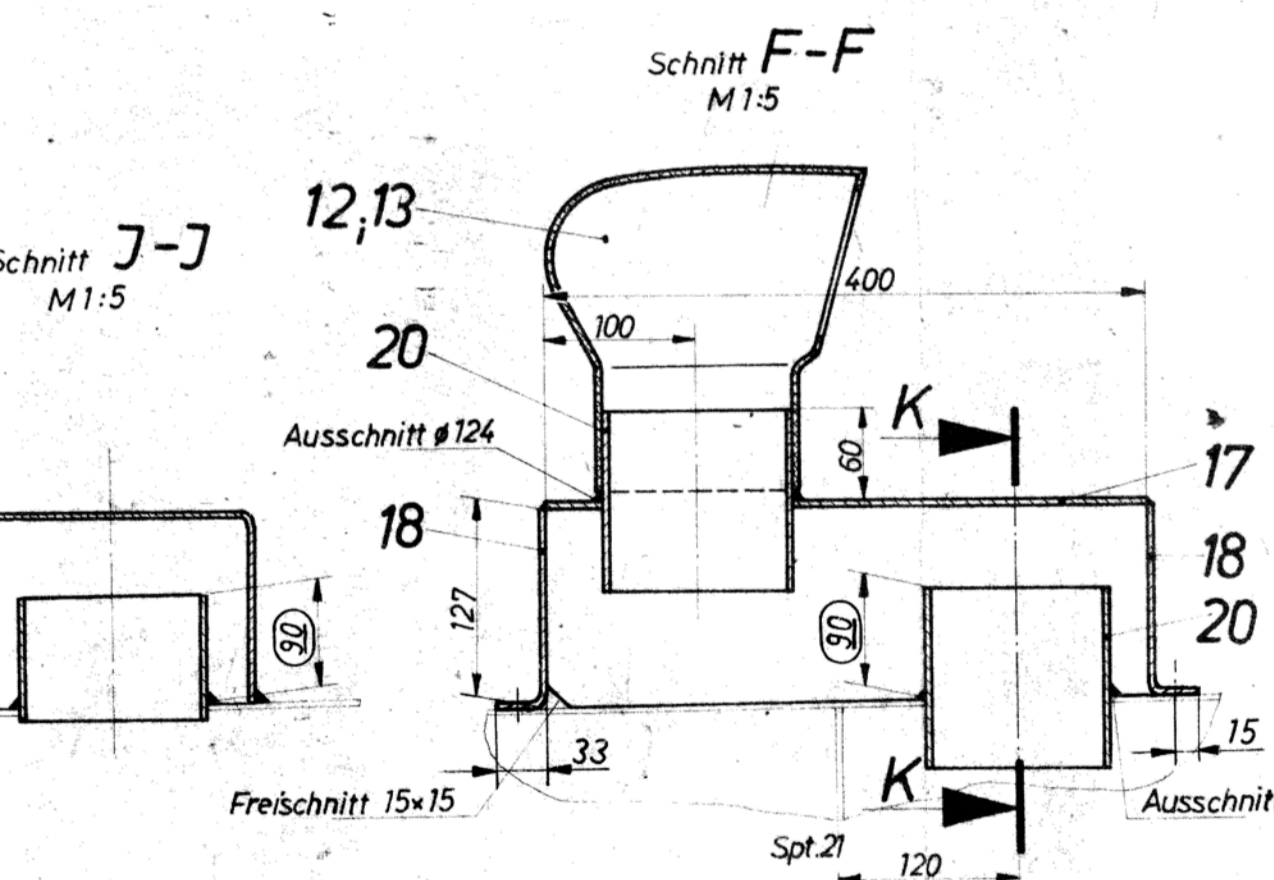
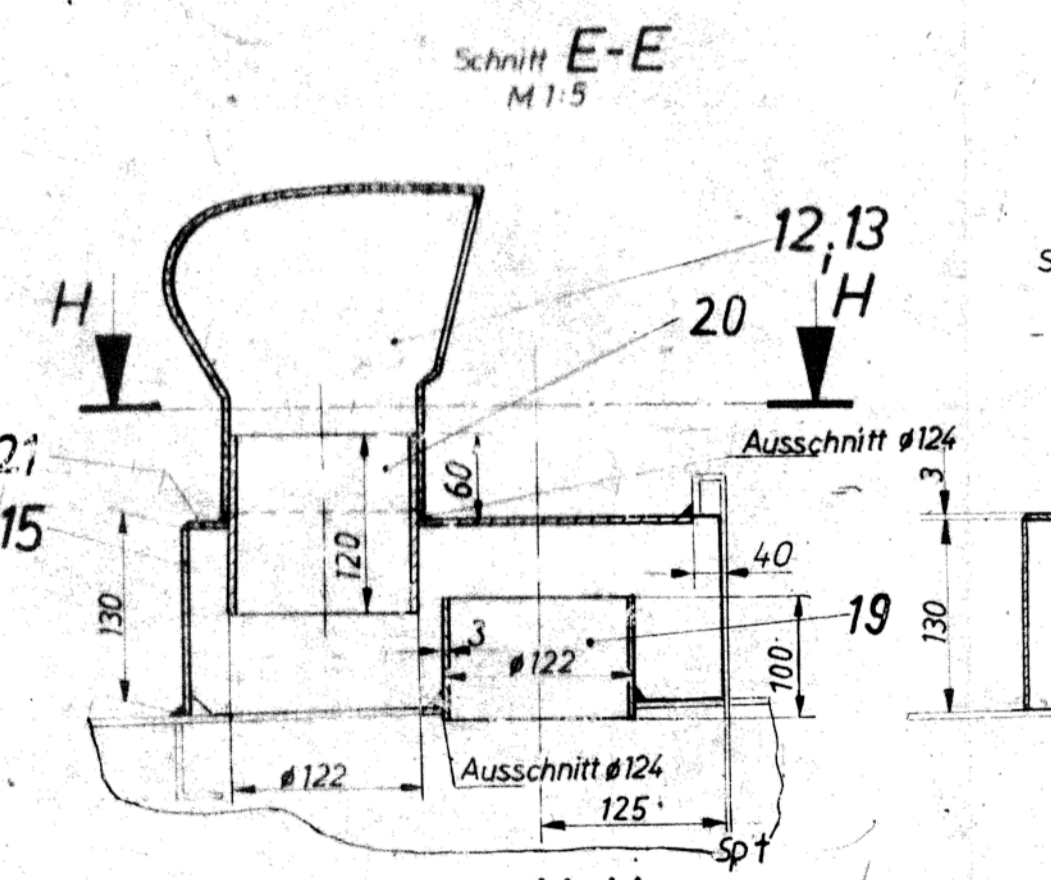
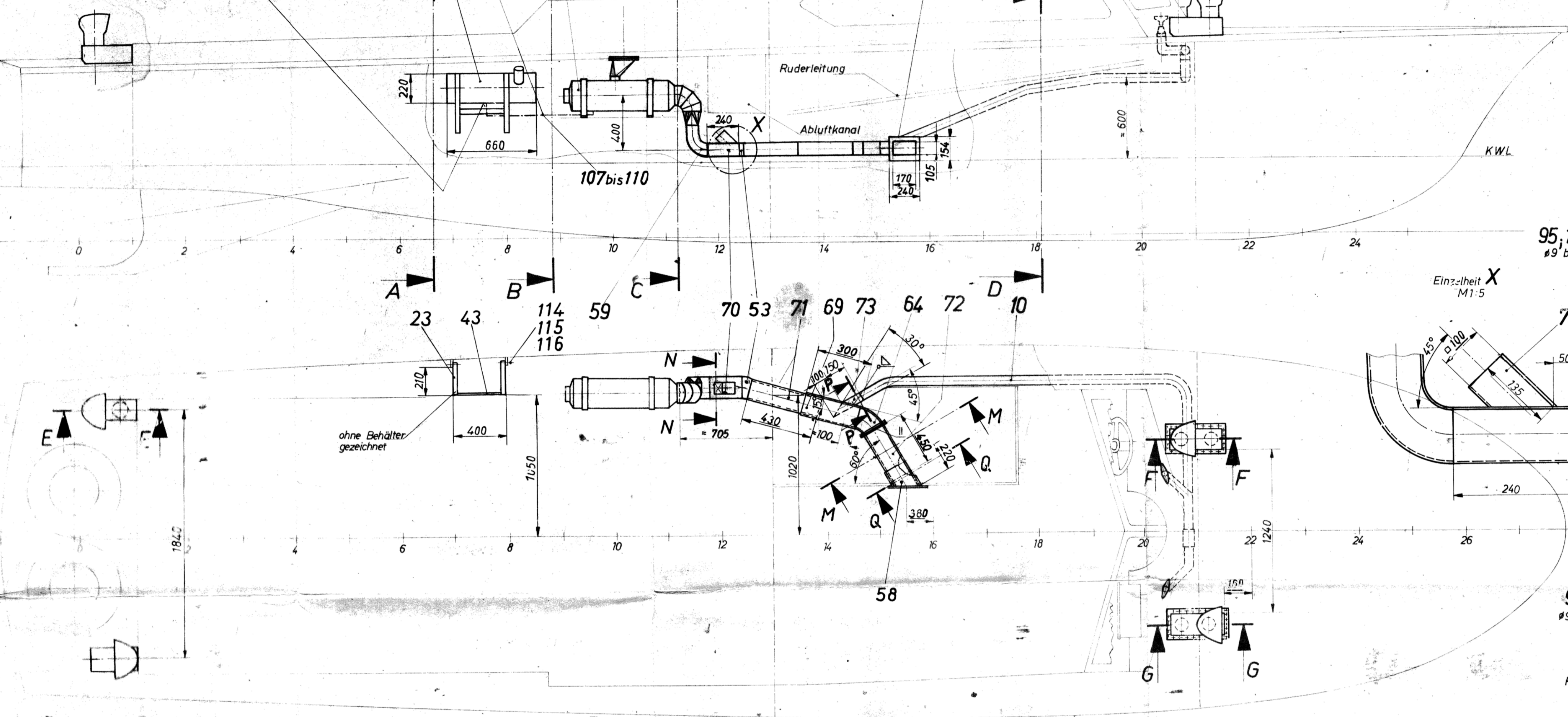
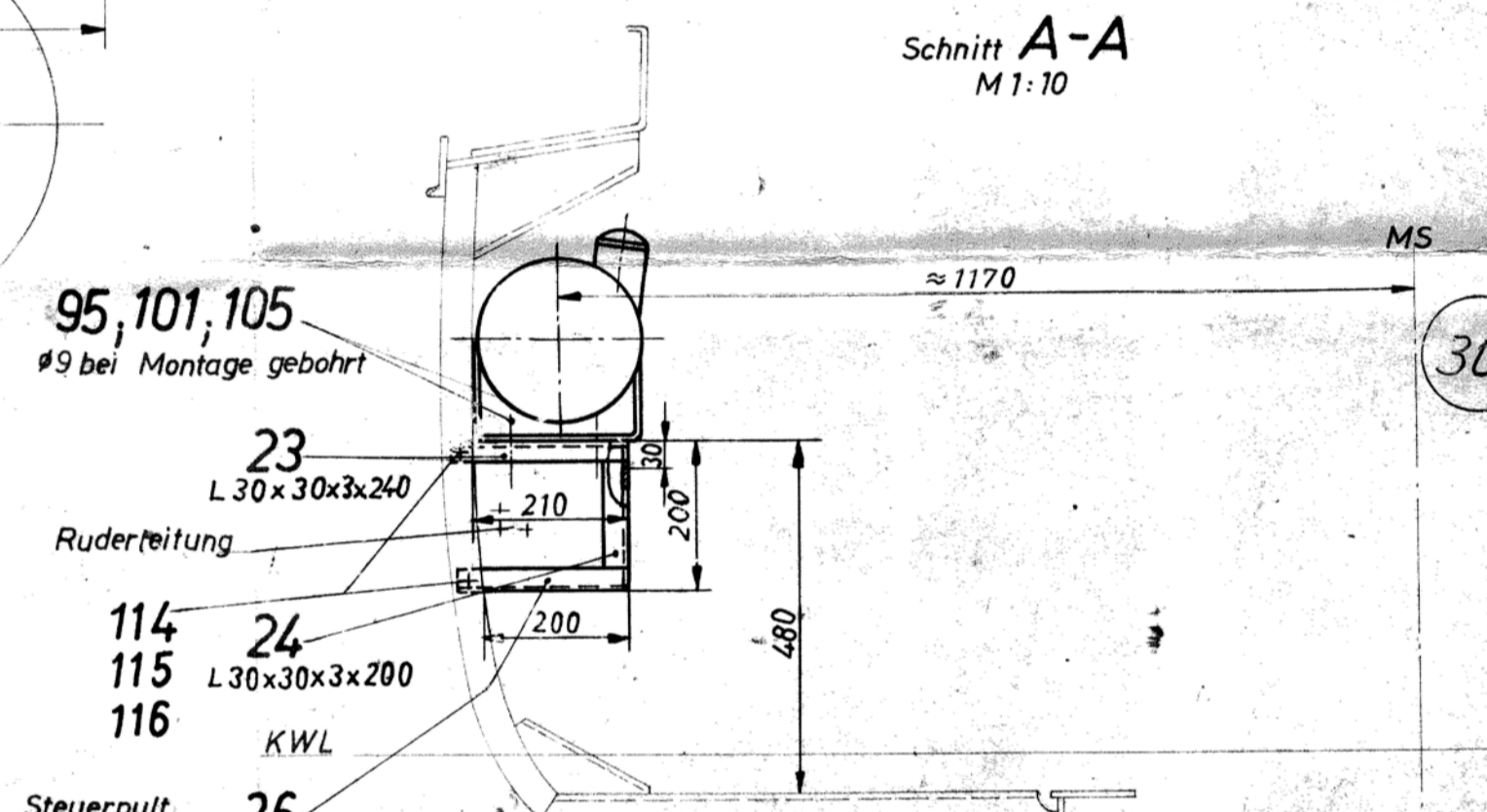
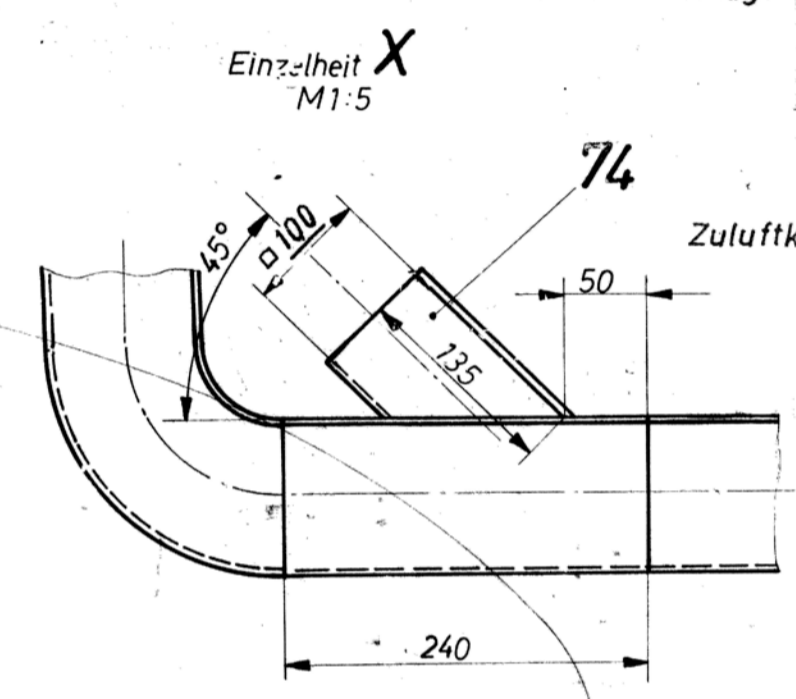
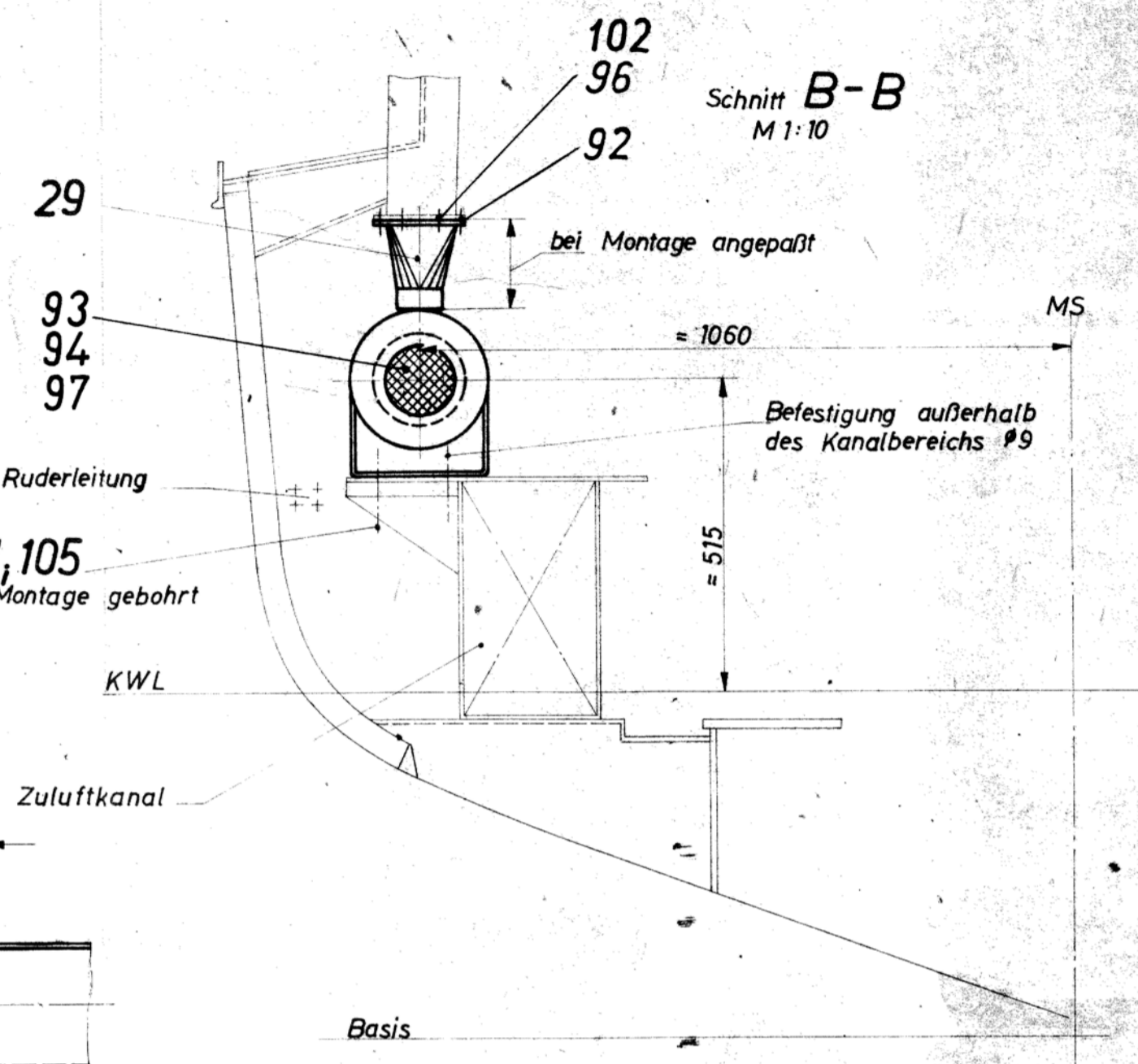
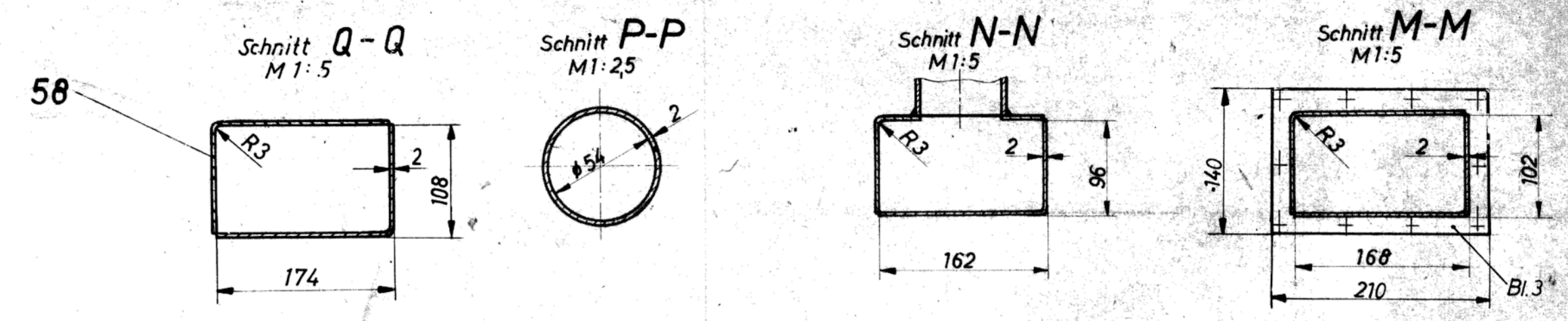


Masse: 79,0 kg  
 H: 1,1 m über Basis  
 L: 4,5 m vor Spt. D

Für 1103 zwischen Spt.6 und 7 angeordnet.



Kehlnähte  $\Delta$  3

Bauvorschrift	DSRK
Ausführungsklasse	III
Schweißverfahren u. Zusatzwerkstoff	E Ti VIII m
G	
UP	WIG
WIG	S-ALMg 5 Si
Leiten	
Wärmebehandlung	vor dem Schweißen
Prüfverfahren	nach dem Schweißen
Schweißtechnisch geprüft	29.4.74
Schweißingenieur	

Der Heizkanal und der Gliederschlauch werden mit  $\phi$ 10mm Glasfaserschnur (Pos.89) umwickelt.  
 Sämtliche Verbindungen mit Epoxydharz abgedichtet, mit Zylinderblechschraube Pos.98 gesichert.  
 Halterungen sind den Bordverhältnissen angepaßt.  
 Zwischen Stahl- und Al-Teile Korrosionsschutzbinde vorgesehen.  
 Maße sind unbedingt einzuhalten.

Koordinierung			
erfolgte. Mit Ausführung einverstanden			
Abteilung	Name	Datum	1974
Schiffbau		9.5.	
Ausrüstung		22.4.	
Einrichtung		9.5.	
Beauftragung		1.8.	
Hauptricht			
Prüfung			
Elektrik			

4	1105/041	26.5.75	Wille	5	1105/056	10.11.75	Herdinger	3	1105/028	28.1.75	Bloil
$\alpha$	1105/012	30.10.74	Bloil		1105/022	12.12.74	Eichelbaum				
Aut.	Aut.	Tag	Name	Aut.	Aut.	Tag	Name	Aut.	Aut.	Tag	Name
Beauftr.	Beauftr.			Beauftr.	Beauftr.			Beauftr.	Beauftr.		
KB 12											
Werkstoff	1974	Tag	Name	Benennung				Modell			
Edelstahl	18.3		Sassmann	Lüftungs- und Heizungsplan				1:20			
Gezeichnet	28.4.		Bloil					1:25, 1:5			
Prüft								1:10			
Mont. vgl.	28.7.										
Gelesen											
VEB Yachtwerft Berlin Berlin-Köpenick				Zeichnungs-Nr. 1105.01-280 (1)				Bl.-Zahl			
Erstf.				Erstf.				Bl.-Nr.			