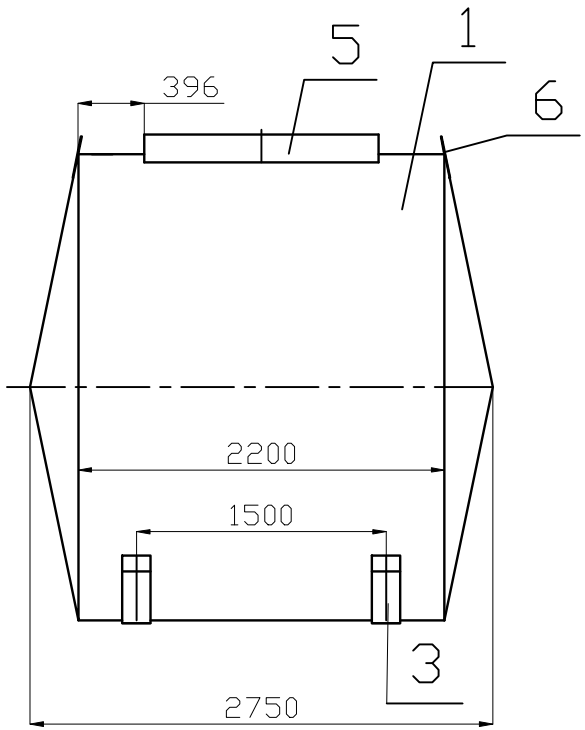
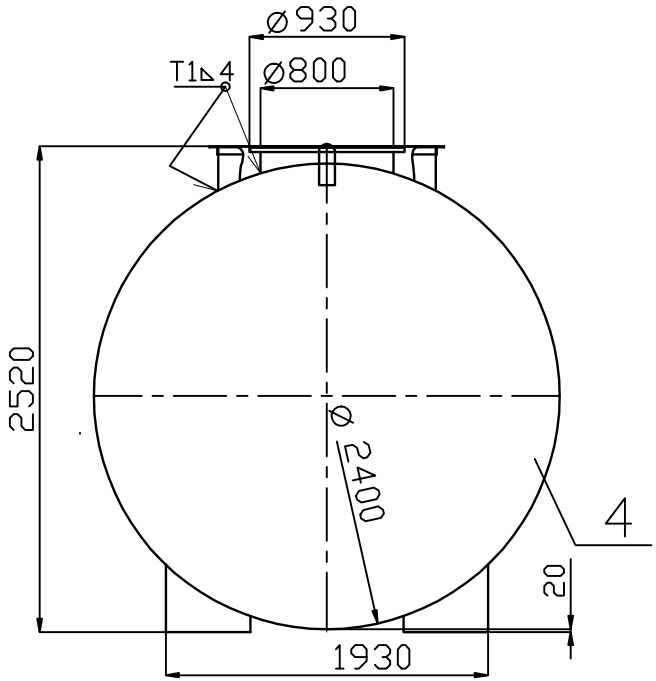
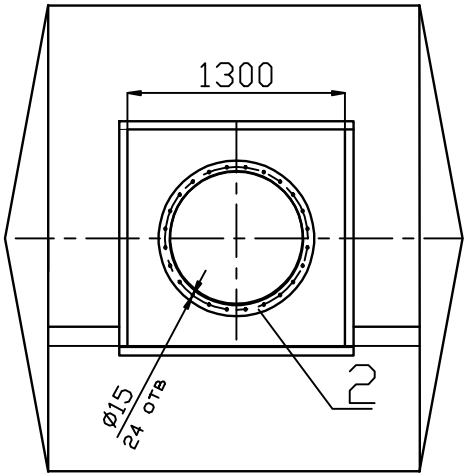
Приложение 1







1.Сварку производить сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.
Допускается сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9246-86.

2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.

3. Сварные швы проверить на герметичность керосиново-меловым способом.

4. Наружные поверхности окрасить битумным лаком БТ 577 ГОСТ 5631.79.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	1 шт,кг	Общ кол
6		Проушина	2		
5		Приямок	1		
4		Днище	2		
3		Подставка	4		
2	П 310.01.00	Горловина	1		
1		Обечайка	1		

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата	П.112.05.00	Литера	Масса	Масштаб
Разработал					Емкость горизонтальная одностеночная s-4 вместимостью 10 м. куб.		1207	
Проверил						Лист	Листов	
					ВСт3			