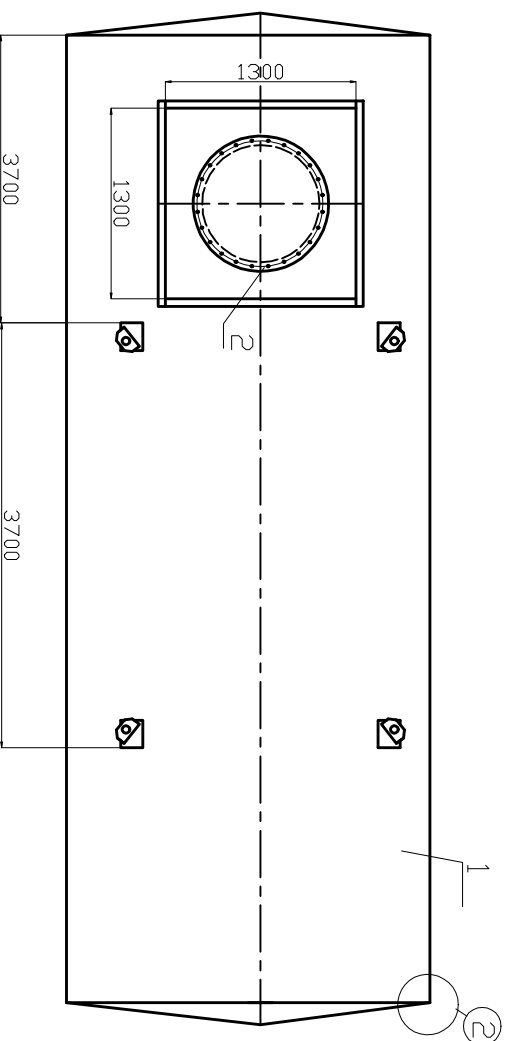


Приложение 1



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	Объем
7	П 102.02.07	электроды (в том числе)	2	155,5	56,7
6	П 102.02.06	Днище коническое	1	59,71	311
5	П 88.05.00	Прямаяк	4	8,63	59,71
4	П 102.02.04	Прямаяк	4	101,4	34,52
3	П 102.02.03	Подставка жесткости	5	18,5	507
2	П 310.01.00	Подставка	4	113,9	74,0
1	П.102.01.00	Горловина	1	2738,2	113,9
		Обечайка (картина) 4х11100х740	1	2738,2	2738,2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт. кг	Объем
П 102.01.00					
Емкость горизонтальная одностеночная S-4 емкостью 50 м. куб.					
			Литера	Масса	Масштаб
				3838	
			Лист	Листов	
ВСТЗ					