



Приложение 1

1. Сварку производить сварочной проволокой Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70. Допускается сварку производить электродом типа 342 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 по СТ 5631.79.

8	П 99.08.00	Внутренняя емкость	2													
7	П 99.07.00	Днище	2													
6	П 99.06.00	Обечайка	1													
5	П 99.05.00	Прошина	2						Изм. лист	Н. дачин.	Подпись	Дата				
4	П 99.04.00	Приямок	2						Разработчик							
3	П 99.03.00	Подставка	4						Проверил							
2	П 310.01.00	Горловина	1													
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	1 шт.	Кл.	Общ.			Емкость горизонтальная двухстеночная 4/4 емкостью 10 м. куб.							
Листа	Масса	Контроль														