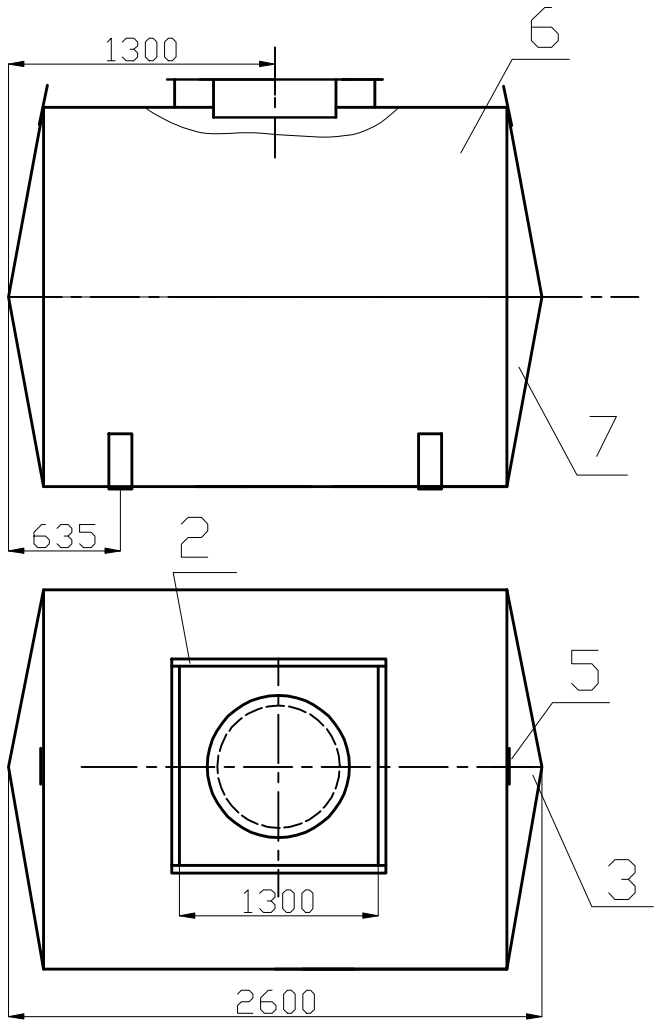
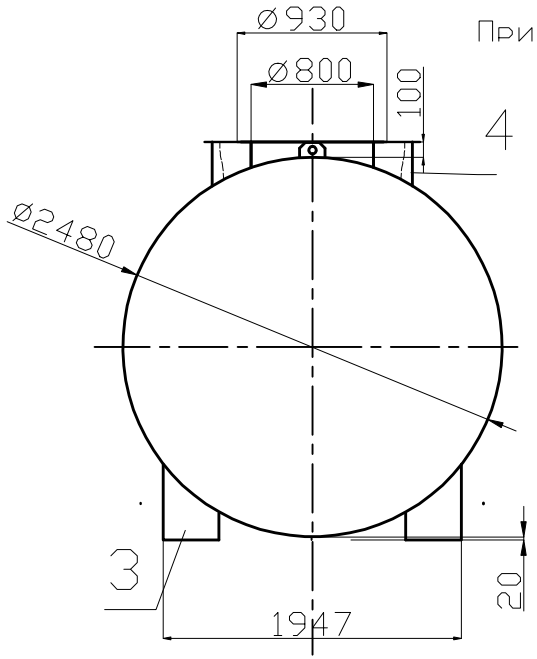
Приложение 1





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.кг
7	П 99.07.00	Днище	2		
6	П 99.06.00	Обечайка	1		
5	П 99.05.00	Проушина	2		
4	П 99.04.00	Приямок	2		
3	П 99.03.00	Подставка	4		
2	П 310.01.00	Горловина	1		

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разработал				
Проверил				

П 99.00.00

Емкость горизонтальная одностеночная емкостью 10 м. куб.

Литера	Масса	Масштаб
	1065	
Лист	Листов	