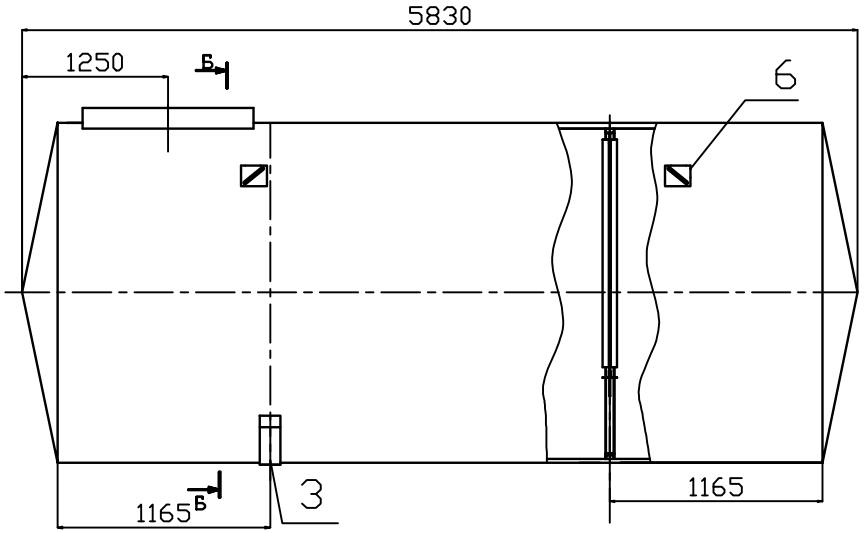
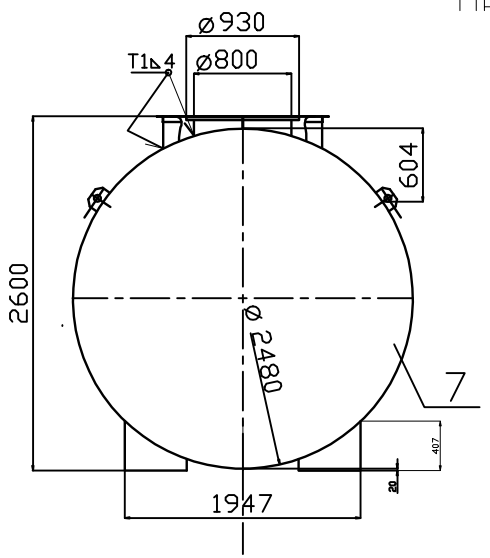
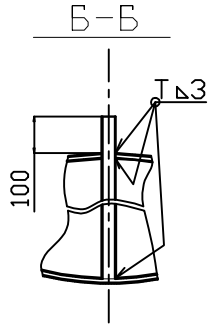
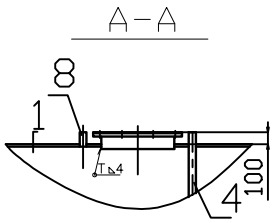
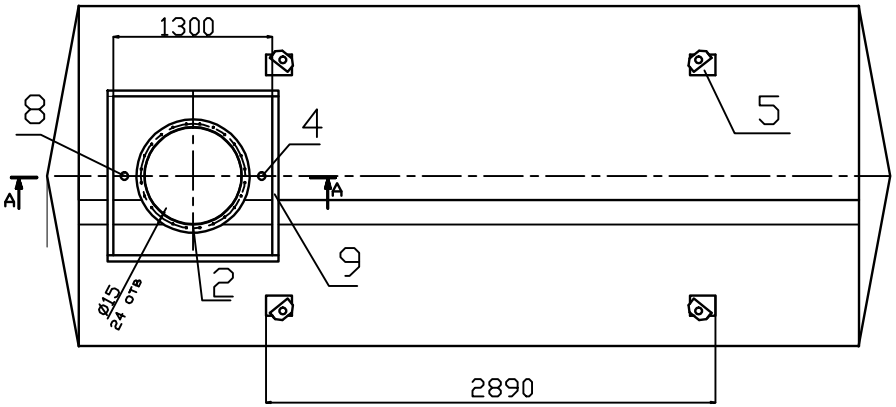
Приложение 1











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 ГОСТ 5631.79.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	1 шт,кг	Общ.кг
9	П 14.06.00	Приямок	1	56.16	56.16
8	П 555.01.02	Патрубок	1	0.18	0.18
7	П 841.00.01	Днище	2	163	326
6	П 25.02.00	Обечайка наружная	1	1398.5	1398.5
5	П 14.05.00	Проушина	4	8.63	34.52
4	П 841.00.02	Труба	1	4.27	4.27
3	П 14.03.00	Подставка	4	16.66	66.64
2	П 310.01.00	Горловина	1	113.9	113.9
1	П 25.01.00	Емкость внутренняя	1	1919.5	1919.5

Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разработал				
Проверил				

П 846.00.00

Емкость горизонтальная двухстеночная s-4/4 вместимостью 25м. куб.

Литера	Масса	Масштаб
	3919.67	

Лист | Листов

ВСт3