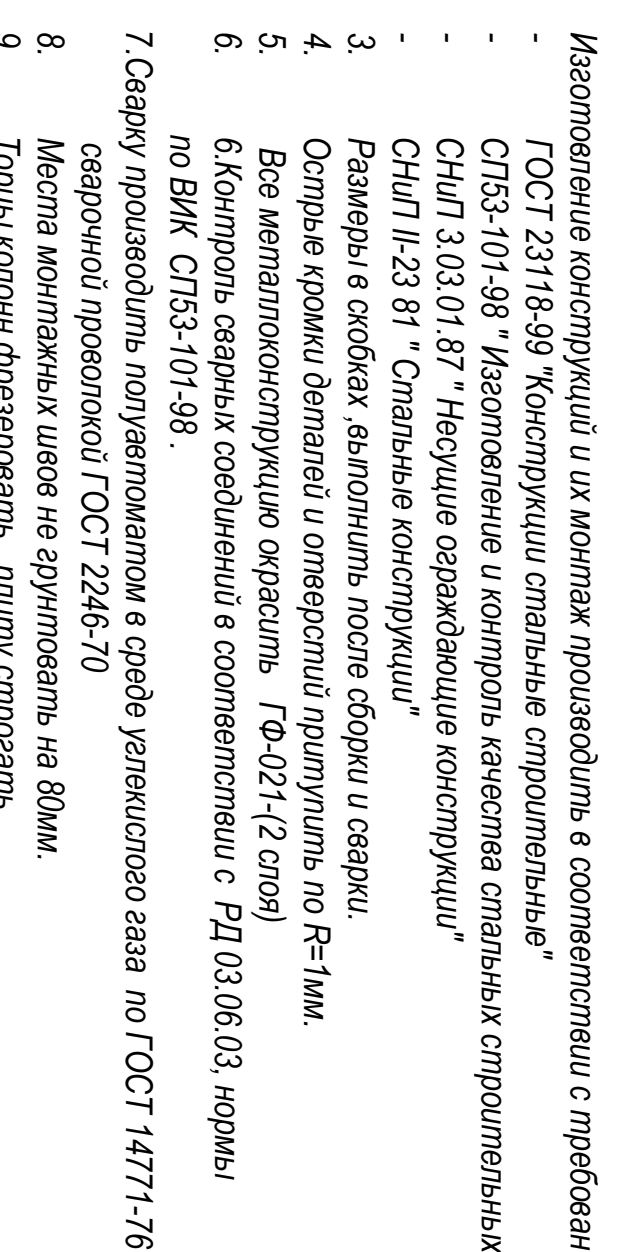
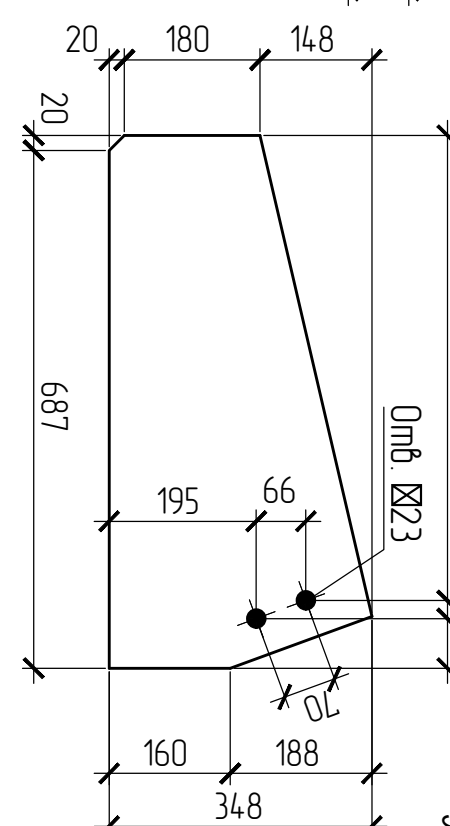
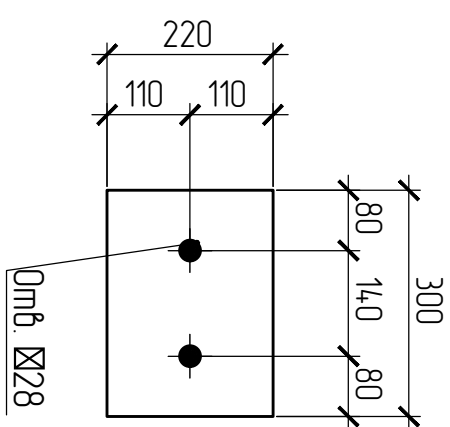
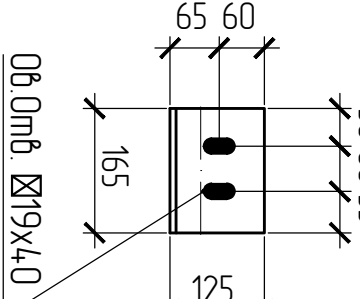
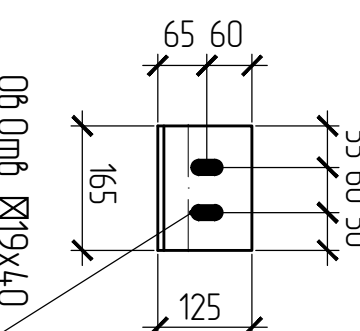
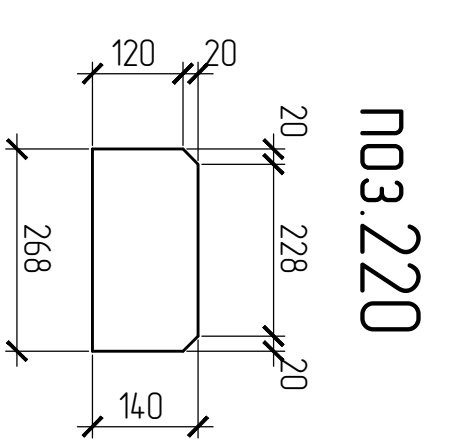
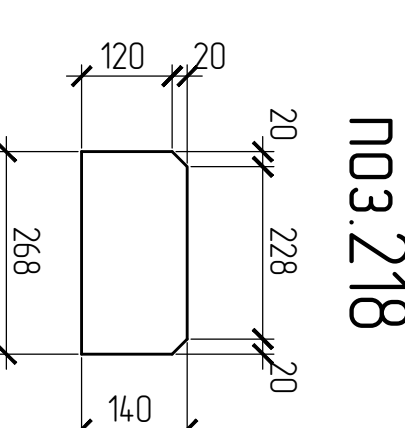
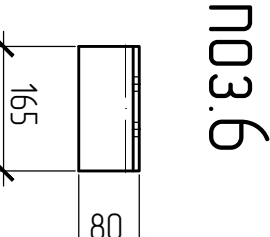
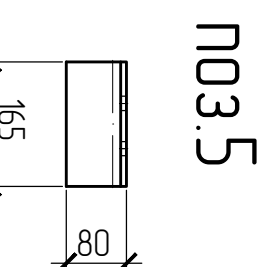
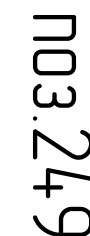
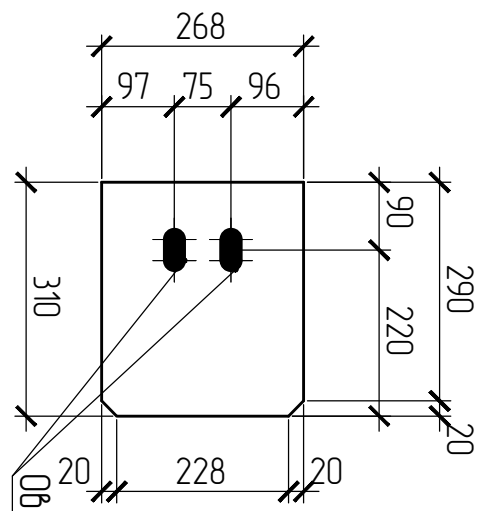
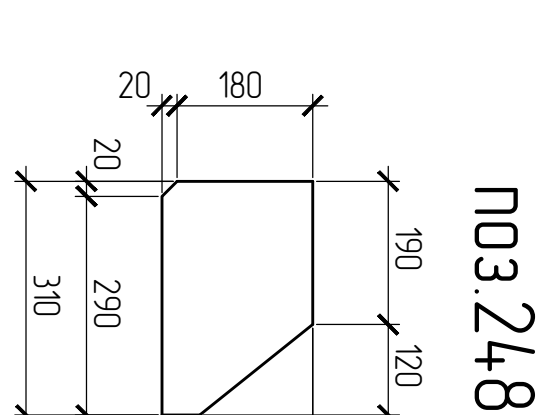
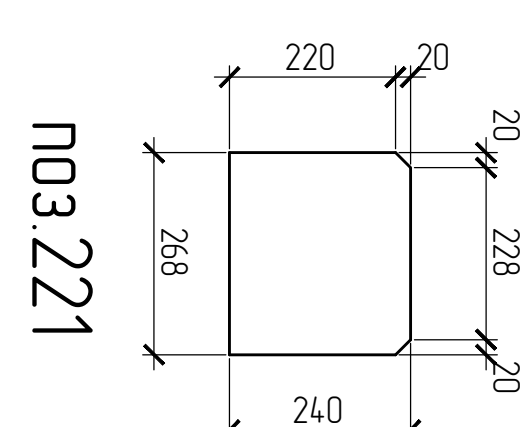
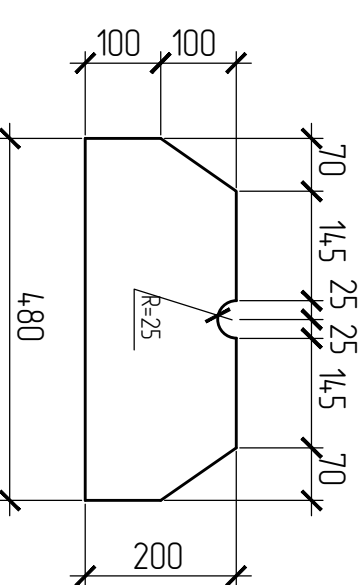
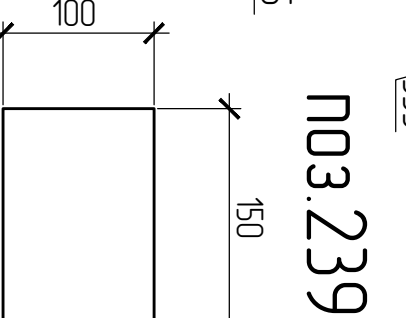
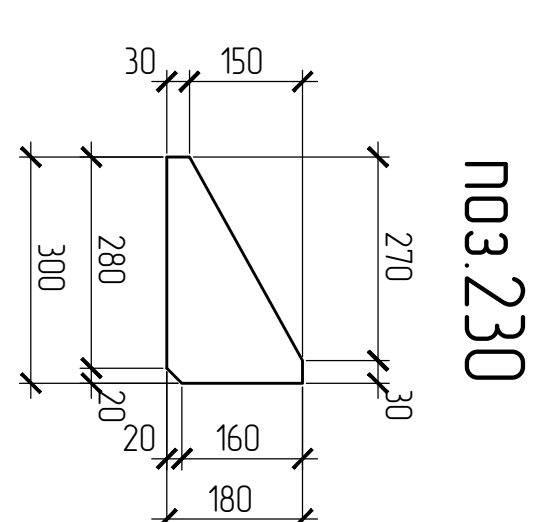
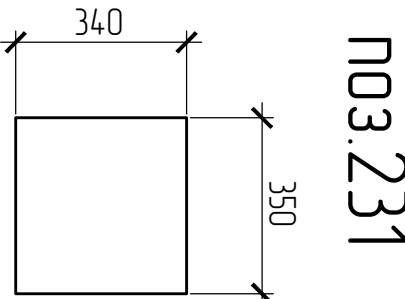
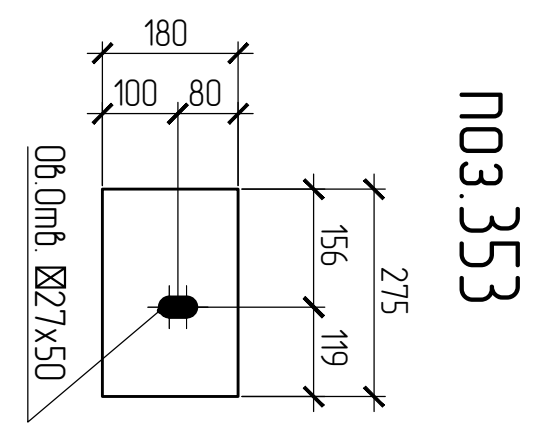
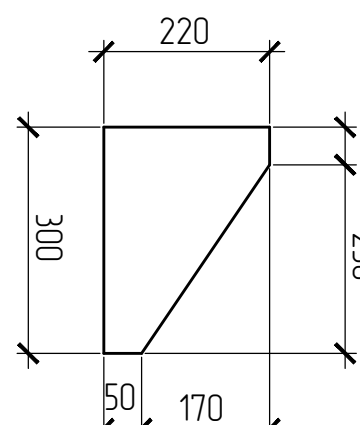
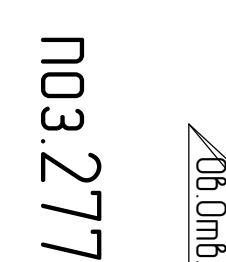
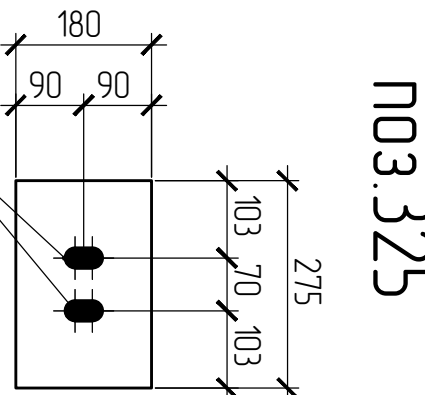
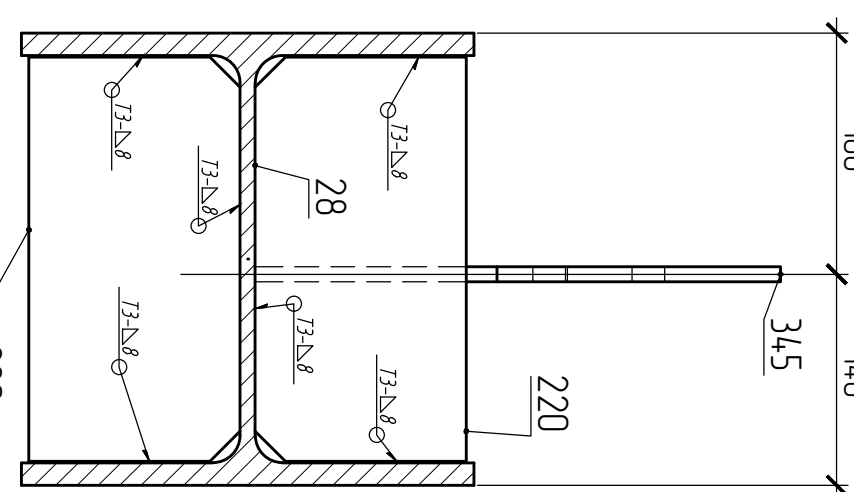
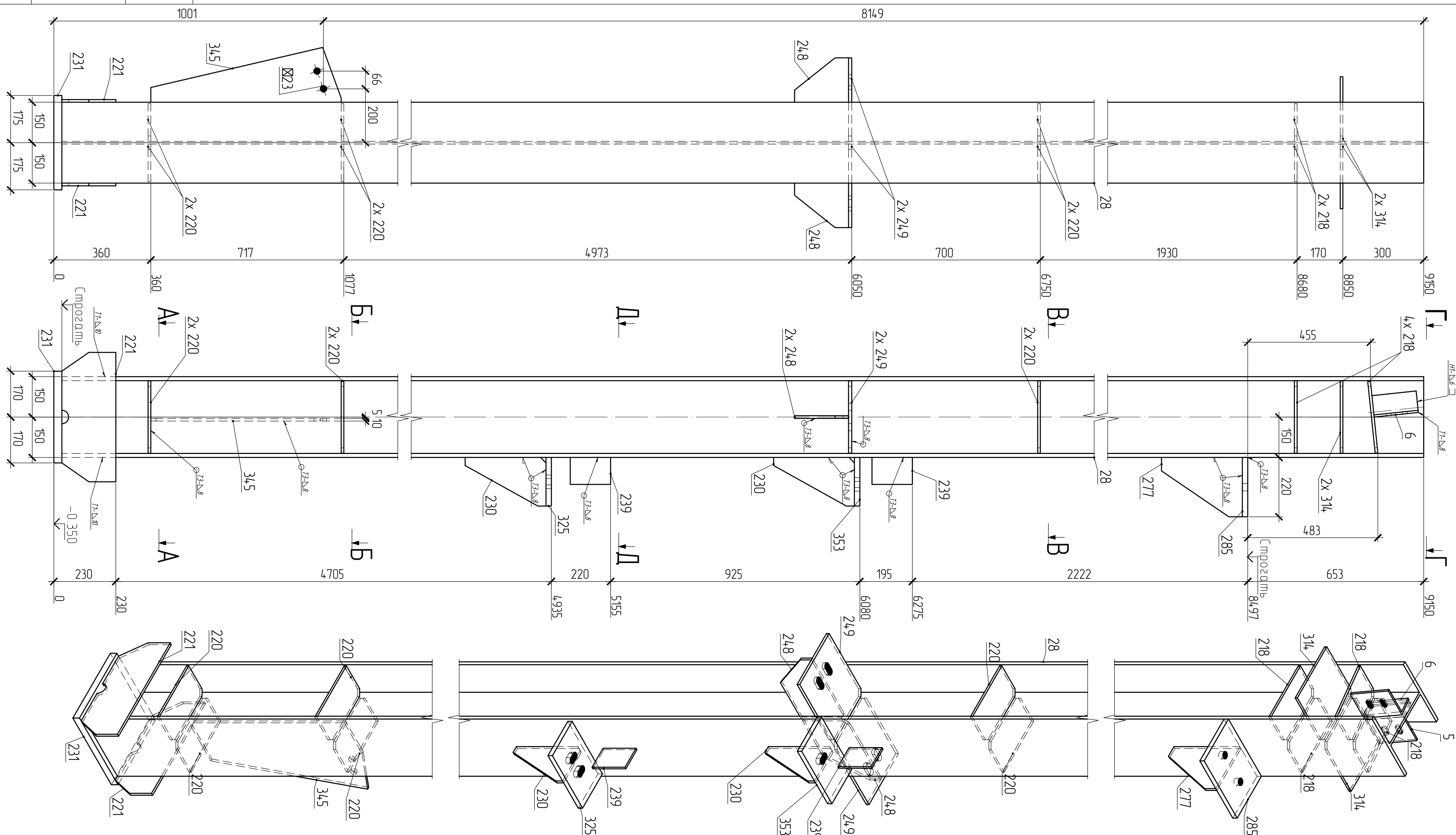
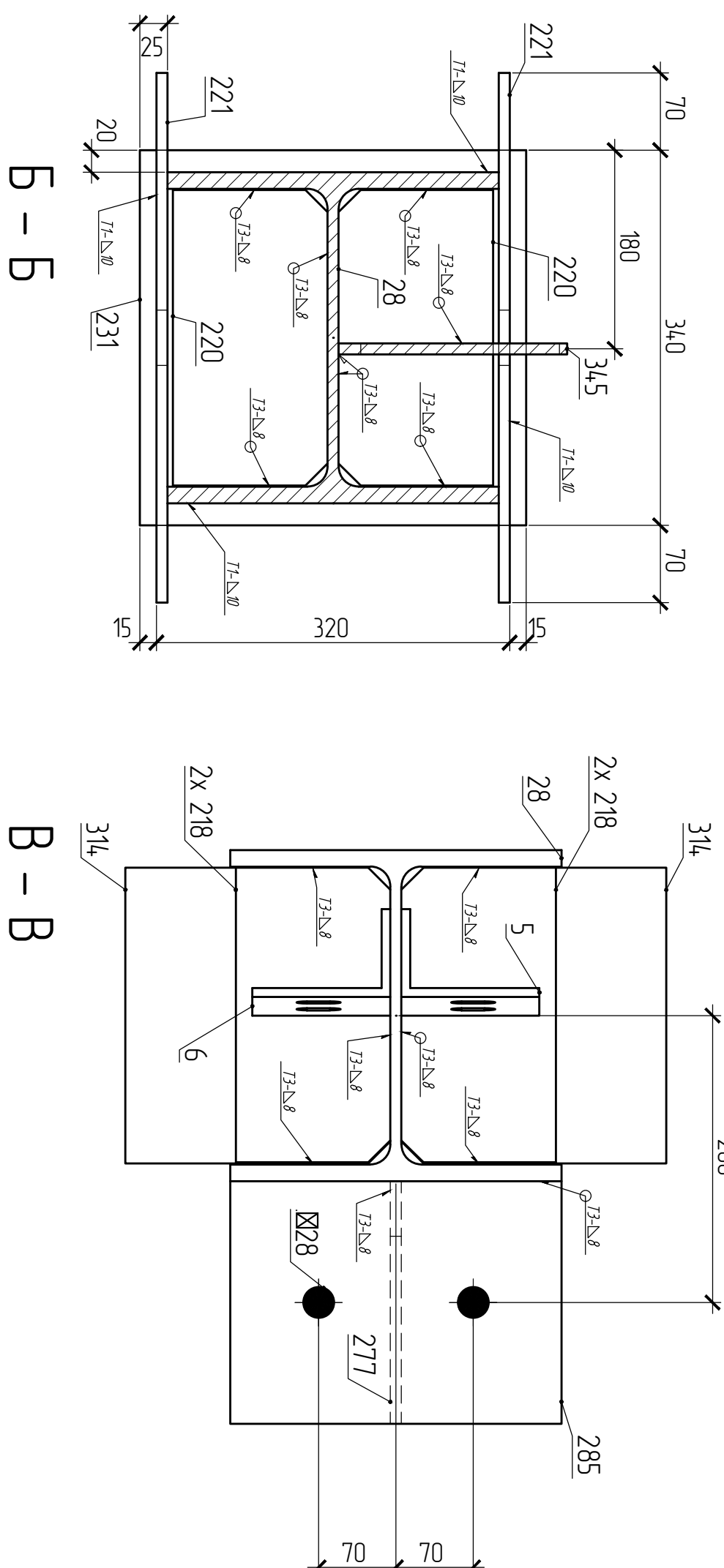


Мапка K1-20 (1 шм.)

A - A

1

[illegible]

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:
ГОСТ 23118-00 "Изготовление стальных строительных конструкций"

- 100123118-99 Конструкторские цифровые модели

- СНД 3.03.01.87 "Нормы качества воды в водоемах и водопроводных сетях"

- CH. II, 33.81 "Смешанное использование" CH. I, 3.33.01.01 Исходящие обслуживающие конструкции

[illegible]

3. Распределить в указанные периоды и объемы:

4: Бөө мөмгэлдүүлж, хууцан агаартай, 70-80°C-д 12-14 цаг хугацаанд ухууцан, 100-120°C-д 1-2 цаг хугацаанд ухууцан, 100-120°C-д 1-2 цаг хугацаанд ухууцан, 100-120°C-д 1-2 цаг хугацаанд ухууцан.

6. Контроль сварных соединений осуществляется в ПП 03.06.03. Идентификация сварочных операций осуществляется в ПП 03.06.03. Идентификация сварочных операций осуществляется в ПП 03.06.03.

U. U.S. National Library of Medicine
по ВАР СЛ53-101-08

7 Основным производимым продуктом является порошок из полипропилена по ГОСТ 14774-76.

1. Сохранить производимое при выполнении работ в среде уделения

8 Места монтажных швов не заштукатуривать на 80 мм с каждой стороны и обработать герметиком.

9. Тонны копаны фрезерогазаты пшшмь стгозаты

14.7.-КМД									
Изм	Коды	Акт	Мок	Подпись	Датум	Команда К-20	Имя	Имя	Имя
Шварц									
Подпись						Команда выехала 20.8.19 в составе из 7-и человек оперативно 1-ым подразделом	Акт №	Дата	Имя
Изм									

Инд. N подл.	Подпись и дата	Взам. инд. N