

Обозначения	ПРИМЕНЕНИЯ	Модуль уменьшения D, мм	Толк уменьш милл
A	Вид севеорыбца	1 150	1.0
B	Вид севеорыбца	1 150	1.0
Б	Вид околорыбцовой воды	1 150	1.0
Г	Вид околорыбцовой воды	1 150	1.0
Д	Подпринтик	4 ммх4,25	1.0

1. Виявлення, вироблення і придатання опорта виконати вироблено го ДНАОП 0.00-1.07-94 "Правила роботи в безпечній експлуатації пошкодн. що працюють по тиском" і ДСТУ З-17-191-2000 "Послуги та опорти спалених зовні. Застави техніки умови."
2. Автор плагіат: ре-спіт: в орендах Гондвородендіру Країні ш.
3. Конструктивні елементи зварення з'єднань, присосованих матеріалів в електропримати вироблено го ДСТУ 3.020-2001 "Зварювання підводних металевих матеріалів в з'єднанню та нормативному муніципальності."
4. Вироблення опорта зробіти у виробності п.3. Тваринні: характеристики генова красення, спливає сервопродов — беза час виробності не менш 10 секунд.
5. Ділове розташування шпунерів показане на володному вуг. красення.
6. Морфологія опорта виконати загально ДСТУ З-17-191-2000.
7. Знаки морфологія виконати уварити методом електрично 0,3 мм на підвільні задорожжя.
8. Метод морфологія об'єкти акордого фарфору в застосити тонким шаром зварення ЦІАТІТ.
9. З'єднаний поверхні пошкоди вартістю ГФ — 021 ГОСТ 25129-82.
10. Прокладки, на місці експлуатації: з'єднанні на прокладку з матеріалу стійкого го робочого сервопродов.

[illegible]