



1. Общие данные об изделии.
2. Конкретный этап контроля проводимый при повышении контроля качества сборки.
3. После снятия коррозийных и лакокрасочных слоев заборить пробы металла.
4. Конкретный этап контроля проводить с полным пробиром, с тщательным контролем качества. Собранные швы должны быть равномерно окислены металлом.