Например, фланцы прямоугольные из угловой стали должны изготовляться по МВН 509-64, где первая цифра 509 обозначает номер МВН на фланцы, а вторая цифра 64 - год утверждения МВН. Переходы круглые изготовляются по МВН 510-64 и т. д.

Изготовление КВО должно выполняться в полном соответствии с проектом и техническими условиями и состоит из следующих операций: подбор и технический осмотр металла, правка металла (если это требуется), разметка или наметка заготовок, вырезка заготовок, правка заготовок после резки, вальцевание (при изготовлении цилиндрических деталей), сборка деталей в узлы и блоки, электросварка, правка после сварки, контроль качества сборки и сварки, окраска и маркировка.

Для изготовления КВО применяется малоуглеродистая сталь обыкновенного качества. Марка стали указывается в проекте.

Сталь горячекатаная углеродистая обыкновенного качества поставляется по техническим требованиям, определенным в ГОСТ 380-71.

В зависимости от назначения и гарантируемых характеристик углеродистую сталь обыкновенного качества подразделяют на три группы.

По способу изготовления сталь подразделяется на конверторную (бессемеровскую), мартеновскую и электросталь. В обозначение стали способ ее изготовления не выносится.

Большое влияние на качество стали оказывает способ ее раскисления, т. е. удаления растворенного в ней кислорода. Раскисление может производиться в процессе варки стали перед разливкой ее в изложницы или в изложницах во время разливки.

В первом случае раскисление стали заканчивается до разливки в изложницы и остывание стали в изложницах протекает спокойно, поэтому сталь и называется

спокойной. Во втором случае процесс раскисления стали продолжается в изложницах и сопровождается ее бурлением (кипением); такая сталь называется кипящей.