При изготовлении баков, на внутреннюю поверхность которых будет наноситься антикоррозионное покрытие, соблюдают следующие дополнительные требования. Монтажные приспособления (скобы, уголки и другие детали), временно приваренные к внутренней поверхности баков, удаляют, а места приварки тщательно зачищают. Все сварные стыки подваривают со стороны, подлежащей нанесению покрытия, и зачищают до полного удаления шлака, наплывов и заусенцев, чтобы поверхность шва не имела углублений и выступов. Острые края деталей закругляют по радиусу не менее 5 мм.

Цилиндрические баки большой емкости изготавливаются на специализированных заводах чаще всего в виде рулонов или сооружаются на месте установки из свальцованных листов методом наращивания.

При изготовлении баков методом рулонирования на заводе изготавливают и сваривают полотнища днища, корпуса и щиты крышки.

После сварки всех швов с одной стороны на край полотна I половины днища укладывают центральную опорную стойку 2. Край полотна прихватывают к ней и с помощью двух электролебедок 3 грузоподъемностью по 5 т каждая днище наворачивают на стойку. Для сварки швов с противоположной стороны полотно разворачивают вверх незаваренной стороной с помощью электролебедки, трос которой был закреплен за свободный конец карты. После сварки перед окончательным сворачиванием полотна в рулон для транспортирования к месту установки бака сварные соединения проверяют на плотность керосином и дефекты сварки устраняют. Аналогично сваривают вторую карту днища, которая также сворачивается в тот же рулон. Таким же способом сваривают и сворачивают в рулон полотно корпуса бака. Щиты крышки изготавливают в кондукторе-шаблоне, что позволяет уменьшить трудозатраты на подгоночные работы при монтаже.

В процессе изготовления КВО производится пооперационный контроль, а по окончании изготовления того или иного узла - поузловая приемка с оформлением акта.