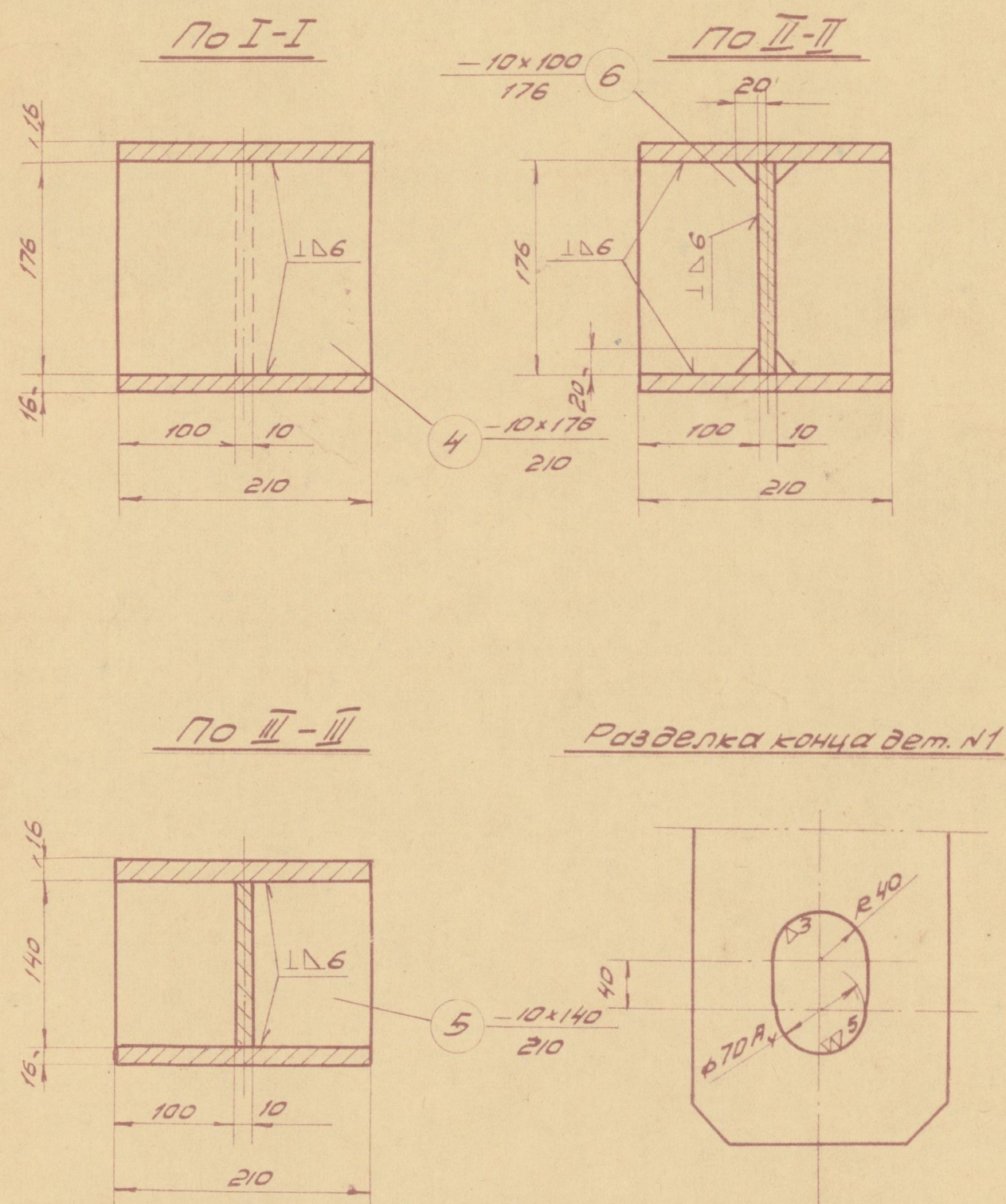
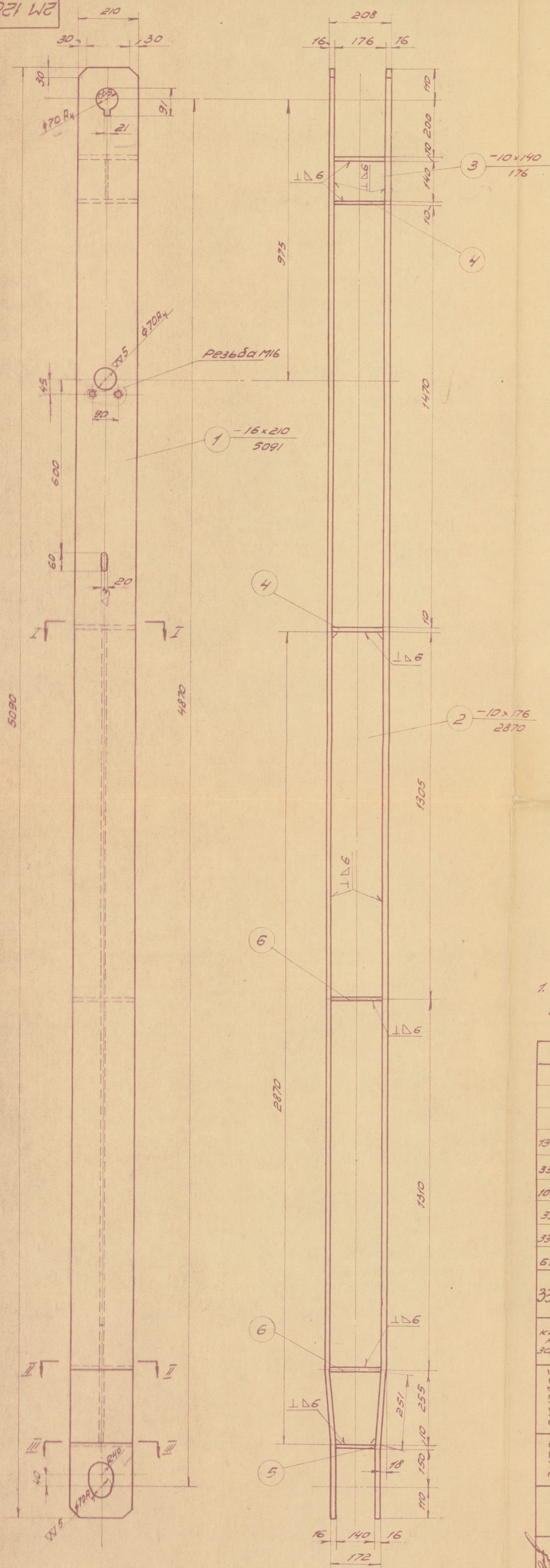




Итого				32			
1	Δ	6	19	3,2			
N	дсп. толщ	длина	вес				
п/п	знак шва	в мм	3-42				
				швов выполненных электр.			
				травами по ГОСТ 2523-51			
Спецификация на заводские сварные швы.							

Примечания:

1. Все отверстия размечать и обрабатывать после сварки.

				Итого				332		
			Сварные швы					3,2		
1344	6		— 10 × 100 × 176	ст. 3	4		1,4	5,6		
336	5		— 10 × 140 × 210	—	1		2,3	2,3		
1008	4		— 10 × 176 × 210	—	3		2,9	8,7		
336	3		— 10 × 140 × 176	—	1		1,9	1,9		
336	2		— 10 × 176 × 2870	—	1		40	40		
672	1		— 16 × 210 × 5091	ст. 3	2		135	270		
336			Звено №2							
кол. на зак.	№ вет.	№ черт. или станд.	наименование	матер. (марка)	пр.	лев.	шт.	1 комп.	№ па	
2M12805	№ 2	№ 2		Исполнитель	Зачеканен					
				пробовщик	Внесен					
				ст. инженер	Внесен					
				нач. мпк	Внесен					
2M12805	№ 2	№ 2	Штанга с.п. 20м сороудерживающей решетки 6,00-16,45-27,60	внесен, измен.						
2M12805	№ 2	№ 2	Звено №2 металлоконструкция	6						
М	1:10	1:5	"Гидромонтаж"	2M12807					Ввп.	
Московская Проектная Кантора										