Позиция	Наименование и техническая характеристика	Тип, марка, обозначение документа, опросного листа	Код оборудования, изделия, материала	Завод-изготовитель	Единица измерения	Количество	Масса единицы, кг	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Стандартные изделия							
25	Анкер-шпилька механический	HST M10x110		ЗАО Хилти Дистрибьюшн Лтд.,г.Москва	шт	100	-	
26	Прокладка А-400-10-ТМКЩ-С	ГОСТ 15180-86			шт	5	0,192	
27	Прокладка А-350-10-ТМКЩ-С	ГОСТ 15180-86			шт	28	0,166	
28	Прокладка А-100-10-ТМКЩ-С	ГОСТ 15180-86			шт	2	0,047	
29	Прокладка А-80-10-ТМКЩ-С	ГОСТ 15180-86			шт	6	0,040	
	Материалы							
30	Труба Ø426х10 сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 9940-81			м	6,0	102,54	
31	Труба Ø377х10 сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 9940-81			м	21,0	90,51	
32	Труба Ø108х4 сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 9940-81			м	0,4	10,26	
33	Труба Ø89х4 сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	ГОСТ 9940-81			м	1,5	8,39	
34	Уголок 100х100х10-В, категория 2, группа II по ГОСТ 535-2005 Ст3сп ГОСТ 380-2005	ГОСТ 8509-93			м	30,0	15,10	
35	Полоса 5х200-В-I, категория 2, группа II по ГОСТ 535-2005, Ст 3сп ГОСТ 380-2005	ГОСТ 103-76			м	10,5	7,85	
36	Электрод для сварки углеродистой стали марка Э42А тип УОНИ-13/45 диаметр 3 мм	ГОСТ 9467-75			кг	3,0		
37	Электрод для сварки нержавеющей стали марка ЦЛ11 тип Э-08Х20Н9Г2Б диаметр 4 мм	ГОСТ 10052-75			кг	170		
38	Электрод для сварки нержавеющей стали марка ЦЛ11 тип Э-08Х20Н9Г2Б диаметр 3 мм	ГОСТ 10052-75			кг	60		
39	Электрод для сварки разнородных сталей марка ЭА-395/5 тип Э-11Х15Н25М6АГ2 диаметр 3 мм	ГОСТ 10052-75			кг	7		

Взам. инв. №

Подпись и дата 25.10.19

Инв. № подл. 5283302

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	1834-19-130.С	Лист 3

Формат А3