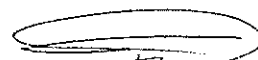


УТВЕРЖДАЮ



С. В. БЕРГИН

«31» 01. 2014 г.

Предмет закупки  
«Поставка плит обмуровочных»

г.Подольск  
2014

Техническое задание  
на поставку плит обмуровочных

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

    Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

    Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 10. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

## РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертёж, ТУ, иной нормативный документ)	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки	Объём гарантии и гарантийный срок
1	Плита обмуровочная №35	<p>п.1 Основные параметры и размеры:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Должны соответствовать чертежам.</li> <li>- Должны быть изготовлены из жаростойкого бетона.</li> <li>- Размер должен быть 1000мм x 250мм x 50мм, отклонение по длине и ширине не должно превышать <math>\pm 2</math>, по толщине <math>\pm 5</math>мм, разность по диагоналим не более 3мм.</li> <li>- Допускаются сколы бетона глубиной не более 15мм.</li> <li>- Допускается раковины глубиной до 5 мм и суммарной площадью не более 0,5% рабочей поверхности плиты.</li> </ul> <p>п.2 Физико-механические свойства:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Плотность в сухом состоянии не более 2300 кг/м<sup>3</sup>.</li> <li>- Отпускная прочность при сжатии не менее МПа 25.</li> <li>- Остаточная прочность при сжатии после обжига при 800°С не менее 40%.</li> <li>- Линейная отсевая усадка после обжига при 800°С не более 1%.</li> <li>- Термостойкость при 800°С водные теплосмены, не менее 10.</li> </ul> <p>п.3 Требования к сырью и материалам:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Материалы для приготовления жаростойких бетонов</li> </ul>	черт.О-278.31.00.35СБ	шт	224	Не позднее 31.03.2014г.	В соответствии с НТД и требованиями к продукции
2	Плита обмуровочная №10		черт.О-278.31.00.10СБ	шт	236		
3	Плита обмуровочная №22		черт.О-278.31.00.22СБ	шт	348		
4	Плита обмуровочная №46		черт.О-278.31.00.46СБ	шт	132		
5	Плита обмуровочная №45		черт.О-278.31.00.45СБ	шт	2492		
6	Плита обмуровочная №48		черт.3801.047.006 МЧ	шт	64		
7	Плита обмуровочная боковая на балки Бк-4		черт. 3801.047.004 МЧ	шт	1040		
8	Плита обмуровочная нижняя		черт. 3801.047.005 МЧ	шт	504		
9	Плита обмуровочная №2		черт.О-278.31.00.02СБ	шт	48		
10	Плита обмуровочная №5		черт.О-278.31.00.05СБ	шт	64		
11	Плита обмуровочная №27		черт.О-278.31.00.27СБ	шт	166		
12	Плита обмуровочная №38		черт.О-278.31.00.38СБ	шт	1180		

	<p>должны удовлетворять требованиям действующих стандартов и технических условий на эти материалы и обеспечивать получение бетона с заданными характеристиками.</p> <p>-В качестве вяжущего для приготовления жаростойкого шамотобетона применяется поргланцемент марки 400, 500 по ГОСТ 10178-85 или глинозёмистый цемент марок 400, 500 по ГОСТ 969-91.</p> <p>-В качестве заполнителя следует применять шамот огнеупорный кусковой марки ЗШБ, 3 и 4 классов по ГОСТ 23037-99, получаемый обжигом во вращающихся печах.</p> <p>-Возможно использование других видов жаростойких заполнителей обеспечивающих получение жаростойкого бетона со свойствами, приведенными в п.2.</p> <p>-Шамотная тонкоомолота добавка должна соответствовать требованиям ГОСТ 20910-90.</p> <p>-Вода для приготовления жаростойких бетонов должна удовлетворять требованиям ГОСТ 23732-79.</p> <p>- Сварной каркас должен изготавливаться согласно рабочим чертежам из проволоки Ø3-5 мм по ГОСТ 18143-72. Сталь проволоки жаростойкая марки 12Х18Н10Т, жаропрочная 20Х23Н18 ГОСТ 5632-72 или теплоустойчивая сталь марки 12Х1МФ по ГОСТ 20072-74.</p> <p>- Сварные арматурные каркасы должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-90 и должны быть покрыты слоем битума толщиной не менее 0,5 мм, в том числе и внутренняя поверхность закладной пластины.</p> <p>- Закладные детали изготавливаются по рабочим чертежам из стального горячекатанного листа толщиной 4 мм. Марка стали 12Х18Н10Т или 12Х1МФ по ГОСТ 5632-72, ГОСТ 20072-74.</p>				
--	---	--	--	--	--

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Продукция должна быть новой, не бывшей в употреблении.

## РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

Маркировка продукции осуществляется в соответствии с НТД завода-изготовителя.

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Товар поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность товара на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения. Упаковка продукции осуществляется в соответствии с НТД завода-изготовителя.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Приемка осуществляется предприятием потребителем на основании НТД завода-изготовителя.

### Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Поставщик совместно с продукцией обязан предоставить НТД, ТУ, ГОСТ, СТО, паспорта качества, сертификат соответствия.

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование продукции в соответствии с НТД завода-изготовителя.

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД завода-изготовителя.

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

В соответствии с НТД завода-изготовителя.

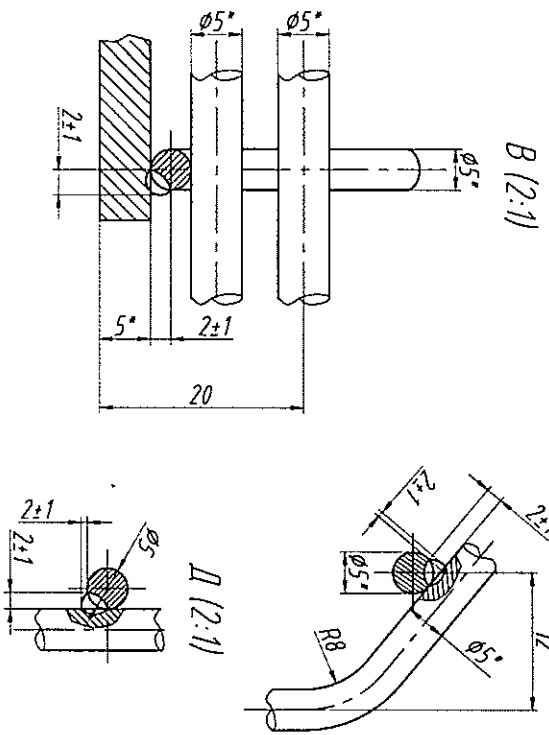
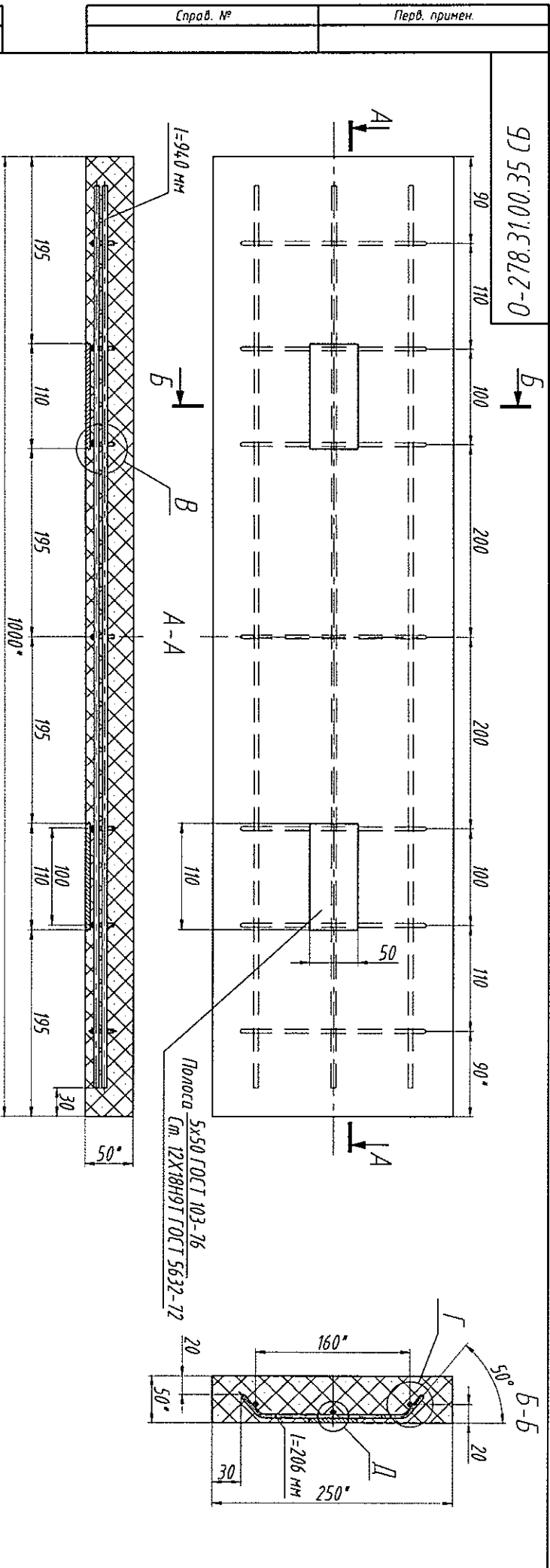
## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

НТД завода-изготовителя – в бумажном виде заверенные печатью и подписью.

## РАЗДЕЛ 10. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	черт.О-278.31.00.35СБ	7
2	черт.О-278.31.00.10СБ	8
3	черт.О-278.31.00.22СБ	9
4	черт.О-278.31.00.46СБ	10
5	черт.О-278.31.00.45СБ	11
6	черт.3801.047.006 МЧ	12
7	черт. 3801.047.004 МЧ	13
8	черт. 3801.047.005 МЧ	14
9	черт.О-278.31.00.02СБ	15
10	черт.О-278.31.00.05СБ	16
11	черт.О-278.31.00.27СБ	17
12	черт.О-278.31.00.38СБ	18

9) 5С.001.С.812-0



1. \* Размер для справок
2. Листы изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80\*, ЦТ-15 мал. Э-08Х19Н10Т5 ГОСТ 10052-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Детали армировочного каркаса из проволоки  $\phi 5$  12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72. Расход проволоки - 4,265 м.
5. Армировочный каркас покрыть выгорающей эмалью толщиной не менее 1 мм.
6. Листы нагреть в соответствии с маркой стали армировочного каркаса.
7. Конструкция листы и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

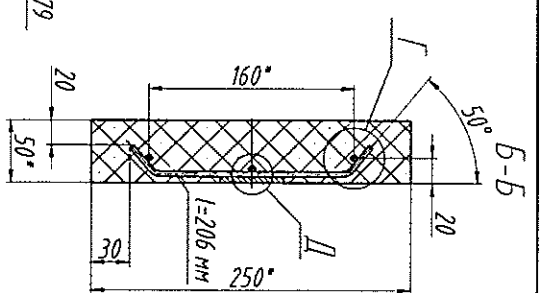
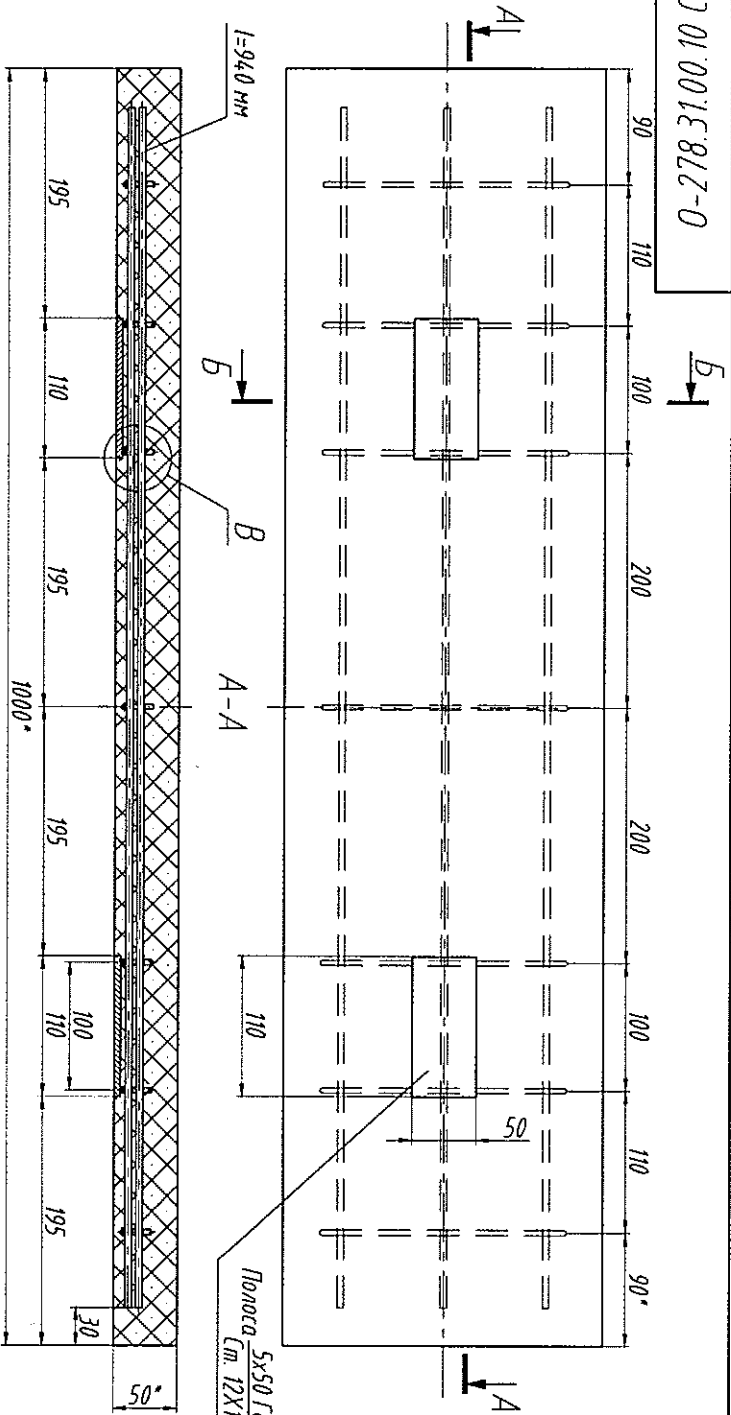
Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Изм.	Лист	№ док-м.	Подпись	Дата	Листа обмуровочная шамотоёмкая №35 (1000x250x50)	Листа	Масса	Материал
Разработ	Губанов А.Е.	30.01.14						
Проверил	Кочетков А.Ф.	30.01.14			Обмуровка котла	Лист 1	Листов 1	ООО ПСК "Термолекс"
Н. контр.								
Т. контр.								
Умд.	Кочетков А.Ф.	30.01.14						

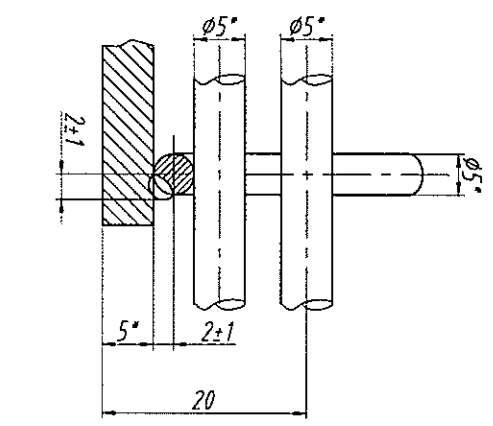
0-278.3100.35 СБ

93.01.001.8.82-0

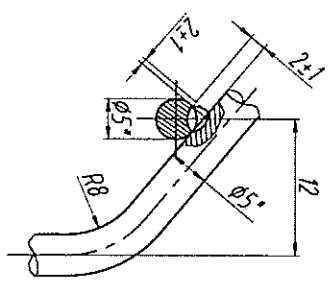
Справ. № \_\_\_\_\_  
Перв. примен. \_\_\_\_\_



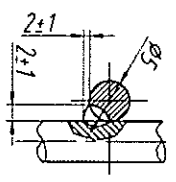
В (2:1)



Г (2:1)



Д (2:1)



1. \* Размер для справок
2. Листы изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80\*, электроды ТМЛ-ЭУ или Э-09ХМФ по ГОСТ 9467-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Детали армировочного каркаса из проволоки 12Х1МФ или (в-08ХМФ). Расход проволоки  $\phi 5 - 4,265$  м.
5. Армировочный каркас покрыть выгорающей обмазкой толщиной не менее 1 мм.
6. Листы нагревать в соответствии с маркой стали армировочного каркаса.
7. Конструкция листы и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

0-278.3100.10 СБ

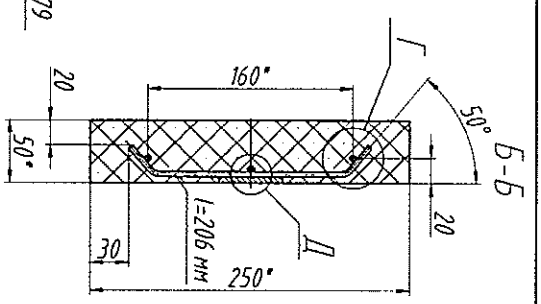
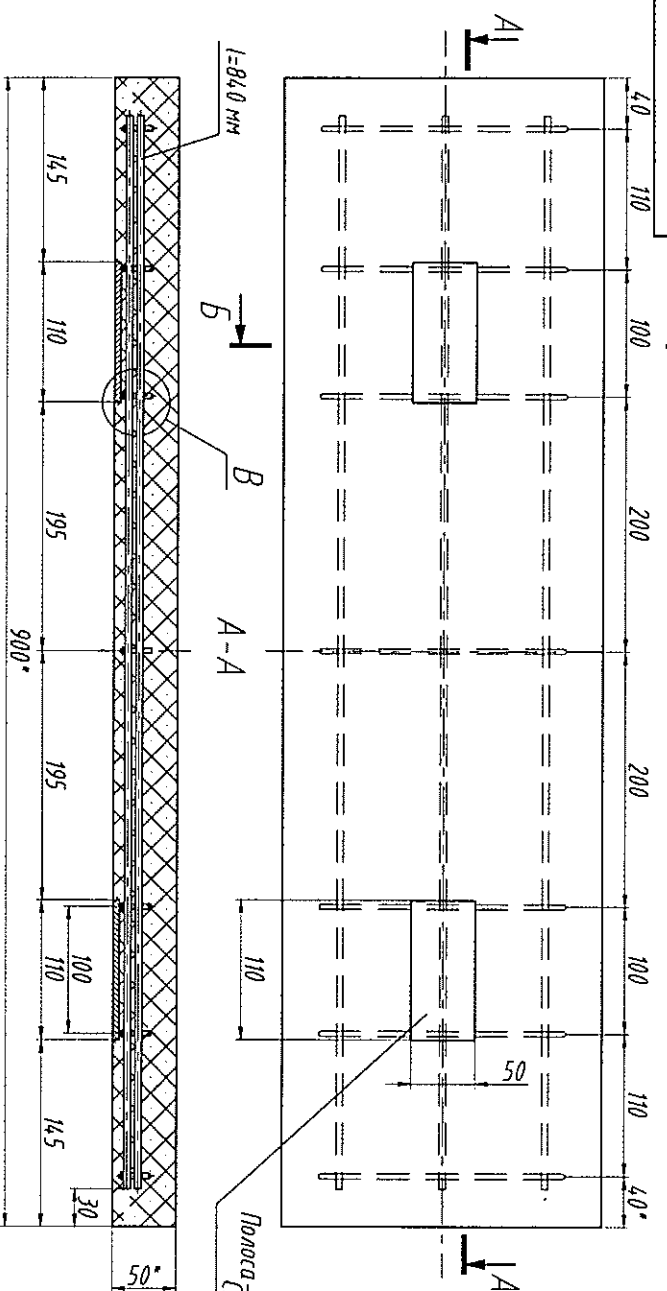
Изм.	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.	Губанов А.Е.	30.01.14	
Проектир.	Гл. констр. Крючков Д.Ф.	30.01.14	
Н. констр.			
Т. констр.			
Умб.	Крючков Д.Ф.	30.01.14	

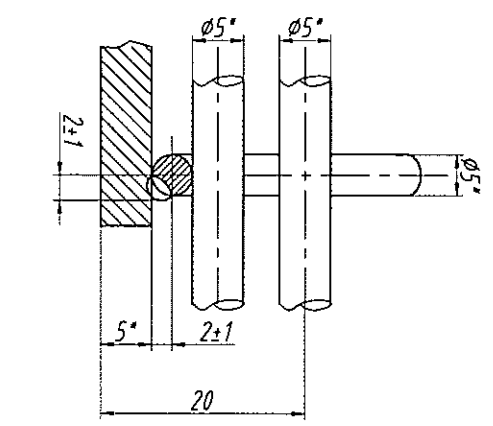
Листа обмуровочная		Литера	Масса	Масшт.
шамотобетонная №10				
(1000x250x50)			24	1:4
Обмуровка котла		Лист 1	Листов 1	
		000 ПСК "Теплотекс"		

93 27.001.Е.82.2-0

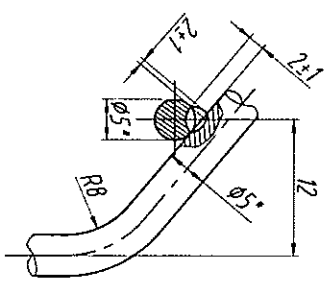
Б



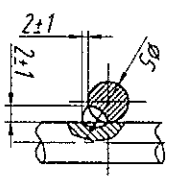
В (2:1)



Г (2:1)



Д (2:1)



1. \* Размер для справок
2. Листы изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80\*, электроды ТМД-3У или Э-09ХМФ по ГОСТ 9467-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Детали армированного каркаса из проволоки 12Х1МФ или Св-08ХМФА. Расход проволоки  $\phi 5 - 3962$  мм.
5. Армировочный каркас покрыть выгорающей эмалью толщиной не менее 1 мм.
6. Листы маркировать в соответствии с маркой стали армировочного каркаса.
7. Конструкция листы и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

0-278.31.00.22 СБ

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

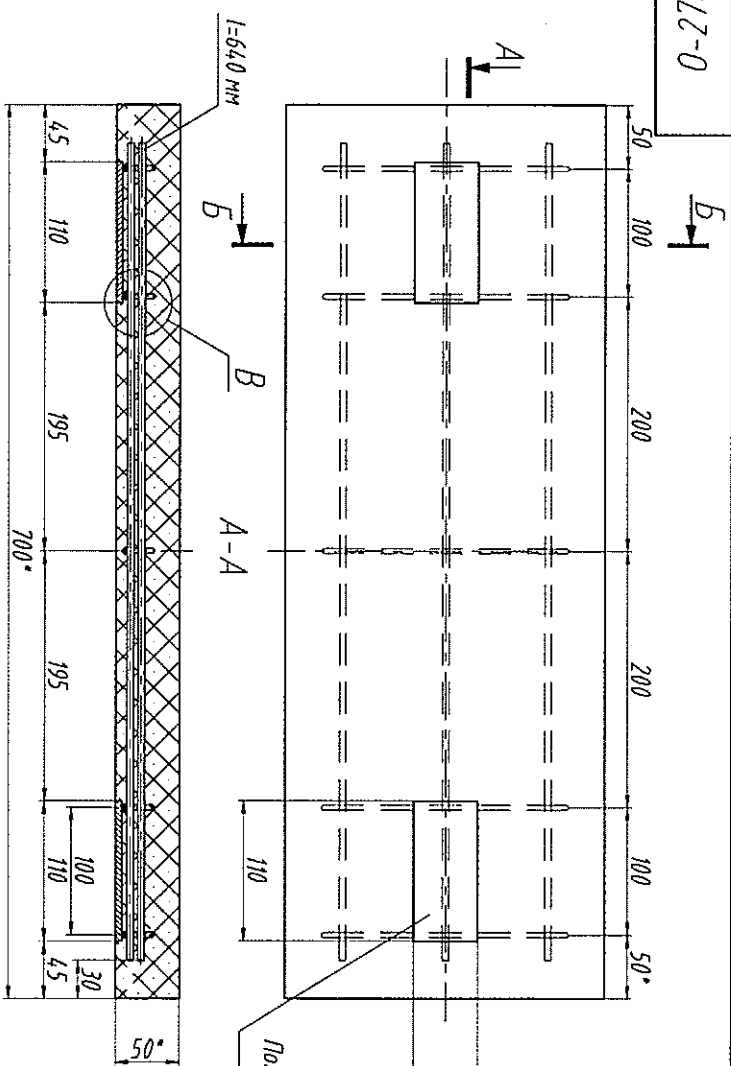
Справ. №	Перв. примен.

Изм.		Корректировщик		Дата	
1	С	А	А	30.01.14	
Листа обмуровочная					
шамотобетонная №22					
(900x250x50)					
Обмуровка котла					
Лист	1	Листов	1	Масса	Масштаб
				22	1:4
ООО ПК "Теплотекс"					

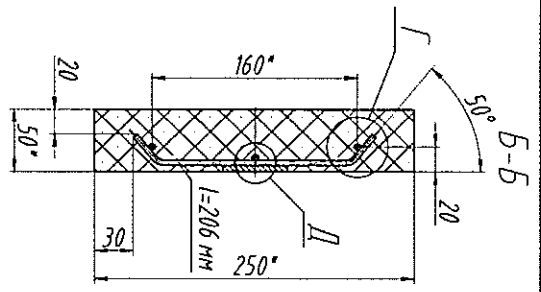
93 97 0016 822-0

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

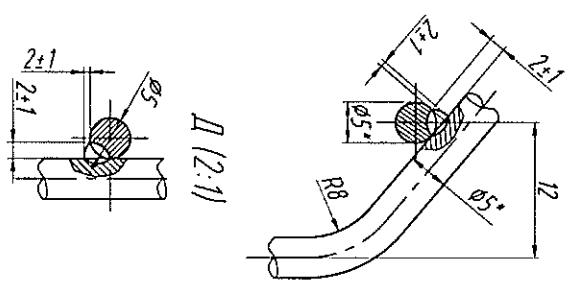
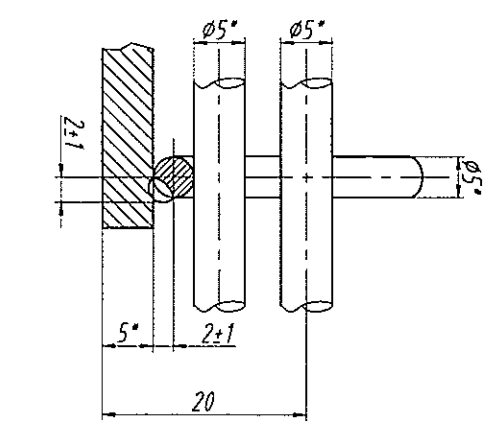


Полоза 5х50 ГОСТ 103-76  
Ст. 12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72



В (2:1)

Г (2:1)



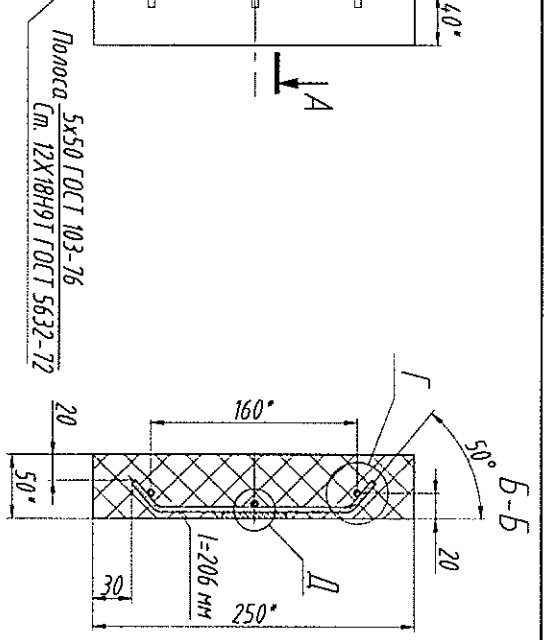
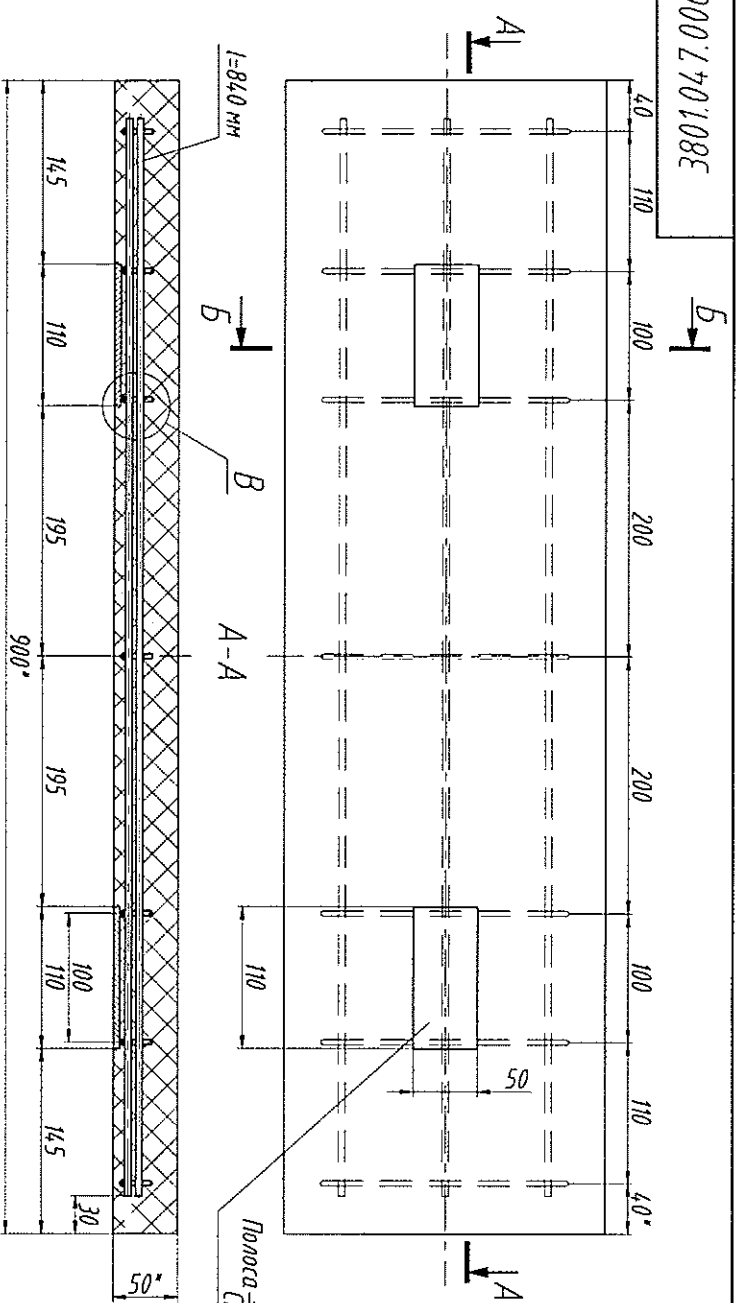
Д (2:1)

1. \* Размер для справок
2. Листы изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80\*, ЦТ-5 тип Э-08Х19Н10У25 ГОСТ 10052-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Делать армированного каркаса из проволоки  $\phi 5$  12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72. Расход проволоки  $\phi 5$  - 2950 мм.
5. Армированный каркас покрыть выгорающей эмалью толщиной не менее 1 мм.
6. Листы маркировать в соответствии с маркировкой стали армированного каркаса.
7. Конструкция листы и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разработ.	Губанов А.Е.		30.01.14
	Проверил			
	Т.к. констр.	Кувачев Д.А. Ф.		30.01.14
	Н. констр.			
	Т. констр.			
	Изд.	Кувачев Д.А. Ф.	30.01.14	
0-278.31.00.46 СБ				
Листа обмуровочная шамотобетонная №4,6 (700x250x50)			Листа	Масса
Обмуровка котла			18	1:4
			Лист 1	Листов 1
			ООО ПСК "Термотекс"	

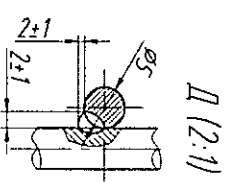
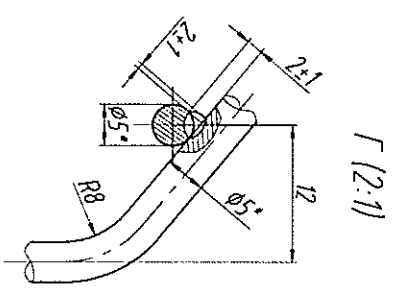
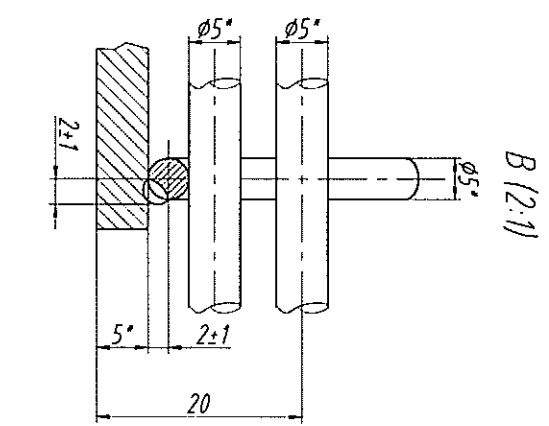


НМ 900.7.01.08Э



Инов. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подп. и дата
---------------	--------------	--------------	---------------	--------------

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------



1. \* Размер для справок
2. Литы изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80\*, ЦТ-5 пп. 3-8ХХ19Н10, 25 ГОСТ 10052-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Детали арматурочного каркаса из проволоки  $\phi 5$  12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72. Расход проволоки  $\phi 5$  - 3962 м.
5. Арматурочный каркас покрыть выгорающей обмазкой толщиной не менее 1 мм.
6. Литы маркировать в соответствии с маркой стали арматурочного каркаса.
7. Конструкция литы и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	Специал. д.в.	Козы	10.13
	Проектир.	Григорьев А.Е.	М.С.	10.13
	Гл. констр.	Кужичев Д.Ф.	М.С.	10.13
	Н. констр.	Кудачкин Д.А.	М.С.	10.13
	Г. констр.			
Удоб.	Кужичев Д.Ф.	М.С.		10.13

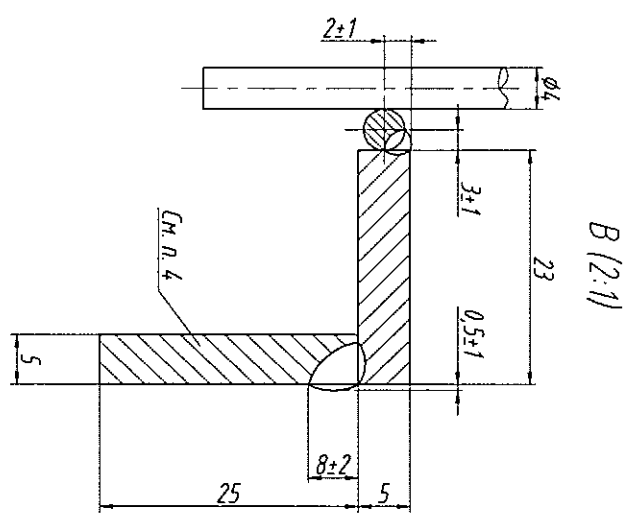
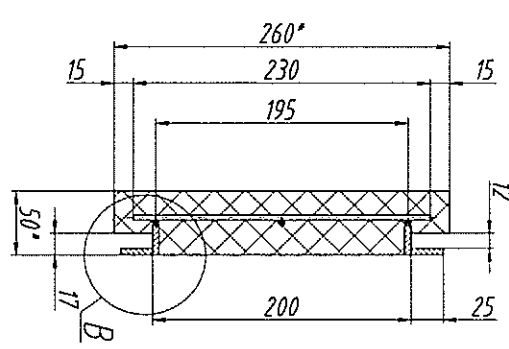
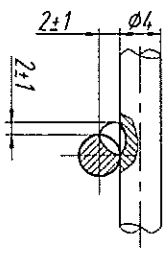
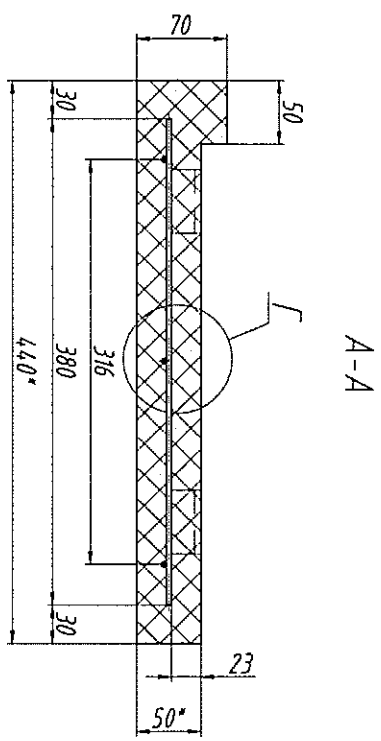
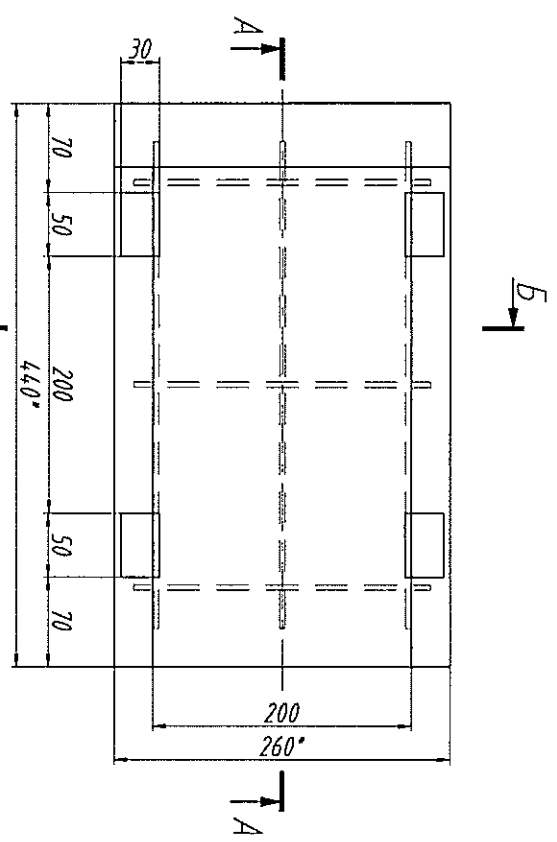
Литы арматурочная шамобетонная №48 (900x250x50)		
3801.047.006 МЧ		
Обмуровка компа	Обмуровка компа	Обмуровка компа
Литера	Масса	Масшт.
	22	1:4
Лист 1	Листов 1	
ООО НПК ТЕПЛОТЭК		



НМ 500.7.0108Э

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------



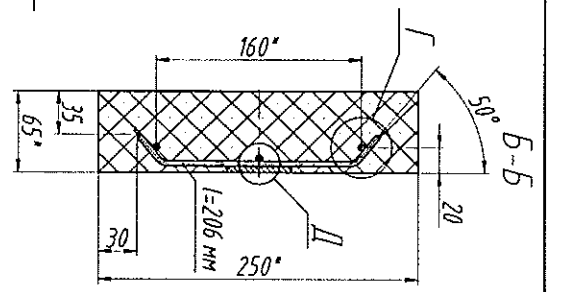
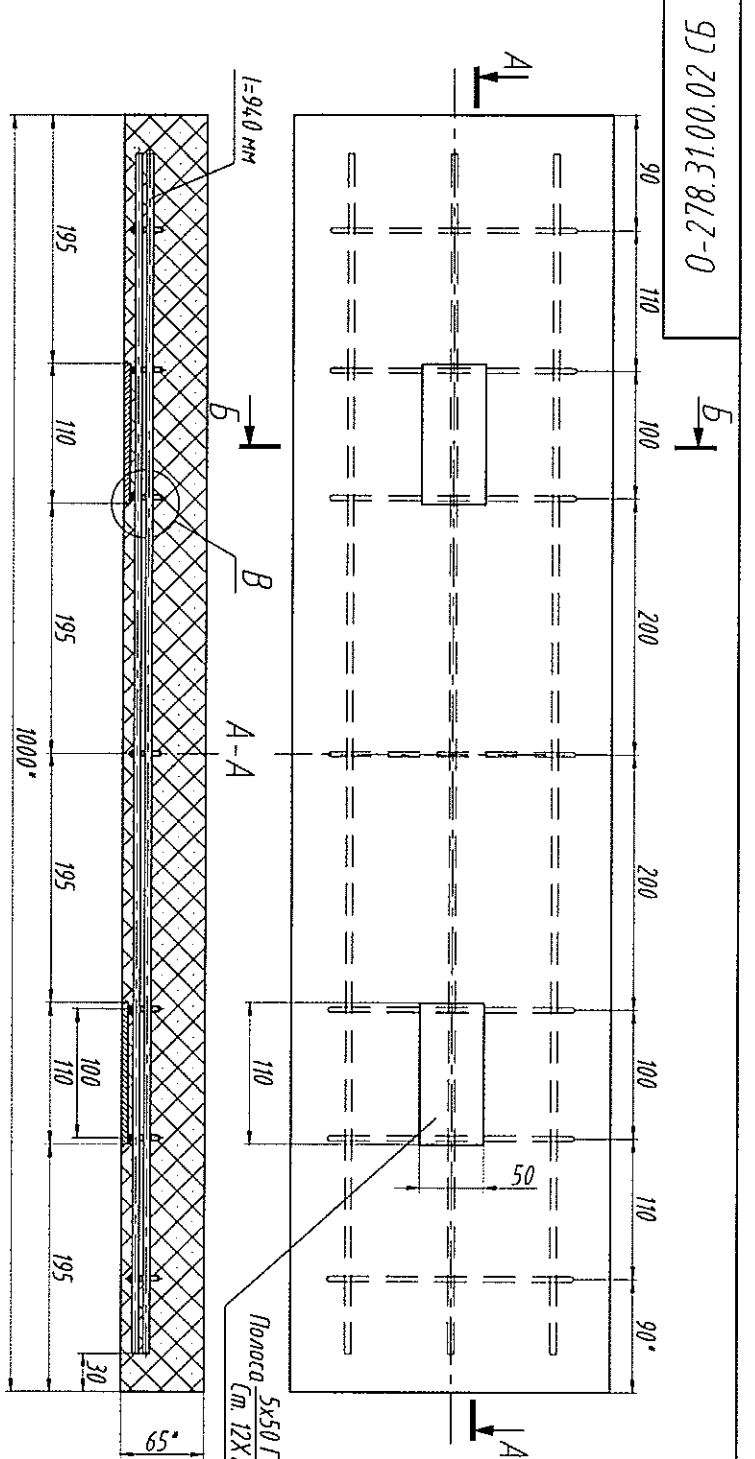
1. \* Размер для справок
2. Плиты изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения арматурного каркаса по ГОСТ 5264-80 электродом ЦТ-15 тип Э-08Х19Н10У2Б по ГОСТ 10052-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Детали арматурного каркаса из проволоки φ4 и полосы 5х50. См. 12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72, расход проволоки - 1860 м. Опора из полосы 5х50. См. 12Х18Н9Т ГОСТ 5632-72.
5. Арматурный каркас покрыть битумным лаком БТ-577 ГОСТ 5631-79.
6. Конструкция плиты и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3801.04.7.005 МЧ	Литера	Масса	Наши
Разработ	Солонд А.В.	М.С.	10.13	Плита обмуровочная нижняя для ячеек Бк 4				
Проверил	Грибанов А.Е.	М.С.	10.13					
Гл. констр.	Кравченко А.Ф.	М.С.	10.13					
Н. констр.	Кузнецов О.А.	М.С.	10.13					
Г. констр.	Кравченко А.Ф.	М.С.	10.13					
Удб.	Кравченко А.Ф.	М.С.	10.13					
Котей П-57-И					3801.04.7.005 МЧ	Литера	Масса	Наши
Рефтинская ГРЭС								
					Лист 1	Листов 1	14	
					ООО НК ТЕПЛОТЭК			

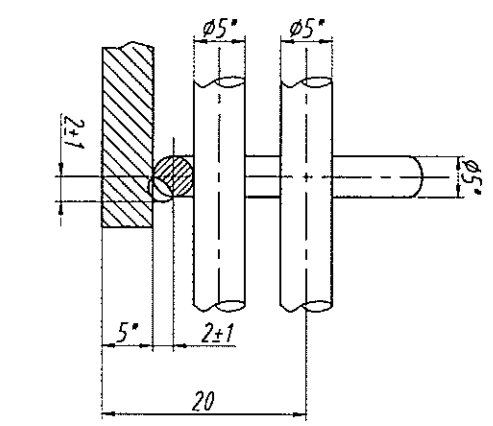
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Справ. №	Перв. примен.

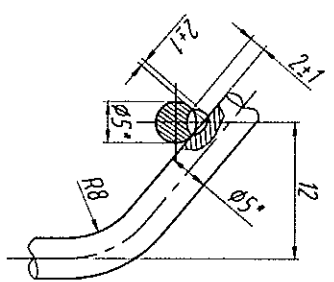
93 20.001E.827-0



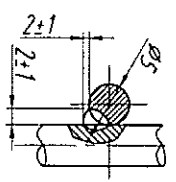
В (2:1)



Г (2:1)



Д (2:1)



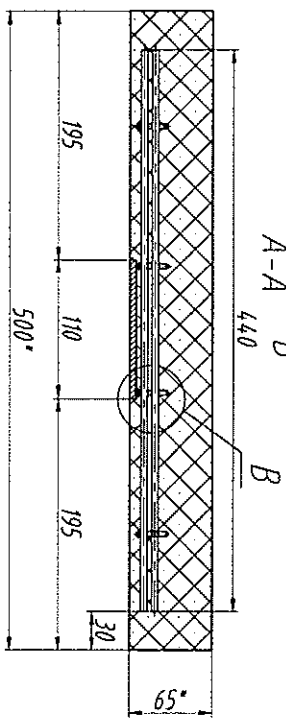
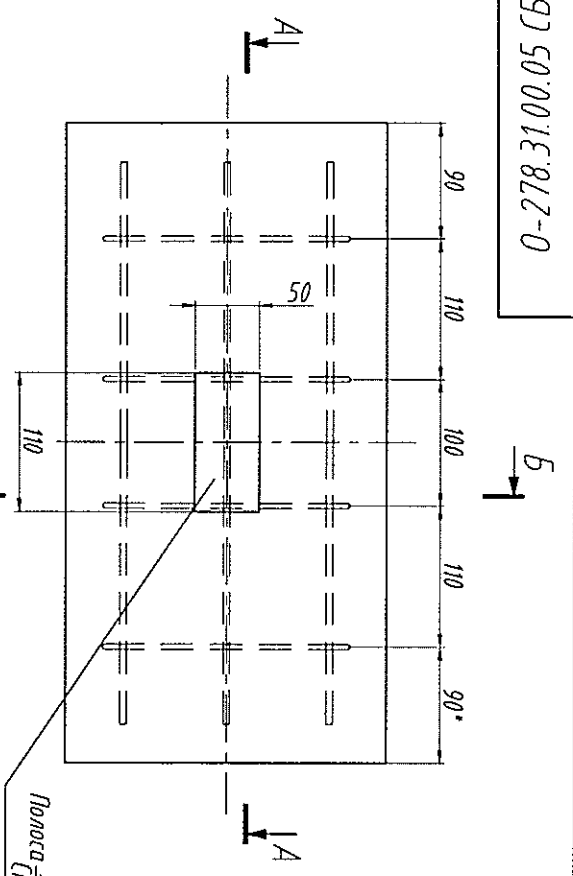
1. \* Размер для справок
2. Лотки изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80, электроды ТМД-3У или Э-09Х1МФ по ГОСТ 9467-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Лотки армированного каркаса из проволоки 12Х1МФ или СВ-08ХМФ. Расход проволоки  $\phi 5 - 4,265$  м.
5. Арматурный каркас покрыть выгорающей эмалью толщиной не менее 1 мм.
6. Лотки маркировать в соответствии с маркой стали армированного каркаса.
7. Конструкция лотка и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

Имя		Подпись		Дата	
Имя	№ докум.	Подпись	Дата		
Разработ	Губанов А.Е.	30.01.14			
Проектиров					
Т.контр.	Кравченко А.Ф.	30.01.14			
Н.контр.					
Т.контр.					
Инв.	Кравченко А.Ф.	30.01.14			
Листа обмуровочная			Листа	Масса	Масштаб
штатобетонная №2					
11000x250x651			32	1:4	
Обмуровка котла			Лист 1	Листов 1	
0-278.31.00.02 СБ			ООО ПСК "Теплотекс"		

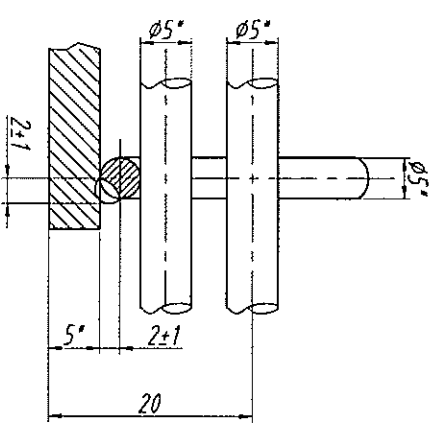
93 50.001E.822-0

Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

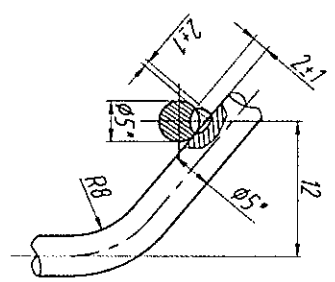
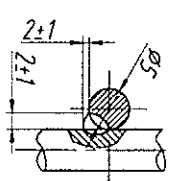
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------



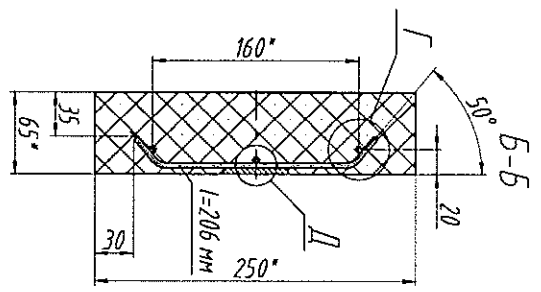
В (2:1)



Д (2:1)



Г (2:1)



Б-Б

1. \* Размер для справок
2. Литы изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80\*, электроды ТМЛ-3У тип Э-09ХМФ по ГОСТ 9467-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Детали арматурного каркаса из проволоки 12Х1МФ или СВ-08ХМФ. Расход проволоки  $\phi 5 - 214,5$  мм.
5. Арматурный каркас покрыть выгорающей обмазкой толщиной не менее 1 мм.
6. Литы маркировать в соответствии с маркой стали арматурного каркаса.
7. Конструкция литы и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

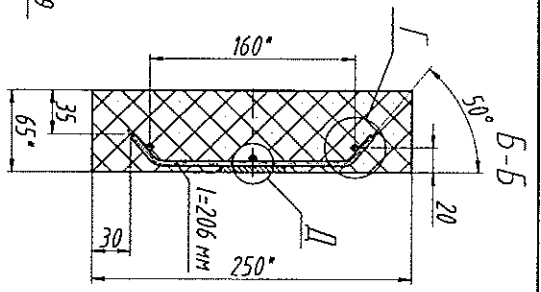
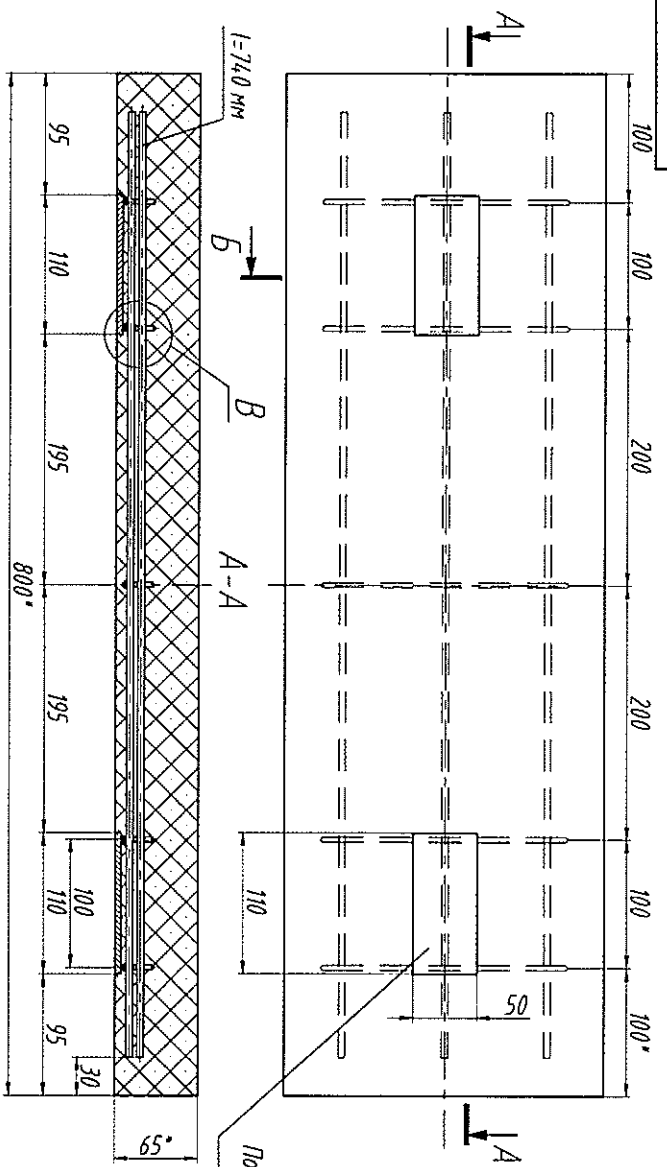
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Плита обмуровочная шамотобетонная №5 (500x250x65)	Литера	Масса	Материал
Разработ	Губанков А.Е.			30.01.14				
Проверил								
Гл. констр.	Кочегаров А.Ф.			30.01.14				
Н. констр.								
Т. констр.					Обмуровка котла	Лист 1	Листов 1	000 ЛСК "Теплопекс"
Изд.	Корректиров	А.Ф.		30.01.14	0-278.31.00.05 СБ			

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

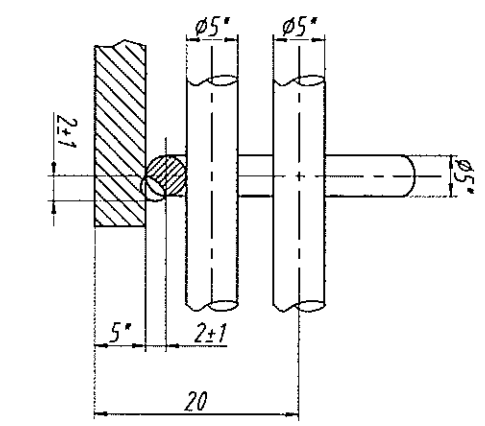
Справ. №	Перв. примен.

ЭЛ 27.001.13.822-0

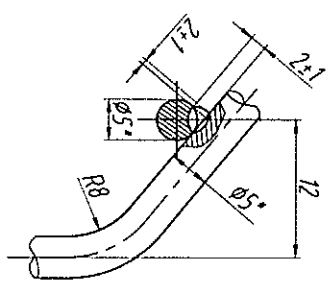
Б-1



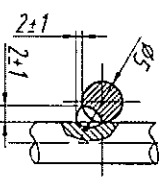
В (2:1)



Г (2:1)



Д (2:1)

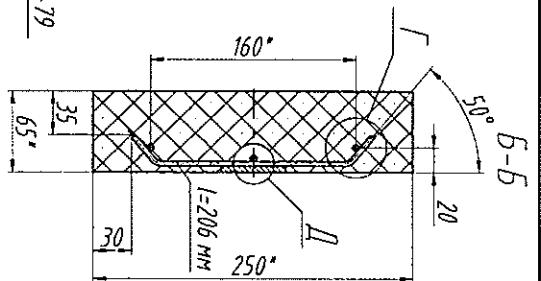
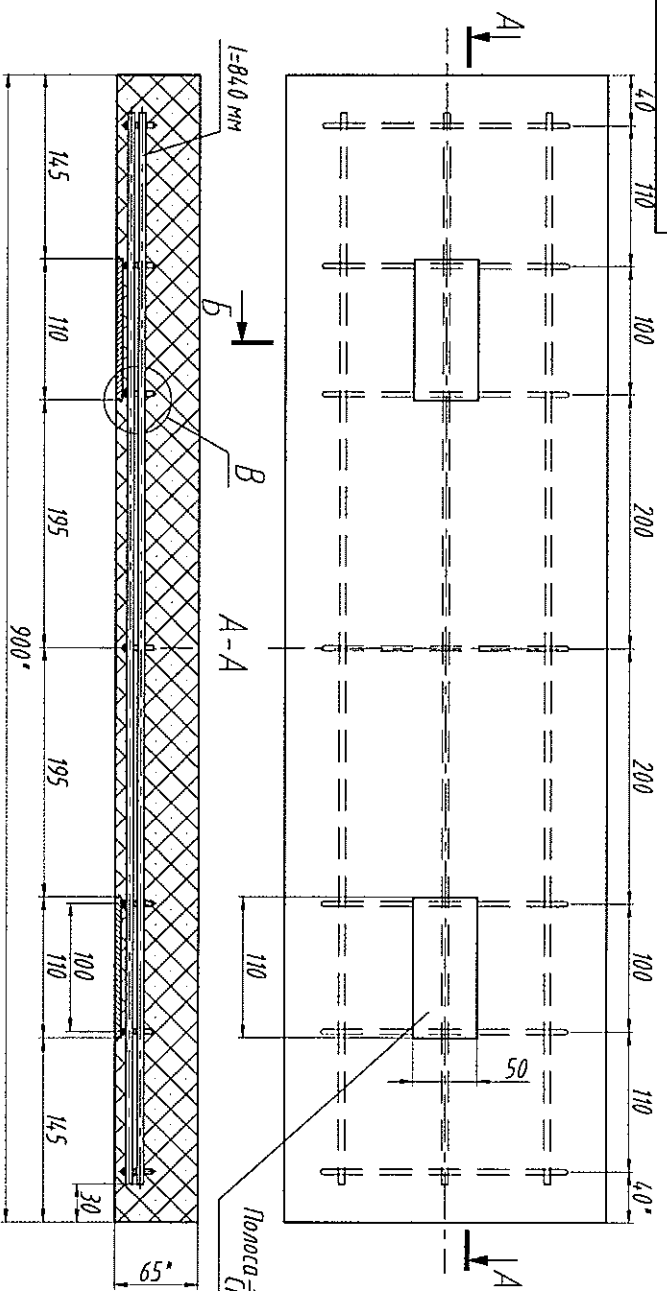


1. \* Размер для справок
2. Листы изготавливать в соответствии с техническими заданиями.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80\*, электродами ТМЛ-3У или Э-09Х1МФ по ГОСТ 9467-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Детали арматурного каркаса из проволоки 12Х1МФ или Ст.-08Х1МФА. Расход проволоки  $\phi 5 - 3250$  мм.
5. Арматурный каркас покрыть выгорающей эмалью толщиной не менее 1 мм.
6. Листы маркировать в соответствии с маркировкой стали арматурного каркаса.
7. Конструкция листов и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

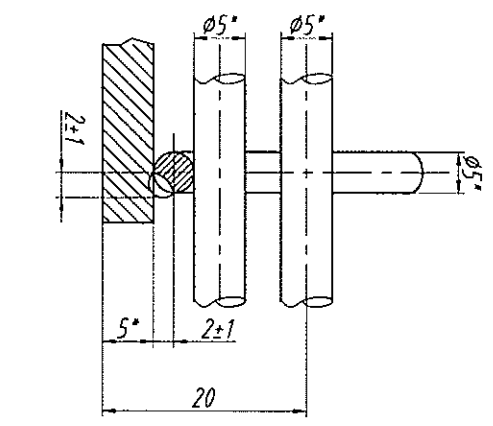
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разработ	Губанов Д.Е.		30.01.14
	Проектиров	Крыжаченков А.Ф.		30.01.14
	Н. контр.			
	Т. контр.			
Умб.	Крыжаченков А.Ф.			30.01.14
0-278.3100.27 СБ				
Листа арматурочная шамотобетонная №27 (800x250x65)			Литера	Масса
Обмуровка котла			25	1.4
			Лист 1	Листов 1
			ООО ПКБ "Теплолекс"	

93.8С.001.С.812-0

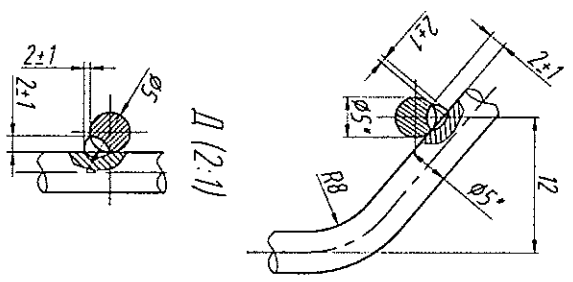
Б



В (2:1)



Г (2:1)



0-278.31.00.38 СБ

1. \* Размер для справок
2. Листы изготавливать в соответствии с техническим заданием.
3. Сварные соединения по ГОСТ 5264-80\*, электродами ТМЛ-3У тип Э-09ХМФ по ГОСТ 9467-75. Контроль сварных швов внешним осмотром и измерением.
4. Демали армировочного каркаса из проволоки  $\phi 5$  12Х1МФ или СВ-08ХМФА. Расход проволоки - 3965 м.
5. Армировочный каркас покрыть выгорающей эмалью толщиной не менее 1 мм.
6. Листы маркировать в соответствии с маркой стали армировочного каркаса.
7. Конструкция листы и её варианты охраняются законом РФ об авторском праве.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Справ. №	Перв. примен.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Григорьев А.Е.			30.01.11
Проверил				
Гл. конструктор	Кравченко А.Ф.			30.01.11
Н. констр.				
Т. констр.				
Умб.	Кравченко А.Ф.			30.01.11
Листа обмуровочная шамотобетонная №38 (900x250x65)				
Обмуровка котла				
000 ПСК "Теплотекс"				