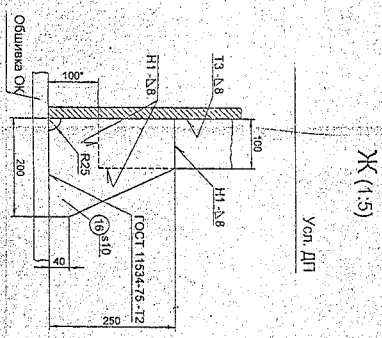
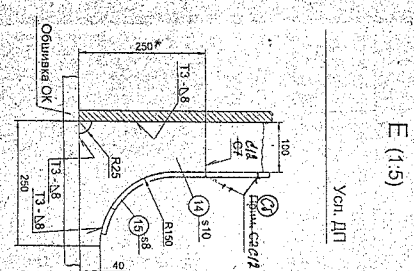
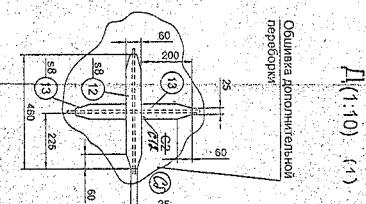
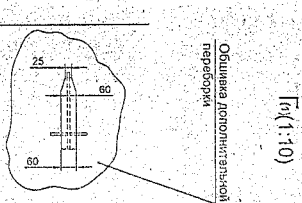
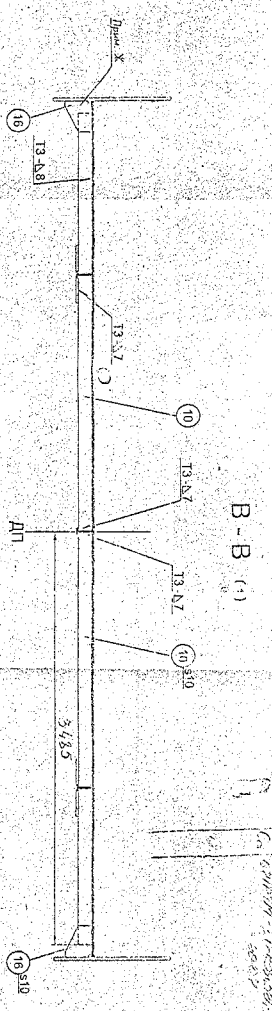
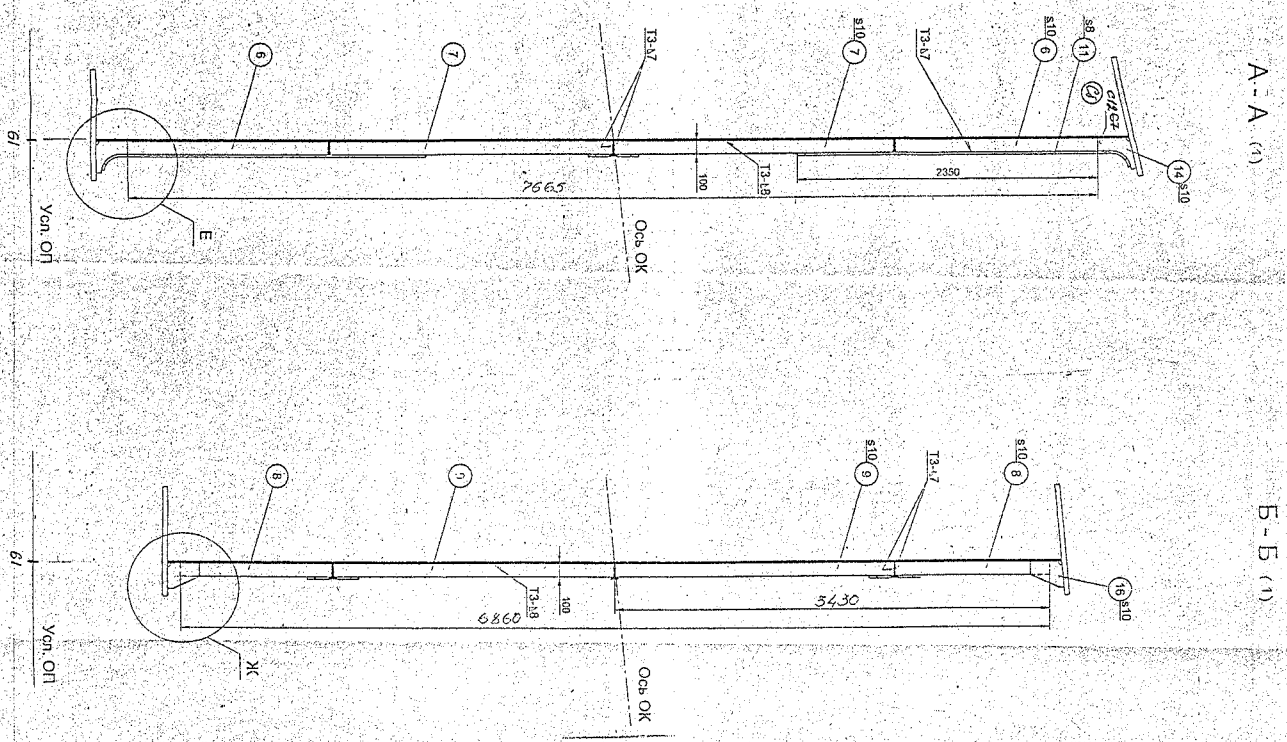




Имя, И.О. Фамилия	Дата	Возраст, лет	Имя, И.О. Фамилия	Дата



671PTM-906-300

И.О. Фамилия  
Дата

№ 671РТМ-21ИДВ.524  
- 2007  
16.10.05  
*[Signature]*

1 Спецификация выгущена на основании Договора № 56/05 от 14.10.05. с ФГУП СРЗ "Нерпа".

Годен для зак. 636 и послед.,  
296, 297, 301

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата

Обозначение	Масса, т	по высоте		по длине		Глубина, мм	Момент, тм
		Плечо, м	Момент, тм	Плечо, м	Момент, тм		
4,776	1						

212 сект.	Подпись	Дата
<i>Николаев</i>	<i>[Signature]</i>	<i>5/8</i>

Имя	Фамилия	Подпись	Дата

671РТМ-906-300СП	Листов	6
Переводка дополнителъная в районе 6/11/17	Лист	1
Спецификация	Лист	1

*[Signature]*

Спецификация верфи по корпусу

N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или материала	Код ва. изм. кол.	Количество	Масса кг			Узел	Ведомости заказа	Коды	Покрытия	Марка материала	Код установки	Изготовление	Корпус					Примечание
			Стр. ватон	Блок				Единицы	Общая	но д								количество	Секция	Технологический комплект	17	18	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
1																							
2	1			Лист s10	796	2	352	704					D40S										
3				6/ шп. см. в корму л.1																			
4																							
5	2			Лист s10	796	1		1080					D40S										
6				6/ шп. см. в корму л.1																			
7																							
8	3			Лист s10	796	1		1095					D40S										
9				6/ шп. см. в корму л.1																			
10																							
11	4			Лист s10	796	1		1080					D40S										
12				6/ шп. см. в корму л.1																			
13																							
14	5			Лист s10	796	2	118	236					D40S										
15				6/ шп. см. в корму л.1																			
16																							
17	6			Лист s10	796	4	14	56					D40S										
18				A - A л.2																			
19																							
20	7			Лист s10	796	4	19	76					D40S										
21				A - A л.2																			
22																							
23																							

671PTM - 906 - 300 CP

Ив. N подл.    Подпись и дата    Взам. инв. N    Ив. N дубл.    Подпись и дата

Форм 3 ГОСТ 2.369-73    Формат А3

№ строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Код изделия или материала	Код ед. измер. кол.	Количество	Масса, кг			Угол			Коды		Марка материала	Код установки	Материал					Отличительный шифр	№
							Единицы	Общая	№	№	№	Ведомости заказа	Покрытия	изготов-ление			узел	подсекция	секция	блока (этап)			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	22	23		
1																							
2	8			Лист S10		796	4	11						D40S									
3																							
4																							
5	9			Лист S10		796	4	19						D40S									
6																							
7																							
8	10			Лист S10		796	4	28						D40S									
9																							
10																							
11	11			Полка S8		796	4	8,6						D40S									
12																							
13																							
14	12			Полка S8		796	5	1,6						D40S									
15																							
16																							
17	13			Полка S8		796	10	0,7						D40S									
18																							
19																							
20	14			Лист S10		796	4	2,8						D40S									
21																							
22																							
23																							

671PTM - 906 - 300 CP

N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или материала	Код сд. измер. кол.	Количество	Масса, кг			Узел	Коды	Покр.тия	Марка материала	Код установки	изгот. ление	Сборка					Примечание	
			Стр. район	Блок				Единицы	Общая	номер							количество	Ведомости заказа	узел	подсекции	секции		блока (стлп.)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
1																							
2	15					796	4	0,72	2,88				D40S										
3																							
4																							
5	16					796	8	3,04	24,32				D40S										
6																							
7																							
8	16a					796	2	4,6	9,2														
9																							
10																							
11	16a					796	2	7,1	14,2														
12																							
13																							
14																							
15																							
16																							
17																							
18																							
19																							
20																							
21																							
22																							
23																							

Изм. лист № докум. Подпись Дата

67-1PTM - 906 - 300 Сп

Лист 4

Спецификация тарфы по корпусу

№ строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код каталога или материала	Код единицы измерения	Количество	Масса, кг			Узел		Коды		Марка материала	Код установки	изготовлен	Исполнение					Примечание
			Стр. разраб.	Блок				Единицы	Общая	номер	количество	Ведомости заказа	Покрытия	узлов				вариант	вариант	вариант	вариант	Отличительный шифр	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
1																							
2				Сводные данные																			
3																							
4	8001			Лист 8-2000х8000 Гост 19903 - 74	00524452139	166		52			01000												
5				Лист 440S ГОСТ 5521 - 93																			
6																							
7	8002			Лист 10х2000х8000 Гост 19903 - 74	00524452224	166		4598			01000												
8				Лист 440S ГОСТ 5521 - 93																			
9																							
10				Лист 8-2000х8000 Гост 19903 - 74		166		240			01000												
11				Лист 440S ГОСТ 5521 - 93																			
12																							
13																							
14																							
15																							
16																							
17																							
18																							
19																							
20																							
21																							
22																							
23																							

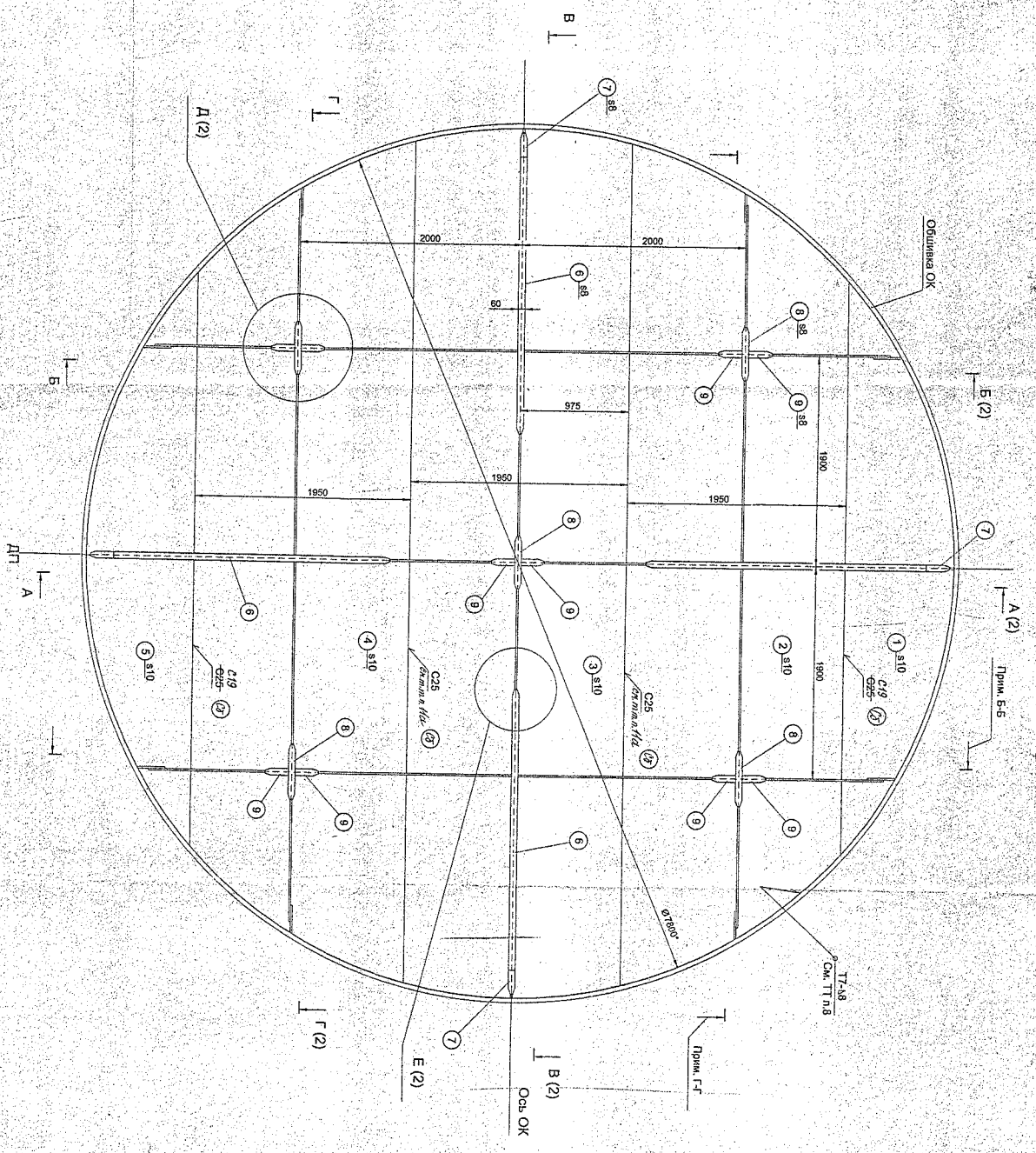
671PTM - 906 - 300 СП

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата





81 ШП. СМ. В НОС



№	ИЛ	ИЗ	КАН
28	Испытания	18.10.82	КАН
35	Корпус	25-2000	21.09.82

Вспомогательные документы		
Наименование	Обозначение	Отделение
1. Обшивка и набор корпуса III блока	67/ПТМ-111-021	Конструктор

- Чертеж выдучен на основании договора № 56/05 от 14.10.05, с ФГУП СРЗ "Чердак".
- Технические требования по ОСТВБ. 1093-76.
- Конструктивные элементы сварных швов по ГОСТ 5294-80, кроме мест отогоревых бортов.
- Сварку деталей из стали марки Д405 производить по РД 59-9093-92 заводскими марками УОНИИ-1365Р по ТУ 5-985 - 11432 - 91, приварку деталей из стали марки Д405 к конструкциям из стали марки типа АК производить по ОСТР 9873-84 электродами марки ЭА-987/15 по ОСТ ВБР 3374-81.
- Контроль качества сварных швов производить согласно ПК 90-2095-81 по III категории без проведения радиографирования.
- Все элементы корпусных конструкций, подлежащие в процессе установок дополнительной переборки, подлежат демонтажу без последующего восстановления.
- При изготовлении полноты переборки допускается введение дополнительных стоек и лагов по усмотрению завода-изготовителя.
- Подварку лопатки переборки к ОК внутри выполнять по взаимности.
- Допускается заменять ребро жесткости из полосы 1-60 мм на полосу №6 - 10, ребро жесткости из полосы 1 = 100 мм на полосу №6 1410 - 12 мм стали марки 10ХСНД, Д405.
- Обрезка незавершенных концов полос по ОСТВБ. 1095-83 п.5.
- Размеры для справок.

Годен для зак. 636 и послед., 296, 297, 301

67/ПТМ-906-301

№	ИЛ	ИЗ	КАН
28	Испытания	18.10.82	КАН
35	Корпус	25-2000	21.09.82

Переборка дополнительная в районе 81...82 шп.

№	ИЛ	ИЗ	КАН
1	Испытания	18.10.82	КАН
2	Корпус	25-2000	21.09.82

ИЛ	ИЗ	КАН
211	Испытания	18.10.82
212	Корпус	25-2000
213	Корпус	25-2000
214	Корпус	25-2000
215	Корпус	25-2000
216	Корпус	25-2000
217	Корпус	25-2000
218	Корпус	25-2000
219	Корпус	25-2000
220	Корпус	25-2000
221	Корпус	25-2000
222	Корпус	25-2000
223	Корпус	25-2000
224	Корпус	25-2000
225	Корпус	25-2000
226	Корпус	25-2000
227	Корпус	25-2000
228	Корпус	25-2000
229	Корпус	25-2000
230	Корпус	25-2000

1 Спецификация выпущена на основании Договора № 56/05 от 14.10.05, с ФГУП СРЗ "Нерпа".

Годен для зак. 636 и послед.,  
296, 297, 301

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата
Обозначение	4,278			
Масса, т				
Проч. по высоте	Момент			
	М тм			
Проч. по длине	Момент			
	М тм			
Проч. от ДП	Момент			
	М тм			
СОГЛАСОВАНО				
Подпись	Иванова	Подпись	Иванова	Дата
Фамилия	Иванова	Подпись	Иванова	Дата
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разработ.	Получ.	Изд.	Дата	
Проверил	Одобр.	Изд.	Дата	
Выпустил	Сманин	Изд.	Дата	
Н-контр.	Новиков	Изд.	Дата	
Утвердил	Новиков	Изд.	Дата	
671РТМ-906-301Сп				
Переборка дополнительная				
в р-не 81...82 шп.				
Спецификация				
Листов	Лист	Листов		
	1	6		

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата	Констр. группа	N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или материала	Код ед. измер. кол.	Количество	Масса, кг		Узел	Коды		Марка материала	Код установки	Маршрут					Отличительный шифр	Лист
									Стр. район	Блок				Единицы	Общая		номер	количество			Ведомости заказа	Покртия	узлов	подсекции	секции		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23					
						1																					
						2	1	Лист s10			796	1		272,4						D40S							
						3		81шп. см. в нос л.1																			
						4																					
						5	2	Лист s10			796	1		1032,6						D40S							
						6		81шп. см. в нос л.1																			
						7																					
						8	3	Лист s10			796	1		1138,5						D40S							
						9		81шп. см. в нос л.1																			
						10																					
						11	4	Лист s10			796	1		1032,6						D40S							
						12		81шп. см. в нос л.1																			
						13																					
						14	5	Лист s10			796	1		272,4						D40S							
						15		81шп. см. в нос л.1																			
						16																					
						17	6	Полка s8			796	4	9,4	37,6						D40S							
						18		81шп. см. в нос л.1, А-А л.2																			
						19																					
						20	7	Полка s8			796	4	1,1	4,4						D40S							
						21		81шп. см. в нос л.1, Е л.2																			
						22																					
						23																					

671PТМ - 906 - 301 Сп

N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или маркировки	Код од. изм. и код.	Количество	Масса кг		Узел	Коды		Марка материала	Код установки	Изготов-ление	Маршрут					Примечание	
			Стр. район	Блок				Единицы	Общая		номер	количе-ство				Ведомости заказа	Покр.тия	в	подсекции	секции		Оформ (стан)
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	22	23	
1																						
2	8		Полка s8			796	5	1,7	8,5				D40S									
3			61шп. см. в нос л.1, Д л.2																			
4																						
5	9		Полка s8			796	10	0,7	3,5				D40S									
6			61шп. см. в нос л.1, Д л.2																			
7																						
8	10		Лист s10 А-А, В-В, Е л.2			796	4	2,6	10,4				D40S									
9																						
10	11		Лист s10 А-А л.2			796	2	28,6	57,2				D40S									
11																						
12	12		Кница s10 Б-Б, Г-Г, Ж л.2			796	8	2,9	23,2				D40S									
13																						
14	13		Лист s10 Б-Б л.2			796	4	10,0	40,0				D40S									
15																						
16	14		Лист s10 Б-Б л.2			796	4	15,6	62,4				D40S									
17																						
18	15		Лист s10 В-В л.2			796	1	57,3					D40S									
19																						
20	16		Лист s10 Г-Г л.2			796	4	25,8	103,2				D40S									
21																						
22																						
23																						

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

**671PTM - 906 - 301 СП**

Лист 3

Инв. N подл.		Подпись и дата		Взам. инв. N		Инв. N дубл.		Подпись и дата															
N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ			Код изделия или материала		Код ед. измер. кол.	Количество	Масса, кг		Узел	Коды		Марка материала	Код установки	Маршрут сборки					Отличительный шифр	Примечание
			Стр. район	Блок	Секция	Секция	Единицы			Общая	номер		количество	Ведомости заказа			Покрyтия	узлов	подсекции	секции	блока (стал.)		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
1																							
2																							
3																							
4																							
5																							
6																							
7																							
8																							
9																							
10																							
11																							
12																							
13																							
14																							
15																							
16																							
17																							
18																							
19																							
20																							
21																							
22																							
23																							

Наплавленный металл  
сварных швов

121,8

Итого Листы № листа Подпись Дата

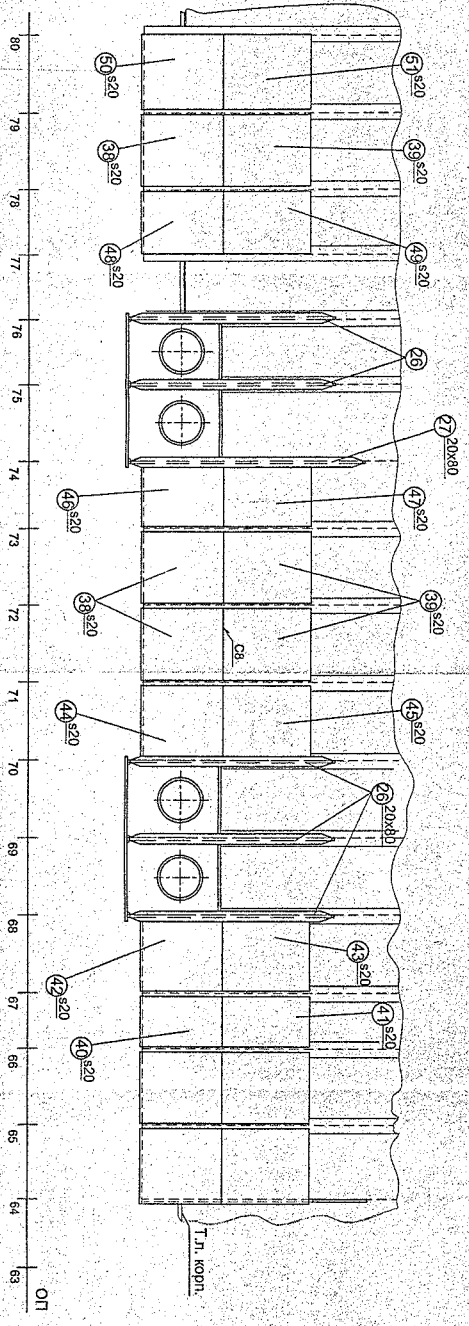
67 ПРМ - 906 - 301 СТ

Лист 4

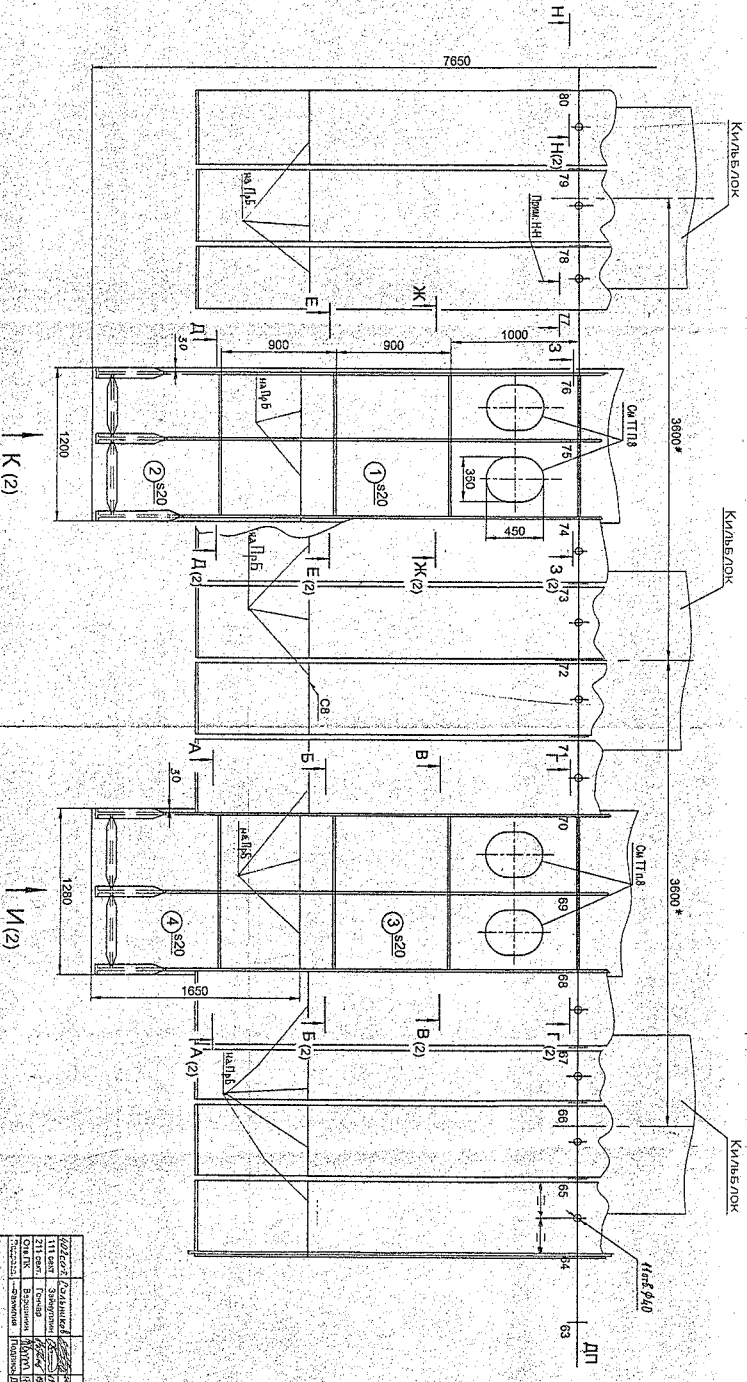




ВИД НА ПРАВЫЙ БОРТ БЛОКА РО



ВИД СЕРВХУ СО СНЯТОЙ ОБШИВКОЙ НА ОК



Наименование	Обозначение	Описание
1. Обшивка и набор корпуса II блока	67ПТМ-111-020	
2. Обшивка и набор корпуса III блока	67ПТМ-111-021	
3. Выброс РО из ОК. Линия реза	67ПТМ-906-295	
4. Установка бетона в ракоме обшивки и корпуса II и III блока. Раковина бс... 74 шп.	67ПТМ-906-307	

- 1 Чертеж выпущен на основании договора № 56.03 от 14.10.08 г. с ФГУП "СРЗ "Недра".
- 2 На чертеже изображена конструкция правого борта, левый борт - симметрично.
- 3 Конструкцию изготовить в соответствии с ОСТБС.1063-76.
- 4 Конструктивные элементы сварных швов по ГОСТ 5264-80: тавровые -ТЗ-М14, стыковые -С21, Н1-В18, кроме особо указанных на чертеже мест.
- 5 Сварку деталей между собой проводить по РДБР 9083-92 электродными на стали марки АЖ-33 - в соответствии с ОСТБР 9873-94 электродными марки ЭА-9811/15 по ОСТББР 3374-81.
- 6 Контроль качества сварных швов - по ПКС0 2096-81 по II категории без проведения РТК.
- 7 Разрешается введение дополнительных стыков при усложнении проектирования - прокладочными работ.
- 8 Допускается вскрытие технологических вырезов в дуг. поа. 1 с восстанавливающей заваркой их по усту Св ГОСТ 5264-80.
- 9 В районах установки деталей фундамента и заливных листов сварные швы декомпозированных конструкций заделать до основания металлом.
- 10 Допускается замена стали Д405 на сталь 10ХСНД ГОСТ 19281-89.
- 11 Обработка свободных концов полозов по ОСТБ.1065-83 тип 5.
- 12 Размеры для справок.

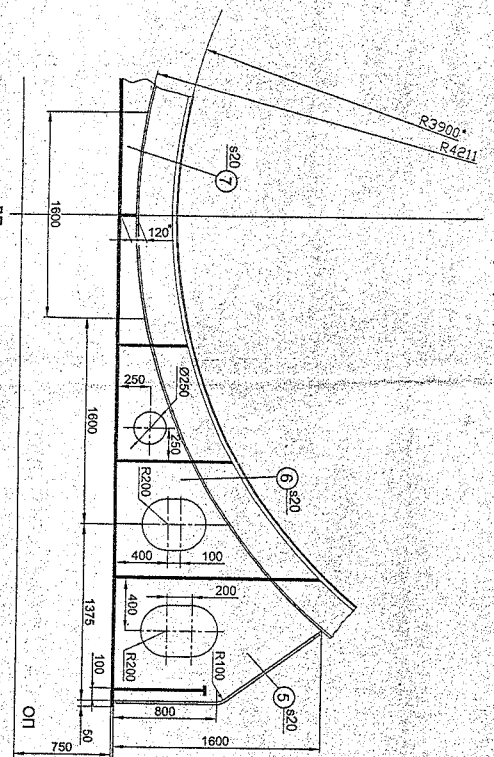
ГОДЕН для 636 и поставл.  
296, 297, 301

671PTM-906-302

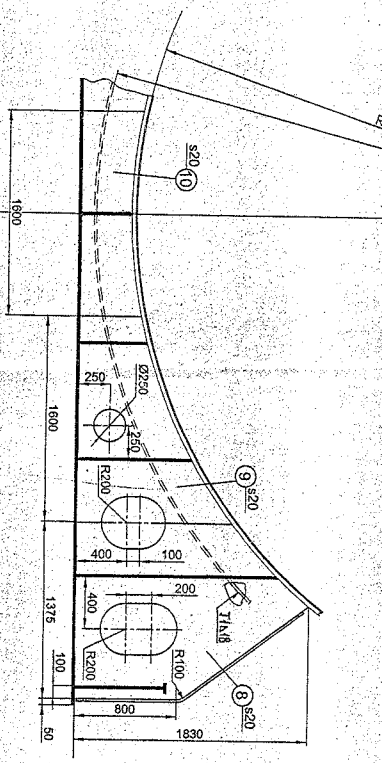
№ п/п	Имя, фамилия, подпись	Должность	Дата
1		Инженер-проектировщик	
2		Инженер-проектировщик	
3		Инженер-проектировщик	
4		Инженер-проектировщик	
5		Инженер-проектировщик	
6		Инженер-проектировщик	
7		Инженер-проектировщик	
8		Инженер-проектировщик	
9		Инженер-проектировщик	
10		Инженер-проектировщик	
11		Инженер-проектировщик	
12		Инженер-проектировщик	
13		Инженер-проектировщик	
14		Инженер-проектировщик	
15		Инженер-проектировщик	
16		Инженер-проектировщик	
17		Инженер-проектировщик	
18		Инженер-проектировщик	
19		Инженер-проектировщик	
20		Инженер-проектировщик	

12.10.2006

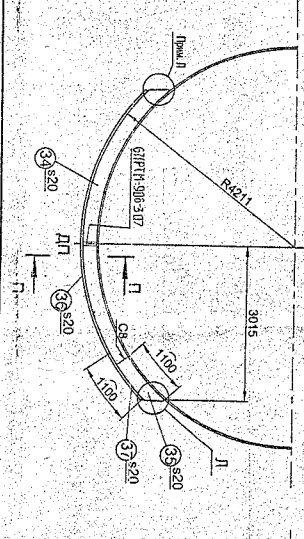
68 ШЛ.СМ.В.НОС  
Прим. к 69, 70, 75, 76 ШЛ.



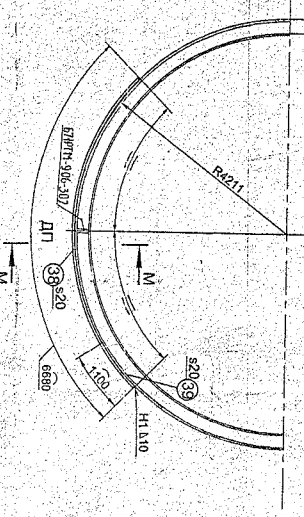
74 ШЛ.СМ.В.НОС



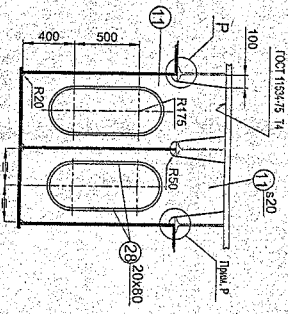
64 ШЛ.СМ.В.НОС (1:50)



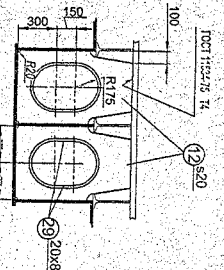
65 ШЛ.СМ.В.НОС (1:50)  
Применить к 66, 67, 71, 72, 73, 77, 78, 79, 80 ШЛ.



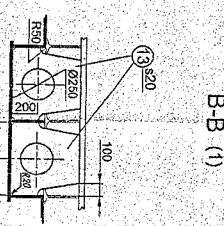
A-A (1)



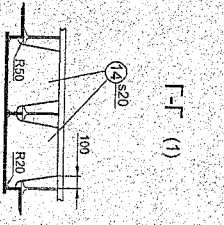
B-B (1)



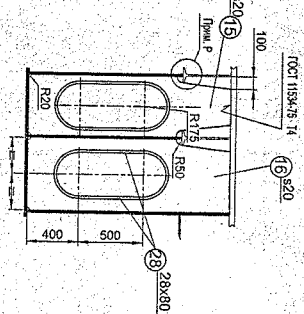
B-B (1)



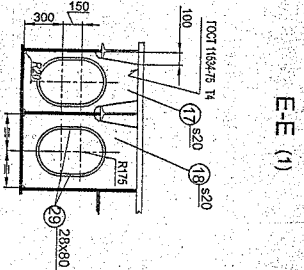
G-G (1)



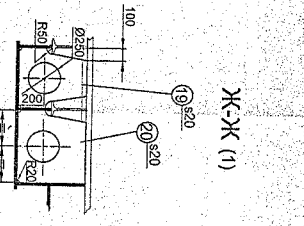
Д-Д (1)



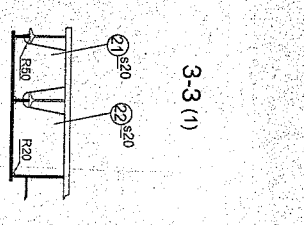
E-E (1)



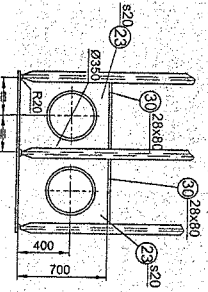
Ж-Ж (1)



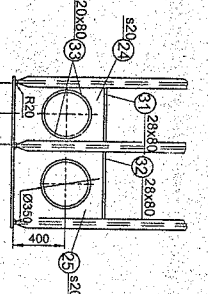
З-З (1)



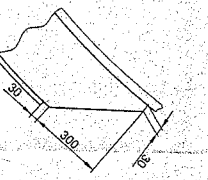
И (1)



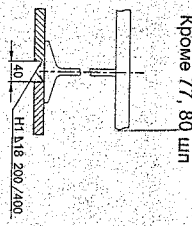
К (1)



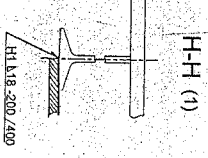
Л (1:5)



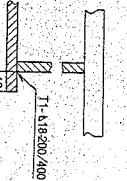
М-М (1:5)  
Кроме 77, 80 ШЛ



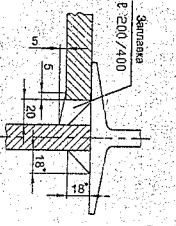
Н-Н (1)



П-П (1:5)



Р (1:2)



Имя, И.Ф.О.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Имя, И.Ф.О.	Подпись и дата
-------------	----------------	--------------	-------------	----------------

*14.10.05*

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	--------------	--------------	----------------

Обозначение	Масса т	по высоте		по длине		Масса т	Момент тм
		Плечо, м	Момент, тм	Плечо, м	Момент, тм		

СОГЛАСОВАНО			
Подразд.	Фамилия	Подпись	Дата
212 сект.	<i>Иванов</i>	<i>[Подпись]</i>	14.10.05

Изм. Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разработ	Жукова	<i>[Подпись]</i>	14.10.05
Проверил	Озиков	<i>[Подпись]</i>	14.10.05
Выпустил			
Н.контр.	Семанова	<i>[Подпись]</i>	14.10.05
Утвердил	Новиков	<i>[Подпись]</i>	14.10.05

671РТМ-906-302 СГ	Фундамент опорный и листы защитные под корпус блока РО Спецификация	Листа	Лист	Лист
		1	1	11

ГОДЕН для 636 и послед.  
296, 297, 301

1 Спецификация выгуща  
на основании Договора № 56/05 от  
14.10.05 г. с ФГУП "СРЗ "Нерпа"





Спецификация верфи по корпусу

Инв. N подл		Подпись и дата		Взам. инв. N		Инв. N дуб.		Подпись и дата															
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10														
N строки	Позиция	МАТЕРИАЛ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код детали или материала	Код изм. кол.	Количество	Масса кг			Угол	Р-чн			Масса материала	Аналог	Примечание						
			Блок	Блок				единица	общая	номер		количество	бесшовный	покрытия									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	
1	Констр. группа																						
2	8	Лист s20			796	2	274,8	549,6															
3			74 шп. л2																				
4																							
5	9	Лист s20			796	2	177,4	354,8															
6			74 шп. л2																				
7																							
8	10	Лист s20			796	1		108,3															
9			74 шп. л2																				
10																							
11	11	Бракета s20			796	4	87,9	351,6															
12			А-А л2																				
13																							
14	12	Бракета s20			796	4	47,1	188,0															
15			Б-Б л2																				
16																							
17	13	Бракета s20			796	4	36,1	144,4															
18			В-В л2																				
19																							
20	14	Бракета s20			796	2	29,8	59,6															
21			Г-Г л2																				
22																							
23																							

671PTM-906-302 CP

Инв. N подл.		Подпись и дата		Взам. инв. N		Инв. N дуб.		Подпись и дата											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10										
Корпус сборки	№ строки	Позиция	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или материала	Код ед. измер. кол.	Количество	Технологический комплект		Марка материала	Код установки	изготов- ление	Сборка			Приме- чание			
			Стр. район	Блок			Секция	единица	общая	номер	количе- ство	ведомости заказа	покрытие	узлов	подсекция	секция	блока (стал.)	Отв. инж/техн. шифр	
	1																		
	2	15		Бракета s20		796	2	62,8	125,6								D40S		
	3			Д-Д л2															
	4																		
	5	16		Бракета s20		796	2	94,2	188,4								"		
	6			Д-Д л2															
	7																		
	8	17		Бракета s20		796	2	34,6	69,2								"		
	9			Е-Е л2															
	10																		
	11	18		Бракета s20		796	2	51,8	103,6								"		
	12			Е-Е л2															
	13																		
	14	19		Бракета s20		796	2	26,7	53,4								"		
	15			Ж-Ж л2															
	16																		
	17	20		Бракета s20		796	2	39,3	78,6								"		
	18			Ж-Ж л2															
	19																		
	20	21		Бракета s20		796	1		23,6								"		
	21			3-3 л2															
	22																		
	23																		

671PTM-906-302 CP

Спецификация верфи по корпусу

Инв. N подл.		Подпись и дата		Взам. инв. N		Инв. N дубл.		Подпись и дата										
N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОД УСТАНОВКИ	Код изделия или материала	Код ед. изм. по АИИ	Количество	Установка			Марка материала	Код установки	Код изгот. завода	Код вкл.	Код секции	Код блока (стан.)	Код оптического шифра	Прочие данные	
							кг	шт.	шт.									
1	22	Бракето s20	3-3 л.2	796 1	1	33,0												
2	23	Бракето s20	И-И л.2	796 4	4	48,7	194,8											
3	24	Бракето s20	К-К л.2	796 2	2	37,7	75,4											
4	25	Бракето s20	К-К л.2	796 2	2	50,3	100,6											
5	26	Поясок 20x 80	Вуг на Пр.Б л.1	796 10	10	22,0	220,0											
6	27	Поясок 20x 80	Вуг на Пр.Б л.1	796 2	2	25,1	50,2											
7	28	Поясок 20x 80	Г-А Д-Д л.2	796 16	16	14,0	224,0											

671PTM-906-302 Cl 5

Спецификация верфи по корпусу

Инд. N подл. Подпись и дата Изм. инв. N Инв. N дуб. Подпись и дата

N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или материала	Код секции	Количество	масса, кг			учет			кодн			Марка материала	Код установки	Код изготовления	сборка			Идентификационный шифр	Примечание
			Сталь	Блок				единица	общая	номер	количество	ведомости заказа	покрытия	узлов	подсекции	секции				блока (сталь)				
1	2	3	4	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	22	23		
1																								
2	29		Поясок 20x 80				796 16	9,7	155,2					DAOS										
3			Б-Б, Е-Е л2																					
4																								
5	30		Поясок 20x 80				796 4	6,5	26,0															
6			И-И л2																					
7																								
8	31		Поясок 20x 80				796 2	5,4	10,8															
9			К-К л2																					
10																								
11	32		Поясок 20x 80				796 2	6,7	13,4															
12			К-К л2																					
13																								
14	33		Поясок 20x 80				796 16	8,2	131,2															
15			И-И, К-К л2																					
16																								
17	34		Стенка s20				796 1		257,5															
18			64 шт. л2																					
19																								
20	35		Стенка s20				796 1		45,5															
21			64 шт. л2																					
22																								
23																								

671PTM-906-302 Сп

Инв. N подл. Подпись и дата. Взам. инв. N. Инв. N дуб. Подпись и дата

N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или материала	Код ед. измер. кол.	Количество	Масса, кг		Узел	Коды			Марка материала	Код установки и монтажное	Монтаж					Примечание	
			Стр. район	Блок				общая	Узел		номер	количество	ведомости заказа			покрытия	узлов	подсский	секции	блока (стан.)		Отличительный шифр
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
1																						
2	36		Лист s20	64 шп. л.2	796	1		538,8					D40S									
3																						
4																						
5	37		Лист s20	64 шп. л.2	796	1		106,2														
6																						
7																						
8	38		Лист s20	65 шп. л.2, Виг на Пр.Б л.1	796	4	490,6	1962,4														
9																						
10																						
11	39		Лист s20	65 шп. л.2, Виг на Пр.Б л.1	796	4	96,7	386,8														
12																						
13																						
14	40		Лист s20	65 шп. л.2, Виг на Пр.Б л.1	796	1		332,9														
15																						
16																						
17	41		Лист s20	65 шп. л.2, Виг на Пр.Б л.1	796	1		65,6														
18																						
19																						
20	42		Лист s20	65 шп. л.2, Виг на Пр.Б л.1	796	1		495,9														
21																						
22																						
23																						

671PTM-906-302 CP

Инв. N подл.		Подпись и дата		Взам. инв. N		Инв. N дуб.		Подпись и дата												
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10											
N строки	Позиция	ОБЪЕМ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или материала	Код ед. измер. код	Количество	Единицы			Коды	Марка материала	Код источника	Код изготовления	Секции			Примечание		
			Стр. 403/404	Блок				единиц	общих	номер					количество	подсекции	секции		остатки	
1																				
2	43		Лист s20	Вид на Пр.Б. д1		796 1	97,8						D40S							
3																				
4																				
5	44		Лист s20	Вид на Пр.Б. д1		796 1	502,0						"							
6																				
7																				
8	45		Лист s20	Вид на Пр.Б. д1		796 1	99,0						"							
9																				
10																				
11	46		Лист s20	Вид на Пр.Б. д1		796 1	438,1						"							
12																				
13																				
14	47		Лист s20	Вид на Пр.Б. д1		796 1	86,4						"							
15																				
16																				
17	48		Лист s20	Вид на Пр.Б. д1		796 1	420,5						"							
18																				
19																				
20	49		Лист s20	Вид на Пр.Б. д1		796 1	82,9						"							
21																				
22																				
23																				

671PTM-906-302 CP

Спецификация верфи по корпусу

N строки	Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ		Код изделия или материала	Код ед. измер. кол.	Количество	Масса кг			Узел			Коды		Марка материала	Код установки	изготов-ление	Материал			Грифельное число
			Стр. работ	Блок				общая	номер	количе-ство	ведомости заказа	покрытие	состав	подсекции	секции				блота (стоп)	отличительный шифр		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	17	18	19	20	21	22	23	
1	Констр. группа																					
2	50		Лист s20			796	1	508,2					D40S									
3			Вид на ПР.Б. д1																			
4																						
5	51		Лист s20			796	1	100,2					"									
6			Вид на ПР.Б. д1																			
7																						
8																						
9																						
10																						
11																						
12																						
13																						
14																						
15																						
16																						
17																						
18																						
19																						
20																						
21			Неподъемный металл																			
22			сварных швов					343,4														
23																						

Имя: \_\_\_\_\_ Фамилия: \_\_\_\_\_  
 N докум: \_\_\_\_\_ Подпись: \_\_\_\_\_

671PTM-906-302 Сп  
 Лист 9



