



Спецификация					
NN поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед, кг	Примеч. (общая масса)
Перегородка П-1					
1	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4480	46	3.98	183.08
2	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4180	12	3.71	44.52
3	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=5520	42	4.90	205.80
4	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4560	4	4.05	16.20
П-1	ГОСТ 5781-82*	Ø8 AI, L=920	42	0.36	15.12
П-2	ГОСТ 5781-82*	Ø8 AI, L=940	29	0.37	10.73
Ш-2	ГОСТ 5781-82*	Ø8 AI, L=320	298	0.13	38.74
	ГОСТ 8509-93	L75x6, L=150	16	1.03	8.24
Материал					
		Бетон класса В 25, W6, F100, м3	4.95		
Перегородка П-2					
1	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4480	50	3.98	199.00
2	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4180	10	3.71	37.10
5	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=5720	42	5.08	213.36
6	ГОСТ 5781-82*	Ø12 AIII, L=4910	4	4.36	17.44
П-1	ГОСТ 5781-82*	Ø8 AI, L=920	42	0.36	15.12
П-2	ГОСТ 5781-82*	Ø8 AI, L=940	30	0.37	11.10
Ш-2	ГОСТ 5781-82*	Ø8 AI, L=320	334	0.13	43.42
	ГОСТ 8509-93	L75x6, L=150	16	1.03	8.24
Материал					
		Бетон класса В 25, W6, F100, м3	5.15		

- Основные указания см. лист КЖ.6-2.
- Ведомость деталей см. лист КЖ.6-21.
- Ведомость расхода стали см. лист КЖ.6-21.
- Замаркированные сечения см. лист КЖ.6-21.
- Материал металлоконструкций сталь С 245 ГОСТ 27772-88*.
- Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*. Высоту катетов сварных швов принимать равной 6 мм. Длина сварных швов равна длине примыкания свариваемых элементов.
- Швы между перегородками и колоннами заполнить раствором с последующей расшивкой.
- Закладные детали колонн и L75x6, L=150 должны иметь металлоизоционное цинковое или алюминиевое покрытие толщиной 200 мкм.

632.В.12-КЖ.6					
Насосная станция 3-го подъема в микрорайоне Арбеково г.Пензы					
Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Разраб.	Голубенко С.				
Проверил	Голубенко А.				
ГИП	Матиева				
Гл. констр.	Голубенко А.				
Нач. отдела	Голованов				
Н.контр.	Галкина				
Резервуар на 6000 м3				Стация	Лист
Р				20	
Перегородки П-1, П-2				ООО "Тражданпроект"	