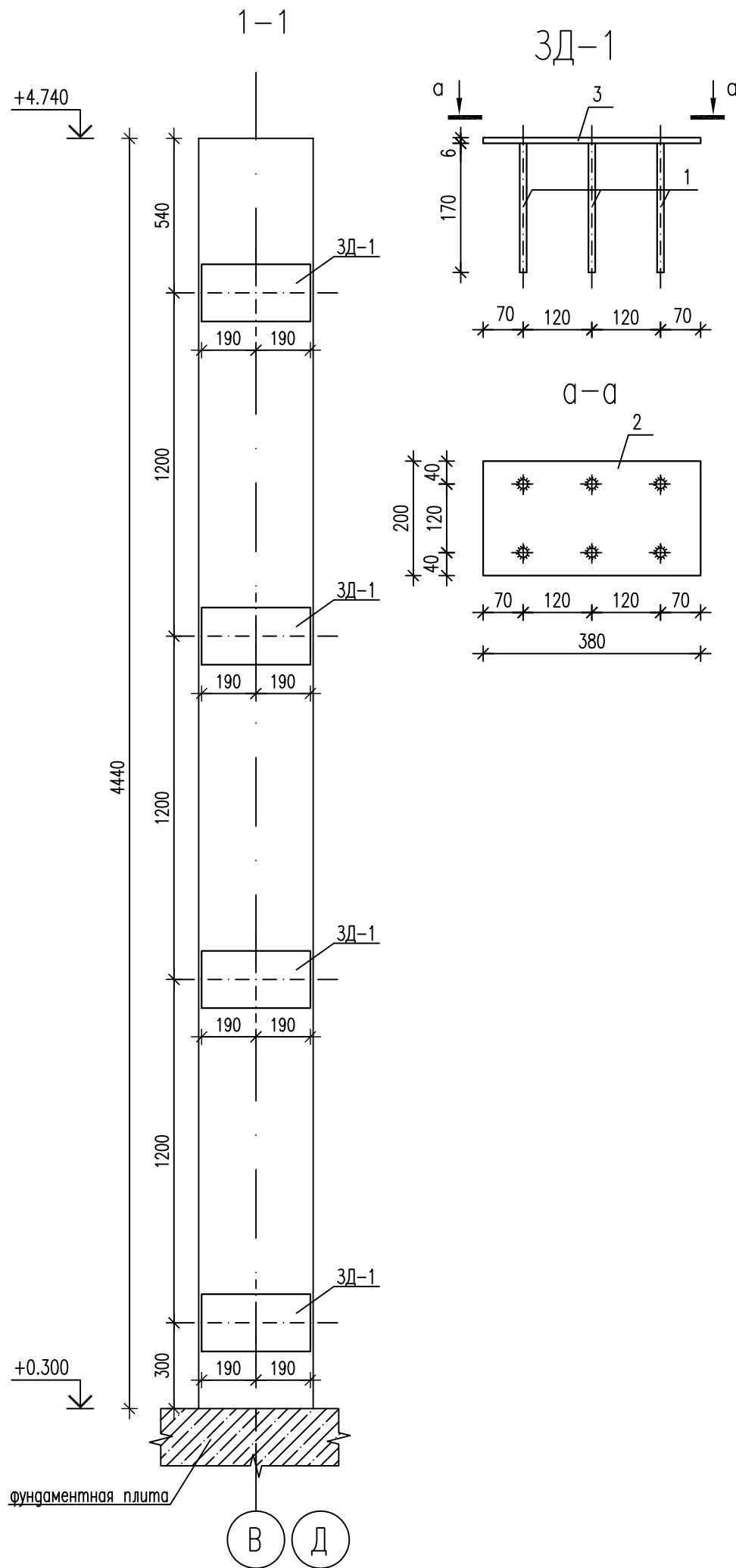
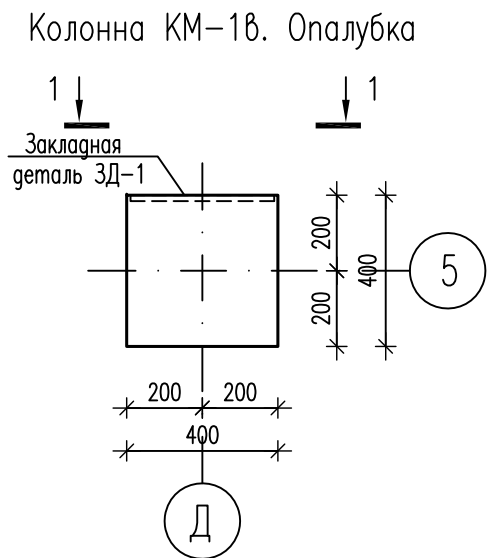
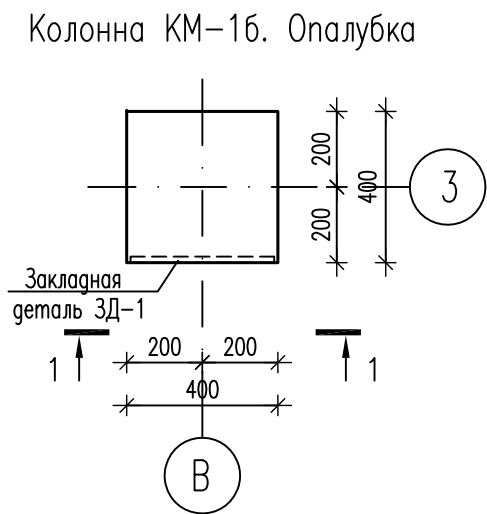
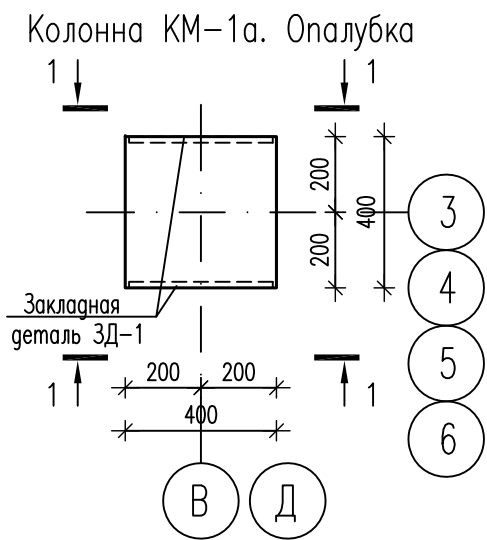


Инв. N подл.	Взамен инв. N
Подпись и дата	



Спецификация					
NN поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Масса ед, кг	Примеч.
		Закладная деталь 3Д-1		4.24	
1	ГОСТ 5781-82*	Ø10 АIII, L=170	6	0.11	
2	ГОСТ 103-2006	-6x200, L=380	1	3.58	

- Армирование колонн смотри лист КЖ.6а-14.
- Материал металлоконструкций сталь С 245 ГОСТ 27772-88*.
- Сварку производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75*. Высоту катетов сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Длина сварных швов равна длине примыкания свариваемых элементов.
- Сварку арматурных элементов с пластинами производить по ГОСТ 14098-91-Т1-Мф.
- Закладные детали должны иметь металлизационное цинковое или алюминиевое покрытие толщиной 200 мкм.

						632.В.12-КЖ.6а			
						Насосная станция 3-го подъема в микрорайоне Арбеково г.Пензы			
Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Резервуар на 6000 м3	Стадия	Лист	Листов
Разраб.	Голубенко С.						Р	13	
Проверил	Голубенко А.								
ГИП	Матиева								
Гл. констр.	Голубенко А.								
Нач. отдела	Голованов					Колонны КМ-1а, КМ-1б. Опалубка	ООО "Гражданпроект"		
Н.контр.	Галкина								