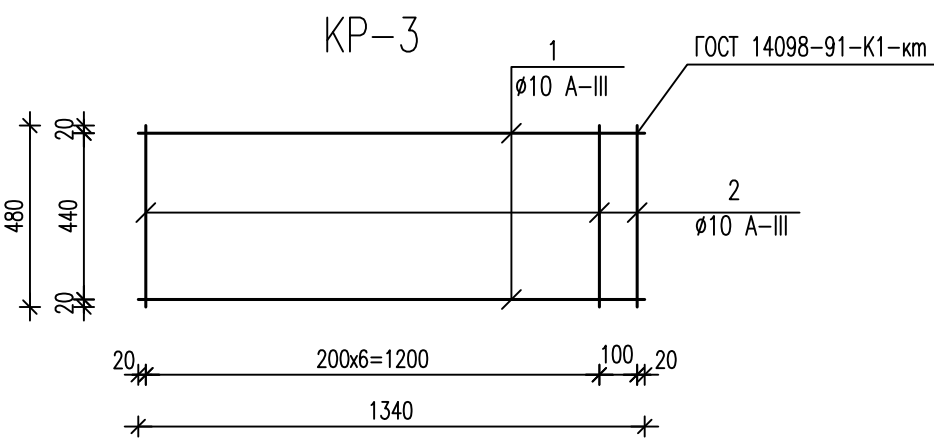
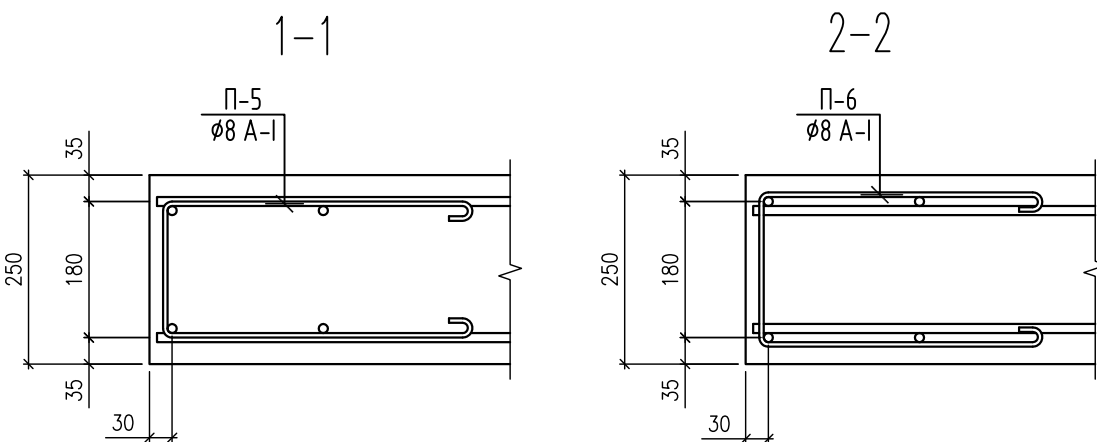
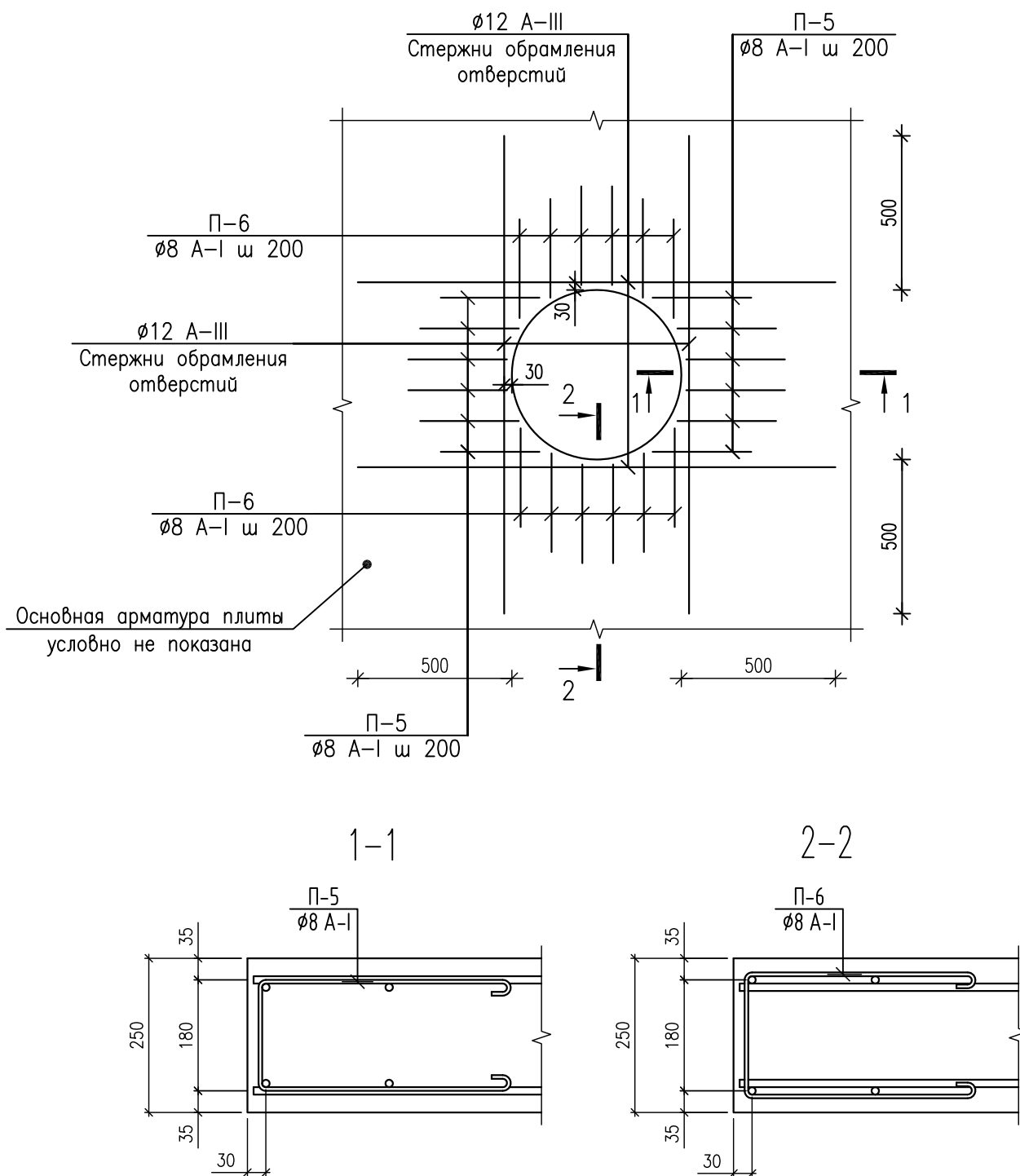


Деталь обрамления отверстий



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
поз. 3	
Пз-2	
П-5	
П-6	

Спецификация

Марка изделия	Поз. дет.	Наименование	Кол.	Масса 1 дет., кг	Масса изделия., кг
КР-3	1	Ø10 A-III L=1340 ГОСТ 5781-82*	2	0,83	4,06
	2	Ø10 A-III L=480 ГОСТ 5781-82*	8	0,30	
П-5		Ø8 A-I L=1205 ГОСТ 5781-82*	1	0,48	0,48
П-6		Ø8 A-I L=1230 ГОСТ 5781-82*	1	0,49	0,49
Пз-2		Ø12 A-I L=1400 ГОСТ 5781-82*	1	1,24	1,24

1. Сварку производить контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 согласно требованиям СНиП 3.03.01-87.

632.B.12-КЖ.2						
Насосная станция 3-го подъема в микрорайоне Арбеково г.Пензы						
Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Резервуар на 4000 м3
Разраб.	Голубенко С.					
Проверил	Голубенко А.					Р
ГИП	Матиева					
Гл. констр.	Голубенко А.					Узлы и детали армирования монолитной плиты ПМ-1
Нач. отдела	Голованов					
Н.контр.	Галкина					000 "Гражданпроект"