



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		

1. Основные указания см. лист КЖ.2а-2.
2. Ведомость деталей см. лист КЖ.2а-21.
3. Ведомость расхода стали см. лист КЖ.2а-21.
4. Замаркированные сечения см. лист КЖ.2а-21.
5. Материал металлоконструкций сталь С 245 ГОСТ 27772-88*.
6. 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.
7. Швы между перегородками и колоннами заполнить раствором с последующей расшивкой.
8. Закладные детали колонн и L75x6, L=150 должны иметь металлизационное цинковое или алюминиевое покрытие толщиной 200 мкм.

632.В.12-КЖ.2а					
Насосная станция 3-го подъема в микрорайоне Арбеково г.Пензы					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разраб.		Голубенко С.			
Проверил		Голубенко А.			
ГИП		Матвеева			
Гл. констр.		Голубенко А.			
Нач. отдела		Голованов			
Н.контр.		Галкина			
Резервуар на 4000 м3				Стация	Лист
Перегородки П-1, П-2				Р	20
				000 "Тражданпроект"	

Имя, N подл., Подпись и дата, Взам. инв. N