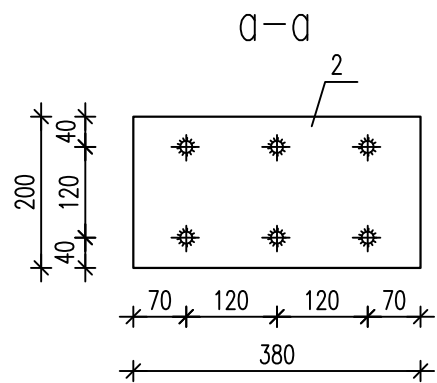
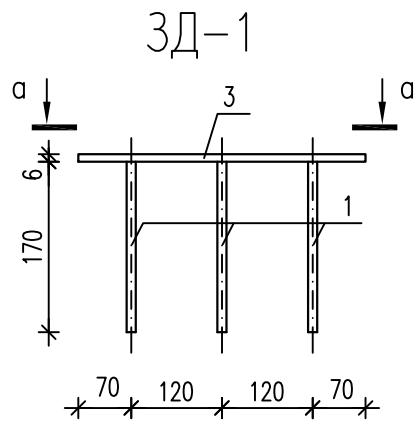
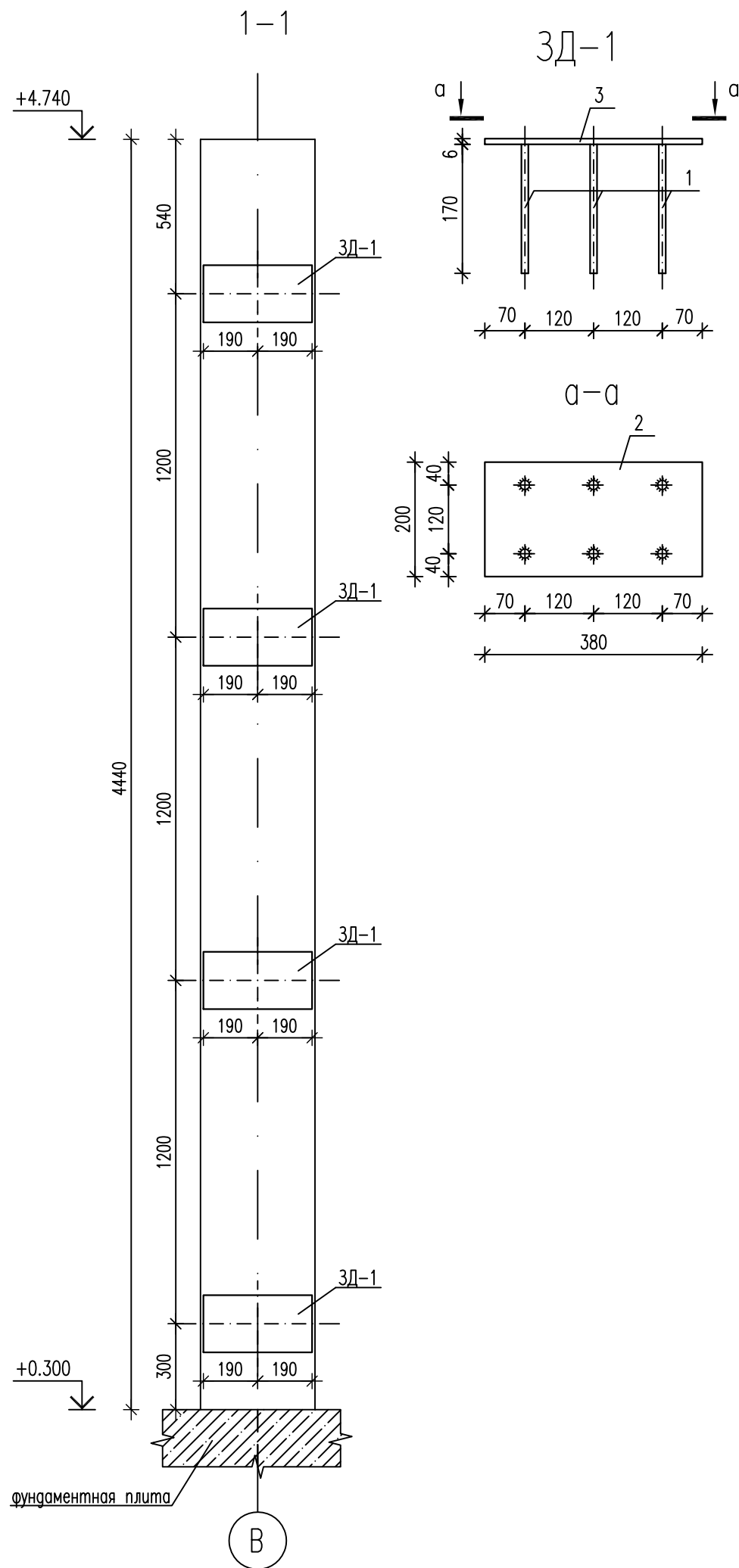
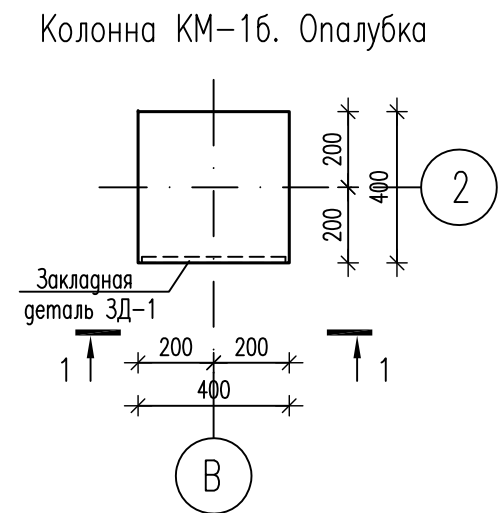
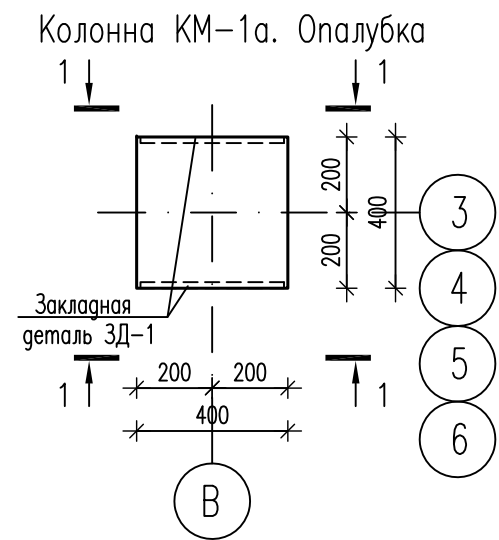


Инв. N подл.	Подпись и дата	Взамен инв. N



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.2а-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.2а						
						Насосная станция 3–го подъема в микрорайоне Арбеково г.Пензы						
Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата							
Разраб.		Голубенко С.				Резервуар на 4000 м3		Стадия	Лист	Листов		
Проверил		Голубенко А.						Р	13			
ГИП		Матиева										
Гл. констр.		Голубенко А.				Колонны КМ–1а, КМ–1б. Опалубка		ООО "Гражданпроект"				
Нач. отдела		Голованов										
Н.контр.		Галкина										