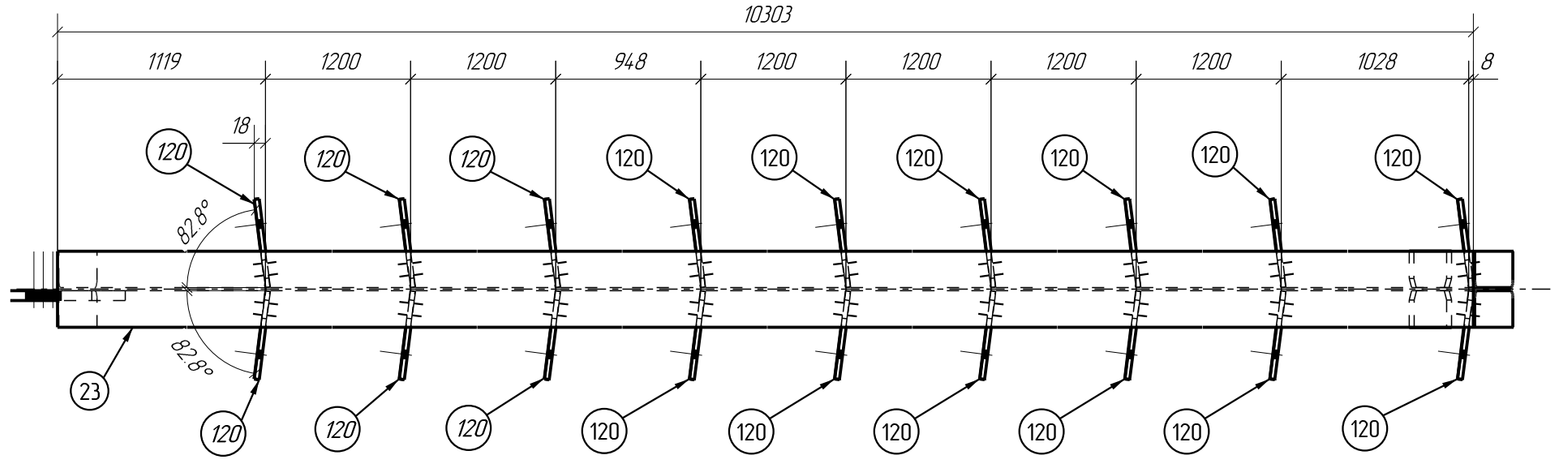
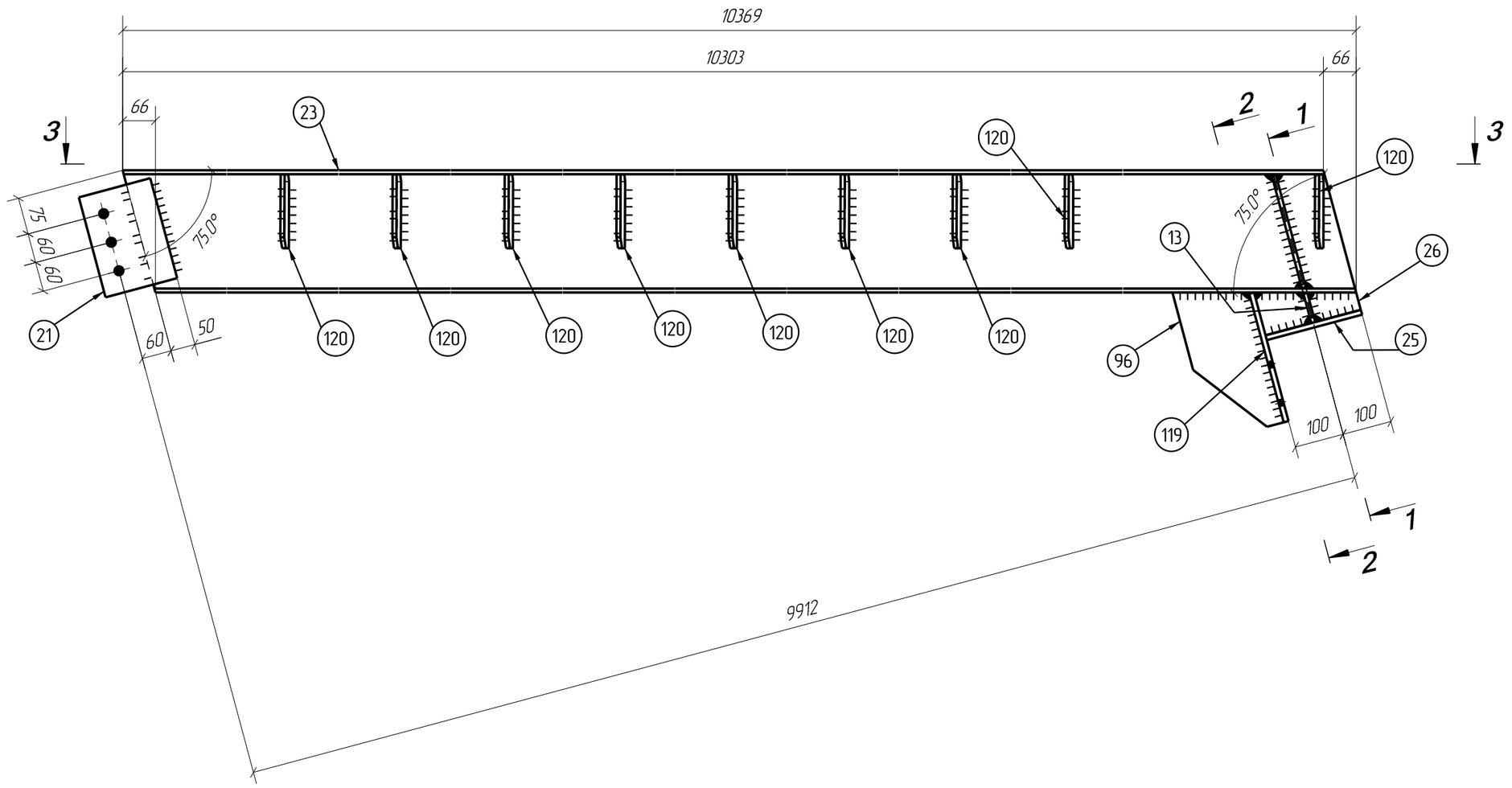
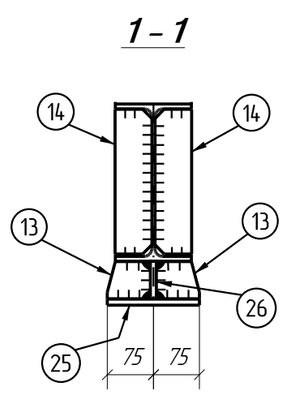
3-3



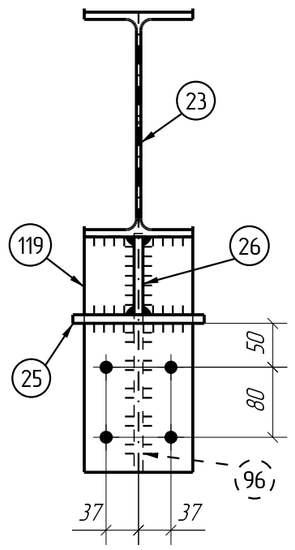
А1-1



1-1



2-2



Спецификация деталей

Марка эл-та	Дет. N	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт.	общ.	марки		
А1-1	23	1	I25Б1	10369	266.01	266.01		С245	
	13	2	−8х61	70	0.27	0.54		С245	
	14	2	−8х60	236	0.89	1.78		С245	
	21	1	−16х150	210	3.96	3.96		С245	
	25	1	−10х150	200	2.36	2.36		С245	
	26	1	−10х90	200	1.41	1.41		С245	
	96	1	−10х150	312	3.68	3.68		С245	
	119	1	−10х124	270	2.63	2.63		С245	
	120	18	−8х145	150	1.37	24.66		С245	
Масса напл. металла 1.0%, раскрой, деловой отход, монтажные крепления 3.0%: 12.3 кг							320.0		

Выборка металла на все сборки

Профиль	ГОСТ, ТУ	Марка стали	Масса, кг
I25Б1	ГОСТ Р 57837-2017	С245	6575.5
−8 мм	ГОСТ 19903-74	С245	682.3
−10 мм	ГОСТ 19903-74	С245	249.7
−16 мм	ГОСТ 19903-74	С245	98.9
*С учетом 3% на раскрой		Итого:	7606.3

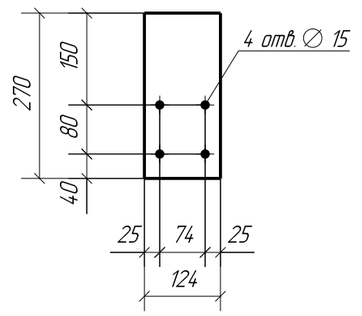
Ведомость отправочных элементов

Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		Марки	Всех
А1-1	24	320.0	7680.0
	Итого:		7680.0

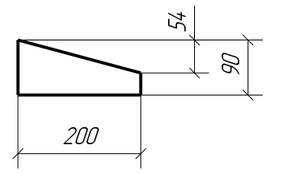
Ведомость метизов

Наименование	ГОСТ, ТУ..	Кол шт.	Масса, кг.	Приме-чание
Болт М20х80	7798-70	3	0.80	
Гайка М20	5915-70	6	0.43	
Шайба 20	11371-78*	6	0.10	
Всего, кг:			1.33	

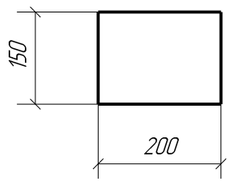
Дет. 119



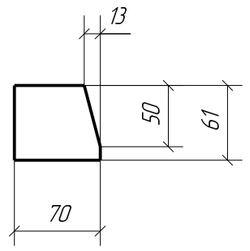
Дет. 26



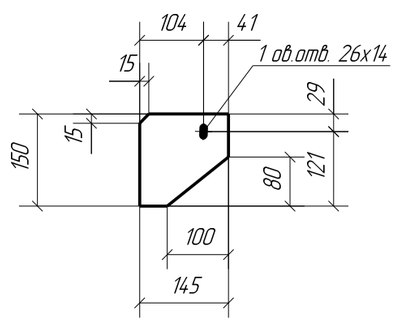
Дет. 25



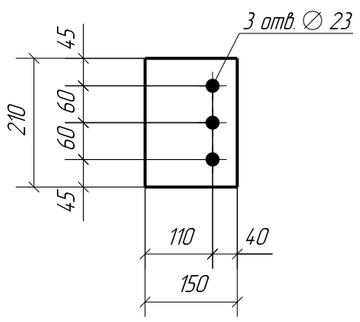
Дет. 13



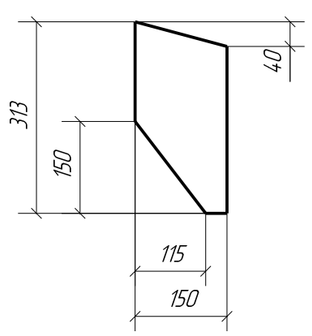
Дет. 120



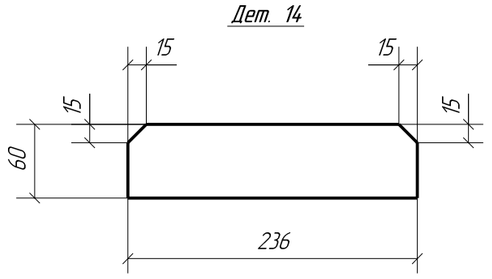
Дет. 21



Дет. 96



Дет. 14



Примечание:
1. Неуказанные сварные швы варить катетом 6 мм
2. Заводские сварные швы выполнить по ГОСТ 14771-76-УП, ГОСТ 23518-79-УП
3. Сварочная проволока марки Св-08Г2С ГОСТ 2246-70
4. Покрытие: грунтовка ГФ-021 ГОСТ 25129-2020
5. Остальные требования по ГОСТ 23118-2019, СП53-101-98

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подп.	Дата	ЭС 10/08-2022- КМД		
						Строительство очистных сооружений в п. Дубна Дубенского района Тульской области		
						Резервуар биологической очистки. Проходы обслуживающие.	Стадия	Лист	Листов
							Р	6	49
Разработал		Никитенко			03.11.22	Балка А1-1	ООО "ПК ПТМ"	

Tekla structures