

Notes:
 1. A drain - unorganized
 2. A total area of an external professional flooring by thickness of 0,5 mm for facing of a facade 80,99 m²
 8. The general expense of a floor: concrete class B10 (h=10cm.) V=3,20m³
 Armature on o5AIII/150/o5AIII/150 on 1m²=2.15kg
 Total area S=32.0 m²
 32.0x2.15=68.8kg

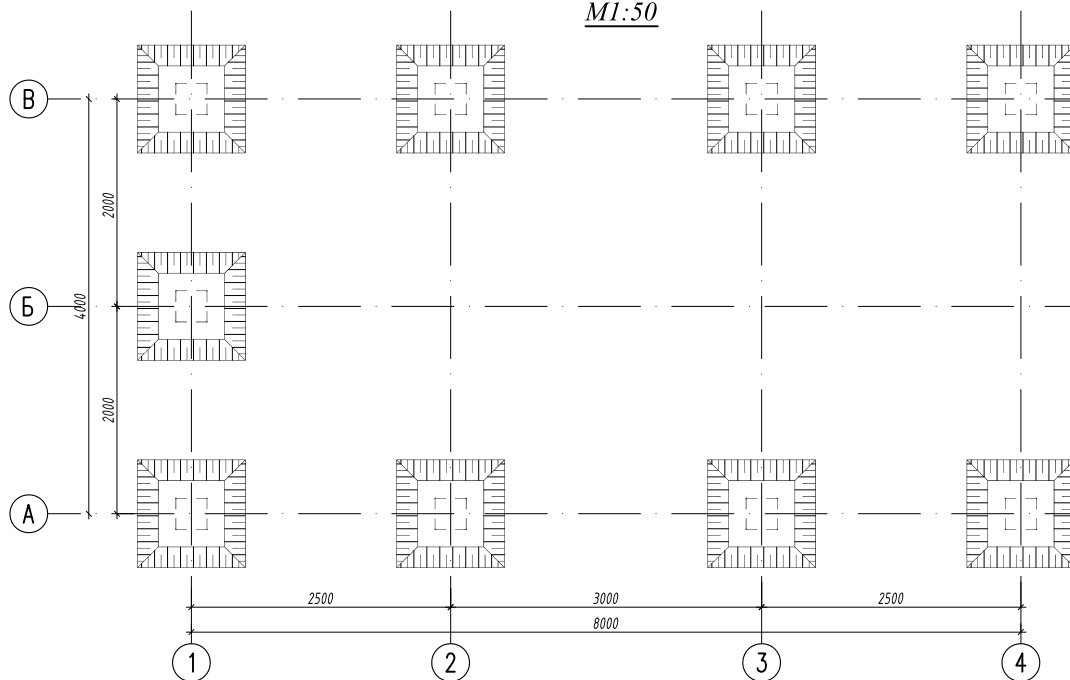
The specification of materials on an element

No	Pro g	Qty	Weight kg	Page
Facade on an axis A-B				
1	Pipe 40x40x3 TOL 8639-82 L=3900	2	13.10	26.20
2	Pipe 40x40x3 TOL 8639-82 L=420	8	1.41	11.28
3	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=1094	3	1.52	4.56
4	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=3900	1	5.42	5.42
5	Pipe 100x100x6 TOL 8639-82 L=3900	1	67.16	67.16
Total:			114.62	
Total of alloyed metal 1%			11.46	
Total:			126.08	
Facade on an axis B-1				
6	Pipe 40x40x3 TOL 8639-82 L=1900	4	6.38	25.52
7	Pipe 40x40x3 TOL 8639-82 L=420	8	1.41	11.28
8	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=1094	2	1.52	3.04
9	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=1900	8	2.64	21.12
10	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=2800	2	3.89	7.78
11	Pipe 100x100x6 TOL 8639-82 L=1900	2	32.72	65.44
Total:			134.18	
Total of alloyed metal 1%			1.34	
Total:			135.52	
Facade on an axis 1-4 4-1				
12	Pipe 40x40x3 TOL 8639-82 L=420	16	1.41	22.56
13	Pipe 40x40x3 TOL 8639-82 m.p.	15.4	3.36	51.74
14	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=1094	6	1.52	9.12
15	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=2800	6	3.89	23.34
16	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=1900	8	2.64	21.12
17	Pipe 30x20x2 TOL 8545-80 L=2900	4	4.03	16.12
18	Pipe 100x100x6 TOL 8639-82 m.p.	15.4	17.22	265.19
Total:			409.192	
Total of alloyed metal 1%			3.83	
Total:			387.09	

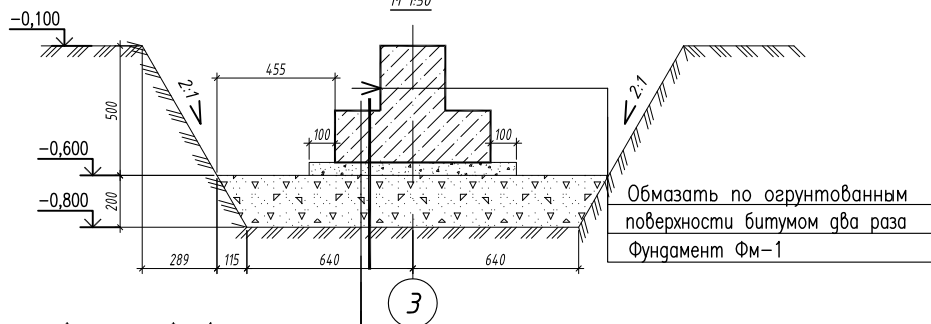
					AC		
Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
						Стадия	Лист
						РП	01
						Помпостанция	
						The roof plan, Facade on an axis B-1 Facade on an axis B-1 Facade on an axis 1-4 4-1	

The foundation ditch plan

M1:50

 $B - B$

M 1:50



Фундамент ФМ-1

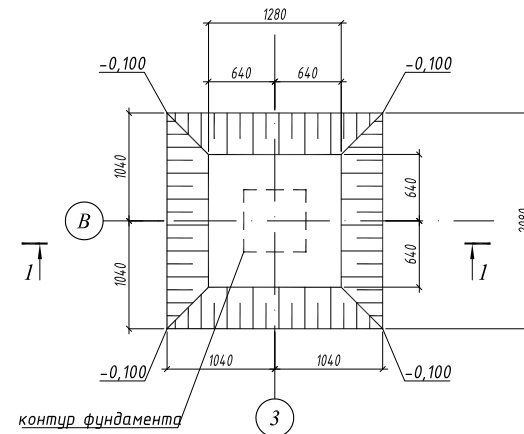
Цементно-песчаный раствор марки М100 ($t=5\text{см.}$)

Обмазать по оштукатуренным
поверхности битумом два раза
подготовка из бетона кл.В10($t=10\text{см.}$)

Щебень $h=20$ см.

The foundation ditch plan

M 1:50



						-АС			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Pump Station	Стадия	Лист	Листов
							РП	02	
Инженер									
						<u>The foundation ditch plan</u>			

component detail *Zd-1*

1. Соединения элементов металлоконструкций производить ручной электродуговой сваркой по TDS 5264-80 электродами типа Э42 по TDS 9467-75 по периметру прилегания профилей.
2. Поверхность металлоконструкций покрыть "Антикором" окрасить нитрозалью 2 раза.
3. Все конструкции соприкасающиеся с грунтом обмазать эмulsionной-битумной мастикой два раза

Washer 11

Detail 1

The Base ϕ_{M1}

ВЕДОМОСТЬ ДЕТАЛЕЙ

The specification of materials on an element

No	Part	Qty	Weight kg	Part
	component detail Zd-1			
a	Circle $\frac{14 \text{ ГОСТ } 2590-2006}{C255 \text{ TDS } 27772-88*}$ L=450	4	0.54	2.16
δ	Circle $\frac{10 \text{ ГОСТ } 2590-2006}{C255 \text{ TDS } 27772-88*}$ L=152	4	0.09	0.36
	Screw nut M14 TDS 5915-70	12	0.02533	0.30
nut	m sheet $\frac{8 \times 60 \times 60 \text{ TDS } 8568-77*}{C235 \text{ TDS } 27772-88*}$	4	0.24	0.96
	Total			3.78
	Total of alloyed metal 1%			0.038
KU	Grand Total			3.82
	The base steel	9		
1	$\phi 8 \text{ A-I}$ L=960	2	0.38	0.76
2	$\phi 10 \text{ A-III}$ L=700	8	0.43	3.44
3	$\phi 10 \text{ A-III}$ L=840	24	0.52	12.5
	Total: $\phi 8 \text{ A-I}$			0.76
	$\phi 10 \text{ A-III}$			15.92
	Total of Armature			16.68
	Concrete of B20			0.09 m3
	Concrete of B10			0.064 m3

AC

Pump Station

The base plan
Base component detail Zd-1

Стадия	Лист	Листов
РП	03	

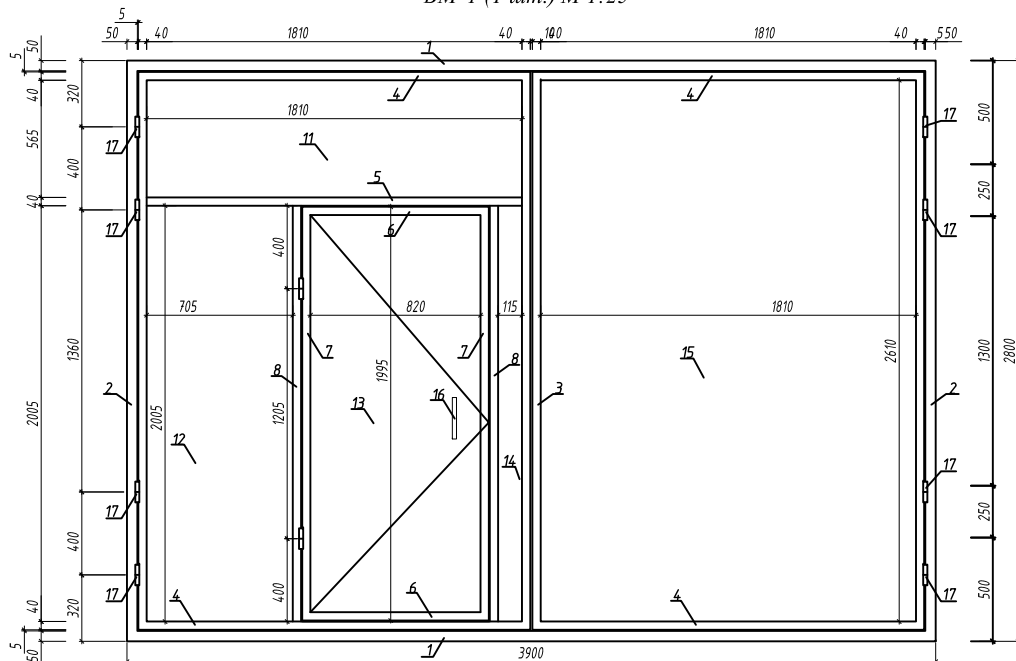
Формат АЗ

Согласовано:

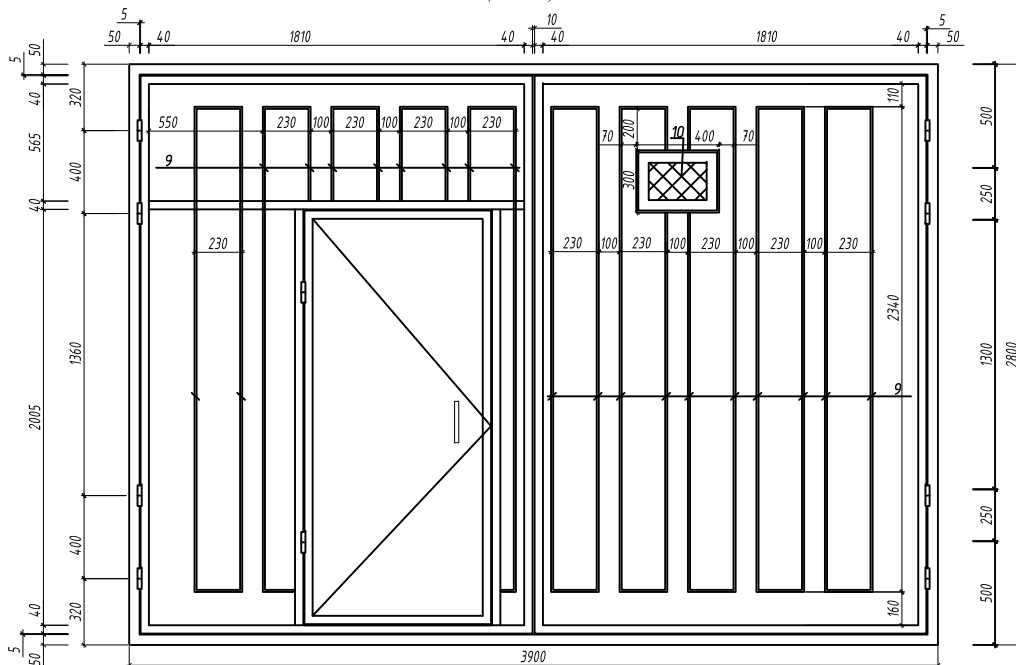
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

Подп. и дата

BM-1 (1 um.) M 1:25



BM-1 (1 um.) M 1:25



The specification of materials on an element

№	Розг	Qty	Weight kg	Price
	Metal Gates <i>BM-1</i>	1		
1	RN ₁₂ 100x50x4 TOL 8545-80 L=3900 235 TOL 27772-88*	2	33.93	67.86
2	RN ₁₂ 100x50x3 TOL 8545-80 L=2800 235 TOL 27772-88*	2	24.4	48.8
3	RN ₁₂ 40x40x3 TOL 8639-82 L=2610 235 TOL 27772-88*	4	8.77	35.08
4	RN ₁₂ 40x40x3 TOL 8639-82 L=1890 235 TOL 27772-88*	4	6.35	25.40
5	RN ₁₂ 40x40x3 TOL 8639-82 L=1860 235 TOL 27772-88*	1	6.25	6.25
6	RN ₁₂ 40x40x3 TOL 8639-82 L=900 235 TOL 27772-88*	2	3.02	6.04
7	RN ₁₂ 40x40x3 TOL 8639-82 L=1995 235 TOL 27772-88*	2	6.70	13.40
8	RN ₁₂ 40x40x3 TOL 8639-82 L=2005 235 TOL 27772-88*	2	6.74	13.48
9	RN ₁₂ 10x10x1 TOL 8639-82 235 TOL 27772-88*	m.n.	38.80	0.269
10	Ø6 A-I	m.n.	2.51	0.222
11	Sheet 2x1940x645 TOL 19903-74* 235 TOL 27772-88*	M2	1	19.65
12	Sheet 2x2085x735 TOL 19903-74* 235 TOL 27772-88*	M2	1	24.06
13	Sheet 2x1995x900 TOL 19903-74* 235 TOL 27772-88*	M2	1	28.2
14	Sheet 2x2005x195 TOL 19903-74* 235 TOL 27772-88*	M2	1	6.14
15	Sheet 2x2690x1940 TOL 19903-74* 235 TOL 27772-88*	M2	1	81.93
16	Handle <i>no cep. 3.017-1.05.110.300</i>	1	2.95	2.95
	Loop <i>no cep.3.017-1.05.110.100</i>	10	2.00	20.00

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Соединения элементов металлоконструкций производить ручной электродуговой сваркой по TDS 5264-80 электродами типа 342 по TDS 9467-75 по периметру прилегания профилей.
2. Высоту катета всех сварных швов принять 5мм.
3. Поверхность металлоконструкций покрыть "Антикором" и окрасить нитроэмалью 2 раза.
4. Сварку производить согласно процедур сварки.
5. Степень очистки металлоконструкций - вторая.
6. Несвариваемые кромки деталей подвергнуть механической обработке.
7. Данный лист см. совместно с разделом AP и листами КЖ-10.

						АС			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
						Pump Station	РП	05	
Инженер									
						Metal Gates BM-1			

Согласовано:

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

Подп. и дата