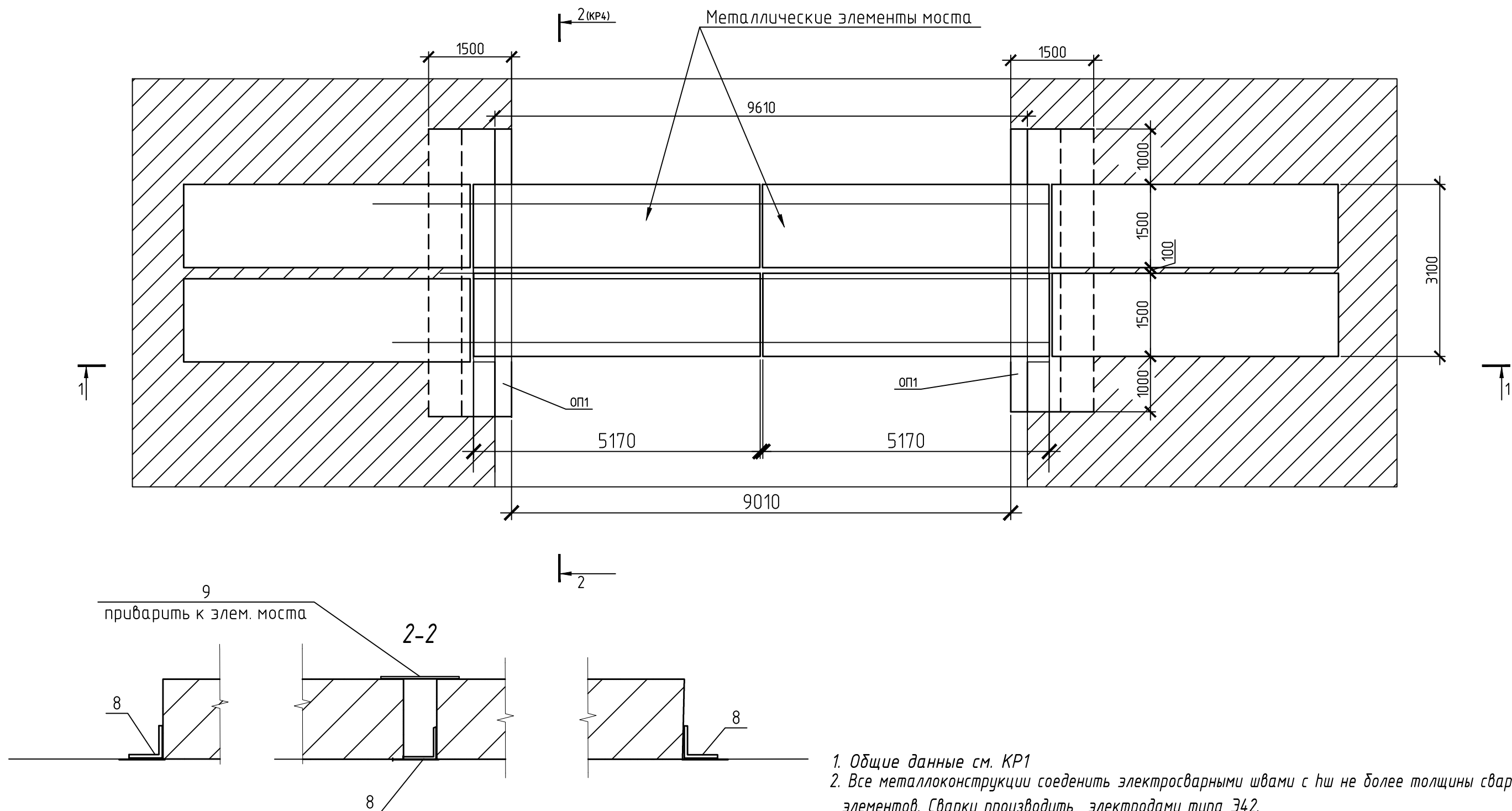


Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.



1. Общие данные см. КР1  
2. Все металлоконструкции соединить электросварными швами с  $t_{ш}$  не более толщины свариваемых элементов. Сварку производить электродами типа Э42.

Ведомость расхода стали, кг

Марка элемента	Изделия арматурные							Изделия закладные					
	Арматура класса						Всего	Арматура класса		Прокат марки		Всего	
	А400			А300									
	ГОСТ			ГОСТ				ГОСТ		ГОСТ			
	φ10		Итого	φ8		Итого		φ8	Итого	Л100х10	−10		Итого
Опора ОП1	158		158	15.4		173.4		4.3			36.72	4.0	45.2
Опора ОП1.1	158		158	15.4		173.4		4.3		36.72	4.0	45.2	218.5

						65-ВН-2015			
						"Ремонт участка дороги (мостового перехода) с подъездными участками к поселку "Имени 1 Мая" от автодороги "Инютино- Зименки"			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		Стадия	Лист	Листов
ГИП		Варюхина						3	
Выполнил		Демина				План моста	ООО "СПЕКТР-НН"		
Н.контроль		Логиничева							