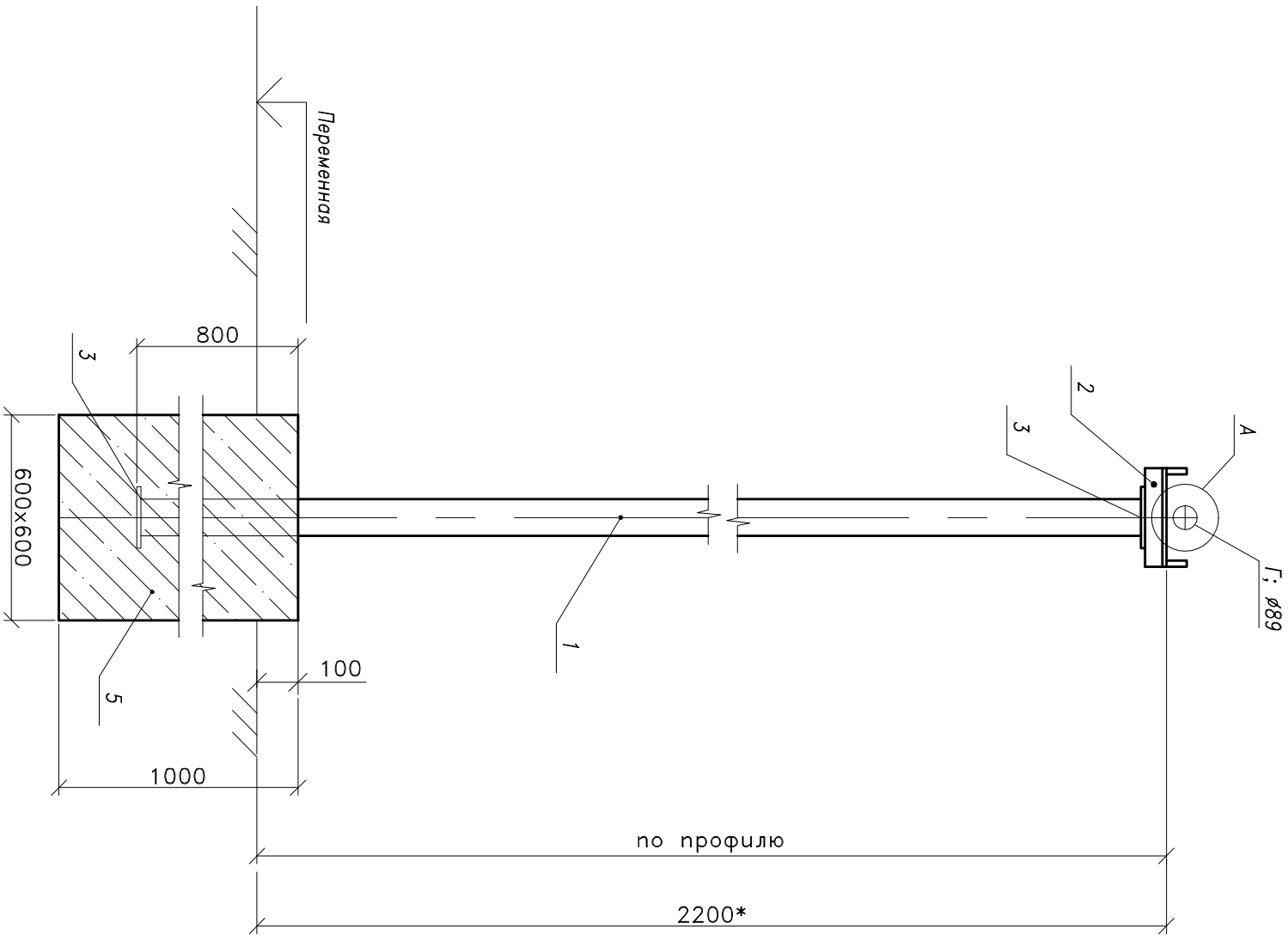


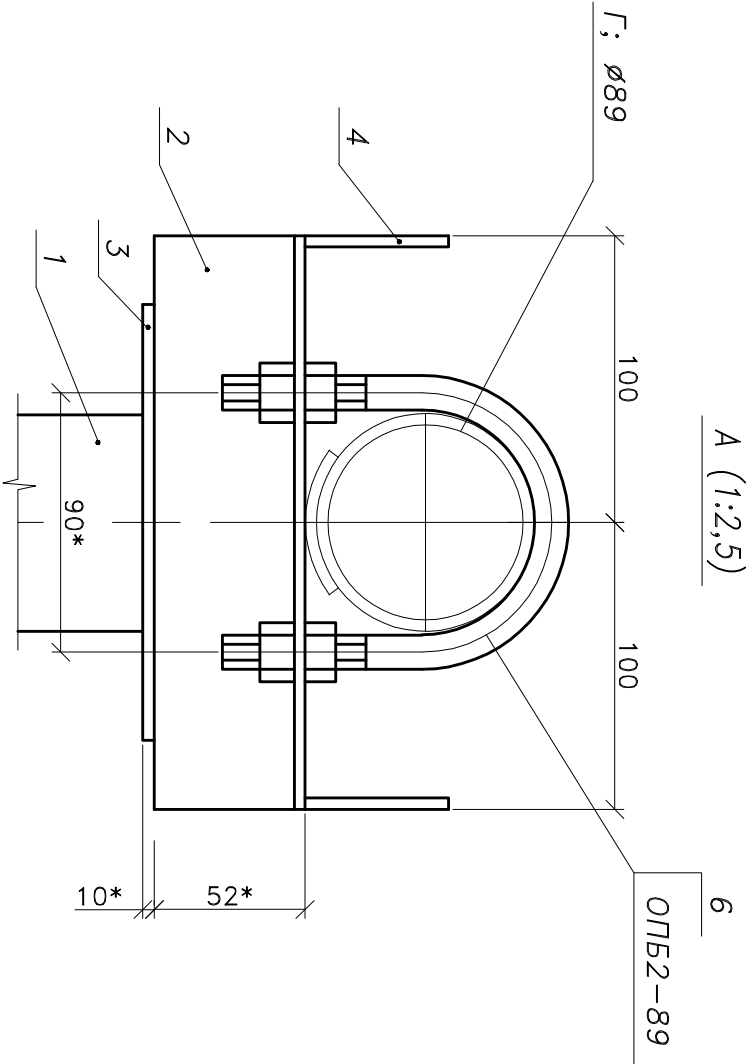
Опора 0–1 (H=2.2м)



1. Под фундамент тщательно утрамбовать грунт и выполнить щебеночную подготовку толщиной 100мм с пропиткой горячим битумом.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264–80 электродом типа Э42 ГОСТ 9467–75 непрерывным швом по всему периметру соприкосновения деталей. Катет шва равен наименьшей толщине свариваемого металла.
3. После монтажа устанавливаемые металлоконструкции окрасить эмалью ПФ–115 в два слоя по одному слою грунта ГФ–021.
4. * Размеры для справок.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг	Примечание
		Опора 0–2	1		(H=2.2м)
1	ГОСТ 10704–91*	Труба Ø89х4.0, L=3150	1	26.5	
2	ГОСТ 8240–88	Швеллер 12, L=200	1	2.0	
3	ГОСТ 19903–74	Лист 10–150х150	2	3.5	
4	ГОСТ 19903–74	Лист 5–120х50	2	0.5	
5	ГОСТ 25192–82	Бетон В15	0.36м		
6	ГОСТ 14911–82	Опора ОПБ2–89	1		

В спецификации расход материалов указан для одной опоры



* Размер для справок

Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N
<div><div>138.09.14–СТС</div><div>Строительство блочно-модульной котельной для теплоснабжения группы жилых домов по ул. Фунтовское шоссе в Советском районе г. Астрахани.</div><div>Наружные инженерные сети и привязка котельной "КОМБАТ-В-2,5".</div><div>Опора 0–1 (H=2,2м).</div></div>		
Изм.	Кол.	Лист
Кол.	Лист	Мок
Подпись	Дата	
ГИП	Черкаев	
Проектировщик	Басова	
Разраб.	Вострикова	
Н.контр.	Беженцева	
ПКБ 000 СРП		
"Термо-технология"		