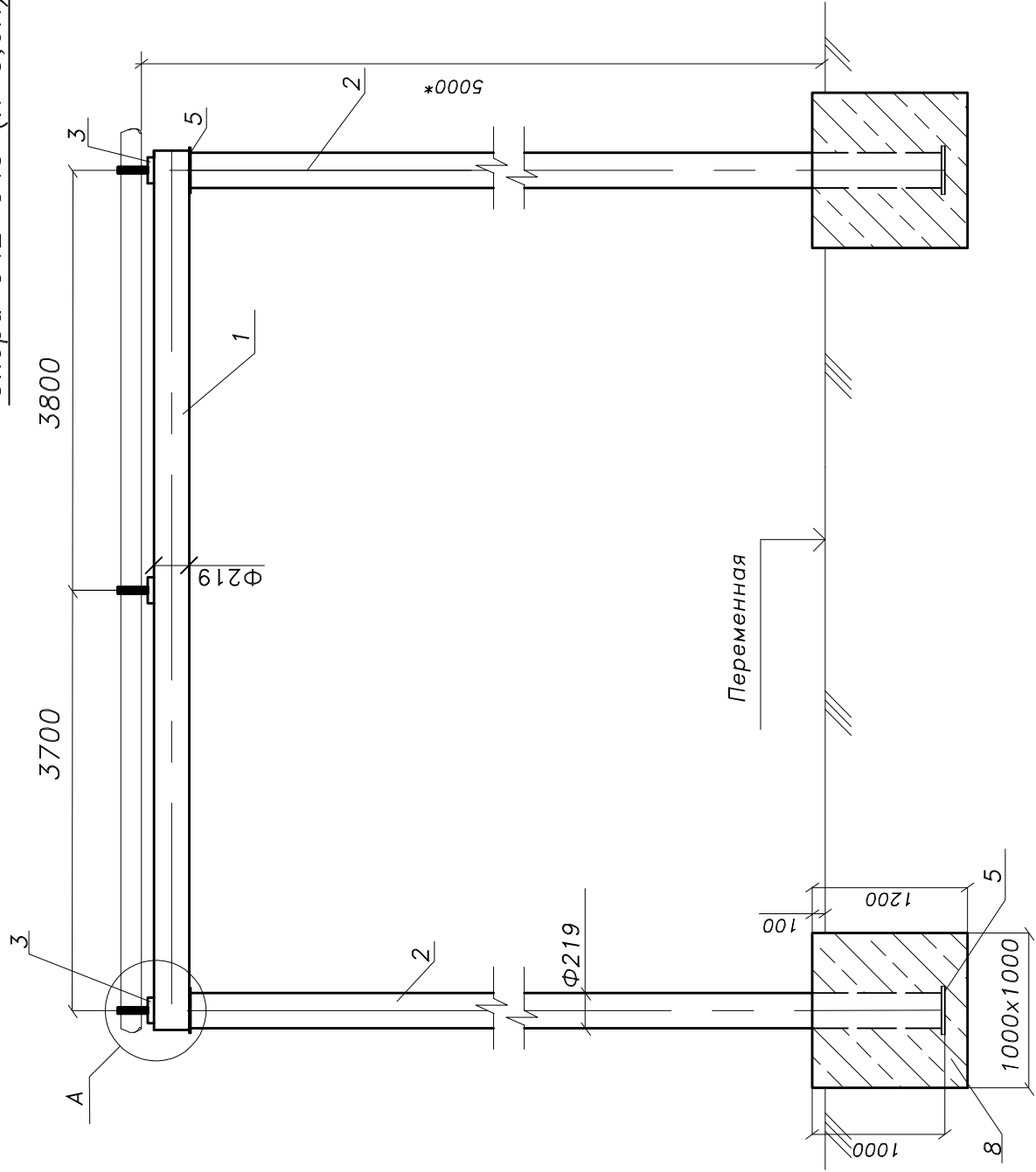


Опора 042–043 (H=5,0м)



1. Под фундамент тщательно утрамбовать грунт и выполнить щебеночную подготовку толщиной 100мм с пропиткой горячим битумом.
2. Сварку производить по ГОСТ 5264–80 электродами 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 антикоррозионной краской БТ–117.
4. * Размеры для справок.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг	Примечание
1	ГОСТ 10704–91*	Опора 042–043	1		
2	ГОСТ 10704–91*	Труба Φ219x5, L=7900	1		
3	ГОСТ 8240–88	Швеллер 12, L=600	2		
4	ГОСТ 8240–88	Швеллер 12, L=200	3		
5	ГОСТ 19903–74	Лист 10–350x350	5		
6	ГОСТ 19903–74	Лист 10–260x150	4		
7	ГОСТ 19903–74	Лист 5–120x30	8		
8	ГОСТ 25192–82	Бетон В15	6		
			2,4м ³		

138.09.14–ТС					
Строительство блочно-модульной котельной для теплоснабжения группы жилых домов по ул. Фунтовское шоссе в Советском районе г. Астрахани.					
Изм.	Кол.	Лист	Наок	Подпись	Дата
ГИП			Черкаев		
Проверил			Басова		
Разраб.			Чернышева		
Н.контр.			Беженцева		
Опора 042–043 (H=5,0м)			ПКБ 000 СРП		
			”Термо–технология”		