

Инв. № подл.				
	Подпись и дата			
	Взам. инв. №			

Опора Н1; Н8–Н9 (Н=1,0м)

(1:20)

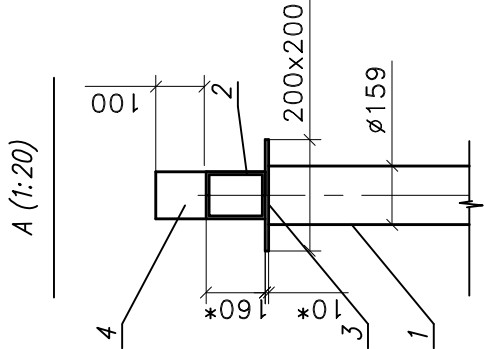
1. Под фундамент тщательно утрамбовать грунт и выполнить щебеночную подготовку толщиной 100 мм с пропиткой горячим битумом.

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 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 Н1; Н8–Н9	3		(Н=1,0м)
1	ГОСТ 10704–91	Труба $\varnothing 159 \times 4,5$, L=1500	2		
2	ГОСТ 8240–88	Швеллер 16, L=600	2		
3	ГОСТ 19903–74	Лист 10–200x200	4		
4	ГОСТ 19903–74	Лист 5–100x160	2		
5	ГОСТ 25192–82	Бетон В15	0,7м.куб.		
6		Грунт ГФ–021	1кг		
7		Эмаль ПФ–115	2кг		



- Под фундамент тщательно утрамбовать грунт и выполнить щебеночную подготовку толщиной 100 мм с пропиткой горячим битумом.
- 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.
- После монтажа устанавливаемые металлоконструкции окрасить эмалью ПФ–115 в два слоя по одному слою грунта ГФ–021.
- *Размеры для справок

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	№ док	Подпись	Дата	Наружные инженерные сети и привязка котельной "КОМБАТ-В-2,5".			
ГИП		Черкаев				ПД			
Проверил	Басова					Лист			
Разраб.	Чернышева					26			
Н.контр.	Беженцева					27			
Опора Н1; Н8–Н9 (Н=1,0м)						ПКБ 000 СРП			
						"Термо-технология"			