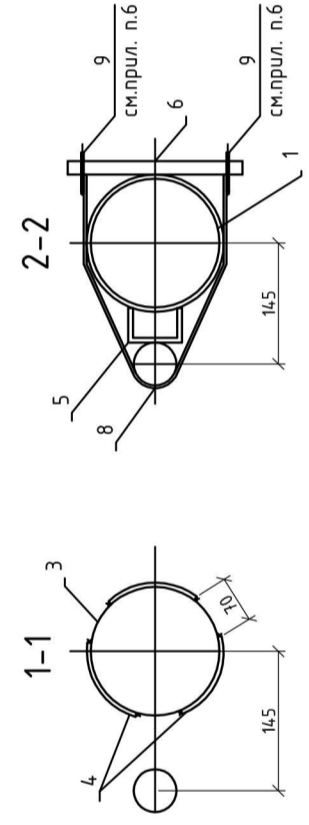
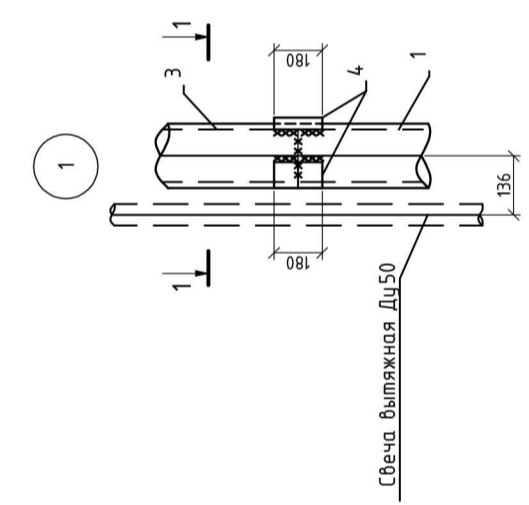
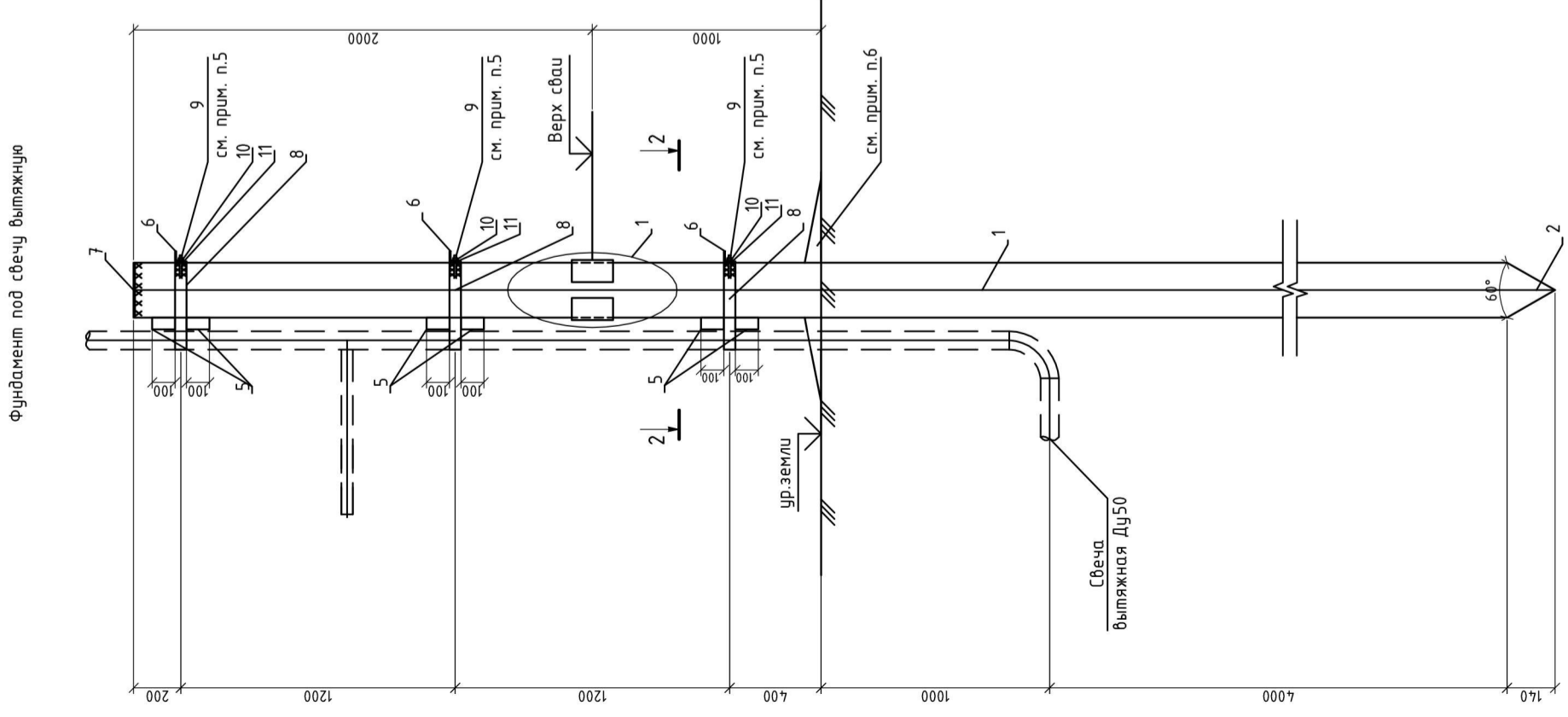
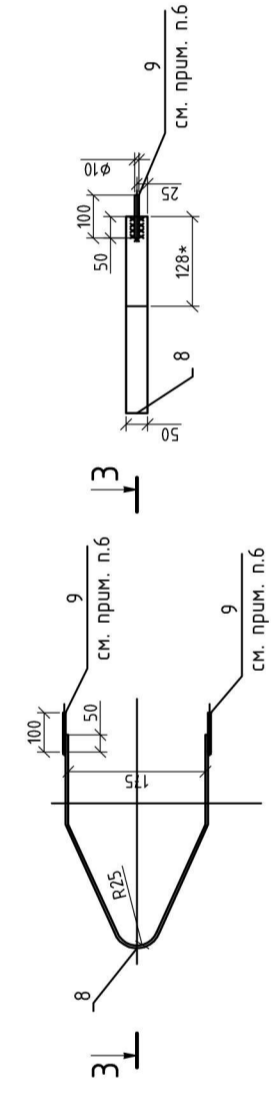


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1,2	Серия 1.4.11.3-11см.13 вып.1	Свая СМОТ -159/8-6-3-4-Т-БА-П-ОП/1/1,54-СмЭсп4 (шп5)	1	182,91	
3		Труба 159x8 ГОСТ10704-91 L=2000	1	59,58	
4		Лист 90x8 ГОСТ19903-74 L=180	3	1,01	
5		Швеллер 8П ГОСТ18240-97 L=100	6	0,71	
6		Уголок 50x5 ГОСТ18509-93 L=275*	3	1,04	
7		Круг 175-В1 ГОСТ 2590-2006 L=10*	1	1,78	
		Деталь			
8		Полоса 50x6 ГОСТ103-2006 L=550*	3	1,29	
9		Ф10 А1 ГОСТ 5781-82 L=100	6	0,062	
10		Гайка М10	6	0,0114	
11		Шайба 10	6	0,012	

1. Способ поеружения сваи СМОТ -бурозабивной.
2. Сварку металлоконструкций выполнять электродами Э -42А (ГОСТ 9467-75). Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Катеты сварных швов - по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности металлоконструкций очистить от окислов. Степень очистки поверхности - третья по ГОСТ 9.402-2004.
4. После монтажа все металлоконструкционные элементы окрасить эмалью Политон -УР(УФ) (ТУ2312-033-12288779-2002), нанесенному на слой эмали Политон -УР (ТУ2312-029-12288779-2002) по слою грунтовок Цинотан (ТУ 2312-017-12288779-2003). Цветовое решение принято в соответствии с требованиями группы ПАО "Газпром".
- 5.



Деталь



22-2017-2-ТКР			
Проектно-изыскательские работы по объекту : "Строительство газопровода в с. Михайлово-Александровка Чертовского района"			
Изм.	Кол. Лист	№ док.	Подп.
Разработал	Соломаха	06.17	06.17
Проверил	Каскина	06.17	06.17
Нач. отдела	Прислулина	06.17	06.17
Н.Контр.	Прислулина	06.17	06.17
ГИП	Чучко В.И.	06.17	06.17
Опора из стальной трубы для вытяжной свечи Ду50		Лист	Листов
		П	