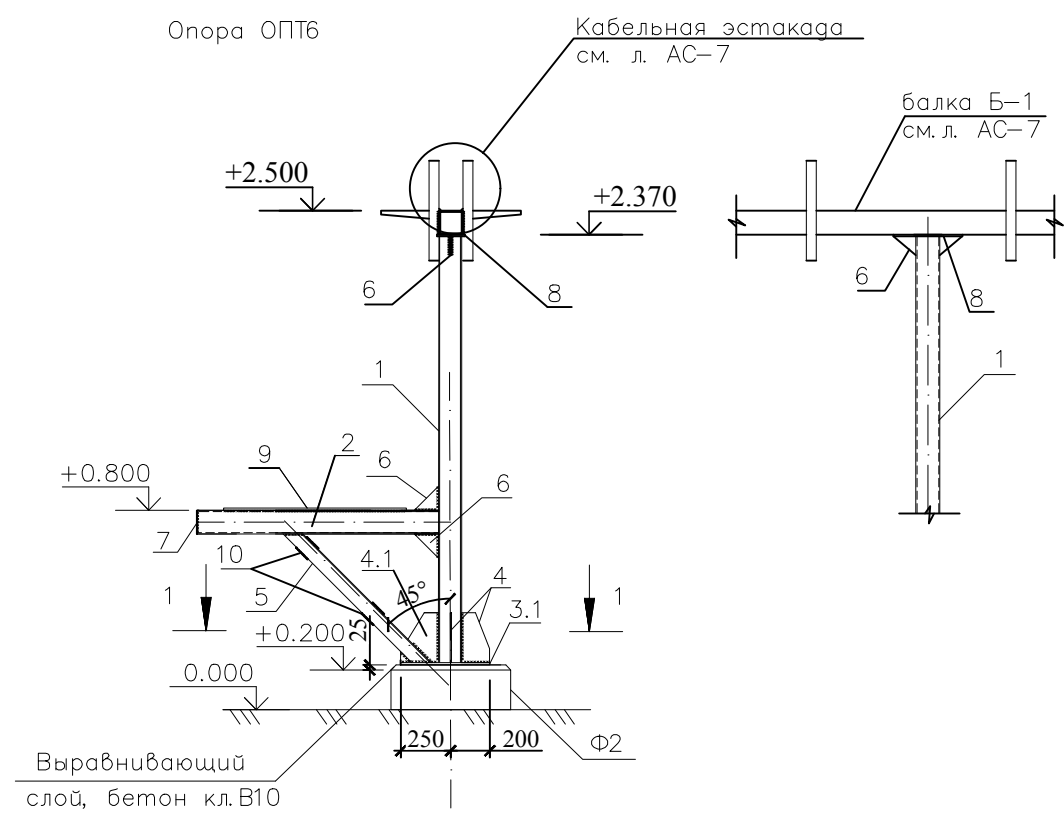
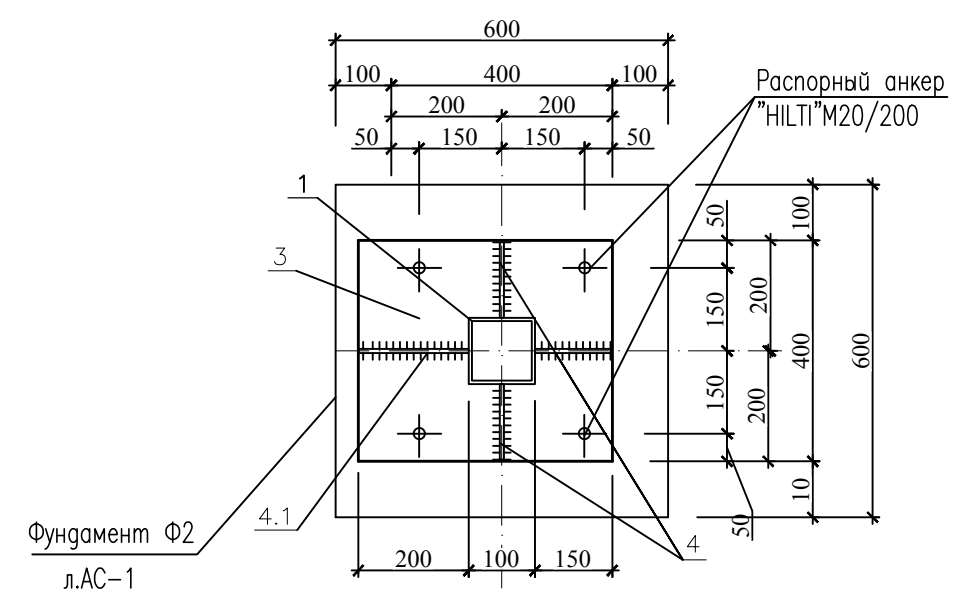




Разрез 1-1



Спецификация элементов ОПТ6 (20шт)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме- чение
Опора ОПТ6			2		
Ф2	АС-1	Фундамент Ф2	1		
		Распорный анкер "HILTI" M20/200	4		
1	ГОСТ 30245-2012	□ 100x100x5 L=2125	1	30,62	0,031т
2	то же	□ 100x100x5 L=1200	1	17,29	0,017т
3	ГОСТ 19903-2015	-12x450x400	1	16,956	0,0169т
4	то же	-8x140x200	3	1,76	0,0053т
4.1	"-	-8x200x200	1	2,512	0,0025т
5	ГОСТ 8509-93	└ 70x5 L=980	2	5,27	0,0105т
6	"-	└ -8x120x120	4	0,452	0,0018т
7	ГОСТ 19903-2015	-4x120x120	1	0,45	0,00045т
8	"-	-8x160x340	1	3,416	0,0034т
9	"-	-10x250x900	1	17,66	0,0176т
10	"-	-8x50x100	2	0,314	0,00063т

1. Марка стали всех металлических элементов С255 по ГОСТ 27772-88*.
2. Сварку конструкций производить электродами Э42А по ГОСТ 9467-75*. Высоту сварного шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Металлические конструкции окрасить эмалью ПФ-115 по ГОСТ 6465-76* по грунтовке ГФ-017 ТУ 6-27-7-89. Толщину покрытия принять 80 мкм.
4. Стойки крепить к плите распорными анкерами см. спецификацию. Расход на 1 стойку - 4шт.

16048.Р-90-АС					
Установка комплексной подготовки газа на Средневилюйском ГКМ (II этап)					
Изм.	Кол. у	Лист	Р. док	Подп.	Дата
ГИП					
Исполн.	Голомарева	08.19			
Проверил	Коновалова	08.19			
Очистные сооружения хоз-быт стоков Станция биологической очистки АСК-БИО-50				Стадия	Лист
				Р	8
Опора ОПТ6				УКСuP ПАО "ЯТЭК"	

Копировал

Формат А3

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