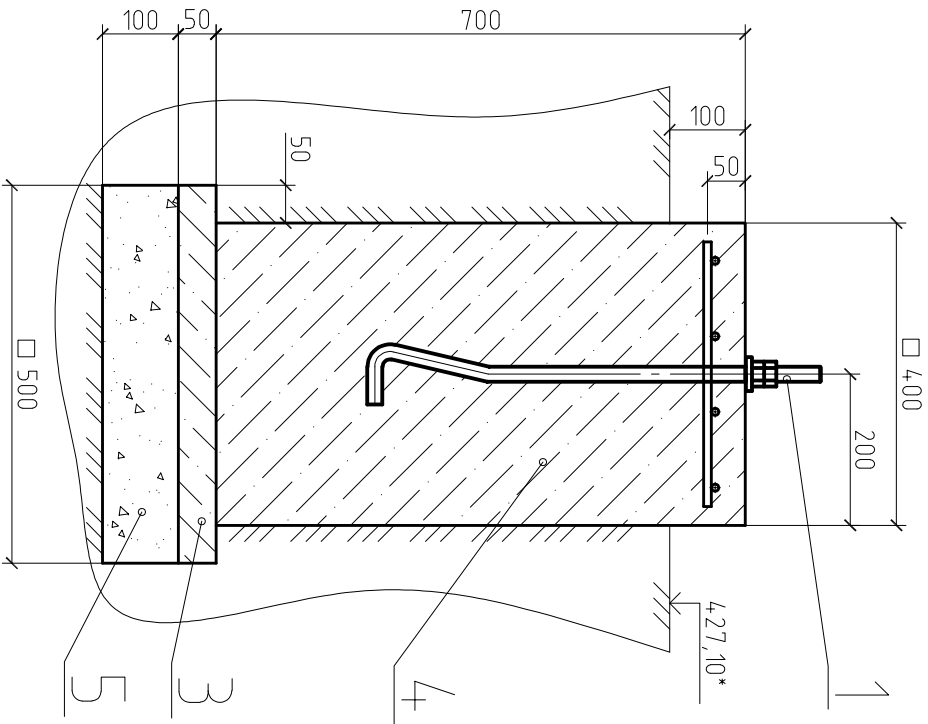


A-A



Поз.	Наименование	Кол.	Масса, кг		Примеч.
			Ед.	Общ.	
1	Болт 12.М16х600 ВСтЗпс ГОСТ24379.1-2012	1	1,13	4,52	
2	10-A-II ГОСТ5781-82 СтЗ L=350	8	0,22	1,76	
3	Бетон М100	м³	0,0125		
4	Бетон М200	м³	0,112		
5	ПГС	м³	0,025		
	Наплавленный металл			0,03	

1. Сварку производить по ГОСТ5264-80 по контуру прилегания деталей швом с катетом равным наименьшей толщине свариваемых элементов. Электрод Э50А ГОСТ9467-75.
2. Под фундамент выполнить подготовку из утрамбованного ПГС толщиной 100мм.
3. Фундамент выполнить из бетона марки М200(В15), подготовку – из бетона марки М100(В7,5) толщиной 50мм
4. Поверхность фундамента соприкасающуюся с грунтом, покрыть горячим битумом за 2раза. Горизонтальную поверхность фундамента – выровнять по уровню.
5. Толщина защитного слоя бетона – 25мм.
6. \* Размеры для справок.
7. По данному чертежу изготовить четыре фундамента.

						5270-40-41-КЖ					
						Фундамент					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			Лист	Масса	Масштаб		
Разраб.	Дементьев	Фирб	04.21						1:10		
Проб.	Шипулин		04.21								
Т.контр.							Лист	Листов	1		
Н.контр.	Шипулин		04.21				ПКО				
Умб.	Вашенко		04.21				000 "БЭК-ремонт"				