

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3 503-49

УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-548

ВЫПУСК 4

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503-49

УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-548

Выпуск 4

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

ГЛ. ИНЖ. ИНСТИТУТА *Судет* С.Д. ЧУБАРОВ
ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА *Дд* В.Е. ДАШКЕВИЧ

ОДОБРЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР

ПРОТОКОЛ №18 ОТ 30 МАРТА 1979 Г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ С 1 АВГУСТА 1979 Г.
ПРИКАЗ №197 ОТ 29 ИЮНЯ 1979 Г.

№№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ страниц
1	3.503-49.4-00000 ВД	Ведомость ссылочных документов	4
2	3.503-49.4-00000 ТО	Техническое описание	5
3	3.503-49.4-68100	Каркас пространственный КП20	6
4	3.503-49.4-69510	Каркас пространственный КП21	7
5	3.503-49.4-69810	Каркас пространственный КП22	8
6	3.503-49.4-79210	Каркас пространственный КП23	9
7	3.503-49.4-79410	Каркас пространственный КП24	10
8	3.503-49.4-64000	Каркас пространственный КП25	11
9	3.503-49.4-3210	Сетка арматурная С86	12
10	3.503-49.4-3220	Сетка арматурная С87	13
11	3.503-49.4-5210	Сетка арматурная С88	14
12	3.503-49.4-68200	Сетка арматурная С89	15
13	3.503-49.4-68300	Сетка арматурная С90	16
14	3.503-49.4-69310	Сетка арматурная С90	17
15	3.503-49.4-69410	Сетка арматурная С92	18
16	3.503-49.4-69520	Сетка арматурная С93	19
17	3.503-49.4-69530	Сетка арматурная С94	20
18	3.503-49.4-69820	Сетка арматурная С95	21
19	3.503-49.4-69910	Сетка арматурная С96	22
20	3.503-49.4-79220	Сетка арматурная С97	23
21	3.503-49.4-79420	Сетка арматурная С98	24
22	3.503-49.4-79430	Сетка арматурная С99	25
23	3.503-49.4-8410	Сетка арматурная С100	26
24	3.503-49.4-29200	Сетка арматурная С101	27
25	3.503-49.4-29700	Сетка арматурная С102	28
26	3.503-49.4-66000	Сетка арматурная С103	29
27	3.503-49.4-67000	Сетка арматурная С104	30
28	3.503-49.4-79000	Сетка арматурная С105	31
29	3.503-49.4-79100	Сетка арматурная С106	32

ИВ. №подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.		ЗАТОНКА	<i>Затонка</i>	
ПРОВЕР.		БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>	
ГЛ.ИНЖ.ПР		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>	

СОДЕРЖАНИЕ

Лист	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

№№ р/п	Обозначение	Наименование
1	ТП 101-76	Технические правила по экономному расходованию основных строительных материалов.
2	ГОСТ 103-76	Листы стальные горячекатаные. Сорты, размеры и технические требования.
3	ГОСТ 380-71*	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования.
4	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы.
5	ГОСТ 5781-75	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций.
6	ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей.
7	ГОСТ 14098-68	Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка.
8	ГОСТ 6713-75*	Сталь углеродистая и низколегированная конструкционная для мостостроения. Марки и технические требования.
9	СН и П II - А.6-72	Строительная климатология и геофизика.
10	СН 313-65*	Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.
11	СН 393-69	Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.

3.503-49.4-00000 ВД

В.№-подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	Хромова	<i>Хромова</i>	
	Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>	
	Тл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	

Ведомость
ссылочных документов

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТИ

В настоящем выпуске приведены арматурные изделия для монолитных конструкций.

1. М а т е р и а л ы.

1.1. Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и „Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-69.

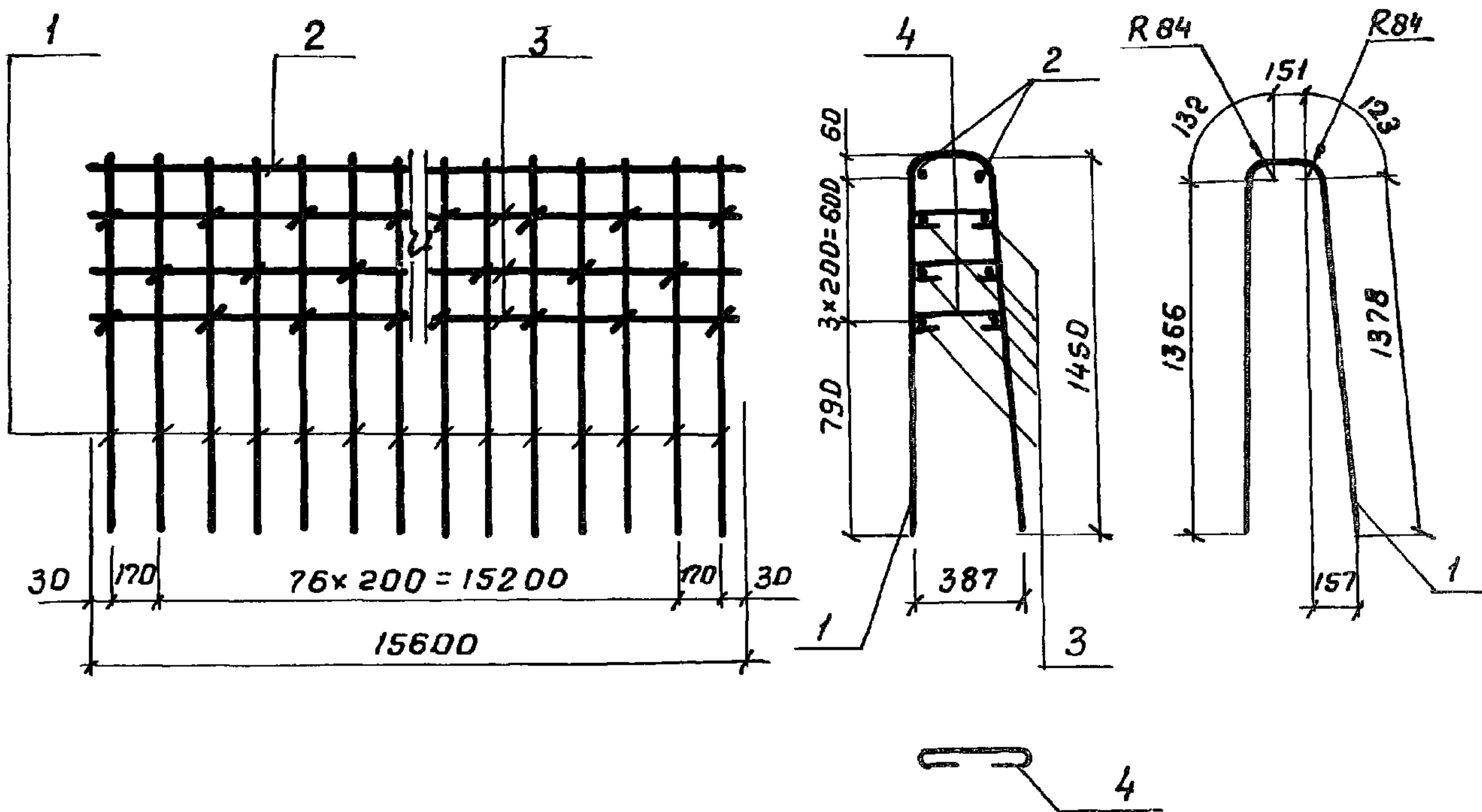
1.2. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

1.3. В качестве рабочей арматуры принята арматура класса А-III. Для армирования элементов с повышенной трещиностойкостью (некоторые фундаменты) принята арматура класса А-II. Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями „Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СН 313-65*. Марки арматурной стали следует принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей.

Назначение арматуры	Класс стали	Диаметр стержней, мм	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток) по СН и П II - А.6-72		
			не ниже минус 40°C	не ниже минус 30°C	не ниже минус 40°C
			Сварные и вязаные сетки и каркасы		Только вязаные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	8	В ст 3 сп 2; Ст 3 сп 3 по ГОСТ 5781-75		
				В ст 3 пс 2; В ст 3 Г пс 2 по ГОСТ 5781-75 В 18Г пс 2 по ЧМТУ 1-47-67	
Рабочая арматура	А-III	10-32	25Г2С по ГОСТ 5781-75	25 Г2С, 35ГС по ГОСТ 5781-75	
Рабочая арматура в фундаментах	А-II	10-16	В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		В ст 5 сп 2; В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75
			В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		
		18-32	В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75
			В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		
Закладные изделия			В ст.3 сп 5 по ГОСТ 380-71*; 16 Д по ГОСТ 6713-75*		

Изготовление сварных сеток и каркасов из стали марки 35ГС производить только при помощи контактной точечной электросварки. Химический состав арматурных углеродистых сталей должен соответствовать ГОСТ 380-71*

				3.503-49.4-00000 Т0		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит	Лист
					Р	1
Инж.пр.	Дашкевич				Техническое описание	
Гл. тех.	Роман				ИРПМТРАНСНИПРОЕКТИ	

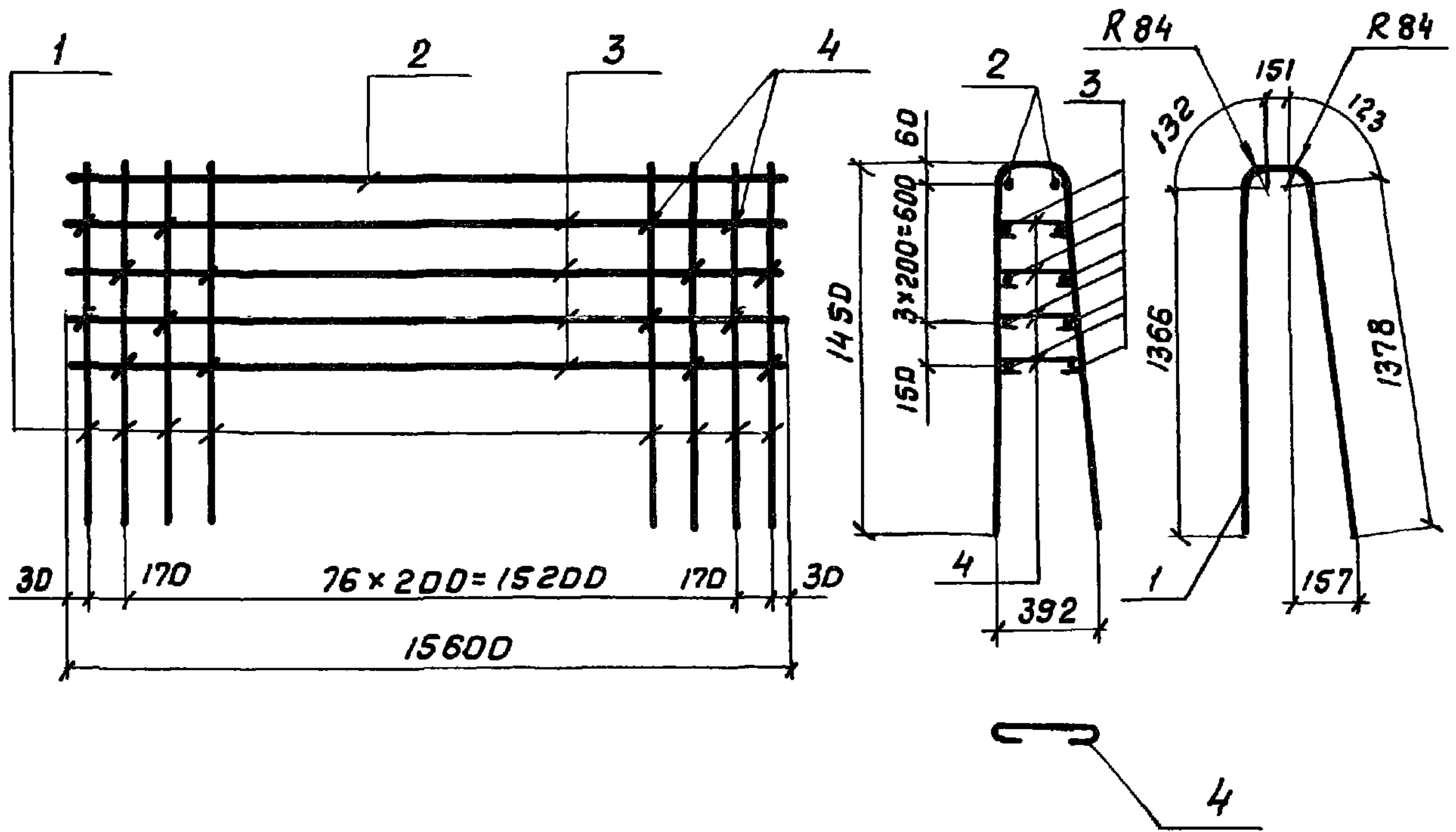


Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-68101	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, E=3150	79	1202,9 кг
Б4		2	3.503-49.4-68102	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, E=15600	2	150,8 кг
Б4		3	3.503-49.4-68103	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, E=15600	6	113,1 кг
Б4		4	3.503-49.4-68104	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E=550	119	25,9 кг

Ч.№ подл. Подпись и дата

					3.503-49.4-68100			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный КП 20	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин	<i>[Signature]</i>			Р	1492,7	
Проб.		Бойцова	<i>[Signature]</i>			Лист		Листов 1
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>[Signature]</i>					
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Каркасы изготавливаются вязаными

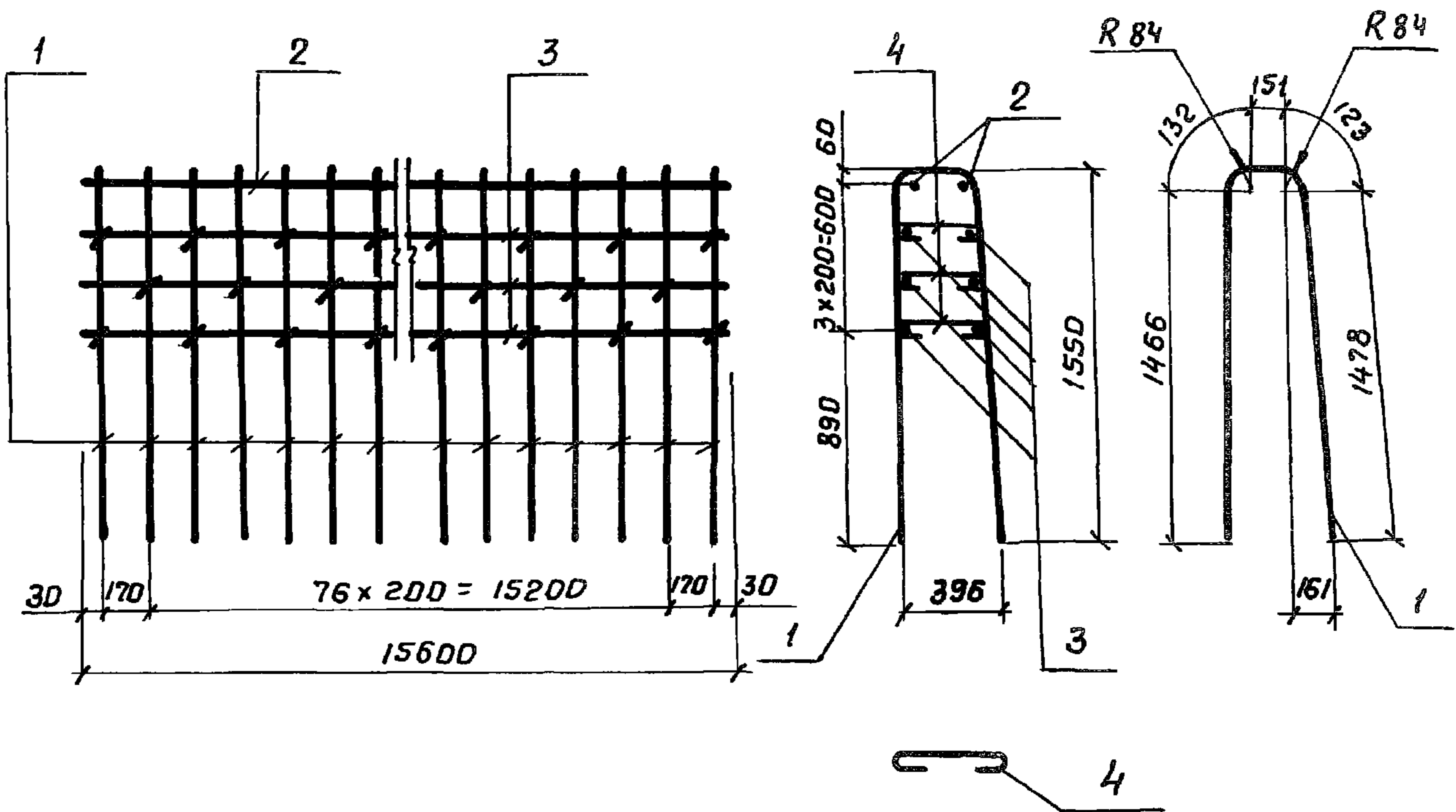
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-69511	φ28 А-III ГОСТ 5781-75; $e=3150$	79	1202,9 кг
Б4		2	3.503-49.4-69512	φ28 А-III ГОСТ 5781-75; $e=15600$	2	150,8 кг
Б4		3	3.503-49.4-69513	φ14 А-III ГОСТ 5781-75; $e=15600$	8	150,8 кг
Б4		4	3.503-49.4-68104	φ8 А-I ГОСТ 5781-75; $e_{cp}=550$	158	34,3 кг

3.503-49.4-69510

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Каркас
пространственный КР21

Лит.	Масса	табл
Р	1538,8	
Лист		Листов 1



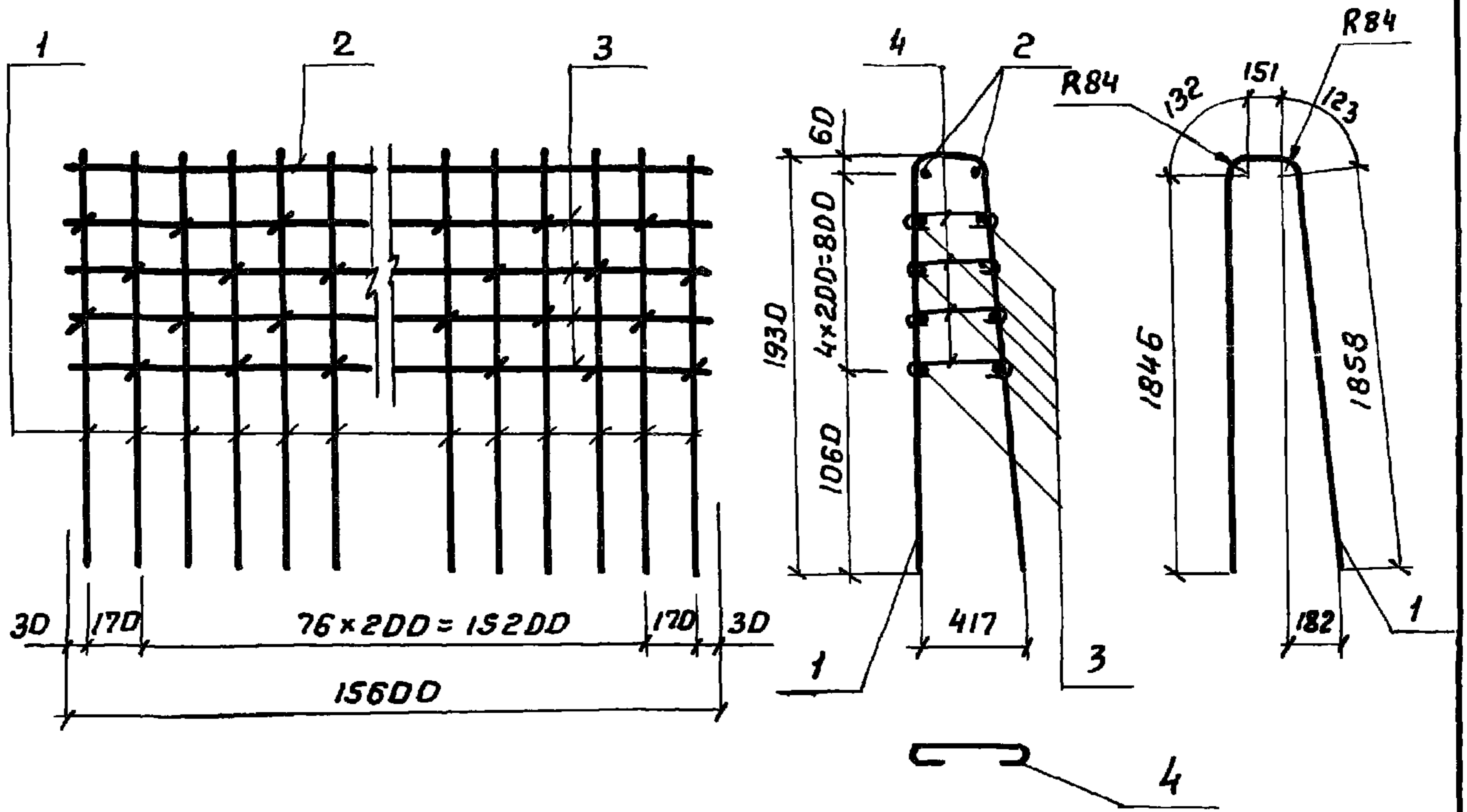
Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4 - 69811	φ28A-II ГОСТ 5781-75, e=3350	79	1279,3 кг
Б4		2	3.503-49.4 - 68102	φ28A-II ГОСТ 5781-75, e=15610	2	150,8 кг
Б4		3	3.503-49.4 - 68103	φ14A-II ГОСТ 5781-75, e=15610	6	113,1 кг
Б4		4	3.503-49.4 - 68104	φ8A-I ГОСТ 5781-75, e=550	119	25,9 кг

3.503-49.4-69810

№. Подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный КП 22	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Нюнин		<i>Нюнин</i>			Р	1569,1	
Проб.	Бойцова		<i>Бойцова</i>			Лист		Листов 1
Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

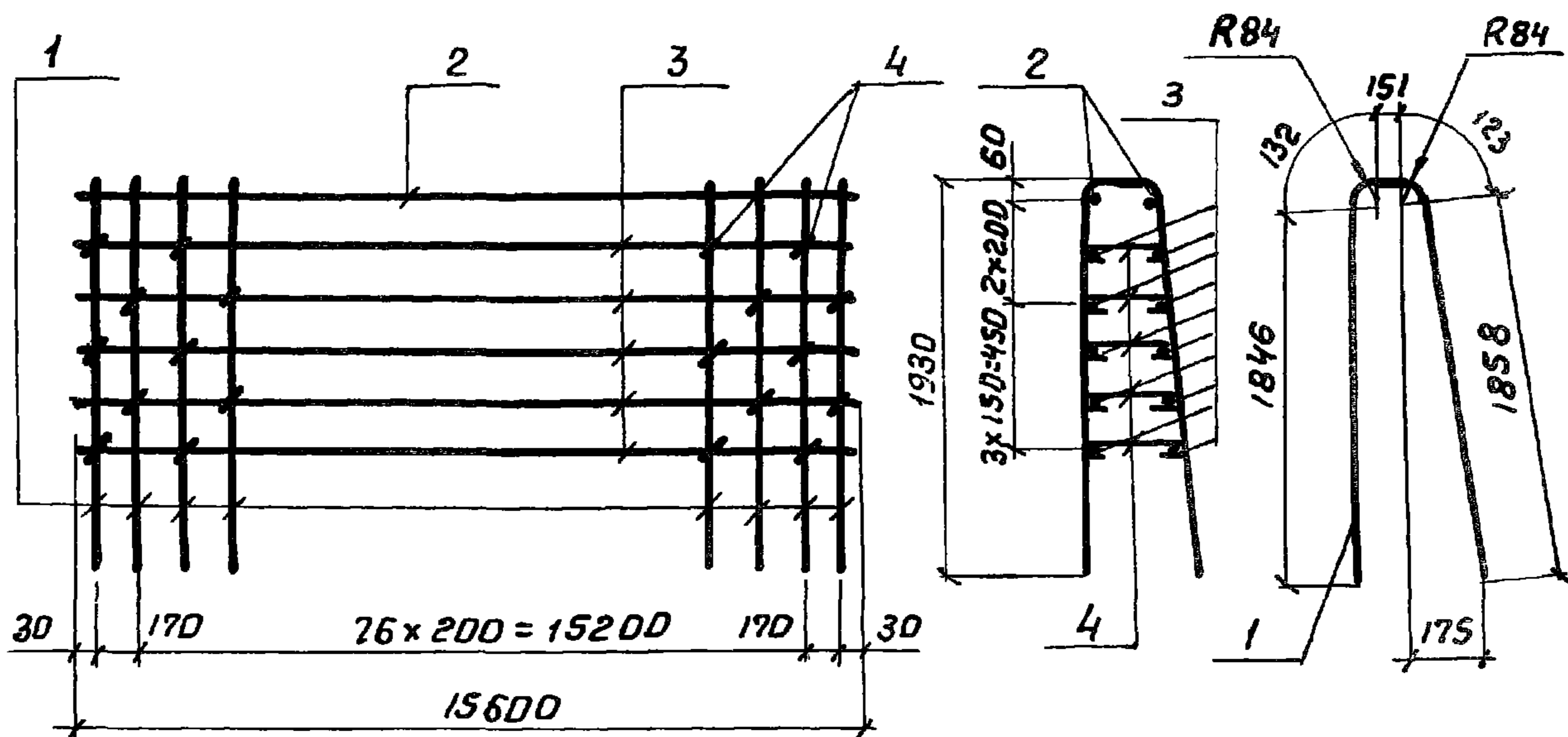


Коркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-79211	φ28 А-II ГОСТ 5781-75, E=4110	79	1569,6 кг
Б4		2	3.503-49.4-68102	φ28 А-II ГОСТ 5781-75, E=15610	2	150,8 кг
Б4		3	3.503-49.4-68103	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, E=15610	8	150,9 кг
Б4		4	3.503-49.4-68104	φ8 А-I ГОСТ 5781-76, E=570	158	35,6 кг

3.503-49.4-79210

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный КП 23	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Нюнин					Р	1905,5	
Проб.	Бойцова					Лист	Листов	1
Гл.инж.пр.	Дашкевич					ПРОМТРАНГИИПРОЕКТ		



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-79411	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, e=4110	79	1569,6 кг
Б4		2	3.503-49.4-69512	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, e=15600	2	150,8 кг
Б4		3	3.503-49.4-69513	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, e=15600	10	188,4 кг
Б4		4	3.503-49.4-68104	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =550	198	43,0 кг

Инв. № подл. Подпись и дата

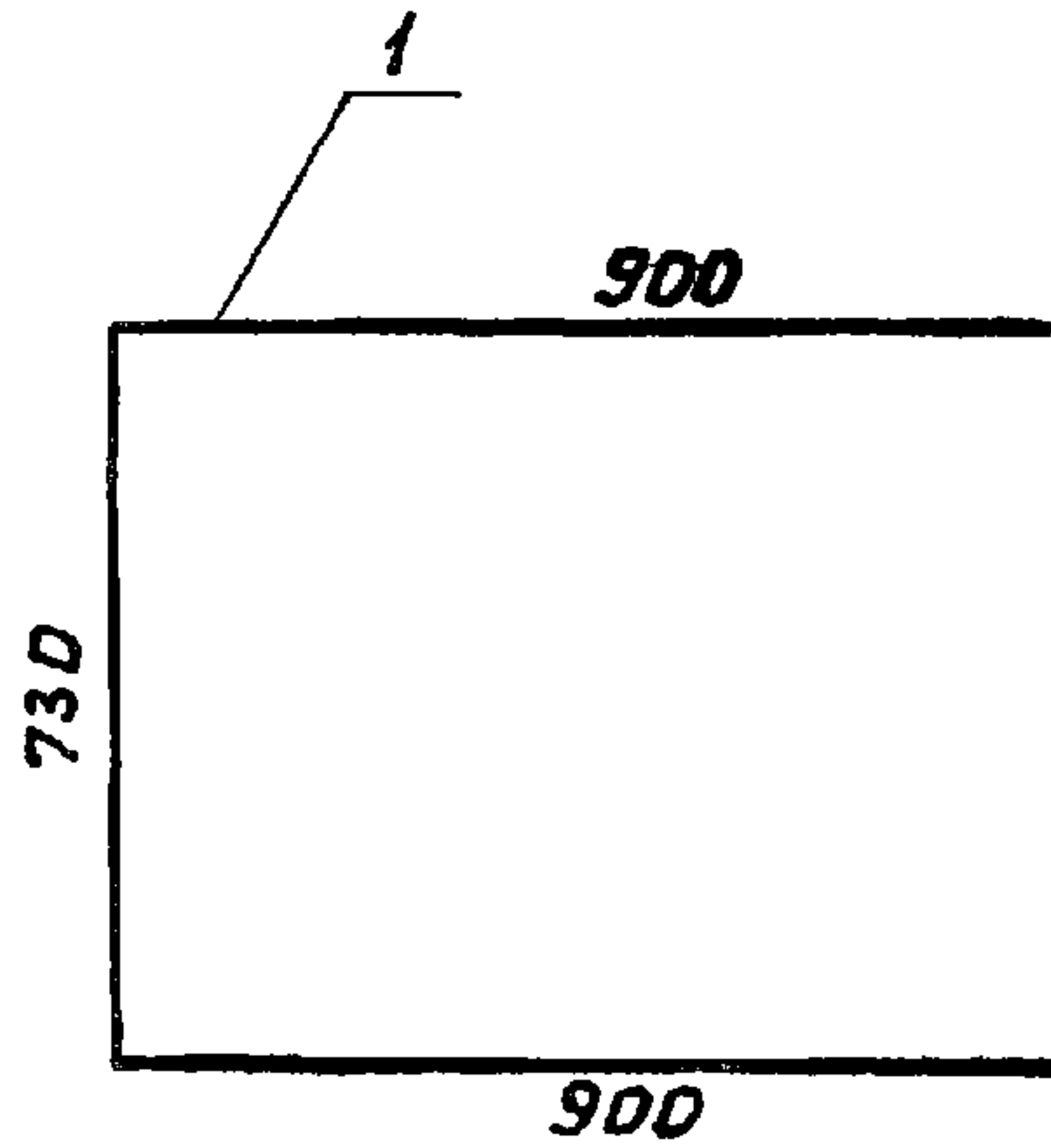
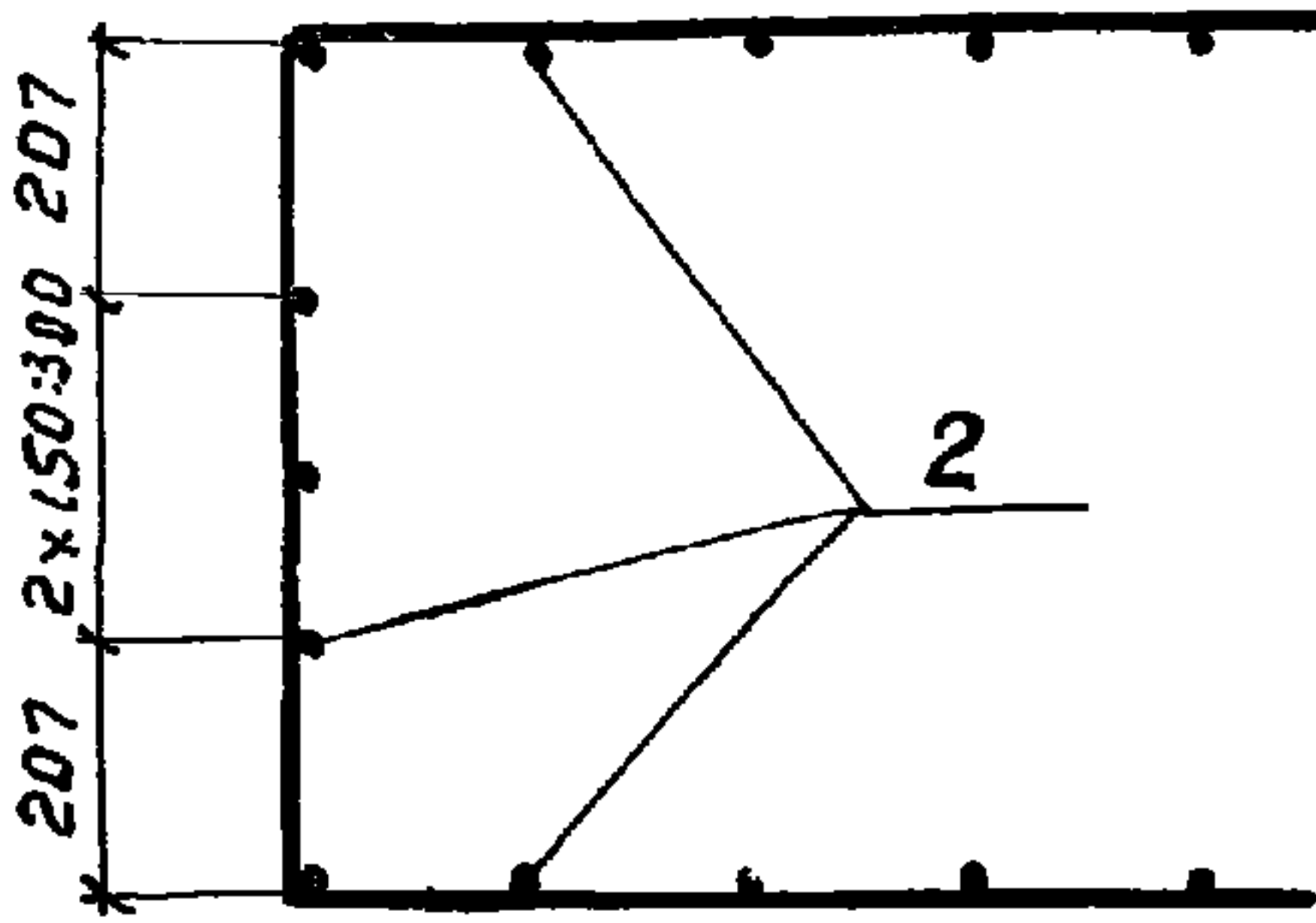
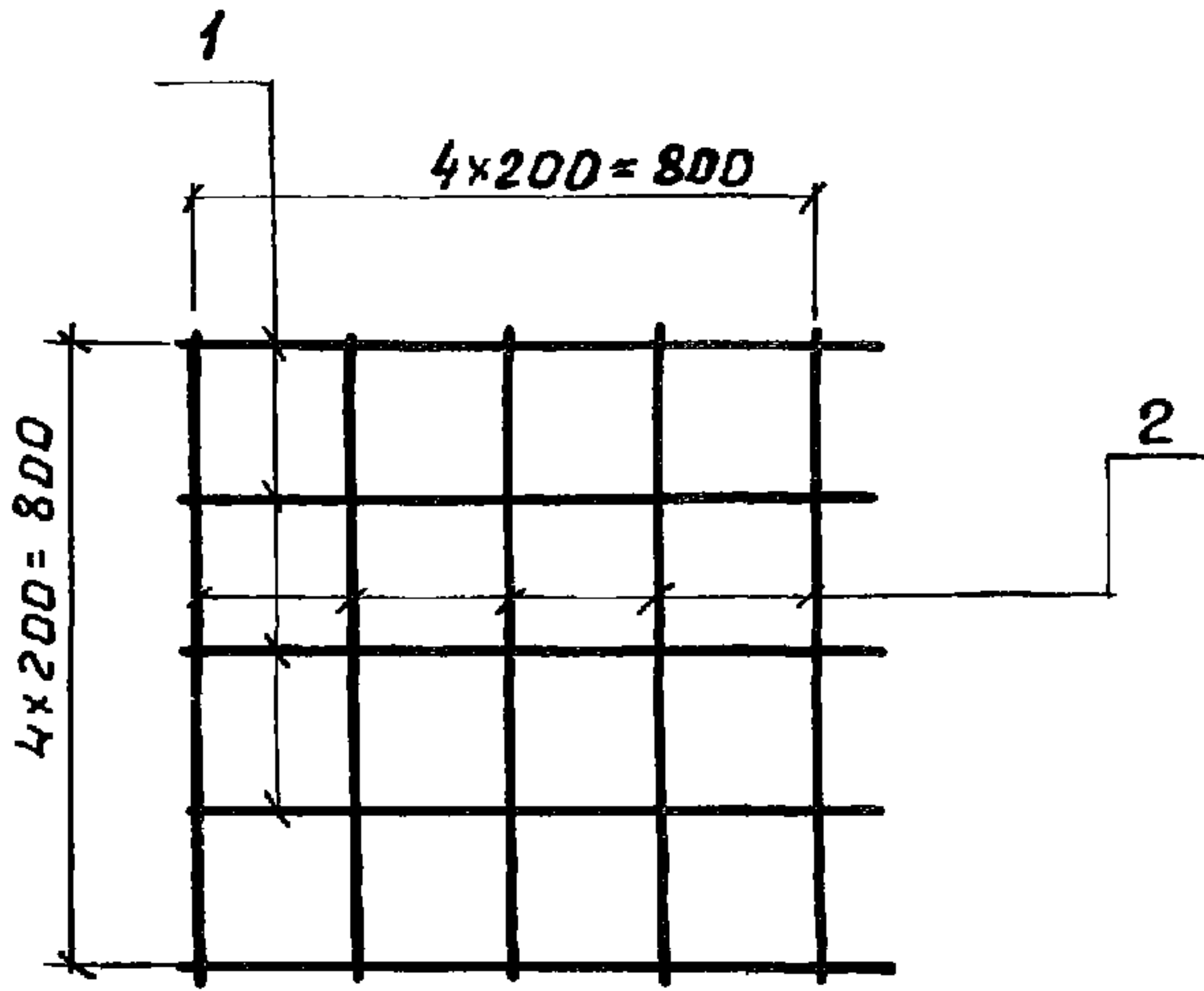
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин	Юнни	
Проб.		Бойцова	Бой	
Инж. пр.		Дашкевич	Даш	

3.503-49.4-79410

Каркас пространственный КР24

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1951,8	
Лист	Листов 1	

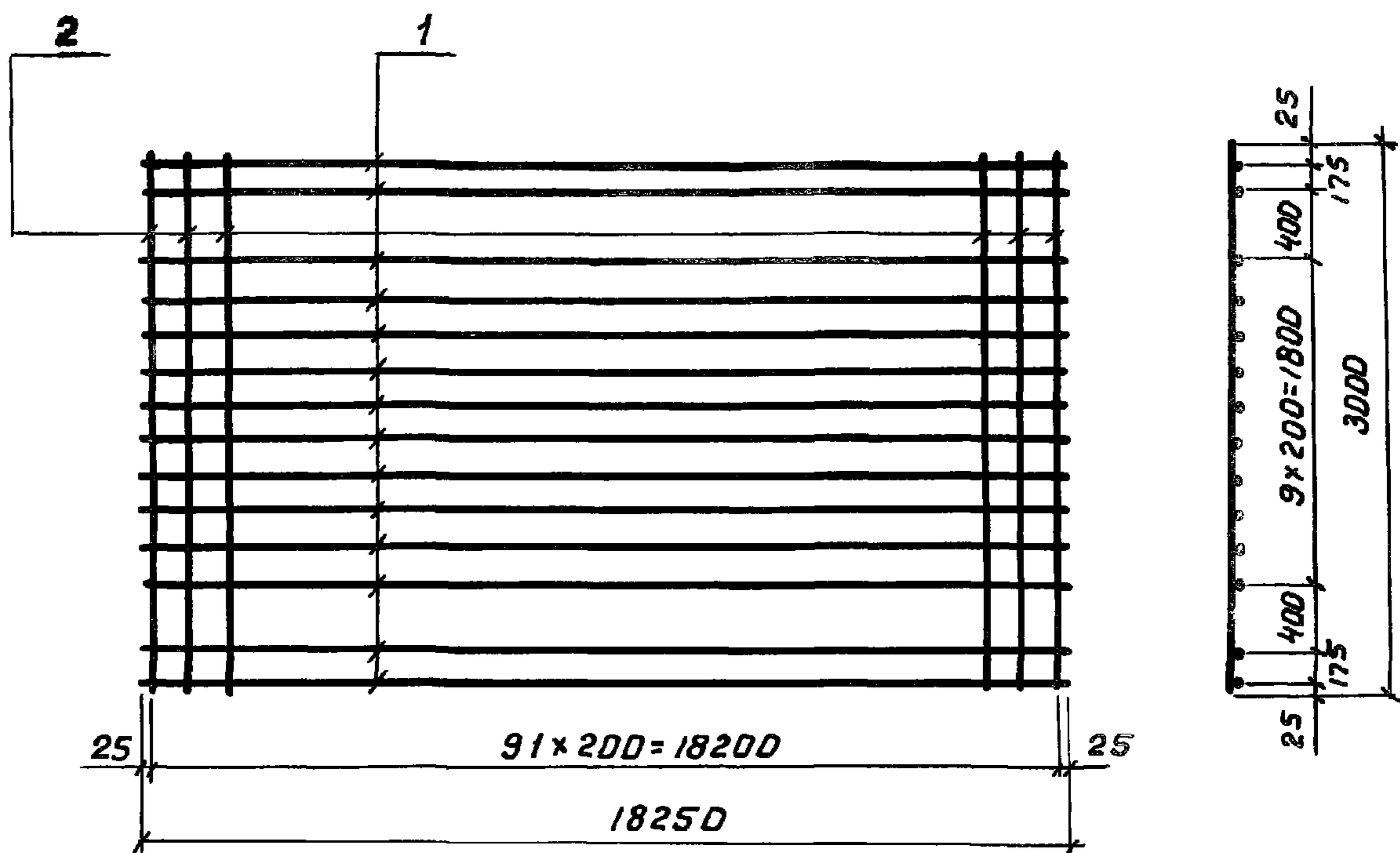
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.503-49.4-64001	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=2530	5	5.0 кг
		2	3.503-49.4-64002	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=920	13	4.7 кг

3.503-49.4-64000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный КП 25	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Затока	Затока			Р	9,7	1:20
Проб.		Митина	Митина					
Техн. пр.		Дашкевич	Дашкевич			Лист	Листов	

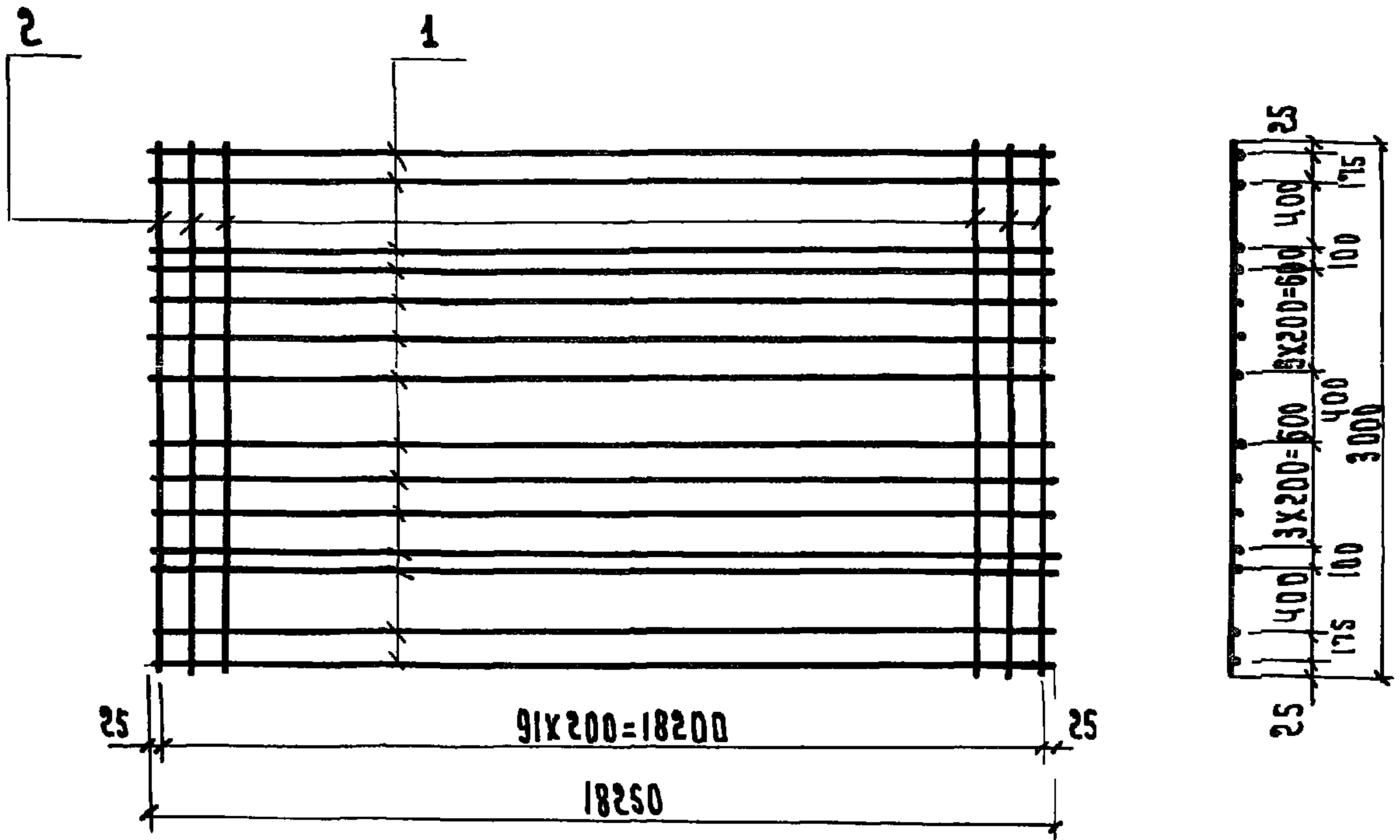


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-58 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-3211	φ18 А-П ГОСТ 5781-75; e=18250	14	510,5 кг
Б4		2	3.503-49.4-3212	φ12 А-П ГОСТ 5781-75; e=3000	92	245,1 кг

3.503-49.4-3210

№ подл. Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С 86	Лист	Масса	Масшт.
	Разраб.	Табрина		<i>Табрина</i>			р	755,6	
	Пров.	Андреева		<i>Андреева</i>			Лист	Листов 1	
	Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



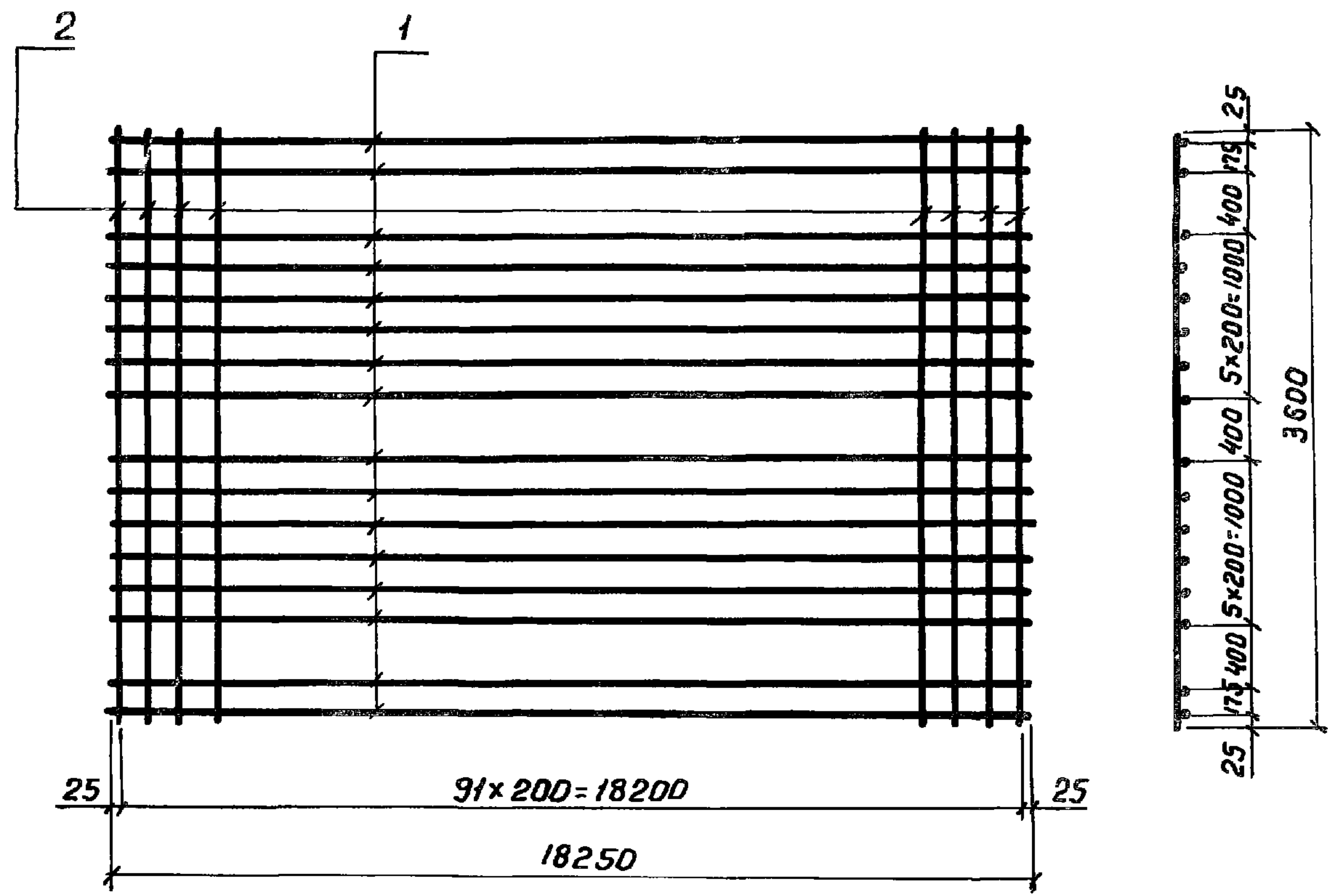
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Д Е Т А Л И		
Б4		1	3.503-49.4-3211	Ф18 А-II ГОСТ 5781-75, P=18250	14	510.5 кг
Б4		2	3.503-49.4-3221	Ф16 А-II ГОСТ 5781-75, P=3000	92	435.5 кг

3.503-49.4-3220

Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 87	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Тяврина	<i>Тяврина</i>			Р	946.0	
Пров.	Андреева	<i>Андреева</i>			Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>					

ПРОМТРАНСИНПРОЕКТ

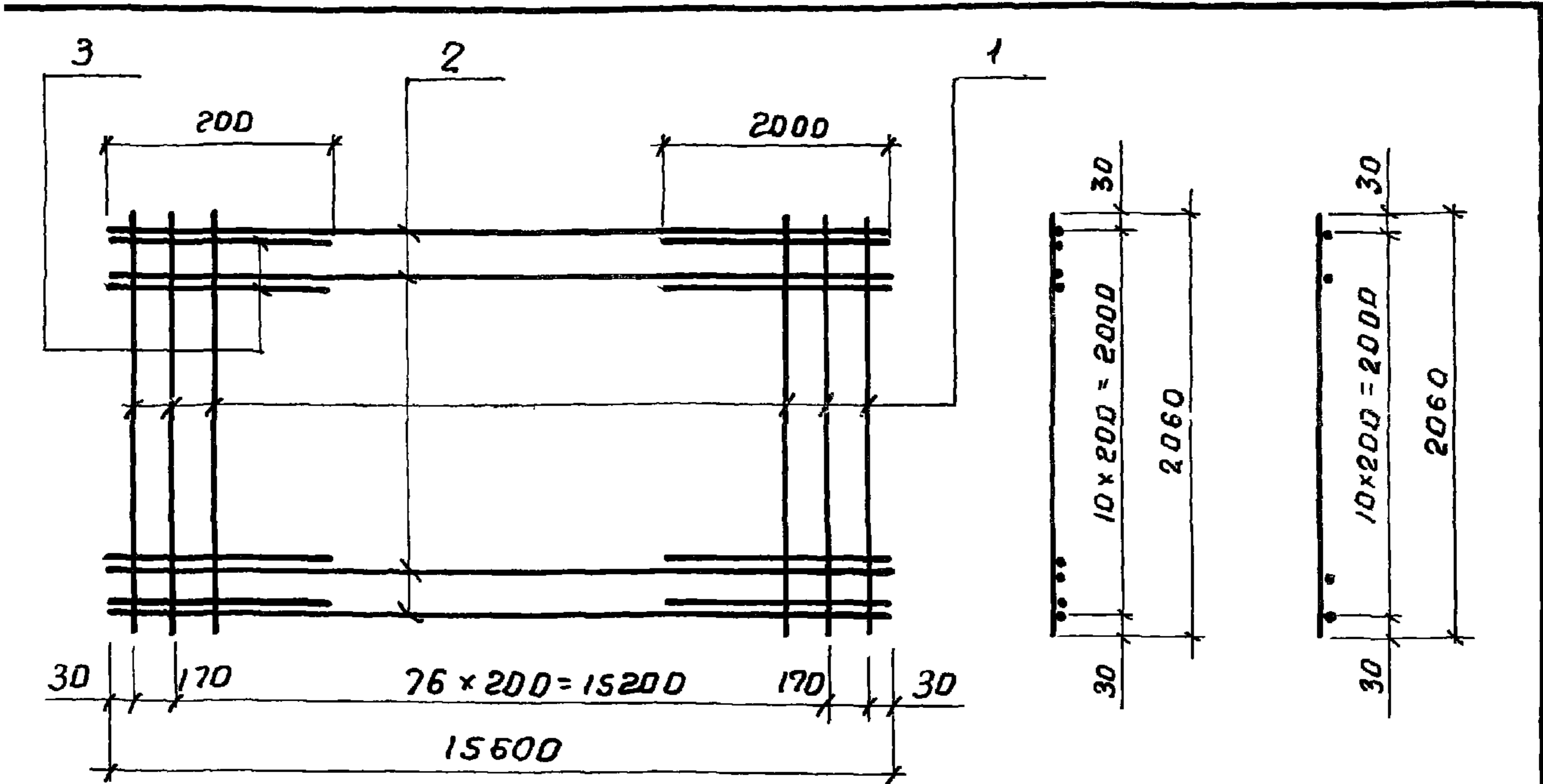


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-3211	φ18AII ГОСТ5781-75; L=18250	16	583,4 кг
Б4		2	3.503-49.4-5211	φ12A-II ГОСТ5781-75; L=3600	92	294,1 кг

Л. № подл. Подпись и дата

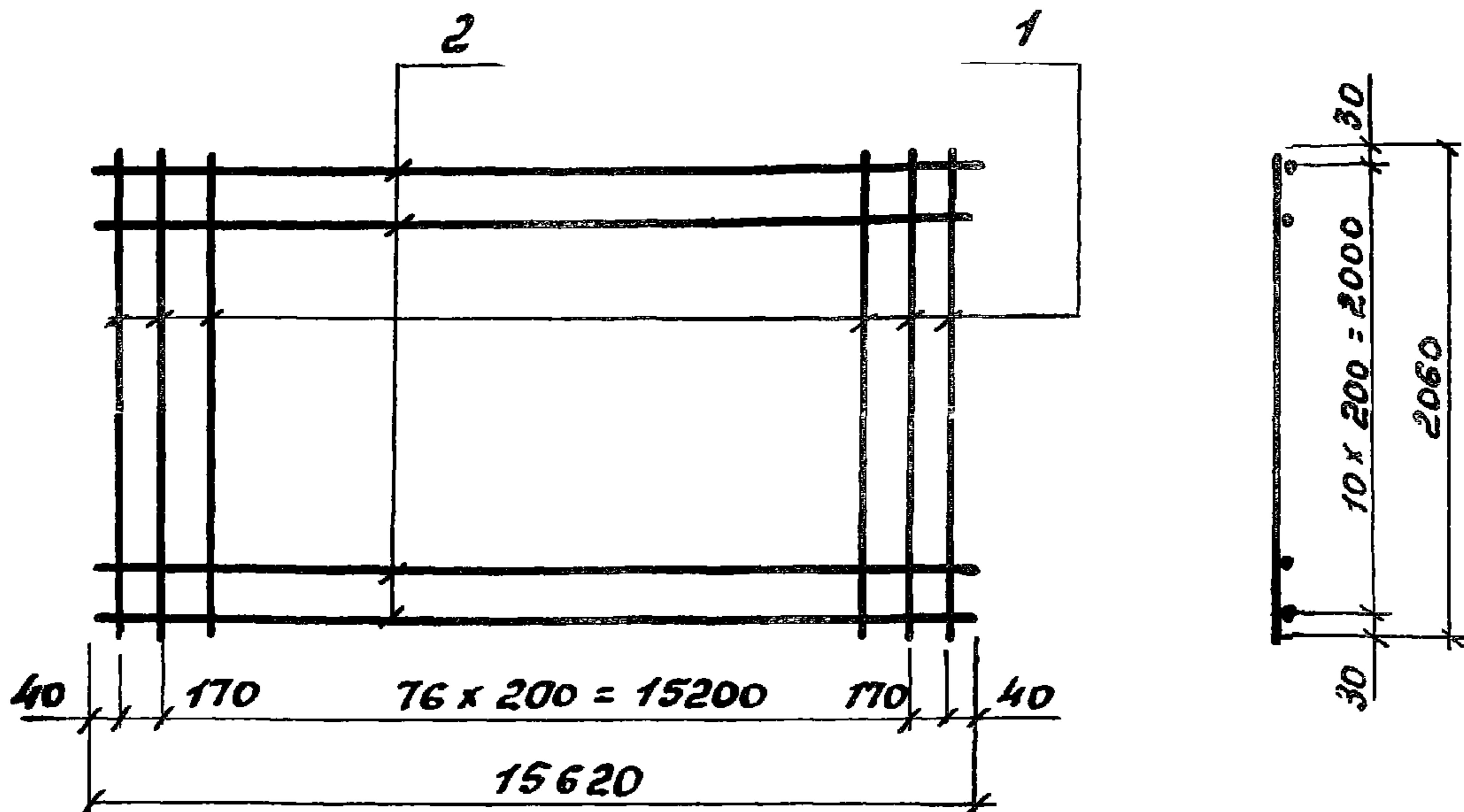
				3.503-49.4-5210			
Изм	Лист	№ док. ум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Табрина	<i>Табрина</i>		Р	877,5	
	Проб.	Андреева	<i>Андреева</i>				
	Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-68201	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, e=2060	79	196,6 кг
Б4		2	3.503-49.4-68202	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, e=15600	11	152,4 кг
Б4		3	3.503-49.4-68203	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, e=2000	22	39,1 кг

					3.503 - 49.4 - 68200			
Изм.	Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С 89	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Нянчи					Р	388,1	
Пров.	Бойцова					Лист	Листов 1	
П.инж.пр.	Дашкевич							

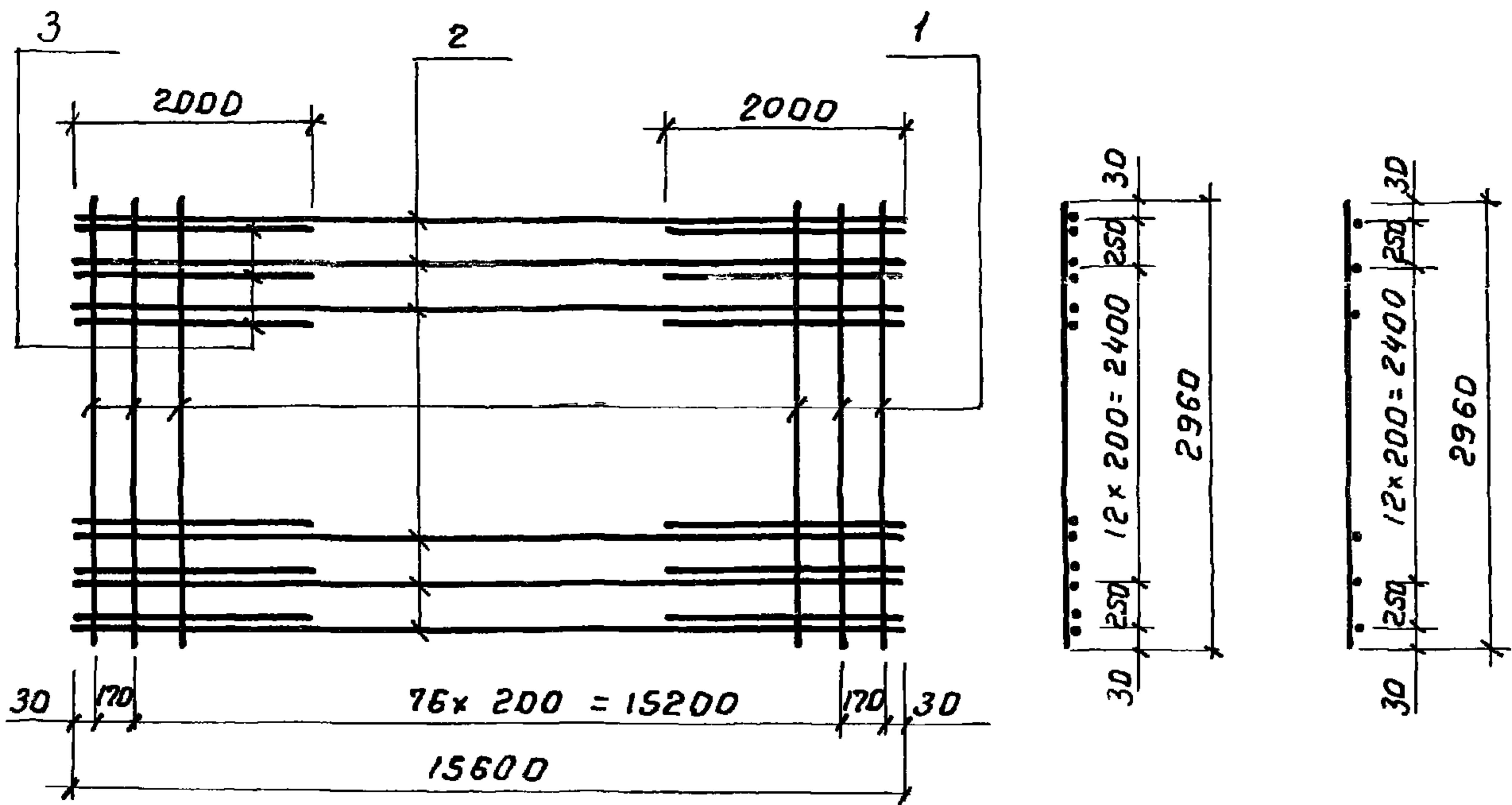


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З. 503-49.4-68301	φ12А-II ГОСТ 5781-75, e=2060	79	144.5 кг
Б4		2	З. 503-49.4-68302	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e=15620	11	67.8 кг

В. н.º подл. Подпись и дата					3.503-49.4-68300			
	Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист.	Масса	Масшт.
	Разраб.		Нюнин	Церник		Р	212.3	
	Проб.		Бойцова	Тру		Лист	Листов 1	
	Эл.инж.пр.		Дашкевич	Д		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТИ		

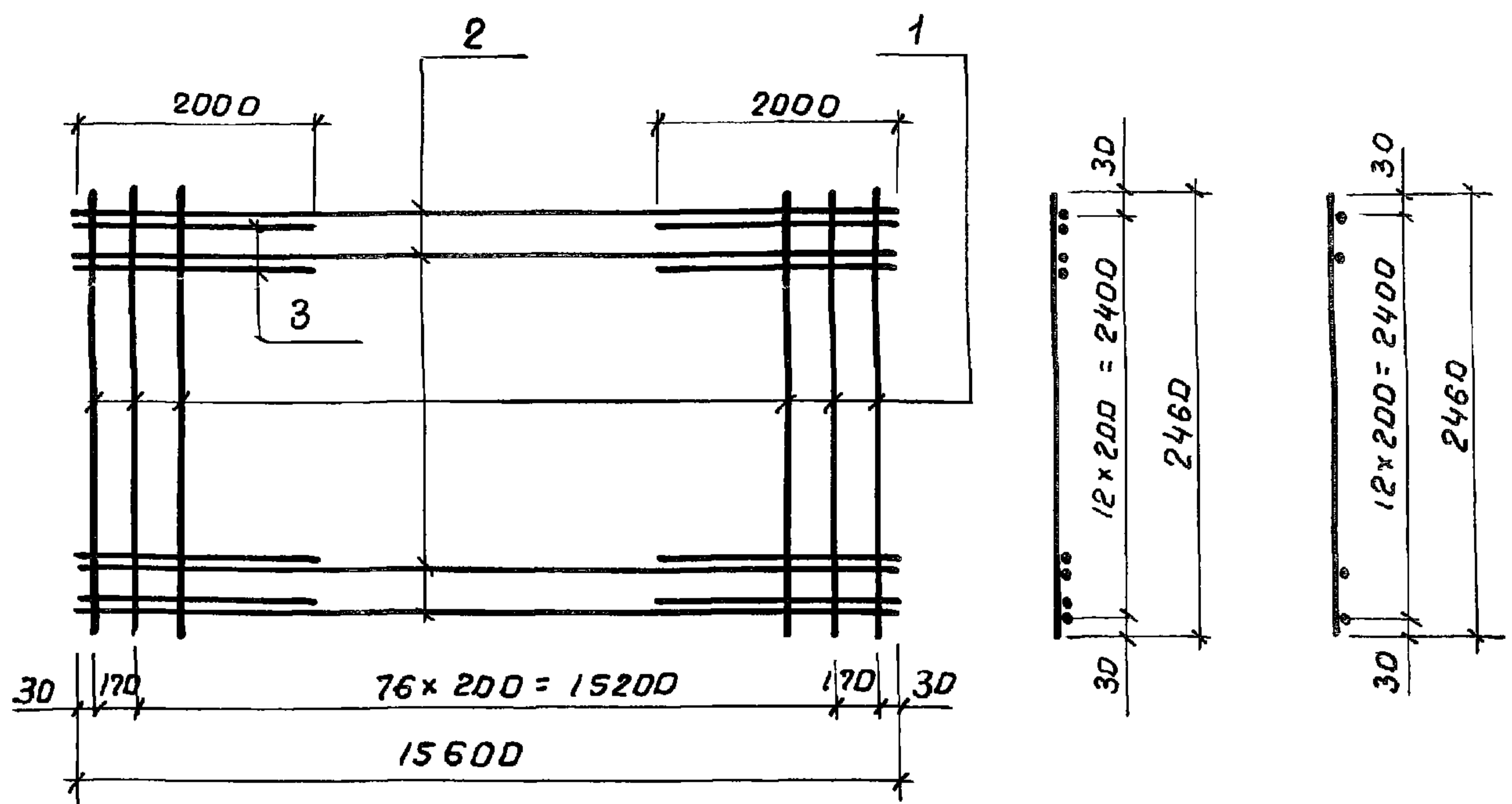
Сетка арматурная
С90



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503-49.4-69311	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2960	79	282,5 кг
БУ		2	3.503-49.4-68202	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=15600	15	207,8 кг
БУ		3	3.503-49.4-68203	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	30	53,3 кг

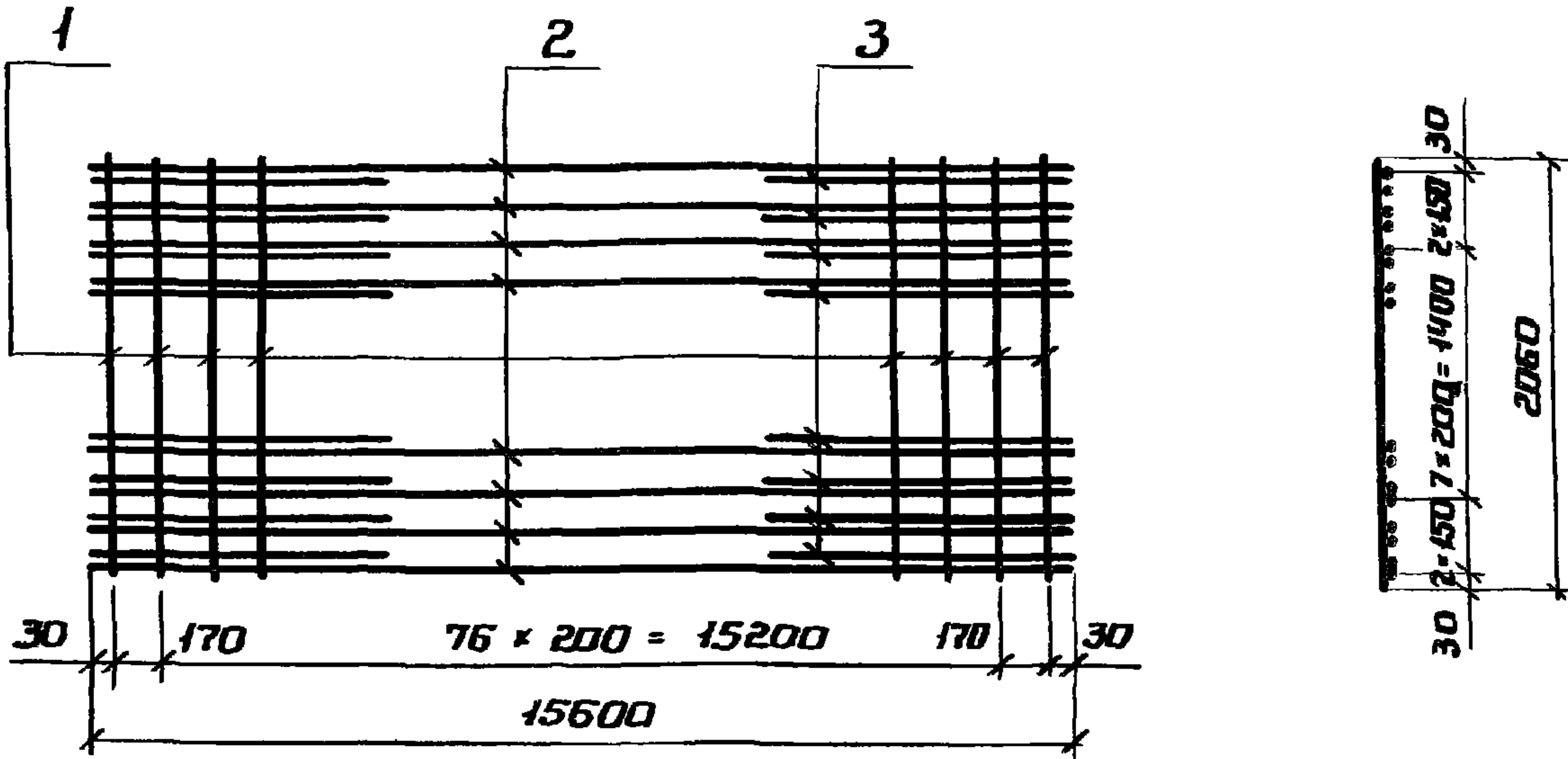
3.503-49.4-69310			
Изм.	Лист	№ докум.	Исполн.
Разраб.	Нюнчи		
Проб.	Бойцова		
Гл. инж. пр.	Дашкевич		
Сетка арматурная С 91			
Лит.	Масса	Масштаб	
Р	543,6		
Лист		Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49,4-69411	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, e=2460	79	172,6 кг
Б4		2	3.503-49,4-68202	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, e=1560	13	180, кг
Б4		3	3.503-49,4-69412	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, e=2000	26	62,8 кг

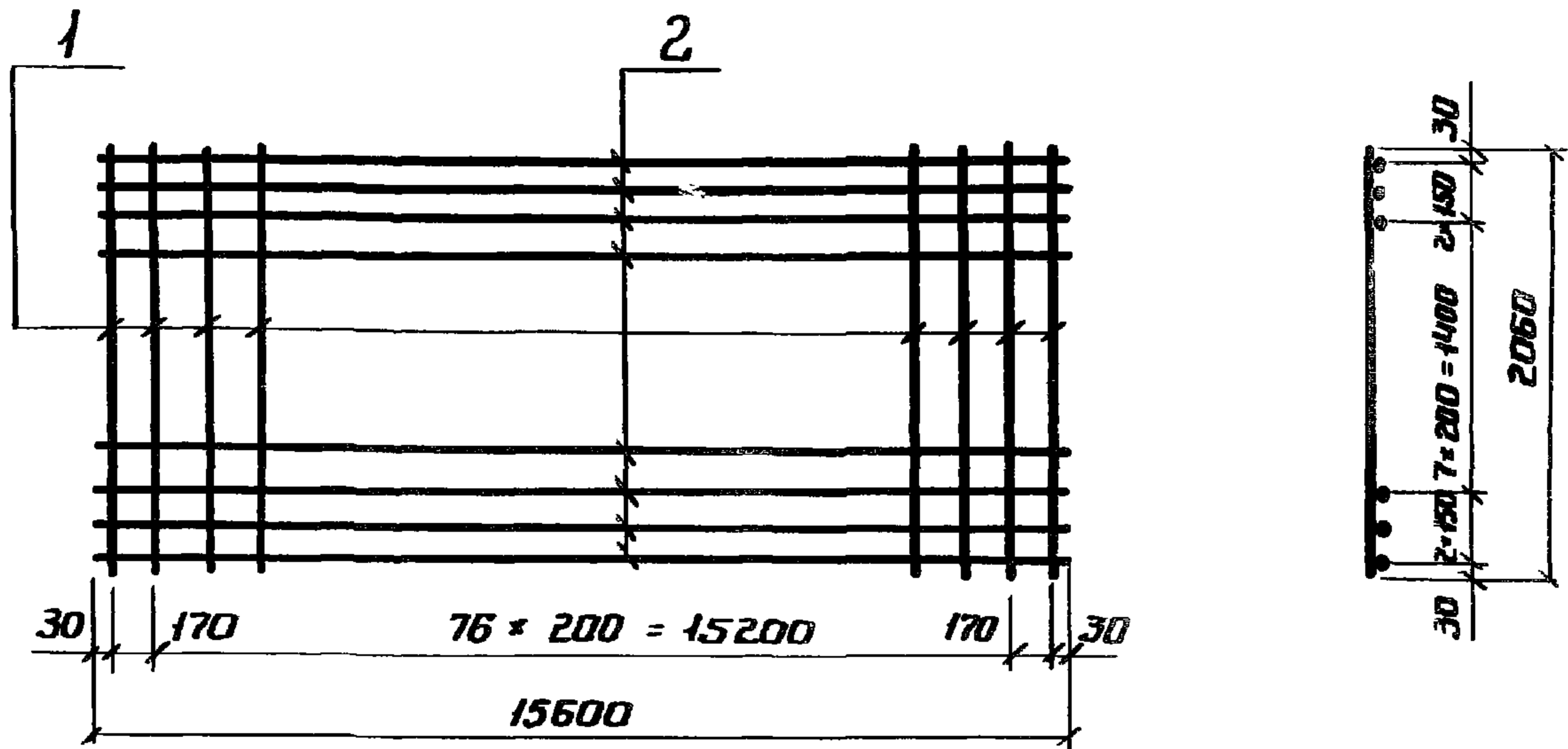
№ подл. Подпись и дата	3 503-49.4-69410			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
	Разраб.	Нюнцн		
	Пров.	Бойцова		
Гр. инж. пр.	Дашкевич			
Сетка арматурная С 92				Лит. Р
				Масса 415,5
				Масштаб
				Лист Листов 1
ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ				



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки можно изготавливать вязаными

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.4-69521	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E = 2060	79	100,2 кг
Б4		2	3.503-49.4-69513	Ф14А-III ГОСТ 5781-75; E = 15600	12	226,1 кг
Б4		3	3.503-49.4-69522	Ф16А-III ГОСТ 5781-75; E = 2000	24	75,8 кг

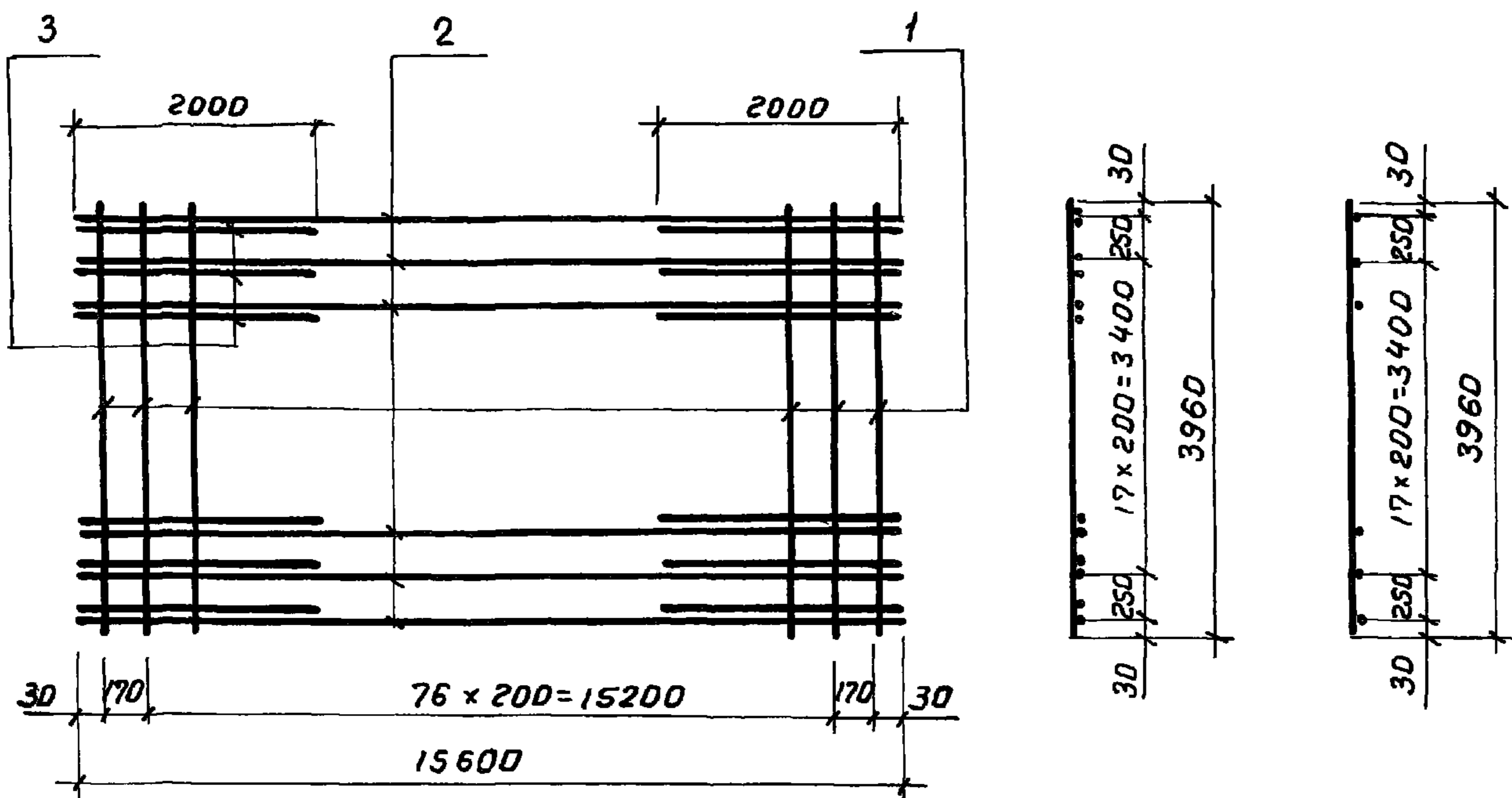
					3.503-49.4-69520			
ИЗН.	ЛИСТ	И-ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 93	ЛИСТ.	МАССА	НАОШТАБ
РАЗРАБ.	ИЮНИН		ИЮН			Р	402,1	
ПРОВ.	БОЙЦОВА		ИЮН			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
П.И.И.П.	ДАШКЕВИЧ		ИЮН		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098 - 68 и СН 369 - 69.
Сетки можно изготавливать вязаными

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-69521	ФЧДАТ ГОСТ 5781 - 75; E = 2060	79	100, 2 кг
Б4		2	3.503-49.4-68302	Ф8А-ГОСТ 5781 - 75; E = 15600	12	73,9 кг

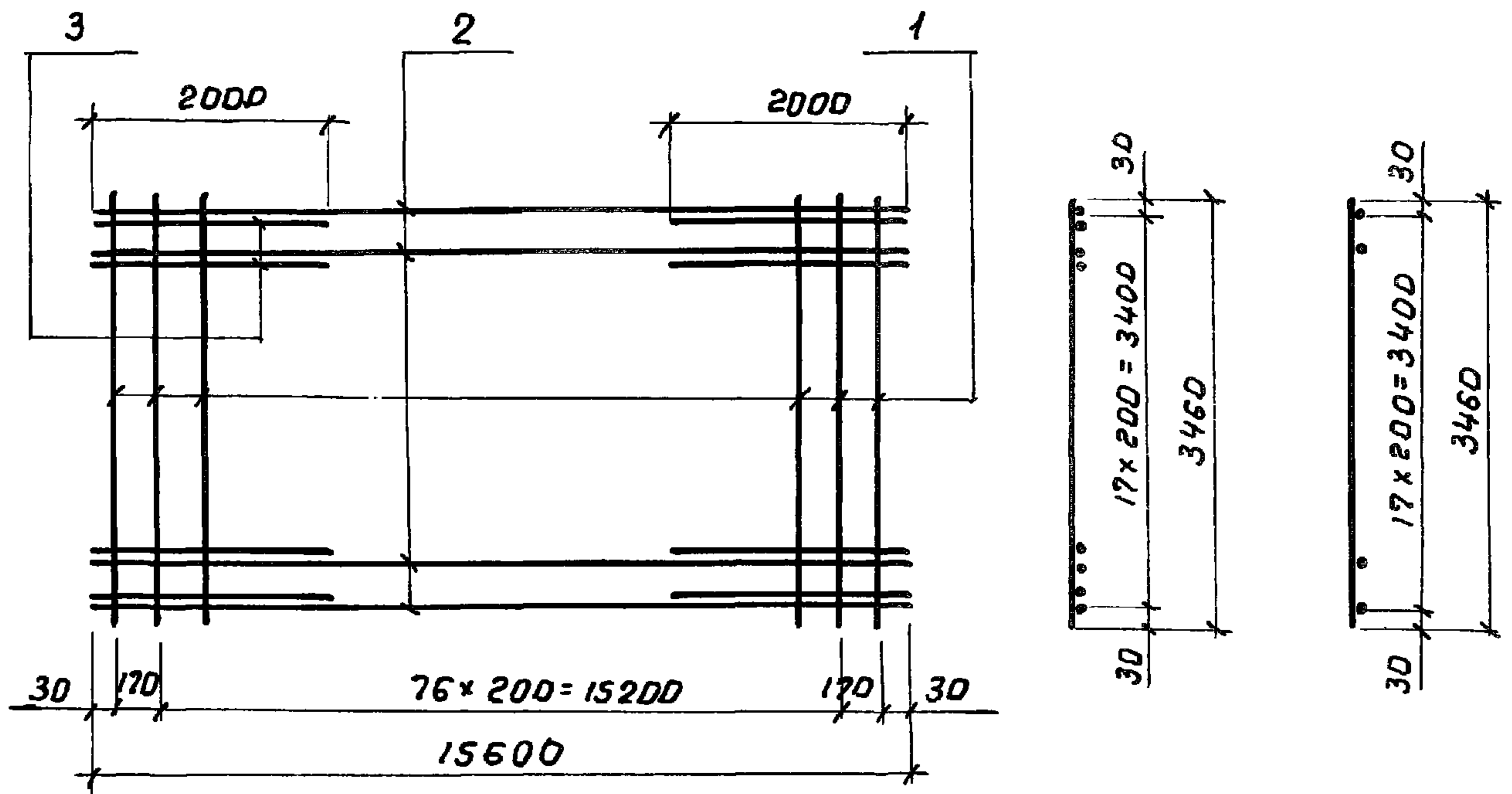
№, № подл. Подпись и дата						3.503-49.4-69530				
	Изн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 94	Лист	Масса	Насштаб	
	Разраб.		Июнин				Р		174,1	
	Проб.		Байцова				Лист		Листов 1	
	Инж.пр.		Дашкевич			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ				



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-69821	φ18А-П ГОСТ 5781-75, e=3960	79	625,1 кг
Б4		2	3.503-49.4-68202	φ12А-П ГОСТ 5781-75, e=15600	20	277,1 кг
Б4		3	3.503-49.4-68203	φ12А-П ГОСТ 5781-75, e=2000	40	71,0 кг

3.503-49,4-69820				
изм.	лист	№ докум.	подпись	дата
Разраб.		Нюнич	<i>[Signature]</i>	
Проб.		Бойцова	<i>[Signature]</i>	
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>[Signature]</i>	
Сетка арматурная С 95			лит.	Масса
			Р	973,1
			лист	листов 1
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ				



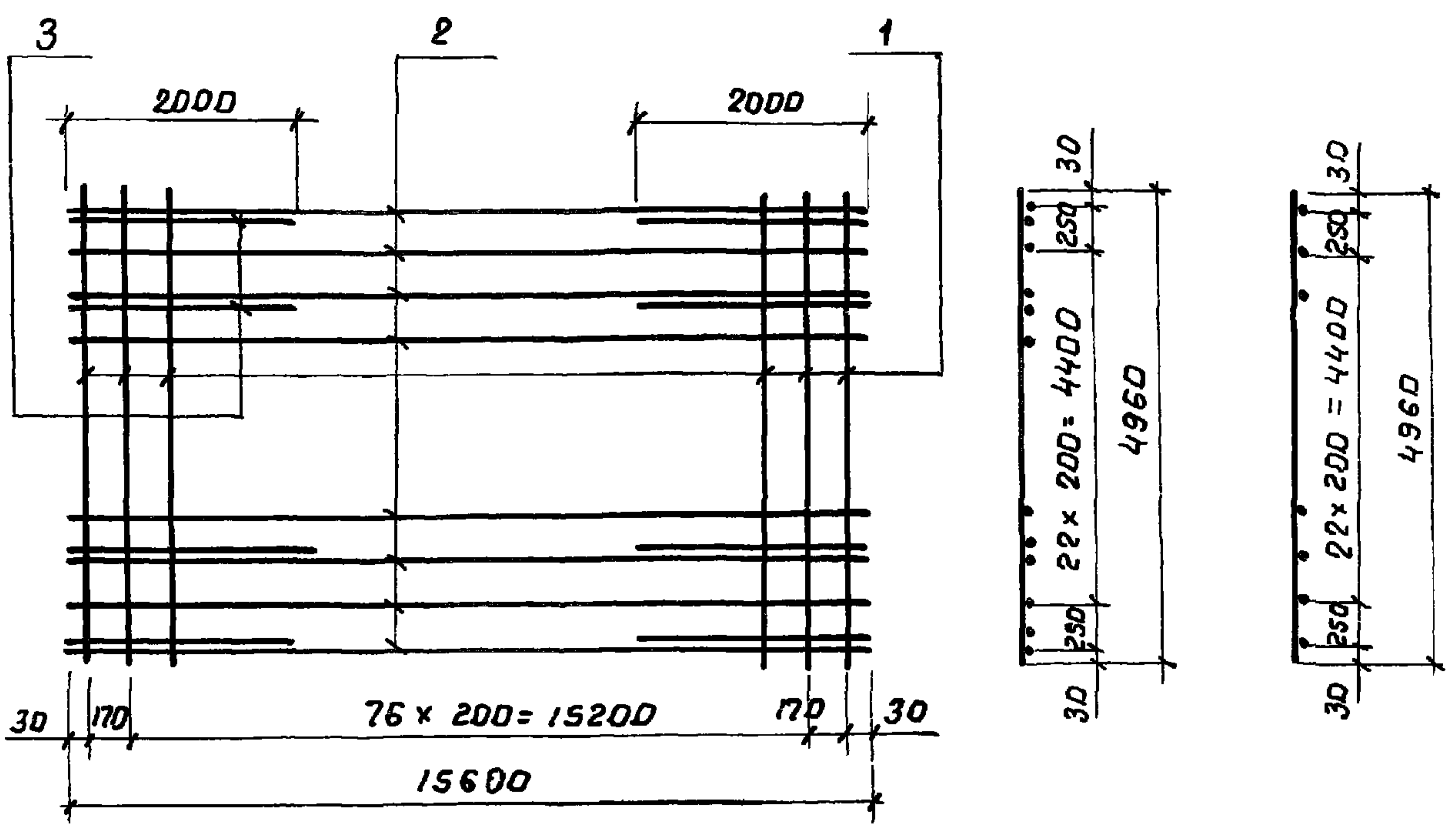
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-69911	Ф16А-П ГОСТ 5781-75, e=3460	79	431.6 кг
Б4		2	3.503-49.4-68202	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, e=15600	18	249.4 кг
Б4		3	3.503-49.4-69412	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, e=2000	36	87.0 кг

3.503-49,4-69910

в. № подл.	Подпись и дата				
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.		Нюнин	<i>Нюнин</i>	
	Проб.		Бойцова	<i>Бойцова</i>	
		Гл. инж. пр.	Дошкевич	<i>Дошкевич</i>	

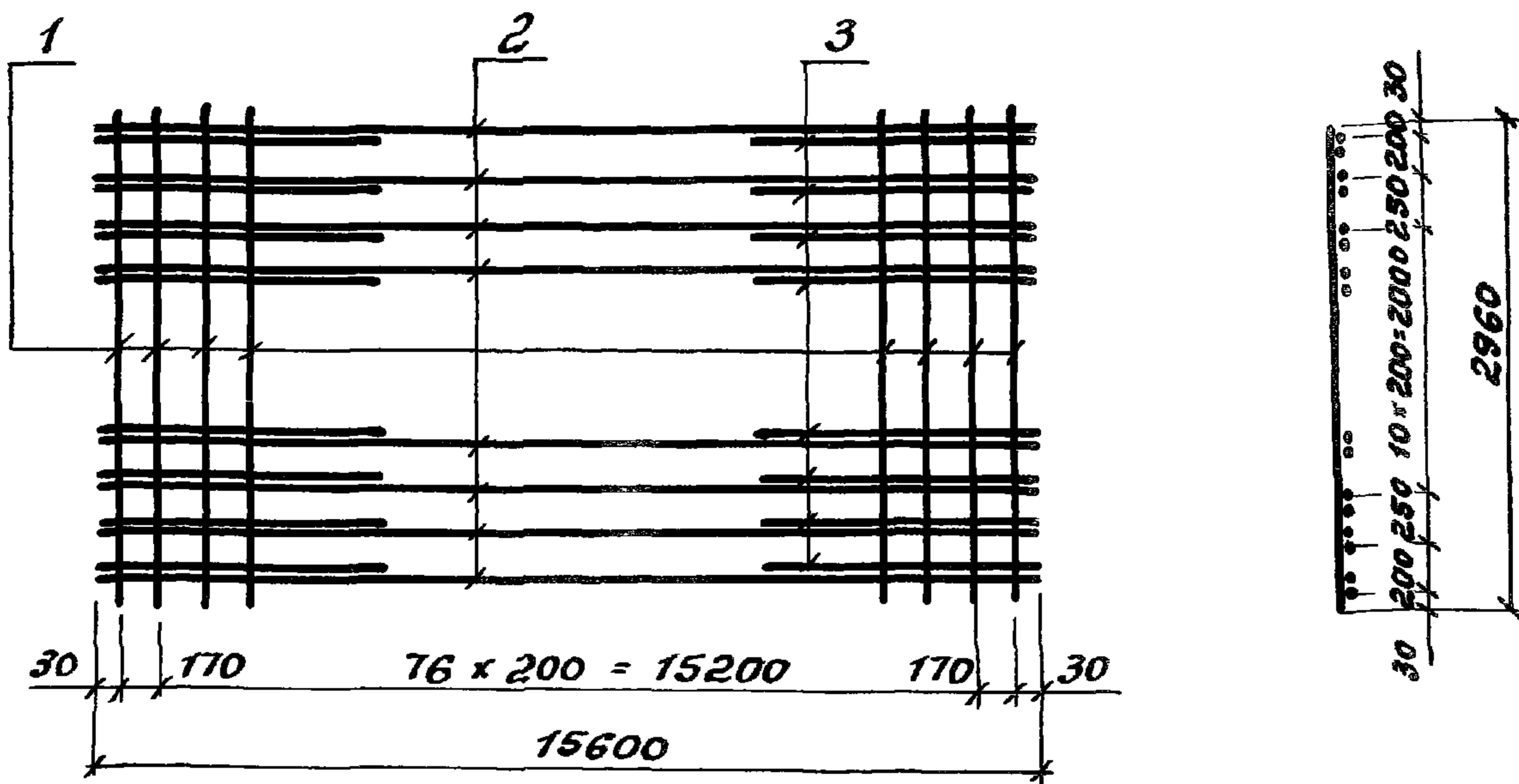
Сетка арматурная С 96			Лит.	Масса	Масштаб
			Р	768.0	
			Лист	Листов	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ					



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-79221	φ20 А-II ГОСТ 5781-75, e=4960	79	966,3 кг
Б4		2	3.503-49.4-68202	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=15600	25	346,3 кг
Б4		3	3.503-49.4-68203	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	26	46,2 кг

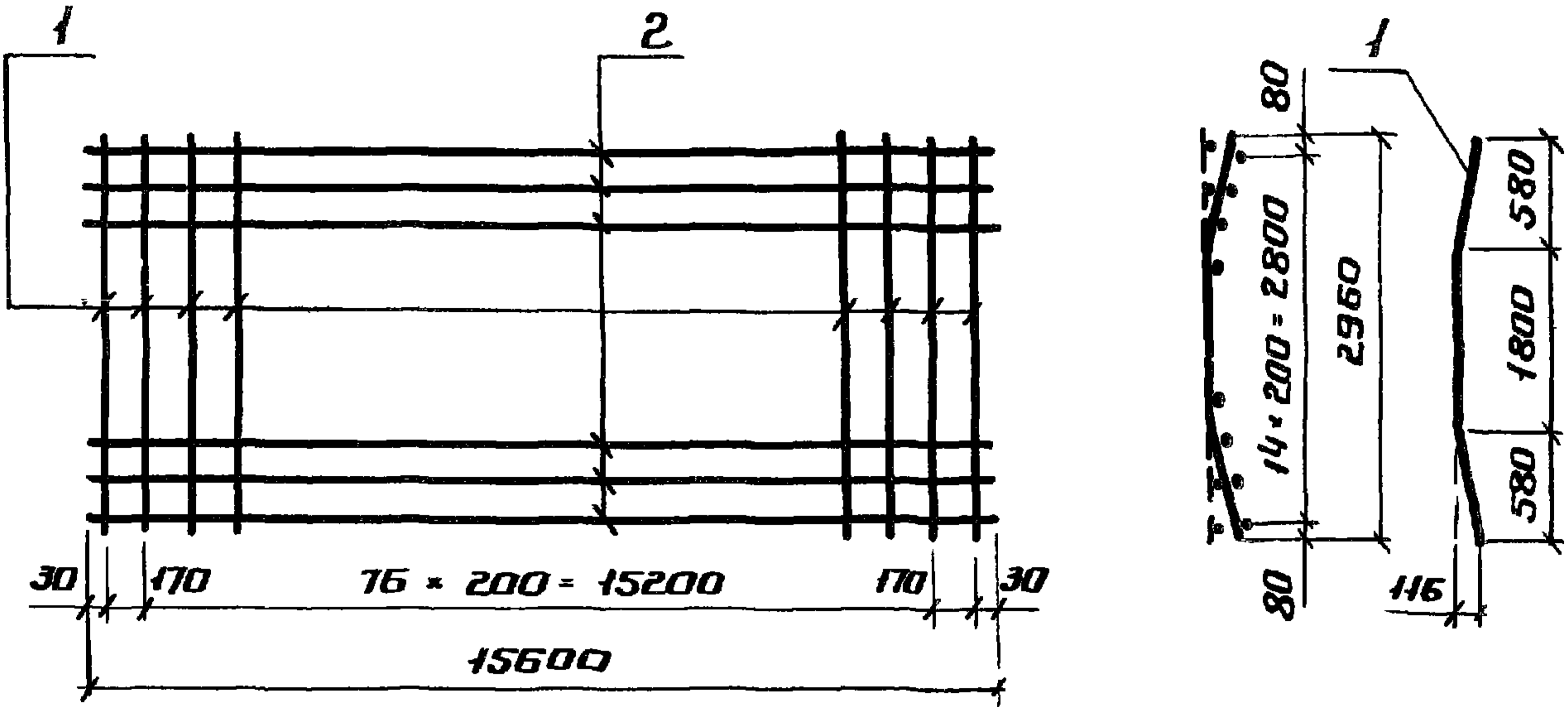
3.503-49.4-79220				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
			Нюнин	
			Бойцова	
			Дашкевич	
Сетка арматурная С 97				
		Лит.	Масса	Масштаб
		Р	1358,8	
			Лист	Листов 1
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ				



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З. 503-49.4-79421	φ12А-III ГОСТ 5781-75; e=2960	79	207.6 кг
Б4		2	З. 503-49.4-69513	φ14А-III ГОСТ 5781-75; e=15600	15	282.7 кг
Б4		3	З. 503-49.4-79422	φ12А-III ГОСТ 5781-75; e=2000	30	53.3 кг

№ подл. Подпись и дата					3.503-49.4-79420				
	Изм.	Лист	н докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная с 98	Лист	Масса	Масшт.
	Разраб.	Нюнин					Р	543.6	
	Проб.	Бойцова				Лист	Листов 1		
	Длинж. пр.	Дашкевич							

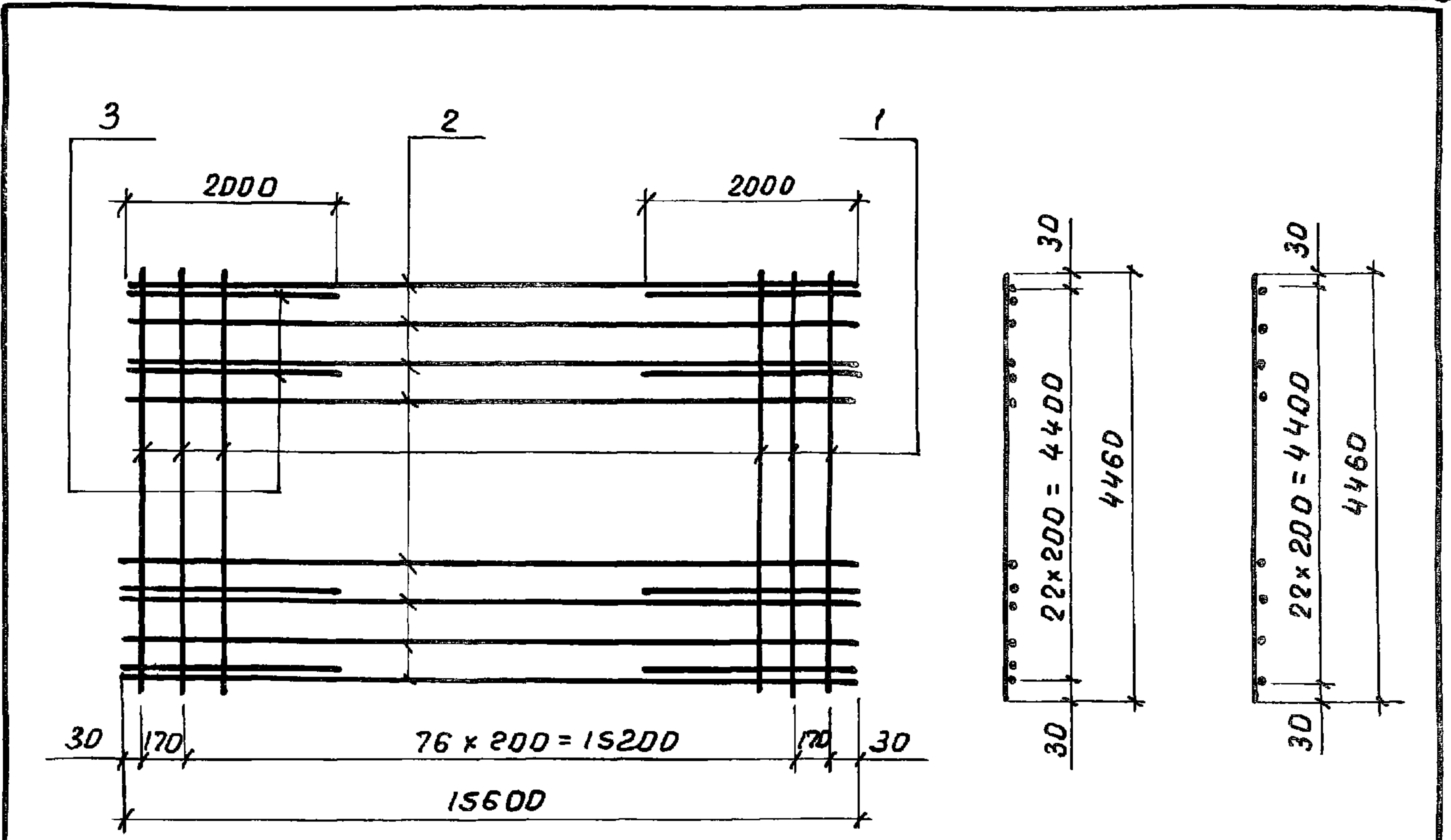


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393 - 69. Сетки можно изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503 - 49.4 - 79431	Ф10А-III ГОСТ 5781-75; e=2960	79	144,0 кг
Б4		2	3.503 - 49.4 - 68302	Ф8А-I ГОСТ 5781-75; e=15600	15	92,4 кг

3.503 - 49.4 - 79430

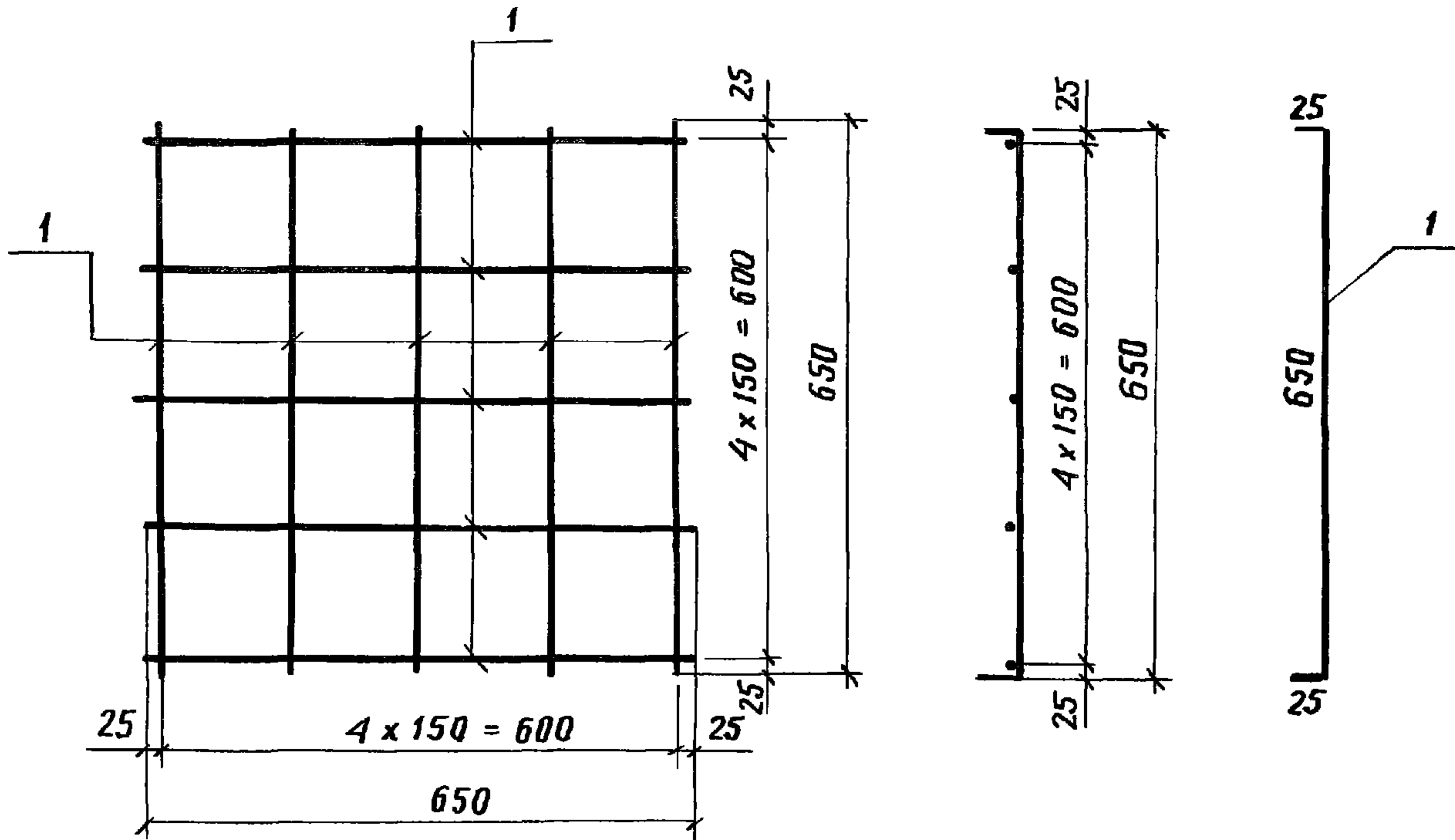
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 99	Лист	Масса	Штук
Разраб.	Нюнни					Р	236,4	
Проб.	Байцова					Лист	Листов	4
Инж.пр.	Дашкевич					ПОПМОДИСНИПРОЕКТИ		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-8411	Ф16А-II ГОСТ 5781-75, e=4460	79	556,3 кг
Б4		2	3.503-49.4-68202	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, e=15600	23	318,6 кг
Б4		3	3.503-49.4-68203	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	24	42,6 кг

Исполн.					3.503-49.4-8410				
	Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 100	Лист	Масса	Масштаб
	Разраб.	Нюнин					Р	917,9	
	Проб.	Бойцова					Лист		Листов 1
Исполн.	Григорьев	Дашкевич				ИРПМТРАНГНИИПРОЕКТ			

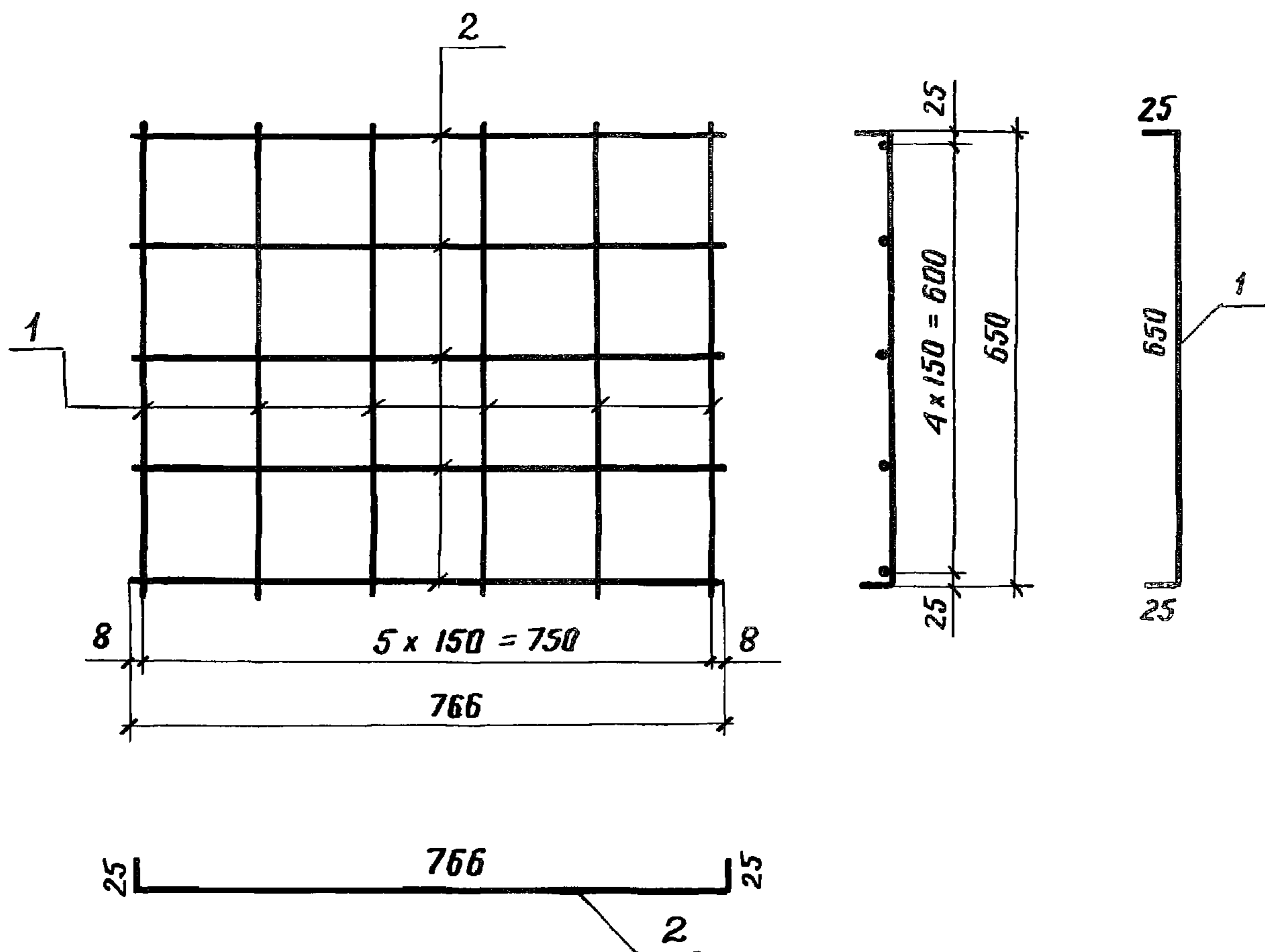


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-29201	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\rho=700$	10	2,8 кг

3.503-49.4-29200

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Хромова	Хром				
Проб.		Митина	Миц.				
Гл. Инж. пр.		Дашкевич	Даш				
Сетка арматурная С 101					Лист	Листов 1	

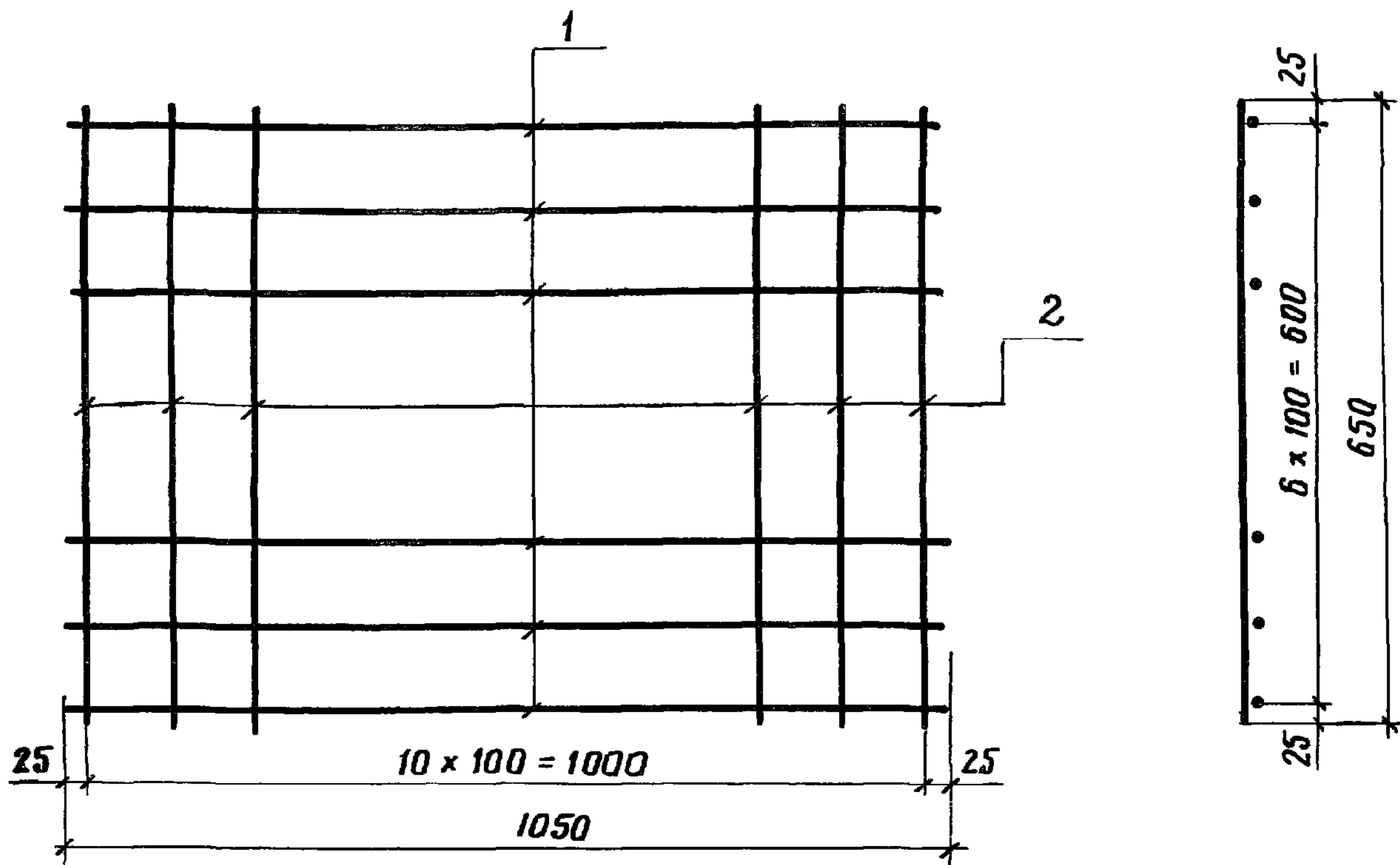


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503 - 49.4 - 29201	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\rho = 700$	6	1,7 кг
Б4		2	3.503 - 49.4 - 29701	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\rho = 816$	5	1,6 кг

3. № подл. Подпись и дата

					3.503 - 49.4 - 29700			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 102	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Хромова	Хром			Р	3,3 кг	
Пров		Митина	Душ			Лист		Листов 1
Гл. инж. пр.		Дашкевич			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

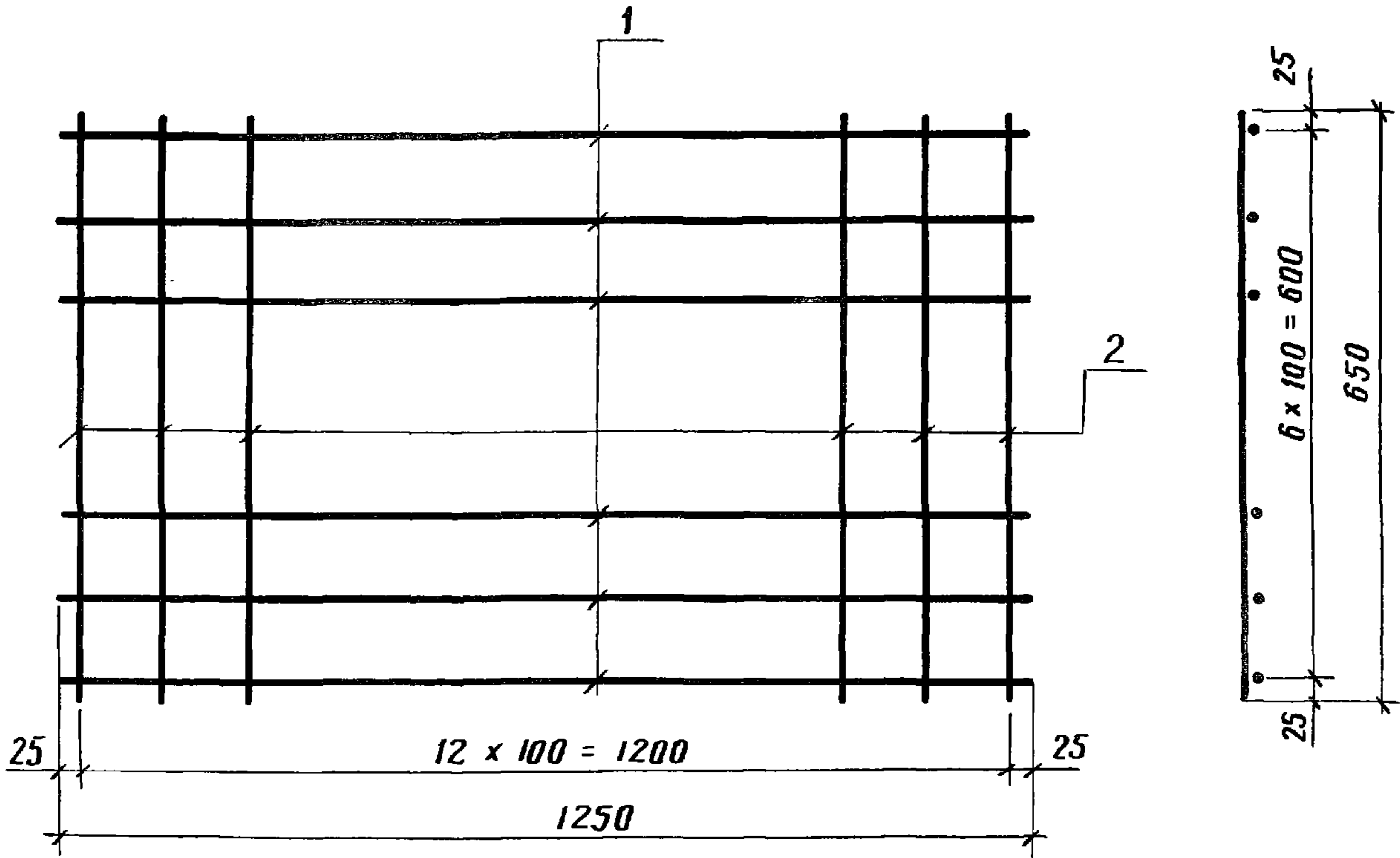


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503 - 49.4 - 66001	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=1050	7	2,9 кг
Б4		2	3.503 - 49.4 - 66002	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=650	11	2,8 кг

3.503 - 49.4 - 66000

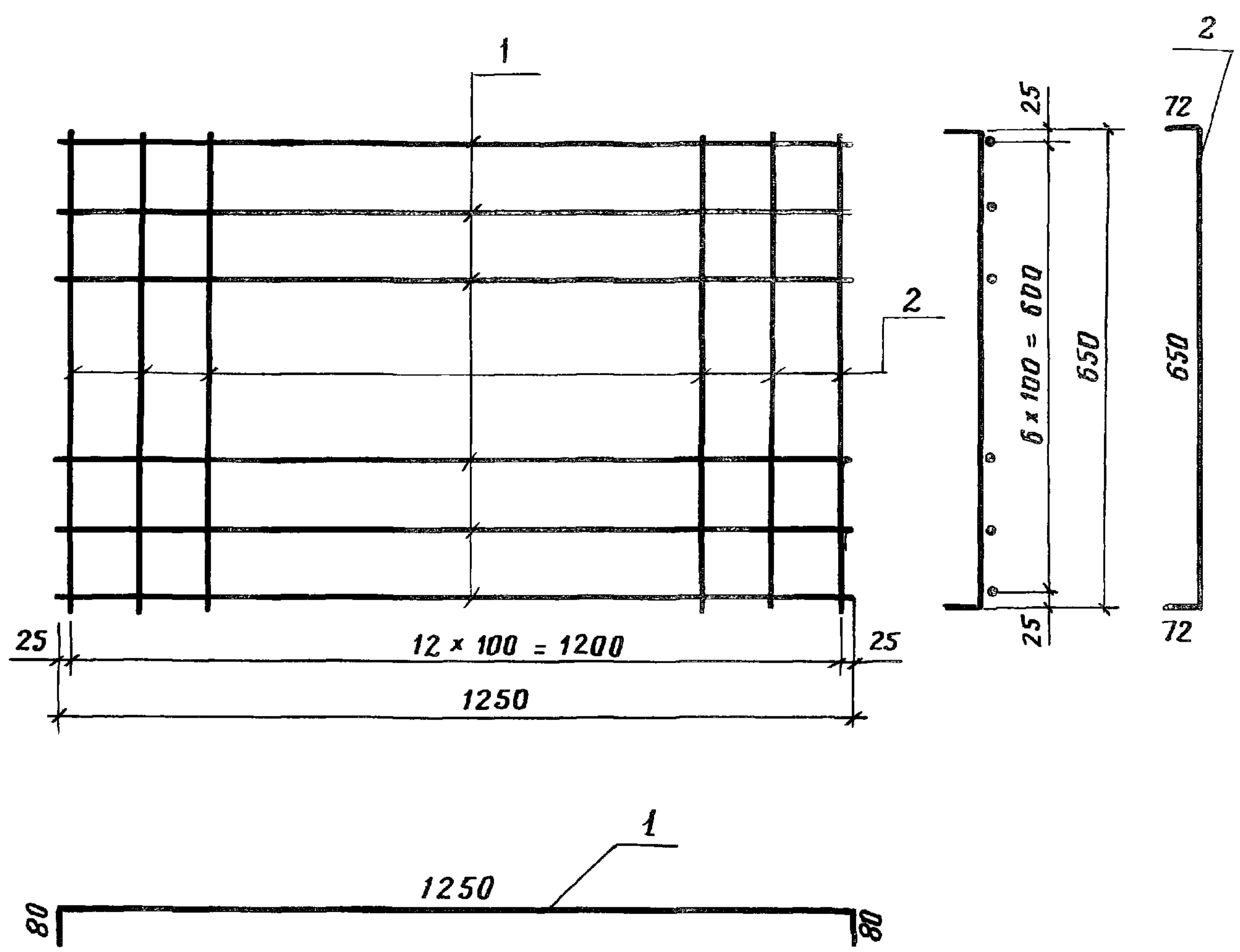
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 103	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Хромова	Трое			Р	5,7	
Проб.		Андреева	Сид			Лист	Листов 1	
Гл.инж.пр.		Дашкевич	Сид			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-79001	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\ell = 1250$	7	3,5 кг
Б4		2	3.503-49.4-66002	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\ell = 650$	13	3,3 кг

3.503-49.4-79000				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Хромова		<i>Хромова</i>	
Пров.	Андреева		<i>Андреева</i>	
Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>	
Сетка арматурная С 105				
		Лит.	Масса	Масштаб
		Р	6,8	
		Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ				

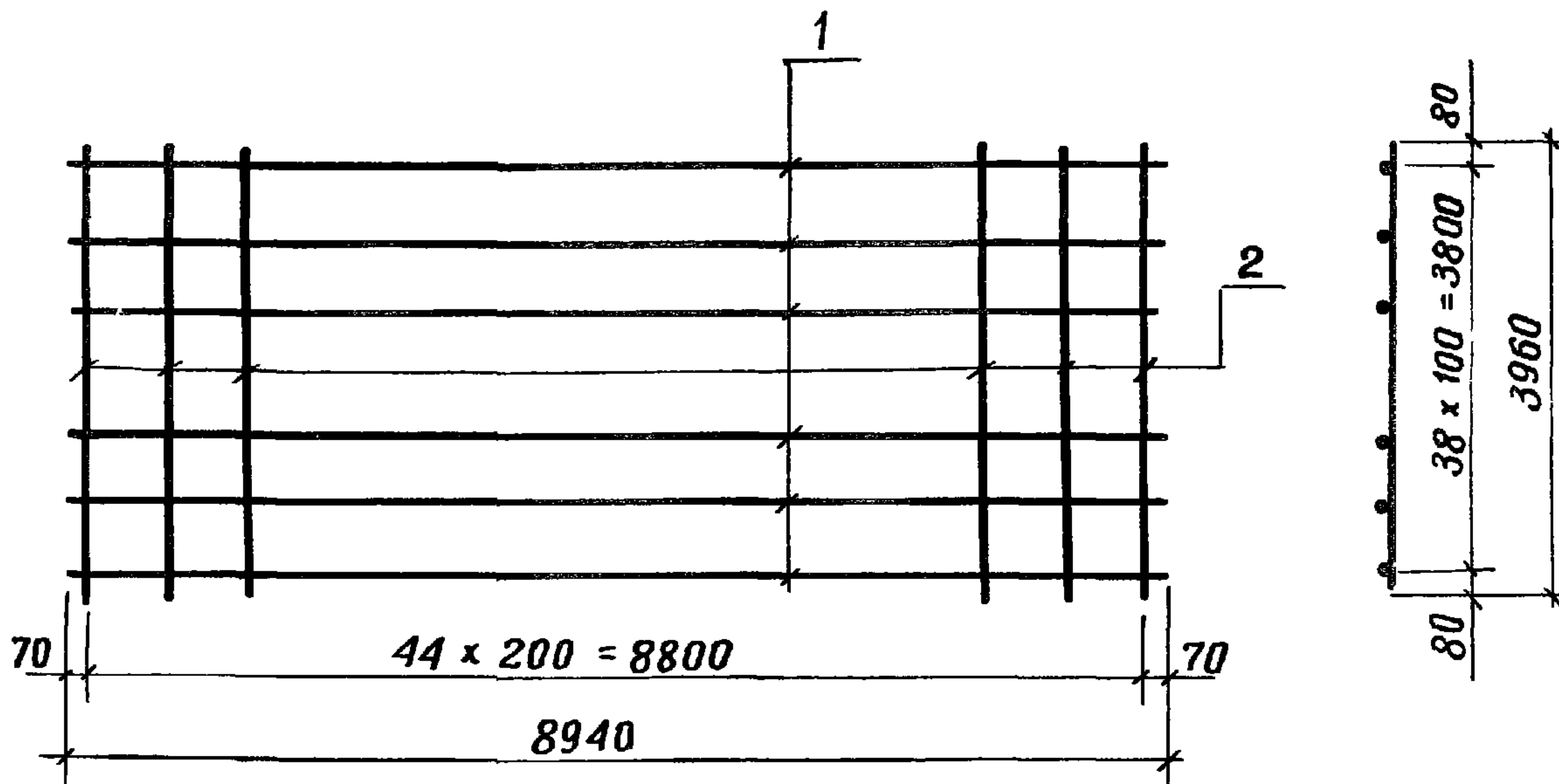


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393 - 69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503 - 49.4 - 79101	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\rho = 1410$	7	3,9 кг
Б4		2	3.503 - 49.4 - 67002	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\rho = 794$	13	4,1 кг

№. № подл. Подпись и дата.

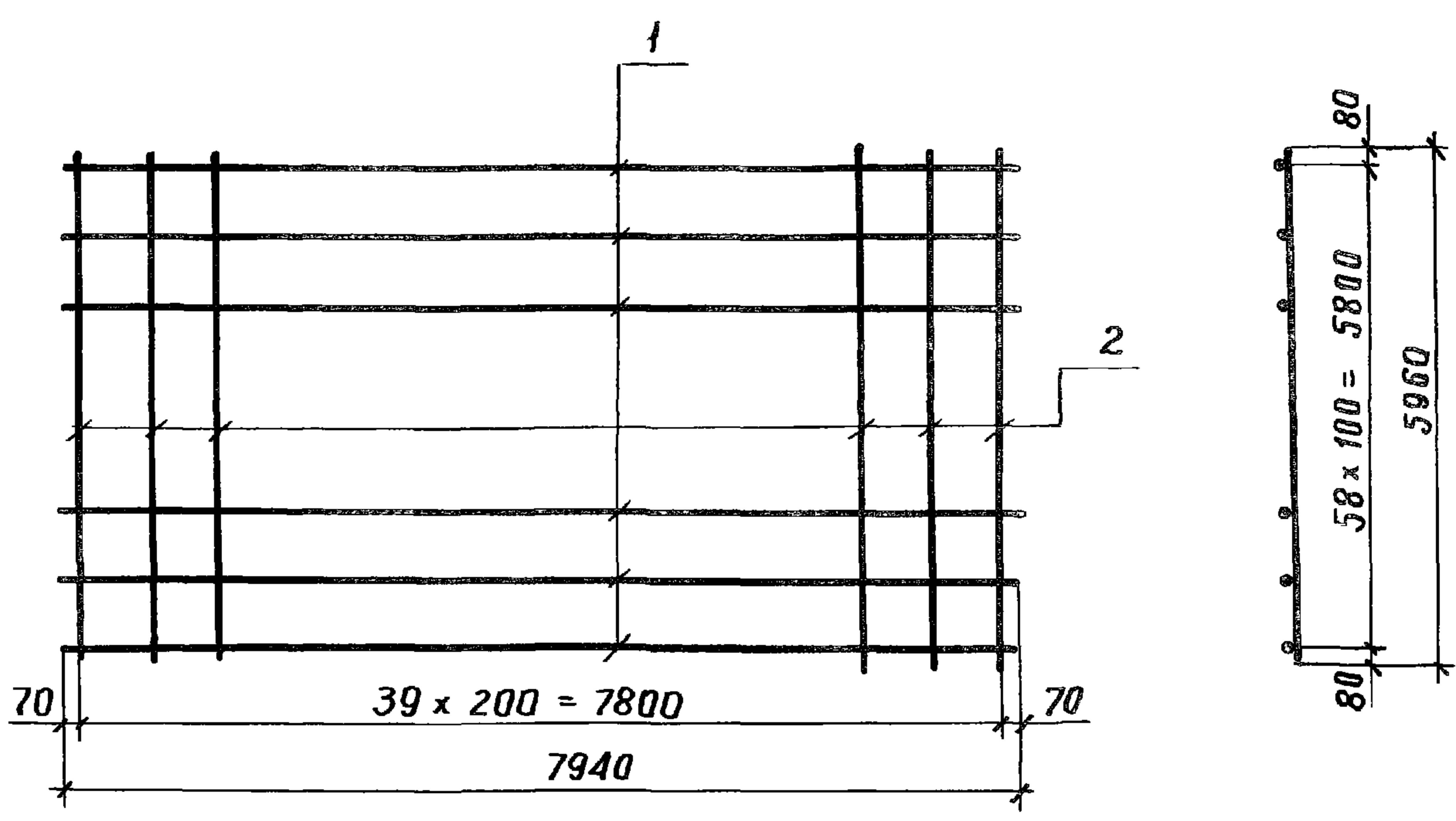
3.503 - 49.4 - 79100								
Изм.	Лист	№ докум.	подп.	Дата	Сетка арматурная С 106	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромова	Хромова				Р	8,0	
Пров.	Андрянова	Андрянова				Лист	Листов 1	
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Дашкевич				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503 - 49.4 - 1201	Ф 14А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=8940	39	421.2 кг
Б4		2	3.503 - 49.4 - 1202	Ф 6А I ГОСТ 5781-75, ℓ=3960	45	39,6 кг

				3.503 - 49.4 - 1200				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 107	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромова		С.Ром			Р	459,9	
Проб.	Митина		Митина			Лист		Листов 1
Гл. инж. пр.	Дашкевич		Дашкевич			ПРОМТРАНГНИПРОЕКТ		

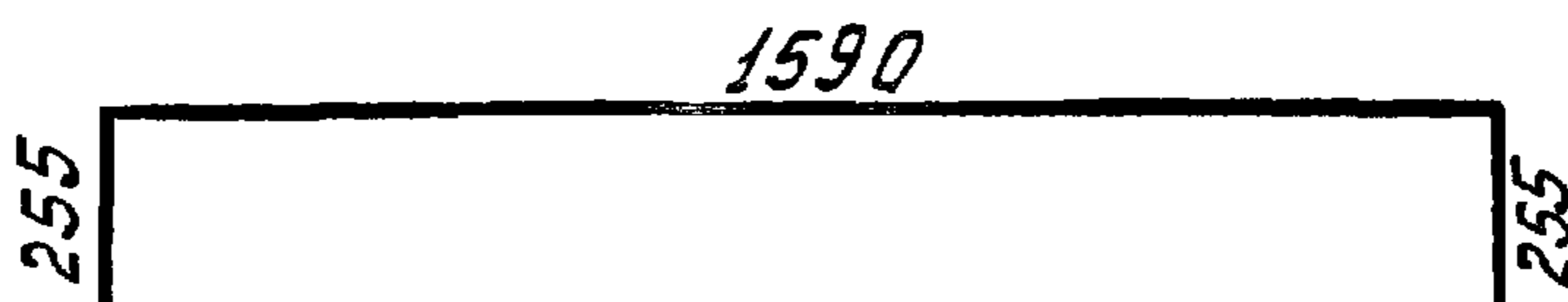


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393 - 69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503 - 49.4 - 23001	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, l=7940	59	565,9 кг
Б4		2	3.503 - 49.4 - 23002	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, l=5960	40	52,9 кг

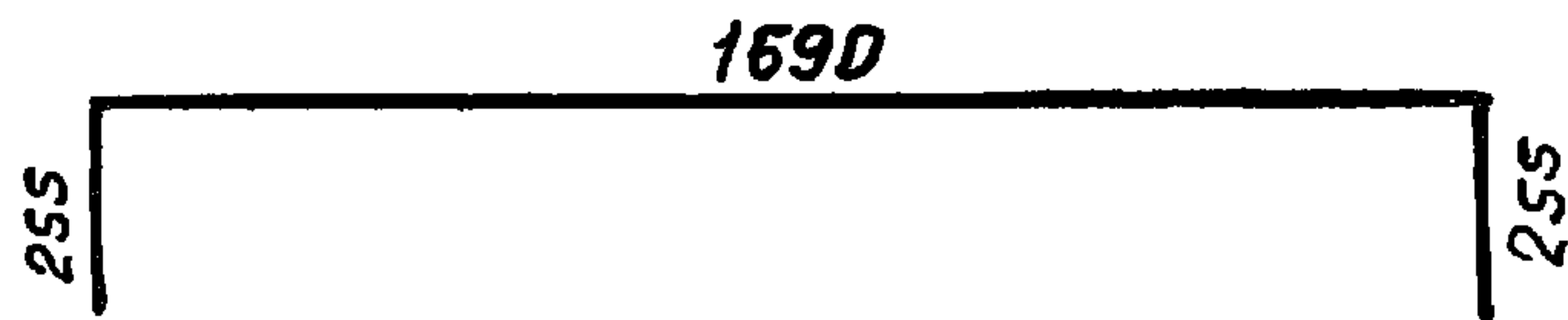
в. № подл. Подпись и дата.

					3.503 - 49.4 - 23000			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 108	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Хромова	<i>Хромова</i>			Р	618,8	
Проб.		Митина	<i>Митина</i>			Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>					



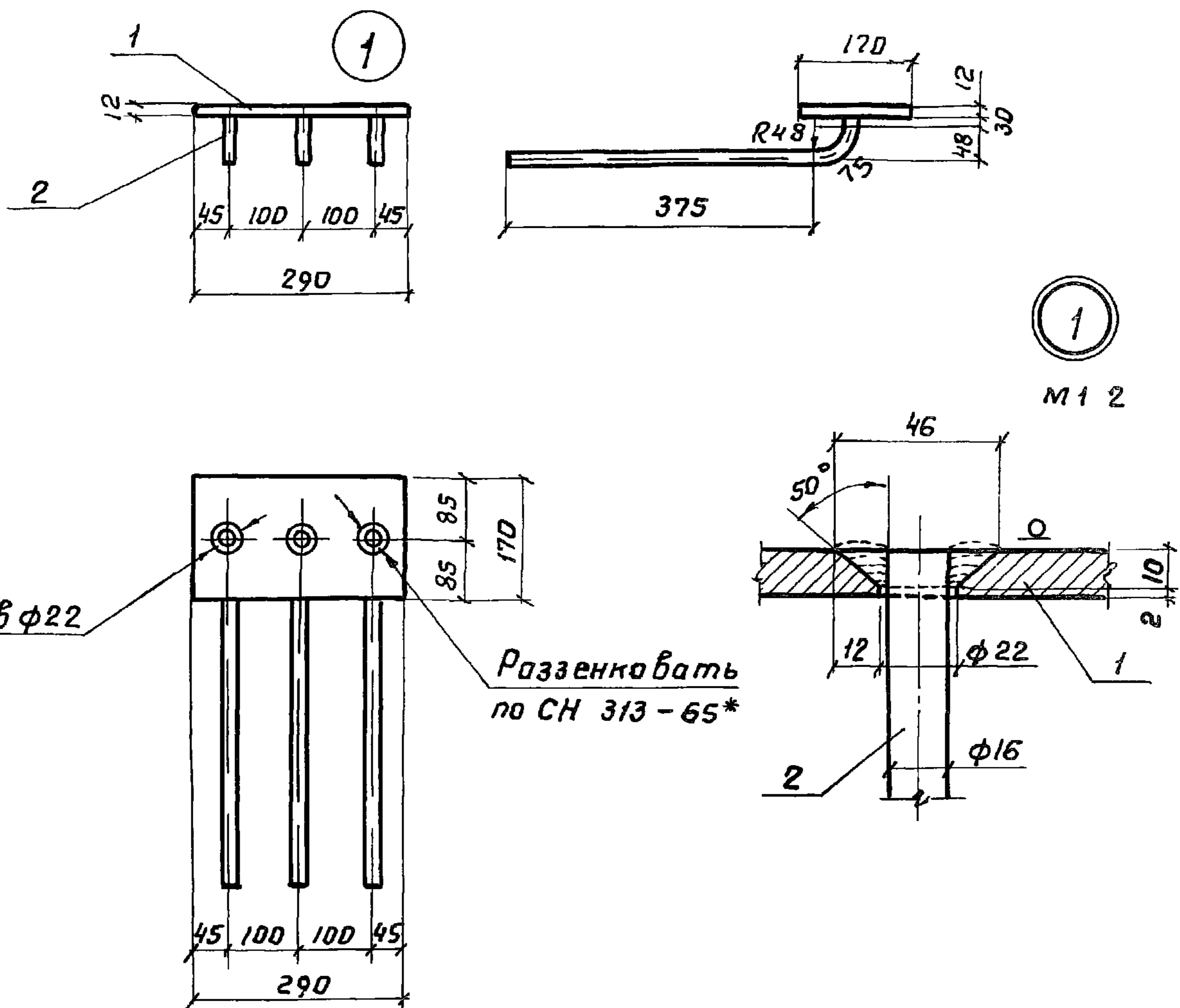
Формат	Зона	Лаз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3 503-49 4- 68001	φ25А-III ГОСТ 5781-75, l=2100	1	8,1 кг

18 N подл Подпись и дата						3 503-49 4-68001			
	Изм	Лист	И докум	Подп	Дата	Стяжка	Лит	Масса	Масштаб
	Разраб	Нюнчи	Нюнчи				Р	8,1	
	Проб	Бойцова	Бойцова				Лист	Листов	1
	Гл инжпр	Дашкевич	Дашкевич			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3 503-494-79201	Ф25 А-III ГОСТ 5781-75, e=2200	1	8,5 кг

					3 503 494-79201			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Стяжка	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Нюнин					Р	8,5	
Проб.	Боцова					Лист	Листов 1	
Гл инж пр	Дашкевич							



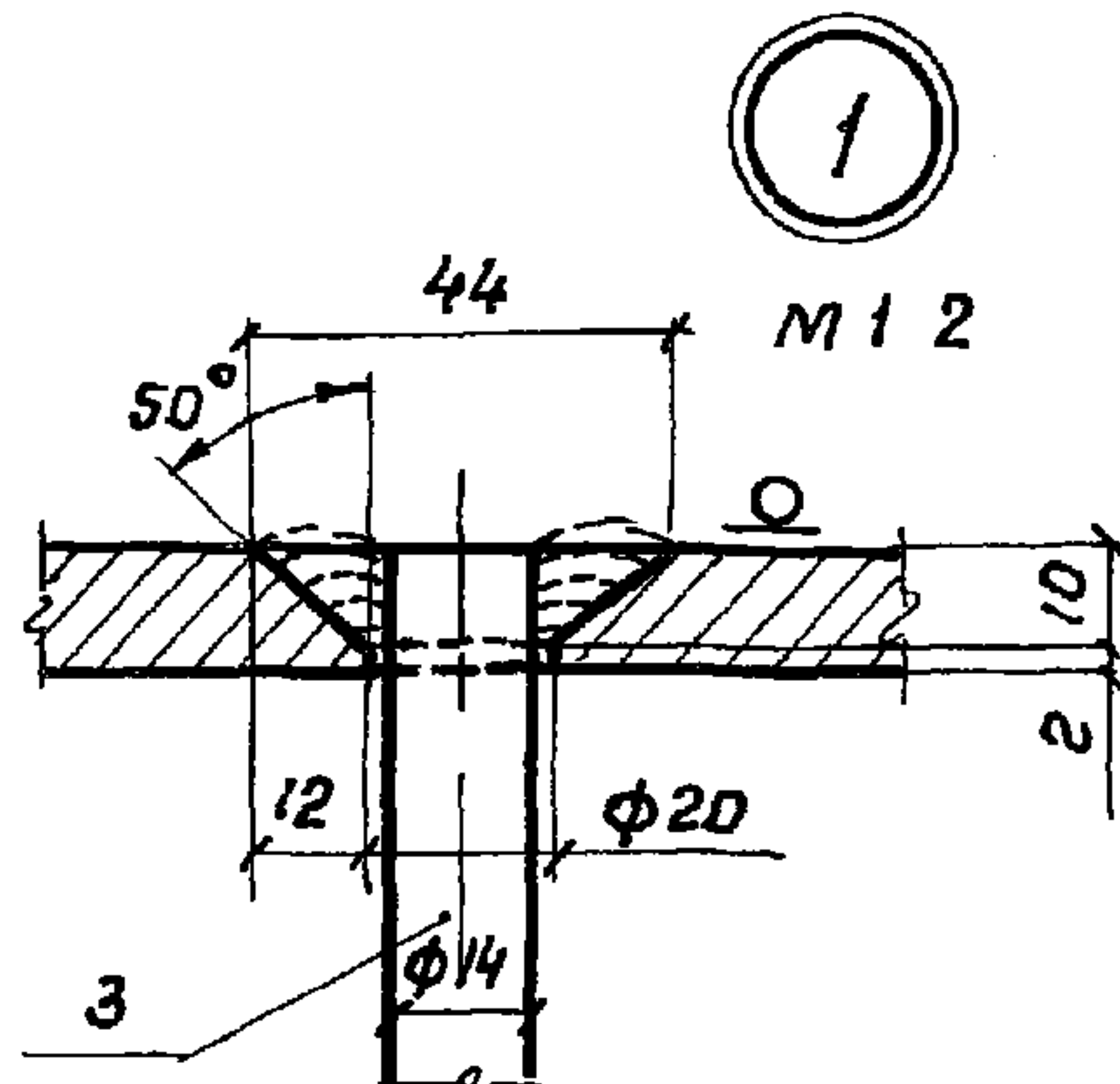
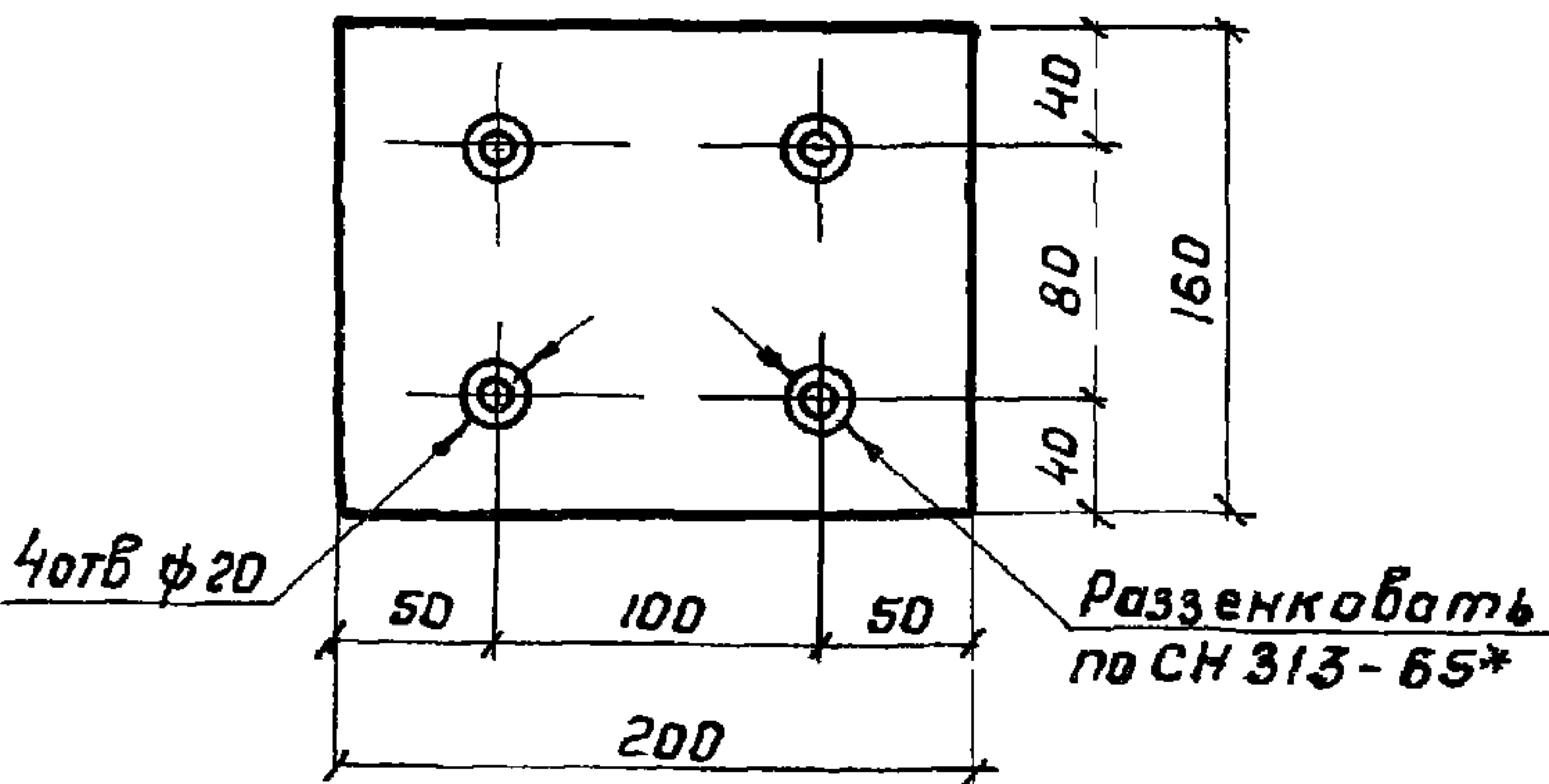
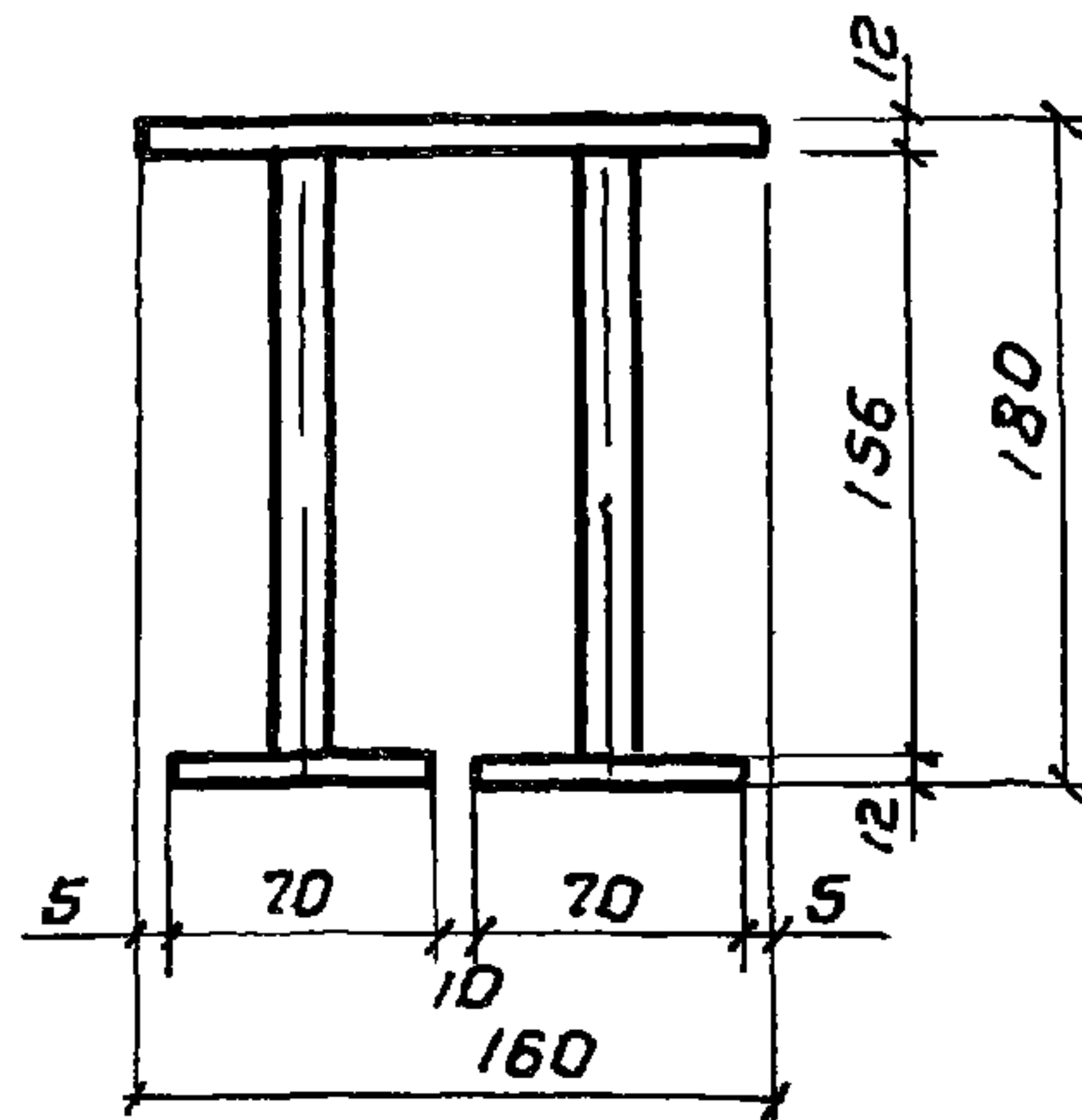
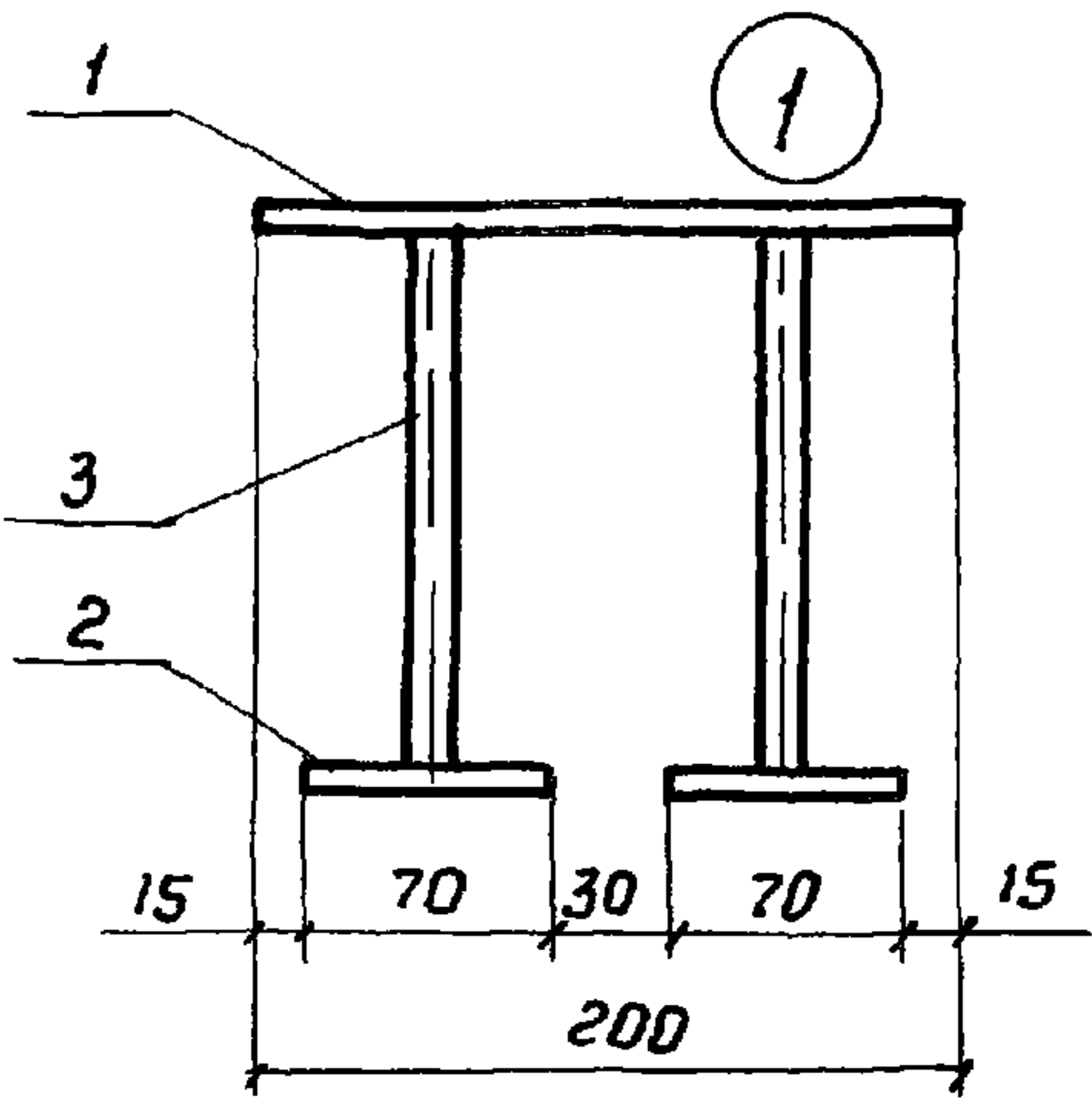
Сварные швы по ГОСТ 5264-69 Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3 503-494-25001	Лист		
				Полоса 12x170 ГОСТ 103-76 в ст 3 сн 5 ГОСТ 380-71*	1	46 кг
Б4		2	3 503-49.4-25002	Анкер		
				φ16 АIII ГОСТ 5781-75, е-490	3	23 кг

3 503-494-25000

5 № подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изделие закладное МН 7	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Хромова	Хром			Р	6,9	1:10
Проб		Митина	Щуца					
Гп инж пр		Дашкевич	Щуца					
						Лист	Листов 1	



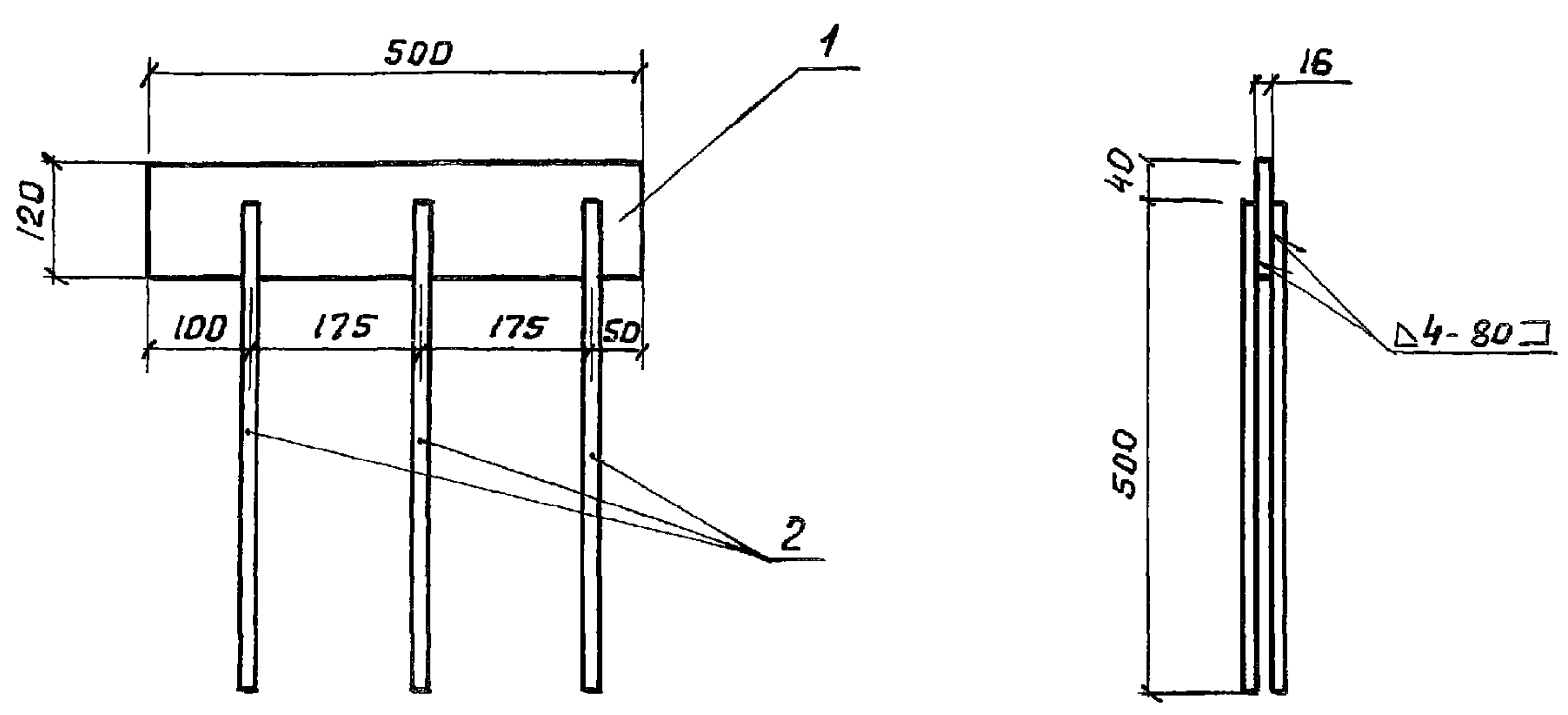
Соединение в табр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов
Сварные швы по ГОСТ 5264-69 Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3 503-494-26001	Лист		
				Полоса 12x160 ГОСТ 103-76 вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71*	1	30 кг
Б4		2	3 503-49.4-26002	Лист		
				Полоса 12x70 ГОСТ 103-76 вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71*	4	1,8 кг
Б4		3	3 503-494-26003	Анкер		
				ф14 А-III ГОСТ 5781 75, e=180	4	09 кг

3.503-49.4-26000

					3.503-49.4-26000		
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Хромова	Хром		Р	5,7	1:10
Пров		Митина	Митина		Лист	Листов 1	
Гл инж пр		Дашкевич	Дашкевич		ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

Изделие закладное
МН 8



Сварные швы по ГОСТ 5284-69
 Электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.4-9401	Лист		
				Полоса $\frac{16 \times 120 \text{ ГОСТ } 103-76}{16, \text{ ГОСТ } 6713-75^*}$	1	7,5 кг
Б4		2	3.503-49.4-9402	Янкер		
				$\phi 14 \text{ А-II ГОСТ } 5781-75, \text{ } e=500$	6	3,6 кг

Инв. № подл. Подпись и дата

3,503-49.4-9400				
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Разраб		Затока	Заток	
Проб		Митина	Митин	
Гл инжлр		Дашкевич	Дашкевич	
Изделие закладное МН 9				
Лит	Масса	Масштаб		
Р	11,1	1:10		
Лист		Листов 1		
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ				