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

gost.e-ecolog.ru

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
Промтрансниипроект
Гл. инж. института С.Д. Чубаров
Гл. инж. проекта В.Е. Дашкевич

Одобрены Госстроем СССР

Протокол №18 от 30 марта 1979 г.
Введены в действие институтом
Промтрансниипроект с 1 августа 1979 г.
Приказ № 197 от 29 июня 1979 г.

NN п/п	Обозначение	Наименование	NN 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

Инв.№подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Затока		
Провер.		Бойцова		
Гл.инж.пр		Дыкгвич		

Содержание

Лит.	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

NN п/п	Обозначение	Наименование	NN страниц
30	3.503-49.4-1200	Сетка арматурная С 107	33
31	3.503-49.4-23000	Сетка арматурная С 108	34
32	3.503-49.4-3201	Выпуск арматуры	35
33	3.503-49.4-68001	Стяжка	36
34	3.503-49.4-79201	Стяжка	37
35	3.503-49.4-25000	Изделие закладное МН7	38
36	3.503-49.4-26000	Изделие закладное МН8	39
37	3.503-49.4-9400	Изделие закладное МН9	40

NN п/п	Обозначение	Наименование
1	ТП 101-76	Технические правила по экономному расходованию основных строительных материалов.
2	ГОСТ 103-76	Полоса стальная горячекатаная. Сортамент.
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	СНиП 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.

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Храмова		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-00000 ВД

Ведомость ссылочных документов

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

В настоящем выпуске приведены арматурные изделия для монолитных конструкций.

1. Материалы.

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.

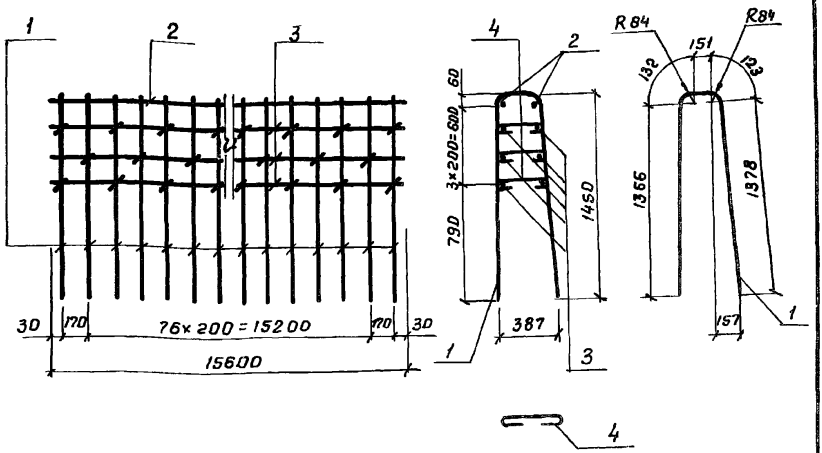
1.2. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

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°С	не ниже минус 30°С	не ниже минус 40°С
			Сварные и вязаные сетки и каркасы		только вязаные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	8	Ст 3 сп2; Ст3 сп3 по ГОСТ 5781-75		
				Ст 3 пс2; Ст 3 Гпс2 по ГОСТ 5781-75 Ст 18Гпс 2 по 4 МТУ 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	Ст 5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		Ст 5 сп2; Ст 5 пс2 по ГОСТ 5781-75
				Ст 5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
		18-32	Ст 5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		Ст 5 сп2 по ГОСТ 5781-75
				Ст 5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
Закладные изделия			Ст 3 сп5 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*



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-68101	ф28 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=3150	79	1202,9 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68102	ф28 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	2	150,8 кг
БЧ		3	3.503-49.4-68103	ф14 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	6	113,1 кг
БЧ		4	3.503-49.4-68104	ф8 А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=550	119	25,9 кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

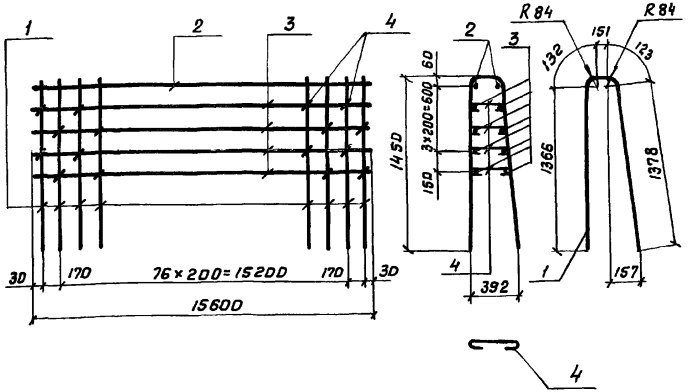
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-68100

Каркас пространственный КП 20

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1492,7	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-69511	ф28 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=3150	79	1202,9 кг
БЧ		2	3.503-49.4-69512	ф28 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	2	150,8 кг
БЧ		3	3.503-49.4-69513	ф14 А-III ГОСТ 5781-75; ℓ=15600	8	150,8 кг
БЧ		4	3.503-49.4-68104	ф8 А-I ГОСТ 5781-75; ℓср=550	158	34,3 кг

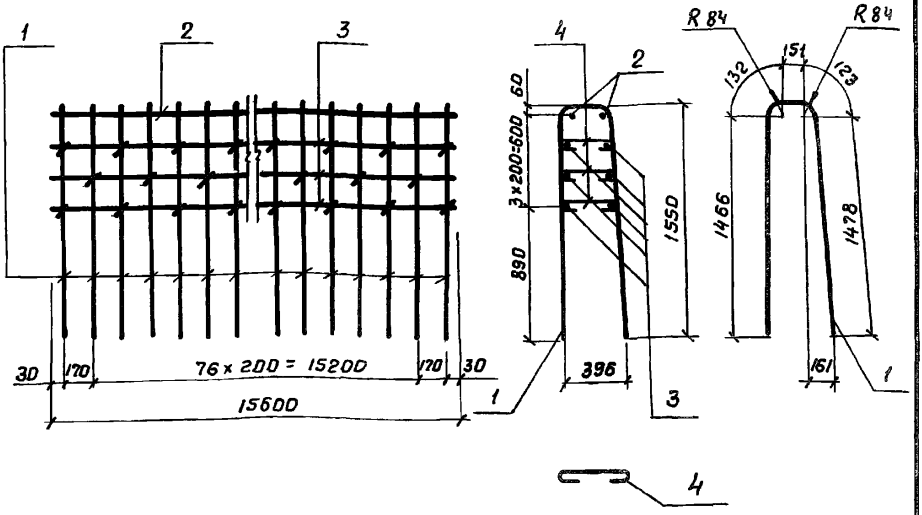
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл. инж. пр.		Дошкевич		

3.503-49.4-69510

Каркас пространственный КП21

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1538,8	
Лист	Листов 1	

ПРПМТРДНГИИПРПЕКТ



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-69811	ф28А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=3350	79	1279,3 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68102	ф28А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15610	2	150,8 кг
БЧ		3	3.503-49.4-68103	ф14А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15610	6	113,1 кг
БЧ		4	3.503-49.4-68104	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=550	119	25,9 кг

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

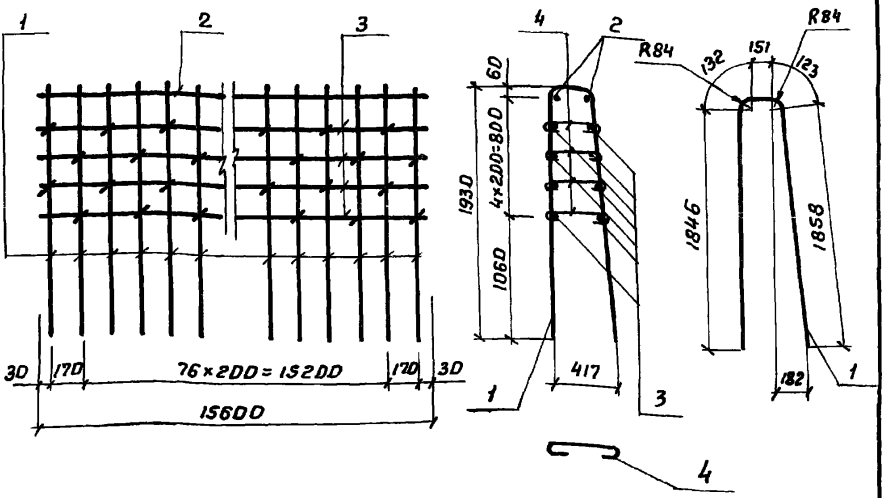
3.503-49.4-69810

Каркас пространственный КП 22

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1569,1	

Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-79211	ф28 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=4110	79	1569,6 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68102	ф28А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15610	2	150,8 кг
БЧ		3	3.503-49.4-68103	ф14А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15610	8	150,9 кг
БЧ		4	3.503-49.4-68104	ф8А-I ГОСТ 5781-76, ℓ=570	158	35,6 кг

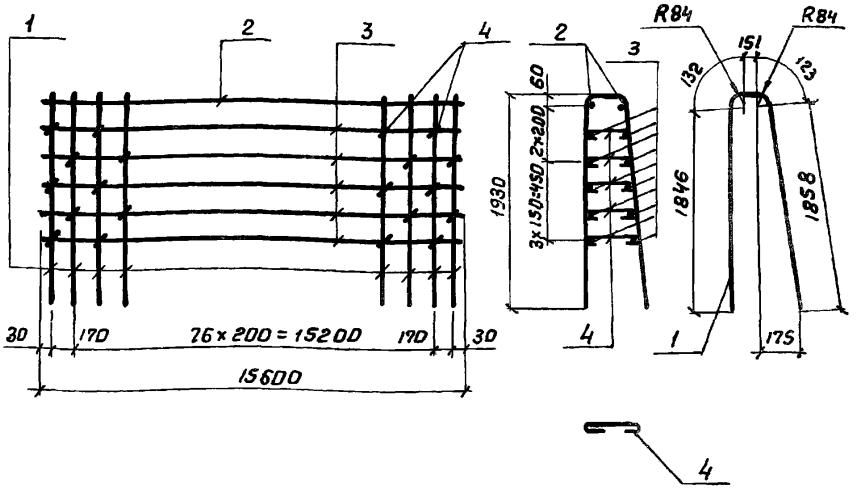
3.503-49.4-79210

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

Каркас пространственный
КП 23

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1905,5	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-79411	ф28 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=4110	79	1569,6 кг
БЧ		2	3.503-49.4-69512	ф28 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	2	150,8 кг
БЧ		3	3.503-49.4-69513	ф14 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	10	188,4 кг
БЧ		4	3.503-49.4-68104	ф8 А-I ГОСТ 5781-75, ℓср=550	198	43,0 кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

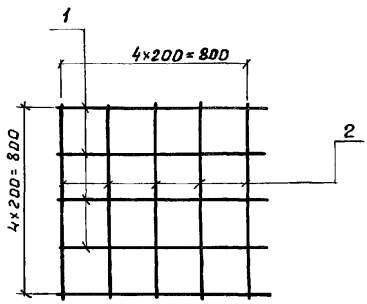
Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

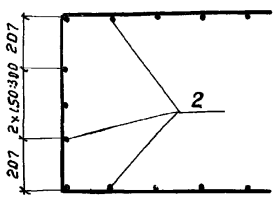
3.503-49.4-79410

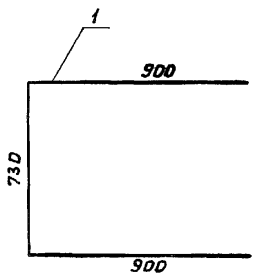
Каркас пространственный КП24

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1951,8	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

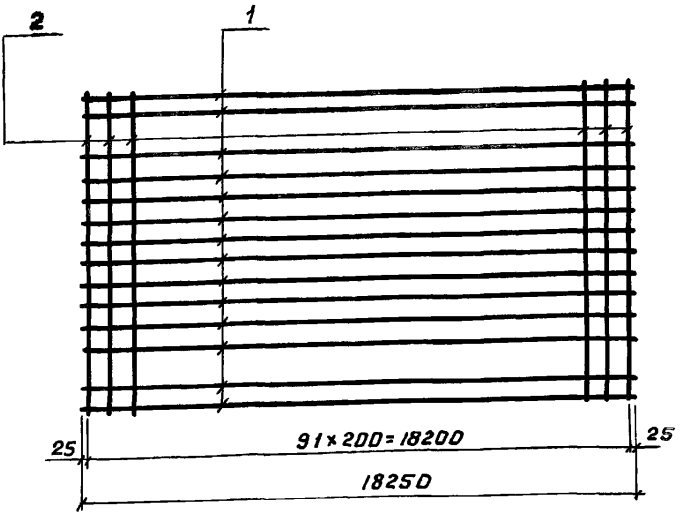






Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	3.503-49.4-64001	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=2530	5	5.0 кг
		2	3.503-49.4-64002	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=920	13	4.7 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3.503-49.4-64000			
Разраб.		Затока			Каркас пространственный КП25	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Митина				Р	9,7	1:20
Гл.инж.пр		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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-3211	ф18 А-II ГОСТ 5781-75; ℓ=18250	14	510,5 кг
БЧ		2	3.503-49.4-3212	ф12 А-II ГОСТ 5781-75; ℓ=3000	92	245,1 кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Таврина		
Пров.		Андрианова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

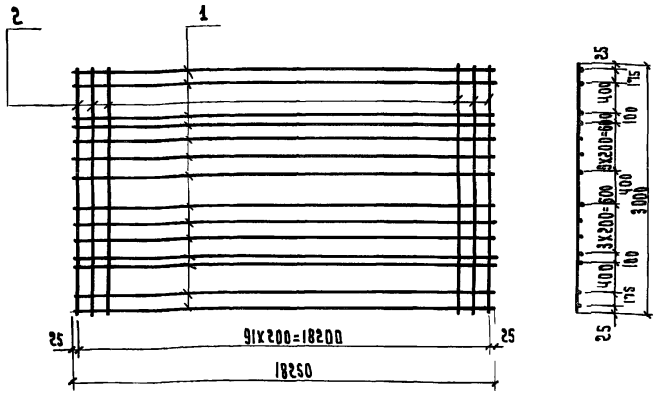
3.503-49.4-3210

Сетка арматурная С86

Лит.	Масса	Масшт.
Р	755,6	

Лист | Листов 1

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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-3211	ф18 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=18250	14	510.5 кг
БЧ		2	3.503-49.4-3221	ф16 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=3000	92	435.5 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Таврина		
Пров.		Андрианова		
Гл.инж.пр		Дашкевич		

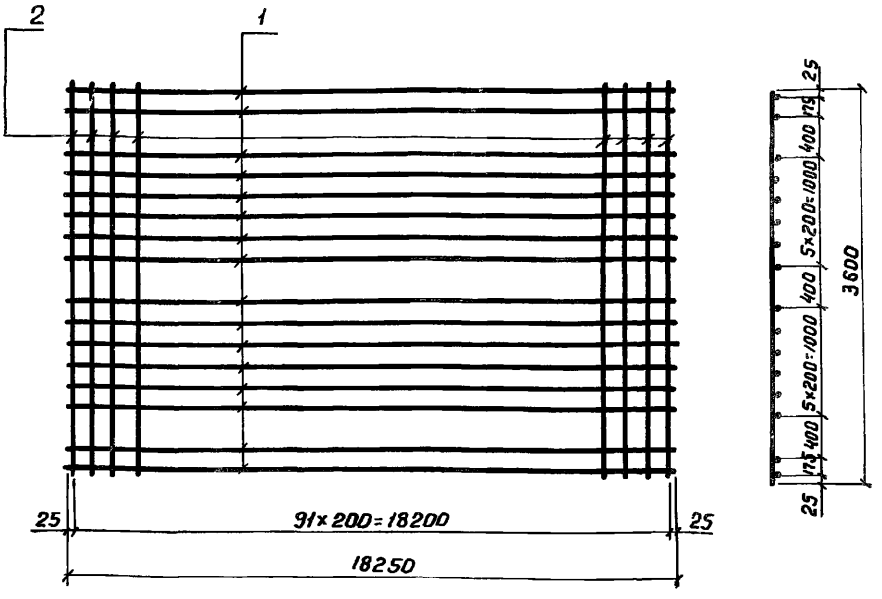
3.503-49.4-3220

Сетка арматурная С87

Лит.	Масса	Масштаб
Р	946.0	

Лист | Листов 1

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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-3211	ф18 А-II ГОСТ 5781-75; ℓ=18250	16	583,4 кг
БЧ		2	3.503-49.4-5211	ф12 А-II ГОСТ 5781-75; ℓ=3600	92	294,1 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Таврина		
Пров.		Андрианова		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

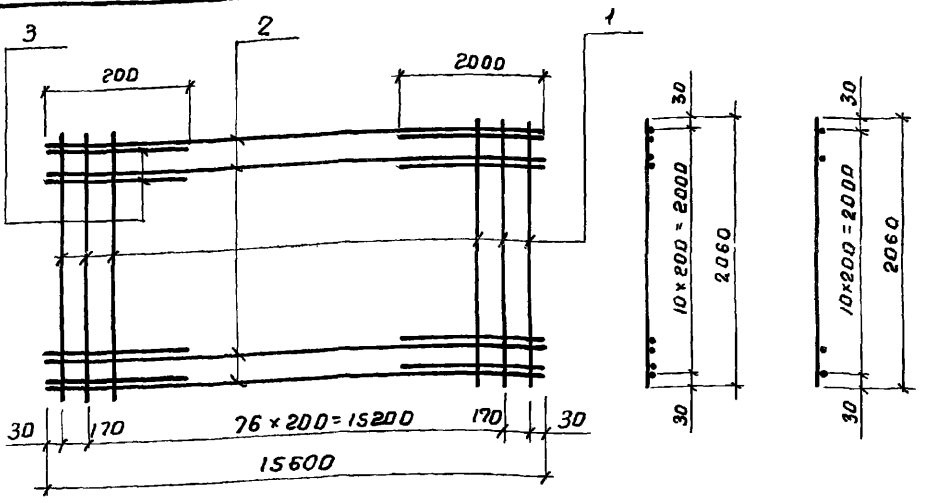
3.503-49.4-5210

Сетка арматурная С88

Лит.	Масса	Масштаб
Р	877,5	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв.№ подл. | Подпись и дата



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

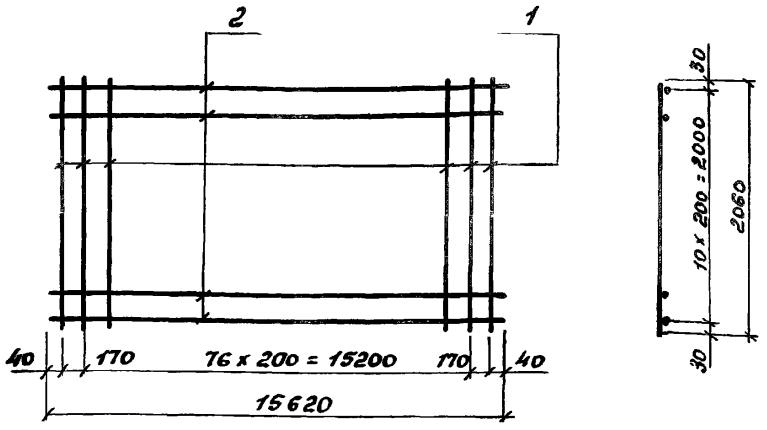
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-68201	ф14 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2060	79	196,6 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68202	ф12 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	11	152,4 кг
БЧ		3	3.503-49.4-68203	ф12 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2000	22	39,1 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр		Дашкевич		

3.503-49.4-68200

Сетка арматурная С 89

Лит.	Масса	Масштаб
Р	388,1	
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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-68301	ф12А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2060	79	144.5 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68302	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=15620	11	67.8 кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата

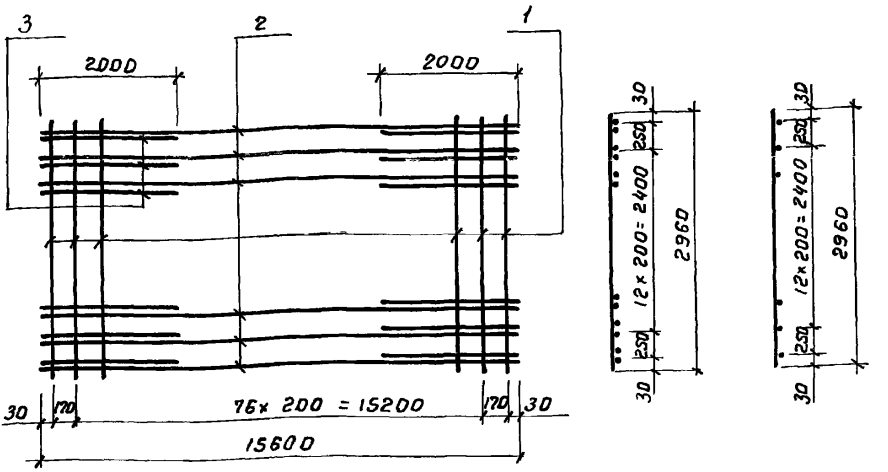
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-68300

Сетка арматурная С90

Лит.	Масса	Масшт.
Р	212.3	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНГИИПРОЕКТ



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
				Детали		
БУ		1	3.503-49.4-69311	ф14 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2960	79	282,5 кг
БУ		2	3.503-49.4-68202	ф12 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	15	207,8 кг
БУ		3	3.503-49.4-68203	ф12 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2000	30	53,3 кг

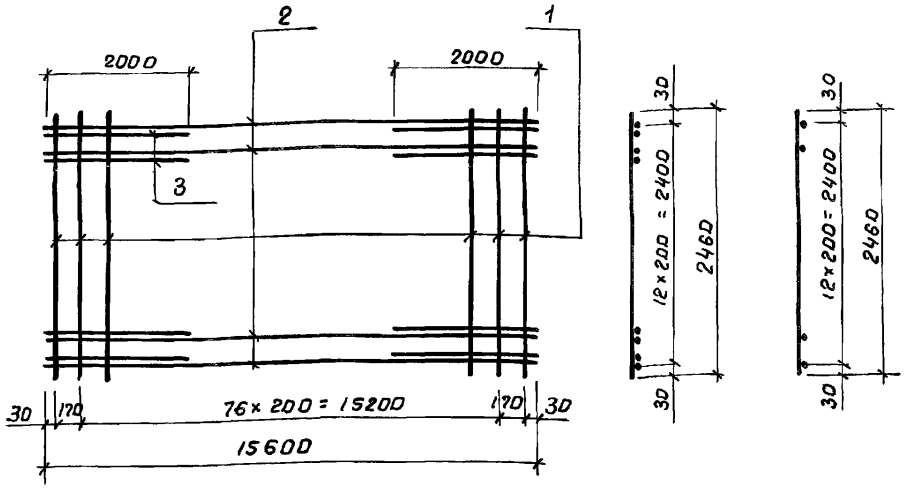
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-69310

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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-69411	ф12А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2460	79	172,6 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68202	ф12А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=1560	13	180, кг
БЧ		3	3.503-49.4-69412	ф14А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2000	26	62,8 кг

Подпись и дата

Инв.№ подл.

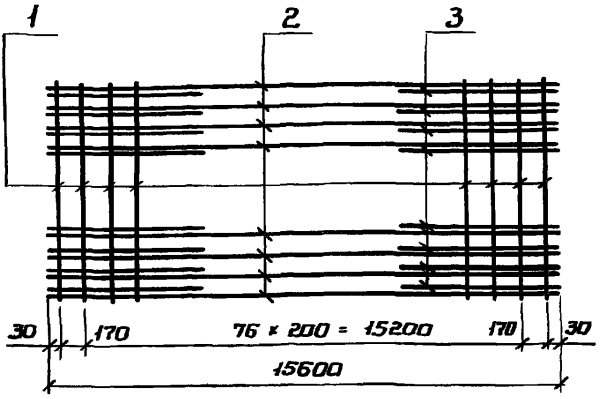
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр		Дашкевич		

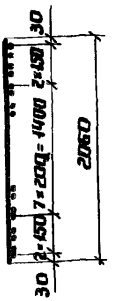
3.503-49.4-69410

Сетка арматурная С 92

Лит.	Масса	Масштаб
Р	415,5	
Лист	Листов 1	

ПРПМТРАНСНИИПРПЕКТ





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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-69521	ФЮА-III ГОСТ 5781-75, ℓ = 2060	79	100,2 кг
БЧ		2	3.503-49.4-69513	ФЮА-III ГОСТ 5781-75; ℓ = 15600	12	226,1 кг
БЧ		3	3.503-49.4-69522	ФЮА-III ГОСТ 5781-75; ℓ = 2000	24	75,8 кг

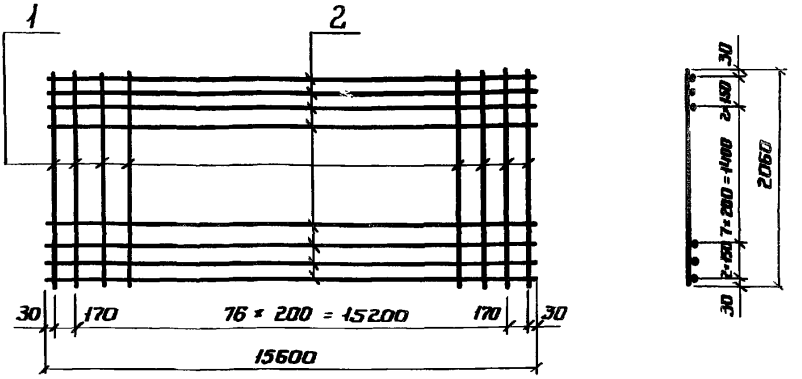
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-69520

Сетка арматурная С 93

Лит.	Масса	Масштаб
Р	402,1	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 368-69. Сетки можно изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503-49.4-69521	Ф10АIII ГОСТ 5781-75; ℓ = 2060	79	100,2 кг
Б4		2	3.503-49.4-68302	Ф8А-I ГОСТ 5781-75; ℓ = 15600	12	73,9 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Жунин		
Пров.		Банцова		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

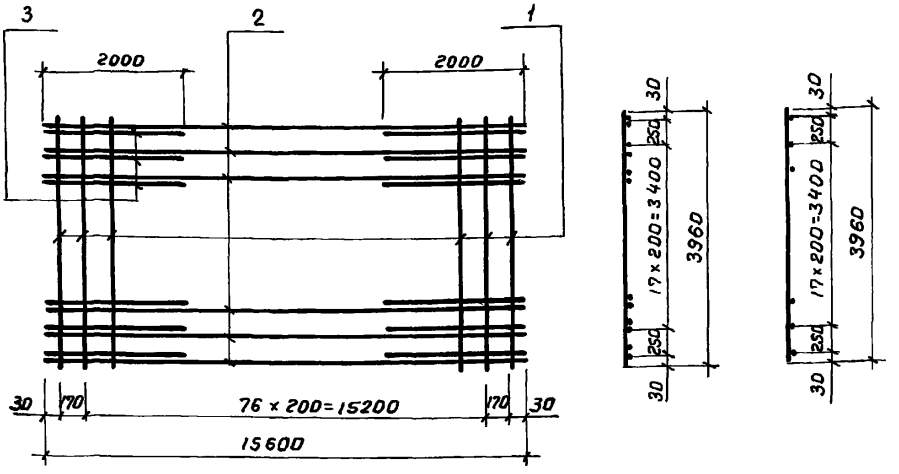
3.503-49.4-69530

Сетка арматурная С 94

Лит.	Масса	Масштаб
Р	174,1	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв. № подл. | Подпись и дата



Изготавление 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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-69821	ф18А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=3960	79	625,1 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68202	ф12А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	20	277,1 кг
БЧ		3	3.503-494 68203	ф12А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2000	40	71,0 кг

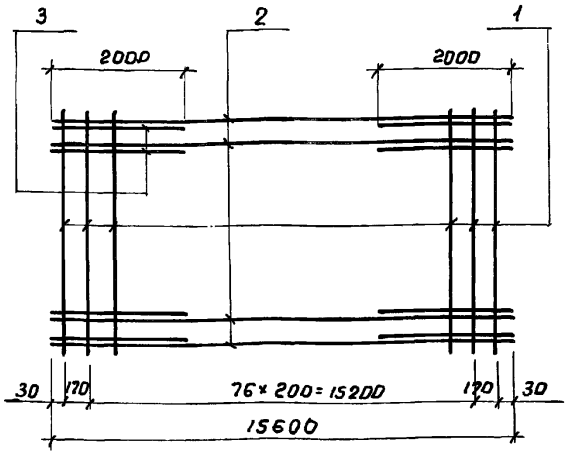
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр		Дашкевич		

3.503-49,4-69820

Сетка арматурная С 95

Лит.	Масса	Масштаб
Р	973,1	
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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-69911	ф16А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=3460	79	431.6 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68202	ф12А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	18	249.4 кг
БЧ		3	3.503-49.4-69412	ф14А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2000	36	87.0 кг

Подпись и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл. инж. пр.		Дошкевич		

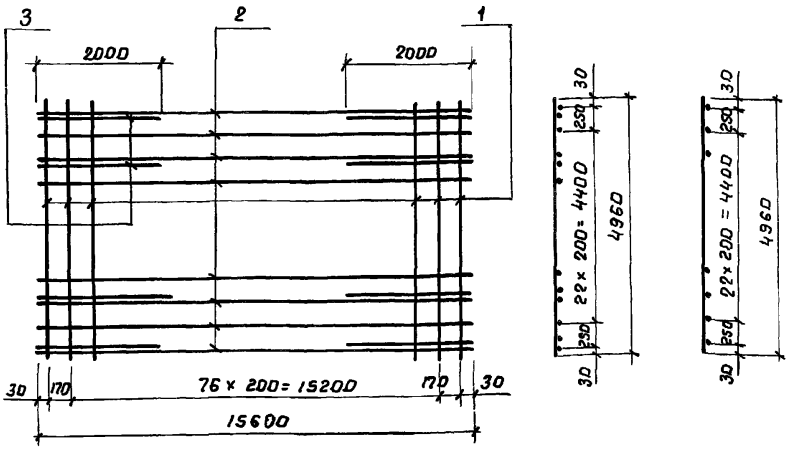
3.503-49.4-69910

Сетка арматурная С 96

Лит.	Масса	Масштаб
Р	768.0	

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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-79221	ф20 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=4960	79	966,3 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68202	ф12 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	25	346,3 кг
БЧ		3	3.503-49.4-68203	ф12 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2000	26	46,2 кг

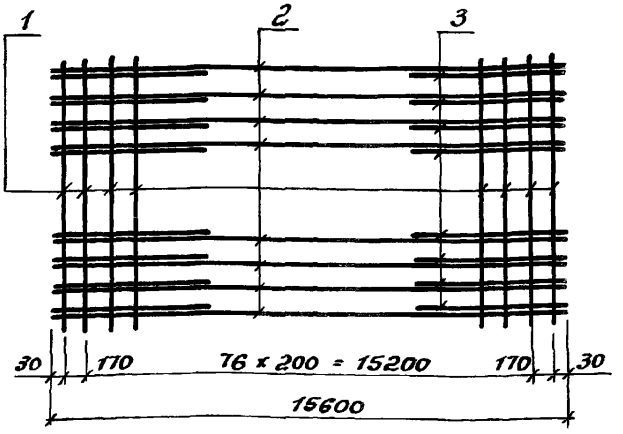
3.503-49.4-79220

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр		Дашкевич		

Сетка арматурная С 97

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1358,8	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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
				Детали		
64		1	3.503-49.4-79421	ф12А-III ГОСТ 5781-75; ℓ=2960	79	207.6 кг
64		2	3.503-49.4-69513	ф14А-III ГОСТ 5781-75; ℓ=15600	15	282.7 кг
64		3	3.503-49.4-79422	ф12А-III ГОСТ 5781-75; ℓ=2000	30	53.3 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

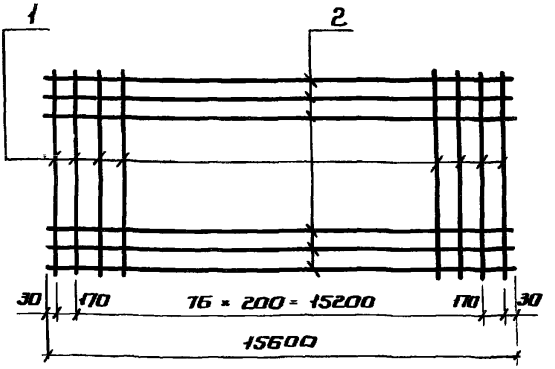
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

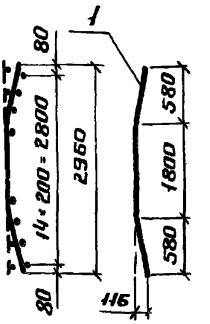
3.503-49.4-79420

Сетка арматурная С 98

Лит.	Масса	Масшт.
Р	543.6	
Лист	Листов 1	

ПРПМТРАНГНИИПРОЕКТ

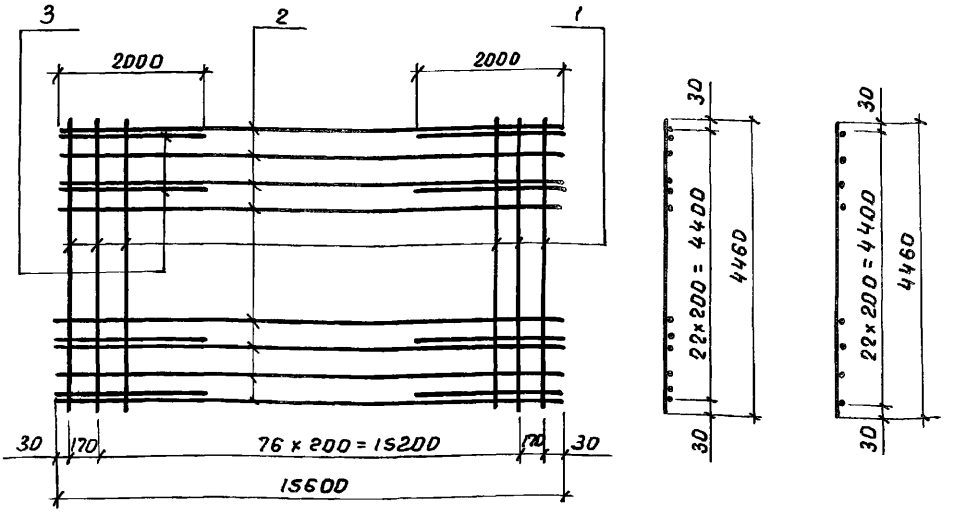




Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки можно изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503-49.4-79431	ФIIIА-III ГОСТ 5781-75; ℓ=2960	79	144,0 кг
Б4		2	3.503-49.4-68302	ФIIIА-I ГОСТ 5781-75; ℓ=15600	15	92,4 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.503-49.4-79430			
Разраб.		Нюнин			Сетка арматурная С 99	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Бойцова				Р	236,4	
Гл. инж. пр.		Дашкевич				Лист	Листов 1	
						ГОСПРОМТРАНСПРОЕКТ		



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
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4-8411	ф16А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=4460	79	556,3 кг
БЧ		2	3.503-49.4-68202	ф12А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=15600	23	318,6 кг
БЧ		3	3.503-49.4 68203	ф12А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=2000	24	42,6 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

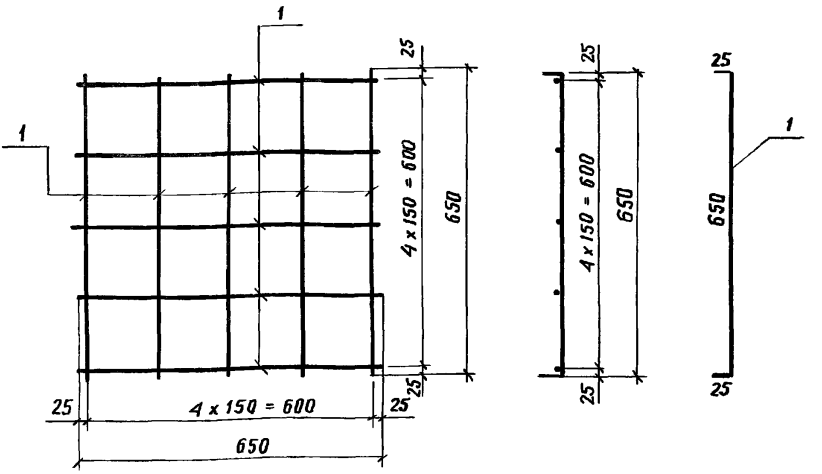
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Т.инж.пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-8410

Сетка арматурная С 100

Лит.	Масса	Масштаб
Р	917,9	
Лист	Листов 1	

ПРПМТРАНГНИИПРОЕКТ



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

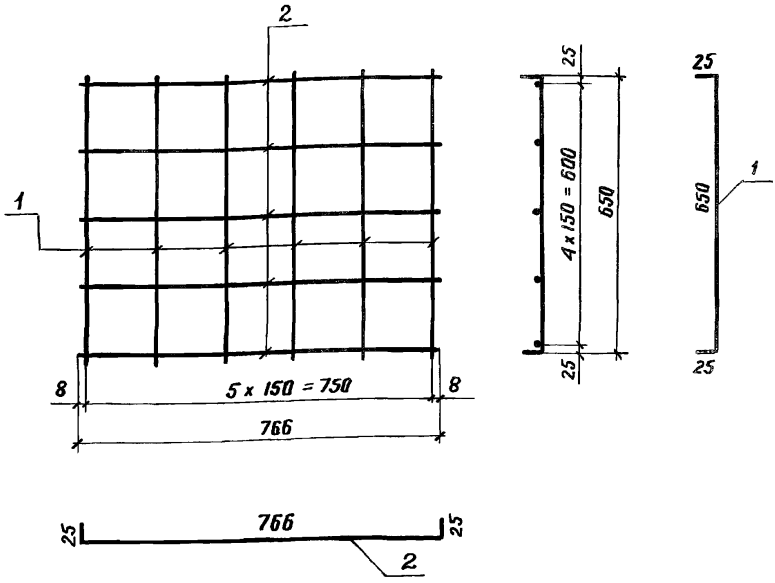
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503-49.4-29201	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=700	10	2,8 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хромова		
Пров.		Митина		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-29200

Сетка арматурная С 101

Лит.	Масса	Масштаб
Р	2,8кг	
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
				Детали		
Б4		1	3.503-49.4-29201	ФВА-I ГОСТ 5781-75, ℓ=700	6	1,7 кг
Б4		2	3.503-49.4-29701	ФВА-I ГОСТ 5781-75, ℓ=816	5	1,6 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хромова		
Пров		Митина		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

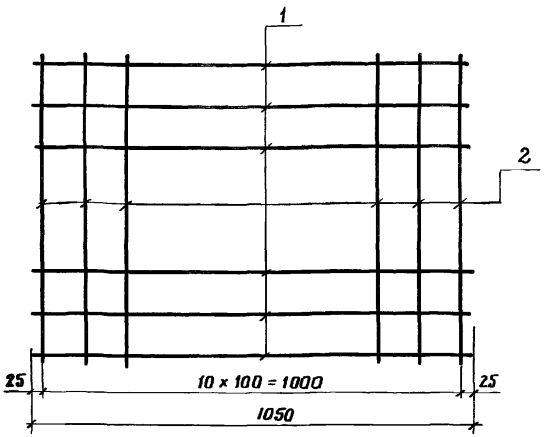
3.503-49.4-29700

Сетка арматурная С 102

Лит.	Масса	Масштаб
Р	3,3 кг	

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
				Детали		
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

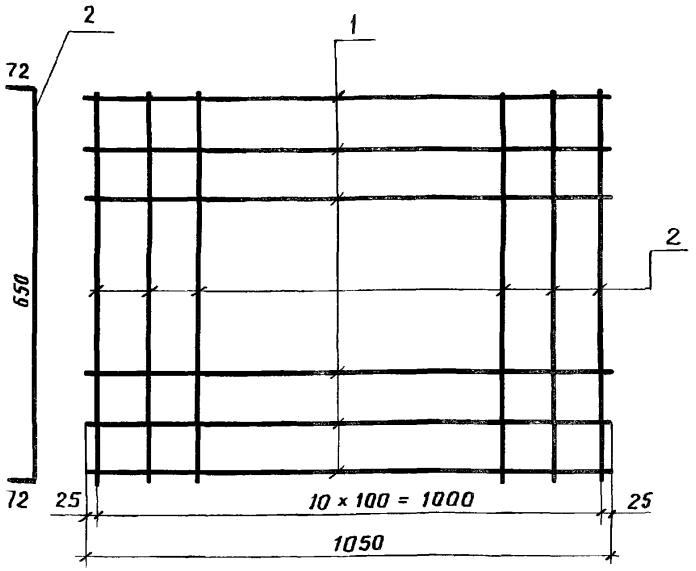
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хромова		
Пров.		Андрианова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

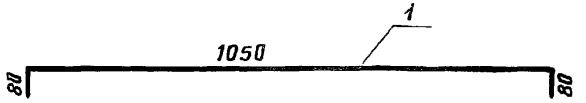
3.503-49.4-66000

Сетка арматурная С 103

Лит.	Масса	Масштаб
Р	5,7	
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
				Детали		
Б4		1	3.503-49.4-67001	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ= 1210	7	3,3 кг
Б4		2	3.503-49.4-67002	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=794	11	3,5 кг

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хромова		
Пров.		Андрианова		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-67000

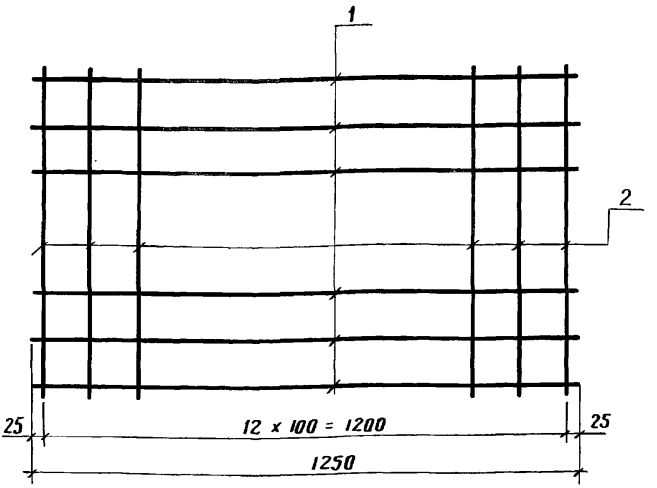
Сетка арматурная С 104

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6,8	

Лист	Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв. № подл. | Подпись и дата



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
				Детали		
Б4		1	3.503-49.4-79001	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ= 1250	7	3,5 кг
Б4		2	3.503-49.4-66002	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ= 650	13	3,3 кг

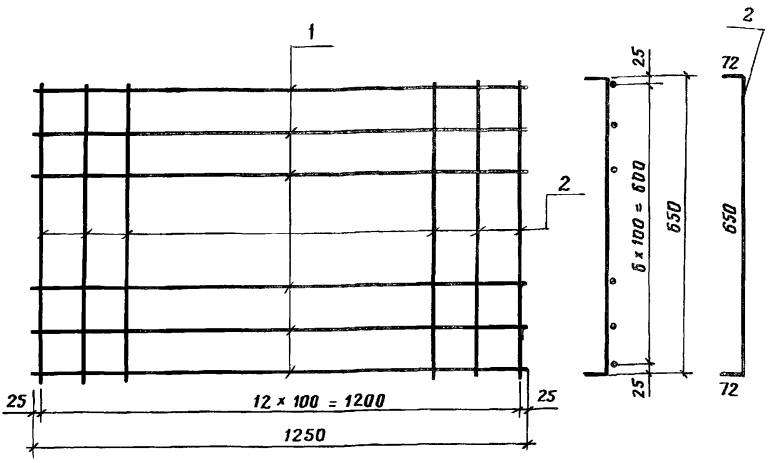
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хромова		
Пров.		Андрианова		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

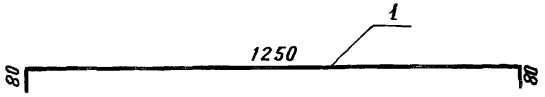
3.503-49.4-79000

Сетка арматурная С 105

Лит.	Масса	Масштаб
Р	6.8	
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
				Детали		
Б4		1	3.503 - 49.4 - 79101	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ= 1410	7	3,9 кг
Б4		2	3.503 - 49.4 - 67002	ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ= 794	13	4,1 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хромова		
Пров.		Андрианова		
Гл.инж.пр.		Дашкевич		

3.503 - 49.4 - 79100

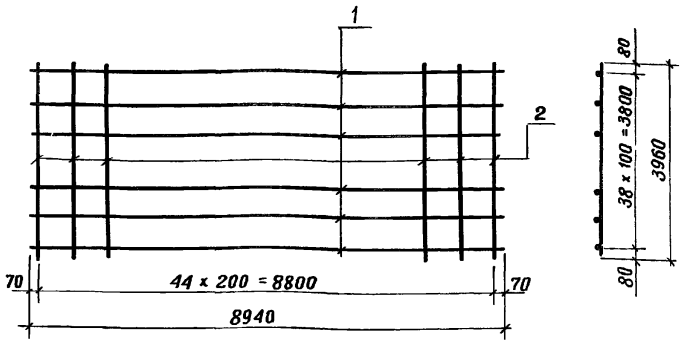
Сетка арматурная С 106

Лит.	Масса	Масштаб
Р	8,0	

Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв. № подл. | Подпись и дата



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
				Детали		
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

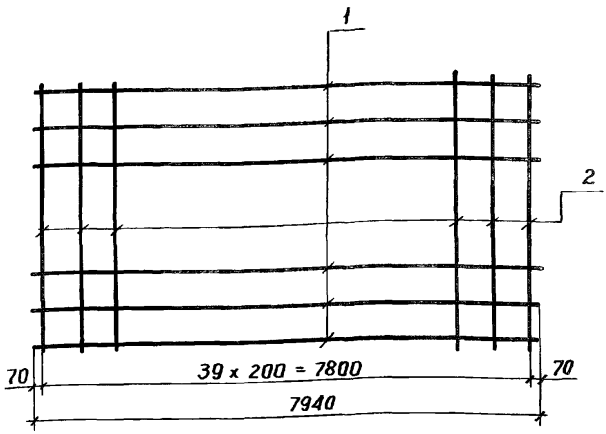
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хромова		
Пров.		Митина		
Гл.инж. пр.		Дашкевич		

3.503-49.4-1200

Сетка арматурная С 107

Лит.	Масса	Масштаб
Р	459,9	
Лист	Листов 1	

ПРПИТРАНГНИИПРПЕКТ



Изготавление 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
				Детали		
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

Инв. № подл. | Подпись и дата

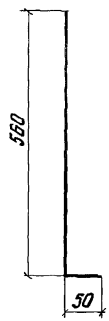
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хромова		
Пров.		Митина		
Гл.инж.пр		Дашкевич		

3.503 - 49.4-23000

Сетка арматурная С 108

Лит.	Масса.	Масштаб
Р	618,8	
Лист	Листов 1	

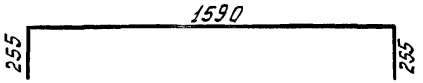
ПРПМТРАНГНИИПРПЕКТ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
			3.503 - 49.4 - 3201	Ф18А-III ГОСТ 5781-75, l = 610	1	1,2 кг

					3.503 - 49.4 - 3201
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Выпуск арматуры
Разраб.		Таврина			
Пров.		Андрианова			
Гл.инж.пр.		Дашкевич			

Лит.	Масса	Масштаб
Р	1,2	
Лист	Листов 1	



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
64			3503-494-68001	ф25А-Ш ГОСТ 5781-75, ℓ=2100	1	8,1 кг

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нюнин		
Пров.		Бойцова		
Гл. инж. пр.		Дашкевич		

Стяжка

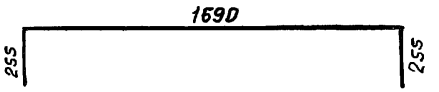
3503-494-68001

Лит.	Масса	Масштаб
Р	8,1	

Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв. N подл. | Подпись и дата



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ			3503-494-79201	ф25 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=2200	1	8,5 кг

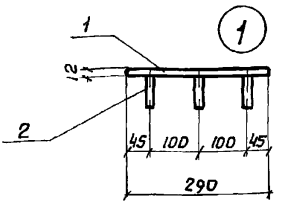
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Нюнин		
Пров		Боицова		
Гл инж пр		Дашкевич		

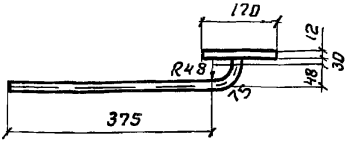
3503 494-79201

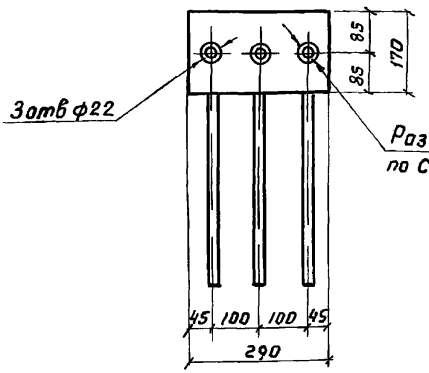
Стяжка

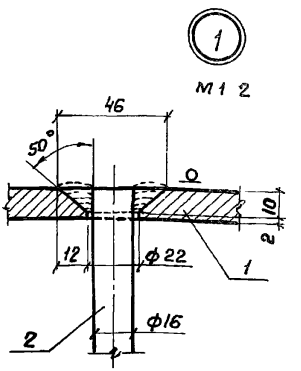
Лит	Масса	Масштаб
Р	8,5	

Лист | Листов 1









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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3 503-494-25001	Лист		
				Полоса 12×170 ГОСТ 103-76 / Вст 3сп5 ГОСТ 380-71*	1	4,6 кг
БЧ		2	3 503-494-25002	Анкер		
				ф16 А III ГОСТ 5781-75, ℓ=490	3	2,3 кг

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб		Хромова		
Пров		Митина		
Гл инж пр		Дашкевич		

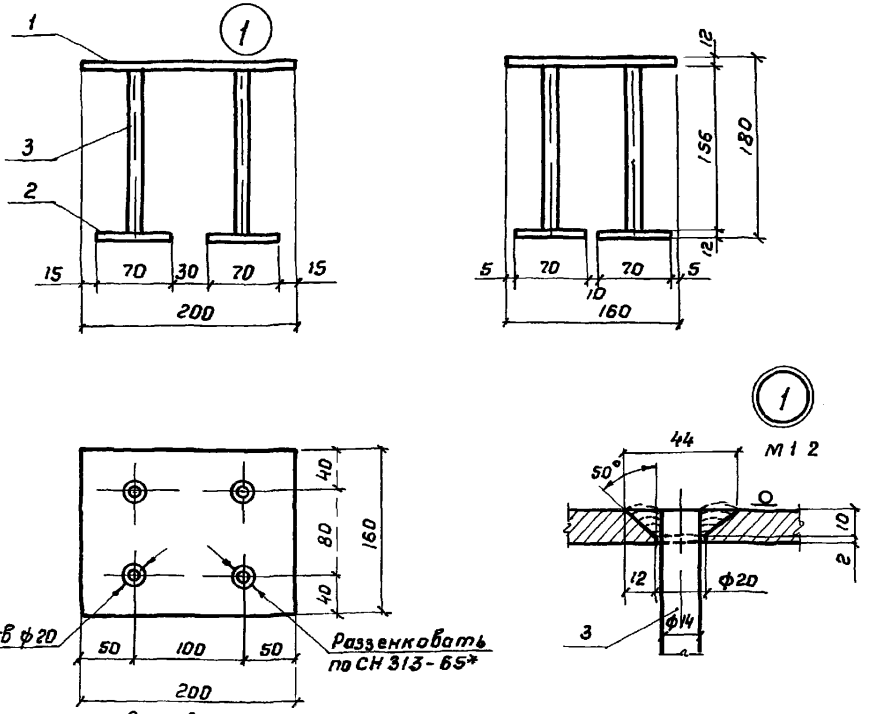
3503-494-25000

Изделие закладное
МН 7

Лит	Масса	Масштаб
Р	6,9	1:10
Лист	Листов 1	

Подпись и дата

Инв. № подл.



Соединение в тавр 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	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503-494-26001	Лист		
				Полоса $\frac{12\times160\ ГОСТ\ 103-76}{Вст3сп5\ ГОСТ\ 380-71*}$	1	3,0 кг
Б4		2	3.503-494-26002	Лист		
				Полоса $\frac{12\times70\ ГОСТ\ 103-76}{Вст3сп5\ ГОСТ\ 380-71*}$	4	1,8 кг
Б4		3	3.503-494-26003	Анкер		
				ф14 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=180	4	0,9 кг

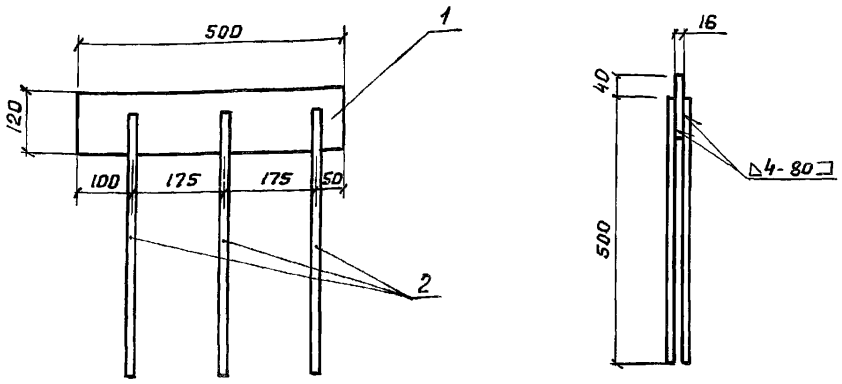
Изм	Лист	№докум	Подпись	Дата
Разраб		Хромова		
Пров		Митина		
Гл инж пр		Дашкевич		

3.503-494-26000

Изделие закладное МН 8

Лит	Масса	Масштаб
Р	5,7	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503-49.4-9401	Лист		
				Полоса $\frac{16\times120\ ГОСТ\ 103-76}{16А\ ГОСТ\ 6713-75}$*	1	7,5 кг
Б4		2	3.503-49.4-9402	Анкер		
				ф14 А-II ГОСТ 5781-75, ℓ=500	6	3,6 кг

3.503-49.4-9400

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
		тока		
Пров		митина		
Гл инж пр		Дашкевич		

Изделие закладное
МН9

Лит	Масса	Масштаб
Р	11,1	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв № подл | Подпись и дата

gost.e-ecolog.ru