

МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА СССР
ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И КАПИТАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

БЕЗБАЛЛАСТНОЕ МОСТОВОЕ ПОЛОТНО НА ЖЕЛЕЗО-
БЕТОННЫХ ПЛИТАХ ДЛЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРОЛЕТНЫХ
СТРОЕНИЙ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ МОСТОВ.

ВЫПУСК I-2.

ПЛИТЫ БЕЗБАЛЛАСТНОГО МОСТОВОГО ПОЛОТНА
ИЗ ОБЫЧНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ДЛЯ УМЕРЕННЫХ
И СУРОВЫХ КЛИМАТИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.
ШИФР 897

РАЗРАБОТАНЫ
ЛЕНГИПРОТРАНСМОСТОМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *С. А. ВАСИН* А.К. ВАСИН

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА
ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ *С. С. ТКАЧЕНКО* С. С. ТКАЧЕНКО

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Р. С. КЛЕЙНЕР* Р. С. КЛЕЙНЕР

УТВЕРЖДЕНЫ УКАЗАНИЕМ
МПС СССР 18.02.91г №А-304У

Обозначение документа	Наименование	Стр.
897.1-2.00 ПЗ	Пояснительная записка.	3
897.1-2.01 ФЧ	Опалубочный чертеж плит и ноленклатура.	5
897.1-2.02	Плиты П1-180; П1-190; П1-200.	7
897.1-2.03	Плиты П2-180; П2-190; П2-200.	8
897.1-2.04	Плиты П3-180; П3-190; П3-200.	9
897.1-2.05	Плиты П4-180; П4-190; П4-200.	10
897.1-2.06	Плиты П1-210; П1-220; П1-230; П1-240.	11
897.1-2.07	Плиты П2-210; П2-220; П2-230; П2-240.	12
897.1-2.08	Плиты П3-210; П3-220; П3-230; П3-240.	13
897.1-2.09	Плиты П4-210; П4-220; П4-230; П4-240.	14

Обозначение документа	Наименование	Стр.
897.1-2.10	Сетки С1; С2; С3; С4.	15
897.1-2.11	Сетки С5; С6; С7; С8.	
897.1-2.12	Сетки С9; С10; С11; С12.	
897.1-2.13	Сетки С13; С14; С15; С16.	
897.1-2.14	Сетки С17; С18; С19; С20.	16
897.1-2.15	Сетки С21; С22; С23; С24.	
897.1-2.16	Сетки С25; С26; С27; С28.	
897.1-2.17	Сетки С29; С30; С31; С32.	
897.1-2.18	Сетки С33; С34; С35; С36.	17
897.1-2.19	Каркасы КП1; КП2.	

сквозных отверстий для прикрепления рельсов, охранных уголков к плите и самой плиты к верхним поясам балок пролетного строения. По верхней поверхности плиты, кроме того, расположены горизонтальные выступающие вверх площадки для размещения уплотнителей и опорных шайб элементов крепления плиты к балкам. Размеры этих площадок назначены таким образом, чтобы в их пределах могло расположиться овальное отверстие для всего рассмотренного в документации диапазона расстояний между осями главных (продольных) балок пролетного строения. При бетонировании верхняя поверхность плиты формируется подобной формы.

4.3. Для устройства опорных площадок и отверстий с анкерными шайбами для закладных болтов прикрепления рельсовых скреплений типа КБ, используются закладные детали и пустотообразователи, применяемые при изготовлении железобетонных шпал.

4.4. Конструкция арматурного каркаса состоит из двух рядов стержней периодического профиля, расположенных в верхней и нижней (в период эксплуатации) зонах плиты, объединенных вертикальными ветвями хомутов в пространственный каркас.

Арматура, расположенная в нижней зоне, предназначена для восприятия положительного изгибающего момента в сечении по середине пролета, верхняя - для отрицательного изгибающего момента, возникающего в опорных сечениях за счет частичного защемления плиты высокопрочными шпильками прикрепления ее к балкам и в сечении по оси плиты в моменты *взгляды* и *взгляды опорных* в плиты. Величина отрицательного момента принята равной 0,2 от наибольшего момента в сечении по середине пролета. Соединение стержней в каркасе предусматривается с помощью вязальной проволоки.

4.5. Для уменьшения трудоемкости сборки пространственного каркаса плиты, хомуты выполнены в виде П-образных стержней, объединенных монтажными стержнями диаметром 6 мм в пространственный каркас с помощью контактной точечной электросварки или вязальной проволоки.

4.6. Документацией предусматривается следующий порядок сборки арматурного каркаса:

1. Устанавливаются П-образные каркасы с заранее уложенными и привязанными к ним в проектное положение рабочими стержнями;

2. Укладывается *нижняя сетка*⁴ присоединяется к рабочим стержням с помощью вязальной проволоки;

3. Устанавливается *верхняя сетка* соединяется с вертикальными стержнями П-образных каркасов с помощью вязальной проволоки, при этом стержни сетки должны находиться в круглых крюках вертикальных стержней П-образных каркасов.

Для упрощения установки *верхней сетки*, стержни позI в ней могут устанавливаться через один, а остальные добавляются после установки сетки в пространственный каркас.

Прикрепляются "сухарики", обеспечивающие заданный защитный слой.

Полностью собранный арматурный каркас устанавливается в форму для бетонирования.

4.7. Каждая изготовленная и принятая ОТК завода плита должна иметь марку. Марка наносится несмываемой краской на короткий торец плиты (торец, расположенный вдоль оси пути).

Марка состоит из двух *буквенно-цифровых групп*, разделенных дефисом.

Первая группа содержит сокращенное название плиты и ее типоразмер (геометрическую характеристику и несущую способность), вторая группа содержит указания по применению.

Например, *для умеренных климатических условий* (марка по морозостойкости F200).

ПИ-I80

ПИ - плита из обычного железобетона длиной (вдоль оси пути) 1390мм

I80 - Расстояние между осями главных (продольных) балок в см. То же для пролетных строений с расстоянием между осями главных (продольных) балок 190см.

ПИ-I90

То же для суровых климатических условий (марка по морозостойкости F300)

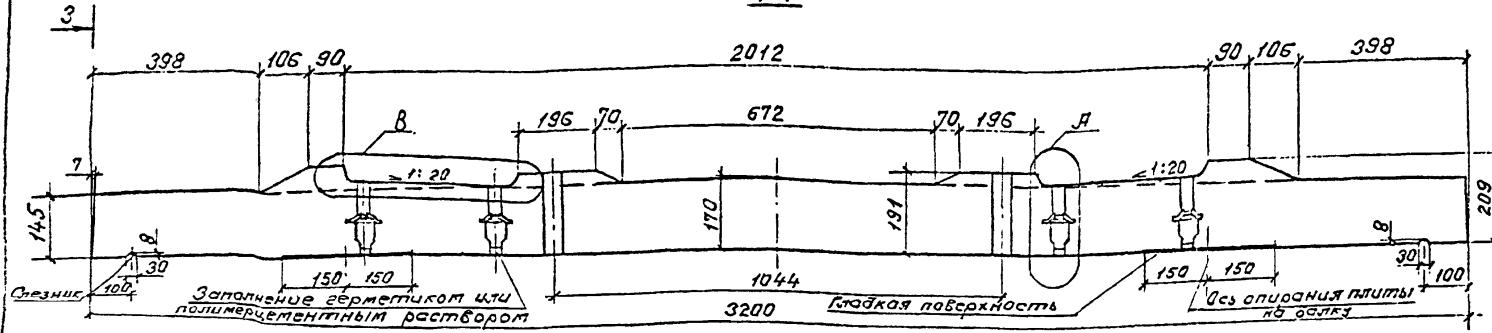
ПИ-I90F

5. ОХРАНА ТРУДА

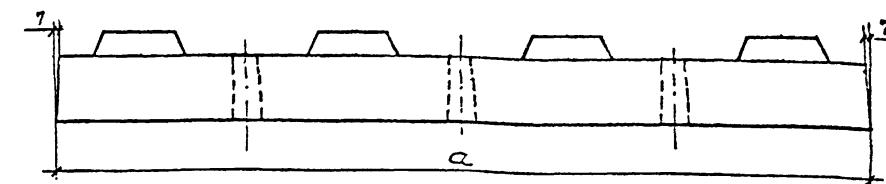
5.1. При изготовлении плит из обычного железобетона следует руководствоваться требованиями СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве", "Правилами техники безопасности и производственной санитарии при производстве железобетонных и бетонных конструкций и изделий" (2 - издание), утвержденными МПС, Минтрансстроем СССР, ЦК профсоюза железнодорожного транспорта в 1974 году и другими нормативными документами, регламентирующими охрану труда при выполнении работ по изготовлению железобетонных конструкций.

5.2. Перед началом производства плит должна быть составлена инструкция по безопасному ведению работ с учетом особенностей принятой технологии изготовления плит.

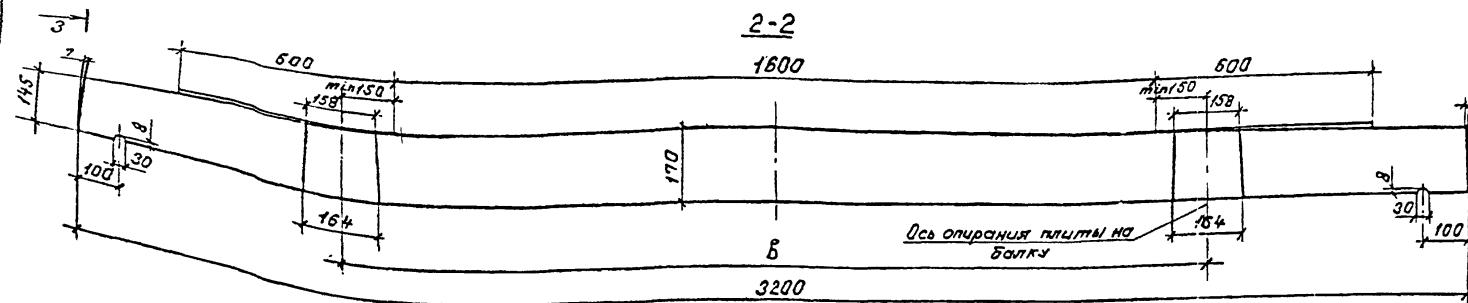
1-1



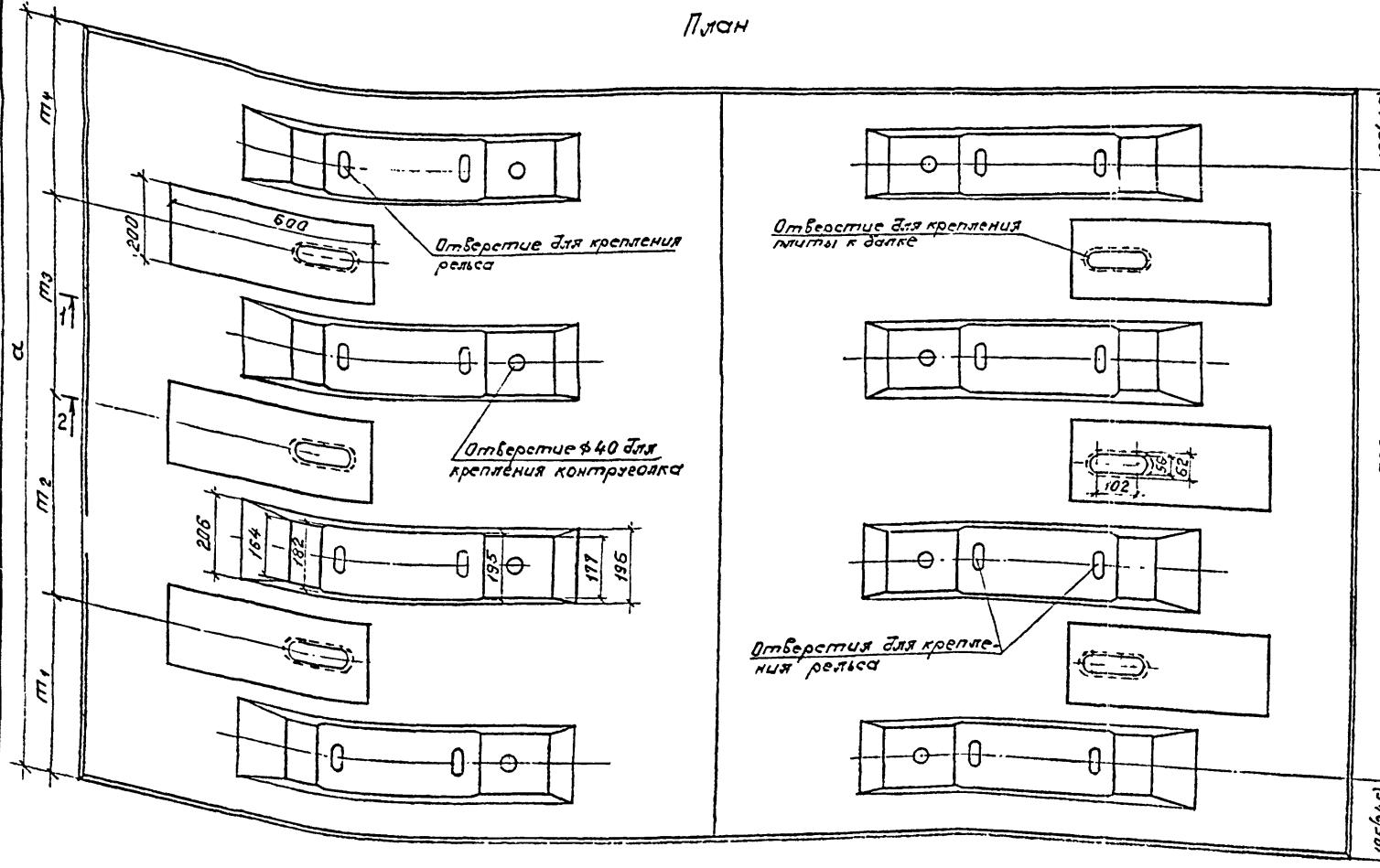
3-3



2-2



План



Ведомость расхода стали на плиту, кг:

Марка плиты	Изделия арматурные							Шайбы	Всего		
	Арматура класса										
	А-I		А-III								
	ГОСТ 5781-82										
	Ф6	Ф8	Уголок	Ф10	Ф16	Ф18	Ф32	Уголок	ГОСТ 23157-78		
П1-180; П1-190; П1-200	8,4	33,9	42,3	61,7	17,0	75,6	-	154,3	196,6		
П1-210; П1-220; П1-230; П1-240	8,4	33,9	42,3	38,4	76,7	-	238,6	353,7	396,0		
П2-180; П2-190; П2-200	8,4	34,6	43,0	64,0	18,2	88,2	-	170,4	213,4		
П2-210; П2-220; П2-230; П2-240	8,4	34,6	43,0	40,7	78,0	-	238,6	357,3	400,3		
П3-180; П3-190; П3-200	11,2	45,4	56,6	82,2	23,3	100,8	-	206,3	262,9		
П3-210; П3-220; П3-230; П3-240	11,2	45,4	56,6	51,2	103,0	-	318,1	472,3	528,9		
П4-180; П4-190; П4-200	11,2	46,1	57,3	84,5	24,6	113,4	-	222,5	279,8		
П4-210; П4-220; П4-230; П4-240	11,2	46,1	57,3	53,5	104,2	-	318,1	475,8	533,1		

5

Целлюлоза	Коен В	Коен	897.1-2.01Ф4
Пробирки	Брук	Джер	
Наг. вр.	Коен Б	Джер	
Л.инж.п	Клейнер	Джер	
Н.конст	Миронова	Джер	
Наг.отд	Ткаченко	Джер	
			Оглавление чертежей и номенклатуры
			Стадия Лист Листов
			Р 1 2
			Ленгипротранснаследство

Марка плиты	Габаритные размеры, мм	а, мм	б, мм	п, шт.	т ₁ , мм	т ₂ , мм	т ₃ , мм	т ₄ , мм	Объем плиты, м ³	Расход арматуры, кг			Масса плиты, т
										A-I	A-III	Всего	
П1-180	3200×1390×209	1390	1900	2	445	500	-	445	0,72	42,3	154,3	196,6	1,8
П1-190			2000							42,3	154,3	196,6	
П1-200			2100							42,3	154,3	196,6	
П1-210			2200							42,3	353,7	396,0	
П1-220			2300							42,3	353,7	396,0	
П1-230			2400							42,3	353,7	396,0	
П1-240			2500							42,3	353,7	396,0	
П2-180	3200×1490×209	1490	1900	2	495	500	-	495	0,77	43,0	170,4	213,4	1,9
П2-190			2000							43,0	170,4	213,4	
П2-200			2100							43,0	170,4	213,4	
П2-210			2200							43,0	357,3	400,3	
П2-220			2300							43,0	357,3	400,3	
П2-230			2400							43,0	357,3	400,3	
П2-240			2500							43,0	357,3	400,3	
П3-180	3200×1890×209	1890	1900	3	445	500	500	445	0,98	56,6	206,3	262,9	2,5
П3-190			2000							56,6	206,3	262,9	
П3-200			2100							56,6	206,3	262,9	
П3-210			2200							56,6	472,3	528,9	
П3-220			2300							56,6	472,3	528,9	
П3-230			2400							56,6	472,3	528,9	
П3-240			2500							56,6	472,3	528,9	
П4-180	3200×1990×209	1990	1900	3	495	500	500	495	1,03	57,3	222,5	279,8	2,6
П4-190			2000							57,3	222,5	279,8	
П4-200			2100							57,3	222,5	279,8	
П4-210			2200							57,3	475,8	533,1	
П4-220			2300							57,3	475,8	533,1	
П4-230			2400							57,3	475,8	533,1	
П4-240			2500							57,3	475,8	533,1	

1. Марка бетона плит по прочности на сжатие принята равной В40 для плит "в"=1900-2100 и В60 для плит "в"=2200-2500, морозостойкостью F200 или F300 в зависимости от расчетной температуры района эксплуатации, водонепроницаемостью не ниже W 6.

В качестве рабочей принятая арматура периодического профиля из стали класса Я-III марки 25Г2С, конструктивная и хомутовая-гладкая из стали класса Я-ІI марки Г3сп по ГОСТ 5781-82.

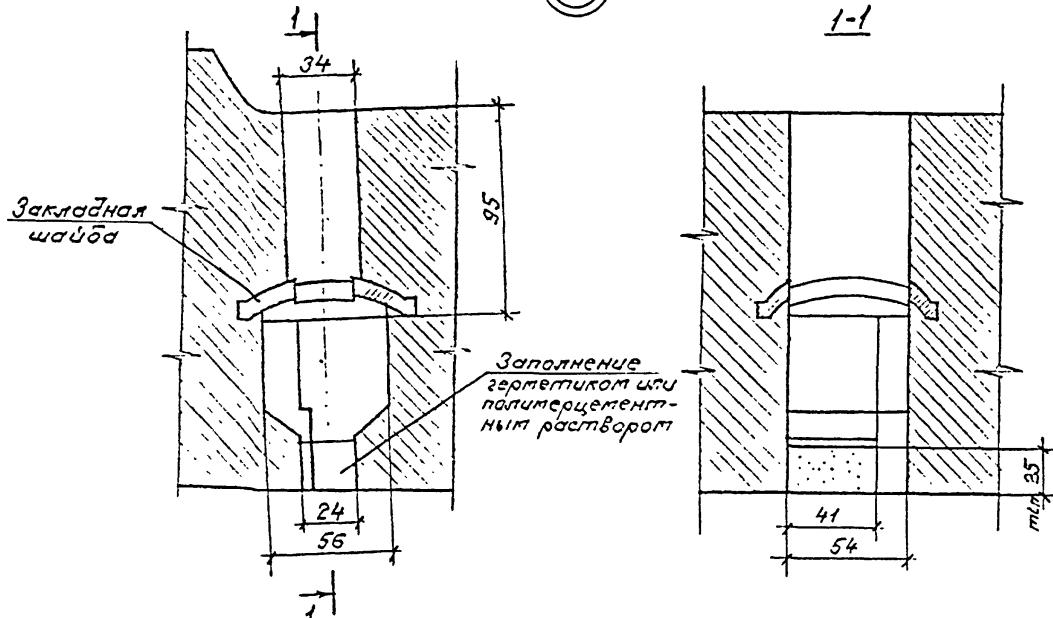
2. Гидроизоляция плит и заполнение каналов для установки рельсовых скреплений герметиком или полимерцементным раствором производится на заводе.

3. Размеры в скобках даны для плит П2-(180-240) и П4-(180-240).

Марка блока состоит из двух буквенно-цифровых групп. Первая группа содержит сокращенное название блока и его типоразмер, вторая - назначение применения, например, плита из обычного морозостойкого F200 железобетона шириной 1990мм для пролетного строения с расстоянием между осями главных (продольных) балок 1900мм - П4-190, то же морозостойкостью F300 П4-190F.

Д

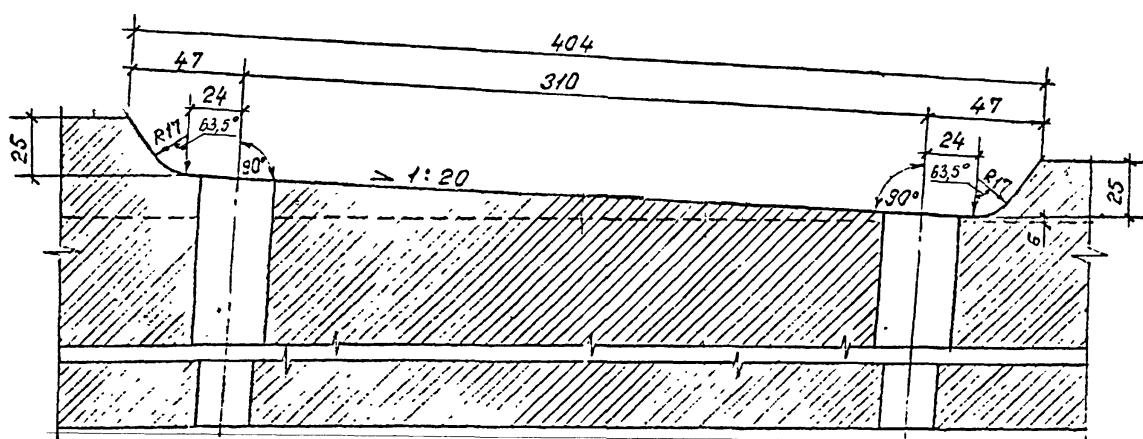
1-1

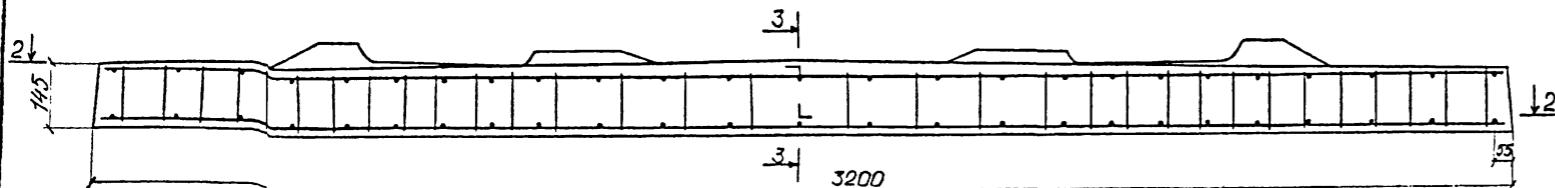
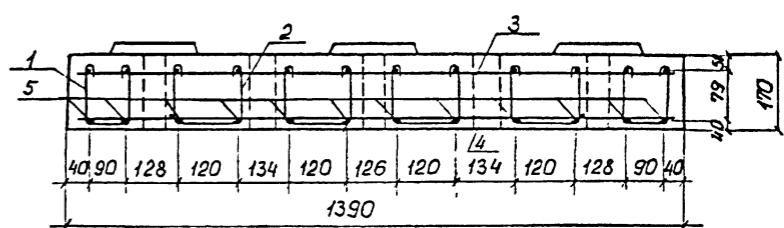
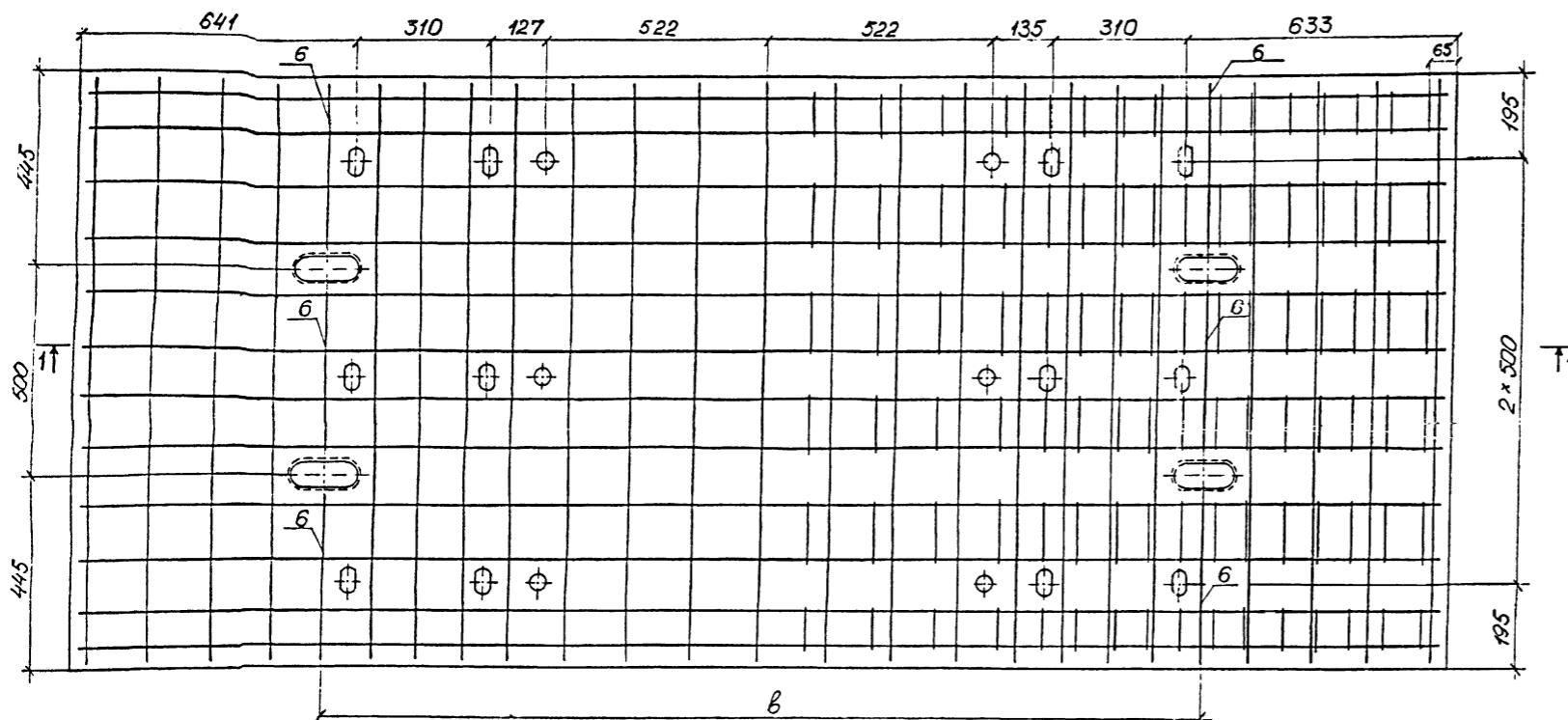


8

404

310



1-13-32-2

Марка плиты	δ , мм
П1-180	1900
П1-190	2000
П1-200	2100

Поз.	Наименование	Кол-во плиты П1:			Обозначение документа
		180	190	200	
1	Каркас КП1	2	2	2	897.1-2.19
2	Каркас КП2	4	4	4	19
3	Сетка С 1	1	1	-	10
	С 5	-	-	1	11
4	Сетка С 21	1	1	-	15
	С 25	-	-	1	16
5	Φ18 А-III; $\ell=3150$; 6,30 кг	12	12	12	
6	Φ10 А-III; $\ell=400$, 0,25 кг	12	12	12	
	Закладная шайба по ГОСТ 23157-78	12	12	12	897.1-2.01/64
	Бетон класса В40, м ³	0,72	0,72	0,72	

Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W6, по морозостойкости – в зависимости от климатических условий района эксплуатации не ниже F200 для умеренных и F300 для суворых климатических условий.

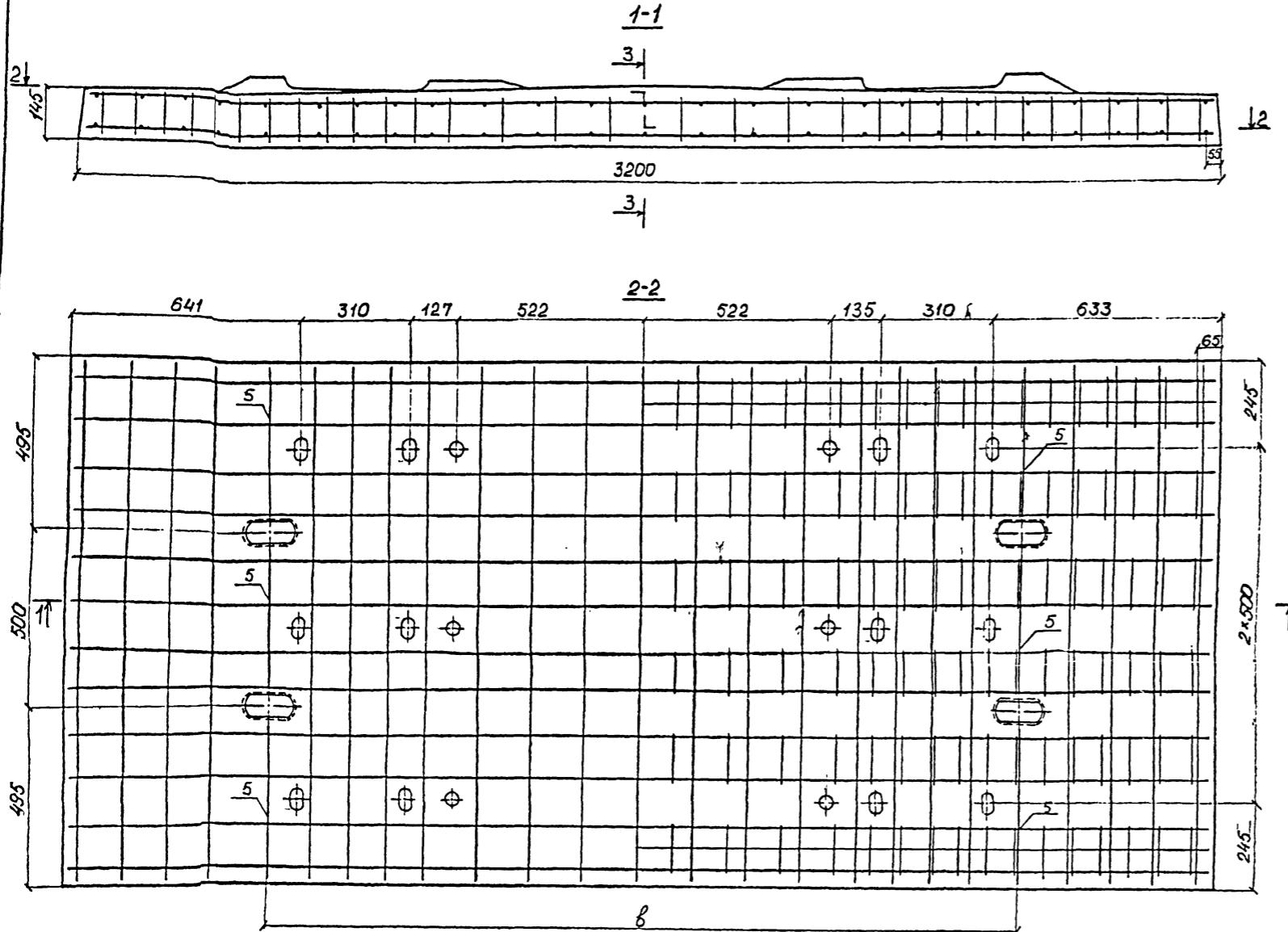
Арматура по ГОСТ 5781-82 периодического профиля из горячекатаной стали класса А-III марки 25Г2С, гладкая – из стали класса А-I марки Ст3сп .

Исполнитель трохова	Проверял
Проверил	Брук
Нач. ф.	Коен
Гл. инж. пр.	Клейнер
Н. констру.	Миронова
Нач. отд.	Плюченко

897.1-2.02

Плиты П1-180, П1-190, П1-200.		
Стадия	Лист	Листов
P	/	

Ленгипротрансомост



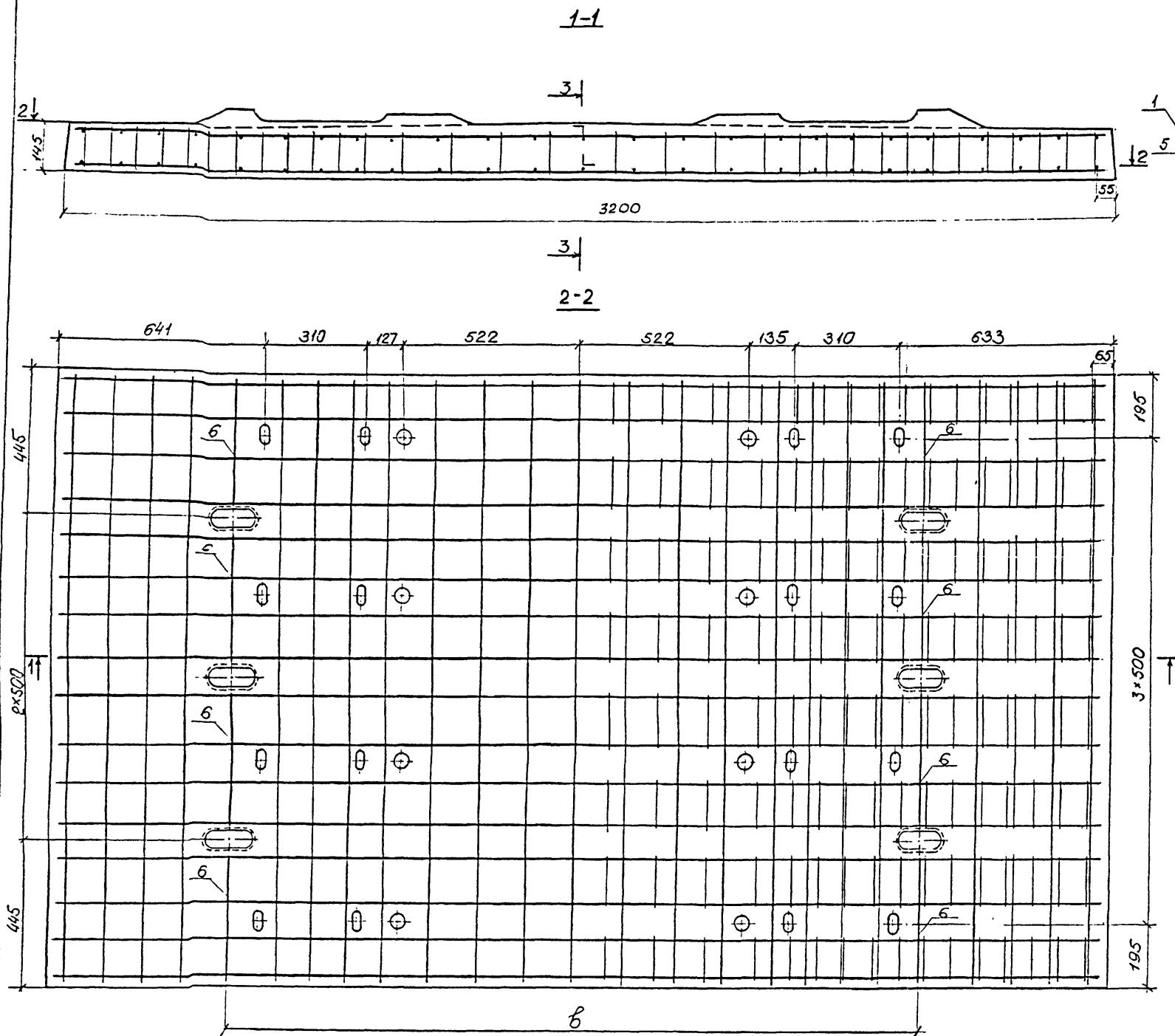
Поз.	Наименование	Кол. на пачку №2-			Обозначение документа
		180	190	200	
1	Каркас КП2	6	6	6	897.1-2.19
2	Сетка С2	1	1	-	10
	С6	-	-	1	11
3	Сетка С22	1	1	-	15
	С26	-	-	1	16
4	Φ18 А-III; L = 3150; 6,30 кг	14	14	14	
5	Φ10 А-III; L = 400; 0,25 кг Закладная шайба. п. ГОСТ 23.157-78	12	12	12	12 12 12 897.1-2.01Ф4
	Бетон класса В40, м ³	0,77	0,77	0,77	

Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W6, по морозостойкости – в зависимости от климатических условий района эксплуатации не ниже F200 для умеренных и F300 для суровых климатических условий.

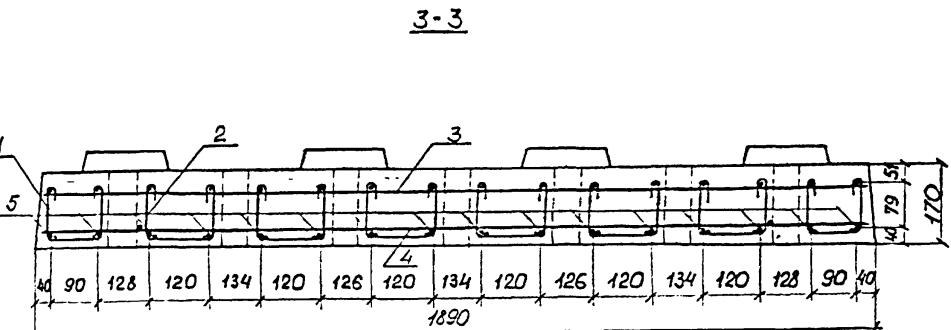
Арматура по ГОСТ 5781-82 периодического профиля из горячекатаной стали класса А-III марки 25Г2С, гладкая – из стали класса А-I марки Ст3сп .

Марка плиты	8, мм
П2 - 180	1900
П2 - 190	2000
П2 - 200	2100

Исполнитель	Проходова	Любовь	897.1-2.03
Проверка	Брук	Алесь	
Нач.зр.	Коен	Алесь	
Гос.спог	Клейнер	Алесь	
И.контр	Миронова	Дарья	Плиты П2-180, П2-190, П2-200.
Нач.отд	Покаченко	Дарья	Стадия
			Лист
			Листов
			Ленгипротрансомст



Марка плиты	8, мм
П3 - 180	1900
П3 - 190	2000
П3 - 200	2100



Поз	Наименование	Код на пакетах			Обозначение документа
		180	190	200	
1	Каркас КП1	2	2	2	897.1-2.19
2	Каркас КП2	6	6	6	19
3	Сетка С3	1	1	—	10
	С7	—	—	1	11
4	Сетка С23	1	1	—	15
	С27	—	—	1	16
5	$\Phi 18\text{A-III}$; $l=3150; 6,30\text{кг}$	15	15	16	
6	$\Phi 10\text{A-III}$; $l=400; 0,25\text{кг}$	15	15	16	
	Закладная шайба по ГОСТ 23157-78	15	15	16	897.1-2.0164
	Бетон класса В40, м ³	0,98	0,98	0,98	

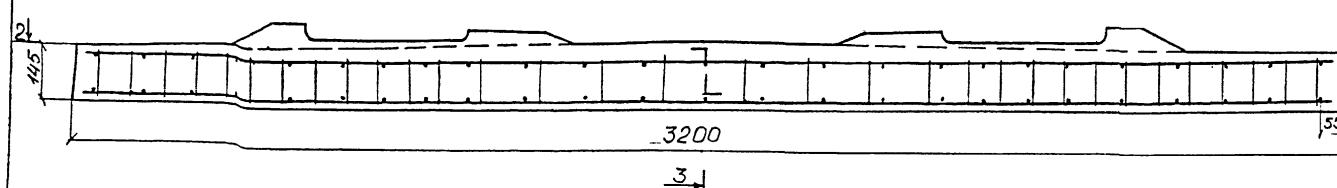
Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W6, по морозостойкости – в зависимости от климатических условий района эксплуатации не ниже F200 для умеренных и F300 для суровых климатических условий.

Арматура по ГОСТ 5781-82 периодического профиля из горячекатаной стали класса А-III марки 25Г2С, гладкая - из стали класса А-I марки Ст3сп .

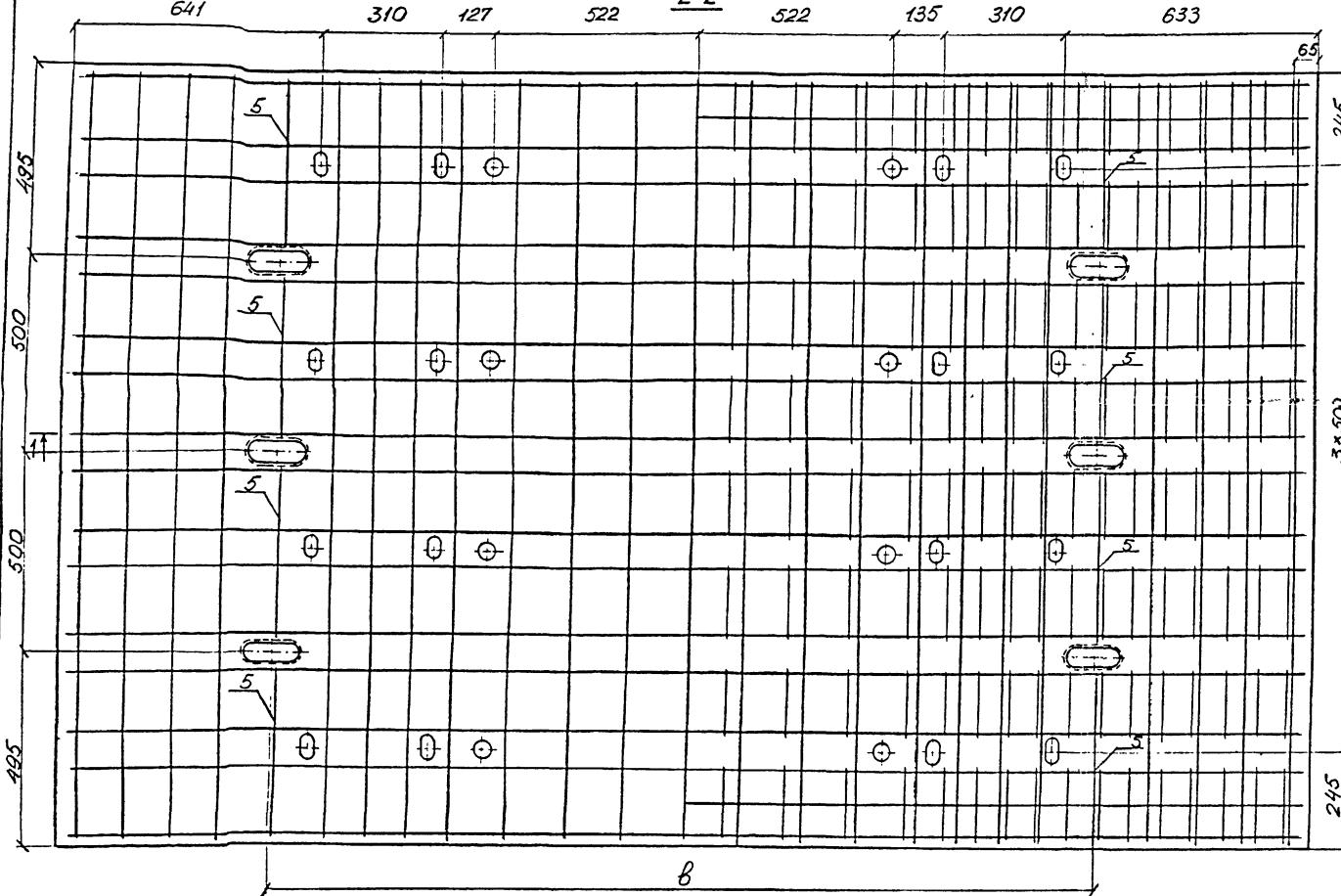
Штамп	Трохоба	Трохоба		897.1-2.04
Проверил	БРУК	БРУС		
Нач.зр.	Ю.СИМ	Ю.СИМ		
Г.личн. гр.	КЛЕЩЕВ	БРУС		
И.КОНТА	МУРОНОВА	БРУС		
Нач.отд.	ЛЮЧЕНКО	БРУС		

1-1

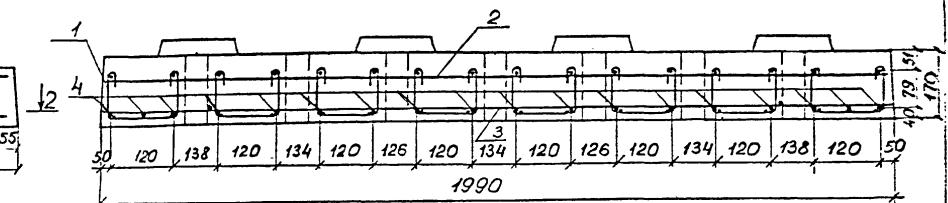
3

2-2

3



Марка плиты	<i>B</i> , мм
П4 - 180	1900
П4 - 190	2000
П4 - 200	2100

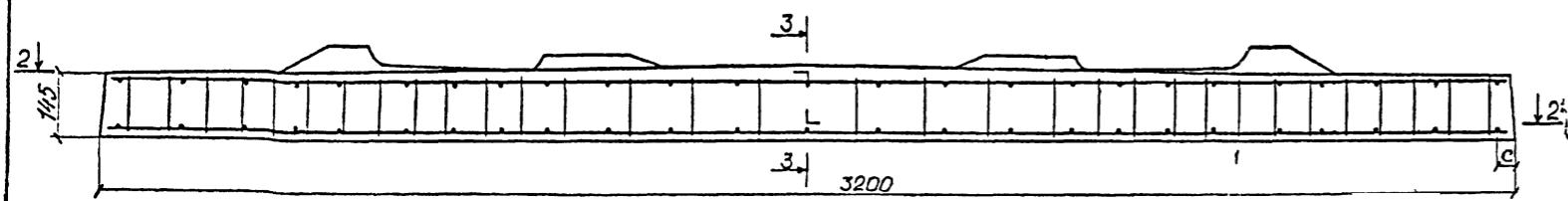
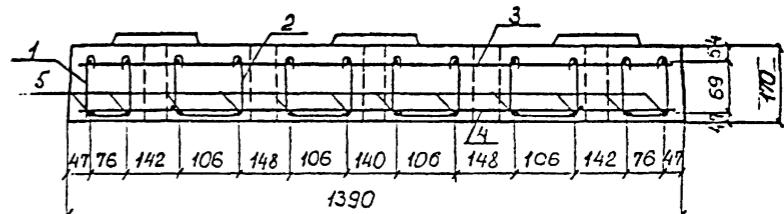
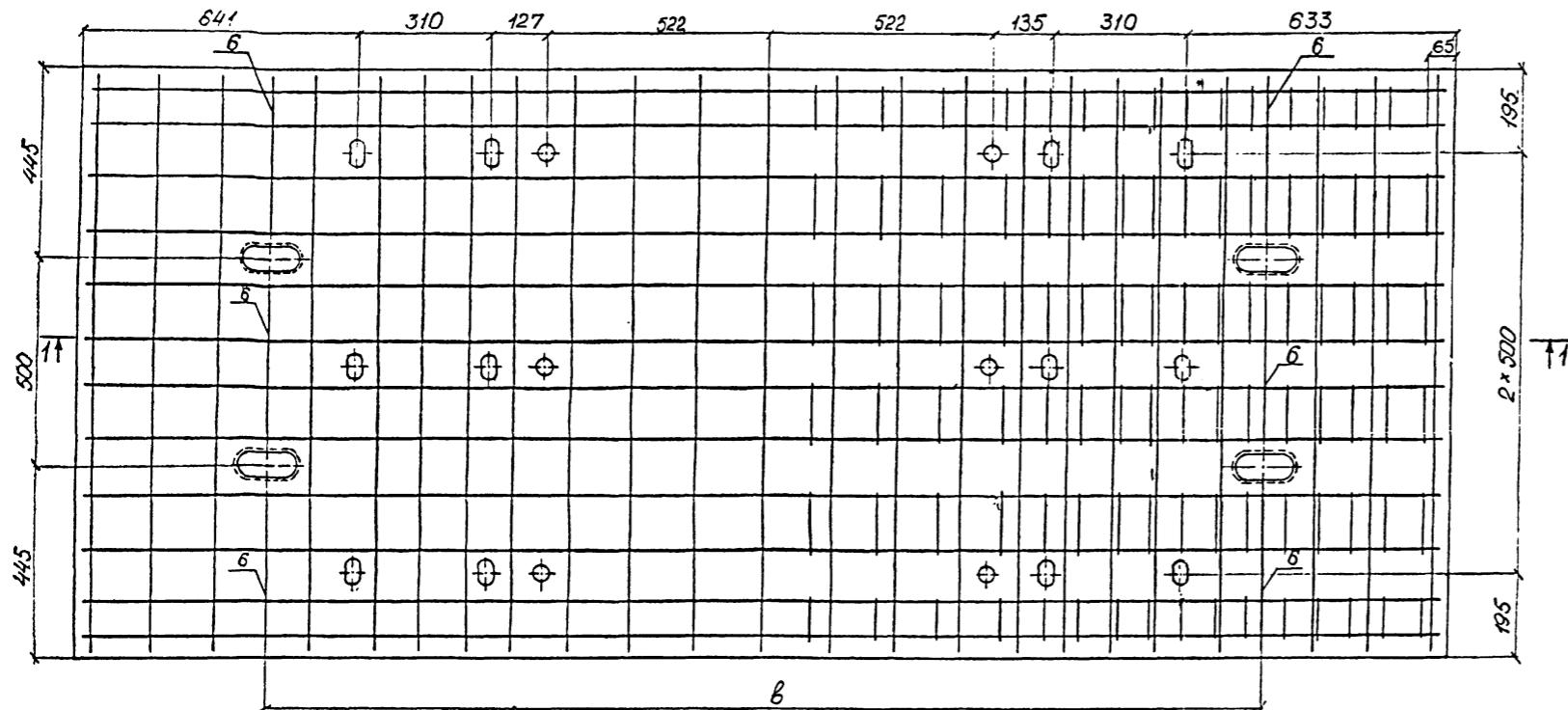
3-3

Поз.	Наименование	Кол. на пакетах			Обозначение документа
		180	190	200	
1	Каркас КП2	8	8	8	897.1-2.19
2	Сетка С 4	1	1	—	10
	С 8	—	—	1	11
3	Сетка С 24	1	1	—	15
	С 28	—	—	1	16
4	Ф18А-III; Р=3150; 6,30к	18	18	18	
5	Ф10А-III; Р=400; 0,25к	16	16	16	
	Закладная шайба по ГОСТ 23157-78	16	16	16	897.1-2.01Ф4
	Бетон класса В40, м³	1,03	1,03	1,03	

Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W6, по морозостойкости – в зависимости от климатических условий района эксплуатации не ниже F200 для умеренных и F300 для суровых климатических условий.

Арматура по ГОСТ 5781-82 периодического профиля из горячекатаной стали класса А-Ш марки 25Г2С, гладкая – из стали класса А-І марки Ст3сп .

Исполнение	Проката	Листов	897.1-2.05		
Проверка	Брук	Брук			
Нач.бр.	Коен	Коен			
Г.инжен.	Клайнор	Клайнор			
Н.комп.	Миронова	Миронова			
Нач.отв.	Ткаченко	Ткаченко			
			Плиты П4-180; П4-190;	Стадия	Лист
			П4-200:	Р	1
				Ленэнергопромсталь	

1-13-32-2

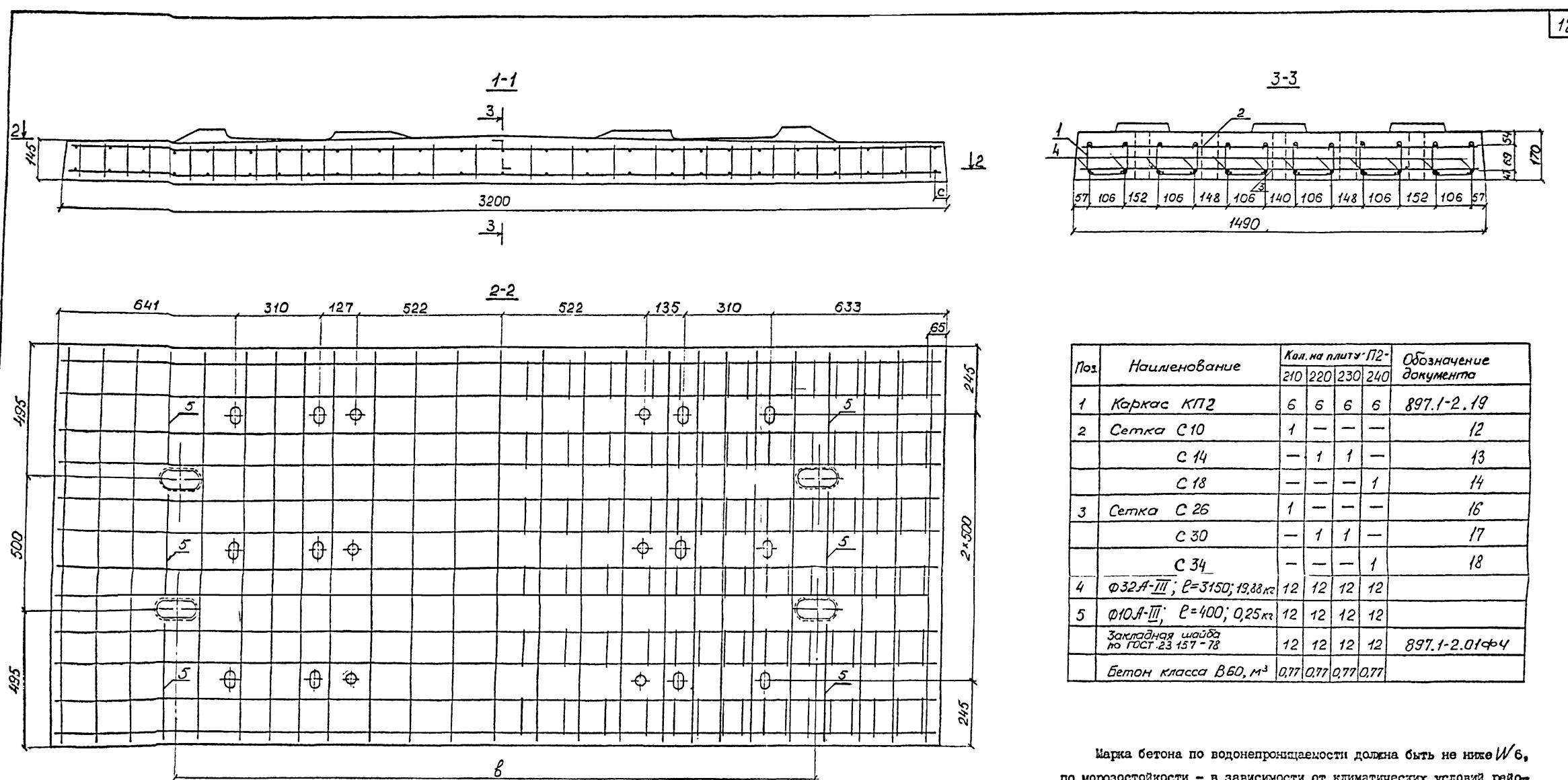
Поз.	Наименование	Кол. на пакеты				Обозначение документа
		210	220	230	240	
1	Каркас КП1	2	2	2	2	897.1-2.19
2	Каркас КП2	4	4	4	4	19
3	Сетка С 9	1				12
	С 13	1	1			13
	С 17			1		14
4	Сетка С 25	1				16
	С 29		1	1		17
	С 33			1		18
5	Φ32А-III; Р=3150; 19,2кг	12	12	12	12	
6	Φ10А-III; Р=400; 0,25кг	12	12	12	12	
	Закладная шайба по ГОСТ 23.157-78	12	12	12	12	897.1-2.01+4
	бетон класса В 60, м ³	0,72	0,72	0,72	0,72	

Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W6, по морозостойкости - в зависимости от климатических условий района эксплуатации не ниже F200 для умеренных и F300 для суровых климатических условий.

Арматура по ГОСТ 5781-82 периодического профия из горячекатаной стали класса А-II марки 25Г2С, гладкая - из стали класса А-I марки Ст3сп.

Марка плиты	В, мм	С, мм
П1-210	2200	55
П1-220	2300	50
П1-230	2400	50
П1-240	2500	50

Исполнитель	Проехова	Дирек-	897.1-2.06
Проверка	Бруск	Горюч	
Нач.з/б.	Коен	Горюч	
Гашение	Клейнер	Горюч	
И. конст.	Миронова	Горюч	Плиты П1-210, П1-220;
Нач.отд.	Птиченко	Горюч	П1-230, П1-240.
			Стадия Лист Листов
			P 1
			Ленгипротрансомест



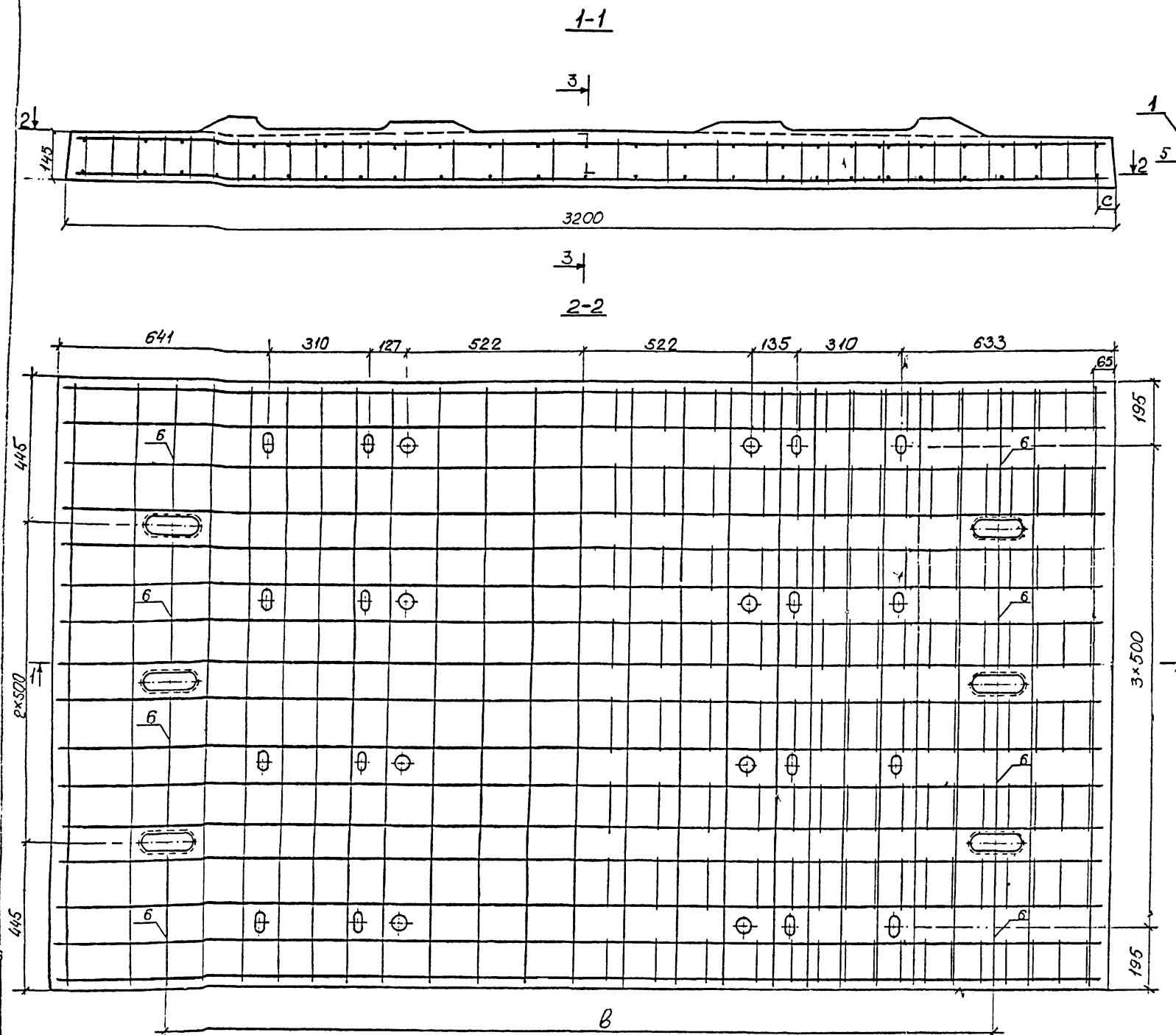
Поз	Наименование	Кол. на плиту / П2-				Обозначение документа
		210	220	230	240	
1	Каркас КП2	6	6	6	6	897.1-2.19
2	Сетка С10	1	—	—	—	12
	С14	—	1	1	—	13
	С18	—	—	—	1	14
3	Сетка С26	1	—	—	—	16
	С30	—	1	1	—	17
	С34	—	—	—	1	18
4	Φ32А-III; Р=3150; 19,88кг	12	12	12	12	
5	Φ10А-III; Р=400; 0,25кг	12	12	12	12	
	Закладная шайба по ГОСТ 23.157-78	12	12	12	12	897.1-2.01ФЧ
	Бетон класса В60, м ³	0,77	0,77	0,77	0,77	

Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W6, по морозостойкости – в зависимости от климатических условий района эксплуатации не ниже F200 для умеренных и F300 для сурьих климатических условий.

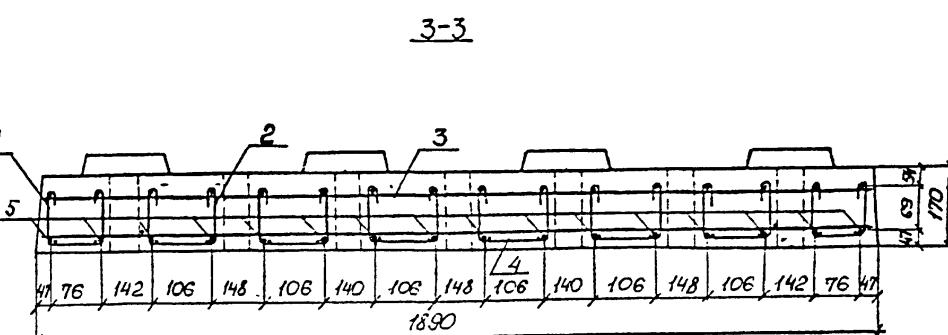
Арматура по ГОСТ 5781-82 периодического профиля из горячекатаной стали класса А-III марки 25Г2С, гладкая – из стали класса А-I марки Ст3сп.

Марка плиты	В, мм	С, мм
П2-210	2200	55
П2-220	2300	50
П2-230	2400	50
П2-240	2500	50

Исполнитель	Проходов	Мастер	897.1-2.07
Проверил	Брук	Брук	
Нач.зр	Косин	Косин	
Головин	Клещев	Клещев	
Нач.отв	Миронова	Миронова	Плиты, П2-210; П2-220;
	Ткаченко	Ткаченко	П2-230; П2-240.
			Стадия Лист Плистов
			Р 1
			Ленгипротрансомст



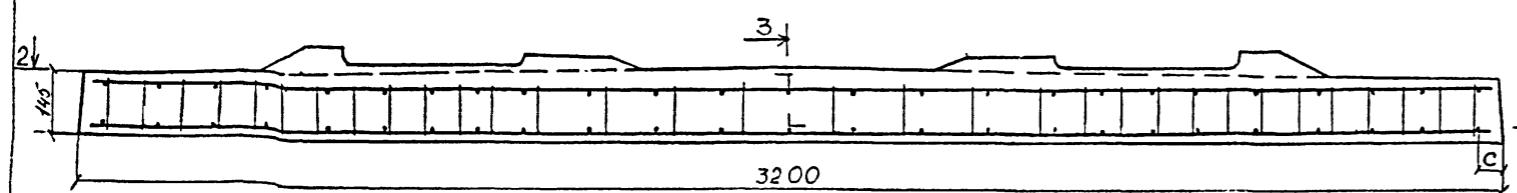
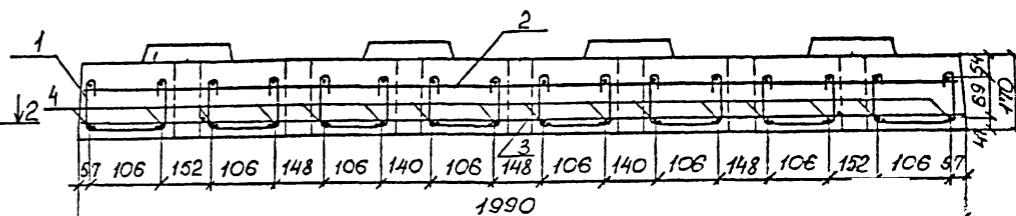
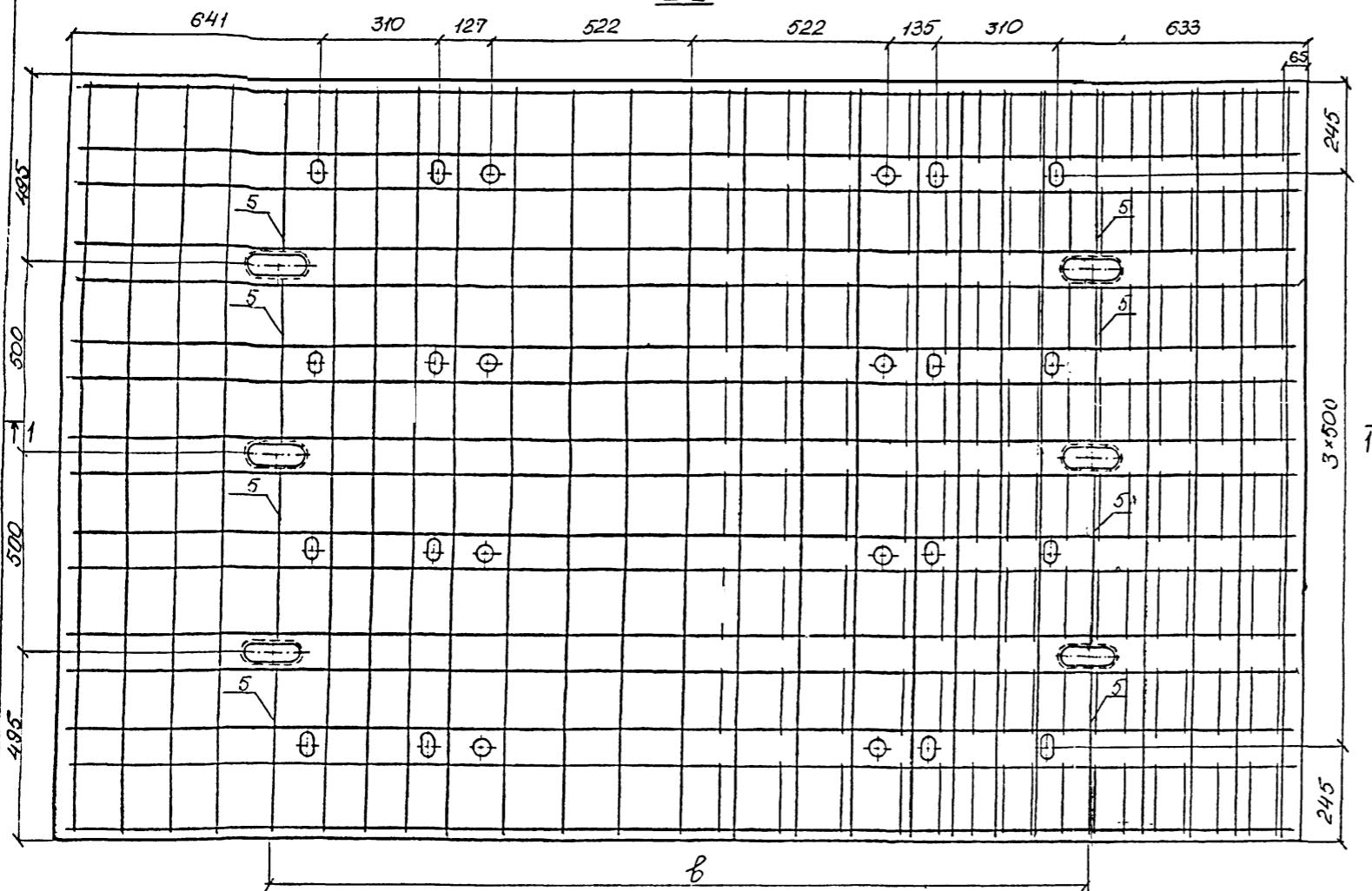
Марка плиты	В, ми	С, ми
П3-210	2200	55
П3-220	2300	50
П3-230	2400	50
П3-240	2500	50



Поз	Наименование	Кол. на пачку ПЗ-				Обозначение документа
		210	220	230	240	
1	Каркас КП1	2	2	2	2	897.1-2.19
2	Каркас КП2	6	6	6	6	19
3	Сетка С 11	1	—	—	—	12
	С 15	—	1	1	—	13
	С 19	—	—	—	1	14
4	Сетка С 27	1	—	—	—	16
	С 31	—	1	1	—	17
	С 35	—	—	—	1	18
5	$\Phi 32\text{А-III}$; $P=3150$; $19,88\text{кг}$	16	16	16	16	
6	$\Phi 10\text{А-III}$; $P=400$; $0,25\text{кг}$	16	16	16	16	
	Закладная шайба по ГОСТ 23157-78	16	16	16	16	897.1-2.01Ф4
	Бетон класса В 60, м ³	0,98	0,98	0,98	0,98	

Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W_6 , по морозостойкости - в зависимости от климатических условий района эксплуатации не ниже F200 для умеренных и F300 для суровых климатических условий.

Арматура по ГОСТ 5781-82 периодического профиля из горячекатаной стали класса А-III марки 25Г2С, гладкая - из стали класса А-I марки СтЗсп.

1-13-32-2

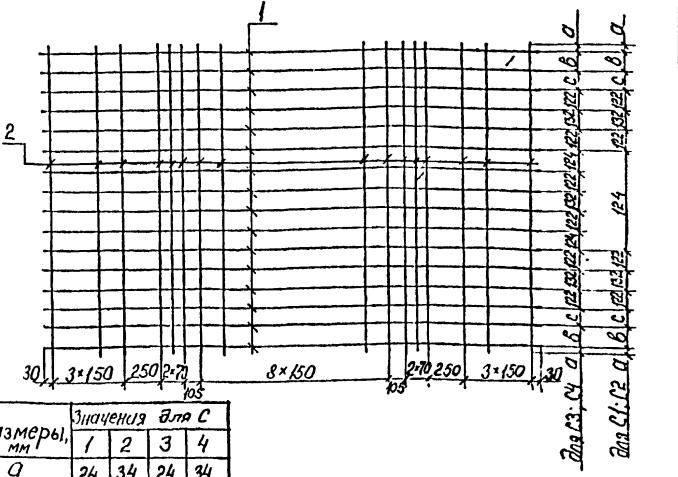
Марка плиты	δ , ми	δ , ми
П4-210	2200	55
П4-220	2300	50
П4-230	2400	50
П4-240	2500	50

Поз.	Наименование	Кол-во плиты П4-				Обозначение документа
		210	220	230	240	
1	Каркас КП2	8	8	8	8	897.1-2.19
2	Сетка С 12	1	—	—	—	12
	С 16	—	1	1	—	13
	С 20	—	—	—	1	14
3	Сетка С 28	1	—	—	—	16
	С 32	—	1	1	—	17
	С 36	—	—	—	1	18
4	Φ32 А-III; $l=3150$; 19,88 кг	16	16	16	16	
5	Φ10 А-III; $l=400$; 0,25 кг	16	16	16	16	
	Закладная шайба по ГОСТ 23157-78	16	16	16	16	897.1-2.01Ф4
	Бетон класса В60, м ³	1,03	1,03	1,03	1,03	

Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W6, по морозостойкости – в зависимости от климатических условий района эксплуатации не ниже F200 для умеренных и F300 для суровых климатических условий.

Арматура по ГОСТ 5781-82 периодического профиля из горячекатаной стали класса А-III марки 25Г2С, гладкая – из стали класса А-I марки Ст3сп.

Исполнитель	Приложил	Страница	897.1-2.09		
Приборы	брюк	документ			
Нач.з/п	ком	запись			
Гашинко	Клещи	запись			
Н.кость	Милонов	запись			
Нач.отд	Ткаченко	запись			
			Плиты П4-210, П4-220	Стадия	Лист
				1	1
			П4-230, П4-240.	Листы	
					Листы



Арматура по ГОСТ 5781-82
периодического профиля
из стали класса А-III
марки 25Г2С.

Соединение стержней производится
вязальной проволокой.

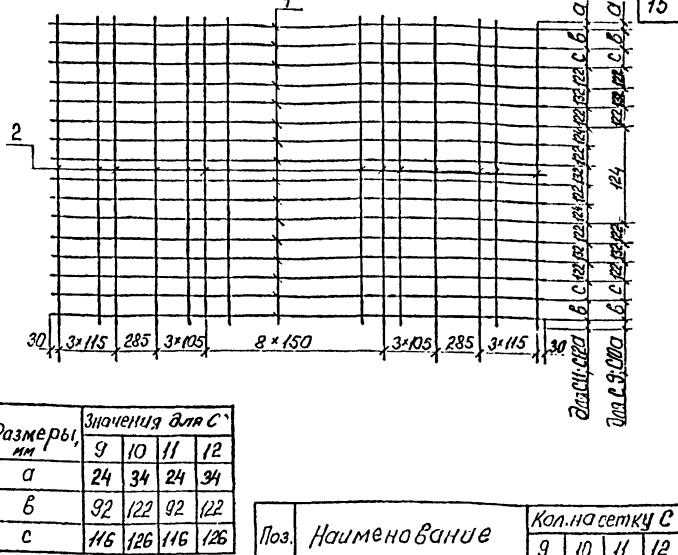
Поз.	Наименование	Кол. на сетку С			
		1	2	3	4
1	Ф10Л-III, L=3150; 1.94 кг	12	12	16	16
2	Ф10Л-III, L=1340; 0.83 кг	23			
	L=1440; 0.89 кг		23		
	L=1840; 1.14 кг			23	
	L=1940; 1.20 кг				23
	Масса сетки, кг	42.4	43.8	57.3	58.6

Имя Неподл. Подпись и дата Взам. инв. №

Исполнит. Еременко	Ерм.
Пробер Брук	Брук
Нач.зр. Коэн	Коэн
Гл.нж.п.р. Клейнер	Клейнер
Н.контр. Миронова	Миронова
Нач.отд. Ткаченко	Ткаченко

897. 1-2. 10

Сетки С1, С2, С3, С4.
Ленгипротрансомст



Арматура по ГОСТ 5781-82
периодического профиля
из стали класса А-III
марки 25Г2С.

Соединение стержней производится
вязальной проволокой.

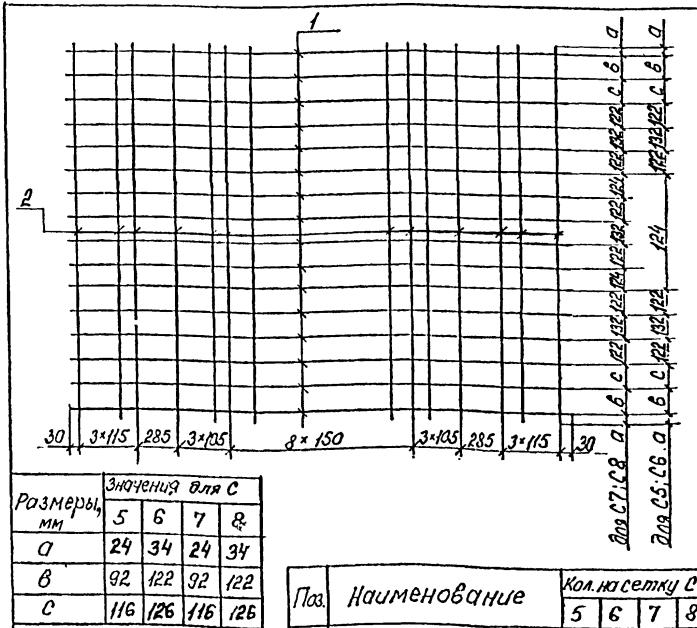
Поз.	Наименование	Кол. на сетку С			
		9	10	11	12
1	Ф16Л-III, L=3150; 4.98 кг	12	12	16	16
2	Ф10Л-III, L=1340; 0.83 кг	23			
	L=1440; 0.89 кг		23		
	L=1840; 1.14 кг			23	
	L=1940; 1.20 кг				23
	Масса сетки, кг	78.9	80.2	105.9	107.3

Имя Неподл. Подпись и дата Взам. инв. №

Исполнит. Еременко	Ерм.
Пробер Брук	Брук
Нач.зр. Коэн	Коэн
Гл.нж.п.р. Клейнер	Клейнер
Н.контр. Миронова	Миронова
Нач.отд. Ткаченко	Ткаченко

897. 1-2. 12

Сетки С9, С10, С11, С12.
Ленгипротрансомст



Арматура по ГОСТ 5781-82
периодического профиля
из стали класса А-III
марки 25Г2С.

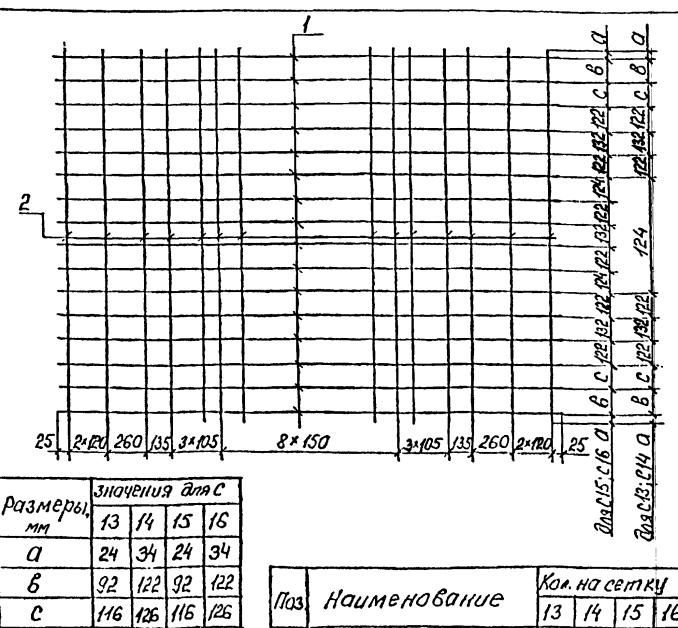
Соединение стержней производится
вязальной проволокой.

Поз.	Наименование	Кол. на сетку С			
		5	6	7	8
1	Ф10Л-III, L=3150; 1.94 кг	12	12	16	16
2	Ф10Л-III, L=1340; 0.83 кг	23			
	L=1440; 0.89 кг		23		
	L=1840; 1.14 кг			23	
	L=1940; 1.20 кг				23
	Масса сетки, кг	42.1	43.8	57.3	58.6

Исполнит. Еременко	Ерм.
Пробер Брук	Брук
Нач.зр. Коэн	Коэн
Гл.нж.п.р. Клейнер	Клейнер
Н.контр. Миронова	Миронова
Нач.отд. Ткаченко	Ткаченко

897. 1-2. 11

Сетки С5, С6, С7, С8.
Ленгипротрансомст



Арматура по ГОСТ 5781-82
периодического профиля
из стали класса А-III
марки 25Г2С.

Соединение стержней производится
вязальной проволокой.

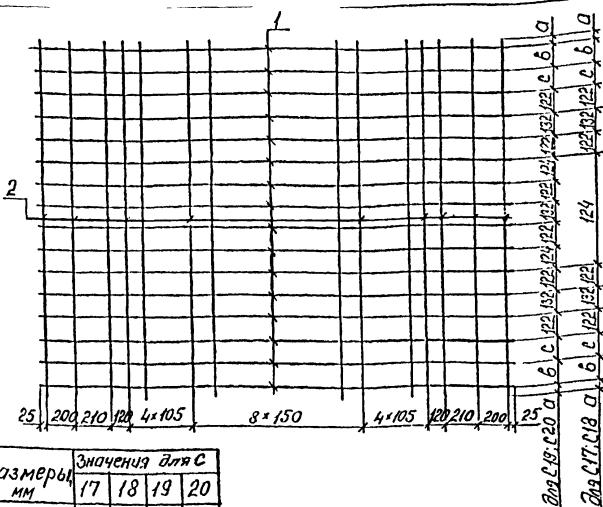
Поз.	Наименование	Кол. на сетку С			
		13	14	15	16
1	Ф16Л-III, L=3150; 4.98 кг	12	12	16	16
2	Ф10Л-III, L=1340; 0.83 кг	23			
	L=1440; 0.89 кг		23		
	L=1840; 1.14 кг			23	
	L=1940; 1.20 кг				23
	Масса сетки, кг	78.9	80.2	105.9	107.3

Имя Неподл. Подпись и дата Взам. инв. №

Исполнит. Еременко	Ерм.
Пробер Брук	Брук
Нач.зр. Коэн	Коэн
Гл.нж.п.р. Клейнер	Клейнер
Н.контр. Миронова	Миронова
Нач.отд. Ткаченко	Ткаченко

897. 1-2. 13

Сетки С13, С14, С15, С16.
Ленгипротрансомст



Арматура по ГОСТ 5781-82
периодического профиля
из стали класса А-III
марки 25Г2С.

Соединение стержней произ-
водится вязальной проволокой.

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с
1	$\phi 16\text{A-III}$, $\ell=3150$; 4.98 кг	12 12 16 16
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	23
	$\ell=1440$; 0.89 кг	23
	$\ell=1840$; 1.14 кг	23
	$\ell=1940$; 1.20 кг	23

Масса сетки, кг 78.9 80.2 105.9 107.3

Имя Нагоды и дата Взамм. №

Исполнен.	Еременко	Брас
Провер.	Брук	Брас
Нач.зр.	Коен	Брас
Гл.инж.пр.	Клейнер	Брас
Н.контр.	Миронова	Брас
Нач.отд.	Ткаченко	Брас

897. 1-2. 14

Стадия	Лист	Листов
P		7

Сетки С17; С18; С19; С20.
Ленгипротрансомст

Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

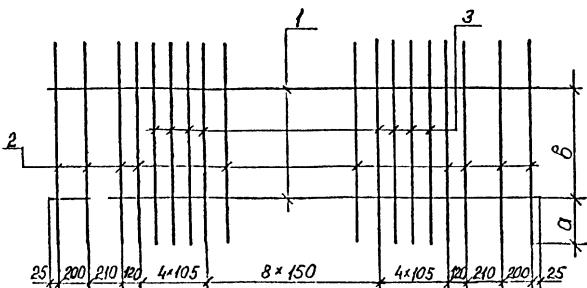
Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

Размеры, мм	Значения для с			
	25	26	27	28
а	210	260	210	260
в	920	920	1420	1420

Поз.	Наименование	Кол. на сетку с			
		25	26	27	28
1	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=3150$; 1.94 кг	2	2	2	2
2	$\phi 10\text{A-III}$, $\ell=1340$; 0.83 кг	15			

||
||
||



Размеры, мм	Заготовка для С			
	33	34	35	36
А	210	260	210	260
В	920	920	920	920

Поз.	Наименование	Кол. сетки С			
		33	34	35	36
1	Ф10А-III, $\ell=3150$; 1,94 кг	2	2	2	2
2	Ф10А-III, $\ell=1340$; 0,33 кг	15			
	$\ell=1440$; 0,89 кг		15		
	$\ell=1890$; 1,14 кг			15	
	$\ell=1990$; 1,20 кг				15
3	Ф16А-III, $\ell=1340$; 2,12 кг	8			
	$\ell=1440$; 2,23 кг		8		
	$\ell=1840$; 2,91 кг			8	
	$\ell=1940$; 3,07 кг				8
	Масса сетки, кг	33,3	35,5	44,3	46,4

Арматура по ГОСТ 5781-82
периодического профиля
из стали класса А-III
марки 25 Г2С

Соединение стержней производится с помощью контактной сварки по ГОСТ 14098-85.
Допускается соединение стержней взрывной пробивкой.
Применение ручной дуговой сварки электродами не допускается.

Исполн.	Еременко	Бисса
Пробег.	Брюк	Любимов
Нач. от.	Коен	Любимов
Гл. инж.	Клейнер	Любимов
Н. конц.	Миронова	Любимов
Нач. отд.	Ткаченко	Любимов

897. 1-2. 18

Сетки С33; С34; С35; С36.

Стадия

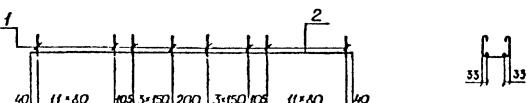
Лист

Листов

Р

1

Ленгипротрансмост



118 для КП 1
116 для КП 2

Поз.	Наименование	Кол-во КП	
		1	2
1	Ф6А-I; $\ell=430$; 0,17 кг	32	-
	$\ell=460$; 0,18 кг	-	32
2	Ф6А-I; $\ell=3150$; 0,70 кг	2	2
	Масса короба, кг	6,8	7,2

Арматура по ГОСТ 5781-82 гладкая из стали класса А-І марки Ст3 сп
Стержни в коробах соединяются с помощью контактной сварки по ГОСТ 14098-85 или взрывной пробивкой.

Применение дуговой сварки электродами не допускается.

Исполн.	Прогово	Любимов
Пробег.	Брюк	Любимов
Нач. от.	Коен	Любимов
Гл. инж.	Клейнер	Любимов
Н. конц.	Миронова	Любимов
Нач. отд.	Ткаченко	Любимов

897. 1-2. 19

Короба КП1; КП2.

Стадия

Лист

Листов

Р

1

Ленгипротрансмост