

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.500.1-1.93

СВАИ ЗАБИВНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
СПЛОШНОГО КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ
ОПОР МОСТОВ

Выпуск 1

Сваи с ненапрягаемой арматурой

Технические условия

Рабочие чертежи

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 3.500.1-1.93

СВАИ ЗАБИВНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ЦЕЛЬНЫЕ
СПЛОШНОГО КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ
ОПОР МОСТОВ

Выпуск 1

СВАИ С НЕНАПРЯГАЕМОЙ АРМАТУРОЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны
Ленгипротрансмосом

Главный инженер института *Васин* А.К.Васин.

Начальник отдела
типового проектирования *Ткаченко* С.С.Ткаченко

Главный инженер проекта *Брусилловский* В.Б.Брусилловский.

Утверждены

АО Корпорация "Трансстрой"
— 23.02.93 протокол N СВ-97

Введены в действие с 01.06.93г.

Ленгипротрансмосом

приказ N 19/т от 26.05.93 г.

2

Обозначение документа	Наименование	Стр.
3.500.1-1.93.1-ТУ	Технические условия	3
3.500.1-1.93.1-ФЧ	Свая CL-35T ; CL-35B ; CL-40T ; CL-40B	8
3.500.1-1.93.1-2	Свая CL-35T1	9
3.500.1-1.93.1-3	Свая CL-35T2...CL-35T4 ; CL-35B4	10
3.500.1-1.93.1-4	Свая CL-35T5 ; CL-35T6 ; CL-35B5 ; CL-35B6	11
3.500.1-1.93.1-5	Свая CL-35T7 ; CL-35B7	12
3.500.1-1.93.1-6	Свая CL-40T3 ; CL-40T4 ; CL-40B4	13
3.500.1-1.93.1-7	Свая CL-40T5 ; CL-40T6 ; CL-40B5 ; CL-40B6	14
3.500.1-1.93.1-8	Свая CL-40T7 ; CL-40T8 ; CL-40B7 ; CL-40B8	15
3.500.1-1.93.1-9	Каркас КП8-35-1...КП10-35-1	16
3.500.1-1.93.1-10	Каркас КП8-35-2...КП11-35-2	17
3.500.1-1.93.1-11	Каркас КП8-35-3...КП12-35-3	18
3.500.1-1.93.1-12	Каркас КП8-35-4...КП13-35-4	19
3.500.1-1.93.1-13	Каркас КП8-35-5...КП14-35-5	20
3.500.1-1.93.1-14	Каркас КП8-35-6...КП15-35-6	21
3.500.1-1.93.1-15	Каркас КП8-35-7...КП12-35-7	22
3.500.1-1.93.1-16	Каркас КП13-35-7...КП16-35-7	23
3.500.1-1.93.1-17	Каркас КП13-40-3	24
3.500.1-1.93.1-18	Каркас КП13-40-4 ; КП 14-40-4	25
3.500.1-1.93.1-19	Каркас КП13-40-5 ... КП 15-40-5	26

Обозначение документа	Наименование	Стр.
3.500.1-1.93.1-20	Каркас КП13-40-6 ... КП 16-40-6	27
3.500.1-1.93.1-21	Каркас КП13-40-7 ... КП 17-40-7	28
3.500.1-1.93.1-22	Каркас КП13-40-8 ... КП 18-40-8	29
3.500.1-1.93.1-23	Каркас КП1	30
3.500.1-1.93.1-24	Каркас КП2	31
3.500.1-1.93.1-25	Сетка С1 ; С2	32
3.500.1-1.93.1-26	Петля П1 ... П5	
3.500.1-1.93.1-27РС	Ведомость расхода стали на сваю	33
3.500.1-1.93.1-28	Свая CL-35T2 . Вариант армирования	37
3.500.1-1.93.1-29	Свая CL-35T5 ; CL-35B5 . Вариант армирования	38
3.500.1-1.93.1-30	Свая CL-35T7 ; CL-35B7 . Вариант армирования	39
3.500.1-1.93.1-31	Свая CL-40T5 ; CL-40B5 . Вариант армирования	40
3.500.1-1.93.1-32	Свая CL-40T7 ; CL-40B7 . Вариант армирования	41
3.500.1-1.93.1-33	Каркас КП8-35-2.1 ... КП 11-35-2.1	42
3.500.1-1.93.1-34	Каркас КП8-35-5.1 ... КП 11-35-5.1	43
3.500.1-1.93.1-35	Каркас КП8-35-7.1 ... КП 12-35-7.1	44
3.500.1-1.93.1-36	Каркас КП13-35-7.1 ... КП 16-35-7.1	45
3.500.1-1.93.1-37	Каркас КП13-40-5.1 ... КП 15-40-5.1	46
3.500.1-1.93.1-38	Каркас КП13-40-7.1 ... КП 17-40-7.1	47
3.500.1-1.93.1-39РС	Ведомость расхода стали на сваю . Вариант армирования	48

3.500.1-1.93.1			
Ведущий	Лемасова	<i>Лемасова</i>	
ГИП	Брусилловский	<i>Брусилловский</i>	
Инженер	Миронова	<i>Миронова</i>	
Нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	
Содержание			Листов 1
			Ленгилпропротрансмос

3

Настоящие технические условия распространяются на забивные железобетонные цельные сваи сплошного квадратного сечения с ненапрягаемой арматурой (в дальнейшем сваи). Сваи имеют размеры поперечного сечения 35x35 и 40x40 см, длины от 8 до 18 м, кратные 1 м.

Сваи предназначены для применения в опорах мостов, фундаментах труб и пешеходных тоннелей под железные, автомобильные и городские дороги в любых климатических условиях страны.

При заказе на изготовление свай указываются марка свай и ссылка на технические условия.

Например, С8-35Т1 ТУ 3.500.1-1.93.1.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Сваи должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и типовой документации серии 3.500.1-1.93 "Сваи забивные железобетонные цельные сплошного квадратного сечения для опор мостов".

Выпуск 0. Указания по применению.

Выпуск 1. Сваи с ненапрягаемой арматурой. Технические условия. Рабочие чертежи.

Сваи запроектированы в соответствии со СНиП 2.05.03-84, х) СНиП 2.02.03-85, СНиП 2.03.11-85.

Показатели расхода материалов, размеры и масса свай приведены в номенклатуре изделий (док. 3.500.1-1.93.0-1НИ).

1.2. Сваи имеют маркировку. Марка свай состоит из букв и цифр, обозначающих наименование, габаритные размеры (длина и сторона поперечного сечения), условия применения.

Пример марки свай

С8-35Т4-3 или С8-35В4-3, где

- С -свая ;
 В -длина свай в метрах ;
 35 -размер стороны поперечного сечения свай в сантиметрах ;
 Т -трещиностойкая (рассчитываемая на прочность и трещиностойкость) ;
 В -выносливостойкая (рассчитываемая на прочность , трещиностойкость и выносливость) ;
 4 -индекс, обозначающий количество и диаметр продольной арматуры (в данном случае 4 Ø 32)
 3 -дополнительный индекс, обозначающий марку бетона по водонепроницаемости, морозостойкости, марку арматурной стали, принимаемую по табл. 5 в соответствии со средней температурой наружного воздуха наиболее холодной пятидневки в районе строительства.

Дополнительные индексы назначаются в соответствии с таблицей 3.

х) С учетом изменений, утвержденных Постановлением Госстроя СССР от 28.11.91 г. N 15)

Таблица 3

Дополнительный индекс	Климатические условия, характеризующие средней температурой наружного воздуха наиболее холодной пятидневки, градусы С	Марка бетона по морозостойкости	Марка бетона по водонепроницаемости
1	минус 30 и выше	F 200	W 4
2			W 6
3			
4	ниже минус 30 до минус 40 включительно	F 300	W 8
5		F 400	
6	ниже минус 40	F 300	W 8
6		F 400	

хх)

Сваи, имеющие марку бетона по морозостойкости F300, водонепроницаемость W6, характеризующие средней температурой наружного воздуха наиболее холодной пятидневки в районе строительства от ниже минус 30°С до минус 40°С включительно (базовые), дополнительный индекс не имеют.

1.3. Сваи должны изготавливаться из тяжелого конструкционного бетона, соответствующего ГОСТ 25192-82 и ГОСТ 28633-91 со средней плотностью от 2200 до 2500 кг/м³ включительно. Прочность бетона на сжатие определяется в соответствии с ГОСТ 10180-90. Бетон признается соответствующим требованиям проекта по прочности на сжатие, если значение его фактической прочности будет не ниже требуемой, определяемой по ГОСТ 18105-86.

Класс бетона по прочности на сжатие принят в соответствии с таблицей 4.

Тип	Врусиловский			3.500.1-1.93.1-ТУ
Контроль	Миронова			
Выполнил	Ткаченко			
				Технические условия
				Страница
				Лист
				Листов
				Р
				1
				5
				Ленгипротрансмост

4

Таблица 4

Сечение свай, см	Длина свай, м	Класс бетона
35x35	8 - 12	B25
	13 - 16	B30
40x40	13 - 16	
	17, 18	B30 X)

х) Сваи сечением 40x40 см длиной 17 и 18 м, применяемые в районах со средней температурой воздуха наиболее холодного месяца ниже минус 20 °С должны иметь класс бетона B35. (Класс бетона B35 должен указываться в заказе на сваи).

1.4. Марки арматурной стали должны приниматься в зависимости от условий работы свай (трещиностойкие и выносливостойкие), а также от средней температуры наружного воздуха наиболее холодной пятидневки в районе строительства (в соответствии со СНиП 2.01.01-82 с обеспеченностью 0.92) по табл. 5.

Таблица 5

Класс арматурной стали ГОСТ 5781-82	Диаметр, мм	Марка стали	Средняя температура наружного воздуха наиболее холодной пятидневки, градусы С					
			минус 30 и выше		ниже минус 30 до минус 40 включительно		ниже минус 40	
			трещино-стойкие сваи	выносливостойкие сваи	трещино-стойкие сваи	выносливостойкие сваи	трещино-стойкие сваи	выносливостойкие сваи
А-I	6	СтЗсп	+	+	+	+	+	+
		СтЗпс	+	+	+	+	+ ¹⁾	+ ¹⁾
		СтЗкп	+	+	-	-	-	-
А-II	20-32	Ст5сп	+	+	+	+	-	-
	20	Ст5пс	+	-	-	-	-	-
Ас-II	20-32	10ГТ	+	+	+	+	+	+
А-III	20-32	25Г2С	+	+	+	+ ¹⁾	+ ¹⁾	+ ¹⁾
		35ГС	+	-	+ ¹⁾	-	-	-

¹⁾ Допускается к применению только в вязаных каркасах

1.5. Сваи, эксплуатируемые в агрессивных средах, должны изготавливаться с выполнением мероприятий, обеспечивающих стойкость бетона и арматуры свай против коррозии.

Указанные мероприятия (в соответствии с требованиями СНиП 2.03.П-85 или других документов) должны быть перечислены в заказе на сваи.

1.6. Материалы, применяемые для приготовления бетона свай, должны удовлетворять требованиям :

цемент - ГОСТ 10178-85, 26633-91

щебень, песок - ГОСТ 10268-80, а также СНиП 3.06.04-91.

Применение гравия в качестве крупного заполнителя не допускается. Крупность щебня должна быть не более 40 мм. При этом к сваям должны предъявляться требования, как к мостовым конструкциям, но не предъявляться требования в заказной спецификации).

1.7. Для получения бетона требуемой морозостойкости следует применять комплексные воздухововлекающие, газообразующие и пластифицирующие добавки в соответствии с ГОСТ 26633-91 и СНиП 3.06.04-91.

1.8. Режим тепловой обработки следует назначать с учетом требований главы СНиП 3.06.04-91.

1.9. Стыки продольной стержневой арматуры должны выполняться контактной сваркой по ГОСТ 14098-91 :

- тип С1 в трещиностойких сваях ;

- тип С3 в выносливостойких сваях.

Механические свойства сварных соединений должны удовлетворять требованиям ГОСТ 10922-90.

Число стыков в пределах участка длиной, равной 15 диаметров стержневых стержней, не должно превышать в выносливостойких 25% , а в трещиностойких сваях 40% общего количества стержней в поперечном сечении свай.

1.10. В выносливостойких сваях, а также в трещиностойких сваях, в которых, в соответствии с табл. 5, допускаются только вязаные каркасы, прикрепление спирали к продольной арматуре производится привязкой (или другим способом, не деформирующим арматуру) в каждом третьем пересечении. В трещиностойких сваях в тех случаях, когда это допускается табл. 5, прикрепление спирали к продольной арматуре можно производить крестообразной контактной точечной сваркой по ГОСТ 14098-91 (тип К1). Сетки усиления головы свай должны быть привязаны к продольной арматуре.

1.11. Отпускная прочность бетона свай, отгружаемых к месту монтажа, а также прочность ко времени выдачи конструкций на склад (замораживание), должны быть не менее 100% проектной.

1.12. Требования к качеству поверхности и внешнему виду свай должны соответствовать ГОСТ 13015.0-83. Поверхность свай должна соответствовать категории АБ.

1.13. Требования к точности изготовления свай.

1.13.1. Отклонения от проектных размеров свай не должны превышать следующих величин в мм :

3.500.1-1.93.1-ТУ

Лист

2

15

- а). по длине :
до 16 м включительно. ± 30
более 16 м ± 40
- б). по размерам поперечного сечения ± 5
- в). по толщине защитного слоя ± 5
- г). по смещению острия свай от центра поперечного сечения свай 10
- д). по расстоянию от крайней сетки в голове свай до торца свай ± 10
- е). по шагу скрепления сеток ± 10

1.13.2. Отклонение от перпендикулярности торцевой плоскости не должно превышать 0,01 размера поперечного сечения.

1.13.3. Отклонение от прямой линии (непрямолинейности) боковых граней не должно превышать следующих величин в мм, при длине свай :

8 м	8
от 9 до 16 м	13
более 16 м	20

1.14 При изготовлении и установке арматурных каркасов свай должны соблюдаться требования ГОСТ 10922-80 и СНиП 3.06.04.91.

1.15. Изготовленные сваи должны иметь маркировку в соответствии с типовой проектной документацией 3.500.1-1.93 и ГОСТ 13015.2-81. Маркировка должна быть нанесена на торец каждой сваи несмываемой краской и должна состоять из марки свай, обозначения завода-изготовителя, штампа технического контроля, даты изготовления и массы свай.

1.16. Отклонение фактической массы свай от номинальной массы (указанной в чертежах) не должно превышать плюс 5% минус 10%.

1.17. Трещиностойкие сваи длиной до 12 м допускается изготавливать с технологическим уклоном противоположных сторон поперечного сечения, не превышающим 1:20, без изменения площади поперечного сечения. При этом поперечное сечение основного каркаса должно иметь трапециевидную форму.

1.18. Транспортная маркировка свай производится в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-77 и ГОСТ 15846-79.

1.19. При изготовлении и перевозке свай должны соблюдаться требования техники безопасности, предусмотренные СНиП III-4-80 правилами техники безопасности и производственной санитарии при производстве железобетонных и бетонных конструкций и изделий.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Все изготовленные сваи должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя или заводской инспекцией в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.1-81, ГОСТ 8829-85 и настоящих технических условий.

2.2. Приемка свай производится партиями. В состав одной партии входят изделия одной марки, последовательно изготовленные на заводе по одной технологии из материалов одного вида и качества в

течение не более одних суток. Размер партии не должен превышать 200 шт. Количество свай менее 200 штук в отдельном заказе считаются отдельной партией.

2.3. Приемку свай по показателям прочности бетона, соответствия расположения арматуры рабочим чертежам, толщины защитного слоя бетона, точности геометрических параметров, качества поверхностей проводят по результатам приемо-сдаточных испытаний.

2.4. Приемку свай по показателям морозостойкости и водонепроницаемости бетона проводят по результатам периодических испытаний.

2.5. Сплошной контроль для свай осуществляют: по наличию монтажных петель и штырей для фиксации мест строповки при подеме на копер, правильности нанесенных маркировочных надписей.

2.6. Приемку свай по показателям точности геометрических размеров, качества поверхностей следует осуществлять по результатам одноступенчатого выборочного контроля.

2.7. Каждая принятая партия свай сопровождается заказчиком документом о качестве в соответствии с ГОСТ 13015.3-81.

2.8. Исполнительные записи, а также замечания при приемке отдельных операций, заносятся в исполнительные технологические листы.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль качества изготовления свай осуществляется производственно-техническим персоналом завода, заводской лабораторией, заводской инспекцией.

3.2. Проверку геометрических размеров, непрямолинейности по длине свай, неперпендикулярности торцевых плоскостей, производят в соответствии с требованиями ГОСТ 26433.1-89.

3.3. Контроль прочности бетона каждой партии свай следует проводить по ГОСТ 18105-86 по результатам испытания контрольных образцов, изготовленных и испытанных в соответствии с ГОСТ 10180-90.

При испытании свай неразрушающими методами прочность бетона свай на сжатие следует определять ультразвуковым методом по ГОСТ 17624-87 или приборами механического действия по ГОСТ 22690-88.

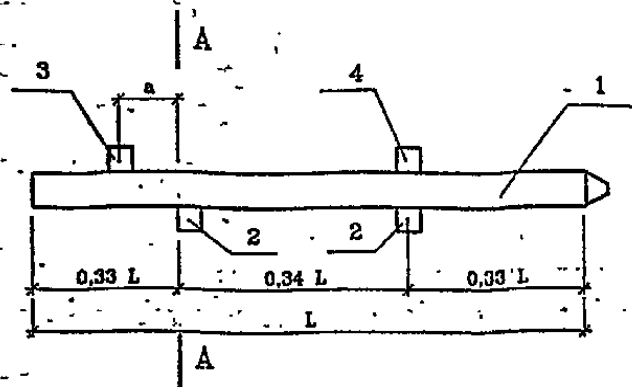
3.4. Морозостойкость бетона свай следует определять по ГОСТ 101060-87.

3.5. Водонепроницаемость бетона следует определять по ГОСТ 12730.5-84.

3.6. Контроль и испытание сварных арматурных изделий производится в соответствии со СНиП 3.03.01-87.

3.7. Испытание свай на трещиностойкость производят по нижеприведенной схеме.

6



- 1 — свая длиной L;
 2 — опоры;
 3 — груз (P), создающий испытательную нагрузку;
 4 — пригруз (P1)

a — расстояние от центра тяжести груза P до сечения А-А.

Последовательность операций при испытании:

- свая укладывается на опоры (2);
- устанавливается пригруз (4);
- производится нагружение сваи (3).

Нагружение производится долями нагрузки, составляющими не более 20% от испытательной. Для нагружения свай могут быть применены кирпич, бетонные блоки и другие штучные грузы.

На опоры (2) и под пригруз (4) должны быть уложены прокладки для предупреждения скола бетона свай.

Если груз состоит из одного или нескольких столбиков, то ширина каждого столбика (вдоль оси свай) должна быть не более 40 см, а расстояния между ними не менее 10 см.

Величины P и a выбираются так, чтобы удовлетворялось условие:

$$Pa = M_{A-A} - 0,055qL^2 \quad \text{где}$$

q — вес одного метра свай,

M_{A-A} — Мтр

Мтр — принимается по графику трещиностойкости для данного армирования свай, при расчетной величине раскрытия трещин $\Delta\sigma_{cr} = 0,1$ мм при N=0

Груз (3) должен располагаться в пределах консоли, но не ближе 1 м от сечения А-А.

Если $M_{A-A} \leq 0,18 qL^2$, то пригруза (4) можно не устраивать.

Если $M_{A-A} \leq 0,055 qL^2$, то испытание производится без груза (3) и пригруза (4) только от действия собственного веса свай.

После приложения каждой доли нагрузки сваю выдерживают 10 мин. до начала следующего нагружения и производят осмотр ее верхней грани в районе сечения А-А. Сваю считают выдержавшей испытание, если спустя 30 мин. после загрузки ее полной

(100%) испытательной нагрузкой в верхней части сечения А-А ширина раскрытия трещин не превысит 0,1 мм. Ширину раскрытия трещин измеряют с помощью измерительной лупы с точностью до 0,02 мм.

Отбор образцов свай для испытаний производится в соответствии с ГОСТ 8829-85.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Свай должны храниться у изготовителя и потребителя рассортированными по маркам горизонтальными рядами, острыми в одну сторону.

4.2. Между горизонтальными рядами свай при складировании и транспортировании должны быть уложены деревянные прокладки, расположенные рядом с подъемными петлями.

Прокладки под нижние ряды свай должны укладываться по плотному, тщательно выравненному основанию с таким расчетом, чтобы между основанием и нижним рядом свай был воздушный зазор. Высота штабеля должна быть не более 2 м.

4.3. Погрузка и разгрузка свай должны производиться за подъемные петли. При погрузке на транспортные средства сваи должны укладываться на подкладки и надежно закрепляться.

4.4. Погрузка, крепление и транспортирование свай на железнодорожном транспорте осуществляются в открытых вагонах в соответствии с правилами перевозки грузов и "Техническими условиями погрузки и крепления грузов" МПС СССР; на автомобильном транспорте — в соответствии с "Временными указаниями по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом" (НИИОМПИ Госстроя СССР).

5. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие свай требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил их транспортирования, складирования и погружения.

5.1. Гарантийный срок хранения свай — один год со дня изготовления.

ПЕРЕЧЕНЬ основных нормативных документов и ГОСТов

СНиП 2.05.03-84	— Мосты и трубы.
(Изменения, утвержденные Постановлением Госстроя СССР от 26.11.91 N15).	
СНиП 3.06.04-91	— Организация производства и приемки работ. Мосты и трубы.
СНиП III-4-80	— Техника безопасности в строительстве.
СНиП 2.03.11-85	— Защита строительных конструкций от коррозии.
СНиП 3.03.01-87	— Несущие и ограждающие конструкции.

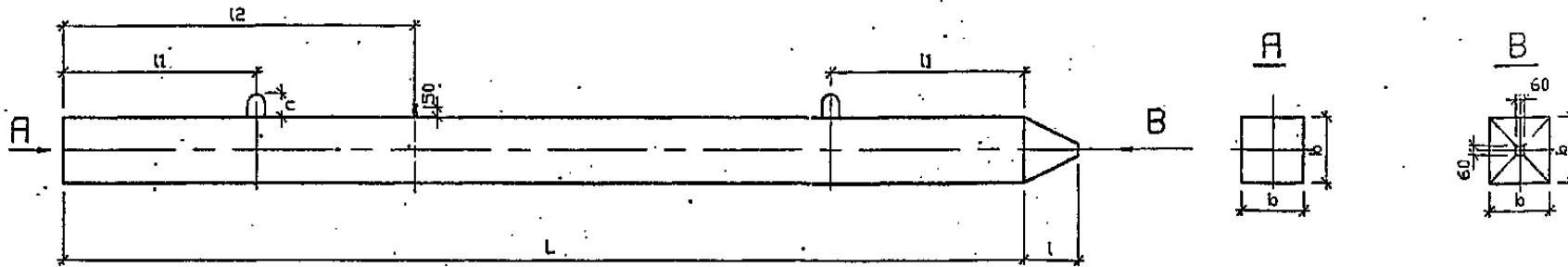
3.500.1-1.93.1-ТУ

Лист

4

7

Обозначение стандарта	Группа стандарта	Наименование	Обозначение стандарта	Группа стандарта	Наименование
ГОСТ 10180-90	Ж 19	Бетоны. Методы определения прочности на сжатие и растяжение.	ГОСТ 26633-91	Ж 13	Бетон тяжелый. Технические условия
ГОСТ 12730.5-84	Ж 19	Бетоны. Методы определения водонепроницаемости.	ГОСТ 18105-86	Ж 19	Бетоны. Правила контроля прочности
ГОСТ 10060-87	Ж 19	Бетоны. Методы определения морозостойкости.	ГОСТ 5781-82	В 22	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
ГОСТ 13015.0-83	Ж 33	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные. Общие технические требования.	ГОСТ 380-88	В 20	Сталь углеродистая обыкновенного качества, Марки
ГОСТ 13015.1-81	Ж 33	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные. Правила приемки.	ГОСТ 17624-87	Ж 19	Бетоны. Ультразвуковой метод определения прочности.
ГОСТ 13015.2-81	Ж 33	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные. Правила маркировки	ГОСТ 22690-88	Ж 19	Бетоны. Определение прочности механическими методами неразрушающего контроля.
ГОСТ 13015.3-81	Ж 33	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные. Документ о качестве.	ГОСТ 10178-85	Ж 12	Портландцемент и шлакопортландцемент.
ГОСТ 13015.4-84	Ж 33	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные. Правила транспортировки и хранения.	ГОСТ 14192-77	Ж 33	Маркировка грузов.
ГОСТ 26433.1-89	Ж 02	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления.	ГОСТ 14098-91	Ж 33	Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.
ГОСТ 10922-90	Ж 33	Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.	ГОСТ 15846-79	Д 08	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование.
			ГОСТ 8829-85	Ж 19	Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сборные. Методы испытаний нагружением и оценка прочности, жесткости и трещиностойкости.



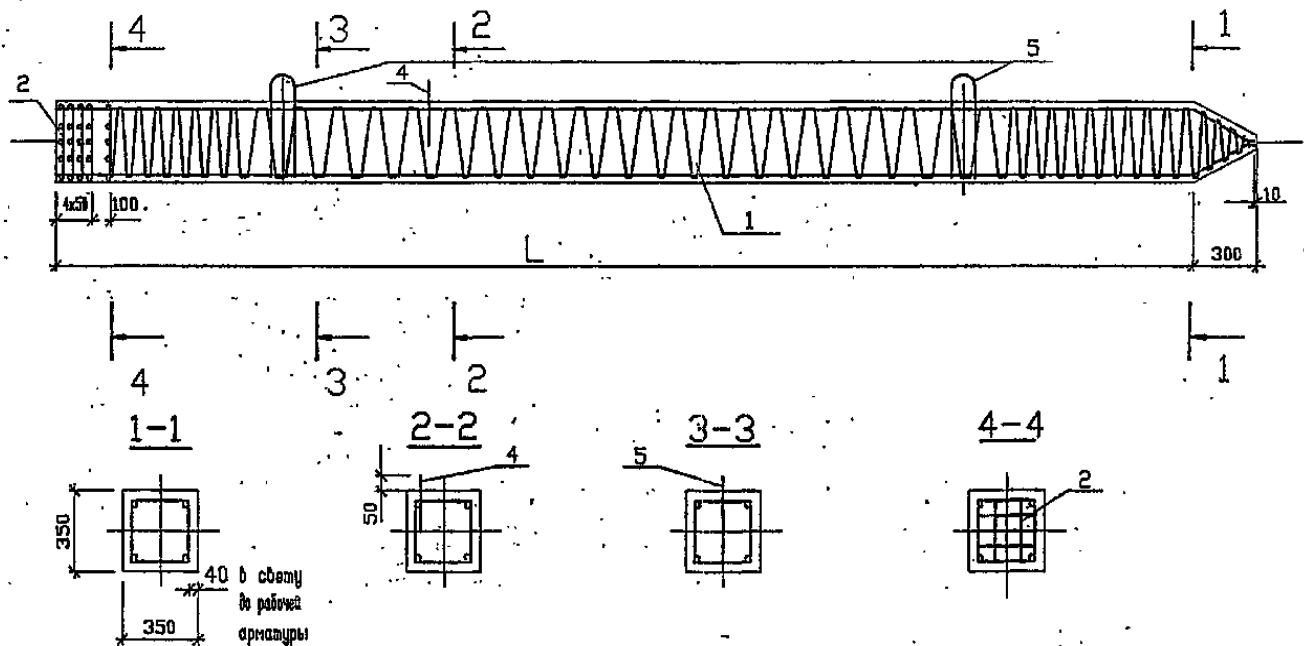
Марка сваи	Размеры, мм						Масса, м
	b	L	l	l1	l2	c	
C8-35T1...C8-35T7 C8-35B4...C8-35B7	350	8000	300	75	1600	2400	2.5
C9-35T1...C9-35T7 C9-35B4...C9-35B7		9000			1800	2600	2.8
C10-35T1...C10-35T7 C10-35B4...C10-35B7		10000			2100	2900	3.1
C11-35T2...C11-35T7 C11-35B4...C11-35B7		11000		2300	3200	3.4	
C12-35T3...C12-35T7 C12-35B4...C12-35B7		12000		2500	3500	3.7	
C13-35T4...C13-35T7 C13-35B4...C13-35B7		13000		2700	3800	80	4.0
C14-35T5...C14-35T7 C14-35B5...C14-35B7		14000		2900	4100	4.3	
C15-35T6...C15-35T7 C15-35B6...C15-35B7		15000		3100	4400	4.6	
C16-35T7 C16-35B7		16000		3300	4700	4.9	

Марка сваи	Размеры, мм						Масса, м
	b	L	l	l1	l2	c	
C13-40T3...C13-40T8 C13-40B4...C13-40B8	400	13000	350	100	2700	3800	5.3
C14-40T4...C14-40T8 C14-40B4...C14-40B8		14000			2900	4100	5.7
C15-40T5...C15-40T8 C15-40B5...C15-40B8		15000			3100	4400	6.1
C16-40T6...C16-40T8 C16-40B6...C16-40B8		16000			3300	4700	6.5
C17-40T7...C17-40T8 C17-40B7...C17-40B8		17000		3500	5000	105	6.9
C18-40T8 C18-40B8		18000		3700	5300	7.3	

В таблице приведены "базовые" марки свай.

исполнил	Манюнова	<i>Манюнова</i>	3.500.1-1.93.1-1ФЧ	Стадия	Лист	Листов	
проверил	Белоба	<i>Белоба</i>		Свая CL-35T ; CL-35B; CL-40T ; CL-40B	Р		Г
ведущий	Ломасова	<i>Ломасова</i>			Ленгипротранспост		
ГМ	Брусилевский	<i>Брусилевский</i>					
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>					
Начетдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>					

Иванов И.И. Подпись и дата (Взвешивание)



Марка сваи	Поз.	Наименование	Кол. на сваю в зависимости от диаметра L, м			Обозначение документа	
			-8	-9	-10		
CL-35T1	1	Каркас КПЛ-35-1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-9	
	2	Сетка С1	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25	
	4	10А-I, l=250, 0,16кз	1	1	1	без черт.	
	5	Петля П1	2	2		3.500.1-1.93.1-26	
		П2			2		
			Бетон класса В25, м3	1,00	1,12	1,24	
			Масса сваи, т	2,5	2,8	3,1	

1. Технические условия см. 3.500.1-1.93.1-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см. 3.500.1-1.93.1-1ФЧ.
3. Арматура поз. 4, класса А-I марки Ст3кп по ГОСТ 5781-82.

исполнил	Матюнова	<i>Матюнова</i>
проверил	Белова	<i>Белова</i>
ведущий	Летясова	<i>Летясова</i>
ГИП	Брусилловский	<i>Брусилловский</i>
инженер	Миронова	<i>Миронова</i>
начетдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

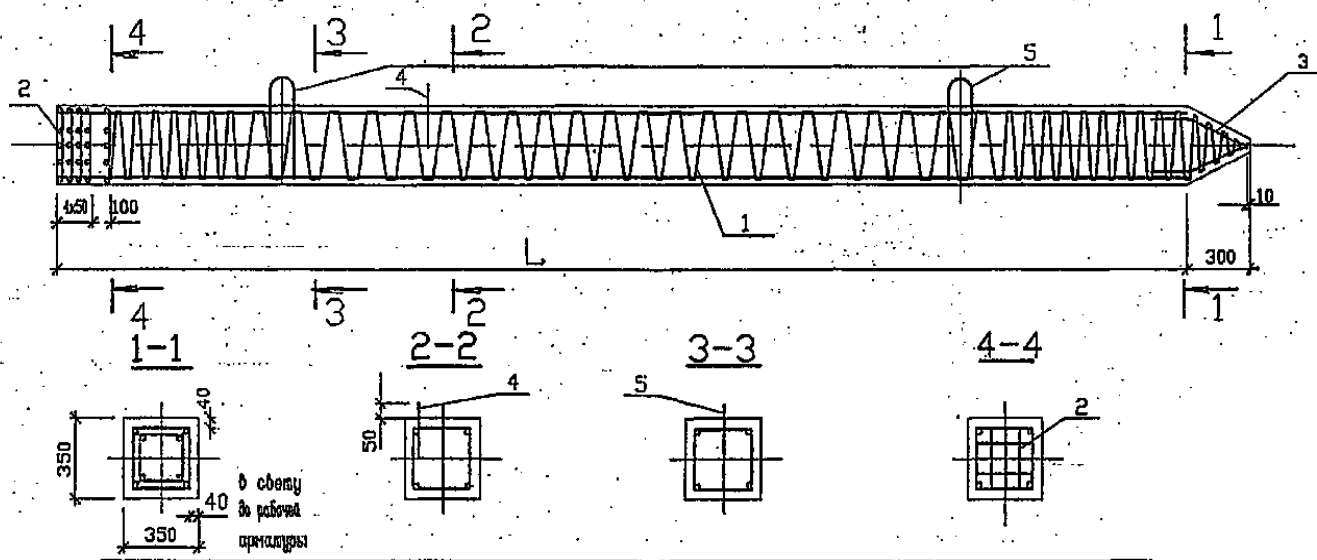
3.500.1-1.93.1-2

Свая CL-35T1

Стация	Лист	Листов
Р		1
Ленгипротранс		

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

10



Марка сваи	Поз.	Наименование	Количество на сваю длиной L, м						Обозначение документа
			-8	-9	-10	-11	-12	-13	
CL-35T2	1	Каркас КЛ-35-2	1	1	1	1			3.500.1-1.93.1-10
CL-35T3		КЛ-35-3	1	1	1	1	1		3.500.1-1.93.1-11
CL-35T4, CL-35B4		КЛ-35-4	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-12
	2	Сетка С1	5	5	5	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25
CL-35T2	3	Каркас КП1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-23
CL-35T3	4	10А-I, l=250, 0.16кв	1	1	1	1	1	1	без черт.
CL-35T4	5	Петля П1	2	2					3.500.1-1.93.1-26
CL-35B4		П2			2	2	2		
		П3						2	
		Бетон класса В25, м3	1.00	1.12	1.24	1.37	1.49		
		класса В30, м3						1.61	
		Масса сваи, т	2.5	2.8	3.1	3.4	3.7	4.0	

Имя, Подпись и дата

1. Технические условия см. 3.500.1-1.93.1-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см. 3.500.1-1.93.1-1ФЧ.
3. Арматура поз.4 класса А-I марки Ст3кп по ГОСТ 5781-82.

исполнил	Малюнова	<i>[Signature]</i>
проверил	Белова	<i>[Signature]</i>
ведущий	Леначева	<i>[Signature]</i>
ГИП	Враделова	<i>[Signature]</i>
инженер	Миронова	<i>[Signature]</i>
нач. отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>

3.500.1-1.93.1-3

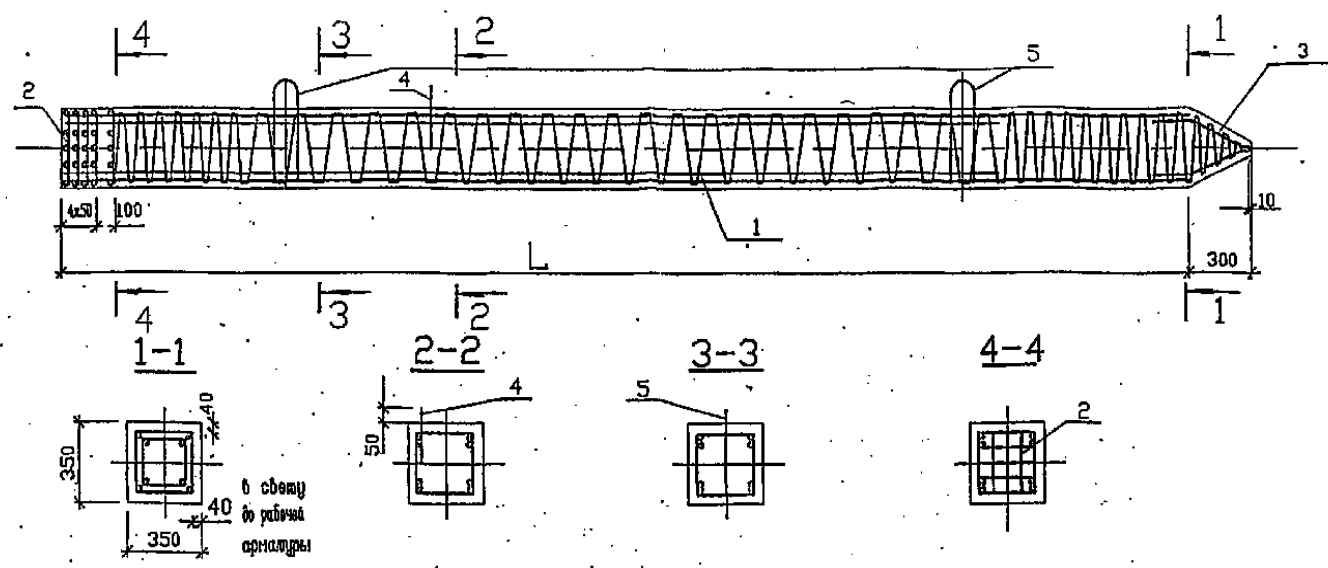
Свая

CL-35T2... CL-35T4 ;
CL-35B4.

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Ленгилпромтранс

11



Марка сваи	Поз.	Наименование	Количество на сваю длиной L, м							Обозначение документа
			-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14	
CL-35T5, CL-35B5	1	Каркас КЛ-35-5	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-13
CL-35T6, CL-35B6		КЛ-35-6	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-14
CL-35T5 CL-35T6 CL-35B5 CL-35B6	2	Сетка С1	5	5	5	5	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25
	3	Каркас КЛ	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-23
	4	10A-I, l=250, 0.16кв	1	1	1	1	1	1	1	без черт.
	5	Петля П1	2	2						3.500.1-1.93.1-26
		П2			2	2	2			
		П3					2	2	2	
		Бетон класса В25, м3	1.00	1.12	1.24	1.37	1.49			
		класса В30, м3						1.61	1.73	1.86
		Масса сваи, т	2.5	2.8	3.1	3.4	3.7	4.0	4.3	4.6

Исполнил	Мазанова	<i>[Signature]</i>
Проверил	Белова	<i>[Signature]</i>
Ведущий	Лемасова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Вруцкая	<i>[Signature]</i>
Контроль	Мирина	<i>[Signature]</i>
Нач. отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>

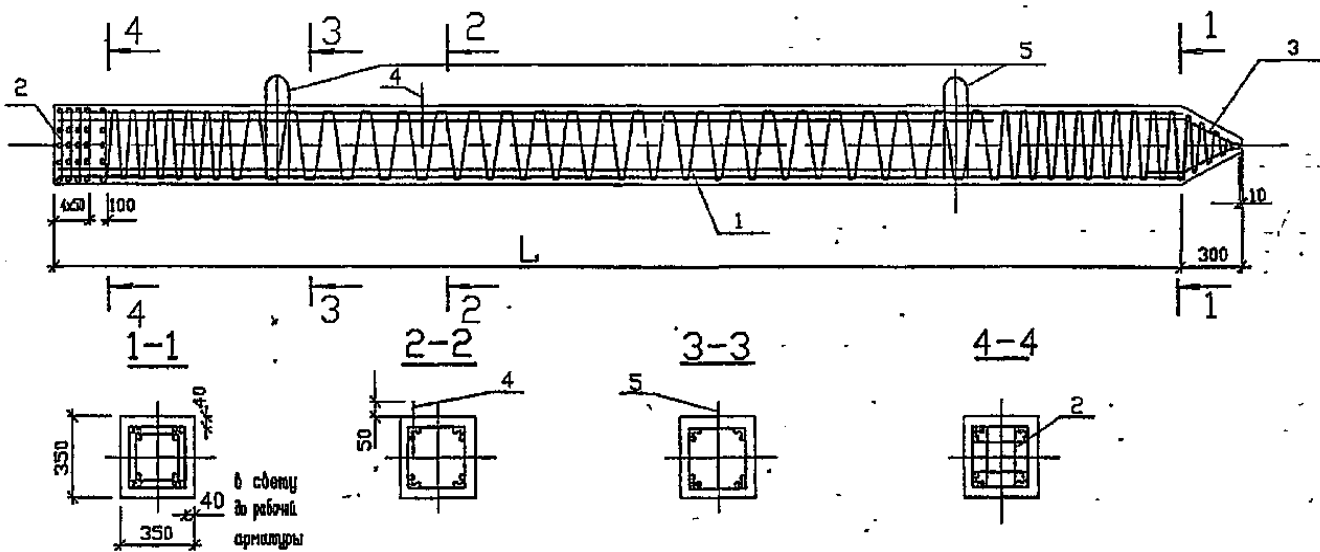
3.500.1-1.93.1-4

Свая
CL-35T5 ; CL-35T6
CL-35B5 ; CL-35B6.

Стадия	Лист	Листов
Р		1
Ленгшпротрансмост		

1. Технические условия см. 3.500.1-1.93.1-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см. 3.500.1-1.93.1-1ФЧ.
3. Арматура поз. 4 класса А-I марки Ст3кп по ГОСТ 5781-82.

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



Марка сваи	Поз.	Наименование	Количество на одну сваю L, м								Обозначение документа	
			-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14	-15		-16
CL-35T7 CL-35B7	1	Каркас КП-35-7	1	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.931-15,16	
	2	Сетка С1	5	5	5	5	5	5	5	5	3.500.1-1.931-25	
	3	Каркас КП	1	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.931-23	
	4	10А-I, l=250, Ø16кв	1	1	1	1	1	1	1	1	Без черт.	
	5	Петля П1	2	2							3.500.1-1.931-26	
		П2			2	2	2					
		П3						2	2	2	2	
		Бетон класса В25, м3	1,00	1,12	1,24	1,37	1,49					
	класса В30, м3						1,61	1,73	1,86	1,98		
	Масса сваи, т	2,5	2,8	3,1	3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9		

1. Технические условия см.3.500.1-1.931-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см.3.500.1-1.931-1ФЧ.
3. Арматура поз.4 класса А-I марки Ст3кп по ГОСТ 5781-82.

исполнил	Магарица	<i>Магарица</i>
проверил	Белоба	<i>Белоба</i>
ведущий	Лемакова	<i>Лемакова</i>
ГИП	Бруцковская	<i>Бруцковская</i>
инженер	Миронова	<i>Миронова</i>
нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1.931-5

Свая

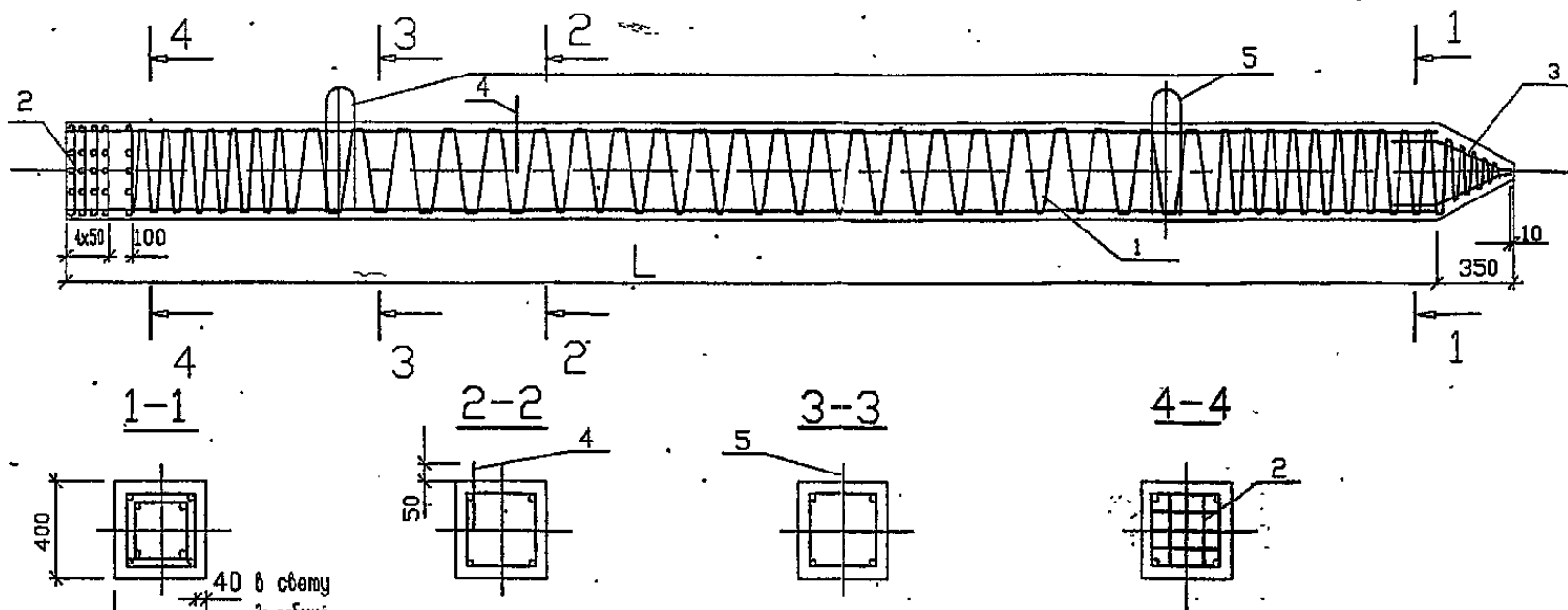
CL-35T7, CL-35B7

Сталля	Лист	Листов
Р		1

Леншипротрансост

Имя, Подпись, Дата, Взаимное №

13



40 в свету
до рабочей
арматуры

Марка сваи	Поз.	Наименование	Кол. на сваю длиной L, м		Обозначение документа
			-13	-14	
CL-40T3	1	Каркас КПЛ-40-3	1		3.500.1-1.931-17
CL-40T4, CL-40B4		КПЛ-40-4	1	1	3.500.1-1.931-18
CL-40T3	2	Сетка С2	5	5	3.500.1-1.931-25
CL-40T4	3	Каркас КП2	1	1	3.500.1-1.931-24
CL-40B4	4	10A-I, l=250, 0.16ка	1	1	без черт.
	5	Петля П4	2	2	3.500.1-1.931-26
		Бетон класса В30, м3	2,12	2,28	
		Масса сваи, т	5,3	5,7	

испальнил	Матюнова	<i>[Signature]</i>
проверил	Белова	<i>[Signature]</i>
Ведущий	Лемасова	<i>[Signature]</i>
ГУП	Вруцеловская	<i>[Signature]</i>
Никонтроль	Миронова	<i>[Signature]</i>
Начетдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>

3.500.1-1.931-6

Свая CL-40T3;
CL-40T4, CL-40B4

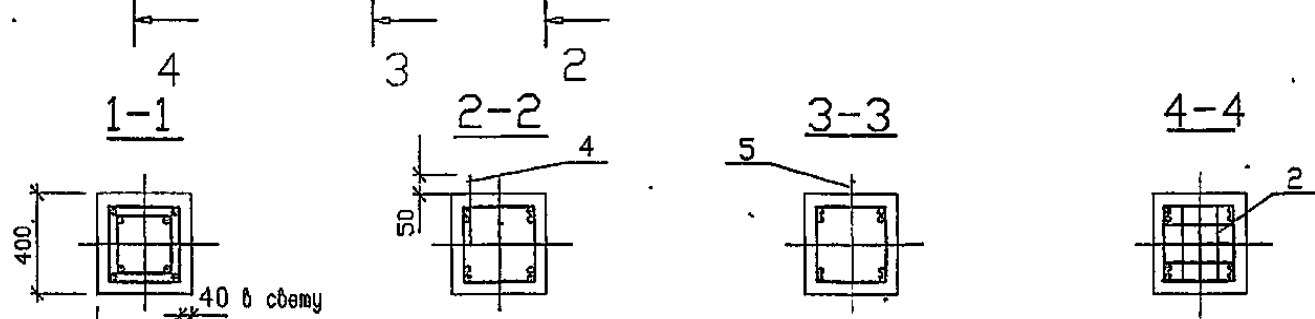
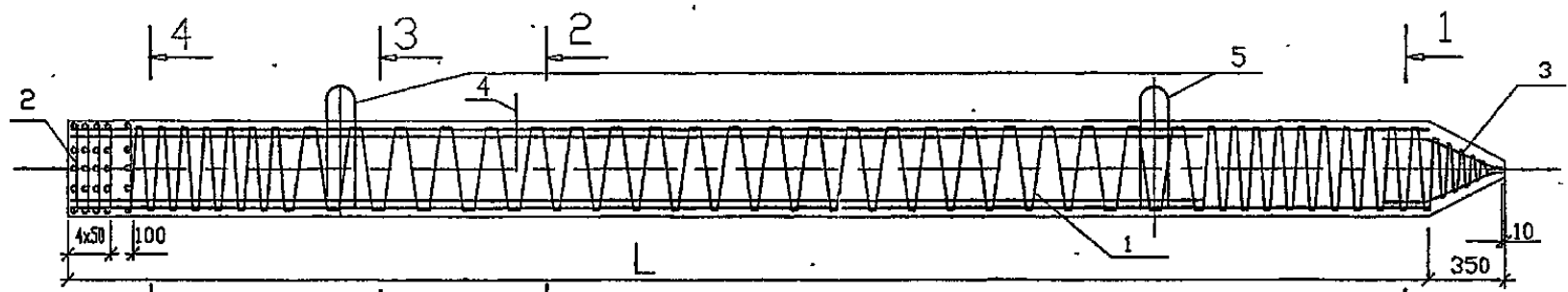
Стария	Лист	Листов
Р		1

Ленцилпропрямство

1. Технические условия см.3.500.1-1.931-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см.3.500.1-1.931-1ФЧ.
3. Арматура поз.4 класса А-I марки СпЗкп по ГОСТ 5781-82.

Имя, год, Подпись и дата

14



40 в свету до рабочей арматуры

Марка сваи	Поз.	Наименование	Кол. на сваю длиной L, м				Обозначение документа
			-13	-14	-15	-16	
CL-40T5 ; CL-40B5	1	Каркас КПЛ-40-5	1	1	1		3.500.1-1.93.1-19
CL-40T6 ; CL-40B6		КПЛ-40-6	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-20
CL-40T5	2	Сетка С2	5	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25
CL-40B5	3	Каркас КП2	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-24
CL-40T6	4	10A-I, l=250, 0.16ка	1	1	1	1	без черт.
CL-60B6	5	Петля П4	2	2	2		3.500.1-1.93.1-26
		П5				2	
Бетон класса В30, м3			2,12	2,28	2,44	2,60	
Масса сваи, т			5,3	5,7	6,1	6,5	

Исполнил	Мачонова	
Проверил	Велоба	<i>Велоба</i>
Ведущий	Лемакова	<i>Лемакова</i>
ГИП	Врудиловский	<i>Врудиловский</i>
Контроль	Миренкова	<i>Миренкова</i>
Нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1.93.1-7

Свая
CL-40T5 ; CL-40T6 ;
CL-40B5 ; CL-40B6 .

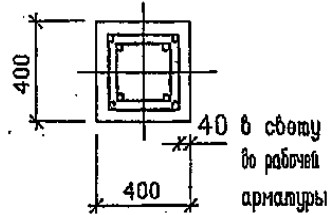
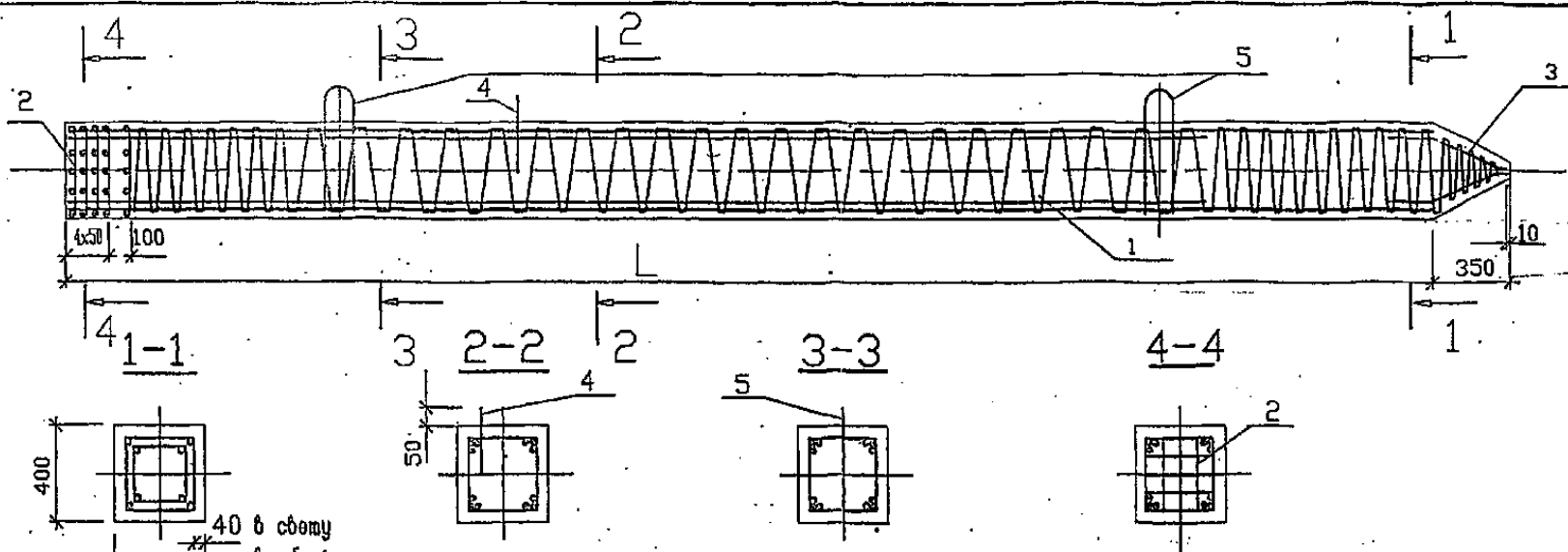
Стадия	Лист	Листов
Р		1

Ленгипропроект

1. Технические условия см.3.500.1-1.93.1-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см.3.500.1-1.93.1-1ФЧ.
3. Арматура поз.4 класса А-I марки Ст3кп по ГОСТ 5781-82.

Имя, №подл., Подпись и дата/Взаимоприем

15



Марка сваи	Поз.	Наименование	Кол. на сваю длиной L, м						Обозначение документа
			-13	-14	-15	-16	-17	-18	
CL-40T7, CL-40B7	1	Каркас КПЛ-40-7	1	1	1	1	1		3.500.1-1.93.1-21
CL-40T8, CL-40B8		КПЛ-40-8	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-22
CL-40T7	2	Сетка С2	5	5	5	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25
CL-40B7	3	Каркас КП2	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-24
CL-40T8	4	10A-I, l=250, 0.16kg	1	1	1	1	1	1	без черт.
CL-80B8	5	Петля П4	2	2	2				3.500.1-1.93.1-26
		П5				2	2	2	
		Бетон класса В30, м3	2,12	2,28	2,44	2,60	2,76	2,92	
		В35*, м3	-	-	-	-	2,76	2,92	
		Масса сваи, т	5,3	5,7	6,1	6,5	6,9	7,3	

*Класс бетона В35 должен быть указан в заказе на сваю.

1. Технические условия см.3.500.1-1.93.1-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см.3.500.1-1.93.1-1ФЧ.
3. Арматура поз.4 класса А-I марки СтЗкп по ГОСТ 5781-82..

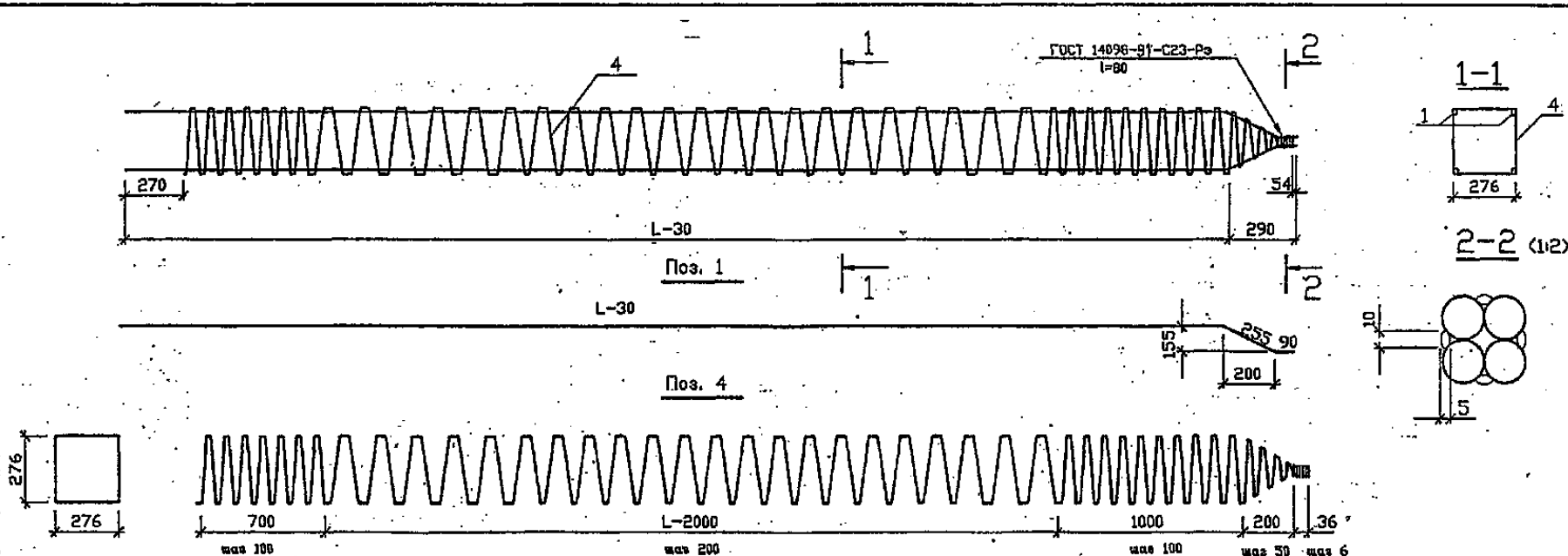
исполнил	Мамонтова	<i>Мамонтова</i>
проверил	Белова	<i>Белова</i>
ведущий	Лемасова	<i>Лемасова</i>
ГИП	Брусалевская	<i>Брусалевская</i>
инженер	Миронова	<i>Миронова</i>
нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1.93.1-8

Свая
CL-40T7 ; CL-40T8 ;
CL-40B7 ; CL-40B8.

Стация	Лист	Листов
Р		1
Ленгилпромтранс		

16



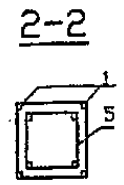
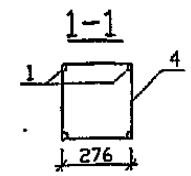
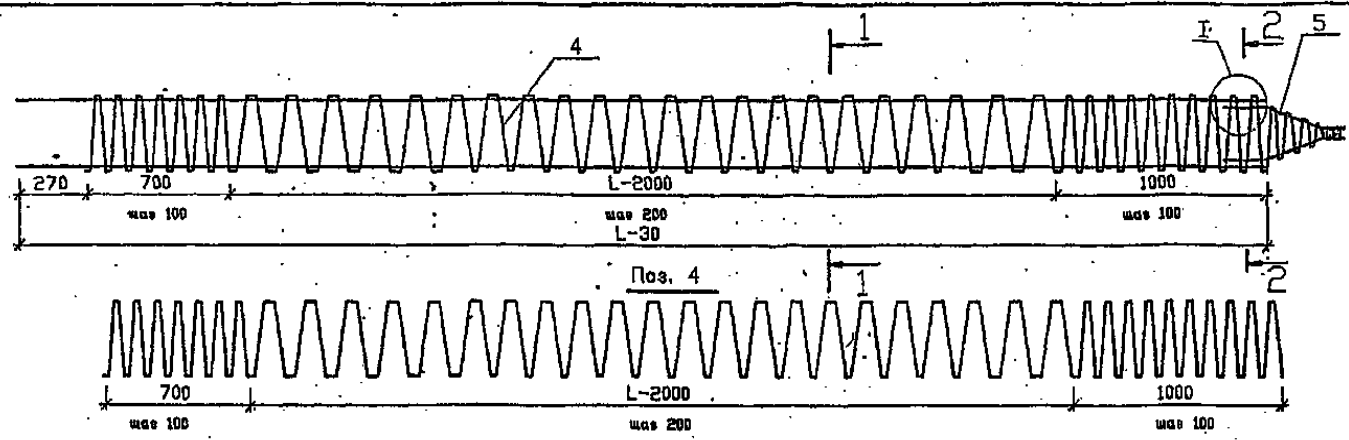
Поз.	Наименование	Кл. и мар. арм. L, л		
		-8	-9	-10
1	20А-II(Ас-II, А-III)			
	l=8315 20,5 кг	4		
	l=9315 23,0 кг		4	
4	6А-I			
	l=58320 12,7 кг	1		
	l=62840 14,0 кг		1	
	l=68360 15,2 кг			1
Масса каркаса, кг		94,7	106,0	117,2

1. Арматура по ГОСТ 5781-82
2. Класс и марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

исполнил	Мамонава	<i>Мамонава</i>	3.500.1-1.93.1-9	КАРКАС	Стадия	Лист	Листов
проверил	Белова	<i>Белова</i>			Р		1
вложил	Ломасова	<i>Ломасова</i>			Ленгипротрансмост		
ГЧП	Брусникова	<i>Брусникова</i>					
Контроль	Мирнова	<i>Мирнова</i>					
Начетдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	КПВ-35-1...КП10-35-1				

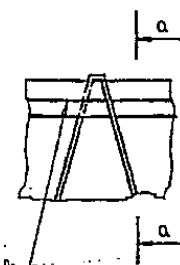
Име. №подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

17



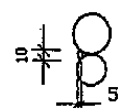
Поз.	Наименование	Кол. на КПВ-35-2 при L, и				Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	
1	25A-II(AC-II, A-III)					без черт.
	l=7970 30,7 кг	4				
	l=8970 34,5 кг		4			
	l=9970 38,4 кг			4		
	l=10970 42,2 кг				4	
4	6A-I					
	l=54100 12,0 кг	1				
	l=59620 13,2 кг		1			
	l=65140 14,5 кг			1		
	l=71170 15,7 кг				1	
5	Каркас КП1	1	1	1	1	3.500.1-1931-23
	Масса каркаса, кг	140,9	157,3	174,2	190,6	

Ⓢ (1:5)



ГОСТ 14098-91-С23-Рз
l=160

a-a (1:2,5)



Имя, подпись и дата (взвешивание)

1. Арматура по ГОСТ 5781-82 .
2. Класс и марка арматурной стали , стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями .
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

исполнил	Маманова	<i>Маманова</i>
проверил	Бялова	<i>Бялова</i>
вложил	Лемасова	<i>Лемасова</i>
ГИП	Брусиловская	<i>Брусиловская</i>
контроль	Миронова	<i>Миронова</i>
нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1931-10

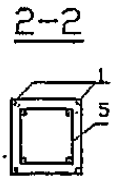
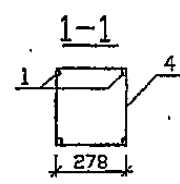
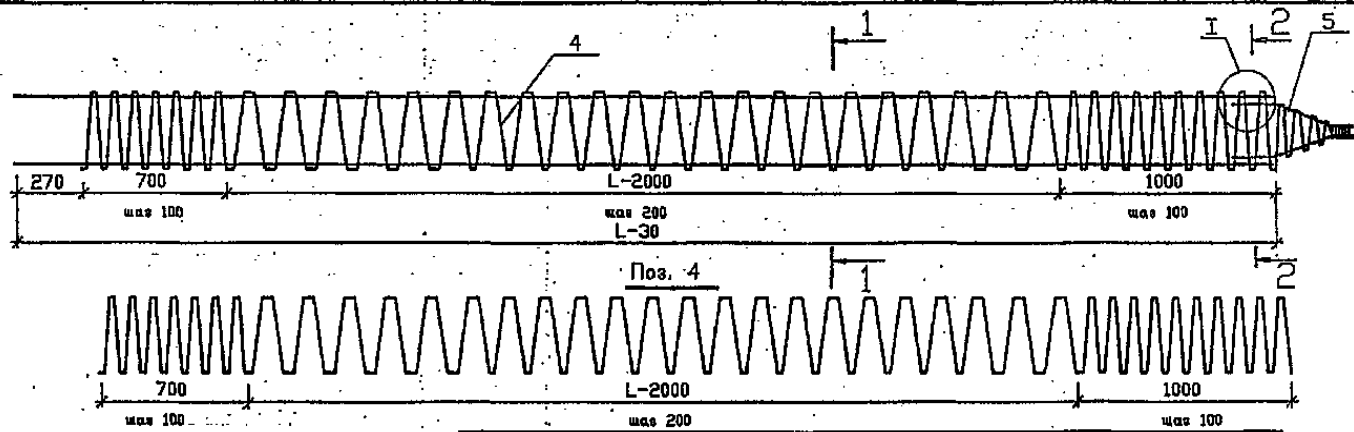
Каркас

КПВ-35-2...КП11-35-2

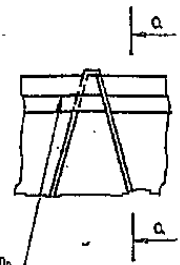
Стация	Лист	Листов
Р		1

Ленгипротранспост

18



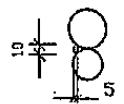
Ⓢ (1:5)



ГОСТ 14098-91-С23-Рз

l=160

a-a (1:2.5)



Поз.	Наименование	Код на КП-35-3 при L, м					Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	-12	
1	28A-II(AC-II, A-III)						без черт.
	l=7970 38,5 кг	4					
	l=8970 43,3 кг		4				
	l=9970 48,2 кг			4			
	l=10970 53,0 кг				4		
	l=11970 57,8 кг					4	
4	8A-I						3.500.1-1.93.1-23
	l=54490 21,5 кг	1					
	l=60050 23,7 кг		1				
	l=65610 25,9 кг			1			
	l=71170 28,1 кг				1		
	l=76730 30,3 кг					1	
5	Каркас КП1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-23
	Масса каркаса, кг	181,6	203,0	224,8	246,2	267,6	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс и марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

исполнил	Мамонда	<i>[Signature]</i>
проверил	Белоба	<i>[Signature]</i>
ведущий	Лемасова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Брусилевская	<i>[Signature]</i>
инженер	Гидронова	<i>[Signature]</i>
начетдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>

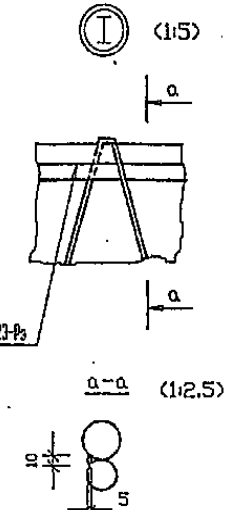
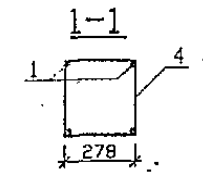
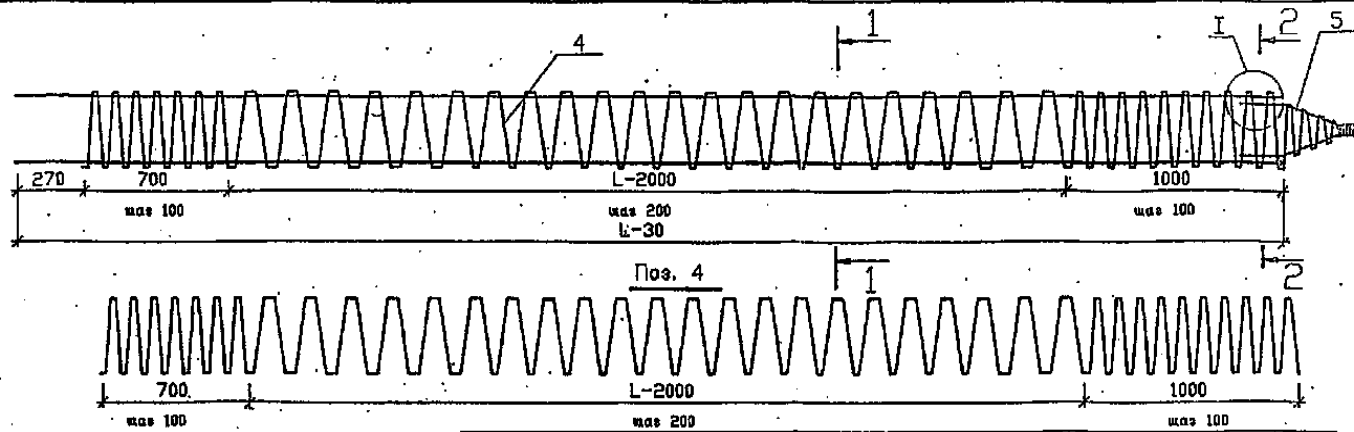
3.500.1-1.93.1-11

Каркас

КП8-35-3...КП12-35-3

Стация	Лист	Листов
Р		1
Ленгипротранспорт		

Имя, Подпись и дата



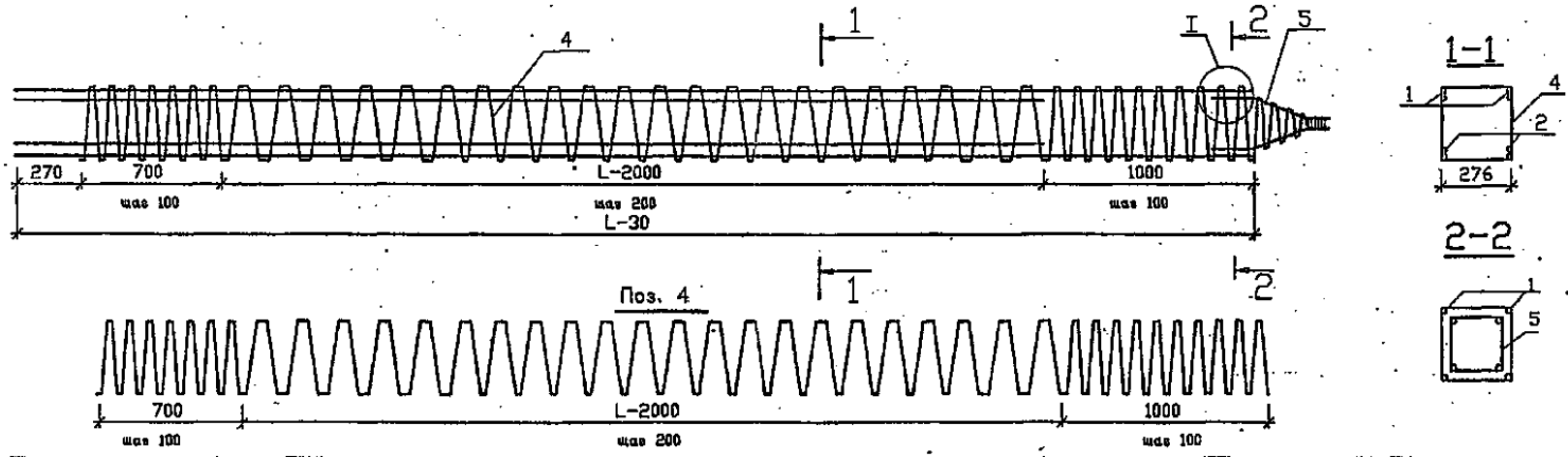
Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-4 при L, м						Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	-12	-13	
1	32А-II(Ас-II, А-III)							без черт.
	l=7970 50,3 кг	4						
	l=8970 56,6 кг		4					
	l=9970 62,9 кг			4				
	l=10970 69,2 кг				4			
	l=11970 75,5 кг					4		
	l=12970 81,8 кг						4	
4	8А-I							
	l=54490 21,5 кг	1						
	l=60050 23,7 кг		1					
	l=65610 25,9 кг			1				
	l=71170 28,1 кг				1			
	l=76730 30,3 кг					1		
	l=82290 32,5 кг						1	
5	Каркас КП1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.931-23
Масса каркаса, кг		228,8	256,2	283,6	311,0	338,4	365,8	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс и марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

Исполнил	Магарица		3.500.1-1.931-12
Проверил	Белова		
Ведущий	Лемасова		
ГИП	Брусилевич		
Контроль	Миронова		
Нач. отдела	Ткаченко		
Каркас			Стр. 1
КП8-35-4, КП13-35-4			Лист 1
			Листов 1
Ленгипротранспорт			

Имя, Подпись и дата

20



Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-5 при L, м						Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	-12	-13	
1	25A-II (Ac-II, A-III)							без черт.
	l=7970 ; 30,7 кг	4						
	l=8970 ; 34,5 кг		4					
	l=9970 ; 38,4 кг			4				
	l=10970 ; 42,2 кг				4			
	l=11970 ; 46,1 кг					4		
	l=12970 ; 49,9 кг						4	
	l=13970 ; 53,8 кг							4
2	25A-II (Ac-II, A-III)							без черт.
	l=6970 ; 26,8 кг	4						
	l=7970 ; 30,7 кг		4					
	l=8970 ; 34,5 кг			4				
	l=9970 ; 38,4 кг				4			
	l=10970 ; 42,2 кг					4		

Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-5 при L, м							Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14	
	l=11970 ; 46,1 кг						4		без черт.
	l=12970 ; 49,9 кг							4	
4	6A-I								
	l=54100 ; 12,0 кг	1							
	l=59620 ; 13,2 кг		1						
	l=65140 ; 14,5 кг			1					
	l=70660 ; 15,7 кг				1				
	l=76180 ; 16,9 кг					1			
	l=81700 ; 18,1 кг						1		
	l=87220 ; 19,4 кг							1	
5	Каркас КП	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-23
Масса каркаса		248,1	280,1	312,2	344,2	376,2	408,3	440,4	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (см. узел I док.3.500.1-1.93.1-10).

Исполнил	Мамыба	<i>Мамыба</i>
Проверил	Белога	<i>Белога</i>
Вед. инж.	Ленасова	<i>Ленасова</i>
ГИП	Брусилова	<i>Брусилова</i>
Контроль	Мирнова	<i>Мирнова</i>
Начетдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

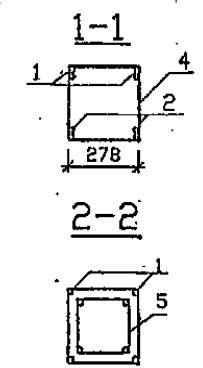
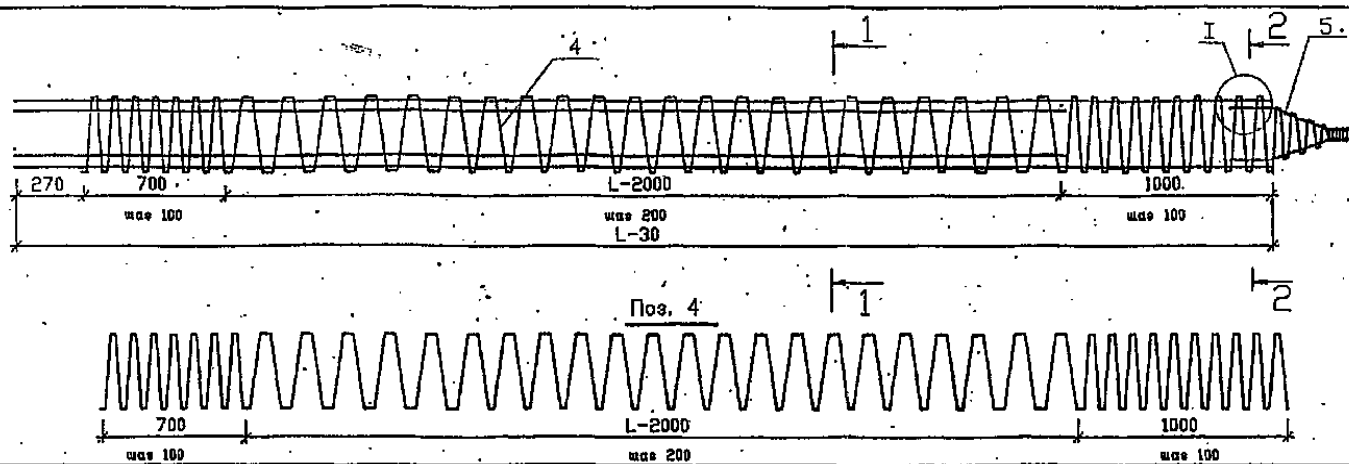
3.500.1-1.93.1-13

КАРКАС

КП8-35-5...КП14-35-5

Стация	Лист	Листов
Р	1	1

Ленгипротранспост



Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-6 при L, м								Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14	-15	
1	28А-II (АС-II, А-III)									без черт.
	l=7970 ; 38,5 кг	4								
	l=8970 ; 43,3 кг		4							
	l=9970 ; 48,2 кг			4						
	l=10970 ; 53,0 кг				4					
	l=11970 ; 57,8 кг					4				
	l=12970 ; 62,6 кг						4			
	l=13970 ; 67,5 кг							4		
	l=14970 ; 72,3 кг								4	
2	28А-II (АС-II, А-III)									без черт.
	l=6970 ; 33,7 кг	4								
	l=7970 ; 38,5 кг		4							
	l=8970 ; 43,3 кг			4						
	l=9970 ; 48,2 кг				4					
	l=10970 ; 53,0 кг					4				

Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-6 при L, м								Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14	-15	
	l=11970 ; 57,8 кг					4				без черт.
	l=12970 ; 62,6 кг						4			
	l=13970 ; 67,5 кг							4		
4	8А-I									
	l=54490 ; 21,5 кг	1								
	l=60050 ; 23,7 кг		1							
	l=65610 ; 25,9 кг			1						
	l=71170 ; 28,1 кг				1					
	l=76730 ; 30,3 кг					1				
	l=82290 ; 32,5 кг						1			
	l=87850 ; 34,7 кг							1		
	l=93410 ; 36,9 кг								1	
5	Каркас КП1	1	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-23
	Масса каркаса	316,4	357,0	398,0	439,0	479,6	520,2	561,2	602,2	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (см. узел I док. 3.500.1-1.93.1-10).

исполнил	Маморова	<i>[Signature]</i>
проверил	Белоба	<i>[Signature]</i>
Ведущий	Ленахова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Бурдаловская	<i>[Signature]</i>
Контроль	Мирнова	<i>[Signature]</i>
Начетдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>

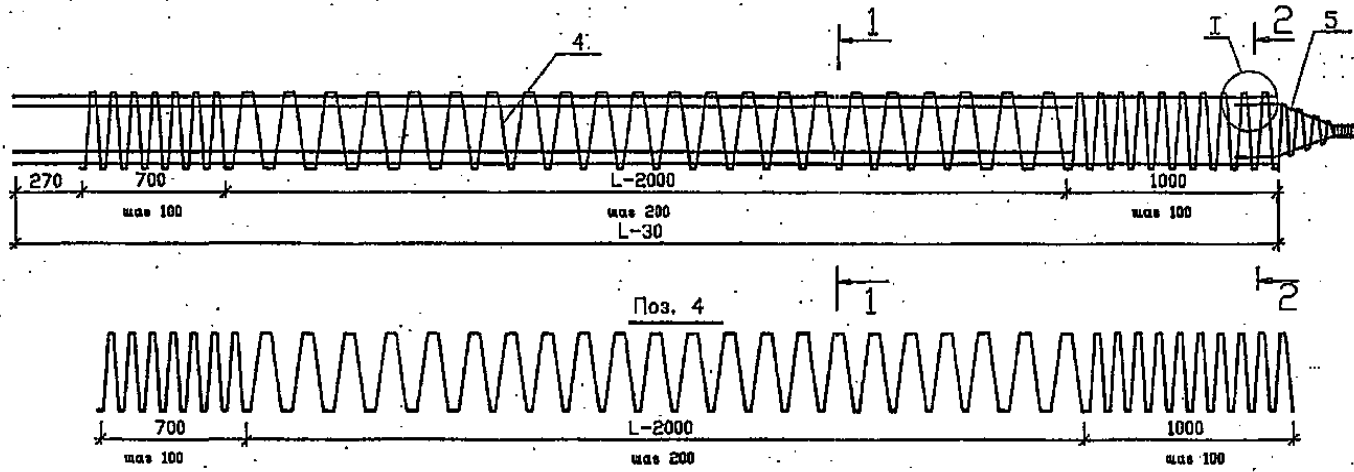
3.500.1-1.93.1-14

Каркас
КП8-35-6...КП15-35-6

Стадия	Лист	Листов
Р		1
Ленгипротрансмост		

ИВН*подп. Подпись и дата/визы

22



Поз.	Наименование	Кол. на КЛ-35-7 при L, м					Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	-12	
1	25A-II (Ac-II, A-III)						без черт.
	l=7970 ; 30,7 кг	4					
	l=8970 ; 34,5 кг		4				
	l=9970 ; 38,4 кг			4			
	l=10970 ; 42,2 кг				4		
	l=11970 ; 46,1 кг					4	
2	25A-II (Ac-II, A-III)						без черт.
	l=7470 ; 28,8 кг	4					
	l=8470 ; 32,6 кг		4				
	l=9470 ; 36,5 кг			4			
	l=10470 ; 40,3 кг				4		
	l=11470 ; 44,2 кг					4	

Поз.	Наименование	Кол. на КЛ-35-7 при L, м					Обозначение документа
		-8	-9	-10	-11	-12	
3	25A-II (Ac-II, A-III)						без черт.
	l=6970 ; 26,8 кг	4					
	l=7970 ; 30,7 кг		4				
	l=8970 ; 34,5 кг			4			
	l=9970 ; 38,4 кг				4		
	l=10970 ; 42,2 кг					4	
4	6A-I						
	l=54100 ; 12,0 кг	1					
	l=59620 ; 13,2 кг		1				
	l=65140 ; 14,5 кг			1			
	l=70660 ; 15,7 кг				1		
	l=76180 ; 16,9 кг					1	
5	Каркас КП1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-23
	Масса каркаса	363,3	410,5	458,2	505,4	553,0	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (см. узел I док. 3.500.1-1.93.1-10).

Исполнил	Королева	<i>Королева</i>
Проверил	Белова	<i>Белова</i>
Вед. инж.	Ленасова	<i>Ленасова</i>
ГИП	Брусилевская	<i>Брусилевская</i>
Контроль	Мирнова	<i>Мирнова</i>
Нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1.93.1-15

Каркас

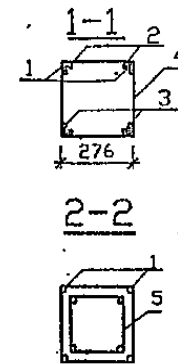
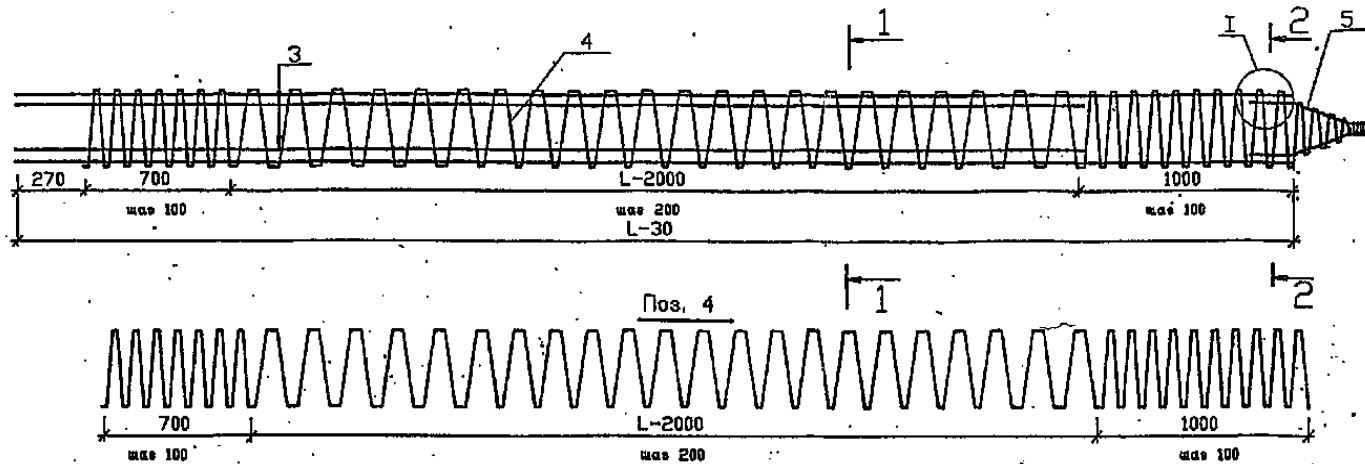
КП8-35-7...КП12-35-7

Страница	Лист	Листов
Р	1	1

Ленинпромтрансмос

ИНВ. № подл. Подпись и дата: 03.05.82 № 2

23



Поз.	Наименование	Коды по КЛ-35-7 при L, и				Обозначение документа
		-13	-14	-15	-16	
1	25А-II (Ас-II, А-III)					без черт.
	l=12970 ; 49,9 кг	4				
	l=13970 ; 53,8 кг		4			
	l=14970 ; 57,6 кг			4		
	l=15970 ; 61,5 кг				4	
2	25А-II (Ас-II, А-III)					без черт.
	l=12470 ; 48,0 кг	4				
	l=13470 ; 51,9 кг		4			
	l=14470 ; 55,7 кг			4		
	l=15470 ; 59,6 кг				4	

Поз.	Наименование	Коды по КЛ-35-7 при L, и				Обозначение документа
		-13	-14	-15	-16	
3	25А-II (Ас-II, А-III)					без черт.
	l=11970 ; 46,1 кг	4				
	l=12970 ; 49,9 кг		4			
	l=13970 ; 53,8 кг			4		
	l=14970 ; 57,6 кг				4	
4	6А-I					3.500.1-1.93.1-23.
	l=81700 ; 18,1 кг	1				
	l=87220 ; 19,4 кг		1			
	l=92740 ; 20,6 кг			1		
	l=98260 ; 21,8 кг				1	
5	Каркас КП1	1	1	1	1	
Масса каркаса		600,2	647,1	695,1	742,7	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП3.03.01-87 (см. узел I док.3.500.1-1.93.1-10).

Исполнил	Королева	<i>Королева</i>
Проверил	Белоба	<i>Белоба</i>
Ведущий	Лемасова	<i>Лемасова</i>
ГИП	Брусилловская	<i>Брусилловская</i>
Инженер	Мирнова	<i>Мирнова</i>
Начальник	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

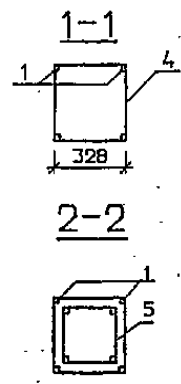
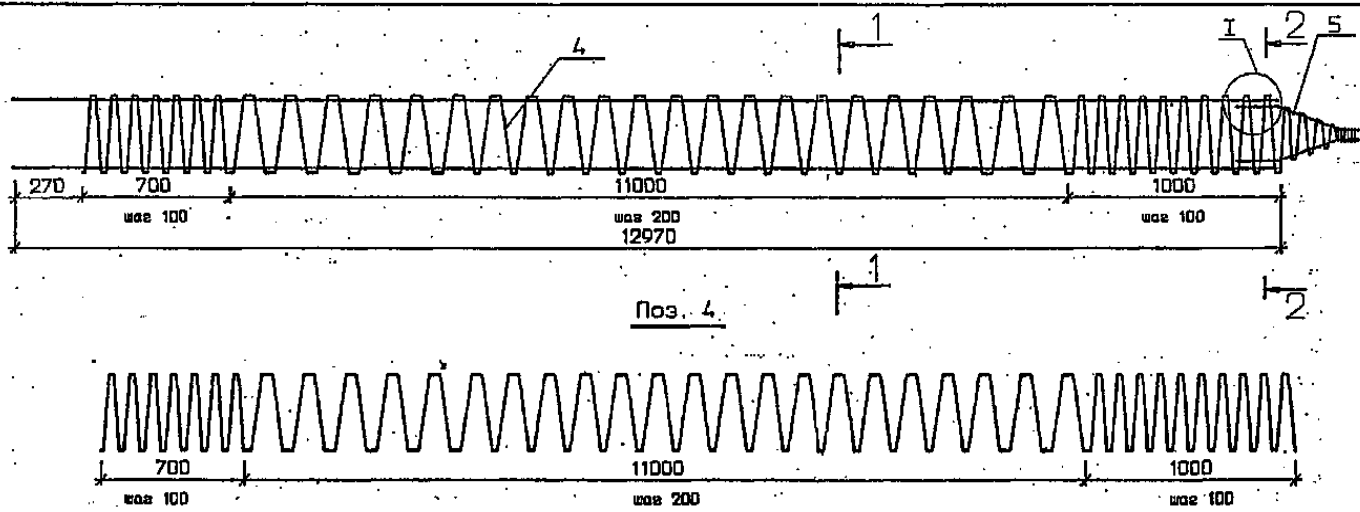
3.500.1-1.93.1-16

Каркас

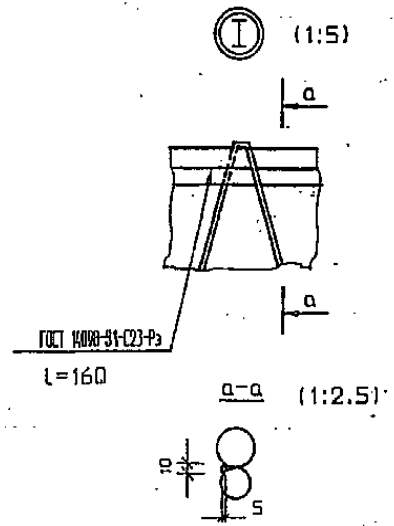
КЛ13-35-7...КЛ16-35-7

Страниц	Лист	Листов
Р		1

Ленгипромтрансост



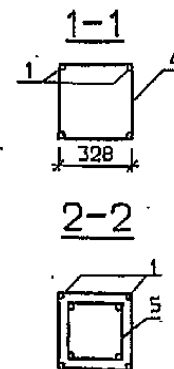
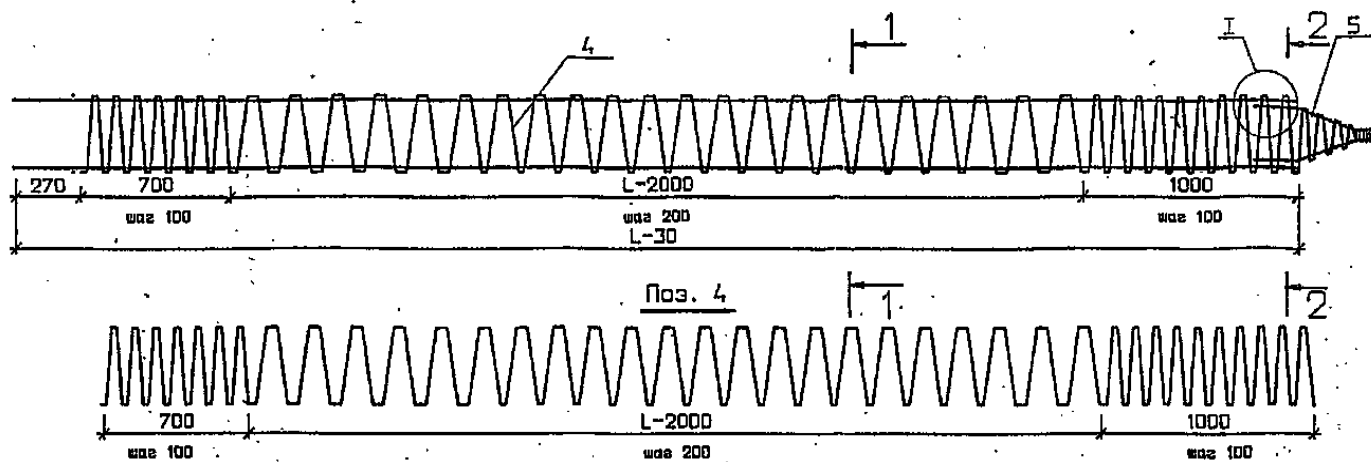
Поз.	Наименование	Кол.	Обозначение документа
1	2BA-II (Ac-II, A-III) L=12970 ; 62,6 кг	4	без черт.
4	BA-I L=97100 ; 38,4 кг	1	
5	Каркас КП2	1	3.500.1-1.931-24
	Масса каркаса, кг	296,0	



1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

исполнил	Семенова	Сидорова	3.500.1-1.931-17	Стадия	Лист	Листов
проверил	Белоша	Васильев		Р		1
ведущий	Лямасова	Александров		Каркас КП 13-40-3		
ГИП	Брусилевский	Сидорова				
инженер	Миронова	Сидорова				
начетдела	Ткаченко	Сидорова	Лензипротраммост			

25



Поз.	Наименование	Кол. на КП-40-4 при L, м		Обозначение документа
		13	14	
1	32А-ИГ (Ас-И, А-ИИ)			без черт.
	L=12970 ; 81,8 кг	4		
	L=13970 ; 88,2 кг		4	
4	8А-1			
	L=97100 ; 38,4 кг	1		
	L=103660 ; 40,9 кг		1	
5	Каркас КП2	1	1	3.5001-1.93.1-24
	Масса каркаса	372,8	400,9	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (см. узел 1 док. 3.500.1-1.93.1-17).

Исполнил	Саманова	<i>Саманова</i>
Проверил	Белова	<i>Белова</i>
Вед. инж.	Ламасова	<i>Ламасова</i>
ГИП	Брусилловский	<i>Брусилловский</i>
Контроль	Израилова	<i>Израилова</i>
Нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1.93.1-18

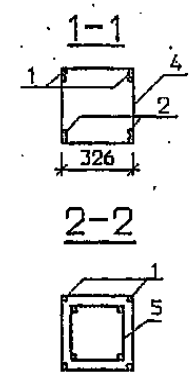
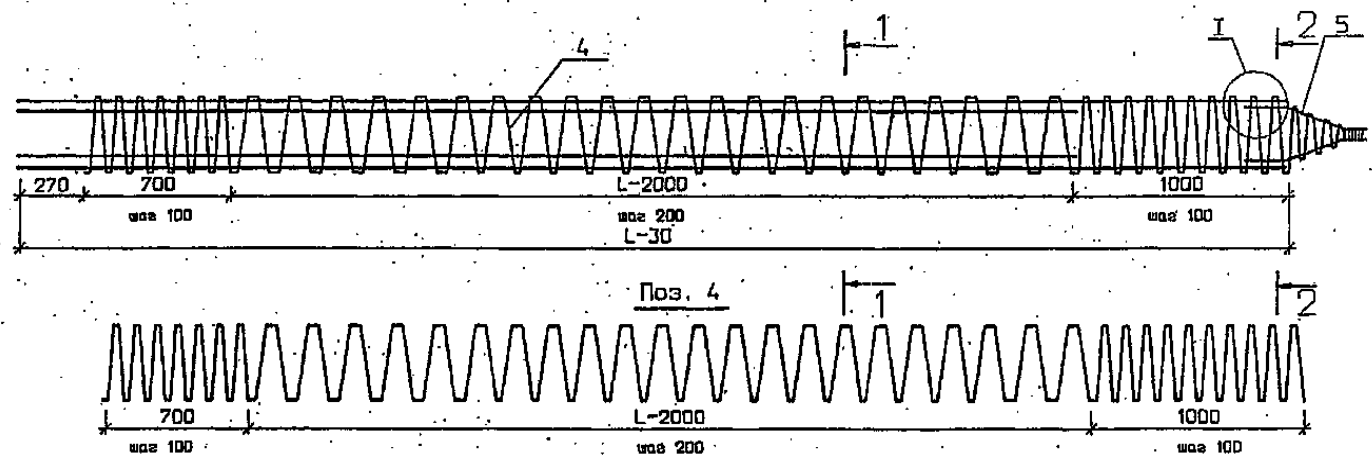
Каркас

КП13-40-4 ; КП14-40-4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Ленгипротрансмот

26



Поз.	Наименование	Кол. по КЛ-40-5 при L, м			Обозначение документа
		-13	-14	-15	
1	25А-II (Ас-II , А-III)				без черт.
	L=12970 ; 50,0 кг	4			
	L=13970 ; 53,8 кг		4		
2	25А-II (Ас-II , А-III)				без черт.
	L=11970 ; 46,1 кг	4			
	L=12970 ; 50,0 кг		4		
4	6А-I				
	L=96500 ; 21,4 кг	1			
	L=103020 ; 22,9 кг		1		
5	Каркас КП2	1	1	1	3.500.1-1.93.1-24
	Масса каркаса , кг	413,0	445,3	477,1	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс , марка арматурной стали , стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями .
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (см. узел I док. 3.500.1-1.93.1-17) .

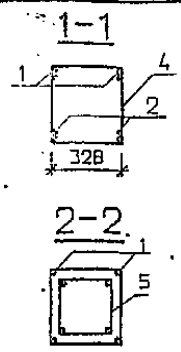
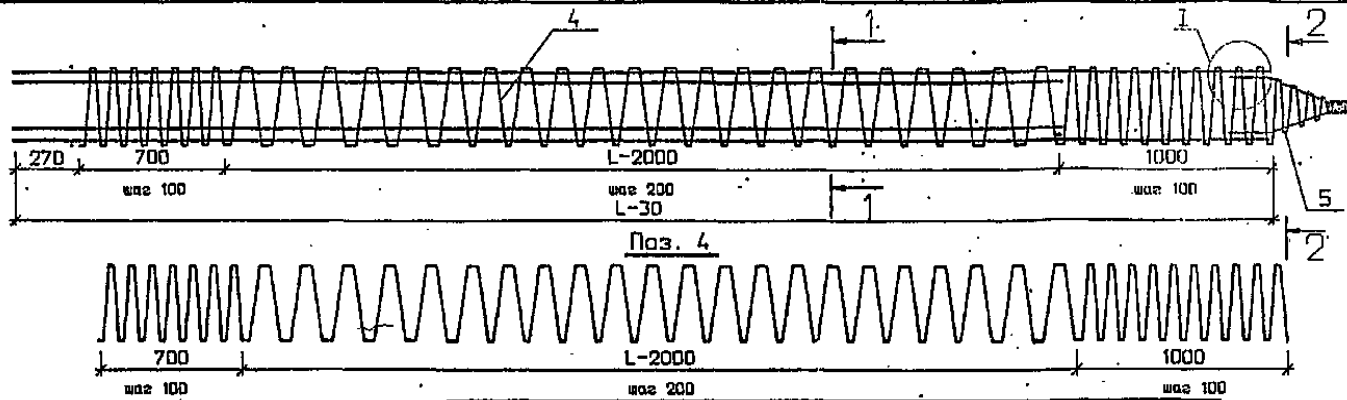
исполнил	Саманова	Сав
проверил	Балаба	Бело
вед. инж.	Ламасова	Ламас
ГИП	Брусилевская	Брус
контроль	Идиорова	Иди
нач. отдела	Ткаченко	Ткач

3.500.1-1.93.1-19

Каркас
КП13-40-5...КП15-40-5

Стадия	Лист	Листов
Р		1
Ленгипротрансмот		

27



Поз.	Наименование	Кол. на КК-40-6 при L, м				Обозначение документа
		-13	-14	-15	-16	
1	2BA-II (Ас-II , А-III)					без черт.
	L=12970 ; 62,6 кг	4				
	L=13970 ; 67,5 кг		4			
	L=14970 ; 72,3 кг			4		
	L=15970 ; 77,1 кг				4	
2	2BA-II (Ас-II , А-III)					без черт.
	L=11970 ; 57,8 кг	4				
	L=12970 ; 62,6 кг		4			
	L=13970 ; 67,5 кг			4		
	L=14970 ; 72,3 кг				4	
4	8A-I					3.500.1-1.93.1-20
	L=97100 ; 38,4 кг	1				
	L=103650 ; 40,9 кг		1			
	L=110210 ; 43,5 кг			1		
	L=116770 ; 46,1 кг				1	
5	Каркас КП2	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-24
	Масса каркаса , кг	527,2	568,5	609,9	650,9	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс , марка арматурной стали ; стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями .
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (см. узел I док. 3.500.1-1.93.1-17) .

Исполнил	Семанова	<i>Семанова</i>
Проверил	Белова	<i>Белова</i>
Ведущий	Ленасова	<i>Ленасова</i>
ГИП	Брусилковский	<i>Брусилковский</i>
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>
Начетдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

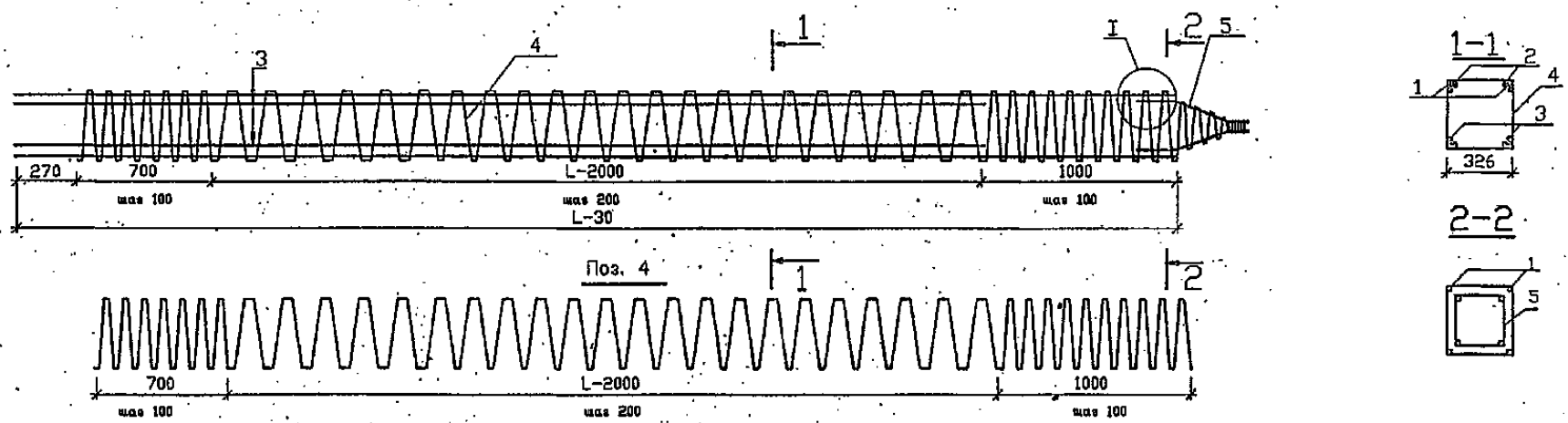
3.500.1-1.93.1-20

Каркас
КП13-40-6...КП16-40-6

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Лензипротрастмост

28



Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-40-7 при L, м					Обозначение документа
		-13	-14	-15	-16	-17	
1	25A-II (Ac-II, A-III)						без черт.
	l=12970 ; 50,0 кг	4					
	l=13970 ; 53,8 кг		4				
	l=14970 ; 57,6 кг			4			
	l=15970 ; 61,5 кг				4		
	l=16970 ; 65,3 кг					4	
2	25A-II (Ac-II, A-III)						без черт.
	l=12470 ; 48,0 кг	4					
	l=13470 ; 51,9 кг		4				
	l=14470 ; 55,7 кг			4			
	l=15470 ; 59,6 кг				4		
	l=16470 ; 63,4 кг					4	

Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-40-7 при L, м					Обозначение документа
		-13	-14	-15	-16	-17	
3	25A-II (Ac-II, A-III)						без черт.
	l=11970 ; 46,1 кг	4					
	l=12970 ; 50,0 кг		4				
	l=13970 ; 53,8 кг			4			
	l=14970 ; 57,6 кг				4		
	l=15970 ; 61,5 кг					4	
4	6A-I						3.500.1-193.1-24
	l=96500 ; 21,4 кг	1					
	l=103020 ; 22,9 кг		1				
	l=109540 ; 24,3 кг			1			
	l=116060 ; 25,8 кг				1		
	l=122580 ; 27,2 кг					1	
5	Каркас КП2	1	1	1	1	1	3.500.1-193.1-24
	Масса каркаса	6050	6529	6999	7478	7952	

1. Арматура по ГОСТ 5782-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (см. узел I вкв. 3.500.1-193.1-17).

исполнил	Самойлова	Сев
проверил	Белоба	Васил
ведущий	Лемасова	Лемасова
ГИП	Брусилевская	
Контроль	Миронова	
Начальник	Ткаченко	

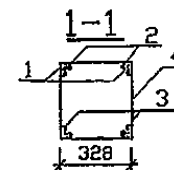
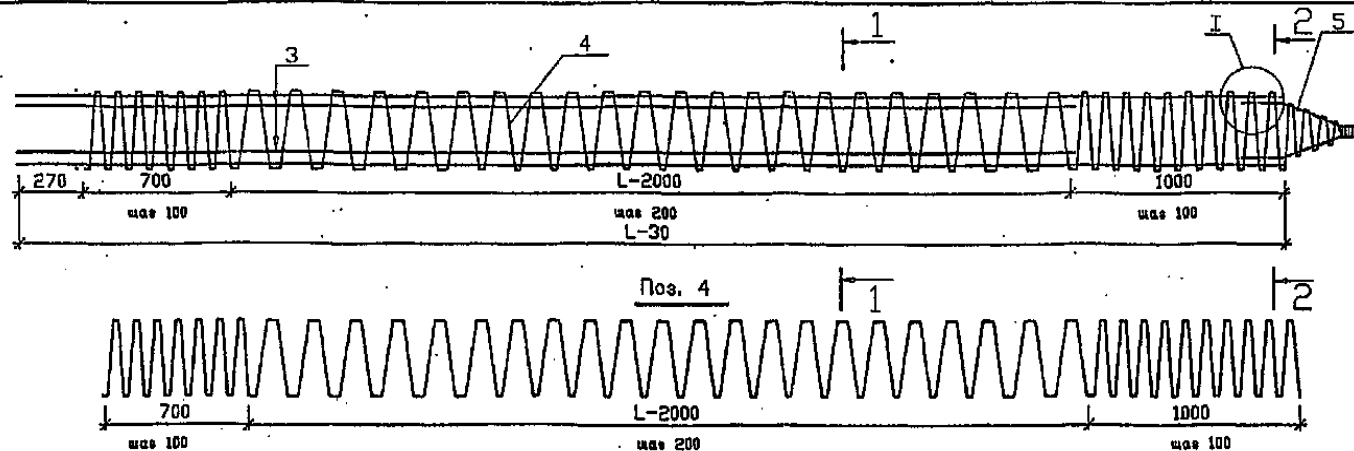
3.500.1-1.93.1-21

Каркас

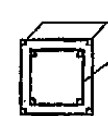
КП13-40-7...КП17-40-7

Страница	Лист	Листов
Р.	1	1
Ленгипромтрансост		

29



2-2



Поз.	Наименование	Код. на КПЛ-40-8 при L, м						Обозначение документа
		-13	-14	-15	-16	-17	-18	
1	28A-II (Ac-II, A-III)							без черт.
	l=12970 ; 62,6 кг	4						
	l=13970 ; 67,5 кг		4					
	l=14970 ; 72,3 кг			4				
	l=15970 ; 77,1 кг				4			
	l=16970 ; 82,0 кг					4		
	l=17970 ; 86,8 кг						4	
2	28A-II (Ac-II, A-III)							без черт.
	l=12470 ; 60,2 кг	4						
	l=13470 ; 65,1 кг		4					
	l=14470 ; 69,9 кг			4				
	l=15470 ; 74,7 кг				4			
	l=16470 ; 79,6 кг					4		
	l=17470 ; 84,4 кг						4	
3	28A-II (Ac-II, A-III)							без черт.

Поз.	Наименование	Код. на КПЛ-40-8 при L, м						Обозначение документа
		-13	-14	-15	-16	-17	-18	
	l=11970 ; 57,8 кг	4						
	l=12970 ; 62,6 кг		4					
	l=13970 ; 67,5 кг			4				
	l=14970 ; 72,3 кг				4			
	l=15970 ; 77,1 кг					4		
	l=16970 ; 82,0 кг						4	
	l=17970 ; 86,8 кг							
4	8A-I							
	l=97100 ; 38,4 кг	1						
	l=103660 ; 40,9 кг		1					
	l=110220 ; 43,5 кг			1				
	l=116780 ; 46,1 кг				1			
	l=123340 ; 48,7 кг					1		
	l=129900 ; 51,3 кг						1	
5	Каркас КП2	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-24
Масса каркаса		768,0	828,9	889,5	949,7	1010,7	1071,3	

- Арматура по ГОСТ 5781-82.
- Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
- Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87 (см. узел I док. 3.500.1-1.93.1-17).

исполнил	Семенова	<i>Семенова</i>
проверил	Белова	<i>Белова</i>
взглянул	Ленасова	<i>Ленасова</i>
ГИП	Брусилевская	<i>Брусилевская</i>
контроль	Миронова	<i>Миронова</i>
начетдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1.93.1-22

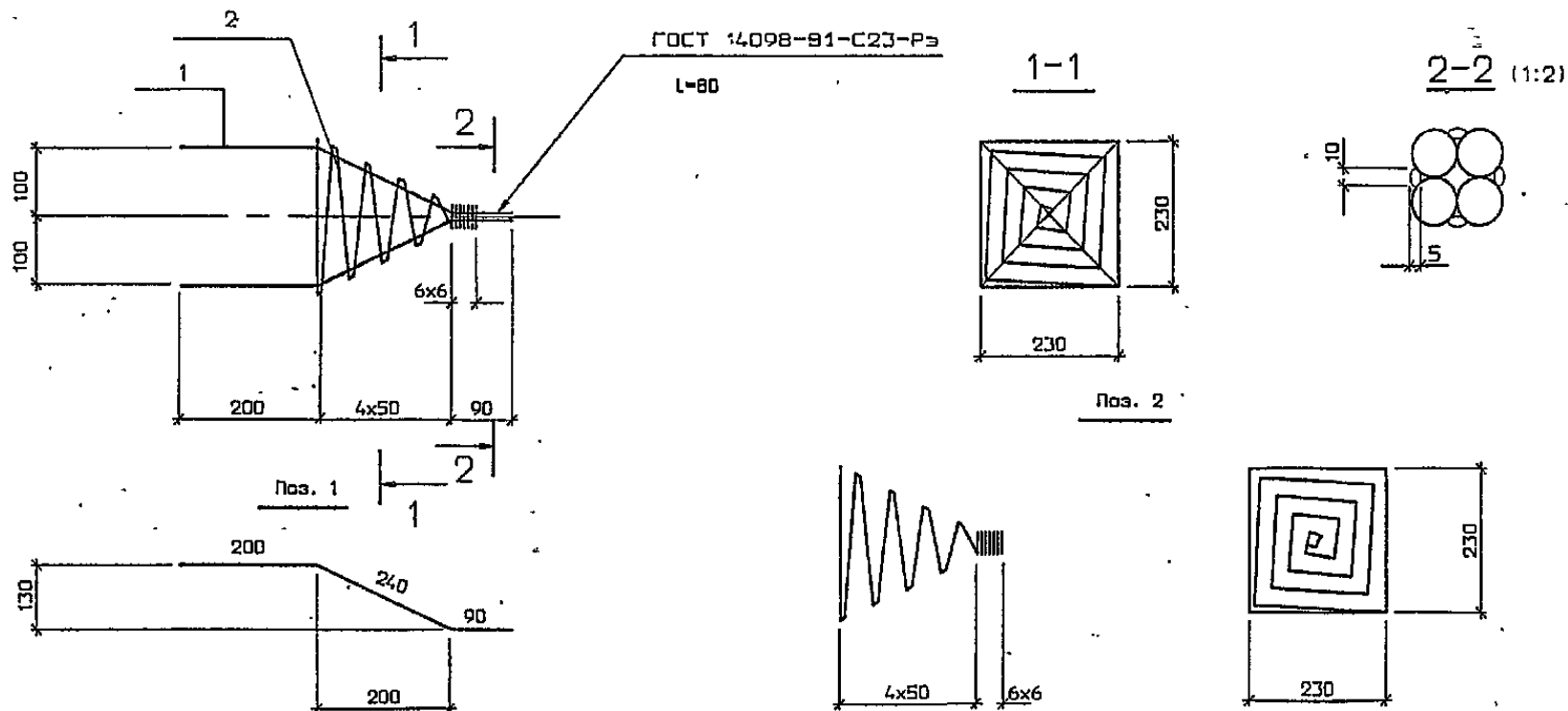
Каркас

КП13-40-В...КП18-40-В

Стандия	Лист	Листов
Р		1

Ленгипротрансмост

30



Поз.	Наименование	Кол.
1	20А-II, L=530, 1,3 кг	4
2	6А-I, L=4170, 0,93 кг	1
Масса каркаса, кг		6,1

1. Арматура класса А-II марки Ст5 сп, класса А-I марки Ст3 пс по ГОСТ 5781-82.
2. Прикрепление спирали к продольной арматуре производится контактной точечной сваркой К1 по ГОСТ 14098-81 или привязкой.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

исполнил	Манонова	<i>Манонова</i>
проверил	Балаба	<i>Балаба</i>
ведущий	Лемасова	<i>Лемасова</i>
ГИП	Брусиласько	<i>Брусиласько</i>
инженер	Миронова	<i>Миронова</i>
нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

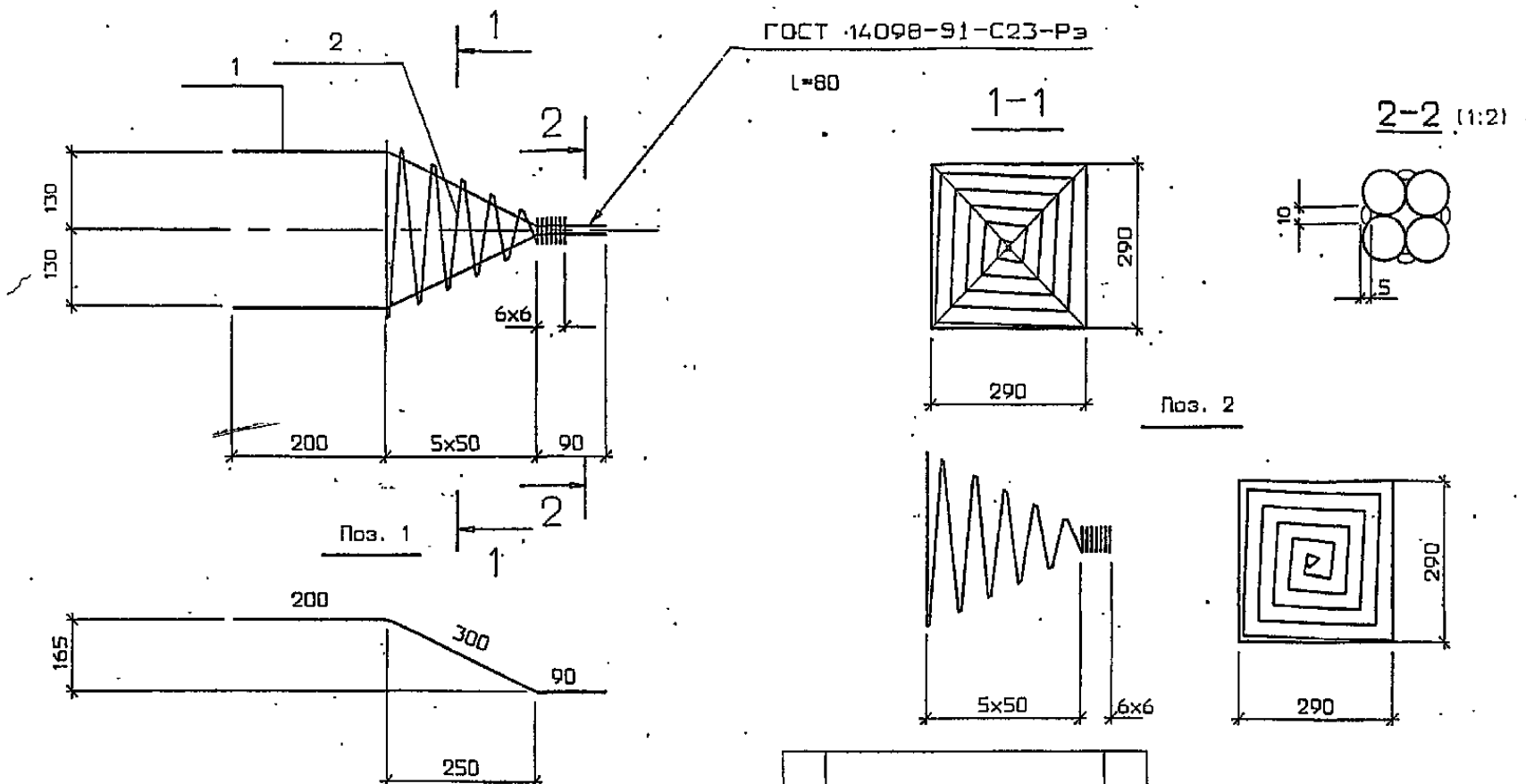
3.500.1-1.93.1-23

Каркас КП1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Лензипротрансост

31



Поз.	Наименование	Кол.
1	20А-II, L=590, 1,5 кг	4
2	6А-I, L=5520, 1,2 кг	1
Масса каркаса, кг		7,2

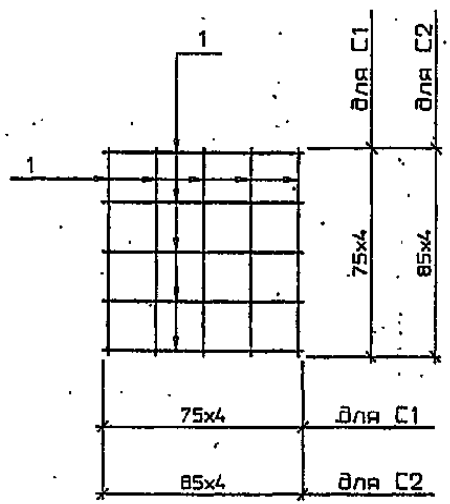
1. Арматура класса А-II марки Ст5 сп, класса А-I марки Ст3 по ГОСТ 5781-82.
2. Прикрепление спирали к продольной арматуре производится контактной точечной сваркой К1 по ГОСТ 14098-91 или привязкой.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

исполнил	Манапова	<i>[Signature]</i>
проверил	Белова	<i>[Signature]</i>
ведущий	Лемасова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Врусиловский	<i>[Signature]</i>
инженер	Мирнова	<i>[Signature]</i>
нач. отдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>

3.500.1-1.93.1-24

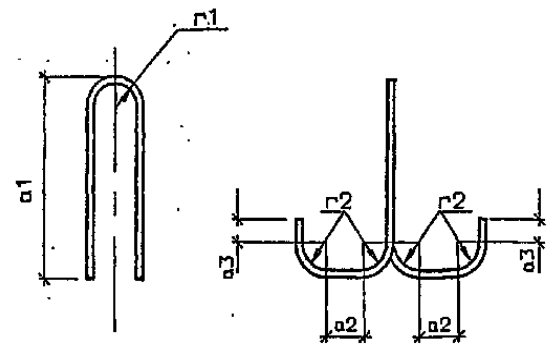
Каркас КП2

Старая	Лист	Листов
Р		1
Ленгипротрансмот		



Марка сетки	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса сетки, кг
С1.	1	6А-1 l=320	10	0,07	0,7
С2	1	6А-1 l=360	10	0,08	0,8

1. Арматура класса А-I марки СтЗ сп по ГОСТ 5781-82 .
2. Соединение стержней сетки производится контактной точечной сваркой К1 по ГОСТ 14098-91 или привязкой .



Марка	Диаметр класс, мм	Длина, мм	Размеры, мм					Масса ед., кг
			a1	a2	a3	r1	r2	
п1	14А-1	1210	400	68	50	30	30	1,5
п2	16А-1	1250	410	67	60	30	30	2,0
п3	18А-1	1290	410	66	80	30	30	2,6
п4	20А-1	1490	480	70	80	40	40	3,7
п5	22А-1	1510	490	69	80	40	40	4,5

Арматура петель класса А-I марки СтЗ сп по ГОСТ 5781-82 .

Имя, № подл. Подпись и дата / Взаимное №

исполнил	Семанова	<i>Семанова</i>	3.500.1-1.93.1-25		
проверил	Болобо	<i>Болобо</i>			
вед. инж.	Ланасова	<i>Ланасова</i>	Сетка С1 ; С2		
ГИП	Брусильский	<i>Брусильский</i>			
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>			
нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>			
			Стадия	Лист	Листов
			Р		1
			Лензипротрансмост		

Имя, № подл. Подпись и дата / Взаимное №

исполнил	Семанова	<i>Семанова</i>	3.500.1-1.93.1-26		
проверил	Болобо	<i>Болобо</i>			
вед. инж.	Ланасова	<i>Ланасова</i>	Петля П1 ... П5		
ГИП	Брусильский	<i>Брусильский</i>			
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>			
нач. отдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>			
			Стадия	Лист	Листов
			Р		1
			Лензипротрансмост		

Марка сваи	Изделия арматурные															Всего кг
	Арматура класса															
	A-II (Aс-II , A-III)					A-I					A-I *					
	ГОСТ 5781-82															
	32	28	25	20	Итого	10	8	6	Итого	22	20	18	16	14		
C8-35T1	-	-	-	82,0	82,0	0,16	-	16,2	16,4	-	-	-	-	-	101,4	
C9-35T1	-	-	-	92,0	92,0		-	17,5	17,7	-	-	-	-	3,0	112,7	
C10-35T1	-	-	-	102,0	102,0		-	18,7	18,9	-	-	-	4,0	-	124,9	
C8-35T2	-	-	122,8	5,2	128,0		-	16,4	16,6	-	-	-	-	-	147,6	
C9-35T2	-	-	138,0		143,2		-	17,6	17,8	-	-	-	-	3,0	164,0	
C10-35T2	-	-	153,6		158,8		-	18,9	19,1	-	-	-	-	-	181,9	
C11-35T2	-	-	168,8		174,0		-	20,1	20,3	-	-	-	4,0	-	198,3	
C8-35T3	-	154,0	-		159,2		21,5	26,1	-	-	-	-	-	-	188,3	
C9-35T3	-	173,2	-		178,4		23,7	28,3	-	-	-	-	-	3,0	209,7	
C10-35T3	-	192,8	-	198,0	25,9		30,5	-	-	-	-	4,0	-	232,5		
C11-35T3	-	212,0	-	217,2	28,1		32,7	-	-	-	-	-	-	253,9		
C12-35T3	-	231,2	-	236,4	30,3		34,9	4,4	-	-	-	-	-	275,3		
C8-35T4 ; C8-35B4	201,2	-	-	206,4	21,5	26,1	-	-	-	-	-	-	235,5			
C9-35T4 ; C9-35B4	226,4	-	-	231,6	23,7	28,3	-	-	-	-	-	3,0	262,9			
C10-35T4 ; C10-35B4	251,6	-	-	256,8	25,9	30,5	-	-	-	-	4,0	-	291,3			
C11-35T4 ; C11-35B4	276,8	-	-	282,0	28,1	32,7	-	-	-	-	-	-	318,7			

* - арматурная сталь марки Ст3 сп для монтажных петель

исполнил	Савенцова	<i>Савенцова</i>
проверил	Белова	<i>Белова</i>
Верил	Янассорова	<i>Янассорова</i>
ГЛП	Бусулянская	<i>Бусулянская</i>
Инженер	Савенцова	<i>Савенцова</i>
Начотдела	Кисленко	<i>Кисленко</i>

3.500.1-1.931-27РС

Ведомость расхода
стали

Сталки	Лист	Листов
Р	г	4

Ленгипротрансмост

Продолжение

Марка сваи	Изделия арматурные															Всего, кг
	Арматура класса															
	A-II (Ac-II, A-III)					A-I					A-I*					
	ГОСТ: 5781-82															
	32	28	25	20	Итого	10	8	6	Итого	22	20	18	16	14		
C12-35T4 ; C12-35B4	302,0	-	-		307,2		30,3	4,4	34,9	-	-	-	4,0	-	346,1	
C13-35T4 ; C13-35B4	327,2	-	-		332,4		32,5		37,1	-	-	5,2	-	-	374,7	
C8-35T5 ; C8-35B5	-	-	230,0		235,2		-	16,4	16,6	-	-	-	-	3,0	254,8	
C9-35T5 ; C9-35B5	-	-	260,8		266,0		-	17,6	17,8	-	-	-	-	-	286,8	
C10-35T5 ; C10-35B5	-	-	291,6		296,8		-	18,9	19,1	-	-	-	-	-	319,9	
C11-35T5 ; C11-35B5	-	-	322,4		327,6		-	20,1	20,3	-	-	-	4,0	-	351,9	
C12-35T5 ; C12-35B5	-	-	353,2		358,4		-	21,3	21,5	-	-	-	-	-	383,9	
C13-35T5 ; C13-35B5	-	-	384,0		389,2		-	22,5	22,7	-	-	5,2	-	-	417,1	
C14-35T5 ; C14-35B5	-	-	414,8		420,0		-	23,8	24,0	-	-	-	-	-	449,2	
C8-35T6 ; C8-35B6	-	288,8	-	5,2	293,4	0,16	21,5		26,1	-	-	-	-	3,0	322,5	
C9-35T6 ; C9-35B6	-	327,2	-		332,4		23,7		28,3	-	-	-	-	-	356,1	
C10-35T6 ; C10-35B6	-	366,0	-		371,2		25,9		30,5	-	-	-	-	-	405,7	
C11-35T6 ; C11-35B6	-	404,8	-		410,0		28,1		32,7	-	-	-	4,0	-	446,7	
C12-35T6 ; C12-35B6	-	443,2	-		448,4		30,3	4,4	34,9	-	-	-	-	-	487,3	
C13-35T6 ; C13-35B6	-	481,6	-		486,8		32,5		37,1	-	-	-	-	-	529,1	
C14-35T6 ; C14-35B6	-	520,4	-		525,6		34,7		39,3	-	-	5,2	-	-	570,1	
C15-35T6 ; C15-35B6	-	559,2	-		564,4		36,9		41,5	-	-	-	-	-	611,1	
C8-35T7 ; C8-35B7	-	-	345,2		350,4		-	16,4	16,6	-	-	-	-	3,0	370,0	
C9-35T7 ; C9-35B7	-	-	391,2		396,4		-	17,6	17,8	-	-	-	-	-	417,2	

* - арматурная сталь марки Ст3 сп для монтажных петель

Имя Подл. Подпись и дата Взявшие №

35

Продолжение

Марка сваи	Изделия арматурные															Всего кг
	Арматура класса															
	A-II (AC-II , A-III)					A-I					A-I*					
	ГОСТ 5781-82															
	32	28	25	20	Итого	10	8	6	Итого	22	20	18	16	14		
C10-35T7 ; C10-35B7	-	-	437,6		442,8		-	4,4	19,1	-	-	-		-	465,9	
C11-35T7 ; C11-35B7	-	-	483,6		488,8		-		20,3	-	-	-	4,0	-	513,1	
C12-35T7 ; C12-35B7	-	-	530,0		535,2		-	16,4	21,5	-	-	-		-	560,7	
C13-35T7 ; C13-35B7	-	-	576,0	5,2	581,2		-	17,6	22,7	-	-			-	609,1	
C14-35T7 ; C14-35B7	-	-	622,4		627,6		-	18,9	24,0	-	-	5,2		-	656,8	
C15-35T7 ; C15-35B7	-	-	668,4		673,6		-	20,1	25,2	-	-			-	704,0	
C16-35T7 ; C16-35B7	-	-	714,8		720,0		-	21,3	26,4	-	-			-	751,6	
C13-40T3	-	250,4	-		256,4		38,4	22,5	43,8	-				-	307,6	
C13-40T4 ; C13-40B4	327,2	-	-		333,2	0,16	38,4	23,8	43,8	-				-	384,4	
C14-40T4 ; C14-40B4	352,8	-	-		358,8		40,9		46,3	-				-	412,5	
C13-40T5 ; C13-40B5	-	-	384,4		390,4		-		26,8	-				-	424,6	
C14-40T5 ; C14-40B5	-	-	415,2		421,2		-		28,3	-	7,4			-	456,9	
C15-40T5 ; C15-40B5	-	-	445,6		451,6		-		29,7	-				-	488,7	
C13-40T6 ; C13-40B6	-	481,6	-	6,0	487,6		38,4	5,2	43,8	-				-	538,8	
C14-40T6 ; C14-40B6	-	520,4	-		526,4		40,9		46,3	-				-	580,1	
C15-40T6 ; C15-40B6	-	559,2	-		565,2		43,5		48,9	-				-	621,5	
C16-40T6 ; C16-40B6	-	597,6	-		603,6		46,1		51,5	9,0	-			-	664,1	
C13-40T7 ; C13-40B7	-	-	576,4		582,4		-	26,6	26,8	-				-	616,6	
C14-40T7 ; C14-40B7	-	-	622,8		628,8		-	28,1	28,3	-	7,4			-	664,5	

* - арматурная сталь марки Ст3 сп для монтажных петель

3.500.1-1.93.1-27PC

Лист

3

Имя, Подпись и дата

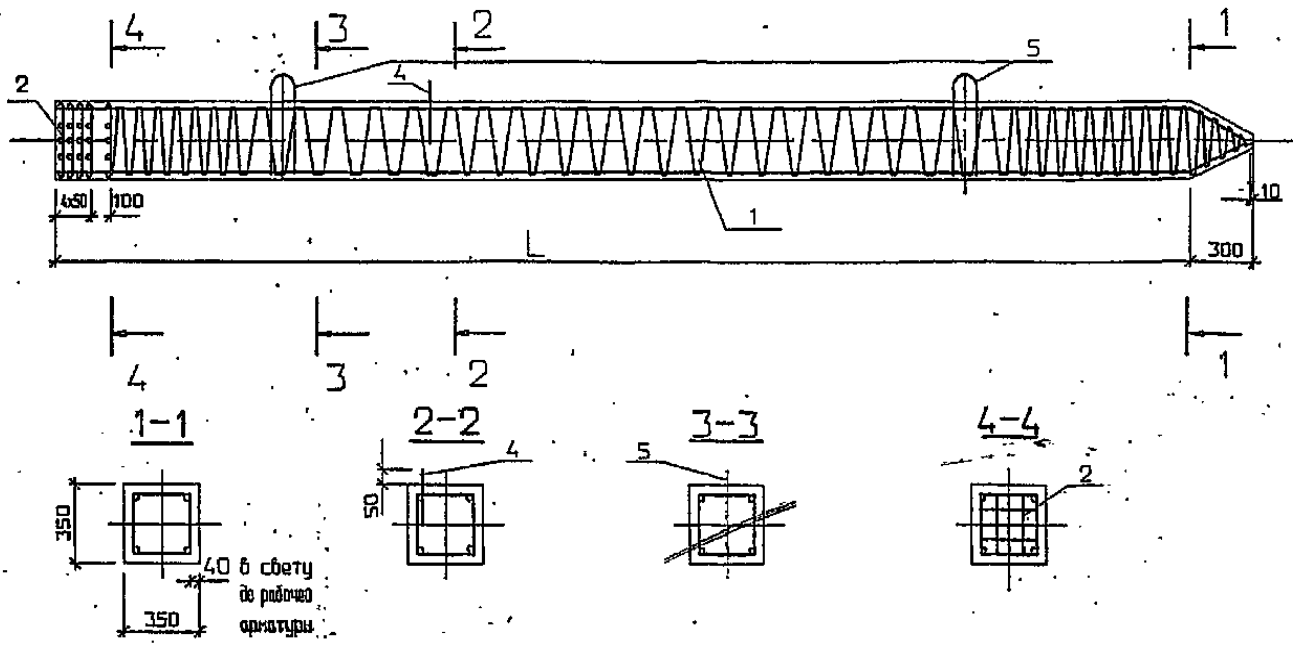
Продолжение

Марка сваи	Изделия арматурные														Всего, кг		
	Арматура класса																
	A-II (Ac-II, A-III)				A-I				A-I*								
	ГОСТ 5781-82																
	32	28	25	20	Итого	10	8	6	Итого	22	20	18	16	14			
C15-40T7 ; C15-40B7	-	-	668,4	6,0	674,4	0,16	-	29,5	29,7	-	7,4	-	-	-	711,5		
C16-40T7 ; C16-40B7	-	-	714,8		720,8		-	31,0	31,2	9,0	-	-	-	-	-	761,0	
C17-40T7 ; C17-40B7	-	-	760,8		766,8		-	32,4	32,6		-	-	-	-	-	-	808,4
C13-40T8 ; C13-40B8	-	722,4	-	6,0	728,4	0,16	38,4	5,2	43,8	-	7,4	-	-	-	779,6		
C14-40T8 ; C14-40B8	-	780,8	-		786,8		40,9		46,3	-		-	-	-	-	-	840,5
C15-40T8 ; C15-40B8	-	838,8	-		844,8		43,5		48,9	-		-	-	-	-	-	901,1
C16-40T8 ; C16-40B8	-	896,4	-		902,4		46,1		51,5	-	-	-	-	-	-	962,9	
C17-40T8 ; C17-40B8	-	954,8	-		960,8		48,4		53,8	9,0	-	-	-	-	-	1023,6	
C18-40T8 ; C18-40B8	-	1012,8	-		1018,8		51,3		56,7	-	-	-	-	-	-	1084,5	

* - арматурная сталь марки Ст3 сп для монтажных петель

Имя, Подпись и дата

37



Марка сваи	Поз.	Наименование	Кол. на сваю длиной L, м				Обозначение документа
			-8	-9	-10	-11	
CL-35T2	1	Каркас КПЛ-35-2.1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-33	
	2	Сетка С1	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25	
	4	10А-1, l=250, 0.16кг	1	1	1	без черт.	
	5	Петля П1	2	2		3.500.1-1.93.1-26	
		П2			2	2	
		Бетон класса В25, м ³	1,30	1,12	1,24	1,37	
	Масса сваи, т	2,5	2,8	3,1	3,4		

1. Технические условия см. 3.500.1-1.93.1-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см. 3.500.1-1.93.1-1ФЧ.
3. Арматура поз.4 класса А-1 марки Ст3кп по ГОСТ 5781-82.

исполнил	Маманова	<i>[Signature]</i>
проверил	Белога	<i>[Signature]</i>
ведущий	Ламасова	<i>[Signature]</i>
ГИП	Бруславская	<i>[Signature]</i>
контроль	Мирнова	<i>[Signature]</i>
начетдела	Ткаченко	<i>[Signature]</i>

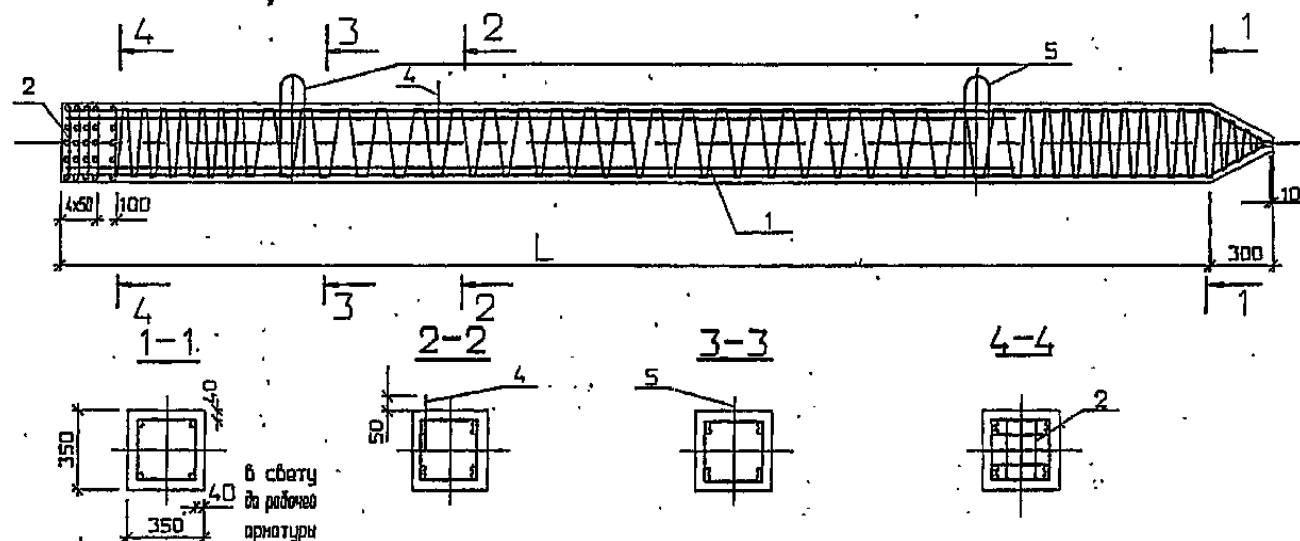
3.500.1-1.93.1-28

Свая CL-35T2 Вариант армирования	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1

Ленгипротрансмост

Имя, Начетдел, Подпись и дата

38



Марка свай	Поз.	Наименование	Кол. на свая длиной L, м								Обозначение документа
			-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14		
CL-35T5 CL-35B5	1	Каркас КПЛ-35-5.1	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-34	
	2	Сетка С1	5	5	5	5	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25	
	4	10А-1, l=250, 0.16кв		1	1	1	1	1	1	без черт.	
	5	Петля П1	2	2						3.500.1-1.93.1-26	
		П2			2	2	2				
		П3						2	2		
			Бетон класса В25, м3	1.00	1.12	1.24	1.37	1.49			
		класса В30, м3						1.61	1.73		
		Масса свай, т	2.5	2.8	3.1	3.4	3.7	4.0	4.3		

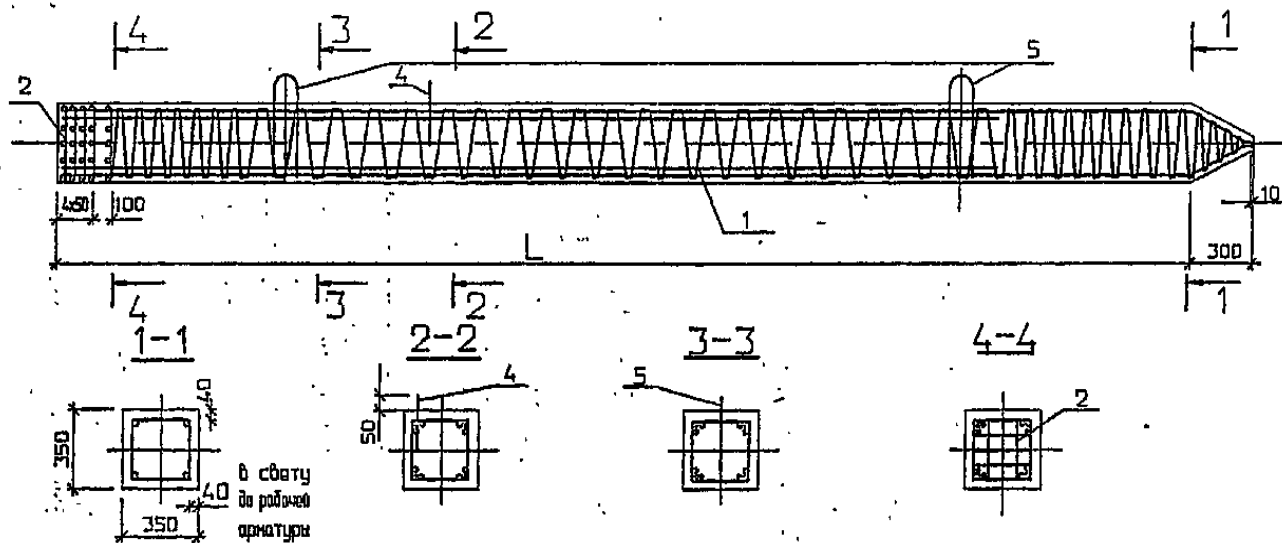
1. Технические условия см. 3.500.1-1.93.1-ТУ.
2. Опалубочный чертеж см. 3.500.1-1.93.1-1ФЧ.
3. Арматура поз.4 класса А-1 марки СтЗкп по ГОСТ 5781-82.

Исполнил	Иванова	<i>Иванова</i>
Проверил	Волова	<i>Волова</i>
Ведущий	Ланасова	<i>Ланасова</i>
ГИП	Брусилловская	<i>Брусилловская</i>
Контроль	Иринава	<i>Иринава</i>
Начетдела	Тиханенко	<i>Тиханенко</i>

3.500.1-1.93.1-29

Свая CL-35T5 ; CL-35B5 Вариант армирования	Стадия	Лист	Листов
	Р		1
Ленгипротрансмот			

39



Марка сваи	Поз.	Наименование	Количество на сваю длиной L, м										Обозначение документа	
			-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14	-15	-16			
CL-35T7 CL-35B7	1	Каркас КЛ-35-7.1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-35.36
	2	Сетка С1	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25
	4	10А-I, l=250, D.16кв	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	без черт.
	5	Петля П1	2	2										3.500.1-1.93.1-26
		П2			2	2	2							
		П3						2	2	2	2			
		Бетон класса В25, м3	1.00	1.12	1.24	1.37	1.49							
		класса В30, м3						1.61	1.73	1.86	1.98			
	Масса сваи, т	2.5	2.8	3.1	3.4	3.7	4.0	4.3	4.6	4.9				

1. Технические условия см. 3.500.1-1.93.1-ТУ
2. Опалубочный чертеж см. 3.500.1-1.93.1-1ФЧ
3. Арматура поз.4 класса А-I марки СтЗкп по ГОСТ 5781-82.

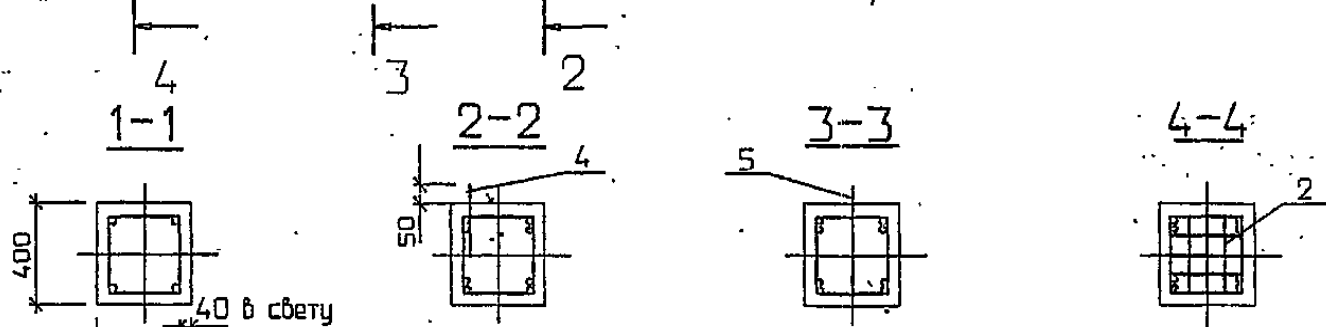
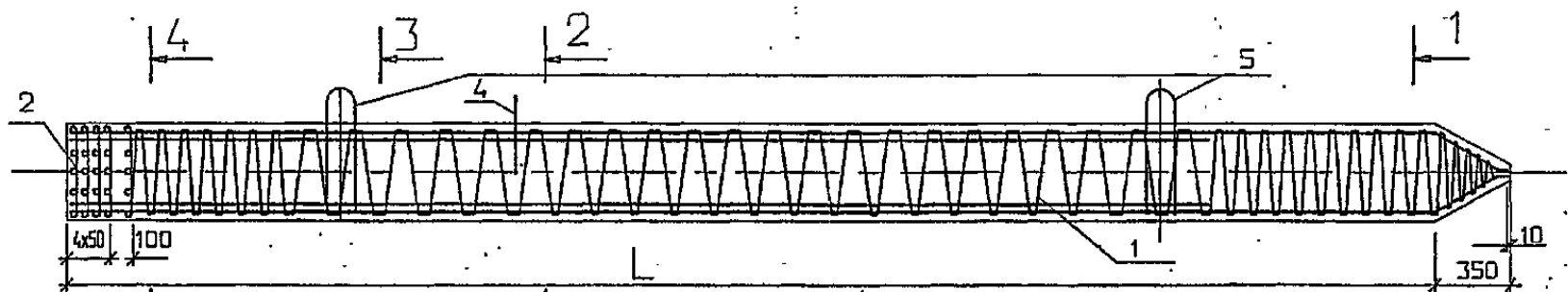
исполнил	Манонова	<i>Манонова</i>
проверил	Балоба	<i>Балоба</i>
ведущий	Лемасова	<i>Лемасова</i>
ГИП	Брусилевский	<i>Брусилевский</i>
инженер	Иванова	<i>Иванова</i>
начетдел	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1.93.1-30

Свая
CL-35T7 ; CL-35B7
Вариант армирования

Стадия	Лист	Листов
Р		1
Ленгипротрансмост		

40



Марка сваи	Поз.	Наименование	Кол. на сваю			Обозначение документа
			Влияет L, м	-13	-14	
CL-40T5 CL-40B5	1	Каркас КПЛ-40-5.1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-37
	2	Сетка С2	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25
	4	10А-1, L=250, 0.16кв	1	1	1	без черт.
	5	Петля П4	2	2	2	3.500.1-1.93.1-26
		Бетон класса В30, м3	2,16	2,32	2,48	
	Масса сваи, т	5,4	5,8	6,2		

40 в свету до рабочей арматуры

1. Технические условия см. 3.500.1-1.93.1-ТУ
2. Опалубочный чертеж см. 3.500.1-1.93.1-1ФЧ
3. Арматура поз.4 класса А-1, марки Ст3кп по ГОСТ 5781-82.

Исполнил	Манонова	<i>Манонова</i>
Проверил	Белова	<i>Белова</i>
Ведущий	Лемасова	<i>Лемасова</i>
ГИП	Врусилайский	<i>Врусилайский</i>
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>
Начотдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

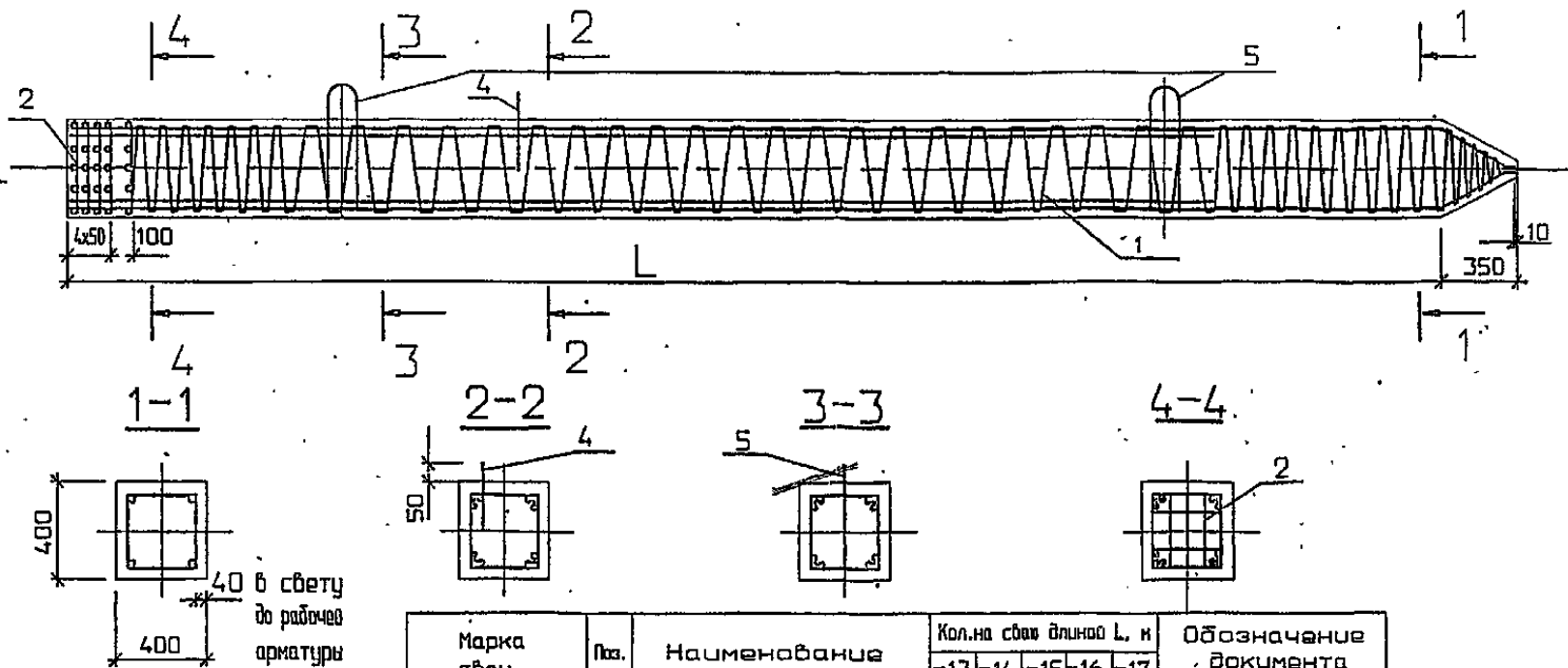
3.500.1-1.93.1-31

Свая
CL-40T5 ; CL-40B5 .
Вариант армирования

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЛенгипротрансМСТ		

Имя, Подпись и дата

41



Марка сваи	Поз.	Наименование	Кол. на сваю длиной L, м					Обозначение документа
			-13	-14	-15	-16	-17	
CL-40T7 CL-40B7	1	Каркас КПЛ-40-7.1	1	1	1	1	1	3.500.1-1.93.1-36
	2	Сетка С2	5	5	5	5	5	3.500.1-1.93.1-25
	4	10А-1, l=250, 0.16кг	1	1	1	1	1	без черт.
	5	Петля П4	2	2	2			3.500.1-1.93.1-26
		П5				2	2	
		Бетон класса В30, м3	2,16	2,32	2,48	2,64	2,80	
		Бетон класса В35*, м3					2,80	
	Масса сваи, т	5,4	5,8	6,2	6,6	7,0		

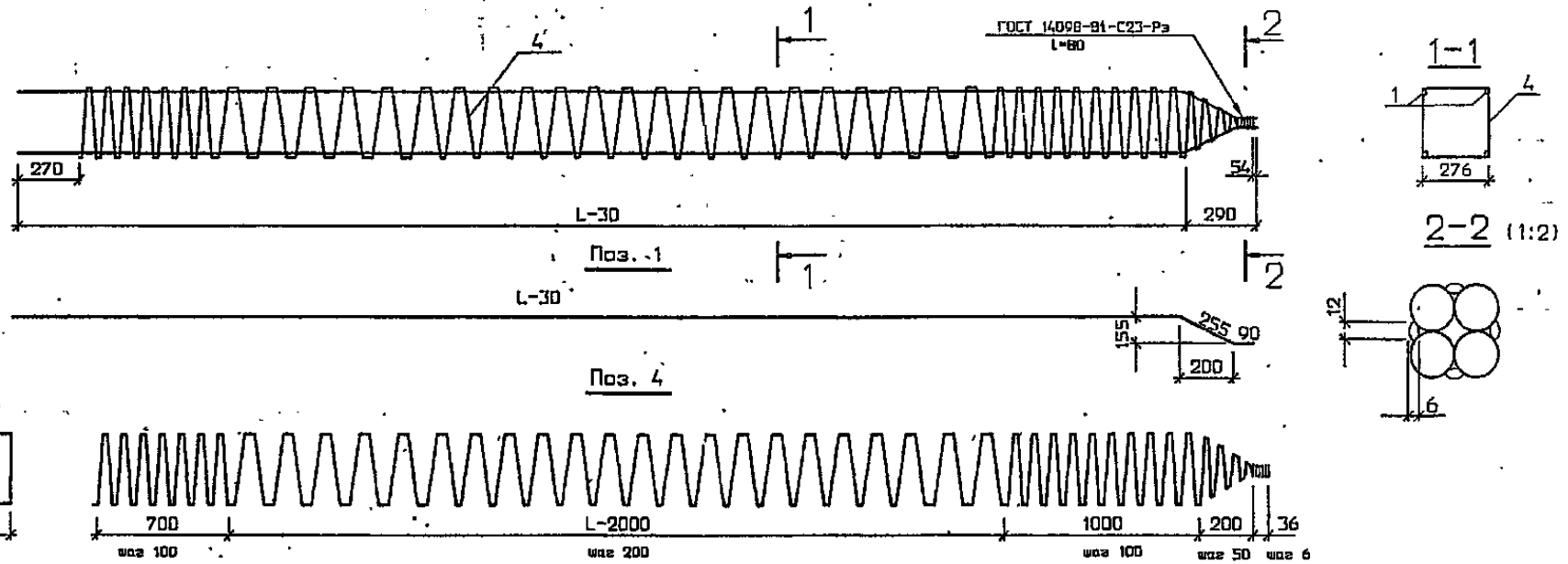
* Класс бетона В35 должен быть указан в заказе на сваю

Имя, Подпись, Дата

1. Технические условия см. 3.500.1-1.93.1-ТУ
2. Эпалубочный чертеж см. 3.500.1-1.93.1-1ФЧ
3. Арматура поз.4 класса А-I марки СтЗкп по ГОСТ 5781-82.

исполнил	Мамонава	<i>Мамонава</i>	3.500.1-1.93.1-32
проверил	Белова	<i>Белова</i>	
без нак.	Ломасова	<i>Ломасова</i>	
ГИП	Брусилевский	<i>Брусилевский</i>	
Контроль	Кирюнова	<i>Кирюнова</i>	
Начетдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>	
Свая			Страница 1 из 1
CL-40T7 ; CL-40B7			Листов 1
Вариант армирования			Ленгипротрансмост

42



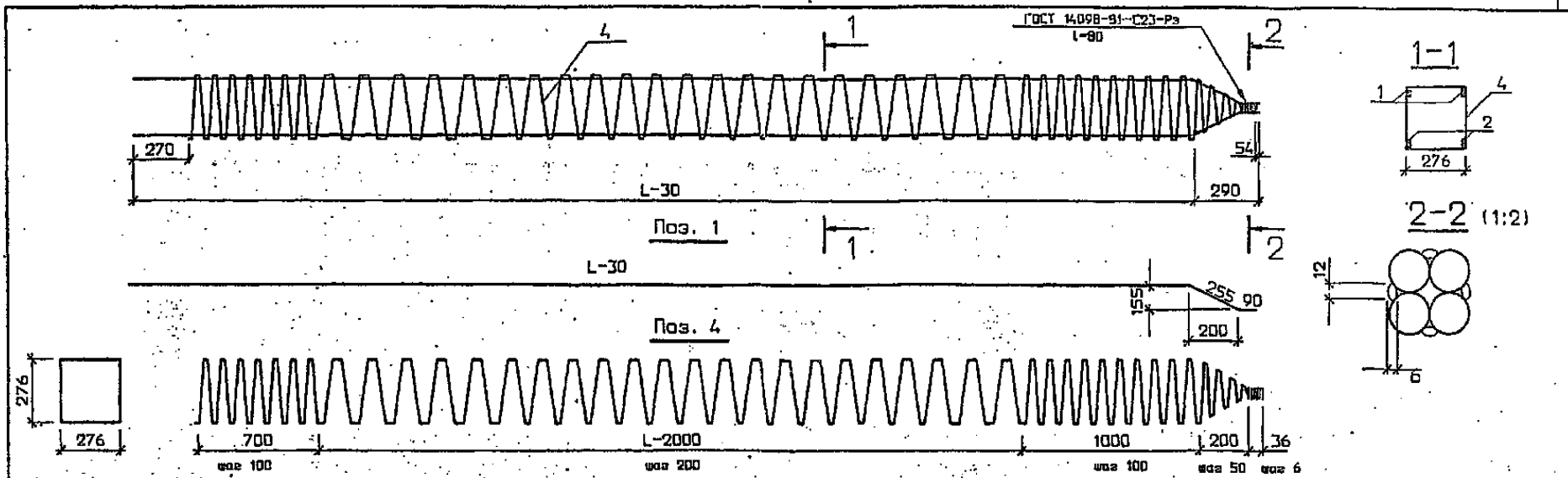
Поз.	Наименование	Кол. на КП-35-2.1 при L, м			
		-8	-9	-10	-11
1	25A-III (Ac-II, A-III)				
	l=8315 ; 32,0 кг	4			
	l=9315 ; 35,9 кг		4		
	l=10315 ; 39,7 кг			4	
4	6A-I				4
	l=58470 ; 13,0 кг	1			
	l=63990 ; 14,2 кг		1		
	l=69510 ; 15,4 кг			1	
	l=75030 ; 16,7 кг				1
Масса каркаса, кг		141,0	157,8	174,2	191,1

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс и марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

исполнил	Семанова	Севаст	3.500.1-1.93.1-33	Стадия Р	Лист 1	Листов 1
проверил	Балабо	Балабо				
ведущий	Ленасова	Ленасова				
ГИП	Брусилевский	Брусилевский				
инженер	Израилова	Израилова				
нач. отдела	Ткаченко	Ткаченко	КАРКАС	КПВ-35-2.1...КП11-35-2.1		
			Лензипротрансмост			

Имя, Подпись и дата

43



Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-5.1 при L, м						
		-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14
1	25A-II (Ac-II, A-III)							
	L=8315, 32,0 кг	4						
	L=9315, 35,9 кг		4					
	L=10315, 39,7 кг			4				
	L=11315, 43,6 кг				4			
	L=12315, 47,4 кг					4		
	L=13315, 51,3 кг						4	
	L=14315, 55,1 кг							4
2	25A-II (Ac-II, A-III)							
	L=6970, 26,8 кг	4						
	L=7970, 30,7 кг		4					
	L=8970, 34,5 кг			4				
	L=9970, 38,4 кг				4			
	L=10970, 42,2 кг					4		

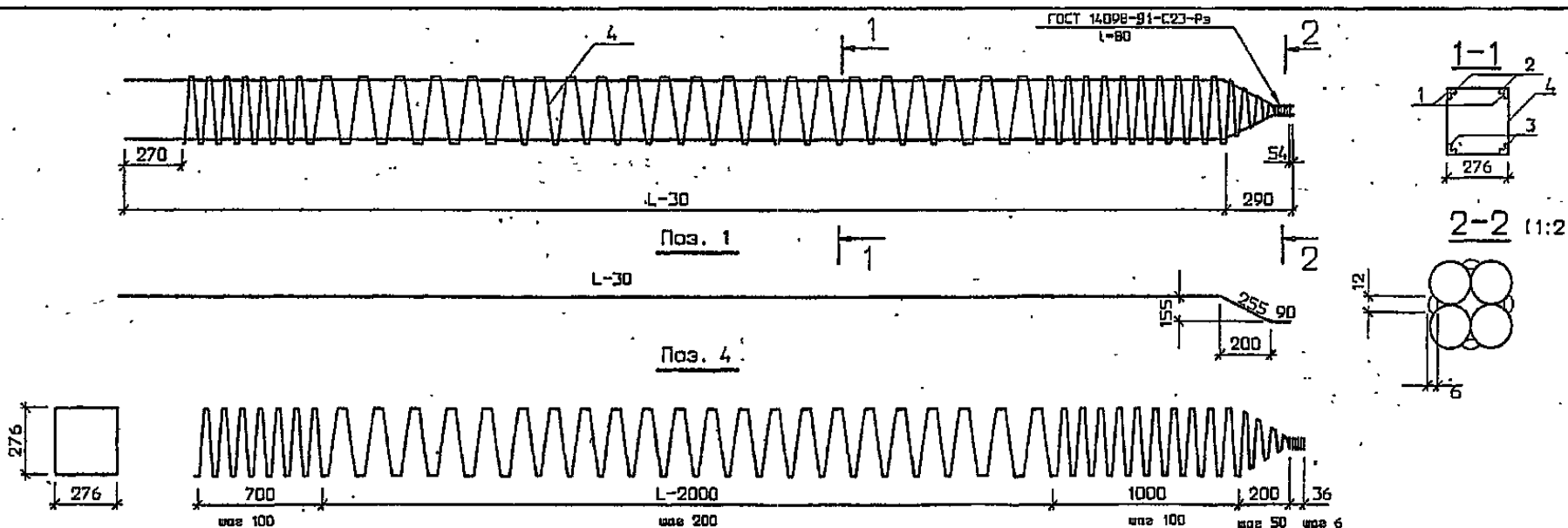
Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-5.1 при L, м						
		-8	-9	-10	-11	-12	-13	-14
	L=11970, 46,1 кг						4	
	L=12970, 49,9 кг							4
4	6A-I							
	L=58470, 13,0 кг	1						
	L=63990, 14,2 кг		1					
	L=69510, 15,4 кг			1				
	L=75030, 16,7 кг				1			
	L=80550, 17,9 кг					1		
	L=86070, 19,1 кг						1	
	L=91590, 20,3 кг							1
Масса каркаса, кг		248,2	280,6	312,2	344,7	376,3	408,7	440,3

- Арматура по ГОСТ 5781-82.
- Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
- Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.

Исполнил	Саманова	Овс	3.500.1-1.931-34		
Проверил	Балова	Вас			
Ведущий	Ленасова	Лен			
Гип	Брусиловская	Бру			
Контроль	Иванова	Ива			
Начетвала	Ткаченко	Тка	КАРКАС		
			КП8-35-5.1...КП11-35-5.1		
			Стадия	Лист	Листов
			-Р		1
			Ленгипротрансмост		

Исполнитель подписать и датировать

44



Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-7.1 при L, м				
		-8	-9	-10	-11	-12
1	25A-II (Ac-II, A-III)					
	L=8315 ; 32,0 кг	4				
	L=9315 ; 35,9 кг		4			
	L=10315 ; 39,7 кг			4		
	L=11315 ; 43,6 кг				4	
	L=12315 ; 47,4 кг					4
2	25A-II (Ac-II, A-III)					
	L=7470 ; 28,8 кг	4				
	L=8470 ; 32,6 кг		4			
	L=9670 ; 36,5 кг			4		
	L=10470 ; 40,3 кг				4	
	L=11470 ; 44,2 кг					4
3	25A-II (Ac-II, A-III)					

Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-35-7.1 при L, м				
		-8	-9	-10	-11	-12
	L=6970 ; 26,8 кг	4				
	L=7970 ; 30,7 кг		4			
	L=8970 ; 34,5 кг			4		
	L=9970 ; 38,4 кг				4	
	L=10970 ; 42,2 кг					4
4	6A-I					
	L=58470 ; 13,0 кг	1				
	L=63990 ; 14,2 кг		1			
	L=69510 ; 15,4 кг			1		
	L=75030 ; 16,7 кг				1	
	L=80550 ; 17,9 кг					1
Масса каркаса, кг		363,4	411,0	458,2	505,9	553,1

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87

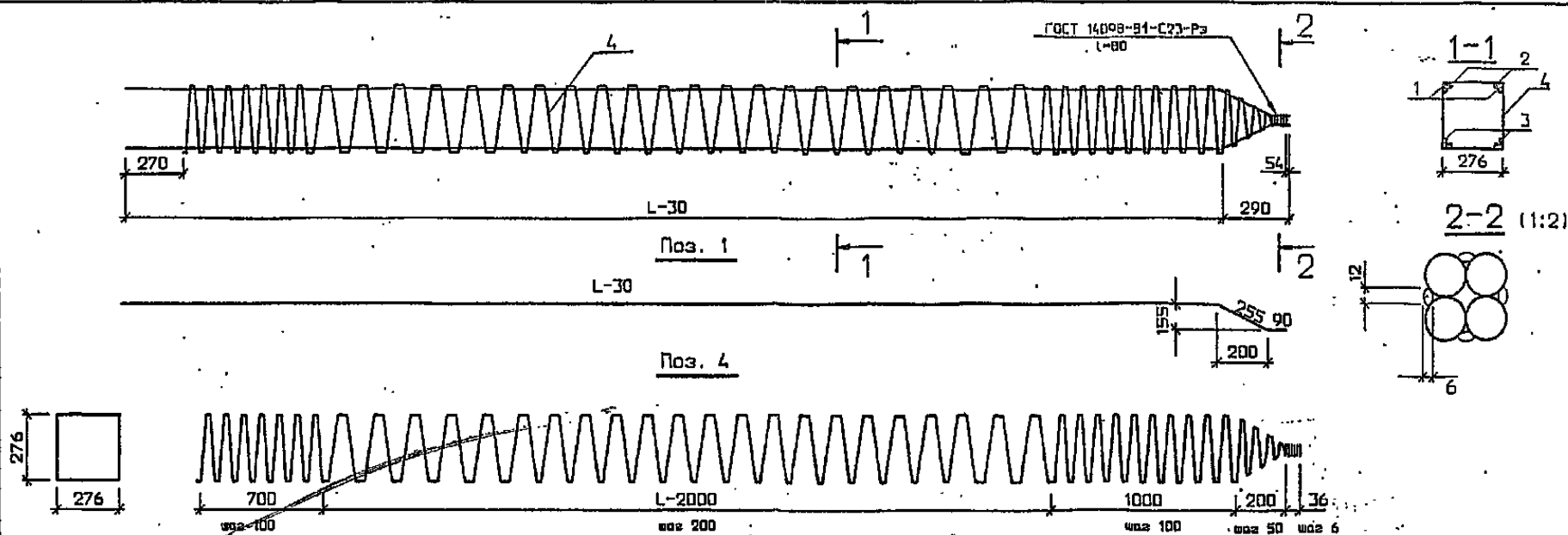
Исполнил	Королева	Рогов
Проверил	Белова	Васильев
Вед. инж.	Гемасова	Маслов
ГИП	Евсильевский	
Инженер	Муромова	Степанов
Инженер	Ткаченко	Михайлов

3.500.1-1.93.1-35

КАРКАС	Сталь	Лист	Листов
	Р		1
КПВ-35-7.1...КП11-35-7.1			Ленгипротрансост

ИНВЕСТИЦИОННЫЕ И ДЕТАЛИЗАЦИОННЫЕ

45



Поз.	Наименование	Мол. на КИ-35-7.1 при L, м			
		-13	-14	-15	-16
1	25A-II (Ac-II, A-III)				
	l=13315 ; 51,3 кг	4			
	l=14315 ; 55,1 кг		4		
	l=15315 ; 59,0 кг			4	
2	25A-II (Ac-II, A-III)				
	l=12470 ; 48,0 кг	4			
	l=13470 ; 51,9 кг		4		
	l=14470 ; 55,7 кг			4	
	l=15470 ; 59,6 кг				4

Поз.	Наименование	Мол. на КИ-35-7.1 при L, м			
		-13	-14	-15	-16
3	25A-II (Ac-II, A-III)				
	l=11970 ; 46,1 кг	4			
	l=12970 ; 49,9 кг		4		
	l=13970 ; 53,8 кг			4	
4	6A-I				
	l=86070 ; 19,1 кг	1			
	l=91590 ; 20,3 кг		1		
	l=97110 ; 21,6 кг			1	
	l=102630 ; 22,8 кг				1
	Масса каркаса , кг	600,7	647,9	695,6	742,8

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87

Исполнил	Королева	Корв
Проверил	Белова	Белов
Ведущий	Ланасова	Ланасов
ГИП	Брусилловский	Брусилловский
Контроль	Миронова	Миронова
Начетчик	Ткаченко	Ткаченко

3.500.1-1.93.1-36

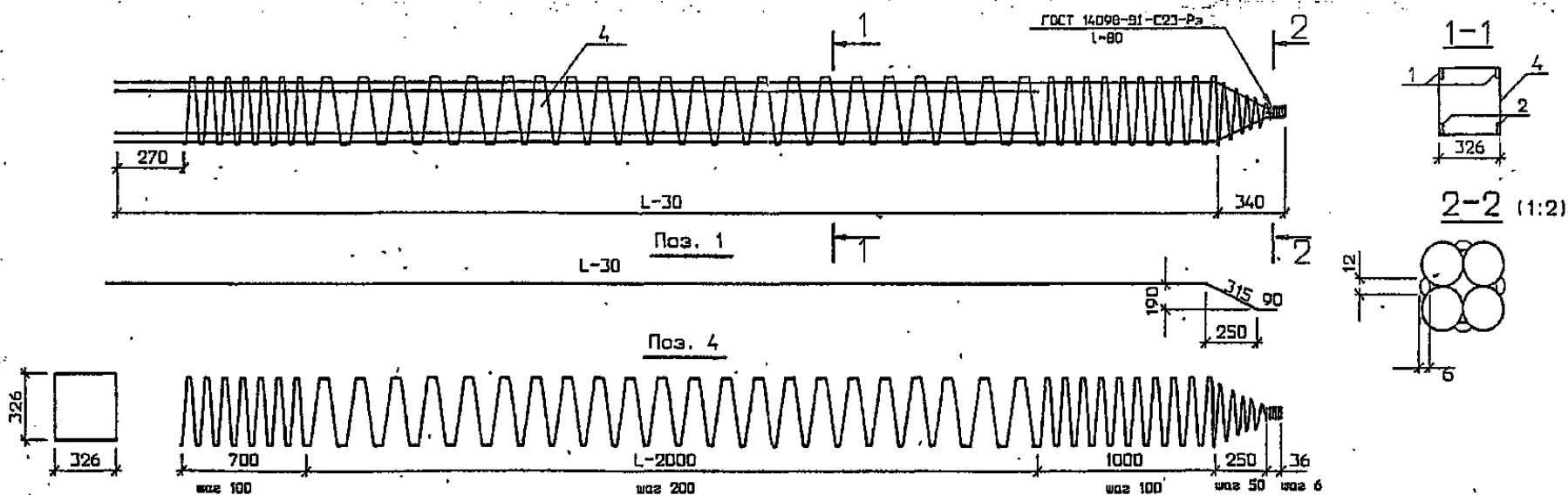
КАРКАС

КП13-35-7.1...КП16-35-7.1

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Ленгипротрансмост

46

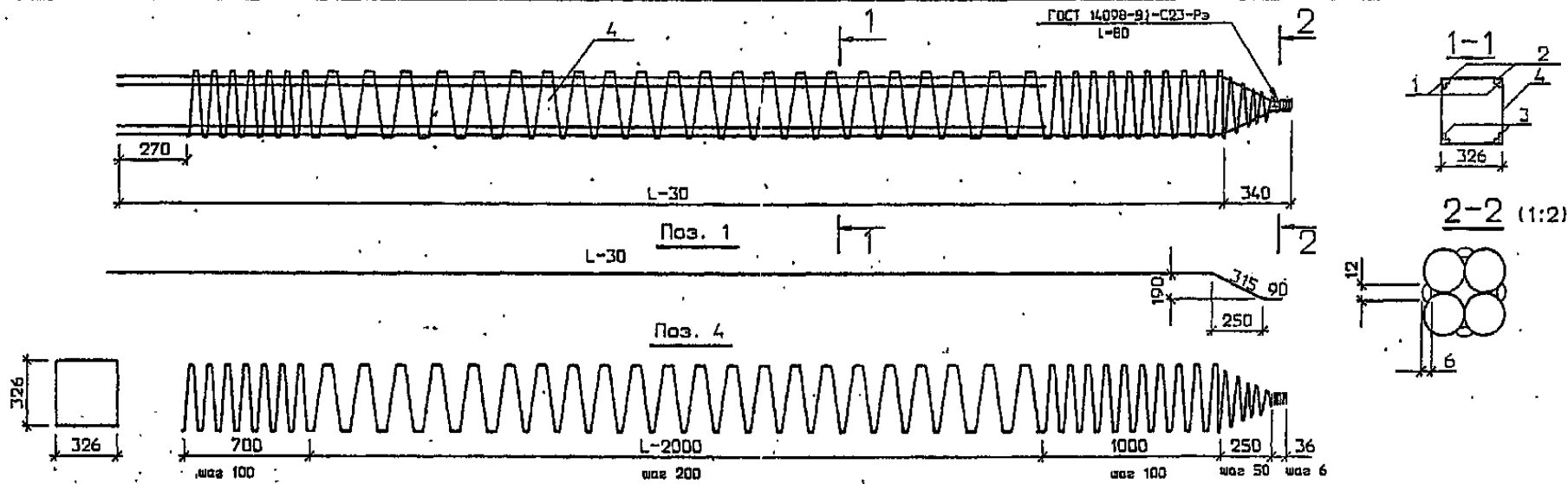


Поз.	Наименование	Кол. по ПЛ-45.1 по L, м		
		-13	-14	-15
1	25A-II (Ac-II, A-III)			
	l=13375 ; 51,5 кг	4		
	l=14375 ; 55,3 кг		4	
	l=15375 ; 59,2 кг			4
2	25A-II (Ac-II, A-III)			
	l=11970 ; 46,1 кг	4		
	l=12970 ; 49,9 кг		4	
	l=13970 ; 53,8 кг			4
4	6A-I			
	l=101260 ; 22,5 кг	1		
	l=107760 ; 23,9 кг		1	
	l=114300 ; 25,4 кг			1
	Масса каркаса, кг	412,9	444,7	477,4

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87

исполнил	Семанова	<i>Сев</i>	3.500.1-1.93.1-37	Стадия	Лист	Листов	
проверил	Белоба	<i>Белоб</i>		КАРКАС	Р		1
Ведущ.	Ланасова	<i>Ланас</i>			КП13-40-5.1...КП15-40-5.1	ЛенгипротрансМСТ	
ГИП	Брусилоская	<i>Брус</i>					
Никонтроль	Идианова	<i>Иди</i>					
Намотдела	Ткачанко	<i>Ткач</i>					

47



Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-40-7.1 при L, м				
		-13	-14	-15	-16	-17
1	25A-II (Ac-II, A-III)					
	L=13375 ; 51,5 кг	4				
	L=14375 ; 55,3 кг		4			
	L=15375 ; 59,2 кг			4		
	L=16375 ; 63,0 кг				4	
	L=17375 ; 66,9 кг					4
2	25A-II (Ac-II, A-III)					
	L=12470 ; 48,0 кг	4				
	L=13470 ; 51,9 кг		4			
	L=14470 ; 55,7 кг			4		
	L=15470 ; 59,6 кг				4	
	L=16470 ; 63,4 кг					4
3	25A-II (Ac-II, A-III)					

Поз.	Наименование	Кол. на КПЛ-40-7.1 при L, м				
		-13	-14	-15	-16	-17
	L=11970 ; 46,1 кг	4				
	L=12970 ; 49,9 кг		4			
	L=13970 ; 53,8 кг			4		
	L=14970 ; 57,6 кг				4	
	L=15970 ; 61,5 кг					4
	4	6A-I				
L=101260 ; 22,5 кг		1				
L=107780 ; 23,9 кг			1			
L=114300 ; 25,4 кг				1		
L=120820 ; 26,8 кг					1	
L=127340 ; 28,3 кг						1
Масса каркаса, кг		604,9	652,3	700,2	747,6	795,5

1. Арматура по ГОСТ 5781-82.
2. Класс, марка арматурной стали, стыки продольной арматуры и способы прикрепления спирали к продольной арматуре назначаются в соответствии с техническими условиями.
3. Ручную дуговую сварку производить электродами типа Э-42А по ГОСТ 9467-75 в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87

Исполнил	Саманова	<i>Саманова</i>
Проверил	Белоба	<i>Белоба</i>
Ведущий	Лемасова	<i>Лемасова</i>
Тип	Брусилловский	
Контроль	Миронова	<i>Миронова</i>
Начетдела	Ткаченко	<i>Ткаченко</i>

3.500.1-1.93.1-38

КАРКАС

КП13-40-7.1...КП17-40-7.1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Лензипротрансмост

48

Марка сваи	Изделия арматурные										Всего, кг
	Арматура класса										
	A-II**	A-I			A-I*						
	ГОСТ 5781-82										
	25	10	6	Итого	22	20	18	16	14		
СВ-35Т2	128,0		16,5	16,7	-	-	-	-	-	3,0	147,7
С9-35Т2	143,6		17,7	17,9	-	-	-	-	-		164,5
С10-35Т2	158,8		18,9	19,1	-	-	-	-	4,0		181,9
С11-35Т2	174,4		20,2	20,4	-	-	-	-	-		198,8
С8-35Т5 ; С8-35В5	235,2	0,16	16,5	16,7	-	-	-	-	-	3,0	254,9
С9-35Т5 ; С9-35В5	266,4		17,7	17,9	-	-	-	-	-		287,3
С10-35Т5 ; С10-35В5	296,8		18,9	19,1	-	-	-	-	-		319,9
С11-35Т5 ; С11-35В5	328,0		20,2	20,4	-	-	-	-	4,0		352,4
С12-35Т5 ; С12-35В5	358,4		21,4	21,6	-	-	-	-	-		384,0
С13-35Т5 ; С13-35В5	389,6		22,6	22,8	-	-	-	-	-		417,6
С14-35Т5 ; С14-35В5	420,0		23,8	24,0	-	-	5,2	-	-		449,2
С8-35Т7 ; С8-35В7	350,4		16,5	16,7	-	-	-	-	-	3,0	370,1
С9-35Т7 ; С9-35В7	396,8		17,7	17,9	-	-	-	-	-		417,7
С10-35Т7 ; С10-35В7	442,8		18,9	19,1	-	-	-	-	4,0		465,9

Марка сваи	Изделия арматурные										Всего, кг
	Арматура класса										
	A-II**	A-I			A-I*						
	ГОСТ 5781-82										
	25	10	6	Итого	22	20	18	16	14		
С11-35Т7 ; С11-35В7	489,2	0,16	20,2	20,4	-	-	-	-	-	4,0	513,6
С12-35Т7 ; С12-35В7	535,2		21,4	21,6	-	-	-	-	-		560,8
С13-35Т7 ; С13-35В7	581,6		22,6	22,8	-	-	-	-	-		609,6
С14-35Т7 ; С14-35В7	627,6		23,8	24,0	-	-	-	-	-		656,8
С15-35Т7 ; С15-35В7	674,0		25,1	25,3	-	-	5,2	-	-		704,5
С16-35Т7 ; С16-35В7	720,0		26,3	26,5	-	-	-	-	-		751,7
С13-40Т5 ; С13-40В5	390,4		26,5	26,7	-	-	-	-	-		424,5
С14-40Т5 ; С14-40В5	420,8		27,9	28,1	-	-	-	-	-		456,3
С15-40Т5 ; С15-40В5	452,0		29,4	29,6	-	-	-	-	-		489,0
С13-40Т7 ; С13-40В7	582,4		26,5	26,7	-	-	7,4	-	-		616,5
С14-40Т7 ; С14-40В7	628,4	27,9	28,1	-	-	-	-	-		663,9	
С15-40Т7 ; С15-40В7	674,8	29,4	29,6	-	-	-	-	-		711,8	
С16-40Т7 ; С16-40В7	720,8	30,8	31,0	-	-	9,0	-	-		760,8	
С17-40Т7 ; С17-40В7	767,2	32,3	32,5	-	-	-	-	-		808,7	

* - арматурная сталь марки СтЗ сп для монтажных петель

**Класс арматуры назначается в соответствии с техническими условиями. (табл. 3 и 5)

Исполнил	Семанова	Семанова
Проверил	Болоба	Болоба
Ведущий	Ланасова	Ланасова
ГИП	Брусилевский	Брусилевский
Контроль	Иванова	Иванова
Начальник	Ткаченко	Ткаченко

3.500.1-1.931-39РС

Ведомость расхода
стали
(Вариант армирования)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Ленгипротрансост

Имя, Наименование, Подпись и дата