

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта			080-24-1-ДС-КЖ2
Лист	Наименование	Примечание	
1	Общие данные	Изм.1 (Зам.)	
2	Мостовое полотно МП	Изм.1 (Зам.)	
3	Плита тротуарная ПТ	Изм.1 (Зам.)	
4	Сопражение моста с подходами СП1, СП2	Изм.1 (Зам.)	
5	Плита монолитная переходная ПМП	Изм.1 (Зам.)	
6	Плита монолитная тротуарная ПМТ1 (ПМТ1а)	Изм.1 (Зам.)	
7	Подвесной водоотвод	Изм.1 (Зам.)	
8	Барьерное ограждение БО	Изм.1 (Изм.)	
9	Перильное ограждение ПО	Изм.1 (Зам.)	
10	Водосток ВС		

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов		
Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые документы	
080-24-1-ДС-КЖ2.И-ЦМ	Цоколь металлический ЦМ	
080-24-1-ДС-КЖ2.И-СМ	Стойка СМ	Изм.1 (Изм.)
080-24-1-ДС-КЖ2.И-Ф	Фланец Ф	
080-24-1-ДС-КЖ2.И-СБ-1	Секция балки СБ-1, СБ-2, СБ-3	
080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП1	Секции перил СП1	Изм.1 (Зам.)
080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП2	Секции перил СП2	Изм.1 (Зам.)
080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП3	Секции перил СП3	Изм.1 (Зам.)
080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП4	Секции перил СП4	Изм.1 (Зам.)
080-24-1-ДС-КЖ2.И-ФБ	Навесной фасадный блок ФБ1-ФБ3	Изм.1 (Зам.)
080-24-1-ДС-КЖ2.И-ПД1.50	Патрубок дренажный ПД 150	
080-24-1-ДС-КЖ2.И-Ф1	Фиксатор Ф1	

- Общие указания
- 1

Строительный проект разработан на основании задания на проектирование, выданного УП "Минскводоканал" 09.08.2024 г.
- 2

Чертежи разработаны в соответствии с действующими ТНПА, приведенными в общей пояснительной записке 080-24-ОПЗ.
- 3

При производстве бетонных работ применяемые материалы, объем и способы их контроля должны соответствовать требованиям СП 3.03.02-2021 "Устройство мостов и труб", СН 103.01-2019 "Возведение строительных конструкций зданий и сооружений", СТБ 2158-2011 "Строительство. Устройство мостов и труб. Нормативная контролируемых показателей качества. Контроль качества работ".
- 4

Перечень ответственных конструкций подлежащих приемке с участием представителей проектной организации:
 - устройство гидроизоляции (выборочно);
 - устройство нижнего слоя асфальтобетонного покрытия (выборочно);
 - устройство верхнего слоя асфальтобетонного покрытия (выборочно).
- 5

Скрытые работы подлежат освидетельствованию с оформлением актов в соответствии с приложением СН 103.04-2020 "Организация строительного производства".
- 6

Работы выполнять в соответствии с проектом производства работ (ППР) и действующими строительными нормами и правилами на производство работ.
- 7

Нормативные нагрузки от подвижного состава на сооружение – А11, НК-80, равномерно распределенная нагрузка от пешеходов – 2,0 кПа.
- 8

Удельная эффективная активность естественных радионуклидов в материалах не должна превышать 740 Бк/кг.
- 9

Марка бетона по морозостойкости, определяемая по второму базовому методу (в солях) согласно ГОСТ 10060.2-95 в проекте имеет обозначение со индексом "" (например F150*).
- 10

Вторичную защиту от коррозии фасадных поверхностей железобетонных элементов выполнять в соответствии с ТКП 576-2024.
- 11

В железобетонных конструкциях принята арматурная сталь класса:
 - S240 по СТБ 1704-2012 из стали марок СтЗсп, СтЗспс всех диаметров, СтЗсп при диаметре 6-10мм допускается замена на арматуру А240 по ГОСТ 5781-82, ГОСТ 34028-2016;
 - S500 по СТБ 1704-2012 из стали марок 25Г2С, 35ГС всех диаметров, допускается замена на арматуру А400 по ГОСТ 5781-82, ГОСТ 34028-2016.
- 12

Прокат из стали марки СтЗсп, СтЗспс по ГОСТ 535-2005.
- 13

Арматурные стержни в местах пересечения объединить вязальной проволокой.
- 14

Требования к основным материалам:
 - бетон конструкций по СТБ 2221-2020;
 - арматура класса S240 по СТБ 1704-2012;
 - арматура класса S500 по СТБ 1704-2012;
 - вязальная проволока по ГОСТ 3282-74.

Ведомость спецификаций

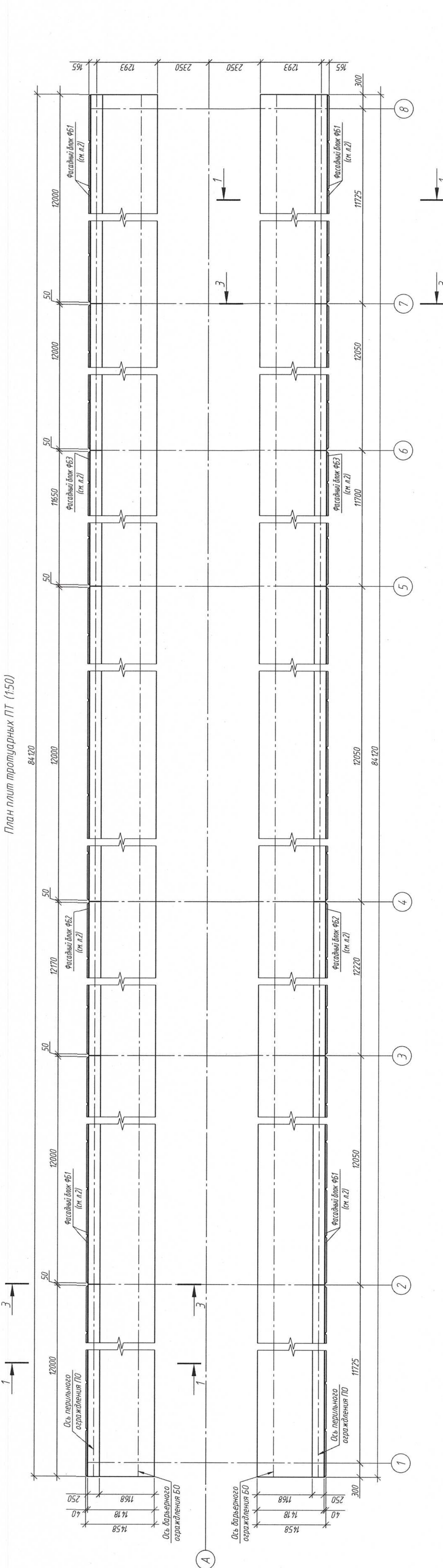
Лист	Наименование	Примечание
2	Спецификация мостового полотна	
3	Спецификация плиты тротуарной ПТ	
4	Спецификация сопряжения моста с подходами	
5	Спецификация переходной монолитной плиты ПМП	
6	Спецификация монолитной тротуарной плиты ПМТ1 (ПМТ1а)	
7	Спецификация подвесного водоотвода	
8	Спецификация барьерного ограждения БО	
9	Спецификация перильного ограждения ПО	
10	Спецификация водостока ВС	

- Изменение №1 внесено согласно замечаниям экспертизы.
- 1

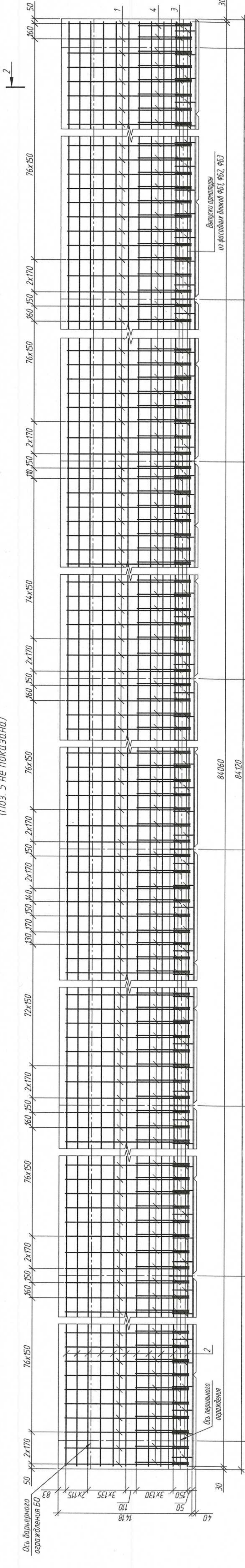
Капитальный ремонт моста автомобильного через лесной массив Березовское лесничество, расположенного по адресу: Минская область, Вилейский район, Ильинский лесной массив д.Остимковичи, канал Остимковичи – Равька
- 2

080-24-1-ДС-КЖ2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31
- 32
- 33
- 34
- 35
- 36
- 37
- 38
- 39
- 40
- 41
- 42
- 43
- 44
- 45
- 46
- 47
- 48
- 49
- 50
- 51
- 52
- 53
- 54
- 55
- 56
- 57
- 58
- 59
- 60
- 61
- 62
- 63
- 64
- 65
- 66
- 67
- 68
- 69
- 70
- 71
- 72
- 73
- 74
- 75
- 76
- 77
- 78
- 79
- 80
- 81
- 82
- 83
- 84
- 85
- 86
- 87
- 88
- 89
- 90
- 91
- 92
- 93
- 94
- 95
- 96
- 97
- 98
- 99
- 100
- 101
- 102
- 103
- 104
- 105
- 106
- 107
- 108
- 109
- 110
- 111
- 112
- 113
- 114
- 115
- 116
- 117
- 118
- 119
- 120
- 121
- 122
- 123
- 124
- 125
- 126
- 127
- 128
- 129
- 130
- 131
- 132
- 133
- 134
- 135
- 136
- 137
- 138
- 139
- 140
- 141
- 142
- 143
- 144
- 145
- 146
- 147
- 148
- 149
- 150
- 151
- 152
- 153
- 154
- 155
- 156
- 157
- 158
- 159
- 160
- 161
- 162
- 163
- 164
- 165
- 166
- 167
- 168
- 169
- 170
- 171
- 172
- 173
- 174
- 175
- 176
- 177
- 178
- 179
- 180
- 181
- 182
- 183
- 184
- 185
- 186
- 187
- 188
- 189
- 190
- 191
- 192
- 193
- 194
- 195
- 196
- 197
- 198
- 199
- 200
- 201
- 202
- 203
- 204
- 205
- 206
- 207
- 208
- 209
- 210
- 211
- 212
- 213
- 214
- 215
- 216
- 217
- 218
- 219
- 220
- 221
- 222
- 223
- 224
- 225
- 226
- 227
- 228
- 229
- 230
- 231
- 232
- 233
- 234
- 235
- 236
- 237
- 238
- 239
- 240
- 241
- 242
- 243
- 244
- 245
- 246
- 247
- 248
- 249
- 250
- 251
- 252
- 253
- 254
- 255
- 256
- 257
- 258
- 259
- 260
- 261
- 262
- 263
- 264
- 265
- 266
- 267
- 268
- 269
- 270
- 271
- 272
- 273
- 274
- 275
- 276
- 277
- 278
- 279
- 280
- 281
- 282
- 283
- 284
- 285
- 286
- 287
- 288
- 289
- 290
- 291
- 292
- 293
- 294
- 295
- 296
- 297
- 298
- 299
- 300
- 301
- 302
- 303
- 304
- 305
- 306
- 307
- 308
- 309
- 310
- 311
- 312
- 313
- 314
- 315
- 316
- 317
- 318
- 319
- 320
- 321
- 322
- 323
- 324
- 325
- 326
- 327
- 328
- 329
- 330
- 331
- 332
- 333
- 334
- 335
- 336
- 337
- 338
- 339
- 340
- 341
- 342
- 343
- 344
- 345
- 346
- 347
- 348
- 349
- 350
- 351
- 352
- 353
- 354
- 355
- 356
- 357
- 358
- 359
- 360
- 361
- 362
- 363
- 364
- 365
- 366
- 367
- 368
- 369
- 370
- 371
- 372
- 373
- 374
- 375
- 376
- 377
- 378
- 379
- 380
- 381
- 382
- 383
- 384
- 385
- 386
- 387
- 388
- 389
- 390
- 391
- 392
- 393
- 394
- 395
- 396
- 397
- 398
- 399
- 400
- 401
- 402
- 403
- 404
- 405
- 406
- 407
- 408
- 409
- 410
- 411
- 412
- 413
- 414
- 415
- 416
- 417
- 418
- 419
- 420
- 421
- 422
- 423
- 424
- 425
- 426
- 427
- 428
- 429
- 430
- 431
- 432
- 433
- 434
- 435
- 436
- 437
- 438
- 439
- 440
- 441
- 442
- 443
- 444
- 445
- 446
- 447
- 448
- 449
- 450
- 451
- 452
- 453
- 454
- 455
- 456
- 457
- 458
- 459
- 460
- 461
- 462
- 463
- 464
- 465
- 466
- 467
- 468
- 469
- 470
- 471
- 472
- 473
- 474
- 475
- 476
- 477
- 478
- 479
- 480
- 481
- 482
- 483
- 484
- 485
- 486
- 487
- 488
- 489
- 490
- 491
- 492
- 493
- 494
- 495
- 496
- 497
- 498
- 499
- 500
- 501
- 502
- 503
- 504
- 505
- 506
- 507
- 508
- 509
- 510
- 511
- 512
- 513
- 514
- 515
- 516
- 517
- 518
- 519
- 520
- 521
- 522
- 523
- 524
- 525
- 526
- 527
- 528
- 529
- 530
- 531
- 532
- 533
- 534
- 535
- 536
- 537
- 538
- 539
- 540
- 541
- 542
- 543
- 544
- 545
- 546
- 547
- 548
- 549
- 550
- 551
- 552
- 553
- 554
- 555
- 556
- 557
- 558
- 559
- 560
- 561
- 562
- 563
- 564
- 565
- 566
- 567
- 568
- 569
- 570
- 571
- 572
- 573
- 574
- 575
- 576
- 577
- 578
- 579
- 580
- 581
- 582
- 583
- 584
- 585
- 586
- 587
- 588
- 589
- 590
- 591
- 592
- 593
- 594
- 595
- 596
- 597
- 598
- 599
- 600
- 601
- 602

План плит тропусарных ПТ (150)

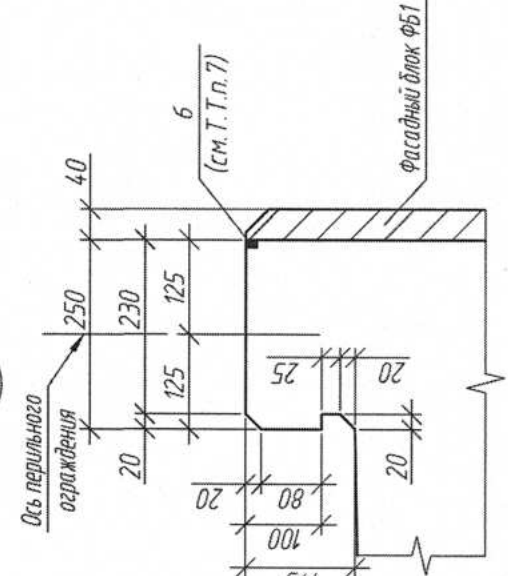


План армирования плиты тропусарной ПТ (125)
(Поз. 5 не показан.)



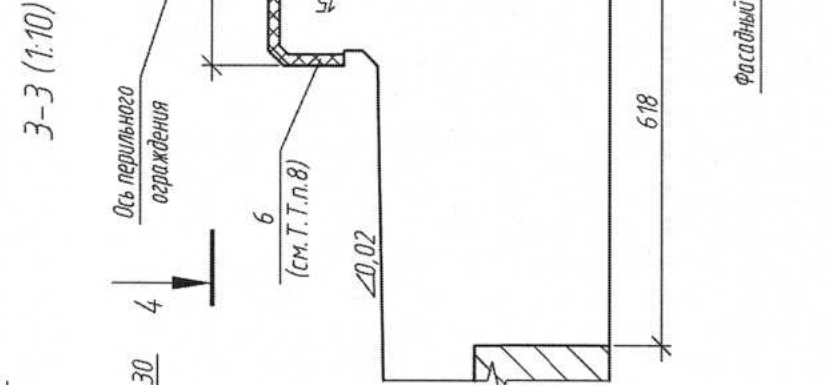
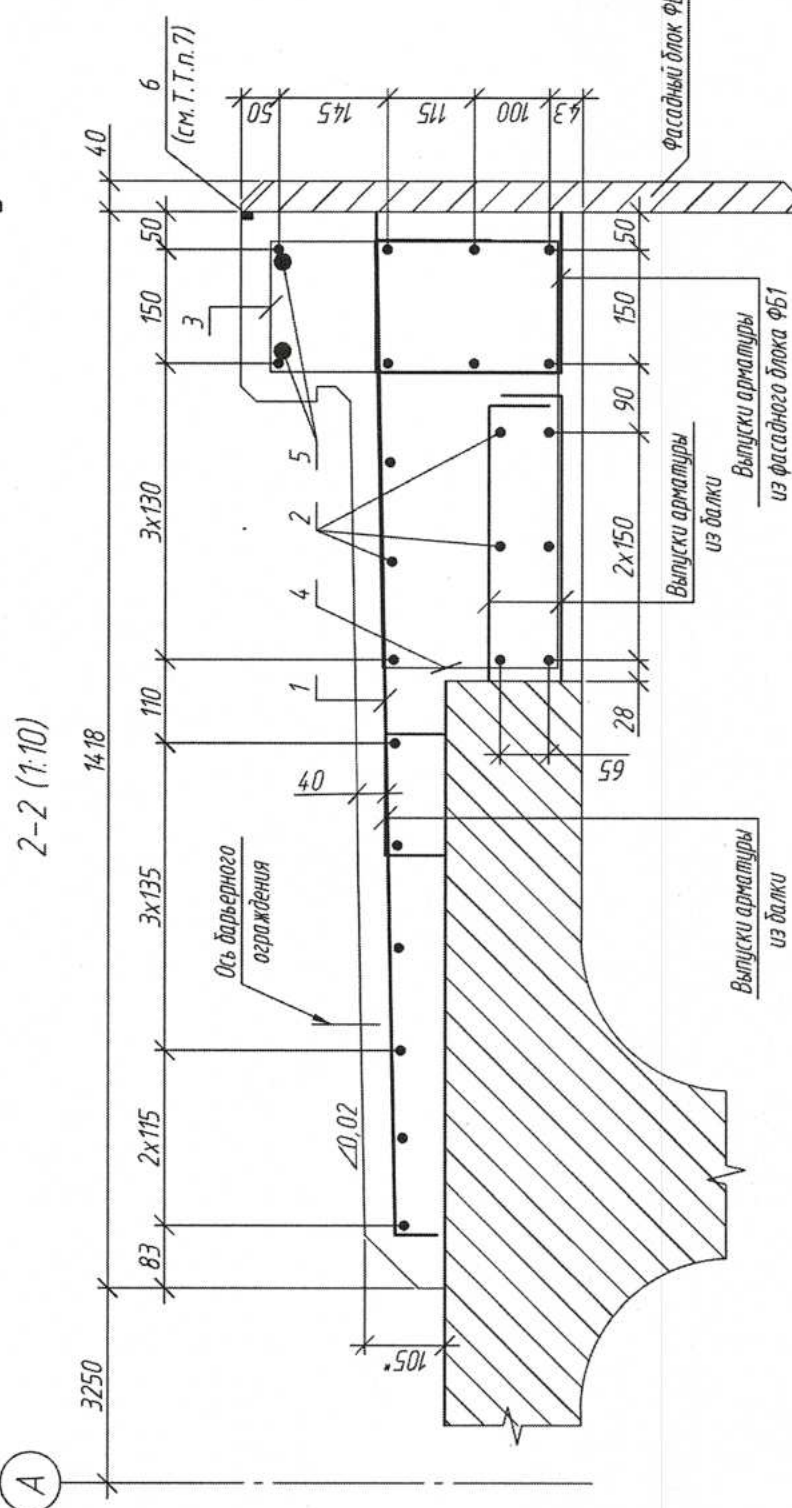
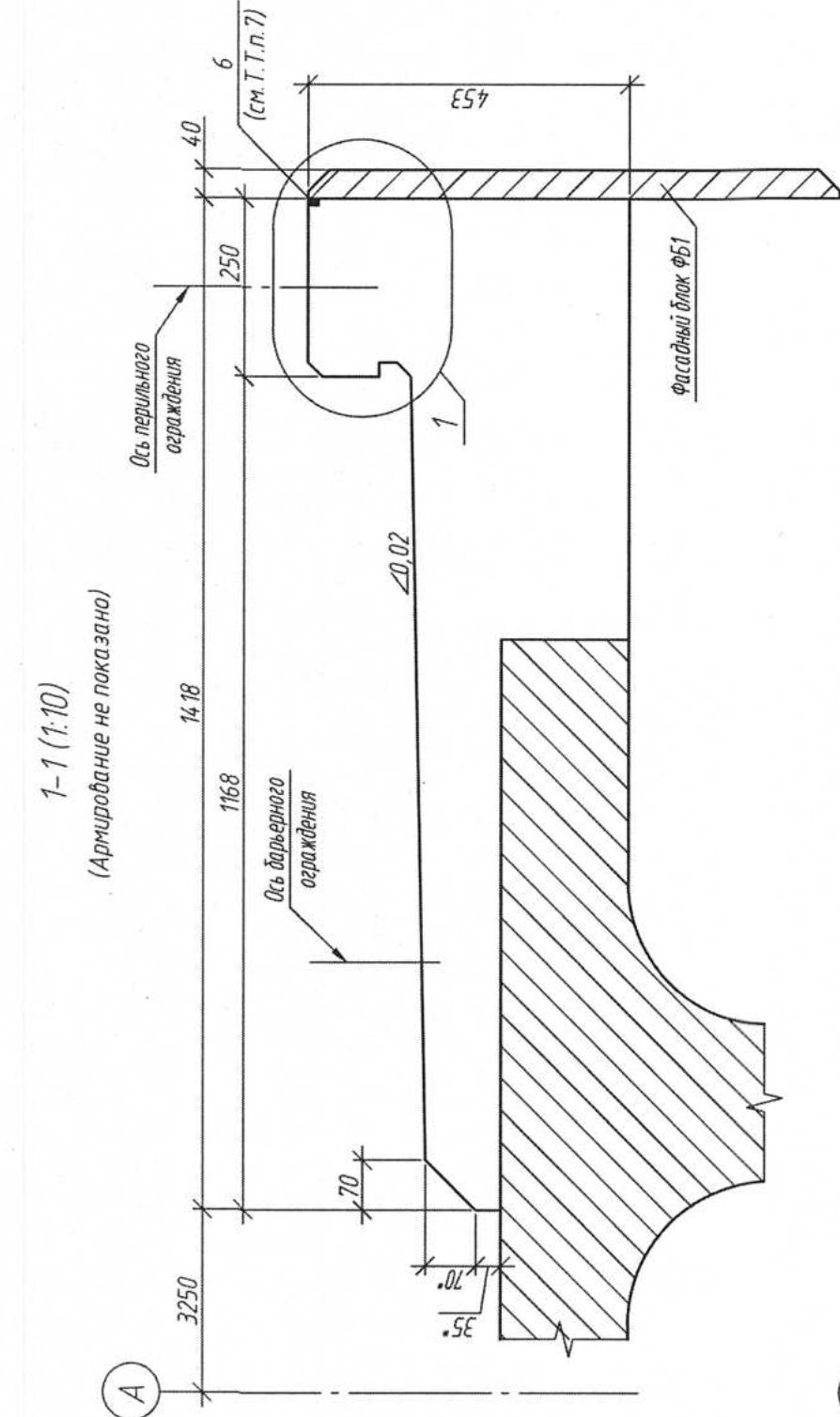
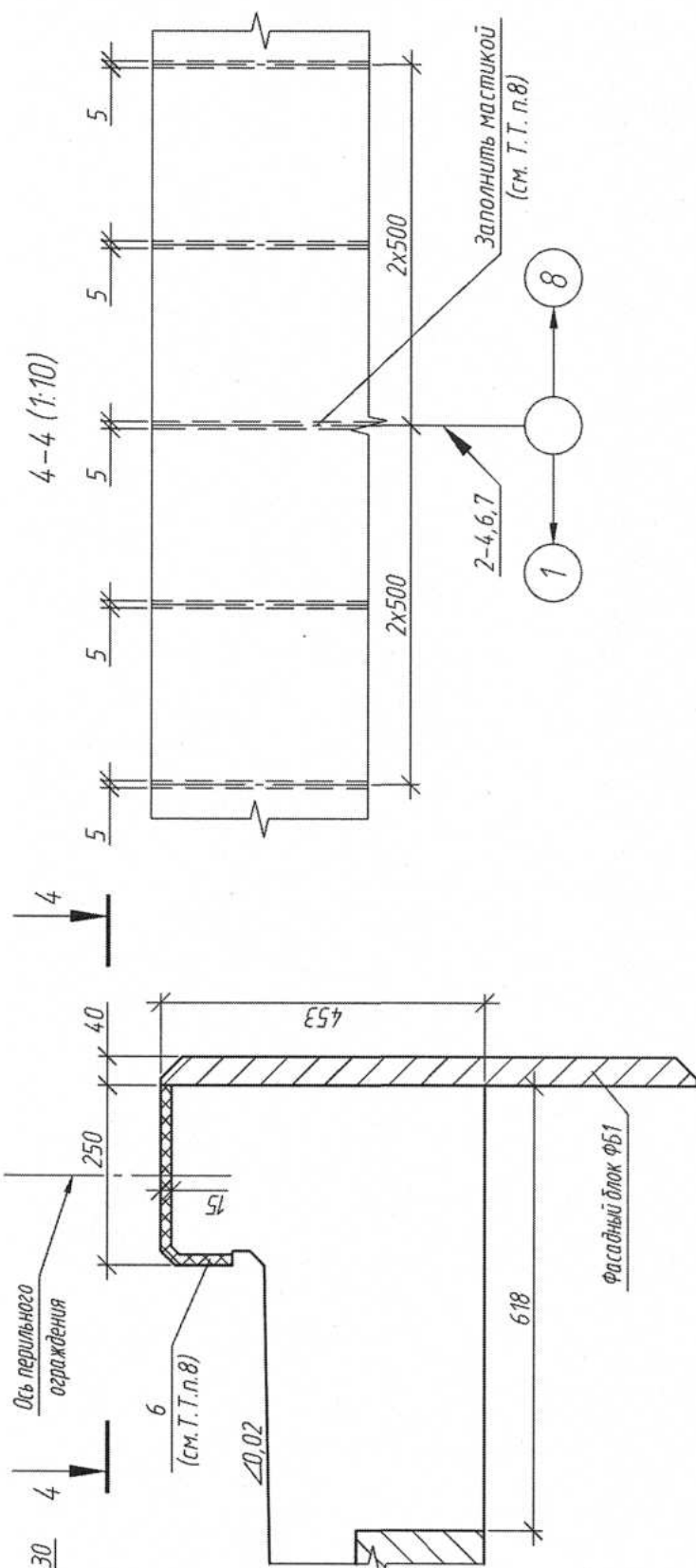
Ведомость расхода стали на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия армированные						Вязальная пробовка	Общий расход
	Арматура класса							
	Всего							
	С7Б П704-2012							
	Ø10	Итого	Ø10	Ø12	Ø20	Итого		
Плита тропусарная ПТ	1067.7	1067.7	1222.7	754.7	316.2	2293.5	3361.2	33780.0



Ведомость деталей

Поз.	Элемент
2	Элемент
4	Элемент
5	Элемент



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Приме- чание
1	080-24-1-ДС-КЖ2, л.3	Деталь	559	1.35	см Т.Т. п.6
2			23	53.16	см Т.Т. п.4
3			559	0.8	см Т.Т. п.6
4			559	1.11	см Т.Т. п.6
5		Материалы	16	19.76	
6	С15 2221-2020	Технология монтажа	0.8		кг см Т.Т. п.7
		Бетон В25, F200, W6	26.3		м³

1. Требования к арматуре и бетону см. 080-24-1-ДС-КЖ2, л.1
2. Работать совместно с 080-24-1-ДС-КЖ2, л.2
3. Размеры углов стержней должны по их осм, радиусы закруглений - по выгнутым грани стержня
4. Стыки длинномерных стержней (поз.2) выполнять внахлестку без сварки с перекрестом, длиной не менее 30 диаметров арматуры. Расход арматуры поз.2 дан с учетом перехлеста стержней
5. Выпуски арматуры из фасадных блоков, при необходимости, отогнуть по месту
6. Поз.1,3,4 при необходимости, допускается сдвинуть по месту
7. Вдоль фасадных блоков установить штрабу глубиной 15мм и шириной 5мм. Штраба заполняется мастикой (поз.6) аналогичной теплоизоляционной мастике ММ-105 (аналогично ТУ 5772-057-05766764-2003).
8. На верхней поверхности карниза предусмотреть устройство штрабы шириной 5 мм, заполненной мастикой (поз.6) по оси опоры и по две штрабы в каждой стороне от оси опоры с шагом 0.5 м.
9. Ос. "А" - ось автомобильной дороги. Ос. "1-8" - оси опор ММ-8

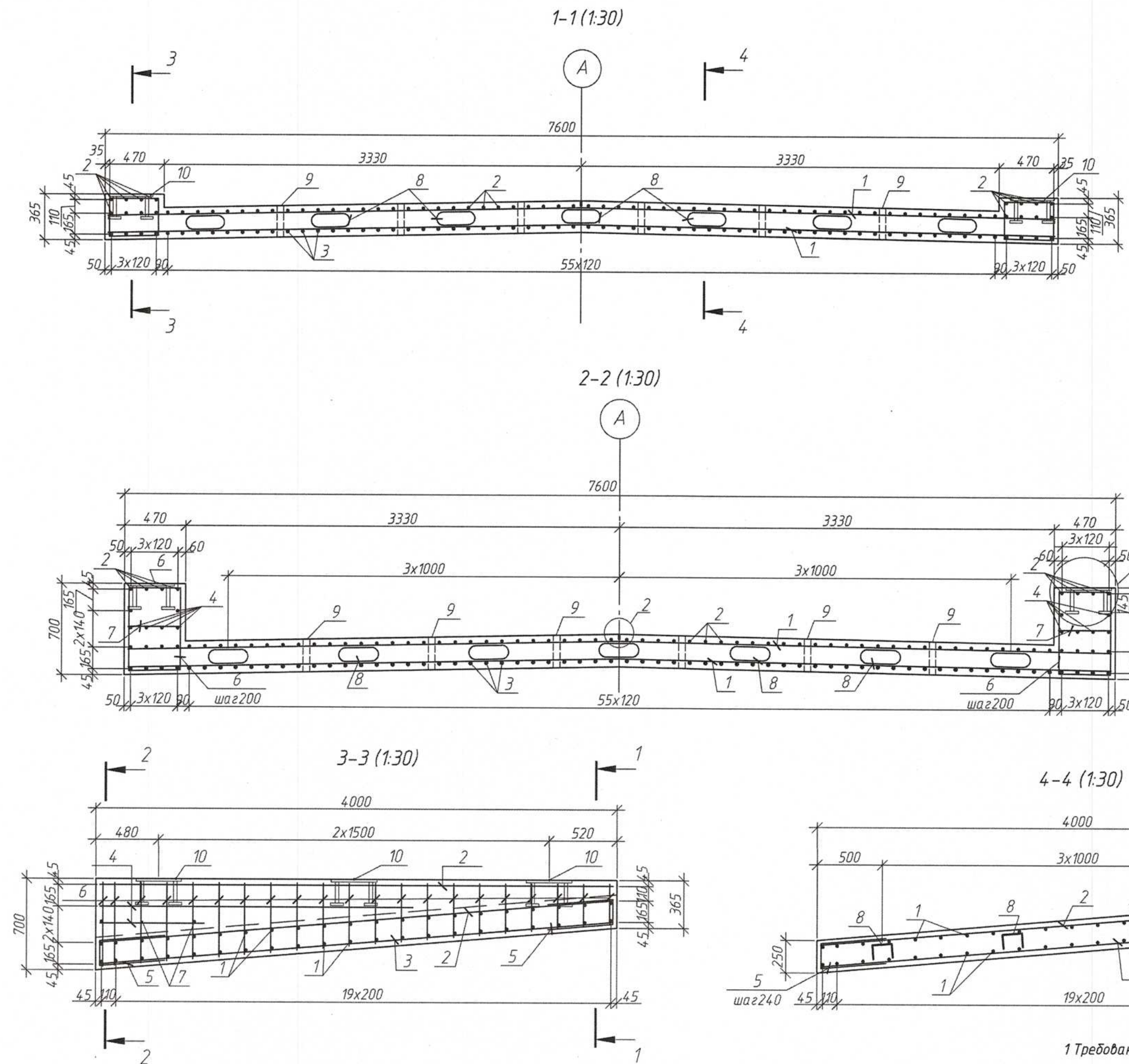
080-24-1-ДС-КЖ2									
1	Защитный слой	080-24-1-ДС-КЖ2	080-24-1-ДС-КЖ2	080-24-1-ДС-КЖ2	080-24-1-ДС-КЖ2	080-24-1-ДС-КЖ2	080-24-1-ДС-КЖ2	080-24-1-ДС-КЖ2	080-24-1-ДС-КЖ2
Изм.	Кол. изм.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
ТМ	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук
Разработчик	Лопаткин	Лопаткин	Лопаткин	Лопаткин	Лопаткин	Лопаткин	Лопаткин	Лопаткин	Лопаткин
Проверил	Трифенов	Трифенов	Трифенов	Трифенов	Трифенов	Трифенов	Трифенов	Трифенов	Трифенов
Начальник	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук
Утвердил	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук	Шерчук

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

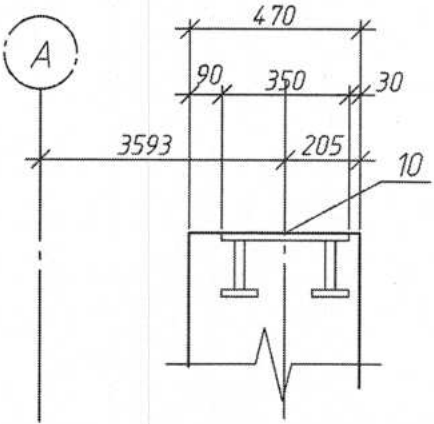
Инв. № подл.



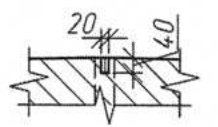
Ведомость деталей

Поз.	Эскиз
1	
4	от 800 до 2400 через 1600
5	
6	от 410 до 740 Lcr=575 от 310 до 640 Lcr=475

1 (1:20)



2 (1:20)



Спецификация переходной монолитной плиты ПМП

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме- чание
080-24-1-ДС-КЖ2, л.5					
Детали					
1		Ø10 S240 l=7550	42	4,7	
2		Ø10 S500 l=3950	72	2,4	
3		Ø14 S500 l=3950	64	4,8	
4		Ø10 S500 lcr=1600	12	1,0	
5		Ø10 S500 l=1190	72	0,73	
6		Ø10 S240 lcr=1930	42	1,2	
7		Ø10 S500 l=410	6	0,25	
Сборочные единицы					
8	080-24-1-ДС-КЖ2.И-Ф1	Фиксатор Ф1	28	1,1	
9	ГОСТ 3262-75	Труба Ц-50х3 L=250	6	1,1	
10	080-24-1-ДС-КЖ2.И-МН1	Изделие закладное МН1	6	24,9	
Материалы					
	СТБ 2221-2020	Бетон В30 F200 W8	8,7		м³

Ведомость расхода стали, кг

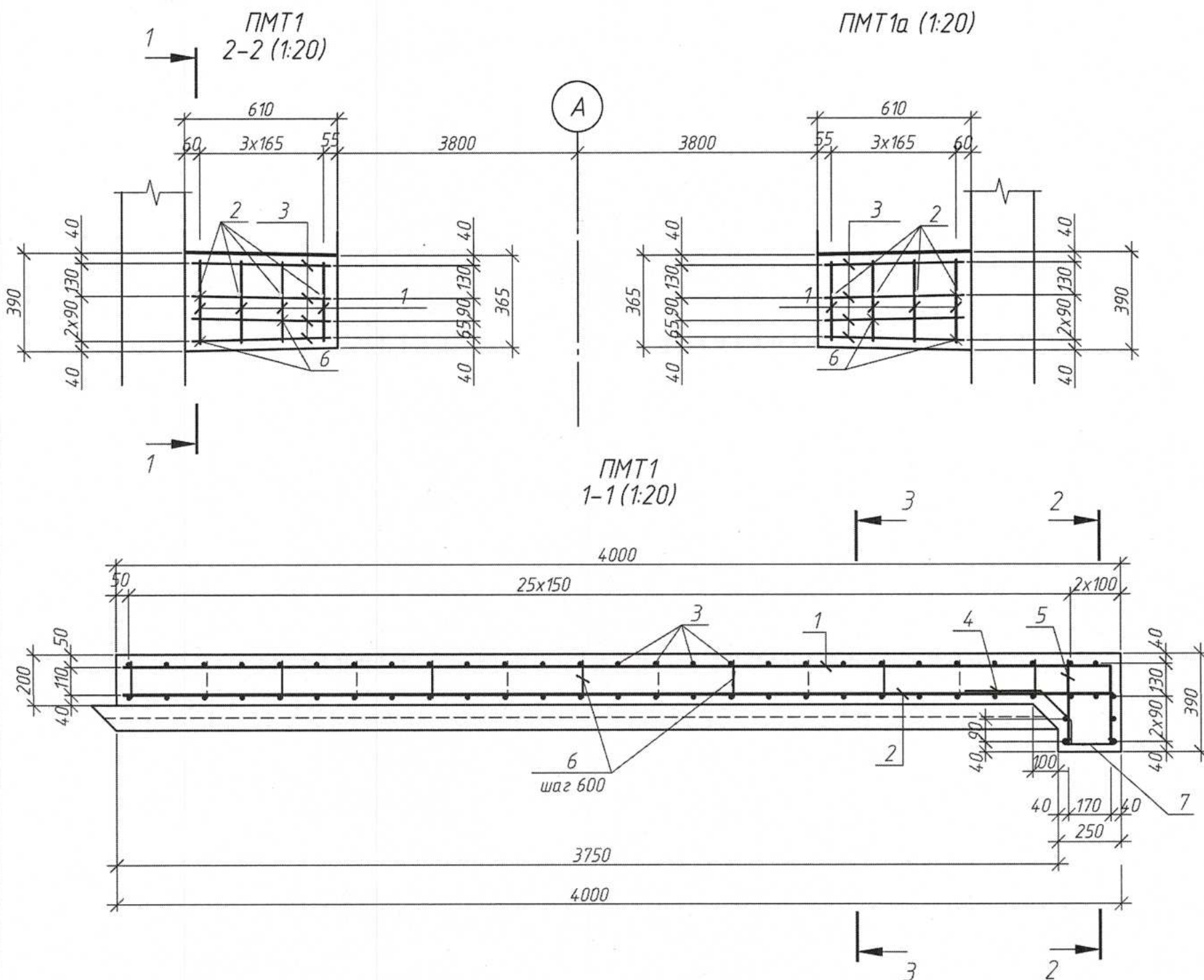
Марка элемента	Изделия арматурные						Изделия закладные								Вязальная проболока
	Арматура класса					Всего	Арматура класса		Прокат марки				Всего		
	S240		S500				S500		Ст3сп						
	см. Т. Т. п. 1						см. Т. Т. п. 1		ГОСТ103-2006		ГОСТ82-70			ГОСТ 3262-75	
	Ø10	Итого	Ø10	Ø14	Итого		Ø20	Итого	Ø=20	Итого	Ø=20	Итого			
ПМП	278,6	278,6	238,9	307,2	546,1	824,7	12,0	12,0	38,4	38,4	99,0	99,0	6,6	156,0	4,1

1 Требования к арматурной стали см.080-24-1-ДС-КЖ2, л.1

						080-24-1-ДС-КЖ2					
						Капитальный ремонт моста автомобильного через лесной массив Бережковское лесничество, расположенного по адресу: Минская область, Вилейский район, Ильинский лесной массив д.Остюковичи, канал Остюковичи - Равька					
1	-	Зам.	106-25	<i>Шевчук</i>	10.09.25	Мостовое полотно			Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				С	5	
ГИП	Шевчук			<i>Шевчук</i>	10.10.25						
Разработал	Кузьмич			<i>Кузьмич</i>	10.10.25						
Проверил	Шиманчук			<i>Шиманчук</i>	10.10.25	Плита монолитная переходная ПМП				ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГУПРОДОР	
Н.контр.	Шевчук			<i>Шевчук</i>	10.10.25						
Утвердил	Шевчук			<i>Шевчук</i>	10.10.25						

Копировал

Формат А4х3



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
			ПМТ1 (ПМТ1а)		
	080-24-1-ДС-КЖ2, л.6	<u>Детали</u>			
1		Ø10 S500 lcp=4250	4	2,6	
2		Ø10 S500 l=3940	4	2,4	
3		Ø10 S500 l=550	59	0,34	
4		Ø10 S500 l=560	4	0,3	
5		Ø10 S500 lcp=320	4	0,20	
6		Ø8 S240 l=275	26	0,11	
7		Ø8 S240 l=335	3	0,13	
		<u>Материалы</u>			
	СТБ 2221-2020	Бетон В30 F200* W8	0,52		м³

Ведомость расхода стали, кг						
Марка элемента	Изделия арматурные				Всего	Вязальная проболока
	Арматура класса					
	S240		S500			
	см. Т.Т.п.1					
	Ø8	Итого	Ø10	Итого		
ПМТ1 (ПМТ1а)	3,0	3,0	42,4	42,4	45,4	0,2

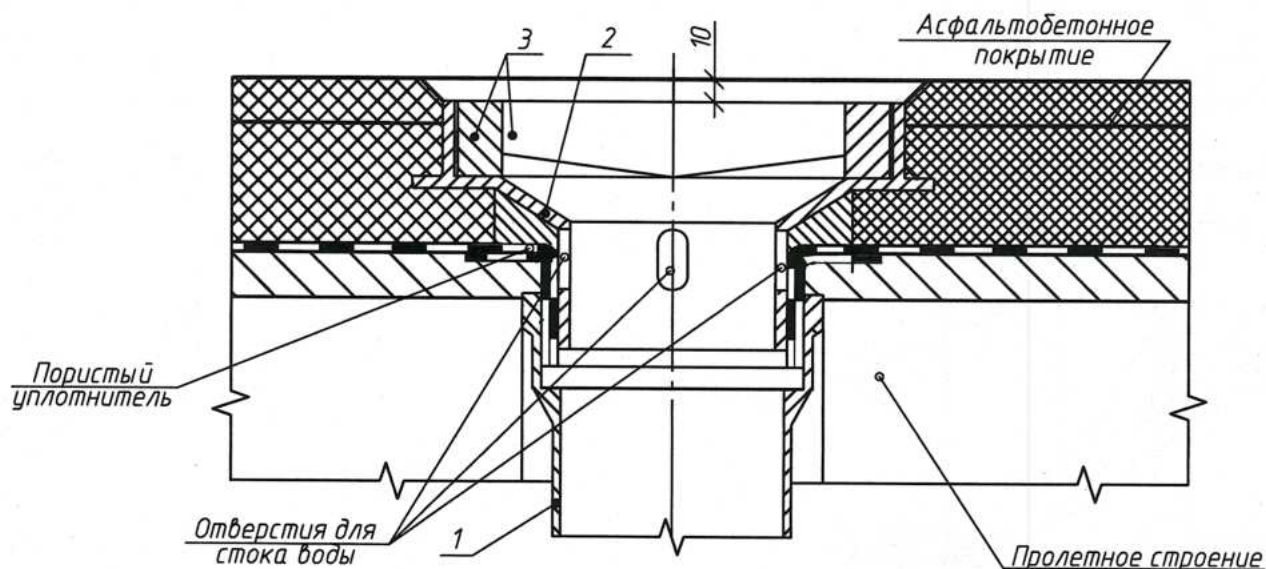
2 Работать совместно с 080-24-1-ДС-КЖ2, л.4

						080-24-1-ДС-КЖ2			
						Капитальный ремонт моста автомобильного через лесной массив Бережковское лесничество, расположенного по адресу: Минская область, Вилейский район, Ильинский лесной массив д.Остюковичи, канал Остюковичи - Раевка			
1	-	Зам.	106-25	<i>Мася</i>	10.09.25	Мостовое полотно	Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	6	
ГИП		Шевчук		<i>Шевчук</i>	10.10.25				
Разработал		Кизьмич		<i>Кизьмич</i>	10.10.25				
Проверил		Мамонова		<i>Мамонова</i>	10.10.25	Плита монолитная тротуарная ПМТ1 (ПМТ1а)	 ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГУПРОДОР		
Н.контр.		Шевчук		<i>Шевчук</i>	10.10.25				
Утвердил		Шевчук		<i>Шевчук</i>	10.10.25				

Копировал

Формат А4х3

Водосток ВС



Спецификация водостока ВС

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Приме- чание
1	ГОСТ 6942-98	Труба ТЧК-150-1000	1	20,7	
2		Воронка	1	12,5	
3		Решетка	1	16,0	

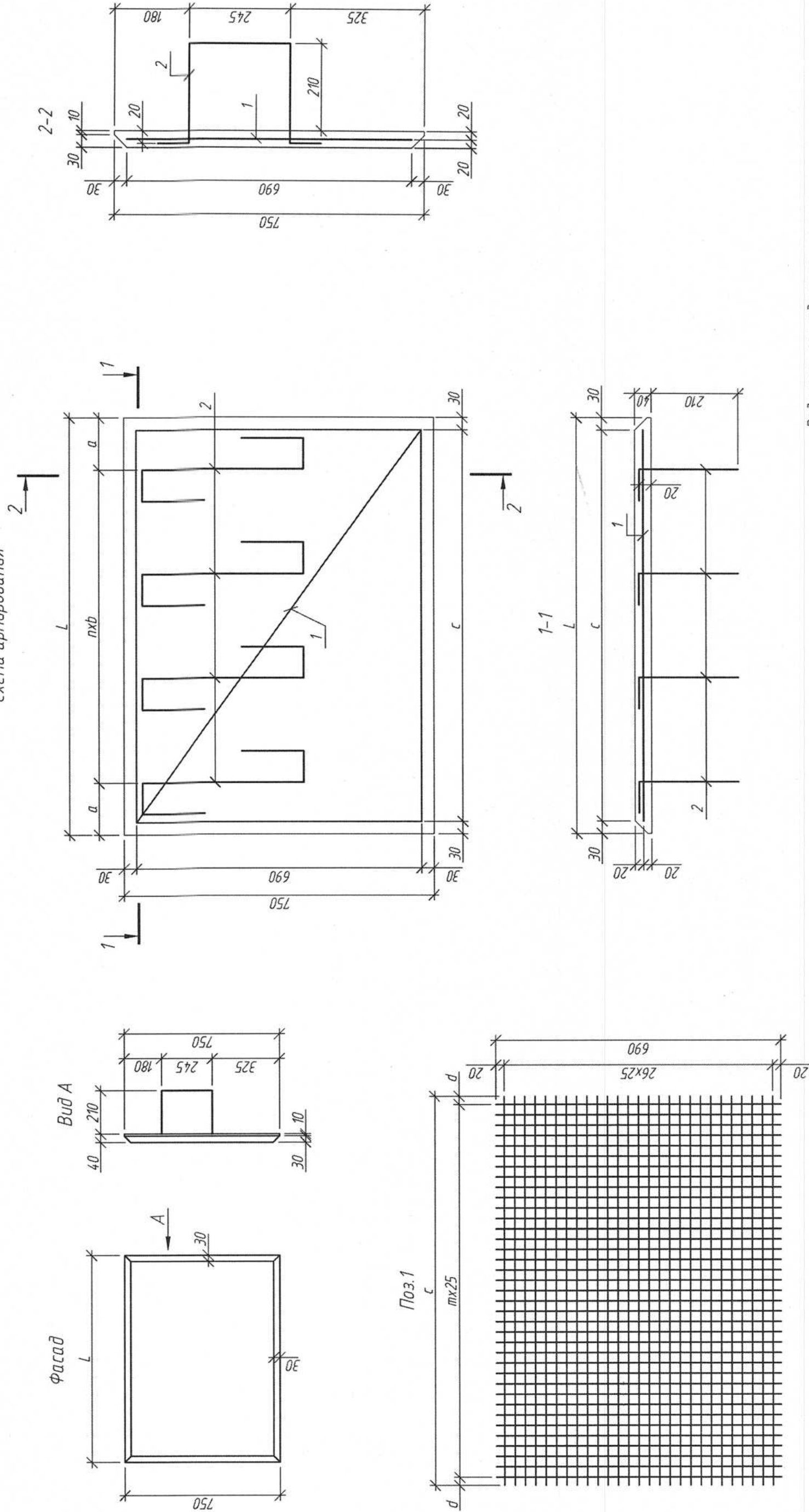
1 Устройство гидроизоляции и раскрой гидроизолирующего материала.
2 Масса металла водостока ВС-49,2 кг.

080-24-1-ДС-КЖ2

Капитальный ремонт моста автомобильного через лесной массив
Бережковское лесничество, расположенного по адресу: Минская область,
Вилейский район, Ильинский лесной массив д.Остюковичи, канал Остюковичи -
Рябка

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Вилейский район, Ильинский лесной массив д.Остюковичи, канал Остюковичи - Ржевля			
ГИП		Шевчук			11.11.24	Мостовое полотно	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Кузьмич			11.11.24		С	10	
Проверил		Мамонова			11.11.24				
						Водосток ВС	 ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГУПРОДОР		
Н.контр.		Шевчук			11.11.24				
Утвердил		Шевчук			11.11.24				

Схема армирования

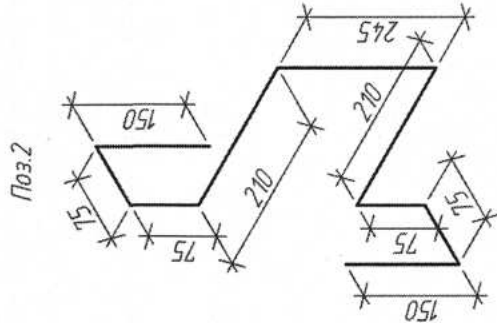


Спецификация навесных фасадных блоков ФБ1, ФБ2, ФБ3

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.		Масса ед., кг	Примечание
			ФБ1	ФБ2	ФБ3	
1		Сборочные единицы				
		Сетка базальтовая строительная	1	-	-	см. Т.Т.п.5
		Сетка базальтовая строительная	-	1	-	см. Т.Т.п.5
		Сетка базальтовая строительная	-	-	1	см. Т.Т.п.5
		Детали				
2		Ф10 S500 L=1265	4	5	3	см. Т.Т.п.4
		Материалы				см. Т.Т.п.4
	СТБ 2221-2011	Бетон В25, F150*, W8	0,03	0,035	0,02	см. Т.Т.п.3
		Масса	75,0	88,0	48,8	кг

1. Требования к бетону см. 080-24-1-ДС-КЖ2, л.1.
2. Размеры гнутых стержней, кроме радиусов, даны по их оси, радиусы округлений даны по внутренней грани стержней.
3. Бетон использовать на мелком заполнителе (фр. 5-10).
4. Анкерную часть петли (поз. 2) завести за ячейки сетки (поз.1).
5. Армирование фасадных блоков выполнять базальтовой сеткой аналогичной сетке "LIGRIL P" (ТУ ВУ 812000737.017-2015).

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №
--------------	--------------	--------------



Параметры фасадных блоков						
Л, мм	а, мм	б, мм	с, мм	п	т	м
ФБ1	1000	125	250	940	3	36
ФБ2	1170	125	230	1110	4	42
ФБ3	650	125	200	590	2	22

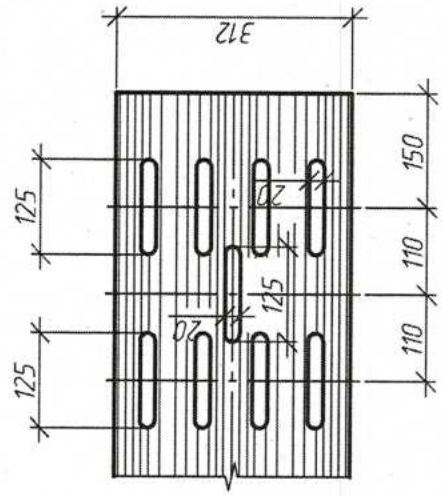
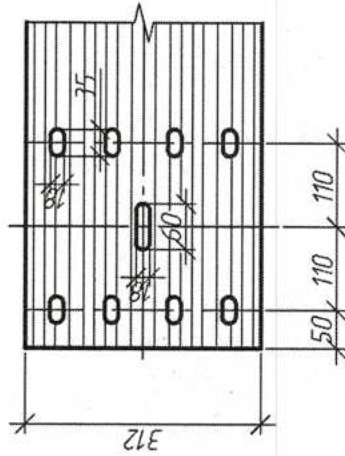
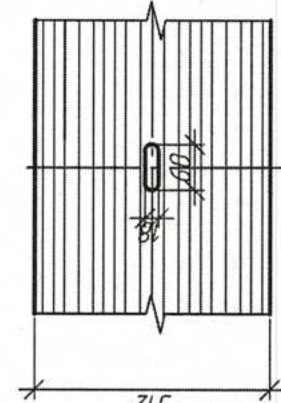
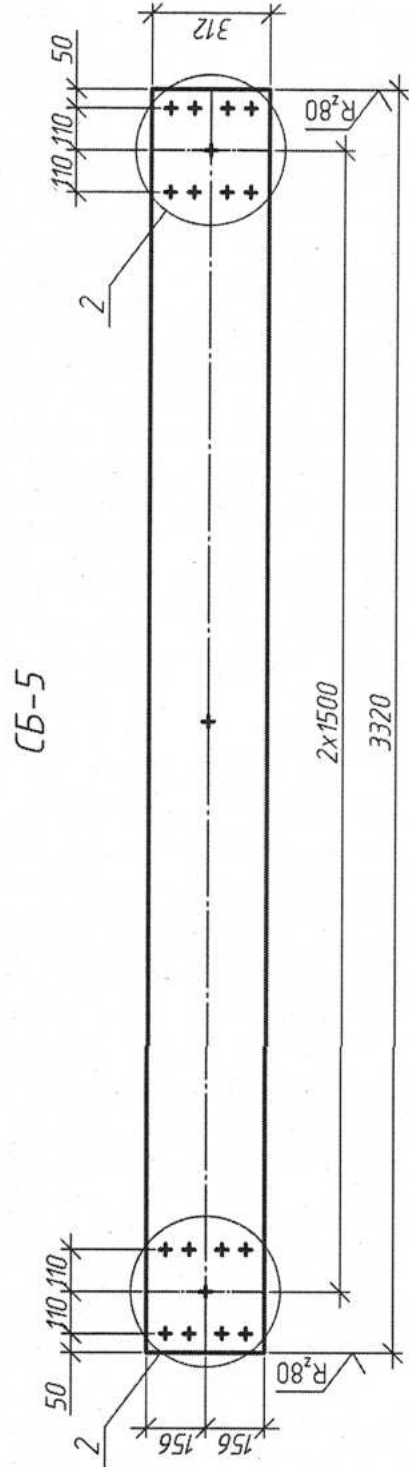
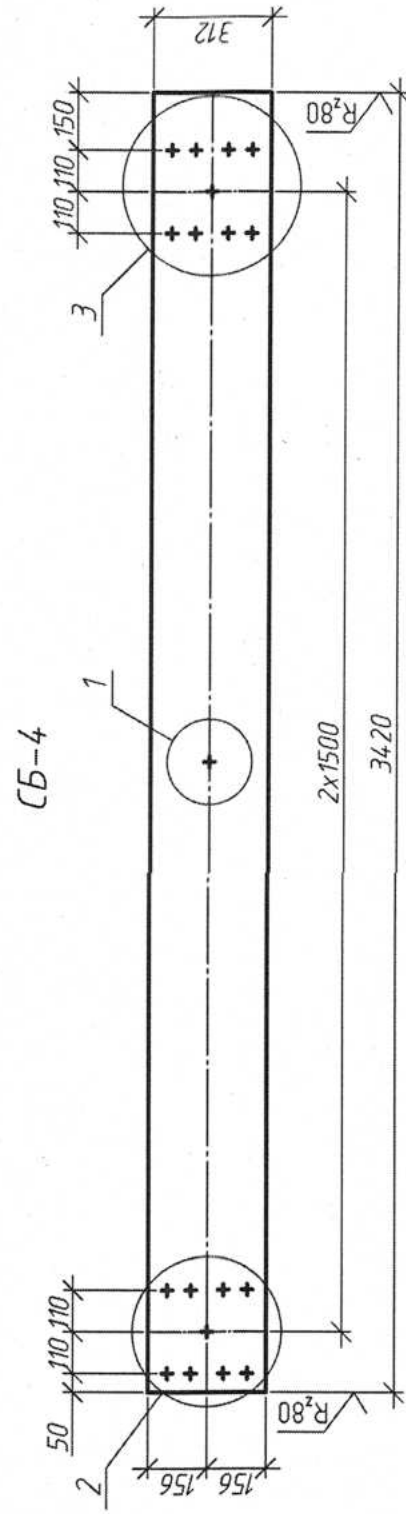
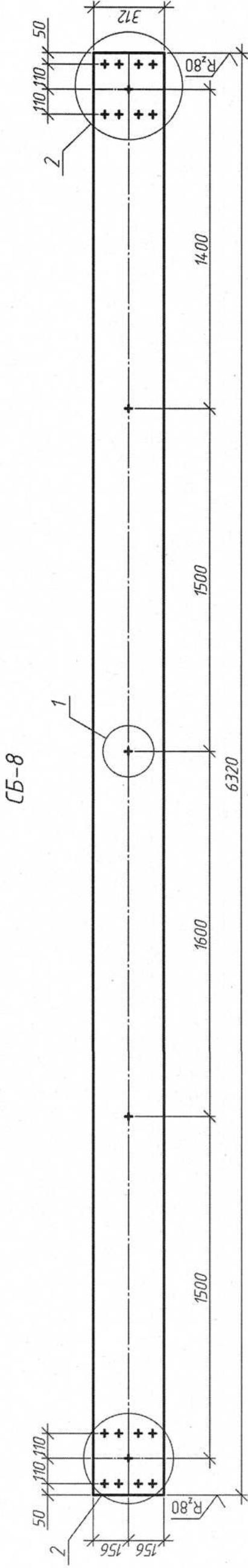
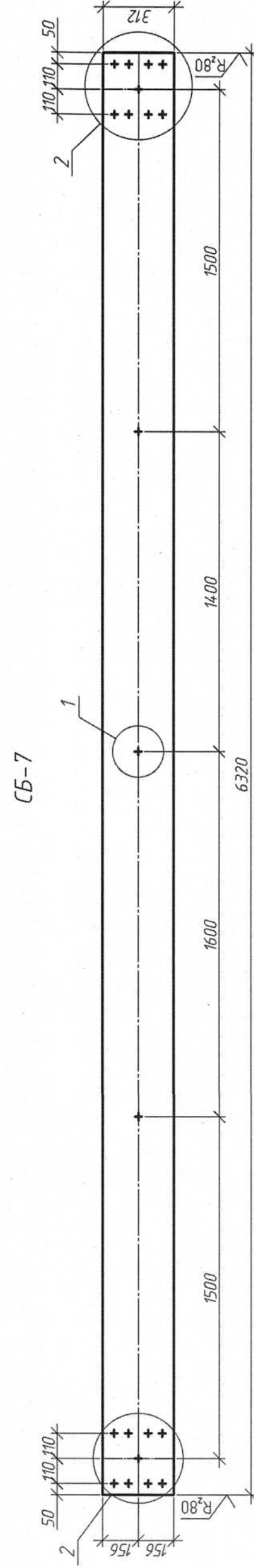
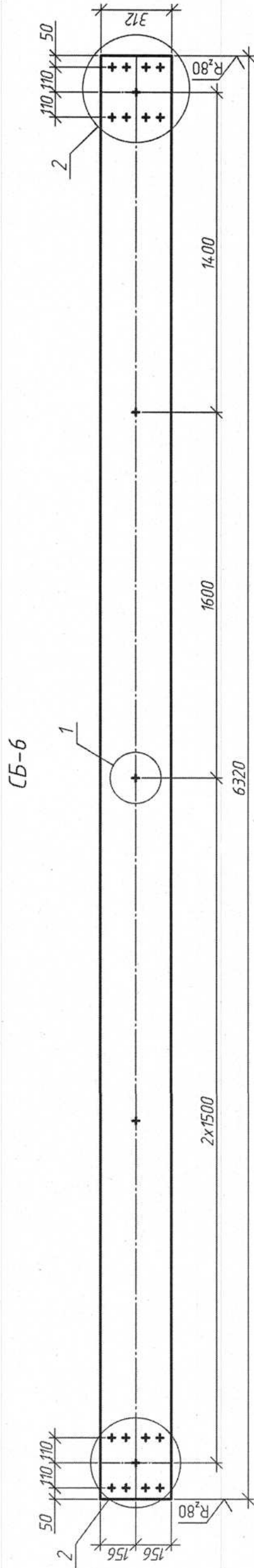
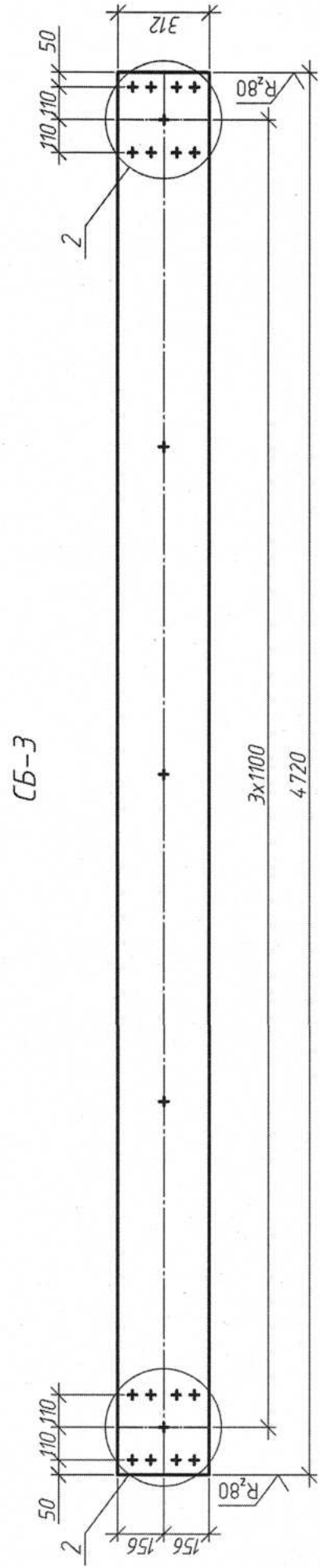
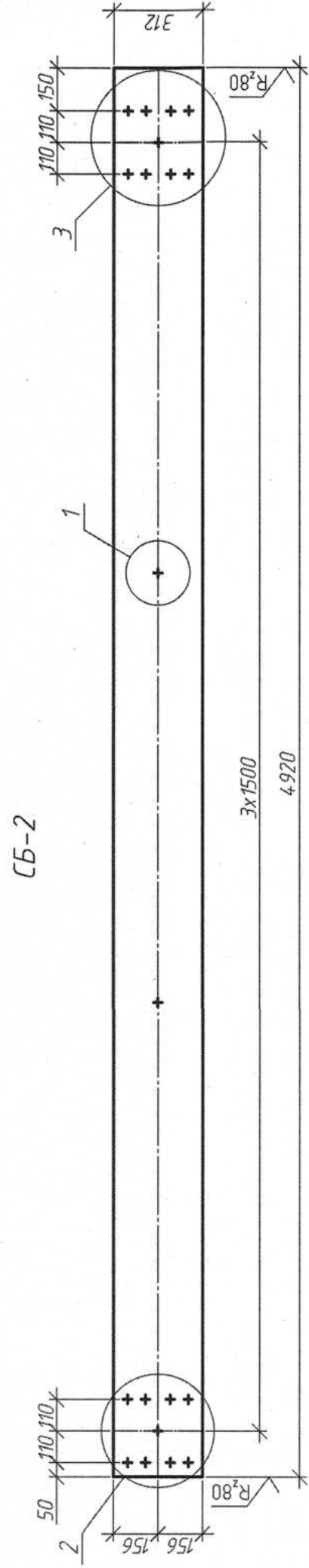
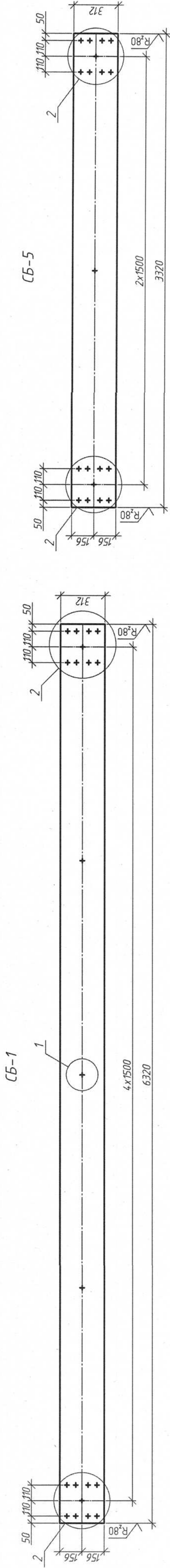
Ведомость расхода стали на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия арматурные			Всего
	Арматура класса		СБ 1704-2012	
	S500			
	Ø10	Итого		
ФБ1	3.1	3.1	3.1	
ФБ2	3.9	3.9	3.9	
ФБ3	2.3	2.3	2.3	

080-24-1-ДС-КЖ2.И-ФБ1

1	Зам.	106-25	10.09.25	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	Прод.	Масса
Разработал	Казак	10.09.25	10.09.25	С
Проверил	Лапицкий	10.09.25	10.09.25	Лист
Н.контр.	Шедчук	10.09.25	10.09.25	Листов 1
Утвердил	Шедчук	10.09.25	10.09.25	Лист

Навесной фасадный блок ФБ1, ФБ2, ФБ3

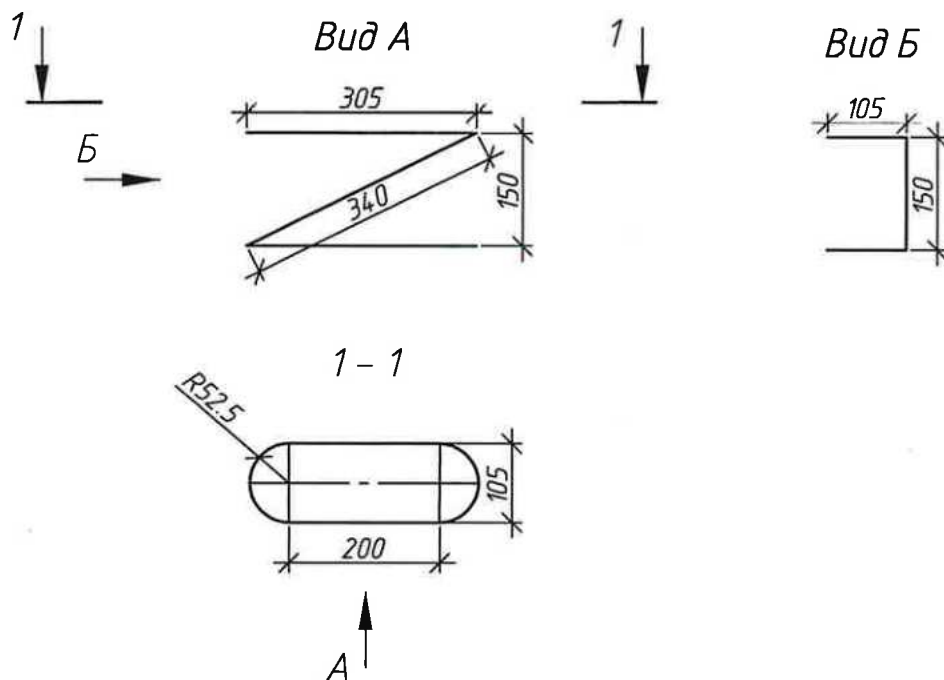


Марка элементы	Масса, кг
СБ-1	98,5
СБ-2	76,7
СБ-3	73,6
СБ-4	53,3
СБ-5	51,7
СБ-6	98,5
СБ-7	98,5
СБ-8	98,5

1 Секции балок изготовить из ступенчатого профиля с размерами 312х83х4 по ГОСТ 26884-2012.
2 Секции балок защитить от коррозии методом горячего цинкования толщиной покрытия 120 мкм.
3 Масса балок дана с учётом оцинковки.

Имб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инб. №
--------------	--------------	--------------

080-24-1-ДС-КЖ2И-СБ-1				Стадия	Масса	Масштаб
Секция балки СБ-1, СБ-2, СБ-3, СБ-4, СБ-5, СБ-6, СБ-7, СБ-8				С	СМ. табл.	
				Лист	Листов	1
Изм.	Кол. изм.	Лист	И. док.	Подп.	Дата	
Разработал	Лисак	12.12.24				
Продерип	Мачаева	12.12.24				
И. контр.	Янковская	12.12.24				
Утвердил	Шедчук	12.12.24				



Марка	Наименование	Масса изделия, кг
Ф1	Ø10 S240 ГОСТ 5781-82 L=1710	1,1

1 Арматура А240 принята из стали марок СтЗсп, СтЗпс всех диаметров и СтЗкп при диаметрах от 6 до 10 мм по ГОСТ5781-82 или ГОСТ 34028-2016.

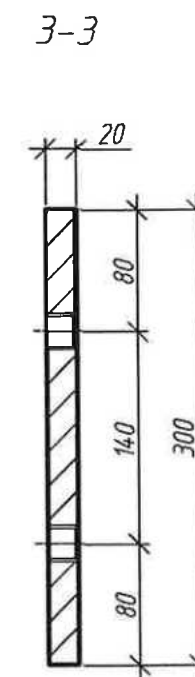
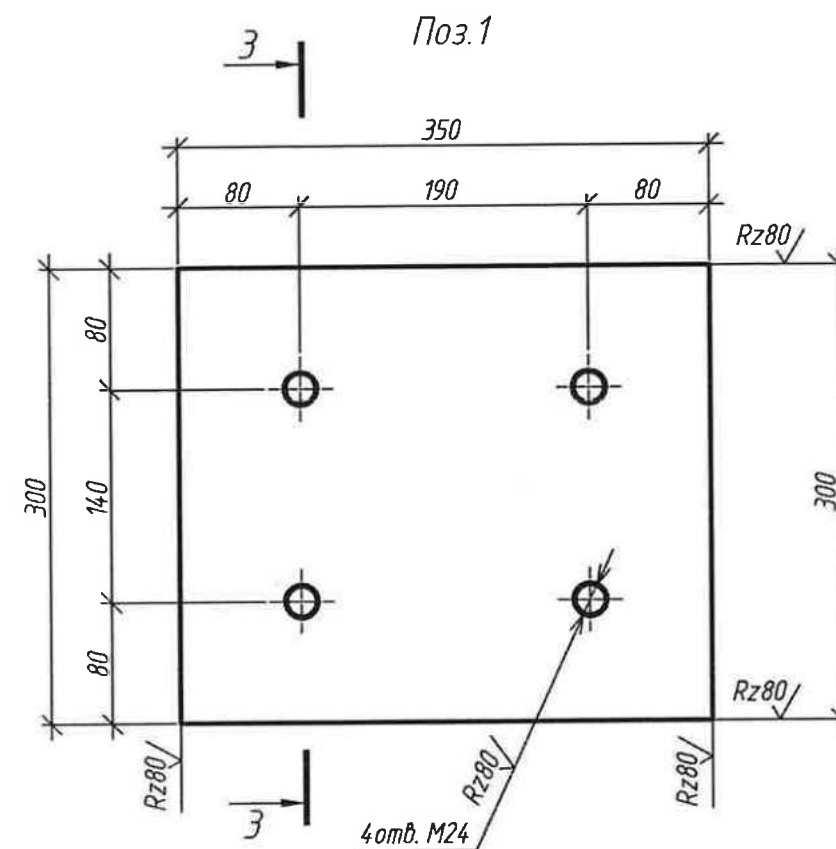
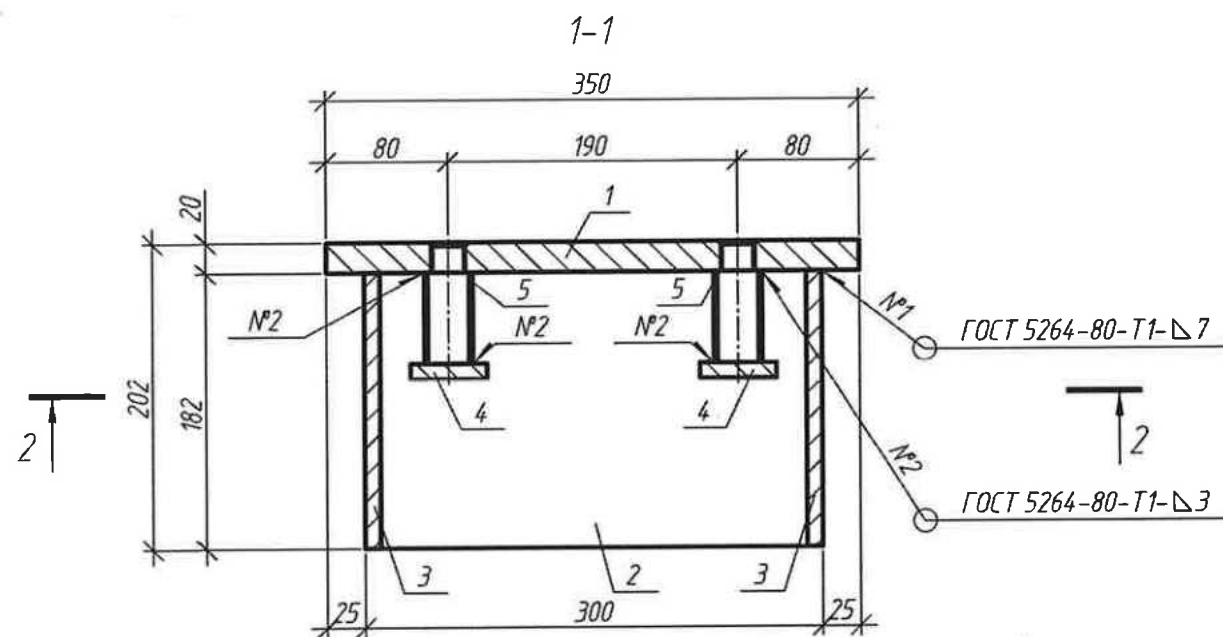
2 Размеры гнутых стержней даны по их осям.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	080-24-1-ДС-КЖ2.И-Ф1					
			Фиксатор Ф1					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Разработал	Терехова	(А)	01.11.24			С		1:10
Проверил	Мамонова	(Мамонова)	01.11.24			Лист	Листов 1	
Н.контр.	Шевчук	(Шевчук)	01.11.24			 ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГИПРОДОР		
Утвердил	Шевчук	(Шевчук)	01.11.24					

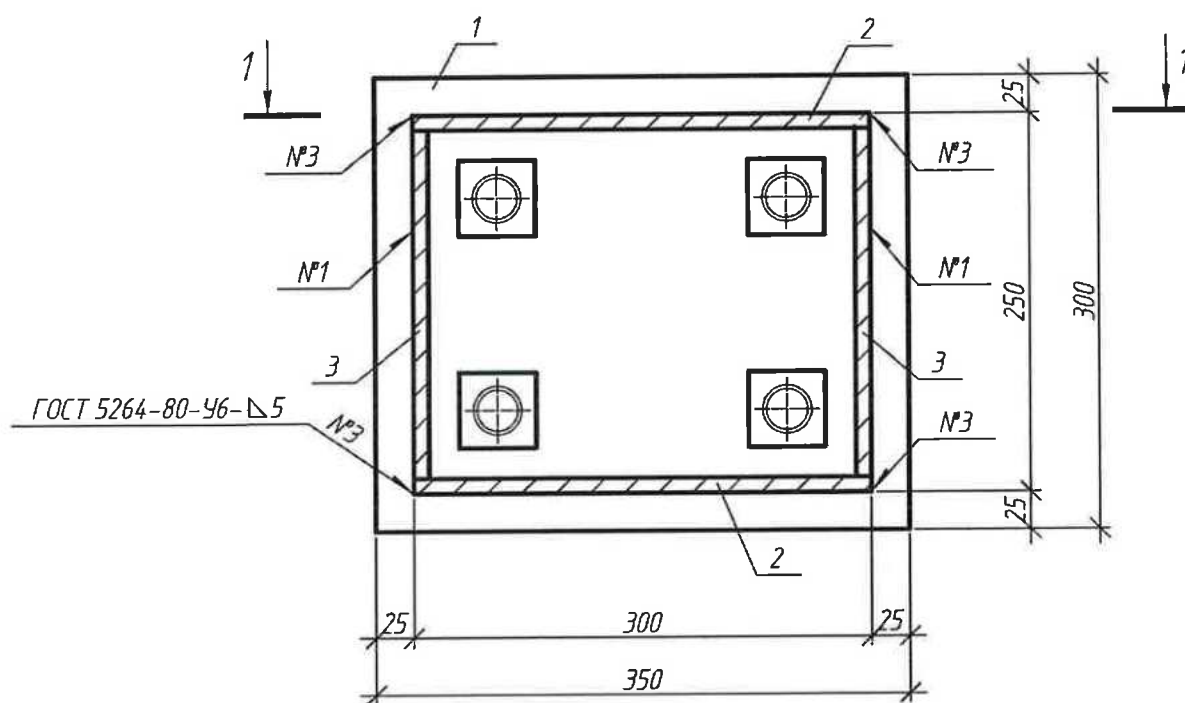
Копировал

Формат

A4



2-2



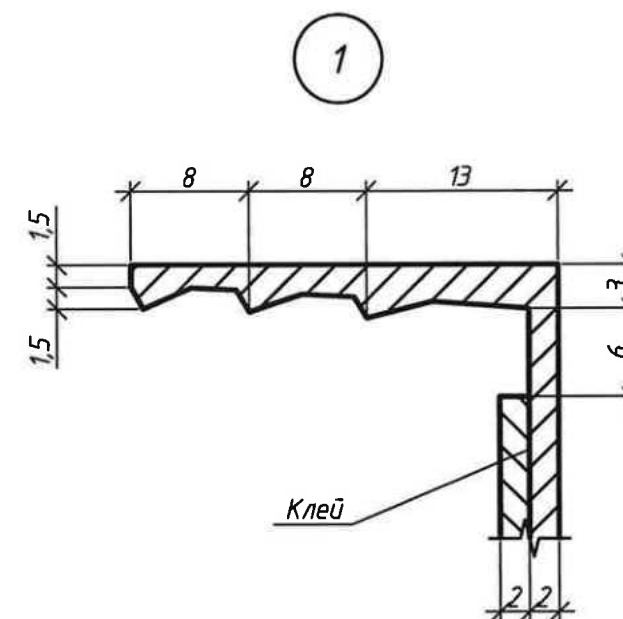
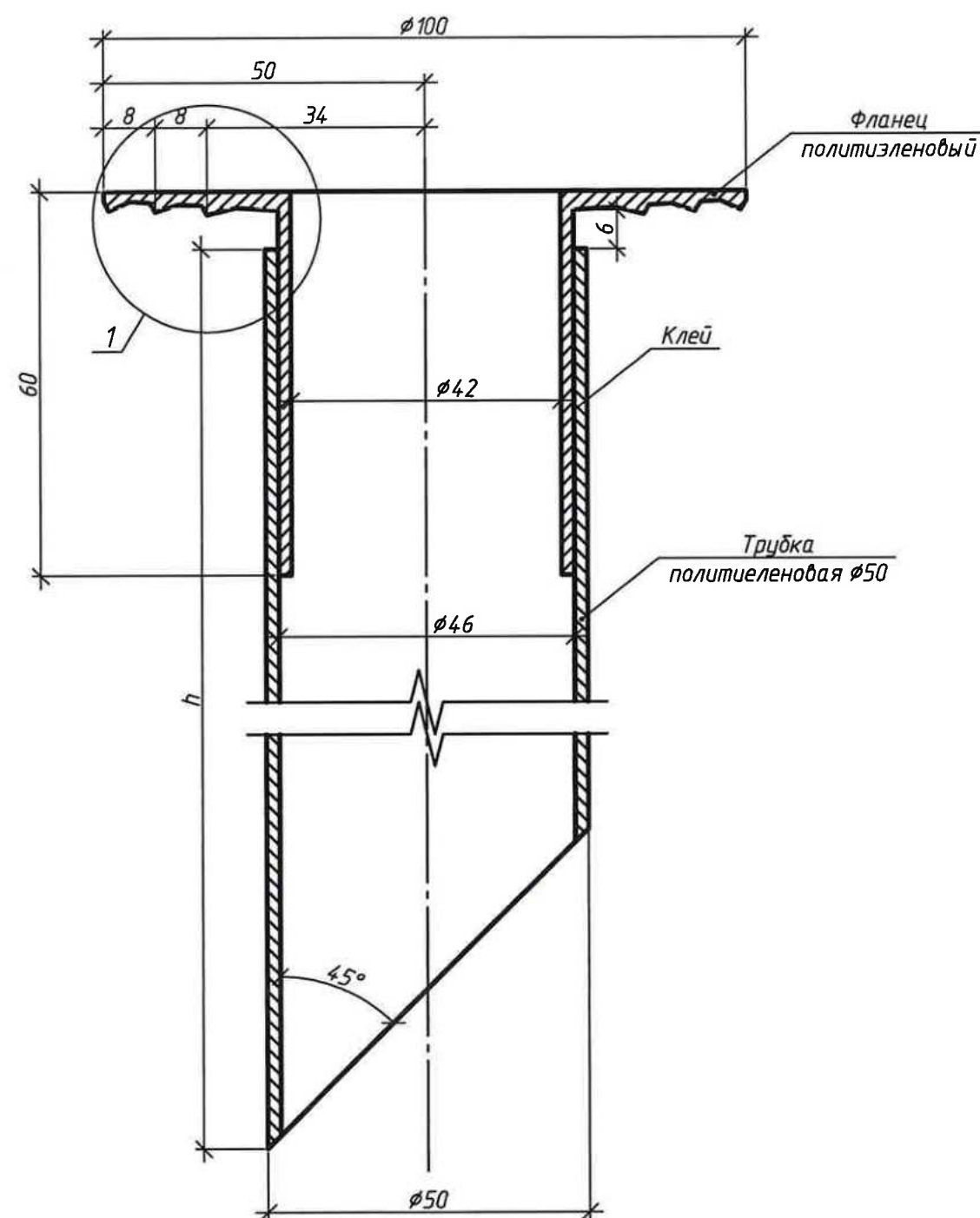
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Полоса $\frac{20 \times 350 \text{ ГОСТ } 82-70}{\text{Ст3сп2 (Ст3сп5) ГОСТ } 14637-89}$ L=300	1	16.48
2	Полоса $\frac{10 \times 300 \text{ ГОСТ } 82-70}{\text{Ст3сп2 (Ст3сп5) ГОСТ } 14637-89}$ L=182	2	4.29
3	Полоса $\frac{10 \times 230 \text{ ГОСТ } 82-70}{\text{Ст3сп2 (Ст3сп5) ГОСТ } 14637-89}$ L=182	2	3.29
4	Полоса $\frac{10 \times 50 \text{ ГОСТ } 103-2006}{\text{Ст3сп2 (Ст3сп5) ГОСТ } 14637-89}$ L=50	4	0.20
5	Труба $\frac{32 \times 2.5 \text{ ГОСТ } 8732-78}{\text{Ст3сп (Ст3сп5) ГОСТ } 380-2005}$ L=60	4	0.11

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

1. Цоколь изготовить оцинкованным методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.
2. Общий вес цоколя дан с учетом оцинковки.

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-ЦМ			
1	-	Зам.	106-25	Трумен	10.09.25	Цоколь металлический ЦМ	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		С	34,9	1:5
Разработал	Трубоченко		Трумен	12.12.24					
Проверил	Лапицкий		Лапицкий	12.12.24					
							Лист	Листов	1
Н.контр.	Шевчук		Шевчук	12.12.24		 ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГУПРОДОТ			
Утвердил	Шевчук		Шевчук	12.12.24					

Дренажный патрубок



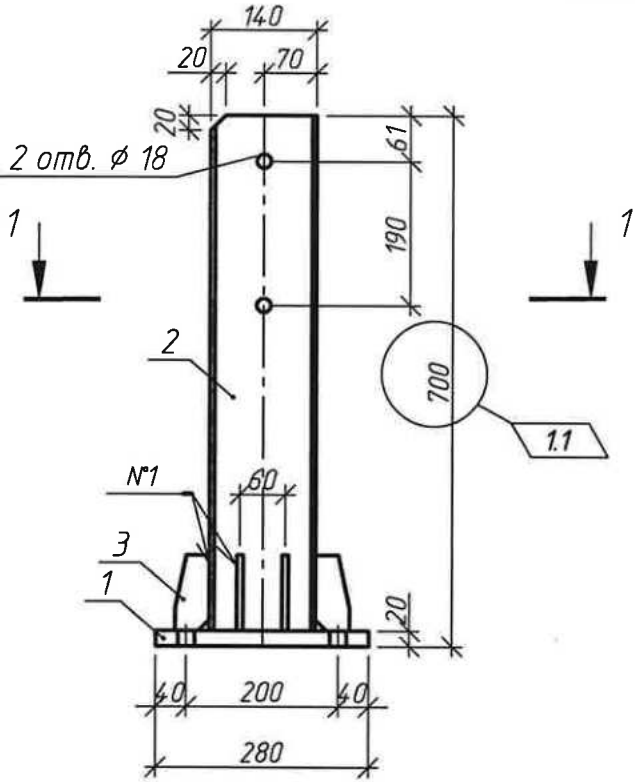
Марка	φ, мм	h, мм	Вес, кг
ПД 1.50-70	50	700	0,29
ПД 1.50-90	50	900	0,38
ПД 1.50-120	50	1200	0,5

- 1 Патрубок предназначен для отвода воды из системы дренажа мостового полотна.
- 2 Отклонение любой точки верхней поверхности фланца от плоскости, перпендикулярной оси патрубка, не должно превышать 1 мм.
- 3 Патрубок изготавливать по настоящему чертежу и в соответствии с ГОСТ 22689.0-89 "Трубы полиэтиленовые канализационные и фасонные части к ним. Общие технические условия".
- 4 Патрубок может быть изготовлен литым. В случае склейки фланца и трубы, стык должен выдерживать контрольную нагрузку 20 кгс.

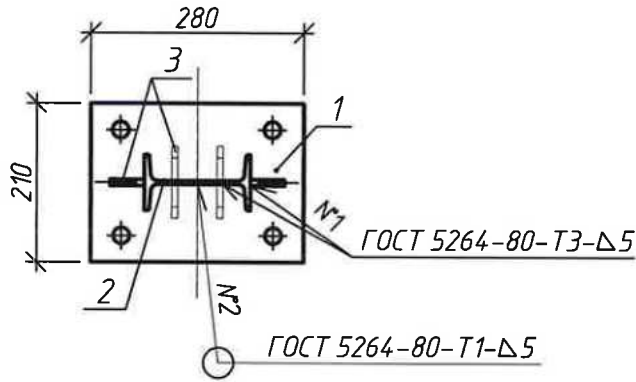
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

080-24-1-ДС-КЖ2.И-ПД1.50					
Патрубок дренажный ПД 1.50					
Полиэтилен низкого давления аналогично ТУ РБ 05830456.019-99					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Шильченко				11.11.2024
Проверил	Мамонова				11.11.2024
Н.контр.	Шевчук				11.11.2024
Утвердил	Шевчук				11.11.2024
Стадия					
Масса					
Масштаб					
Лист					
Листов					
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГУПРОДОР					

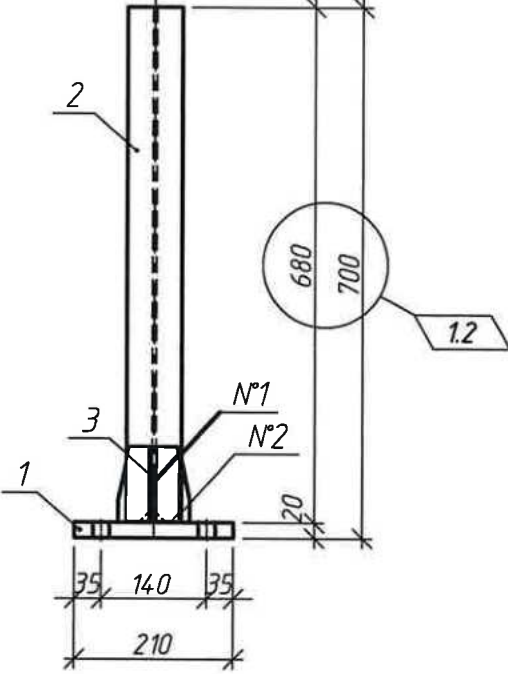
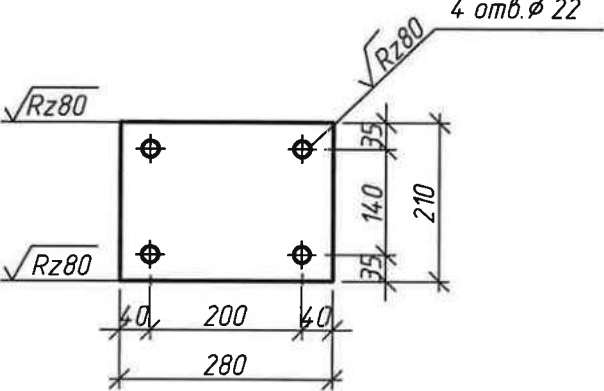
Стойка СМ



1 - 1



Поз.1



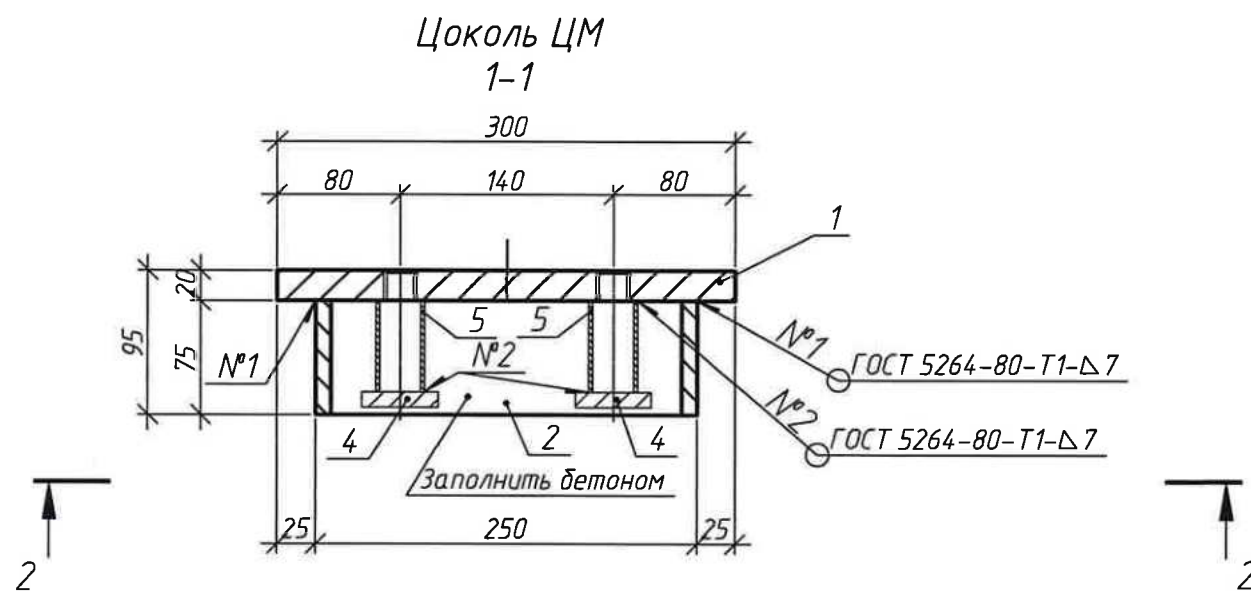
1.2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Приме- чание
Детали					
1		Полоса -20x280 ГОСТ 82-70 Ст3сп ГОСТ14637-89 L=210	1	9,8	
2		Двутавр №14 ГОСТ 8239-89 Ст3сп ГОСТ535-2005 L=680	1	9,9	
3		Полоса -8x45 ГОСТ 103-2006 Ст3сп ГОСТ535-2005 L=100	6	0,27	F=39см ²
1.3					

1. Детали стойки СМ защитить от коррозии методом горячего цинкования толщиной покрытия 120 мкм.
2. Масса стойки СМ дана с учетом оцинковки.
3. Требования к шероховатости поверхности деталей см. ГОСТ 26804-2012.

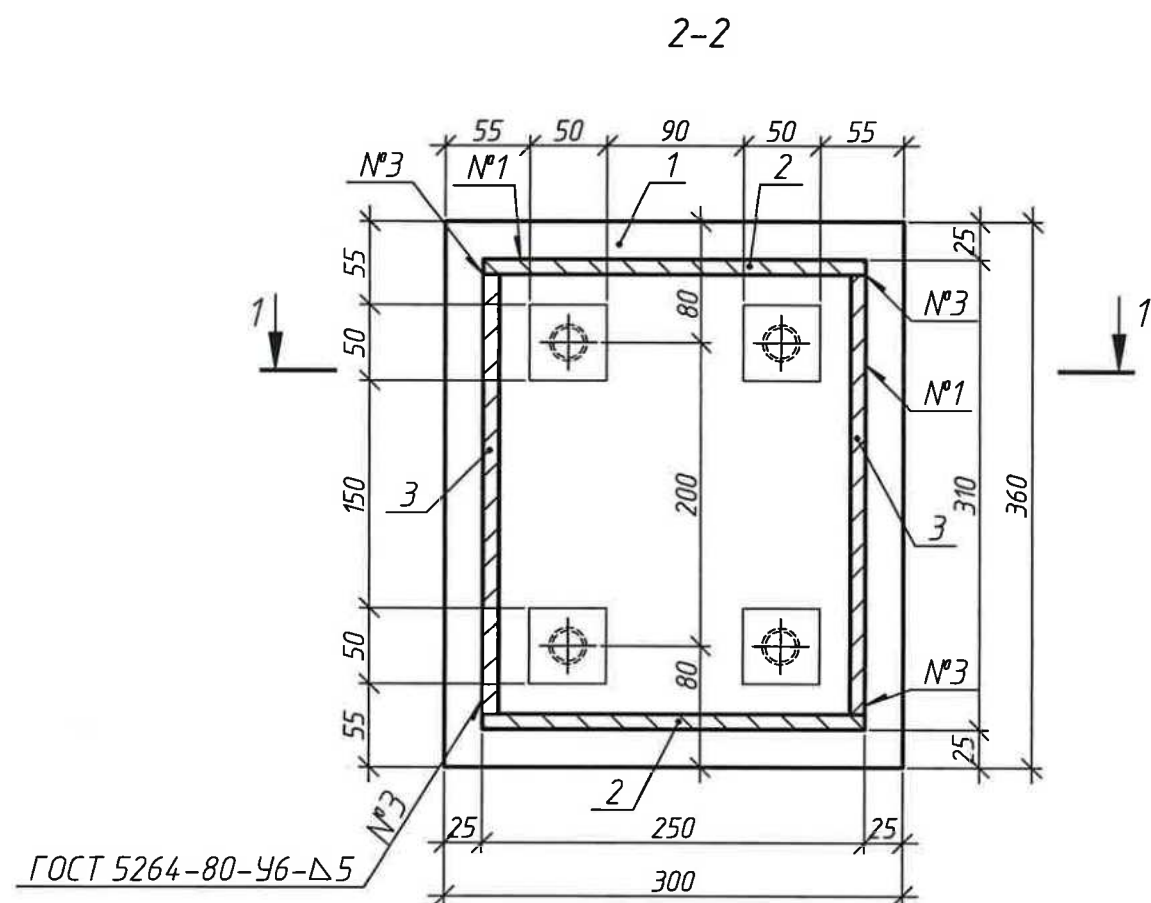
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №
--------------	--------------	--------------

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-СМ			
1	4	Изм.	106-25		10.09.25	Стойка СМ	Стадия	Масштаб	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	21,3	1:10
Разработал	Лисюк				11.12.24				
Проверил	Мамонова				11.12.24				
							Лист	Листов	
Н.контр.	Шевчук				11.12.24		 ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГУПРОДОР		
Утвердил	Шевчук				11.12.24				



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали				
1	080-24-1-ДС-КЖ2.И-Ф	Фланец Ф	1	18,0 кг
2		Полоса -10x250 ГОСТ 82-70 Ст3сп ГОСТ 14637-89 L=75	2	1,6 кг
3		Полоса -10x290 ГОСТ 82-70 Ст3сп ГОСТ 14637-89 L=75	2	1,8 кг
4		Полоса -10x50 ГОСТ 103-2006 Ст3сп ГОСТ 535-2005 L=50	4	0,21 кг
5		Труба -32x2,5 ГОСТ 8732-78 Ст3сп ГОСТ 535-2005 L=60	4	0,12 кг

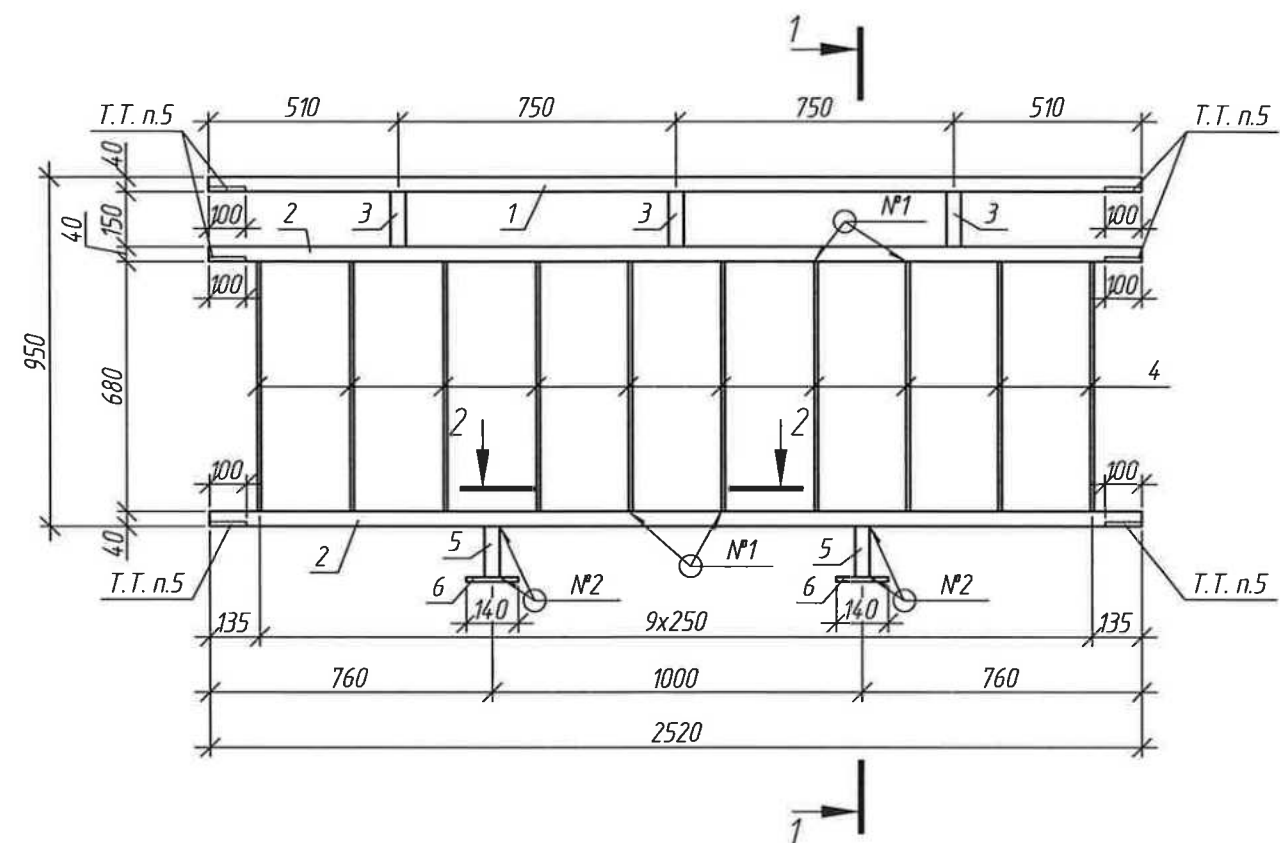
1 Детали цоколя ЦМ выполнить из оцинкованного металла.
2 Масса цоколя дана с учётом оцинковки.



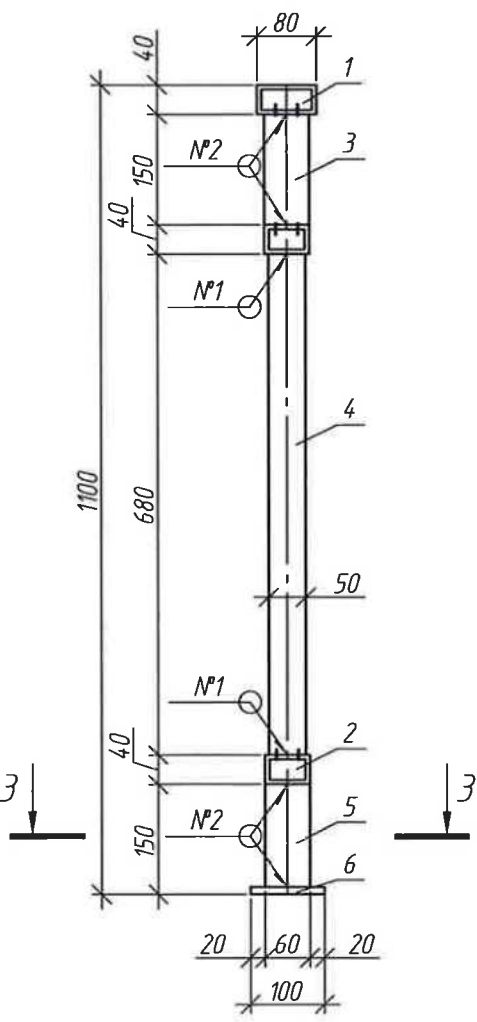
						080-24-1-ДС-КЖ2.И-ЦМ			
						Цоколь металлический ЦМ	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	26,1	1:5
Разработал	Лисюк			Лисюк	12.12.24				
Проверил	Мамонова			Мамонова	12.12.24		Лист	Листов	
Н.контр.	Шевчук			Шевчук	12.12.24				
Утвердил	Шевчук			Шевчук	12.12.24				

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

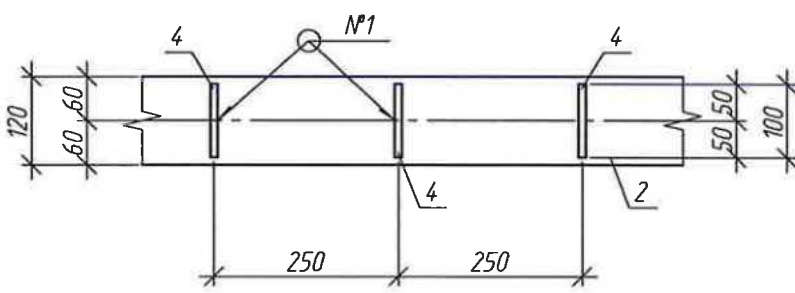
Секция перил СП1 (1:20)



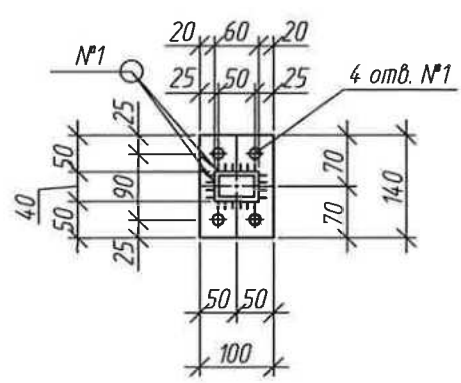
1-1 (1:10)



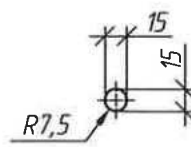
2-2 (1:10)



3-3 (1:10)



Отв. №1



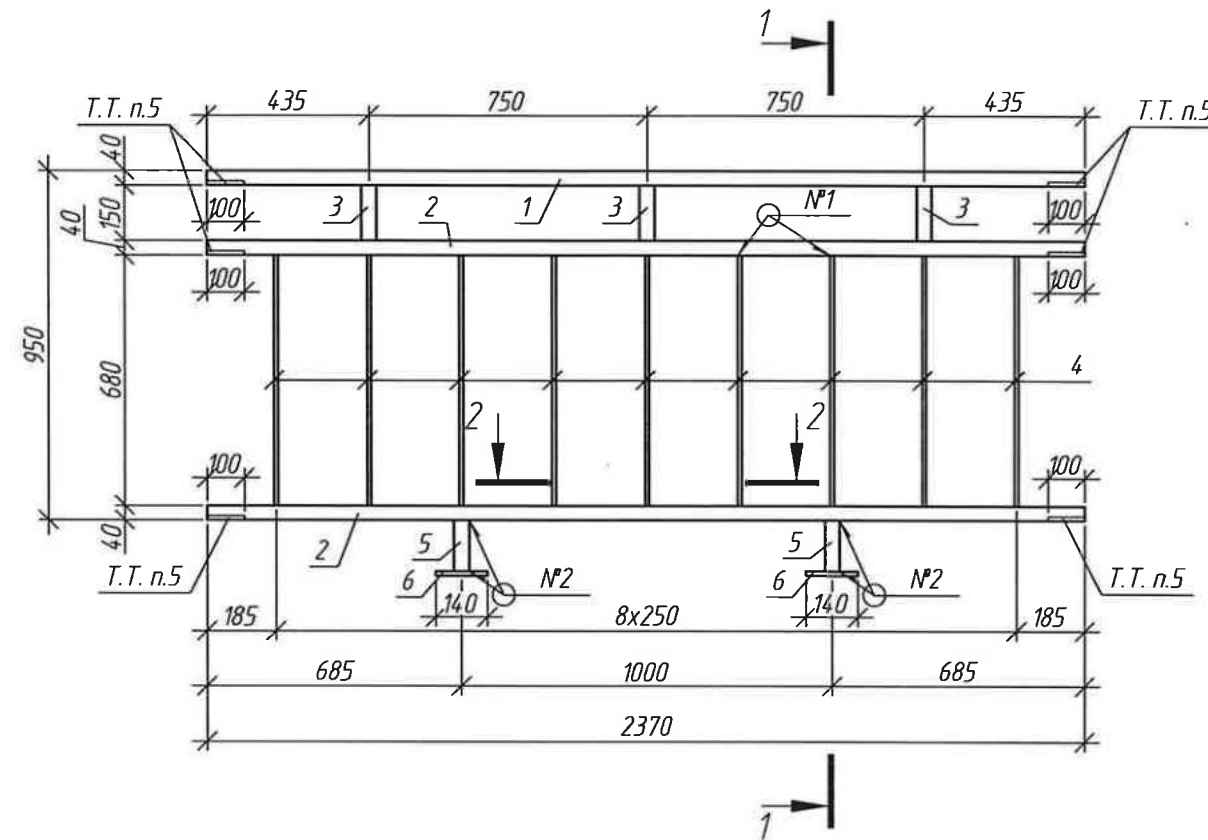
Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=2520	1	16,91
2	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=2520	2	13,73
3	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=150	3	0,82
4	Полоса 50x10 ГОСТ 103-2006 L=680	10	2,67
5	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=140	2	0,76
6	Лист 100x10 ГОСТ 19903-2015 L=140	2	1,1

- 1. Сварной шов №1 – ГОСТ 5264-80 ТЗ-Δ4.
- 2. Сварной шов №2 – ГОСТ 5264-80 Т1-Δ4.
- 3. Секции перил изготовить оцинкованным методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.
- 4. Масса секций дана с учетом оцинковки.
- 5. Полку гнутого профиля (поз.1,2) с двух сторон вырезать на 100 мм в заводских условиях до выполнения цинкования.

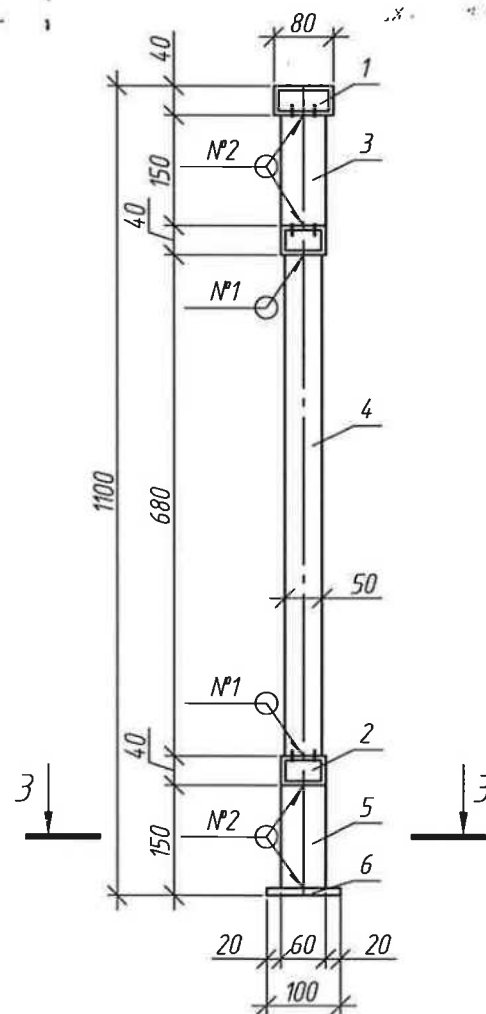
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП1			
1	-	Зам.	106-25		10.09.25	Секция перил СП1	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	81,9	-
Разработал	Казак				10.09.25				
Проверил	Лапицкий				10.09.25				
							Лист	Листов	1
Н.контр.	Шевчук				10.09.25		ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГИПРОДОР		
Утвердил	Шевчук				10.09.25				

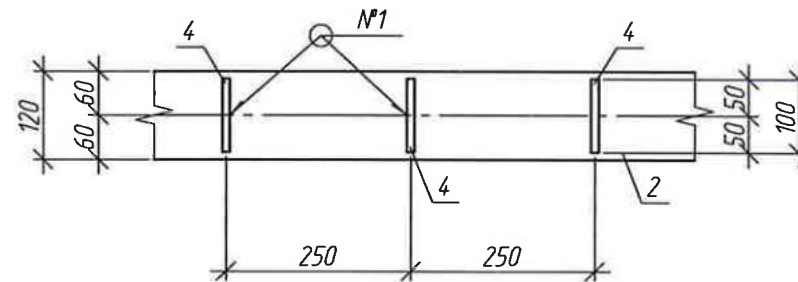
Секция перил СП2 (1:20)



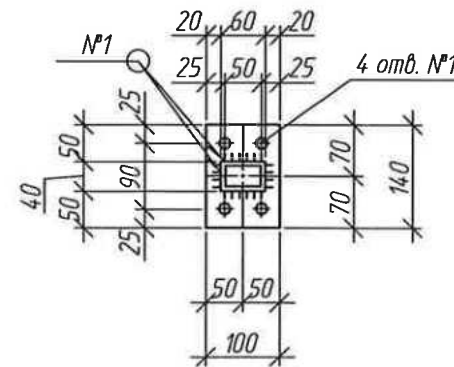
1-1 (1:10)



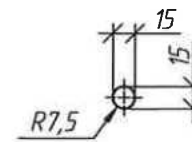
2-2 (1:10)



3-3 (1:10)



Отв. №1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=2 370 С235 ГОСТ 27772-2021	1	15,9
2	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=2 370 С235 ГОСТ 27772-2021	2	12,92
3	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=150 С235 ГОСТ 27772-2021	3	0,82
4	Полоса 50x10 ГОСТ 103-2006 L=680 С235 ГОСТ 27772-2021	9	2,67
5	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=140 С235 ГОСТ 27772-2021	2	0,76
6	Лист 100x10 ГОСТ 19903-2015 L=140 С235 ГОСТ 27772-2021	2	1,1

1. Сварной шов №1 - ГОСТ 5264-80 ТЗ-Д4.

2. Сварной шов №2 - ГОСТ 5264-80 Т1-Д4.

3. Секции перил изготовить оцинкованными методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.

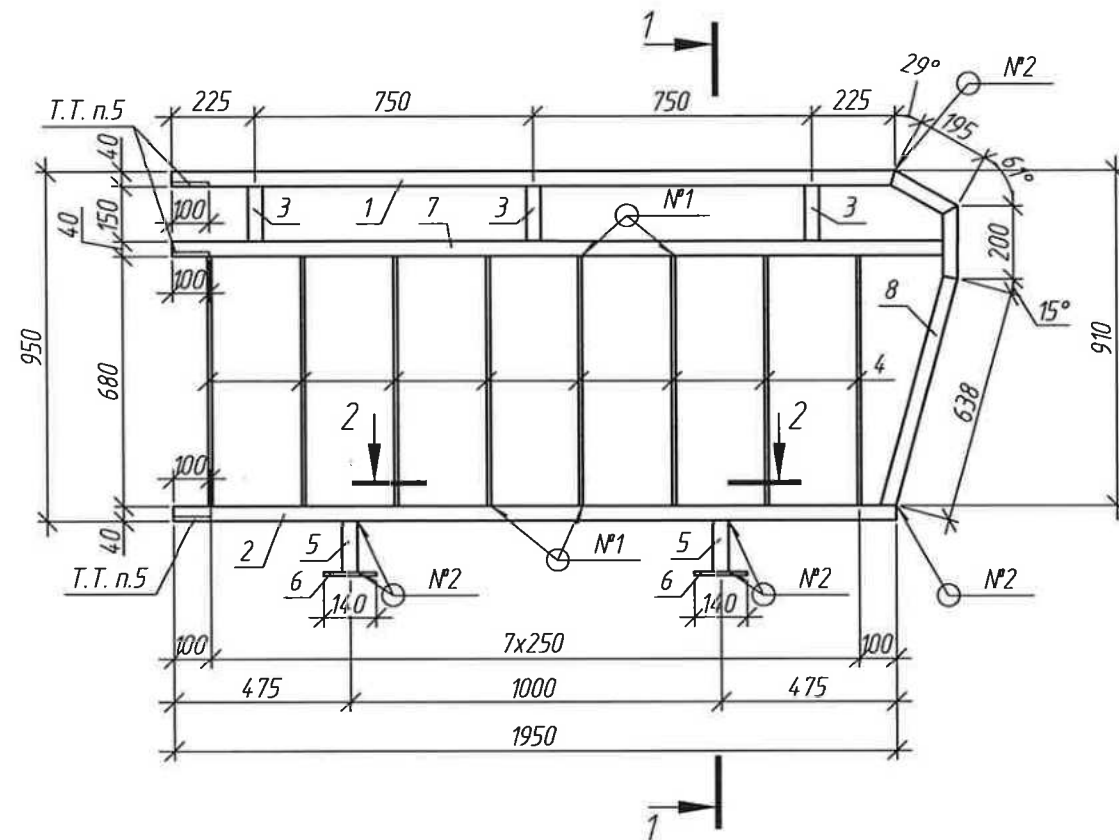
4. Масса секций дана с учетом оцинковки.

5. Полку гнутого профиля (поз. 1, 2) с двух сторон вырезать на 100 мм в заводских условиях до выполнения цинкования.

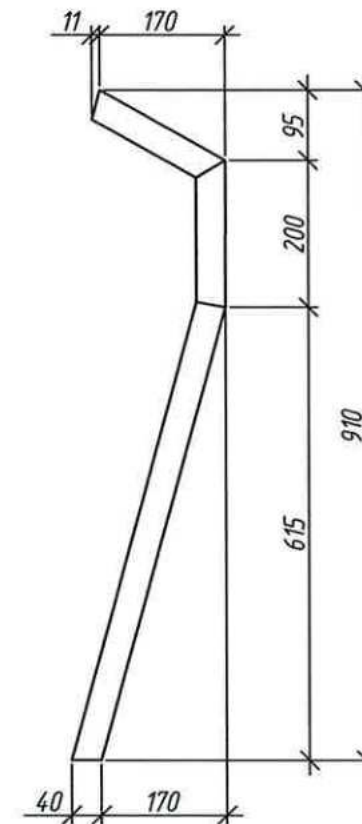
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №

080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП2					
1	-	Зам. 106-25	10.09.25	Стадия	Масса
Изм.	Кол. уч.	Лист № док.	Дата	С	76,2
Разработал	Казак	10.09.25	10.09.25	Лист	Листов 1
Проверил	Лапицкий	10.09.25	10.09.25	ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГУПРОДОР	
Н.контр.	Шедчук	10.09.25	10.09.25		
Утвердил	Шедчук	10.09.25	10.09.25		

Секция перил СПЗ (1:20)

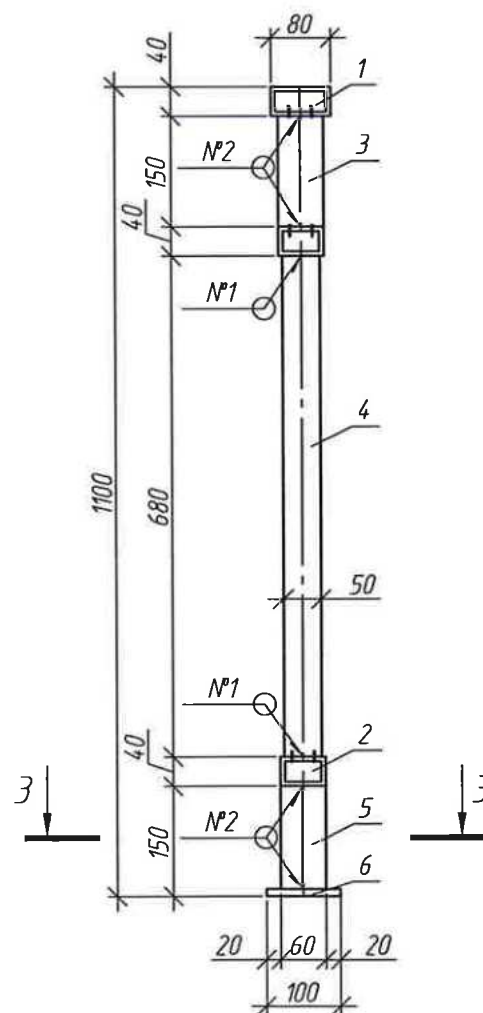


Поз.8 (1:10)

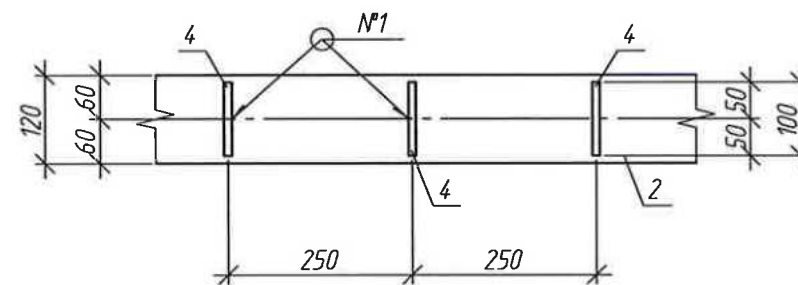


Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021 L=1940	1	13,02
2	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021 L=1950	1	10,63
3	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021 L=150	3	0,82
4	Полоса 50x10 ГОСТ 103-2006 С235 ГОСТ 27772-2021 L=680	8	2,67
5	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021 L=140	2	0,76
6	Лист 100x10 ГОСТ 19903-2015 С235 ГОСТ 27772-2021 L=140	2	1,1
7	Профиль 60x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021 L=2080	1	11,34
8	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 С235 ГОСТ 27772-2021 L=1030	1	6,91

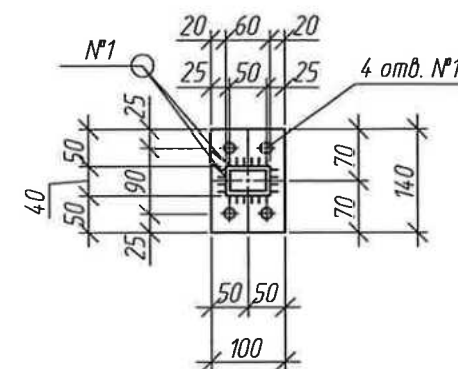
1-1 (1:10)



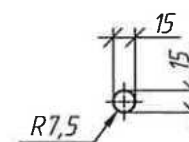
2-2 (1:10)



3-3 (1:10)



Отв. №1



1. Сварной шов №1 - ГОСТ 5264-80 ТЗ-Д4.

2. Сварной шов №2 - ГОСТ 5264-80 Т1-Д4.

3. Секции перил изготовить оцинкованными методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.

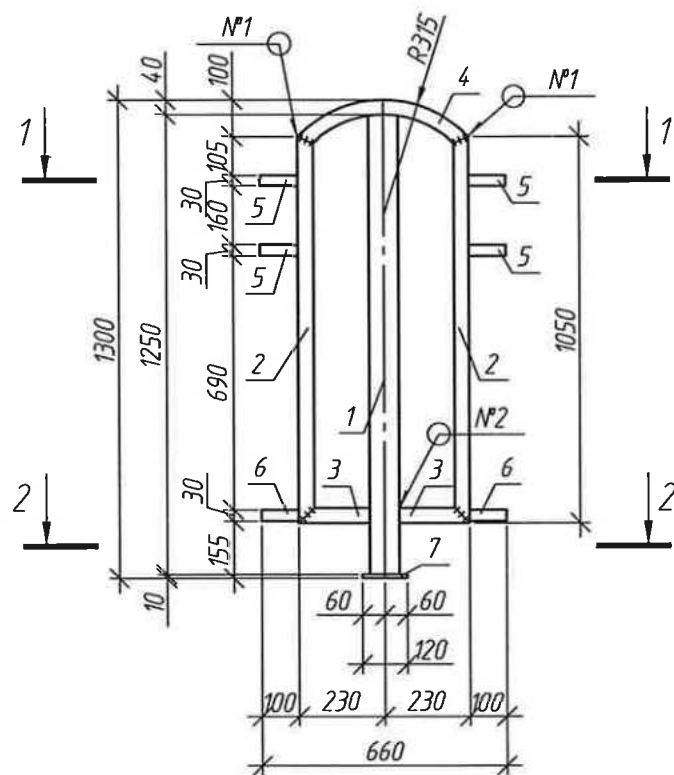
4. Масса секций дана с учетом оцинковки.

5. Полку гнутого профиля (поз.1,2) с двух сторон вырезать на 100 мм в заводских условиях до выполнения цинкования.

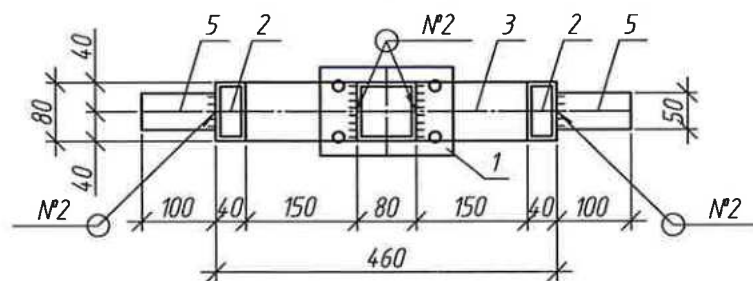
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

						080-24-1-ДС-КЖ2.И-СПЗ			
1	-	Зам.	106-25		10.09.25	Секция перил СПЗ	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		С	73,6	-
Разработал	Казак				10.09.25				
Проверил	Лапицкий				10.09.25				
							Лист	Листов 1	
Н.контр.	Шевчук				10.09.25	 ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ БЕЛГИПРОДОР			
Утвердил	Шевчук				10.09.25				

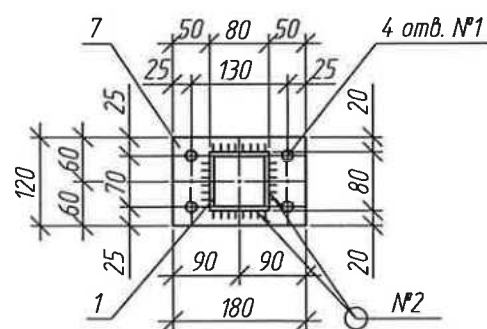
Секция перил СП4 (1:20)



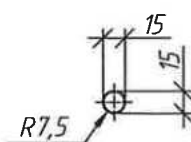
1-1 (1:10)



2-2 (1:10)



Отв. №1



Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг
1	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=1250	1	8,39
2	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=1050	2	7,05
3	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=190	2	1,27
4	Профиль 80x40x4 ГОСТ 30245-2012 L=520	1	3,5
5	Профиль 50x30x4 ГОСТ 30245-2012 L=100	4	0,42
6	Профиль 60x30x4 ГОСТ 30245-2012 L=100	2	0,05
7	Лист 120x10 ГОСТ 19903-2015 L=180	1	1,7

1. Сварной шов №1 - ГОСТ 5264-80 С2.

2. Сварной шов №2 - ГОСТ 5264-80 Т1-Д4.

3. Секции перил изготовить оцинкованными методом горячего цинкования в заводских условиях. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 120 мкм.

4. Масса секций дана с учетом оцинковки.

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

080-24-1-ДС-КЖ2.И-СП4						Секция перил СП4		
1	-	Зам.	106-25	10.09.25	10.09.25	Стадия	Масса	Масштаб
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	С	33,9	-
Разработал	Казак	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Листов	1
Проверил	Лапицкий	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Н.контр.	Шевчук	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Утвердил	Шевчук	Лист	№ док.	Подп.	Дата			

Копировал

А3