

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-260

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ

БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ

70 ТЫС. КУБ. М. СУТКИ.

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I	Указания по применению проекта	
Альбом II	Блок емкостей	Строительная часть. Опалубка и армирование днища. Монтажные схемы. Выборки.
Альбом III	Блок емкостей	Строительная часть. Монолитные железобетонные конструкции.
Альбом IV	Блок емкостей	Строительная часть. Монтажные узлы.
Альбом V	Блок емкостей	Строительная часть. Сборные железобетонные элементы и металлические конструкции.
Альбом VI	Блок емкостей	Технологическая и электротехническая части (из типового проекта 902-2-258)
Альбом VII	Блок емкостей	Нестандартизованное оборудование
Альбом VIII	Производственный корпус	Архитектурно-строительная часть.
Альбом IX	Производственный корпус.	Технологическая и санитарно-техническая части.
Альбом X	Производственный корпус.	Электротехническая часть.
Альбом XI	Производственный корпус.	Задание заводу-изготовителю на щит диспетчера
Альбом XII	Распределительное устройство	Строительная и электротехническая части.
Альбом XIII	Камеры, латки.	Технологическая, строительная и электротехническая части.
Альбом XIV	Заказные спецификации.	
Альбом XV	Сметы	Часть 1. Часть 2. Часть 3.

13982-05

ЦЕНА 1-17

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМ
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ГИПРОКОММУНВОДОКАНАЛ
МЖКХ РСФСР

АЛЬБОМ V

Утвержден МЖКХ РСФСР
Приказ № 107 Д от 20.06.75г
Введен в действие институтом
"Гипрокоммуводоканал" с 29.12.75г
Приказ № 74 от 17.11.75г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1976 года

Заказ № 4479 Тираж 1100 экз.

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА ЛИСТА	№ СТР.
1	2	3
Содержание альбома	С-1	2
Унифицированные сборные жел. бетонные элементы. Стеновая панель ПК1-42-1А. Опалубочный чертеж. План.	КС-У-1	3
Унифицированные сборные жел. бетонные элементы. Стеновая панель ПК1-42-1Б. Опалубочный чертеж. Показатели	КС-У-2	4
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Стеновая панель ПК1-36-1А. Опалубочный чертеж. Показатели	КС-У-3	5
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1. Опалубочный чертеж. Показатели.	КС-У-4	6
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1. Опалубочный черт. Узлы 1 ÷ 3	КС-У-5	7
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1. Армирование.	КС-У-6	8
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1. Армирование. Узлы 1 ÷ 3.	КС-У-7	9
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1 А. Опалубочный черт. Показатели.	КС-У-8	10
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Плита мостика ПМ1. Опалубочный чертеж. Показатели.	КС-У-9	11
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Плита мостика ПМ1. Армирование.	КС-У-10	12
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Плита мостика ПМ1 А. Опалубочный чертеж. Показатели.	КС-У-11	13
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Плиты мостика ПМ1Б, ПМ1В. Опалубочный чертеж. Показатели.	КС-У-12	14
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Поддерживающее устройство ПУ1. Опалубочный черт. Показатели.	КС-У-13	15
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Поддерживающее устройство ПУ1. Армирование.	КС-У-14	16
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК1. Опалубочный чертеж. Показатели.	КС-У-15	17
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК2. Опалубочный чертеж. Показатели.	КС-У-16	18
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросные короба ФК1, ФК2. Армирование.	КС-У-17	19
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1. Сетка С-С-1.	КС-У-18	20

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА ЛИСТА	№ СТР.
1	2	3
Неунифицированные сборные жел. бетонные элем-ты. Перегородочная панель ПП1. Каркас К-С-1	КС-У-19	21
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Поддерживающее устройство ПУ1. Каркасы К-ПУ-1, К-ПУ-2	КС-У-20	22
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Плита мостика ПМ1. Сетки С-ПМ-1, С-ПМ-2.	КС-У-21	23
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК1. Сетки С-ФК-1 ÷ С-ФК-3.	КС-У-22	24
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК2. Сетки С-ФК-4 ÷ С-ФК-6	КС-У-23	25
Унифицированные сборные жел. бетонные элементы. Сальник С1.	КС-У-24	26
Унифицированные сборные жел. бетонные элементы. Сальник С2.	КС-У-25	27
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Закладные детали М1; М2.	КС-У-26	28
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Закладные детали М3 ÷ М4.	КС-У-27	29
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Закладные детали М5 ÷ М8	КС-У-28	30
Металлические конструкции. Колонны Кл1; Кл2; Кл3.	КС-У-29	31
Металлические конструкции. Колонны Кл4; Кл5	КС-У-30	32
Металлические конструкции. Лотки ЛМ1 ^Г ; ЛМ1 ^Н	КС-У-31	33
Металлические конструкции. Лотки ЛМ2; ЛМ3	КС-У-32	34
Металлические конструкции. Лотки ЛМ4; ЛМ5	КС-У-33	35
Металлические конструкции. Перегородка МП1.	КС-У-34	36
Металлические конструкции. Водослив ВМ1, полупогружные доски ДМ1, ДМ2; балка БМ1.	КС-У-35	37
Металлические конструкции. Лестница Л1; ограждение ОМ1	КС-У-36	38

1974

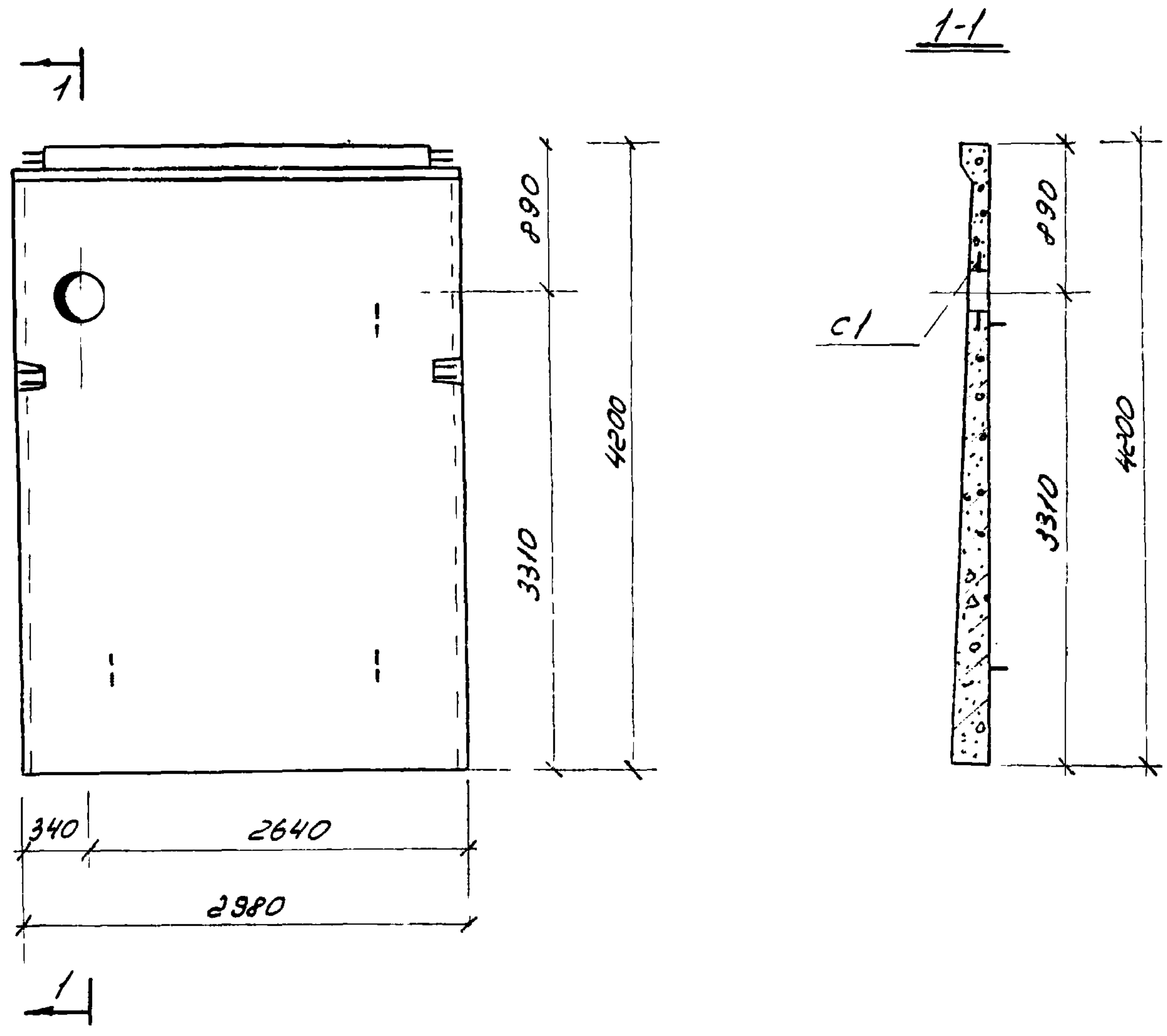
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
70 ТЫС. М. КУБ / СУТ.

Б л о к е м к о с т е ъ
С о д е р ж а н и е а л ь б о м а

Типовой проект
902-2-260

Альбом
У

Лист
С-1



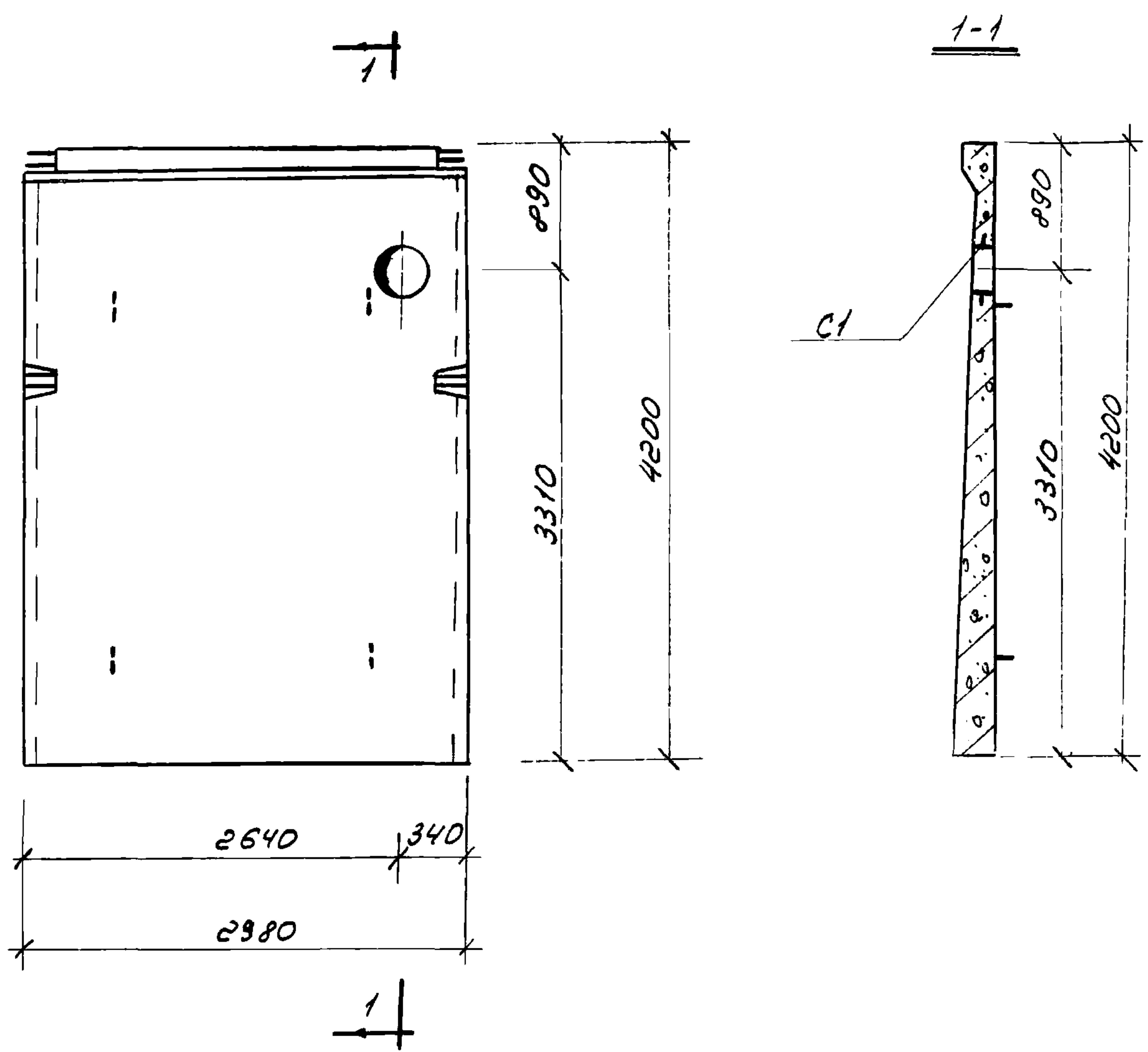
Выборка
сальников на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	Листа проекта
ПК1-42-1А	Сальник	С1	1	КС-У-24

Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса Т	Марка бетона	Бетон м ³	Расход стали кг	Сальники кг
ПК1-42-1А	5,75	200	2,30	279,1	12,3

- Примечания:
1. Панель ПК1-42-1А - унифицированный сборный железобетонный элемент принятый по серии 3.900.2 Выпуск 2 с дополнением сальника С1
 2. Арматура сеток панели в месте прохода сальника раздвинуть и приварить к корпусу сальника.



**Выборка
сальников на один элемент**

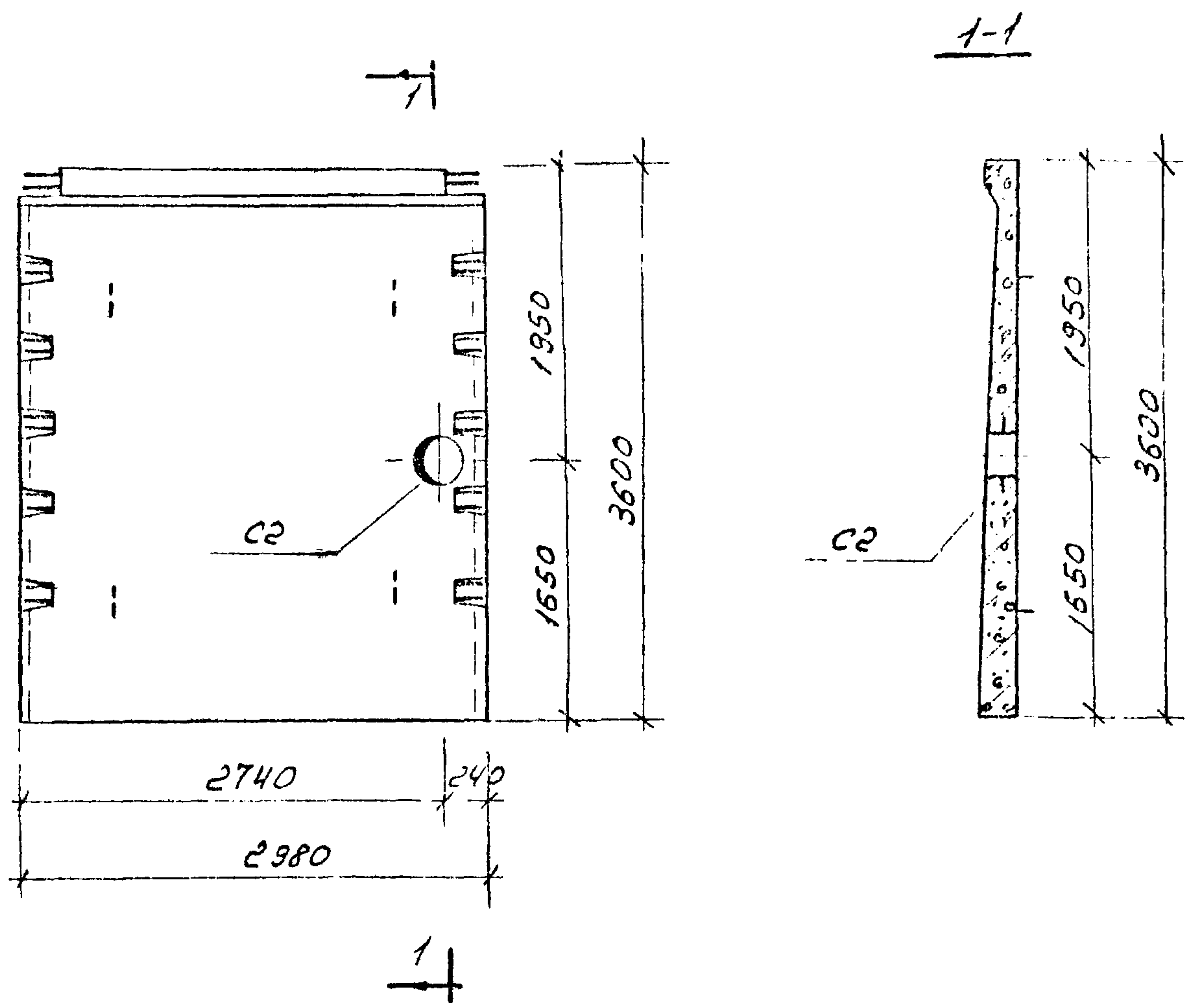
Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Листа проекта
ПК1-42-1Б	Сальник	С1	1	КС-У-24

Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м3	Расход стали кг	Сальники кг
ПК1-42-1Б	5,75	200	2,30	279,1	12,3

Примечания:

1. Панель ПК1-42-1Б унифицированный сборный железобетонный элемент принятый по серии 39002-выпуск 2 с дополнением сальника С1.
2. Арматуру сеток панели вместе прохода сальника раздвинуть и приварить к корпусу сальника.



Выборка
сальника на один элемент

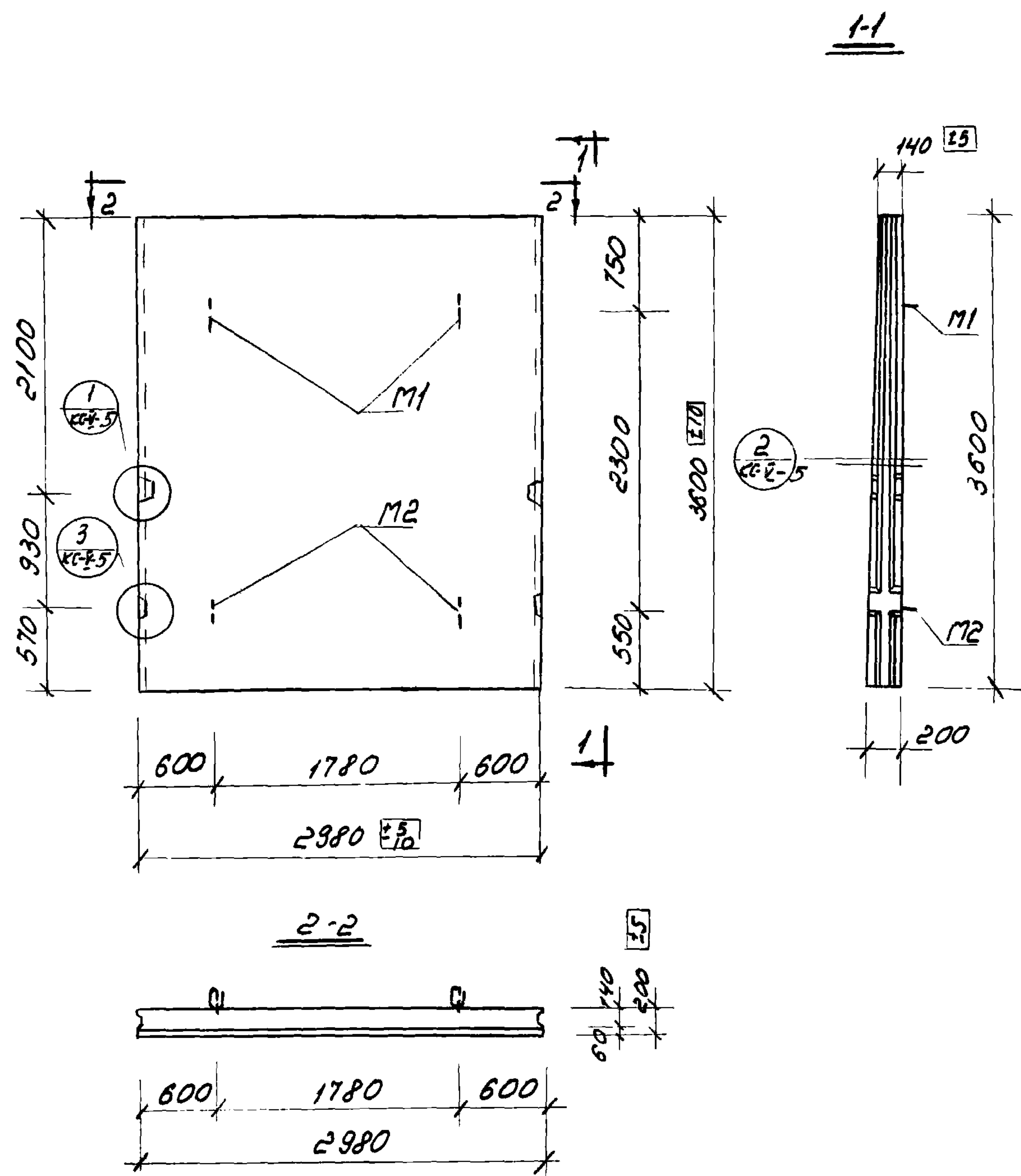
Марка элемента	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Листа проекта
ПКУ-36-1А	Сальник	С2	1	КС-5-25

Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м3	Расход стали кг	Сальники кг
ПКУ-36-1А	427	200	1.71	233.0	11.3

Примечания:

1. Панель ПКУ-36-1А унифицированный сборный железобетонный элемент принятый по серии 3.900-2 Выпуск 7 с дополнением сальника С2
2. Арматуру сеток панели вместе прохода сальника раздвинуть и приварить к корпусу сальника.



**Выборка
закладных деталей на один элемент**

Марка элемента	Наимен. изделий	Марка изделий	Кол-во шт	Листы проекта
ПП1	Закладн. детали	M1	2	КС-У-26
		M2	2	КС-У-26

Выборка арматуры на один элемент										Выборка стали на один элемент					
Марка элемента	Наимен. изделий	Марка изделий	Кол-во шт	A I			A III		Всего кг	A I			Ст. 3		Всего кг
				6	8	Итого	10	Итого		8	16	Итого	200кб	Итого	
ПП1	Кирочка	К-С-1	2	1.0	6.4	7.4	-	-	7.4	-	-	-	10.2	10.2	10.2
		Сетка	С-С-1	2	17.0	-	17.0	95.0	95.0	112.0	-	-	-	-	-
	Закладн. детали	M1	2	-	-	-	-	-	-	5.6	4.8	10.4	-	-	10.4
		M2	2	-	-	-	-	-	-	5.6	4.6	10.2	-	-	10.2
	отдельные стержни				-	0.5	0.5	-	-	0.5	-	-	-	-	-
	Всего кг				18.0	6.9	24.9	95.0	95.0	119.9	11.2	9.4	20.6	10.2	10.2

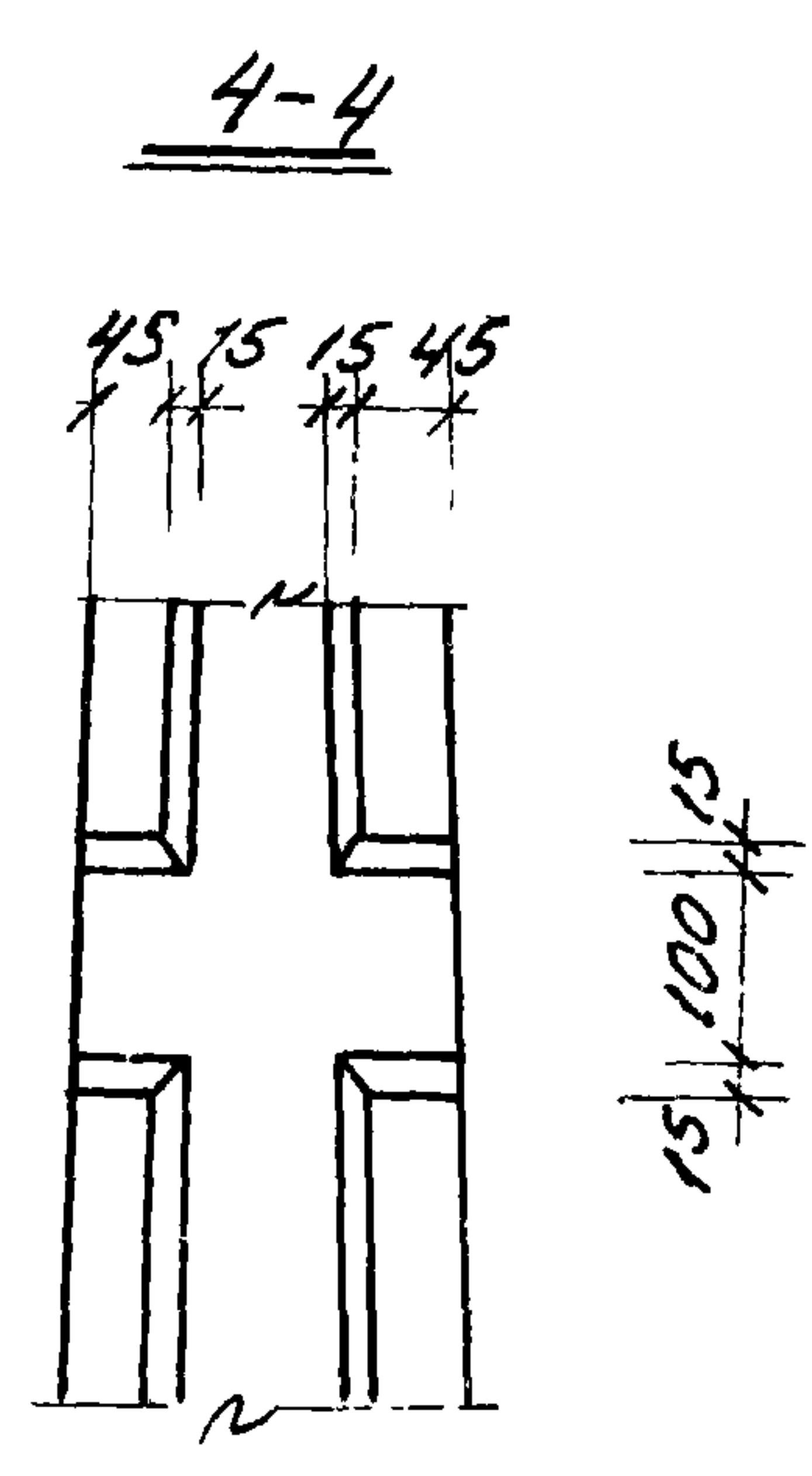
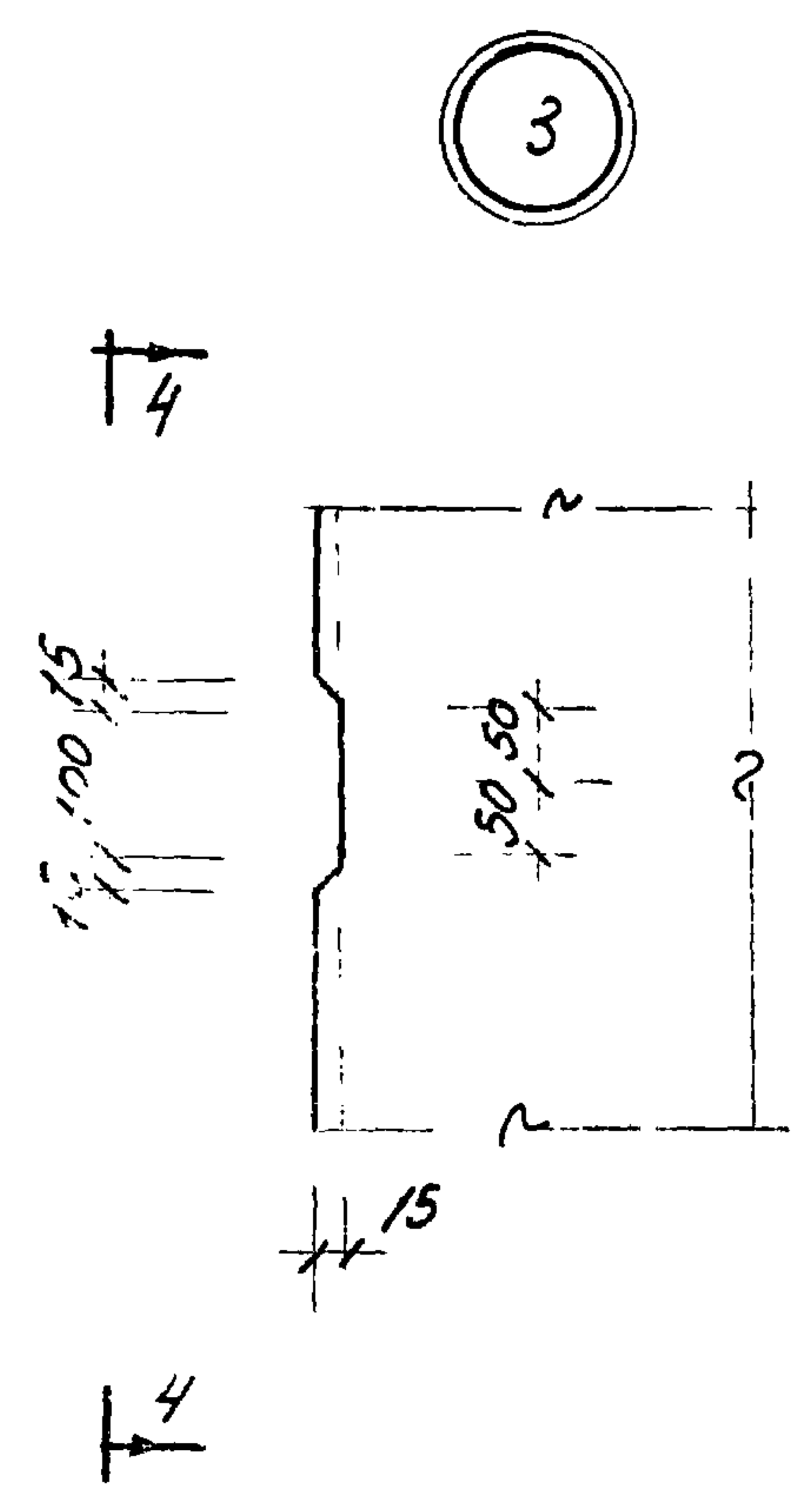
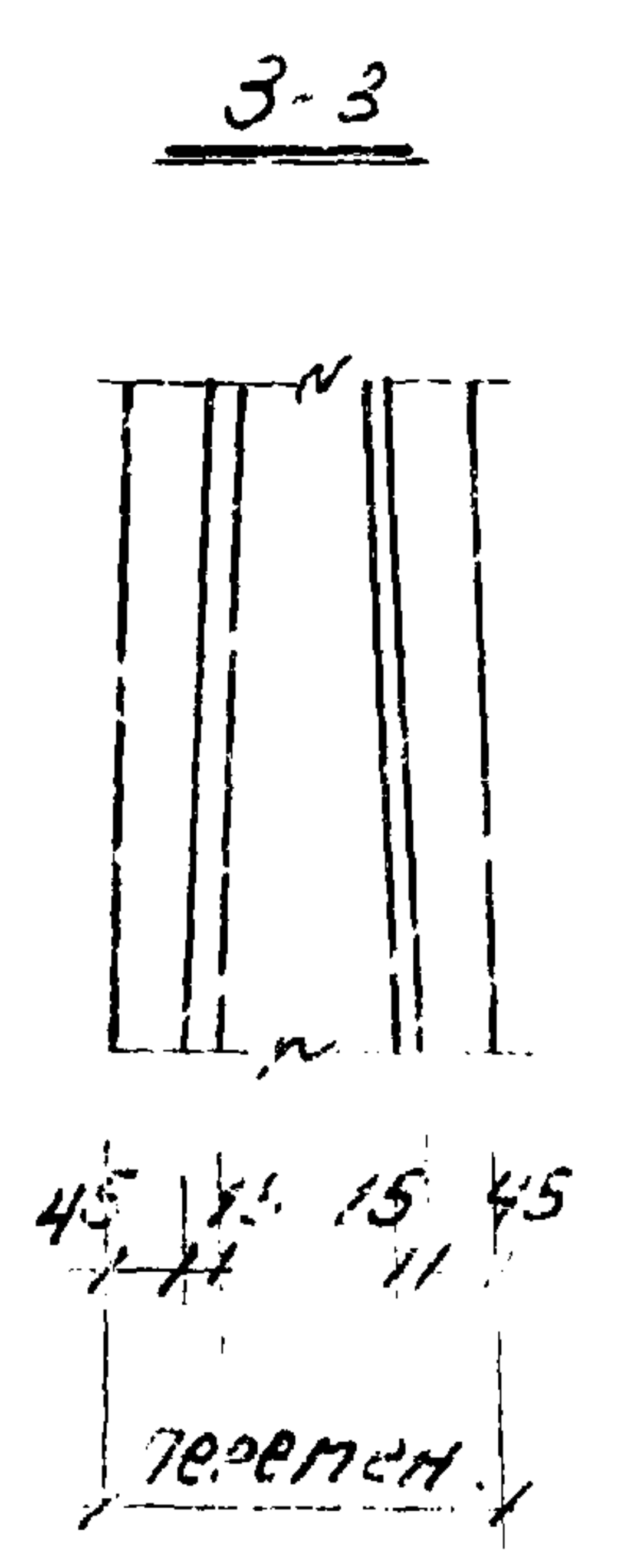
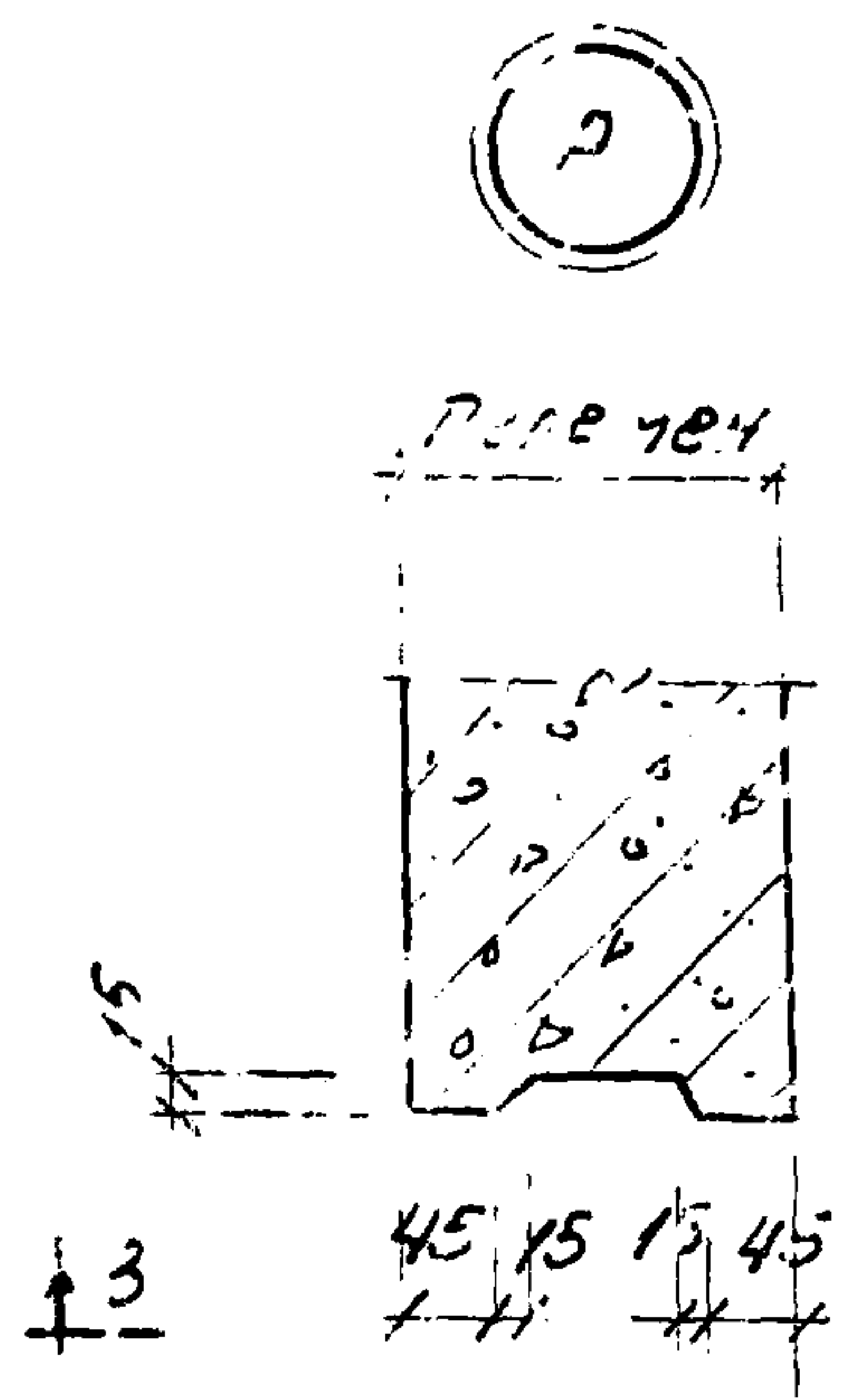
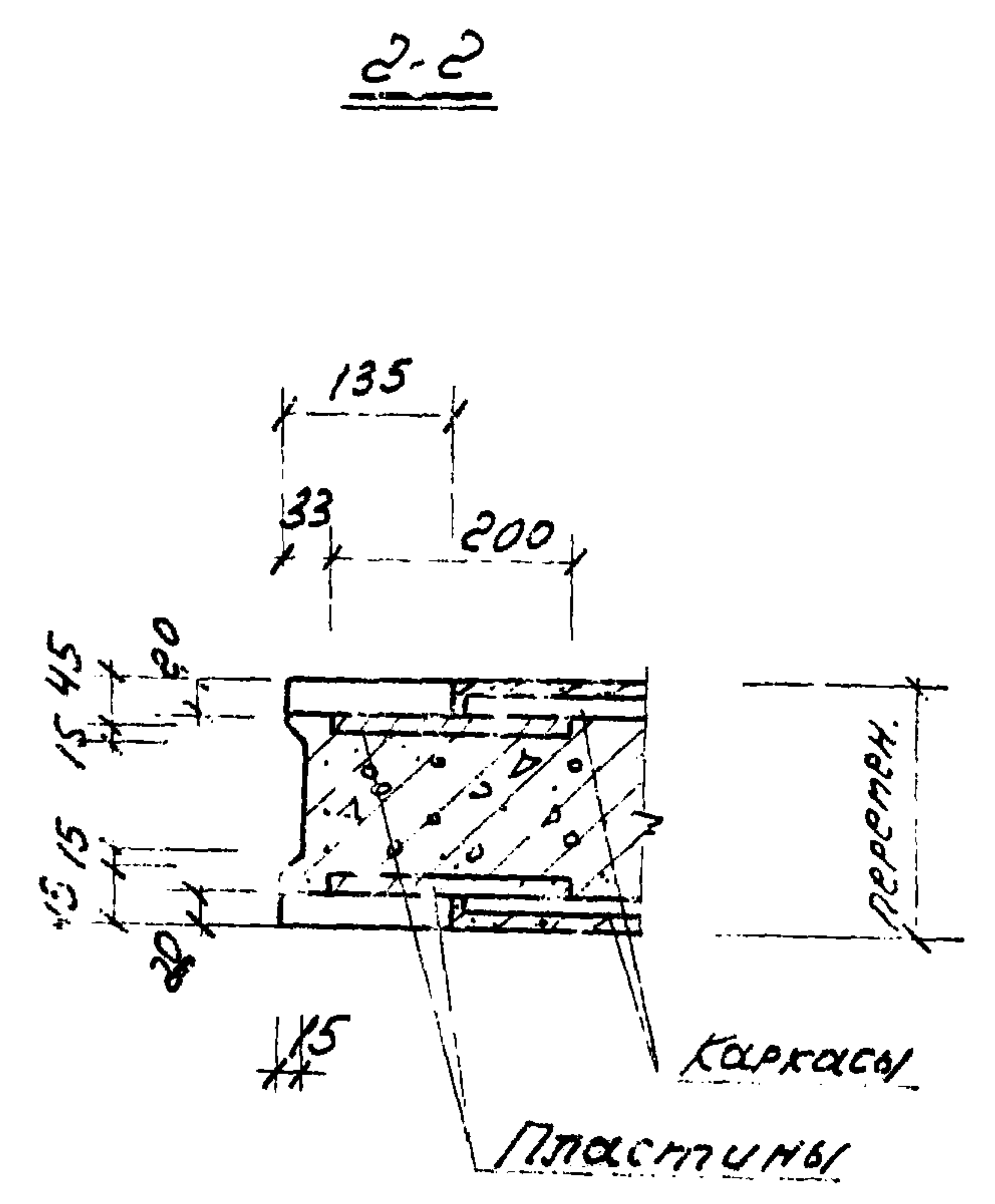
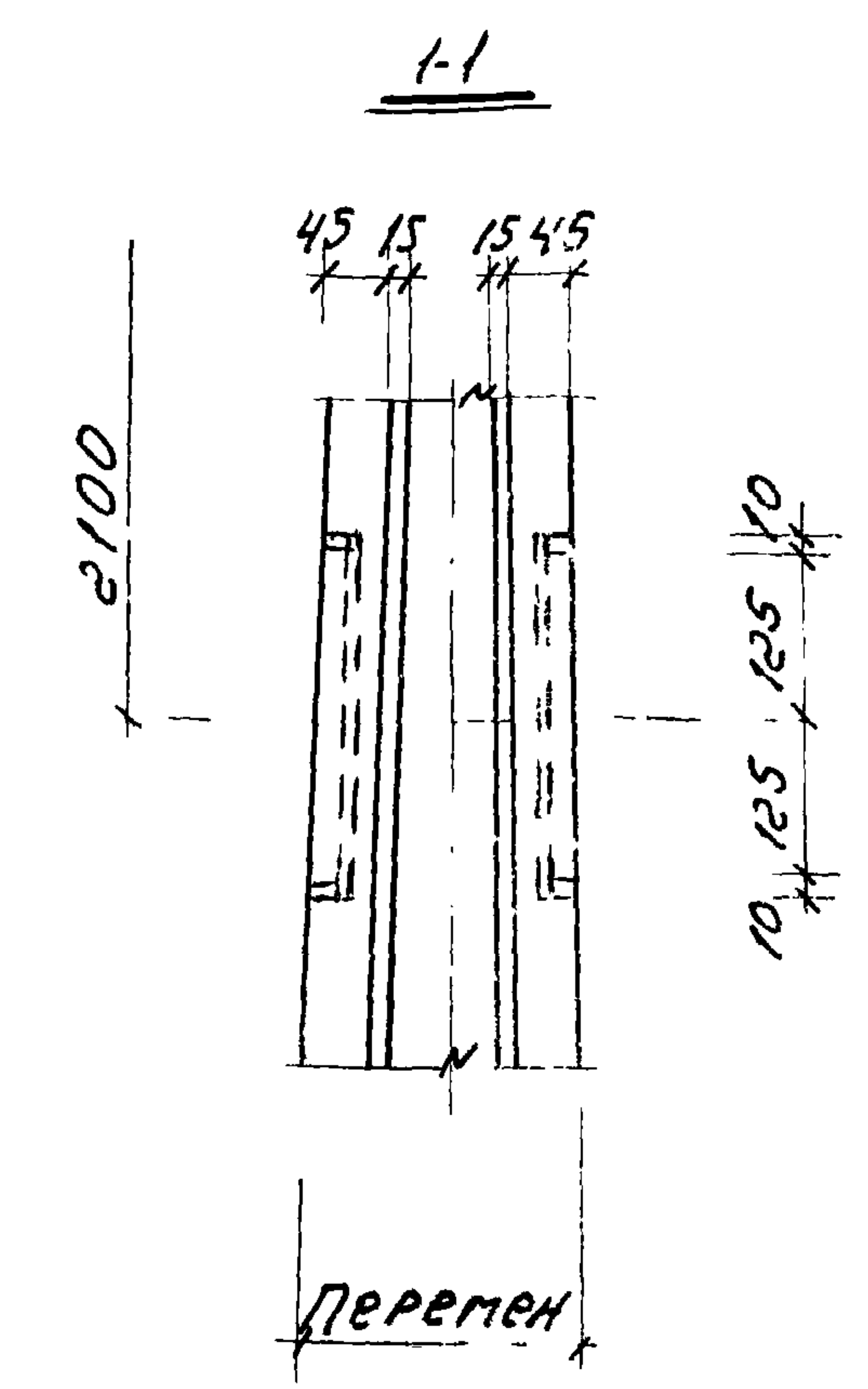
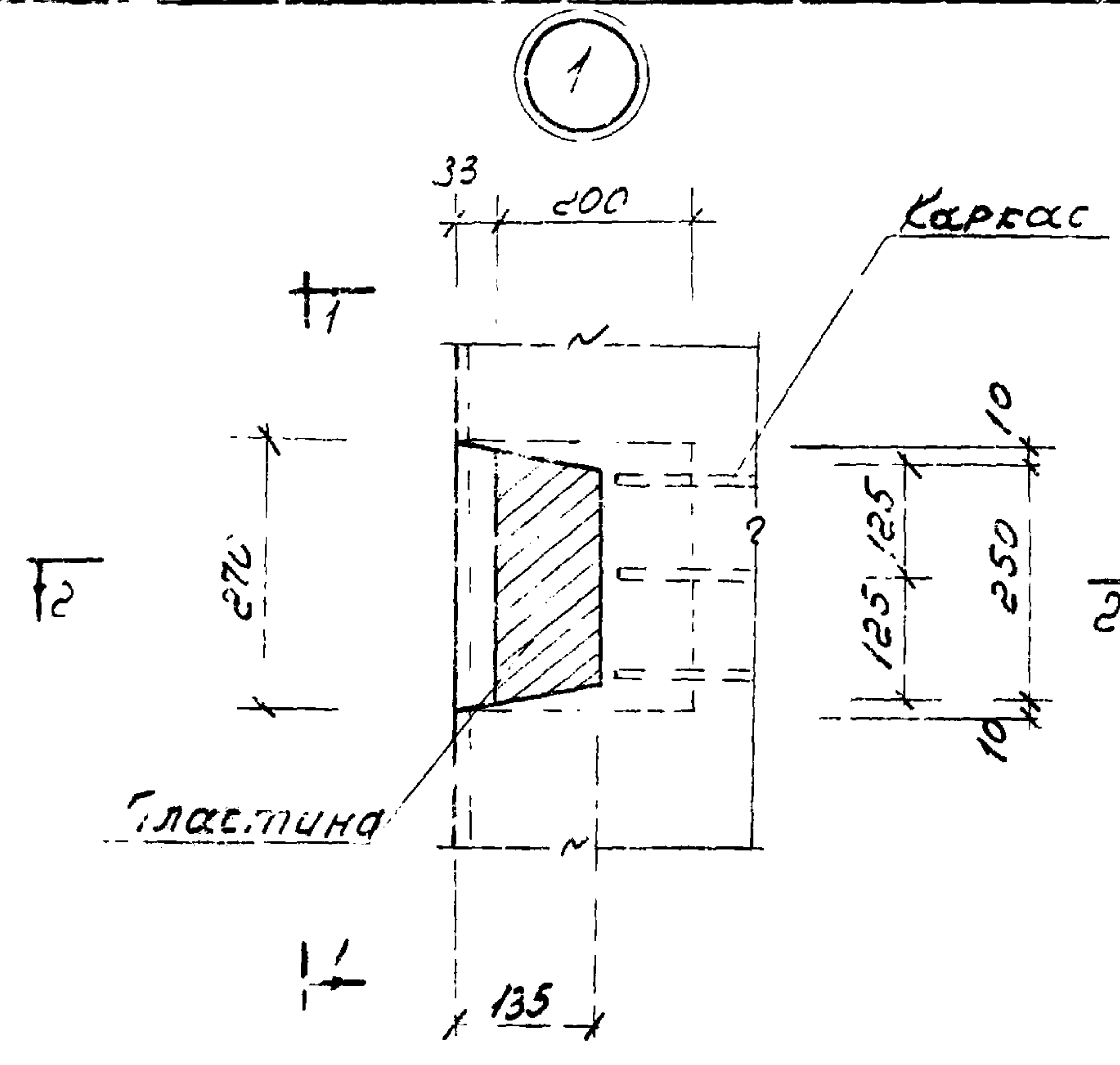
Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладн. детали кг
ПП1	4.56	200	1.82	130.1	20.6

Примечания:

1. Марки по морозостойкости и водонепроницаемости смотри пояснительную записку проекта - Альбом I.
2. Панель запроектирована по рекомендациям института Союзводоканалпроекта на основе серии 3.900-2 выпуск 9 /к моменту выпуска данного проекта выпуск 9 не утверждён Госстроем/

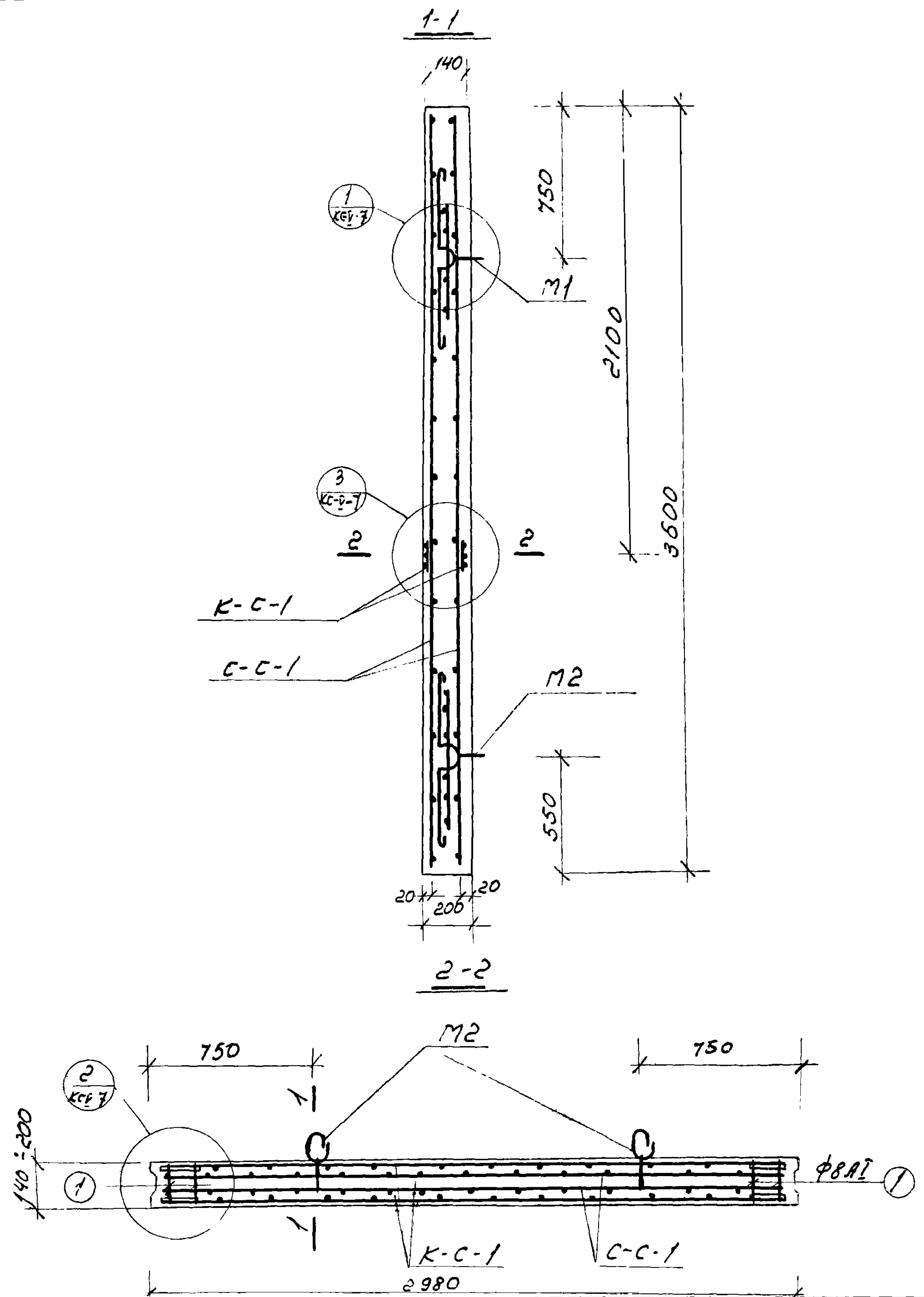
197 4	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС. М.КУБ. / СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел.бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1 Опалубочный чертеж. Показатели.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КС-V-4
-------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------	-------------	----------------



Примечания:

1. Узлы 1-3 сняты с листа КС-У-4
2. Каркас с пластинами смотри лист КС-У-19

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М. КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Неидентифицированные сборные жел.бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1 Опалубочный чертеж Узлы 1-3.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КС-V-5
------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------	-------------	----------------



Выборка арматурных изделий на один элемент

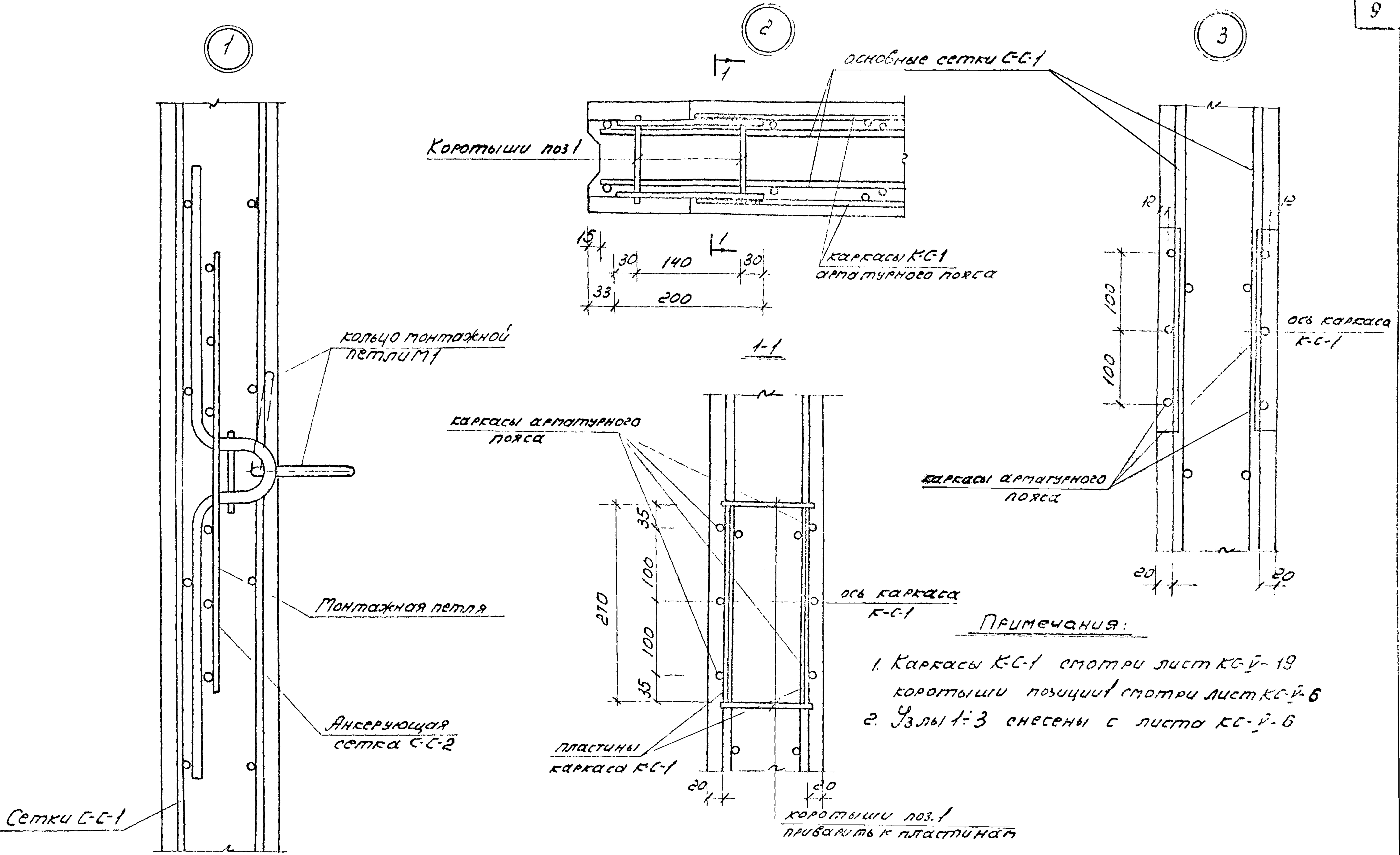
Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Листа проекта
ПП1	картасы	К-С-1	2	КС-У-19
	сетки	С-С-1	2	КС-У-18

Спецификация арматуры на один элемент

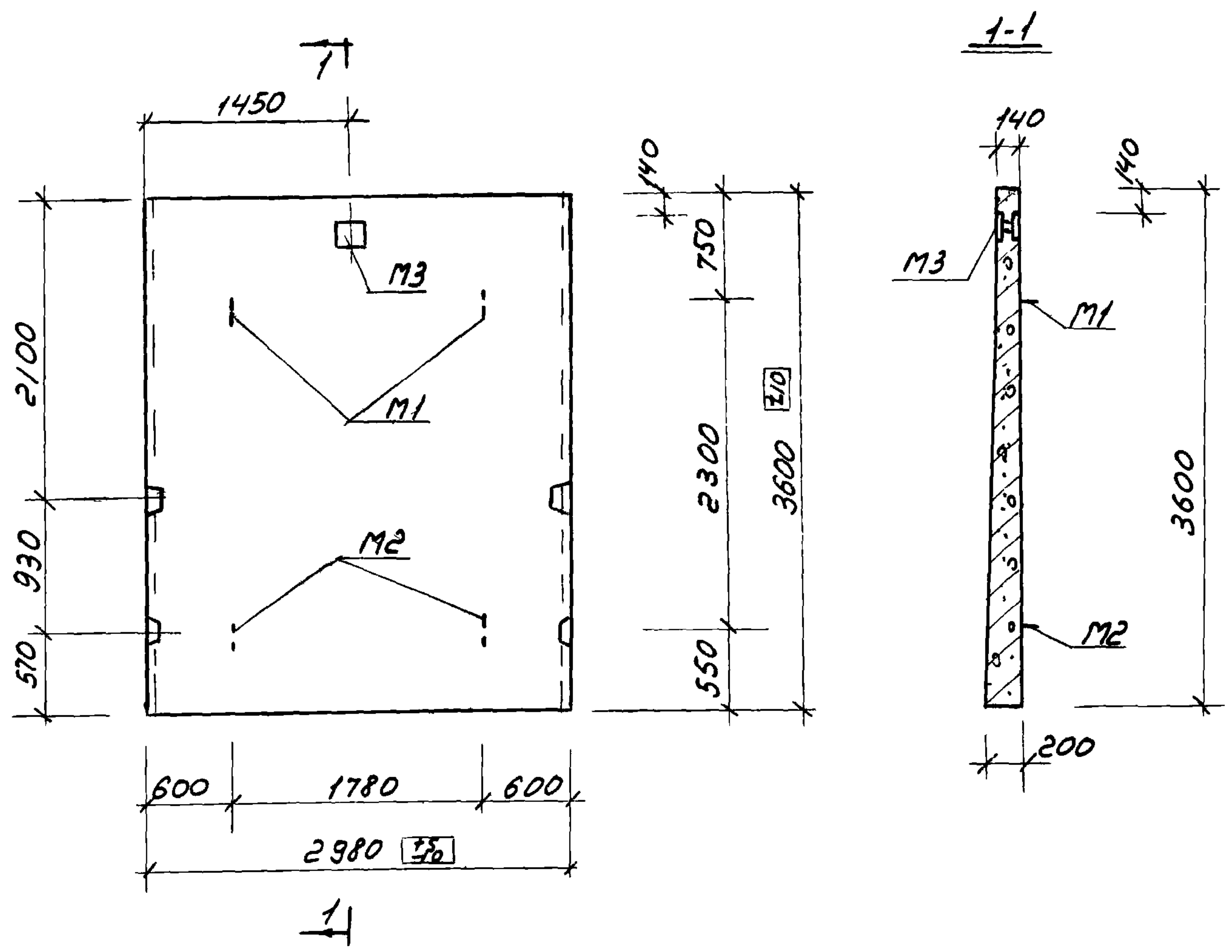
Марка элемента	Эскиз	№ поз.	Фили	Класс арматуры	Диана мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка арматуры на один элемент			
								Фили	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
ПП1	150	1	8	АІ	160	8	12	8	АІ	1.2	0.5
Итого:											0.5

Примечания

1. Анкеровка монтажных петель осуществляется анкерующими сетками, входящими в комплект монтажных петель М1, М2.



197 4	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М.КУБ./ СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы Перегородочная панель ПП1 Армирование. Узлы 1-3.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КС-У-7
-------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------	-------------	----------------



Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделий	Марка изделий	Кол-во шт	Листа проекта
ПП1А	Закладн. детали	М1	2	КС-У-26
		М2	2	КС-У-26
		М3	1	КС-У-27

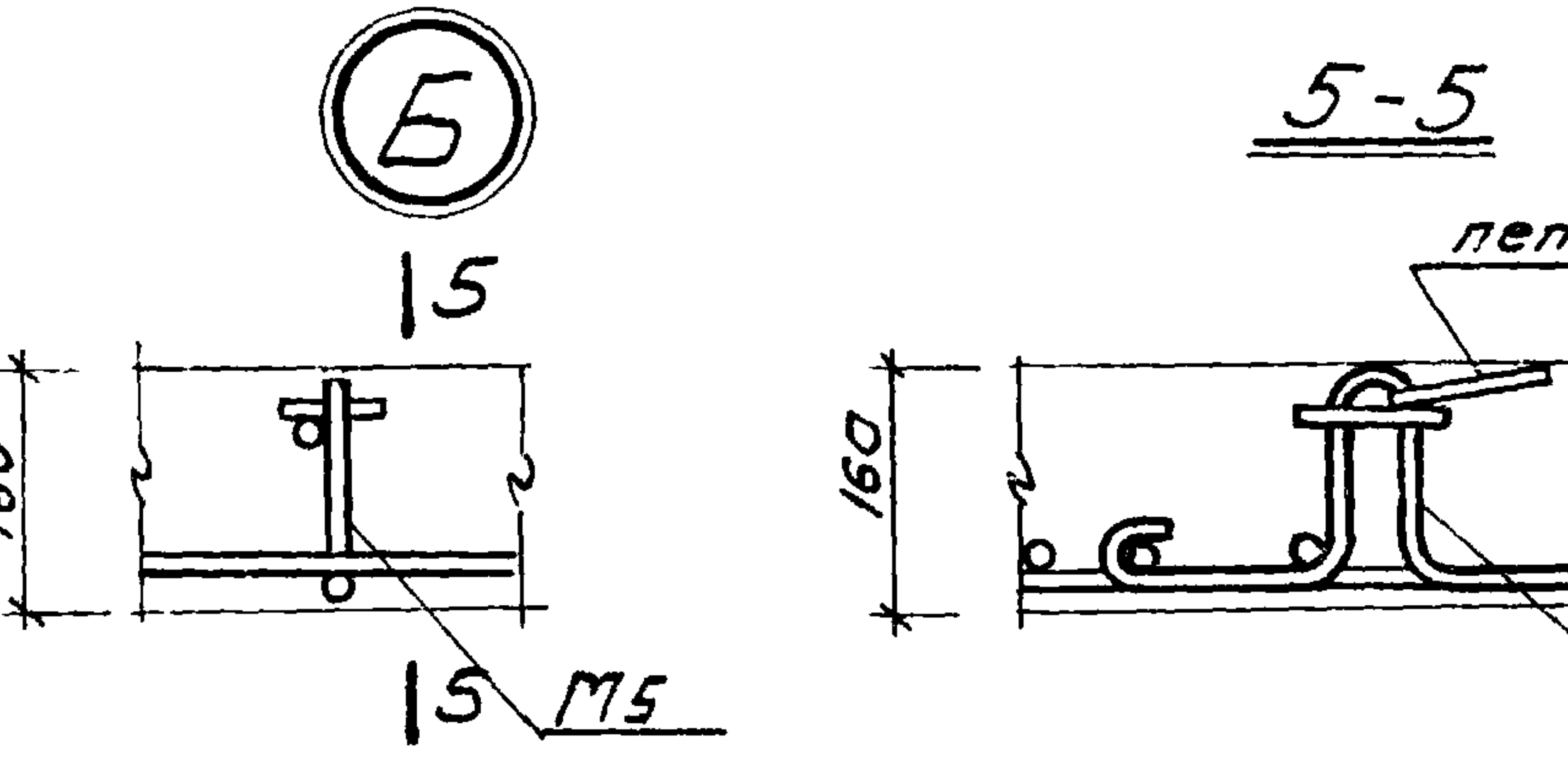
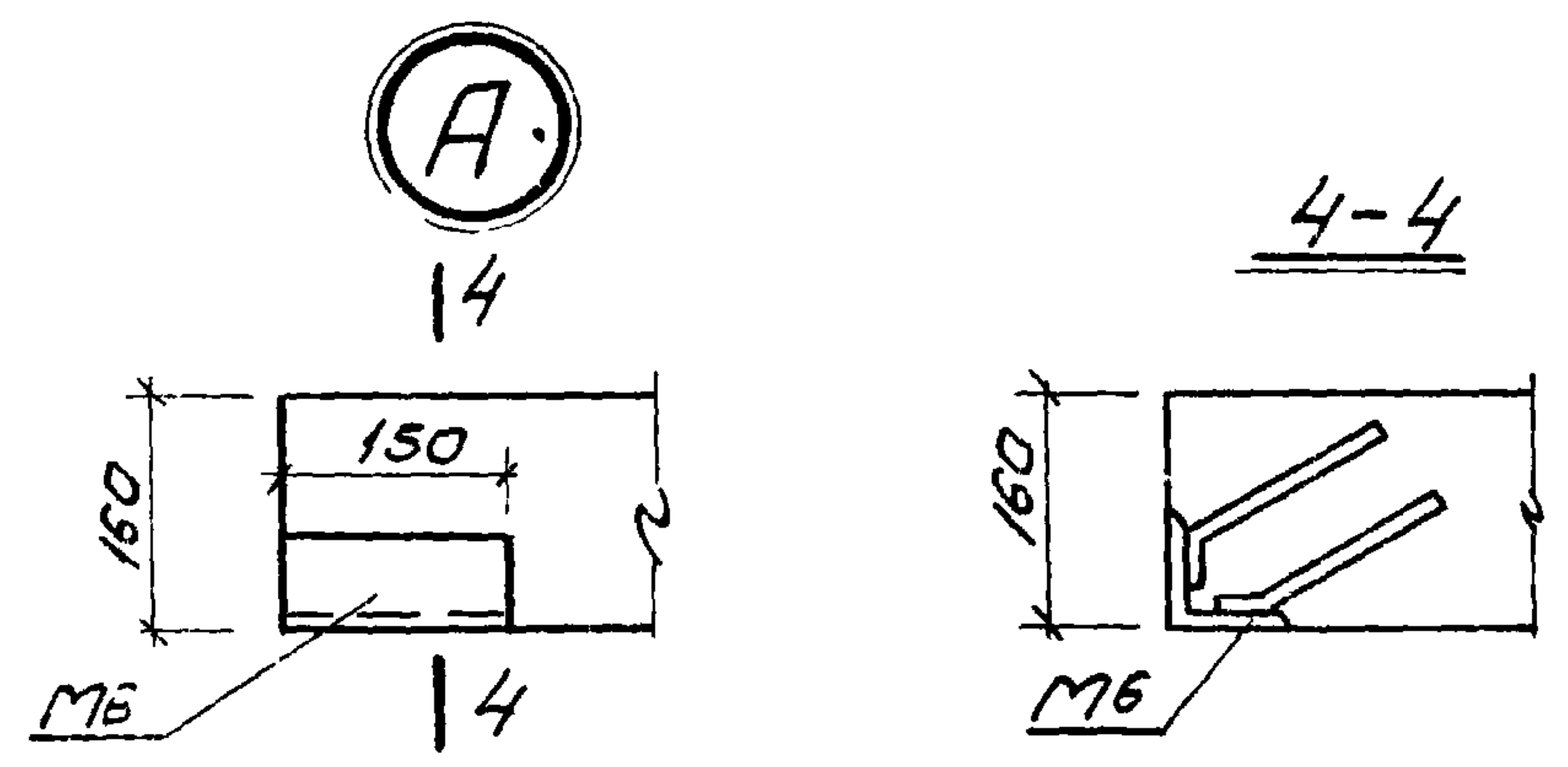
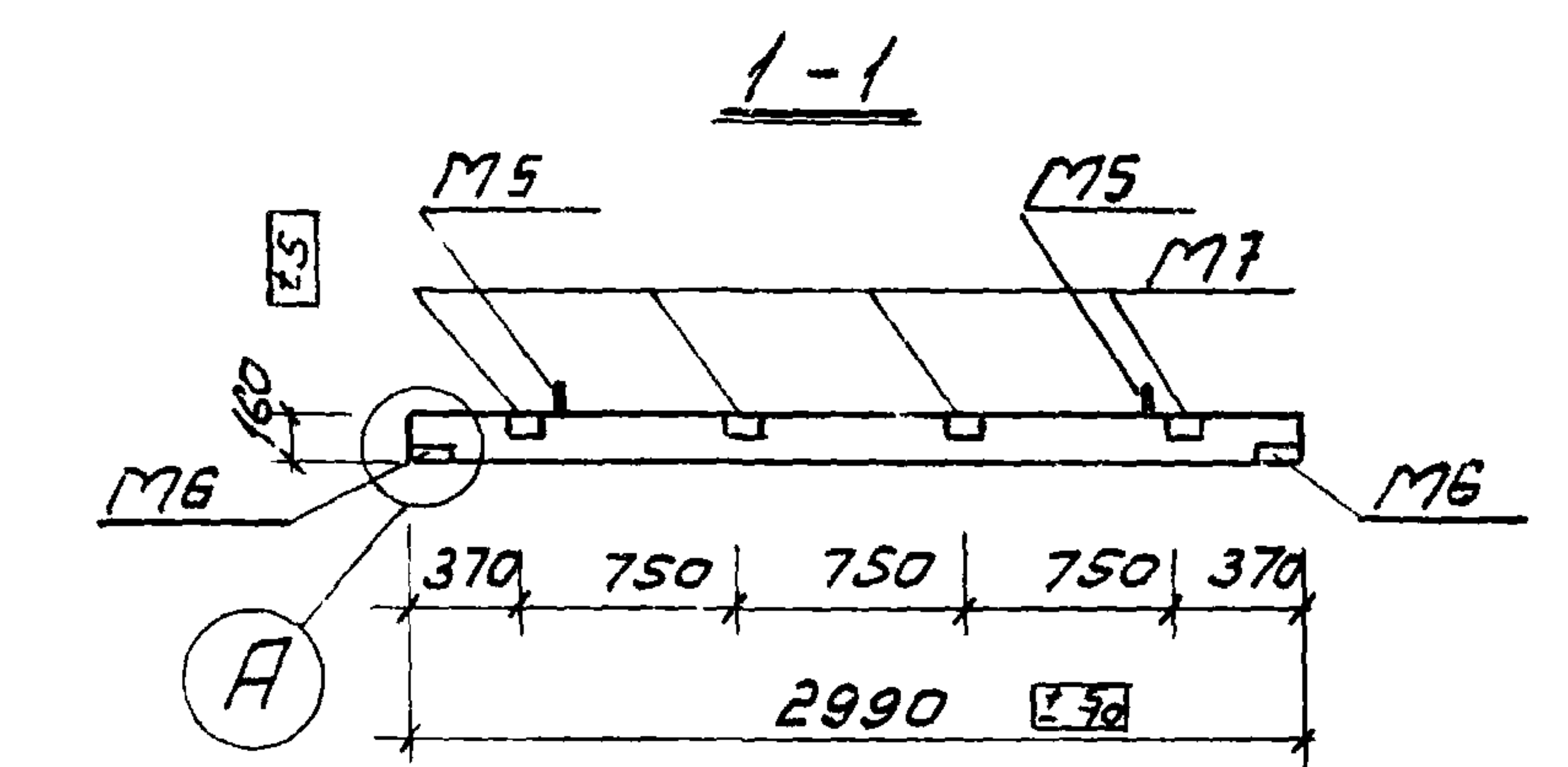
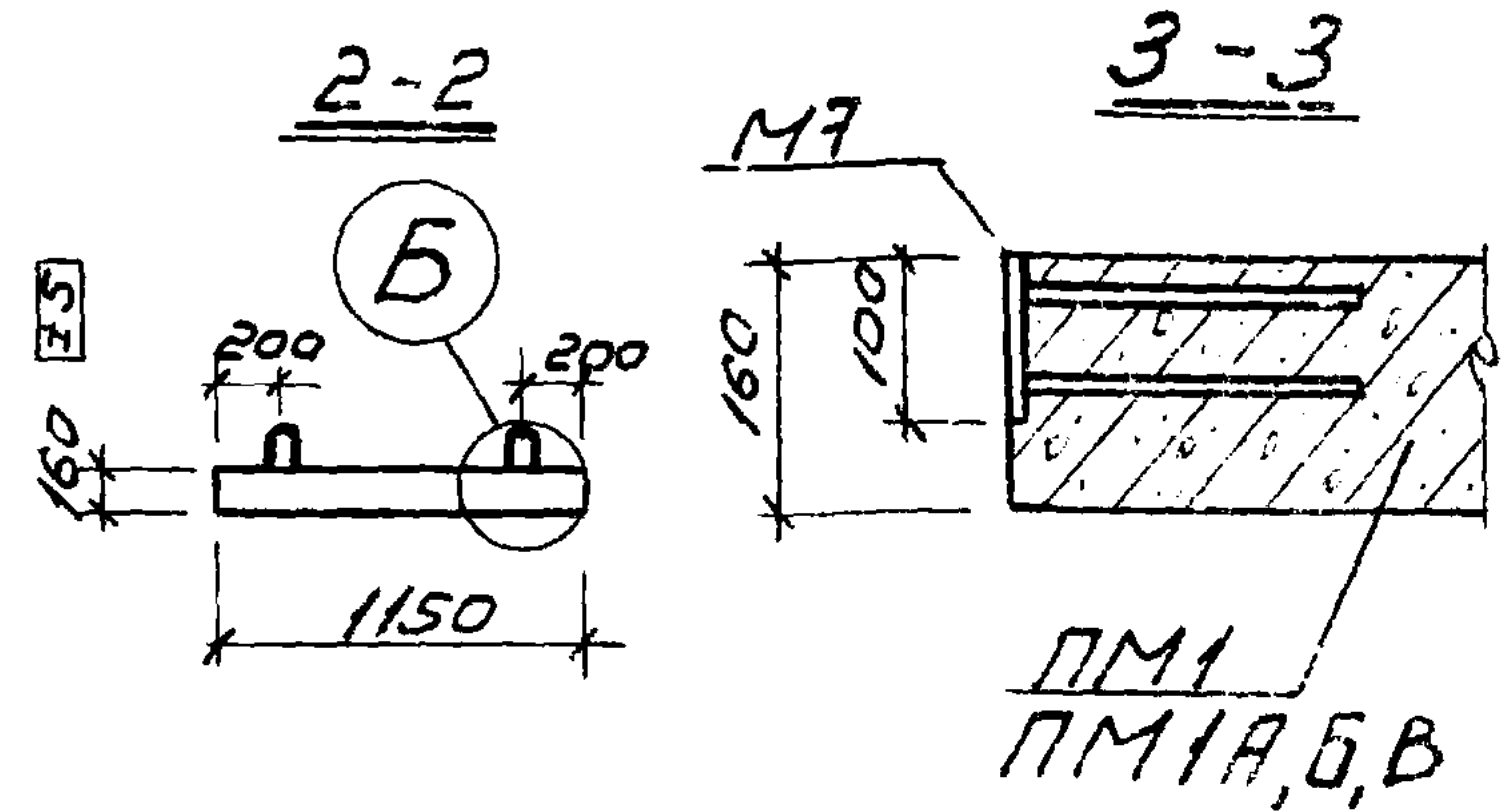
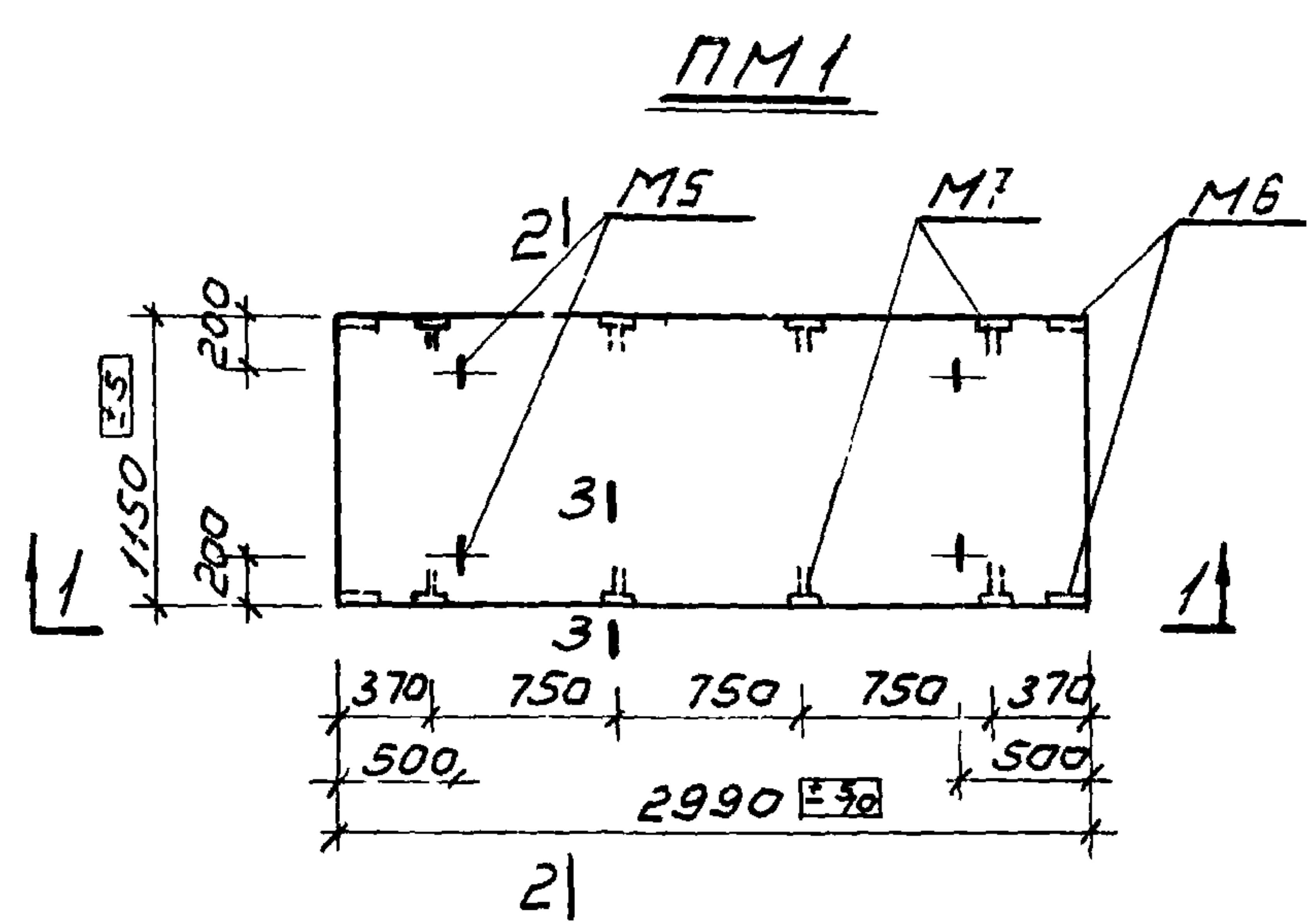
Выборка арматуры на один элемент										Выборка стали на один элемент							
Марка элемента	Наимен. изделий	Марка издел.	Кол-во шт	А I			А II		Всего кг	Ст. 3			Всего кг				
				6	8	Утого	10	Утого		8	16	Утого		10	-200x6	-200x8	Утого
ПП1А	Сетка	КС-1	2	1.0	6.4	7.4	-	-	7.4	-	-	-	-	10.2	-	10.2	10.2
		СС-1	2	17.0	-	17.0	950	950	1120	-	-	-	-	-	-	-	-
	Закладн. детали	М1	2	-	-	-	-	-	-	5.6	4.8	10.4	-	-	-	-	10.4
		М2	2	-	-	-	-	-	-	5.6	4.6	10.2	-	-	-	-	10.2
		М3	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Отдельные стержни				-	0.5	0.5	-	-	0.5	-	-	-	0.4	-	5.0	5.0
Всего кг				18.0	6.9	24.9	950	950	119.9	11.2	9.4	20.6	0.4	10.2	5.0	5.0	36.2

Примечания

1. Марки по морозостойкости и водонепроницаемости смотри пояснительную записку проекта - Альбом I.
2. До установки в опалубку на закладную деталь М3 нанести антикоррозийное покрытие - смотри пояснительную записку проекта - Альбом I.

Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м ³	Арматура кг	Закладн. детали кг
ПП1А	4.56	200	1.820	130.1	26.0



Примечания:

1. Указания по изготовлению и транспортировке плит ПМ1 см. пояснительную записку к проекту - Альбом I.
2. Закладные детали М5-М7 до установки в опалубку должны иметь антикоррозийную защиту, см пояснительную записку к проекту - Альбом I.
3. После окончания бетонирования плит кольца монтажных петель устанавливаются в вертикальное положение и поверхность бетона выравнивается раствором.
4. Закладные детали М5 приварить к арматуре плиты.

Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№№ листа или проекта
ПМ1	Закладные детали	М5	4	КС-V-28
		М6	4	КС-V-28
		М7	8	КС-V-28

Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	Всего кг			Ст 3			Всего кг		
				А-I	А-III	Всего	А-I	А-II	Утого			
ПМ1	Сетки	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2	-	-	-	-		
		С-ПМ-2	1	8.7	-	8.7	-	-	-	-		
	Закладные детали	М5	4	-	-	-	3.6	-	-	3.6		
		М6	4	-	-	-	-	1.6	3.6	5.2		
		М7	8	-	-	-	-	6.4	4.8	11.2		
	Отдельные стержни			0.7	-	0.7	-	-	-	-		
Всего, кг				13.4	8.2	21.6	3.6	8.0	4.8	3.6	8.4	20.0

Выборка стали на один элемент.

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	Всего кг			Ст 3			Всего кг		
				А-I	А-III	Всего	А-I	А-II	Утого			
ПМ1	Сетки	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2	-	-	-	-		
		С-ПМ-2	1	8.7	-	8.7	-	-	-	-		
	Закладные детали	М5	4	-	-	-	3.6	-	-	3.6		
		М6	4	-	-	-	-	1.6	3.6	5.2		
		М7	8	-	-	-	-	6.4	4.8	11.2		
	Отдельные стержни			0.7	-	0.7	-	-	-	-		
Всего, кг				13.4	8.2	21.6	3.6	8.0	4.8	3.6	8.4	20.0

Показатели на один элемент

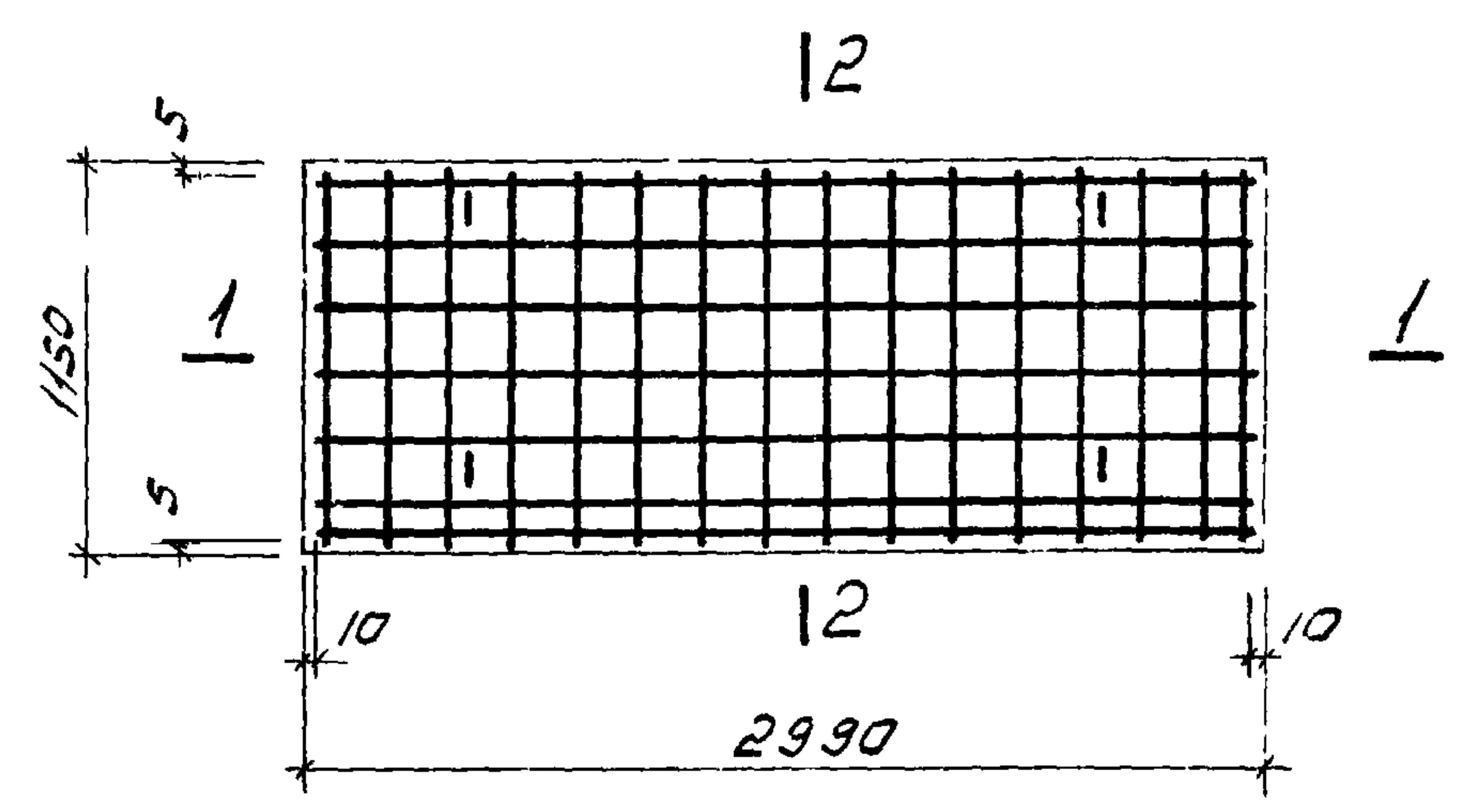
Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Бетон м ³	Арматура кг	Закладные детали кг
ПМ1	1.38	200	0.55	21.6	20.0

1974 КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС. МКУБ/СУТ.

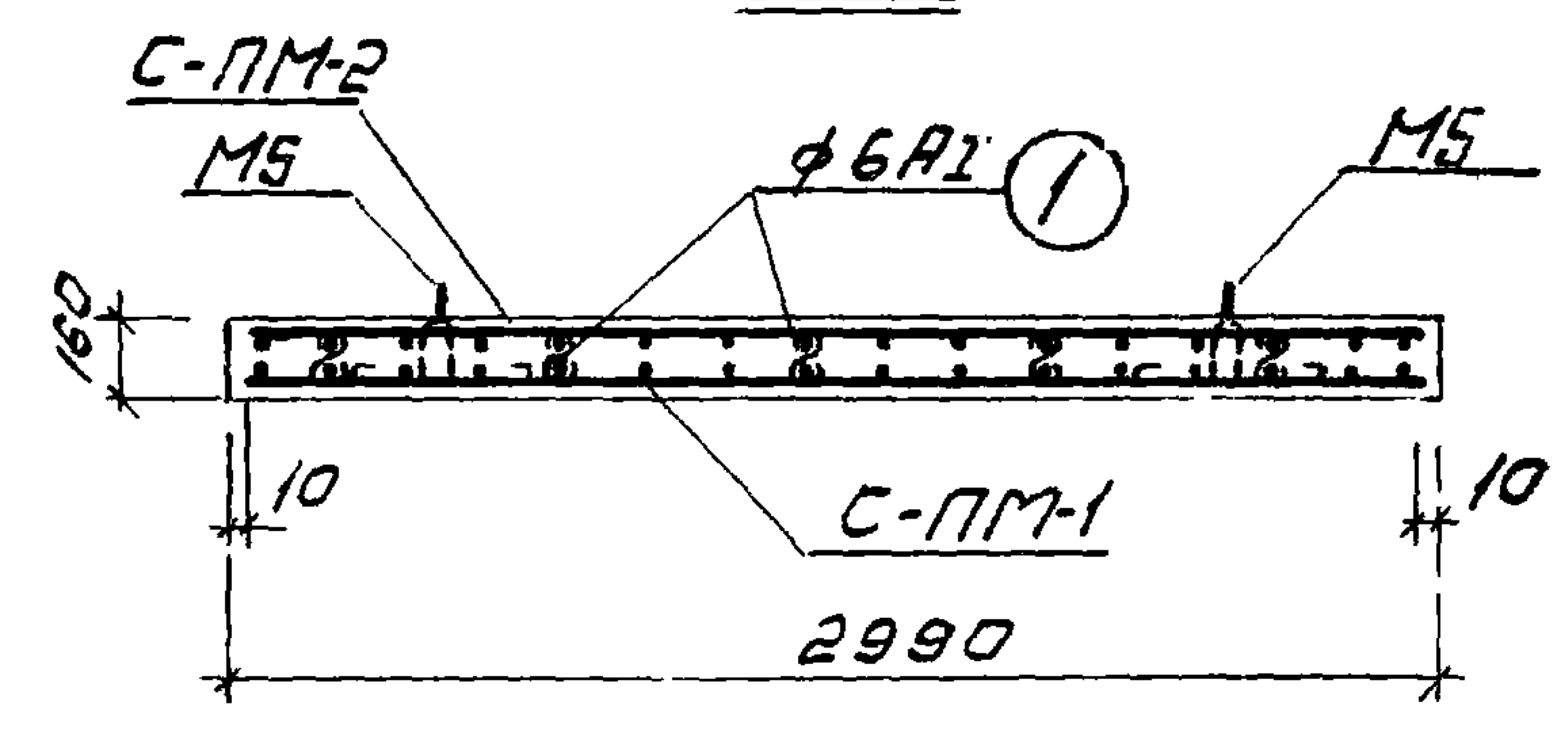
Блок емкостей
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы.
Плита мостика ПМ1. Опалубочный чертеж. Показатели.

Типовой проект Альбом Лист
902-2-260 V КС-V-9

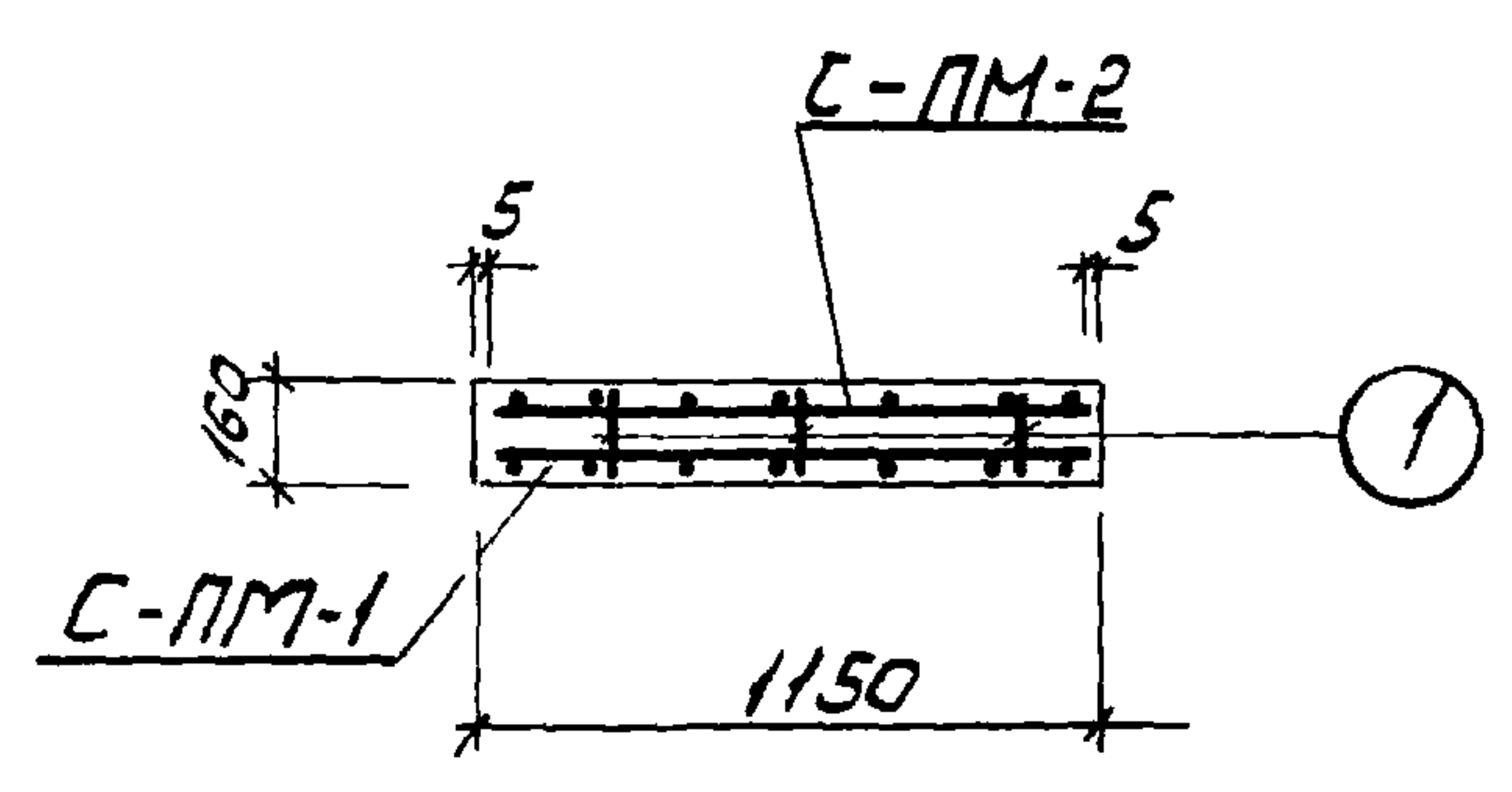
ПМ1



1-1



2-2



Выборка арматурных изделий на один элемент

Марка элем-та	Наимен. изделия	Марка изделий	Кол-во шт.	№ листа проекта
ПМ1	Сетка	С-ПМ-1	1	КС-У-21
	—"—	С-ПМ-2	1	КС-У-21

Спецификация арматуры на один элемент

Марка элемента	Эскиз	N поз	φ или профиль	класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	общая длина м	Выборка арматуры на один элемент			
								φ или профиль	класс арматуры	общая длина м	масса кг
ПМ1		1	6	A1	200	15	3.0	6	A1	3.0	0.7
								Итого:		0.7	

Примечания:

1. Защитный слой бетона для нижней рабочей арматуры - 20 мм, для верхней - 15 мм.
2. Деталь установки закладной детали М5 см. лист КС-У-9

1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7.0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.

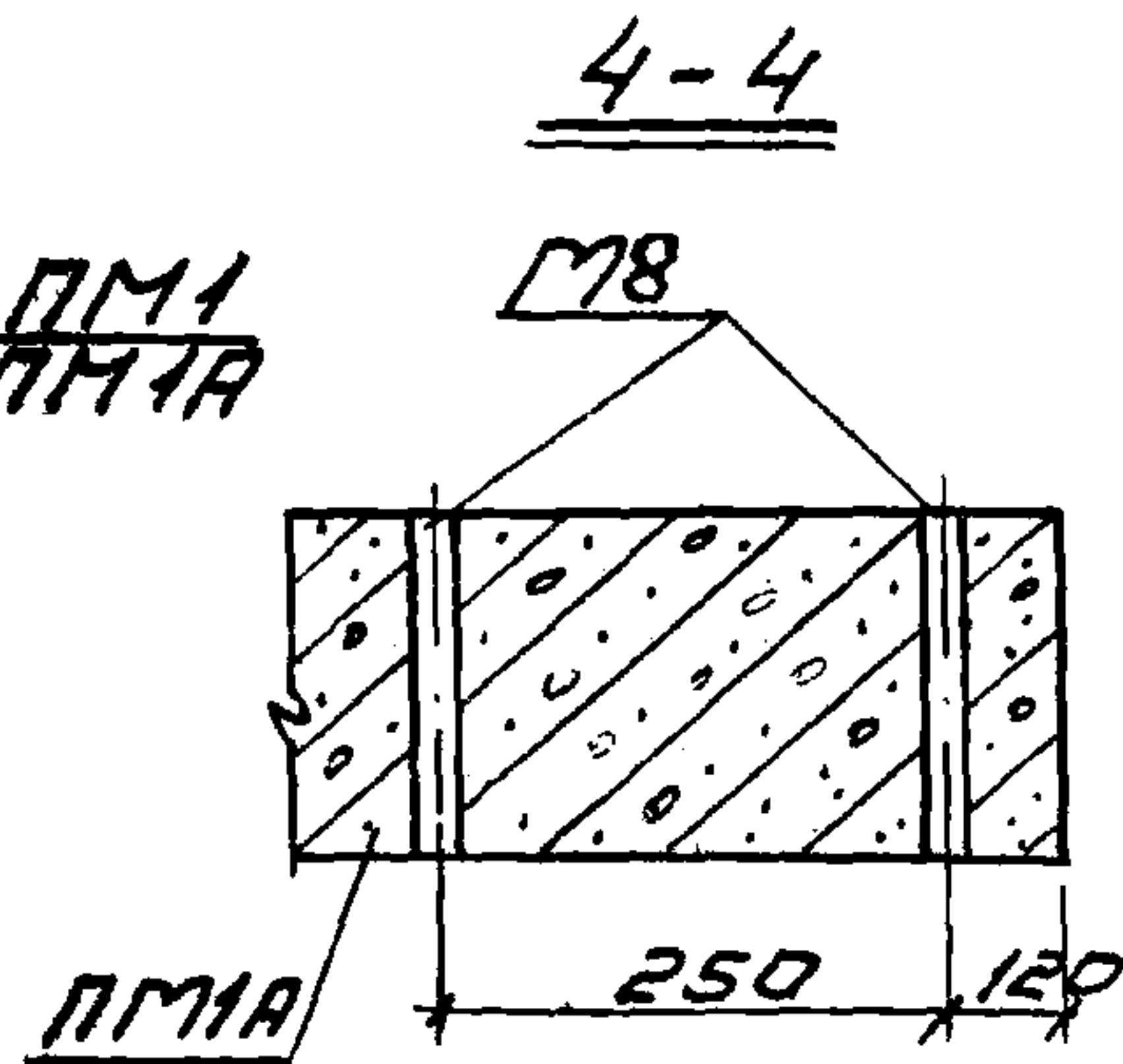
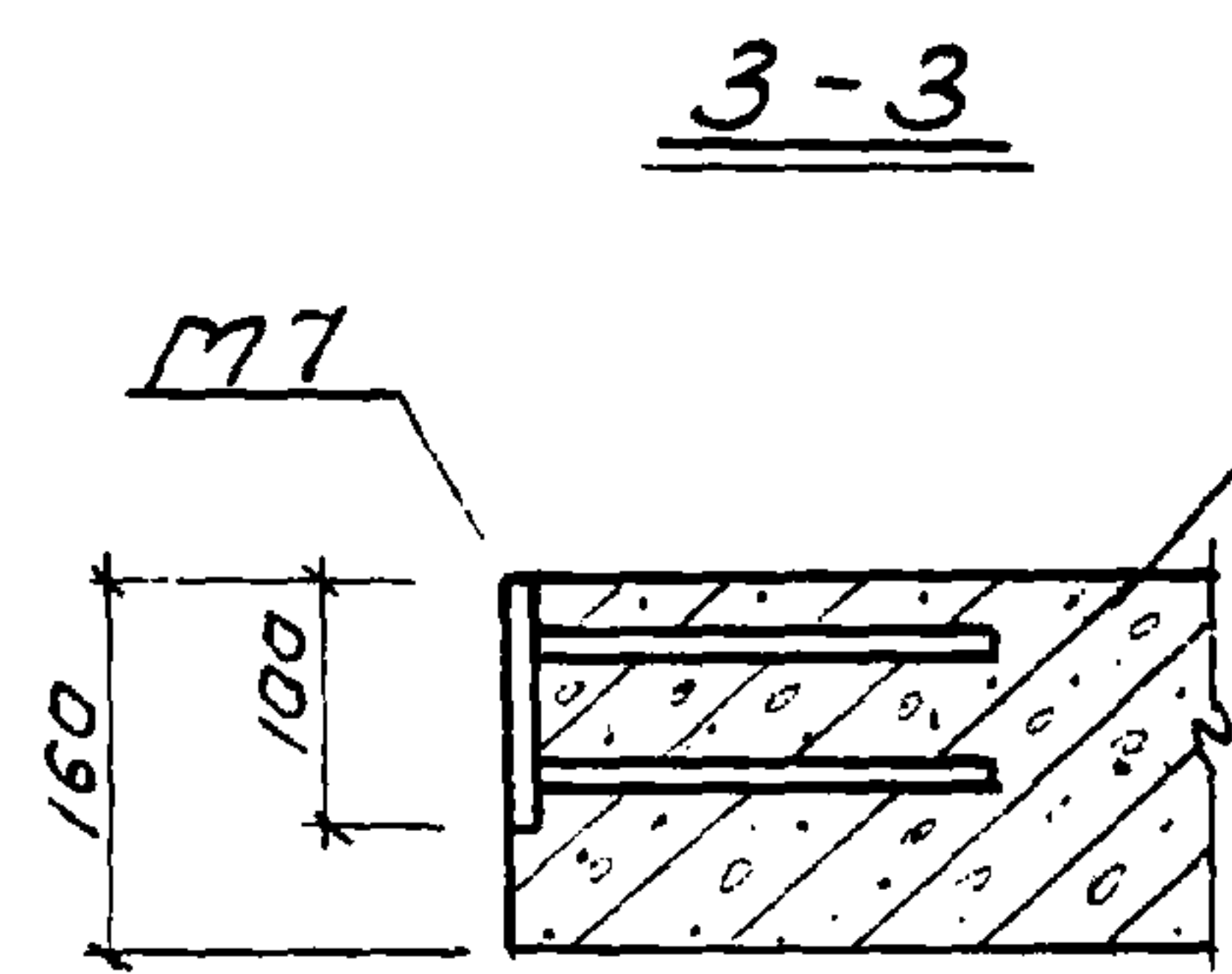
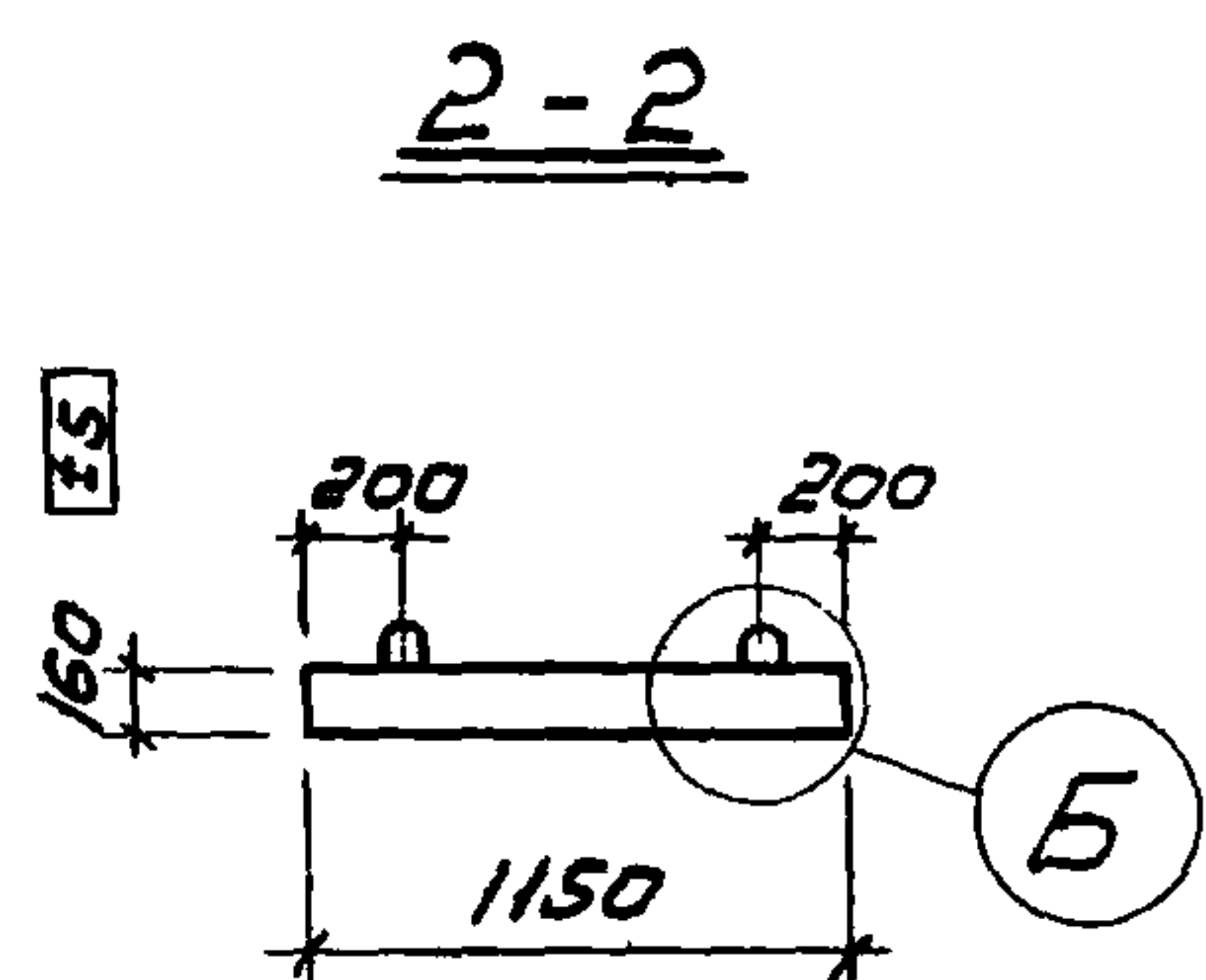
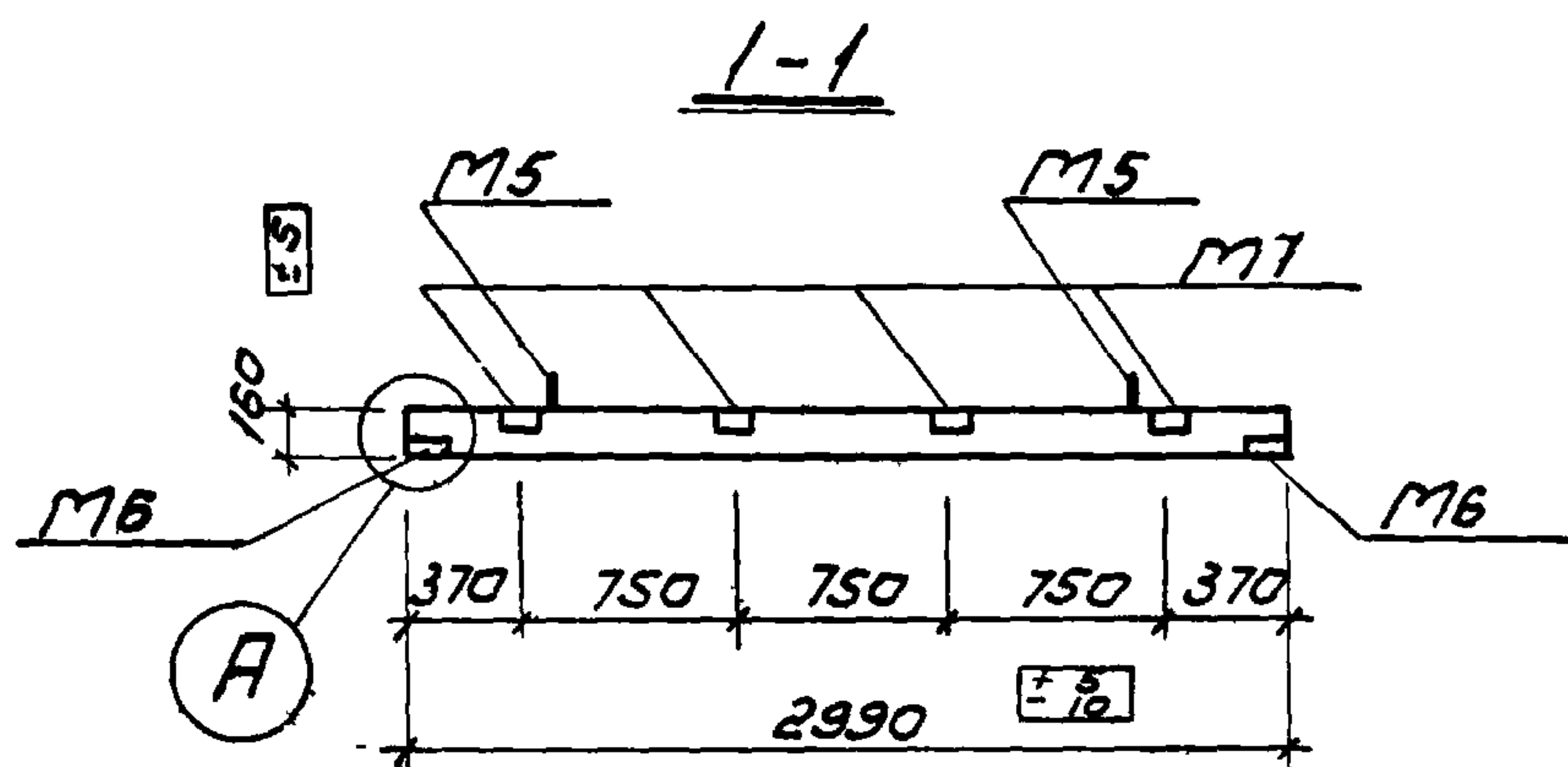
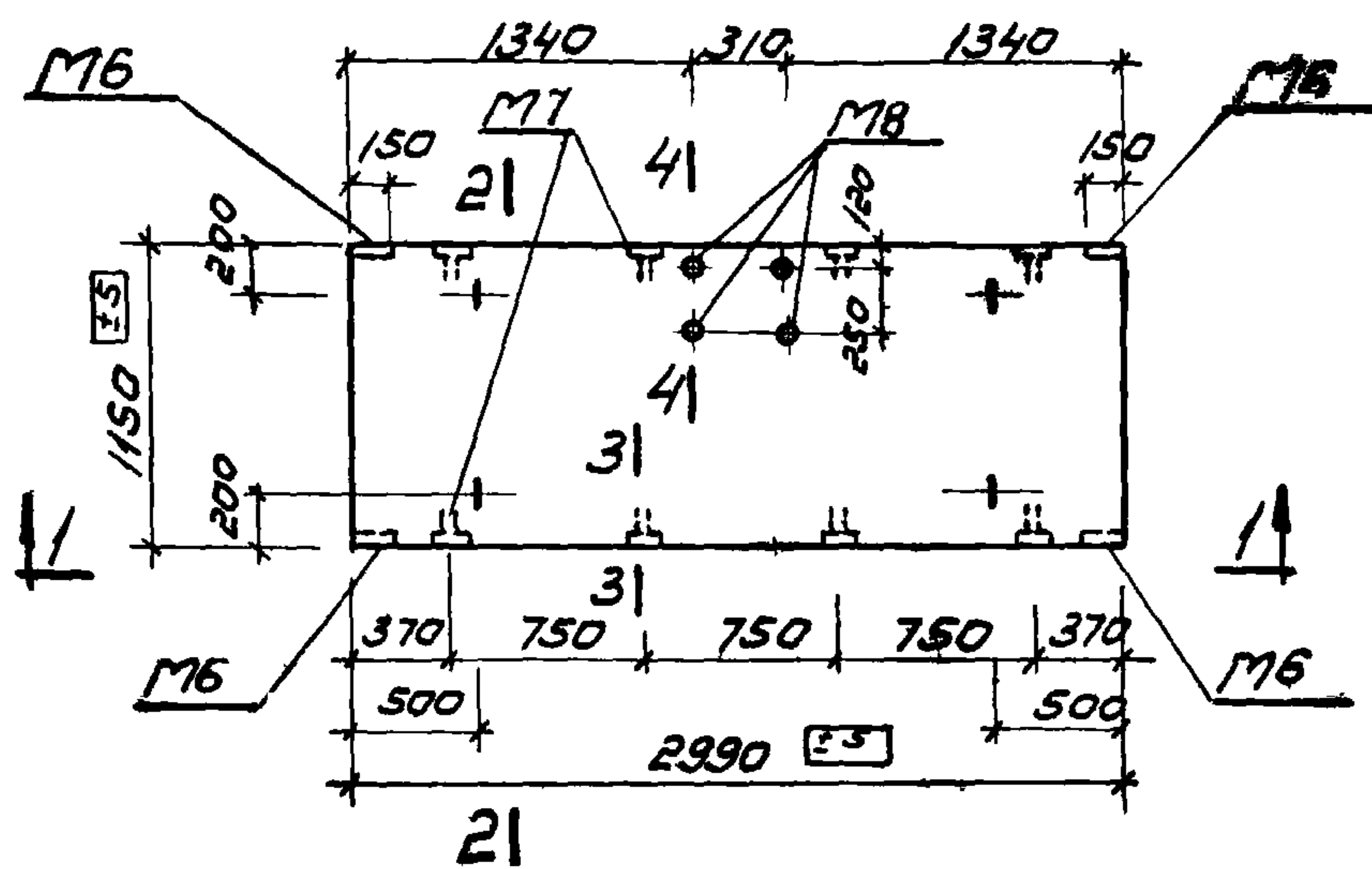
Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы.
Плита мостика ПМ1. Армирование.

Типовой проект
902-2-260

Альбом
V

Лист
КС-У-10

ПМ1А



Примечания:

- Узлы А и Б см лист КС-V-9
- Примечания см лист КС-V-9

Выборка закладных деталей на один элемент

13

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	NN° листа проекта
ПМ1А	Закладные детали	М5	4	КС-V-28
		М6	4	КС-V-28
		М7	8	КС-V-28
		М8	4	КС-V-28

Выборка арматуры на один элемент

Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	А-I			А-II			Ст.3			Всего кг
				Б	В	Всего кг	10	10	100*8	Л63*6	Труба dу25	Итого	
ПМ1А	Сетки	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2	—	—	—	—	—	—	—
		С-ПМ-2	1	8.7	—	8.7	—	—	—	—	—	—	—
	Закладные детали	М5	4	—	—	—	3.6	—	—	—	—	—	3.6
		М6	4	—	—	—	—	1.6	—	3.6	—	3.6	5.2
		М7	8	—	—	—	—	6.4	4.8	—	—	4.8	11.2
		М8	4	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1.6	1.6
	Отдельные стержни			0.7	—	0.7	—	—	—	—	—	—	—
Всего, кг			13.4	8.2	21.6	3.6	8.0	4.8	3.6	1.6	10.0	21.6	

Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м ³	Арматура кг	Закладные детали кг
ПМ1А	1.38	200	0.55	21.6	21.6

1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. М.КУБ./СУТ

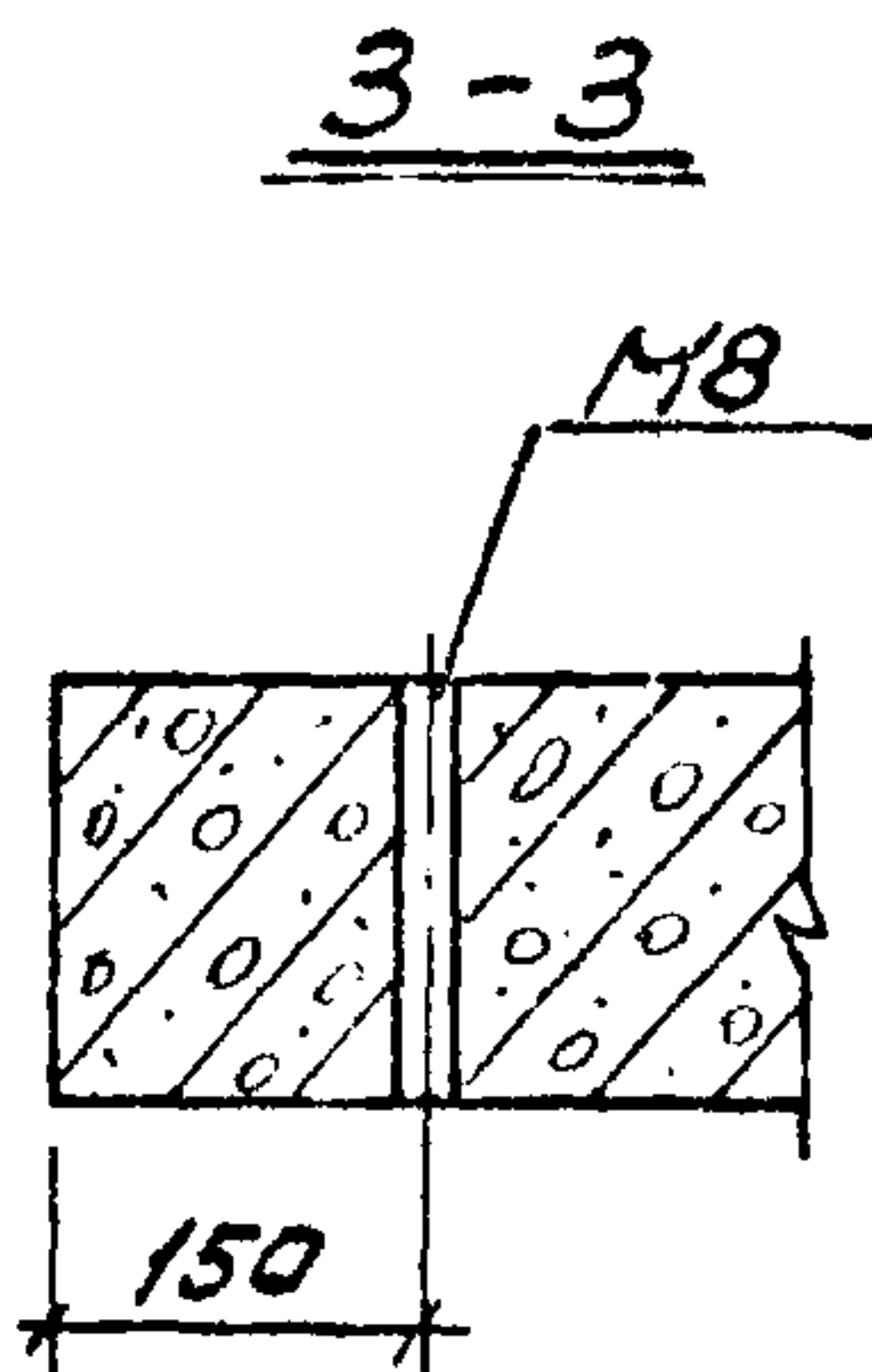
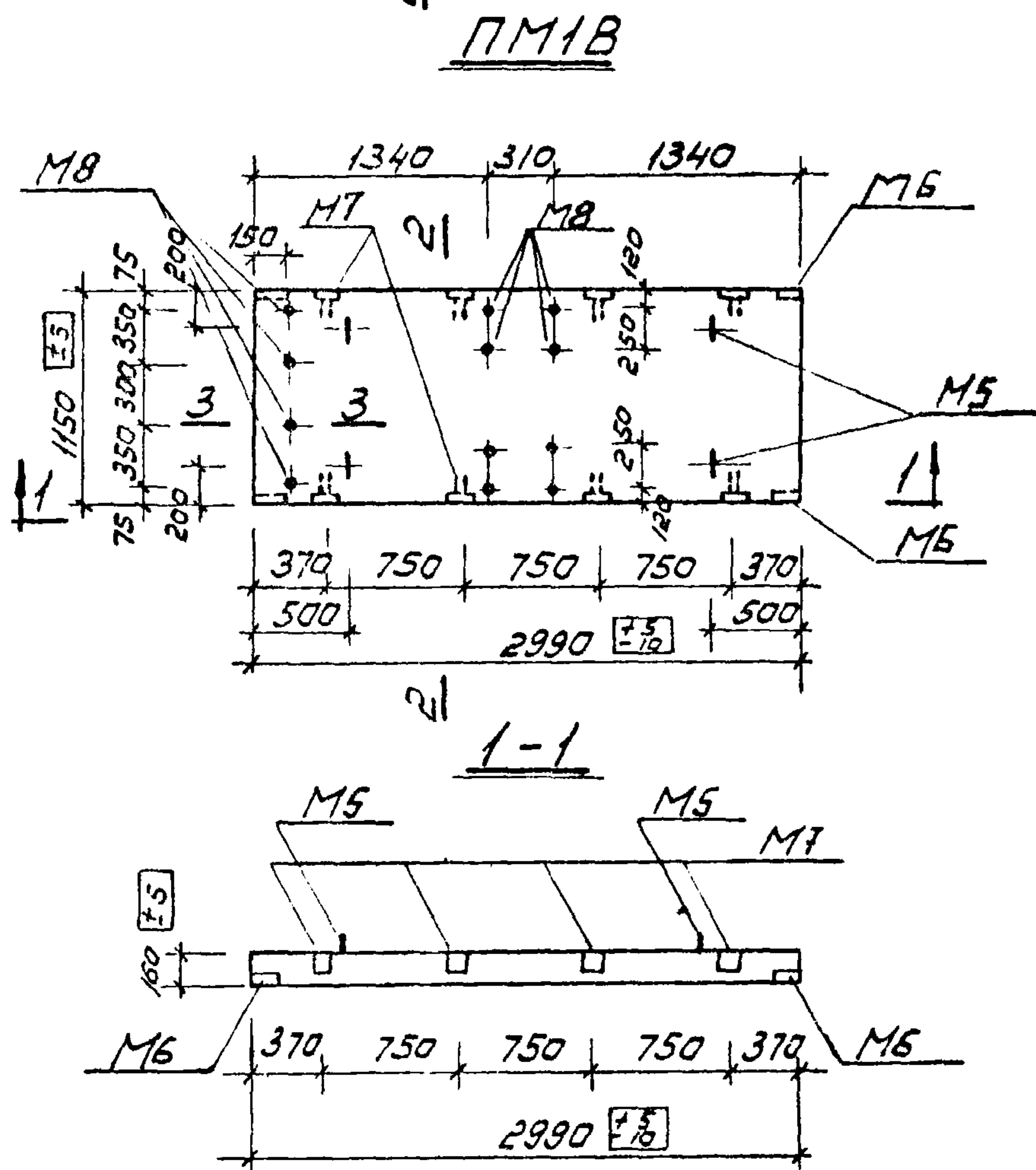
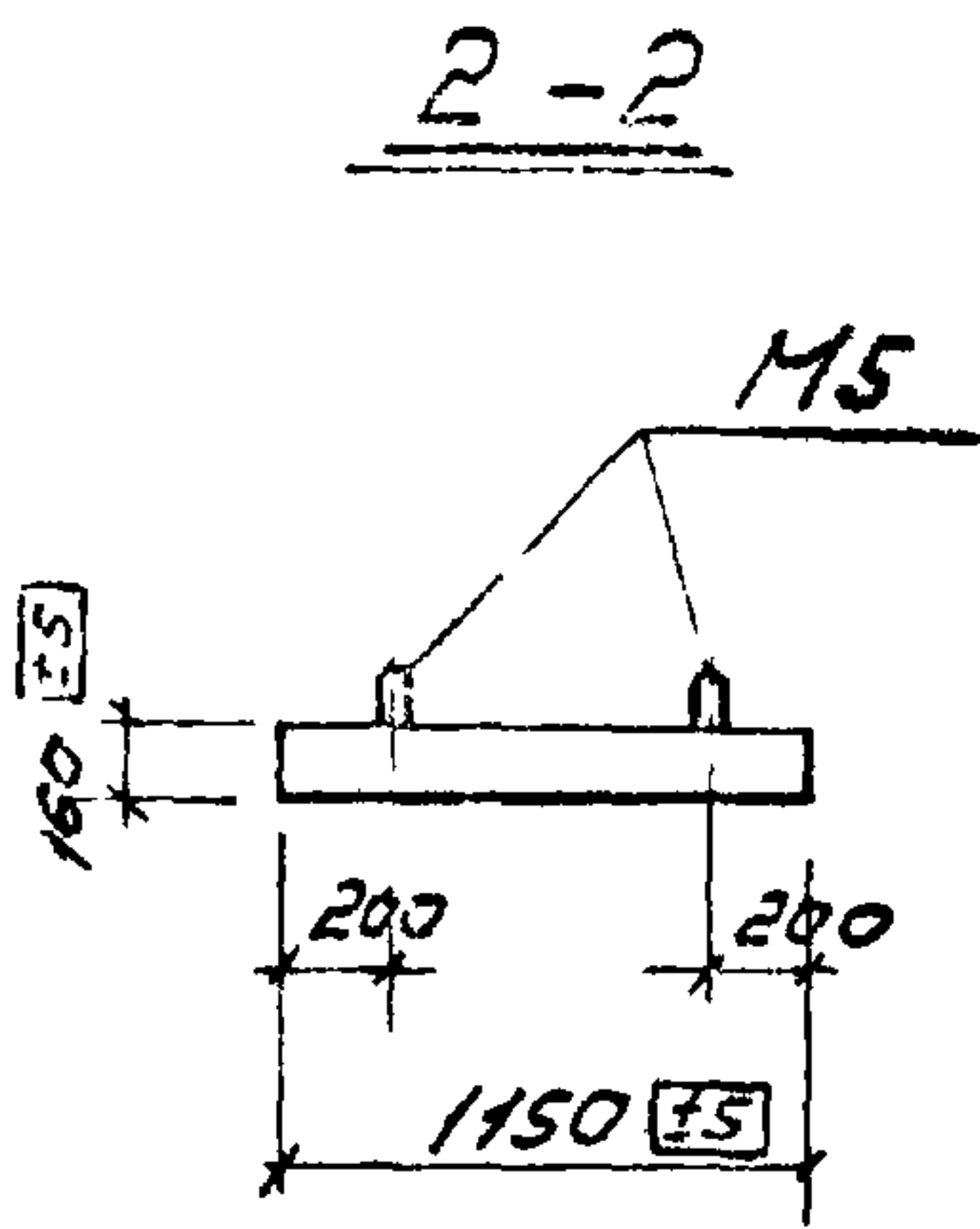
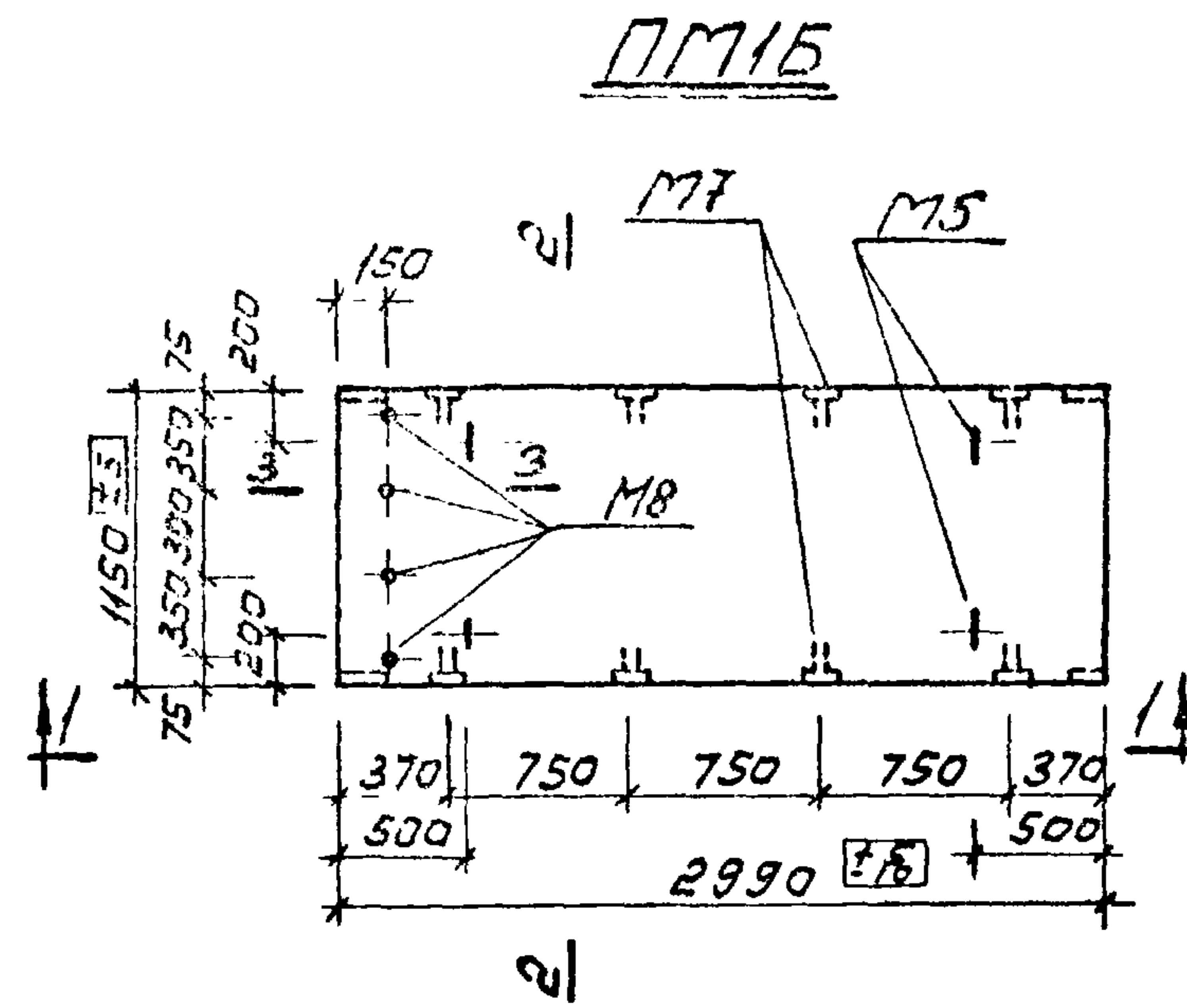
Блок емкостей

Неунифицированные сборные жел.бетонные элементы
Плита мостика ПМ1А. Опалубочный чертеж Показатели

Типовой проект
902-2-260

Альбом
V

Лист
КС-V-11



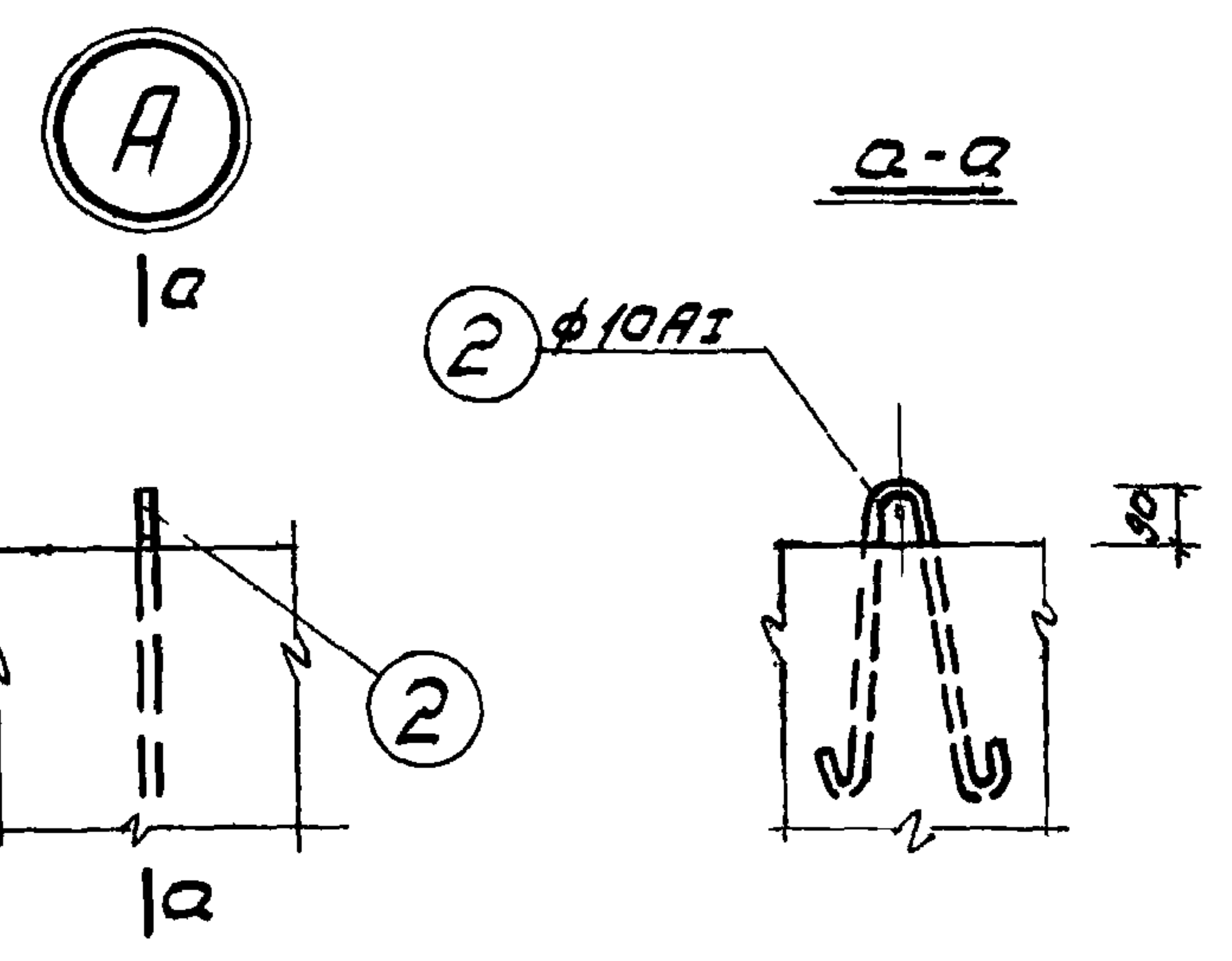
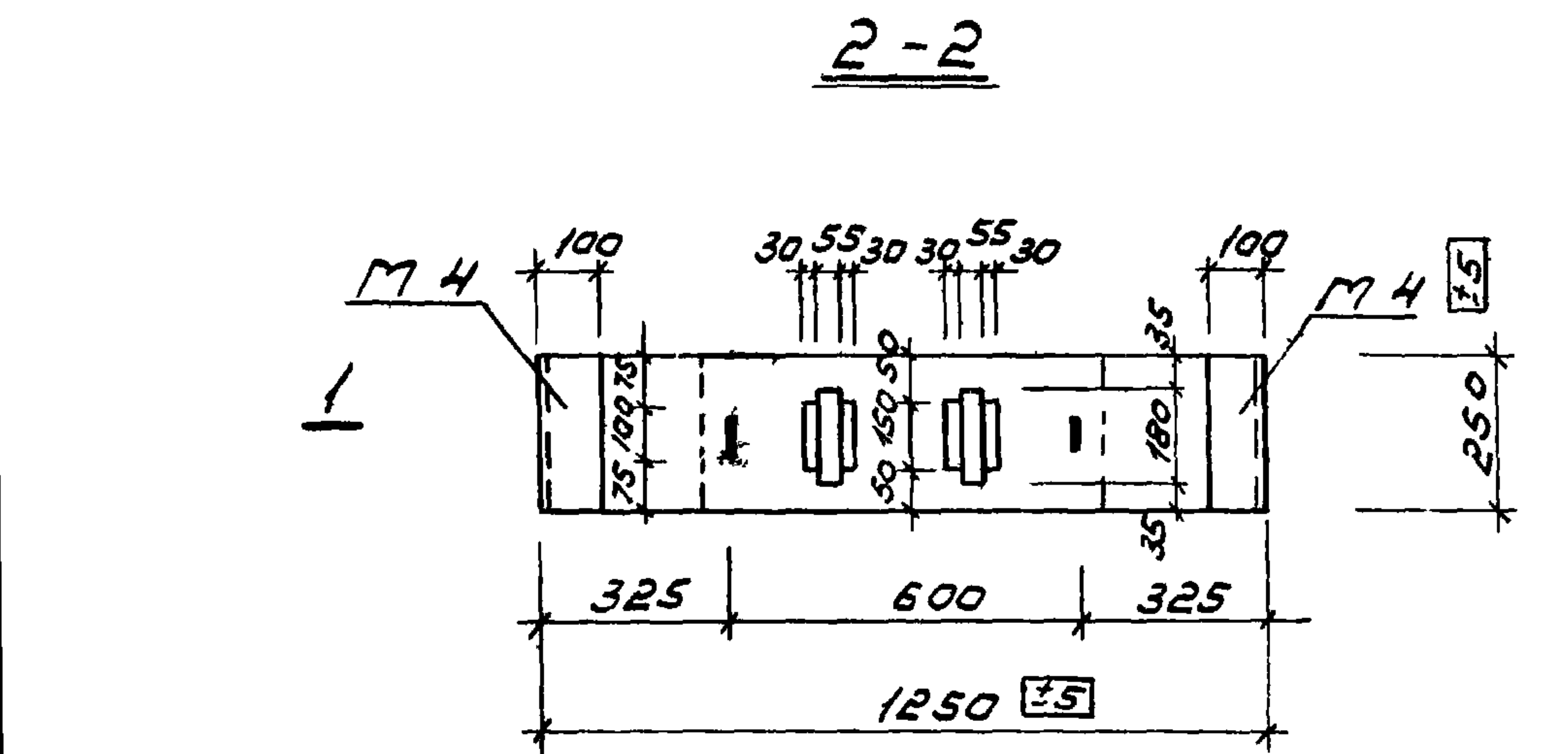
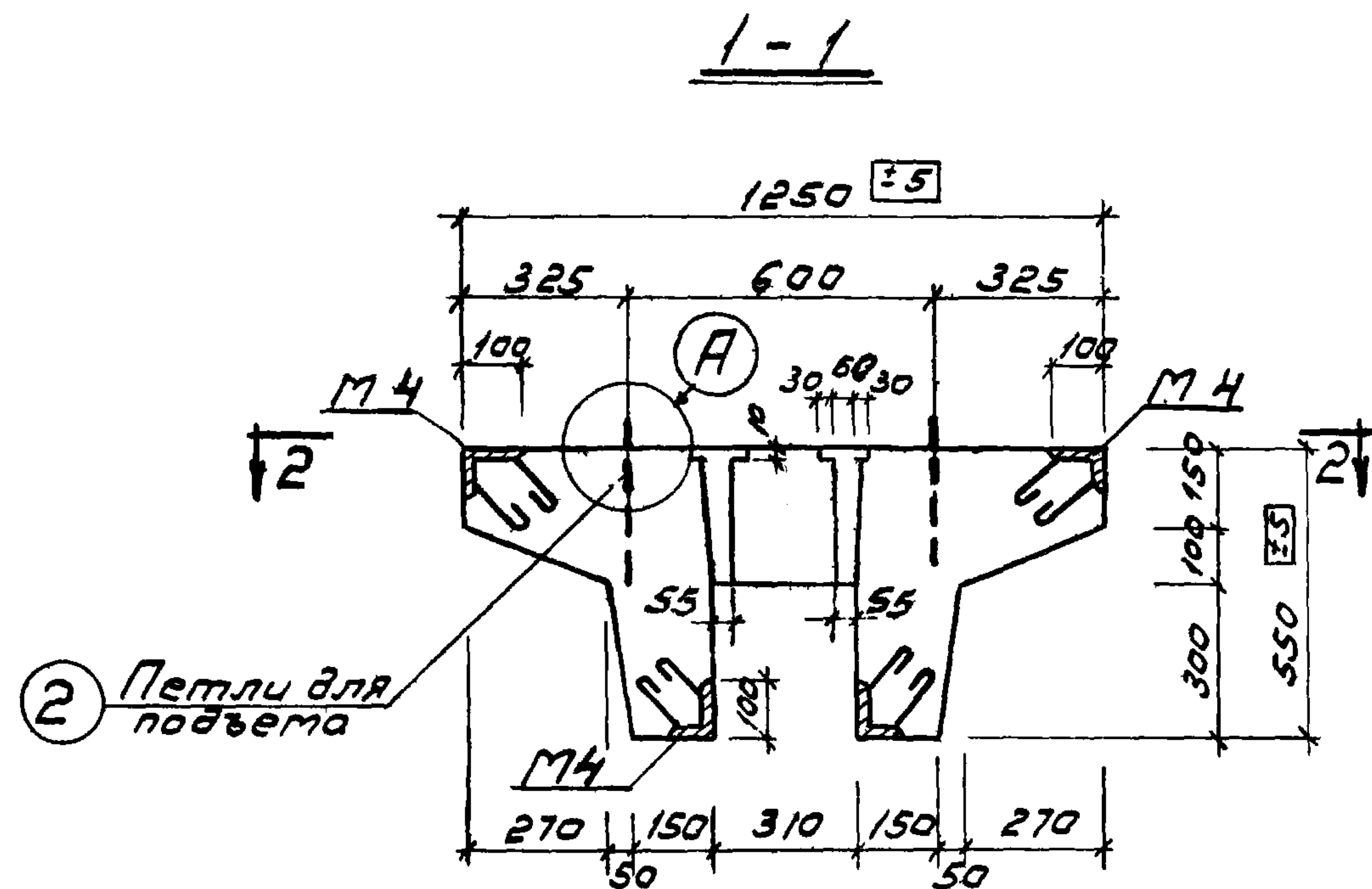
Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа, проекта
ПМ1Б	Закладная деталь	M5	4	КС-V-28
		M6	4	КС-V-28
		M7	8	КС-V-28
		M8	4	КС-V-28
ПМ1В	Закладная деталь	M5	4	КС-V-28
		M6	4	КС-V-28
		M7	8	КС-V-28
		M8	12	КС-V-28

Выборка арматуры на один элемент						Выборка стали на один элемент						
Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	АI	АIII	Всего кг	АI	АII	Ст3			Всего кг
				5	8		10	10	100x8	1.6x6	Труба dy=25	
ПМ1Б	Сетки	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2	—	—	—	—	—	—
		С-ПМ-2	1	8.7	—	8.7	—	—	—	—	—	—
	Закладн. детали	M5	4	—	—	—	3.6	—	—	—	—	3.6
		M6	4	—	—	—	—	1.6	—	3.6	—	3.6
		M7	8	—	—	—	—	6.4	4.8	—	—	4.8
		M8	4	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1.6
Отдельные стержни			0.7	—	0.7	—	—	—	—	—	—	
Всего кг			13.4	8.2	21.6	3.6	8.0	4.8	3.6	1.6	10.0	21.6
ПМ1В	Сетки	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2	—	—	—	—	—	—
		С-ПМ-2	1	8.7	—	8.7	—	—	—	—	—	—
	Закладн. детали	M5	4	—	—	—	3.6	—	—	—	—	3.6
		M6	4	—	—	—	—	1.6	—	3.6	—	3.6
		M7	8	—	—	—	—	6.4	4.8	—	—	4.8
		M8	12	—	—	—	—	—	—	—	4.8	4.8
Отдельные стержни			0.7	—	0.7	—	—	—	—	—	—	
Всего кг			13.4	8.2	21.6	3.6	8.0	4.8	3.6	4.8	13.2	24.8

Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладные детали
ПМ1Б	1.38	200	0.55	21.6	21.6
ПМ1В	1.38	200	0.55	21.6	24.8



Примечания:

1. Указания по изготовлению и транспортировке поддерживающего элемента ПУ1 см. пояснительную записку к проекту - Альбом I.
2. Монтажные петли поз. 2 см. лист КС-V-14
3. Закладные детали до установки в опалубку должны иметь антикоррозийную защиту, см. пояснительную записку проекта - Альбом I.

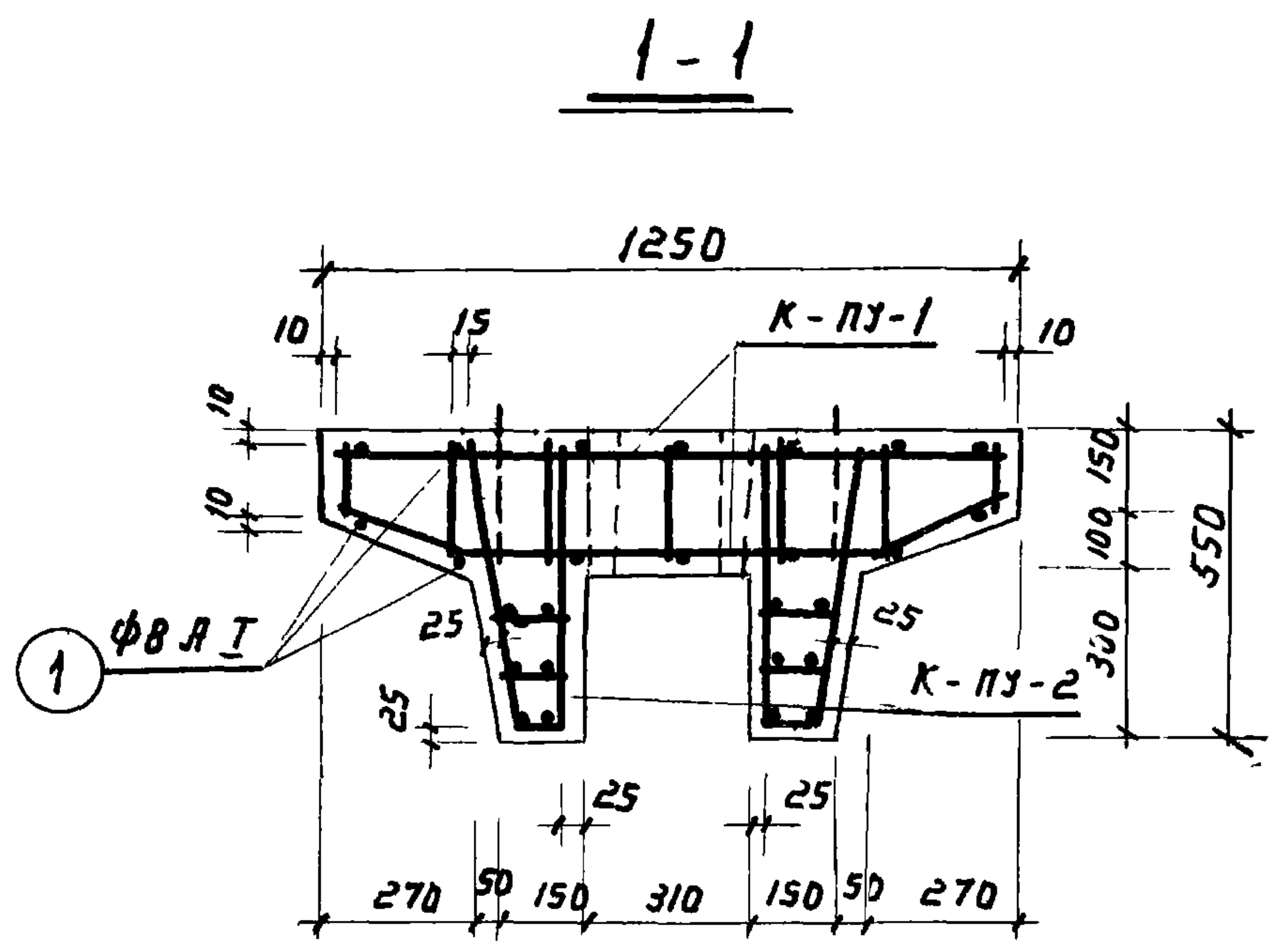
Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен изделий	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа проекта
ПУ1	Закладн деталь	М 4	4	КС-V-27

Выборка арматуры на один элемент										Выборка стали на один элемент					
Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделий	Кол-во	А-I			А-III			Всего кг	А-I		СтЗ		Всего, кг
				8	10	Итого	10	12	Итого		10	Итого	L100-63x8	Итого	
ПУ1	Каркасы	К-ПУ-1	2	1.2	—	1.2	1.6	2.2	3.8	5.0	—	—	—	—	—
		К-ПУ-2	4	0.8	—	0.8	2.8	—	2.8	3.6	—	—	—	—	—
	Закладн. детали	М 4	4	—	—	—	—	—	—	—	4.0	4.0	10.0	10.0	14.0
Отдельные стержни				1.3	0.8	2.1	—	—	—	2.1	—	—	—	—	—
Всего: кг				3.3	0.8	4.1	4.4	2.2	6.6	10.7	4.0	4.0	10.0	10.0	14.0

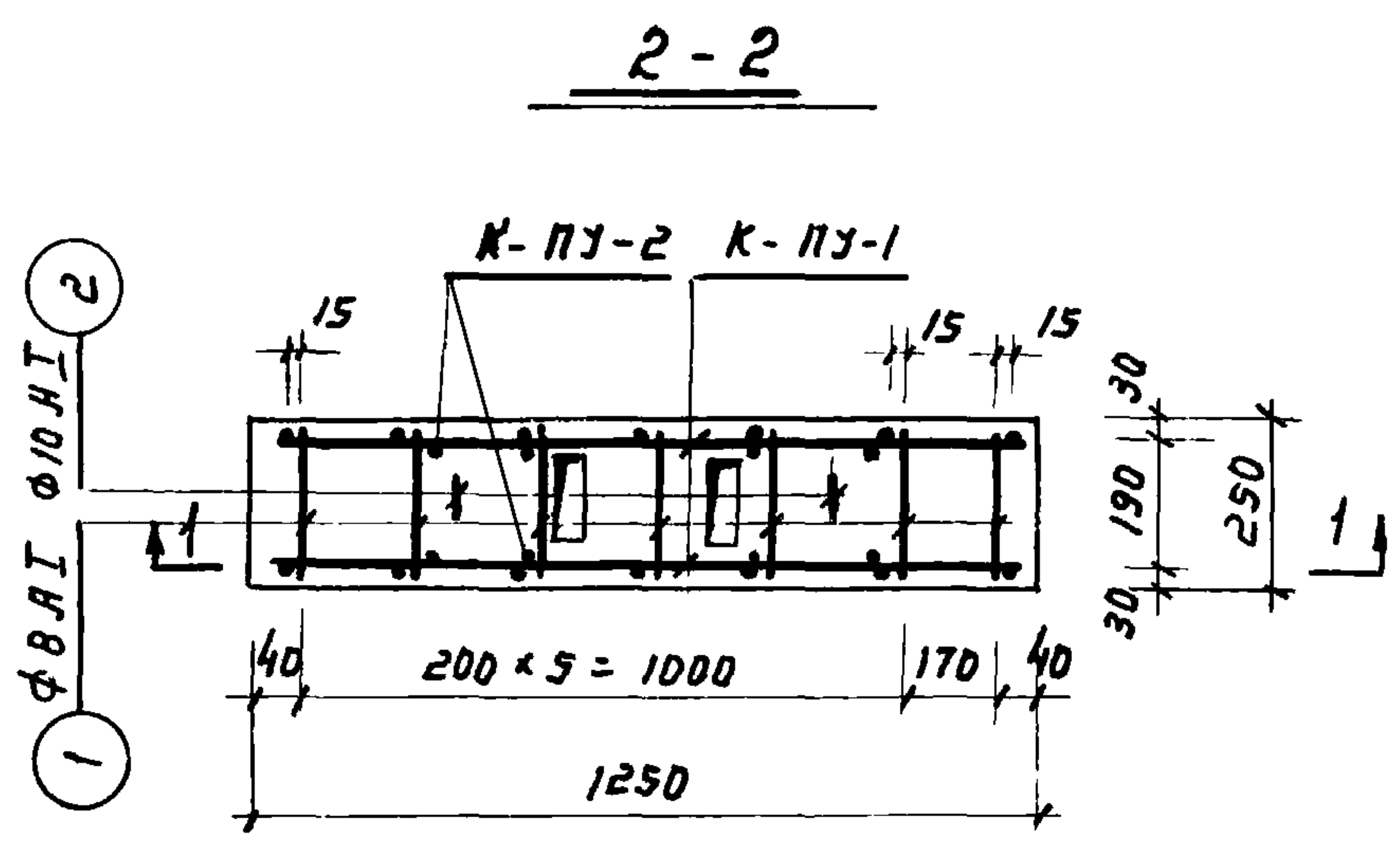
Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладные детали кг
ПУ1	0.245	200	0.098	107	14.0



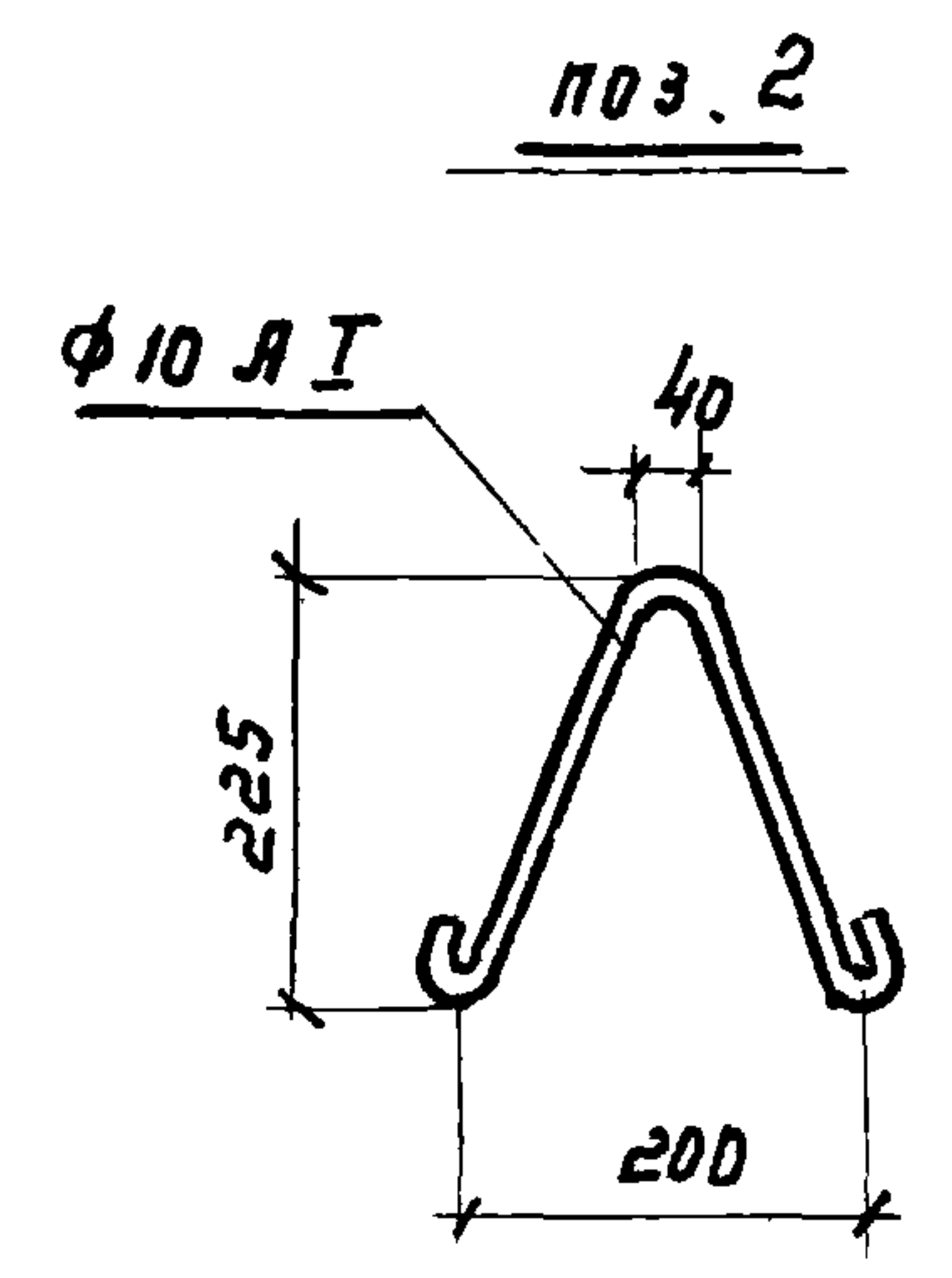
Выборка арматурных изделий на один элемент

Марка элем-та	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа проекта
ПУ 1	каркас	К-ПУ-1	2	КС- \bar{V} -20
	- " -	К-ПУ-2	4	КС- \bar{V} -20



Спецификация арматуры на один элемент

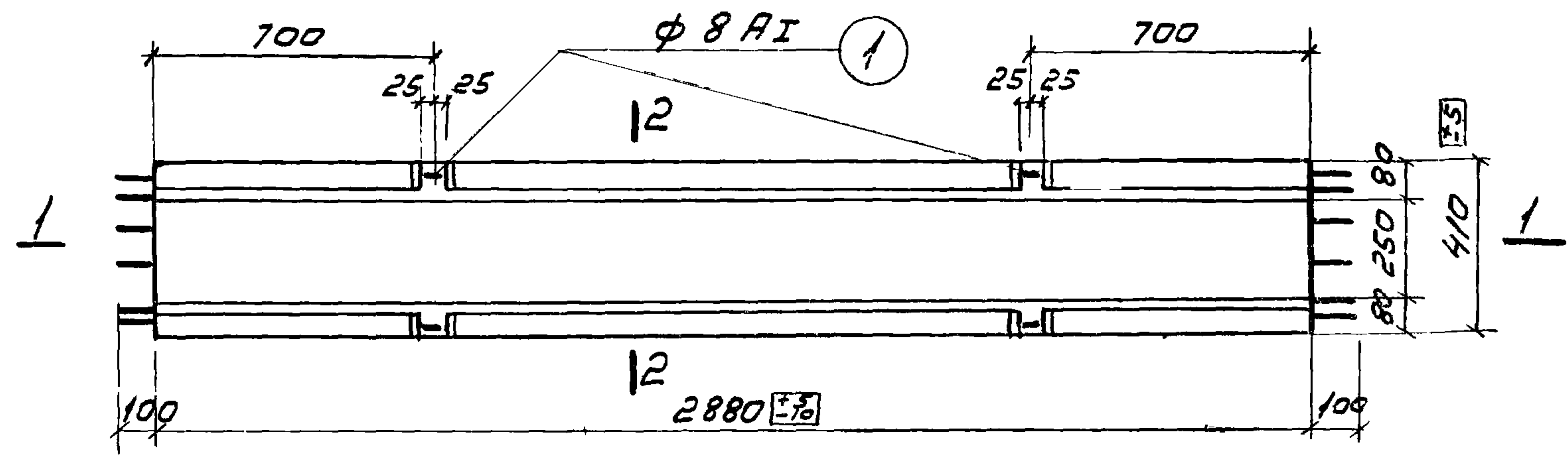
Марка элем-та	Спецификация арматуры на один элемент						Выборка арматуры на один элемент				
	ЭСКУЗ	№ поз.	Ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Ф или профиль	Класс армат.	Общая длина м	Масса кг.
ПУ 1	230	1	В АТ		230	14	3,2	В АТ		3,2	1,3
	См. чертёж	2	10 АТ		650	2	1,3	10 АТ		1,3	0,8
										Итого	2,1



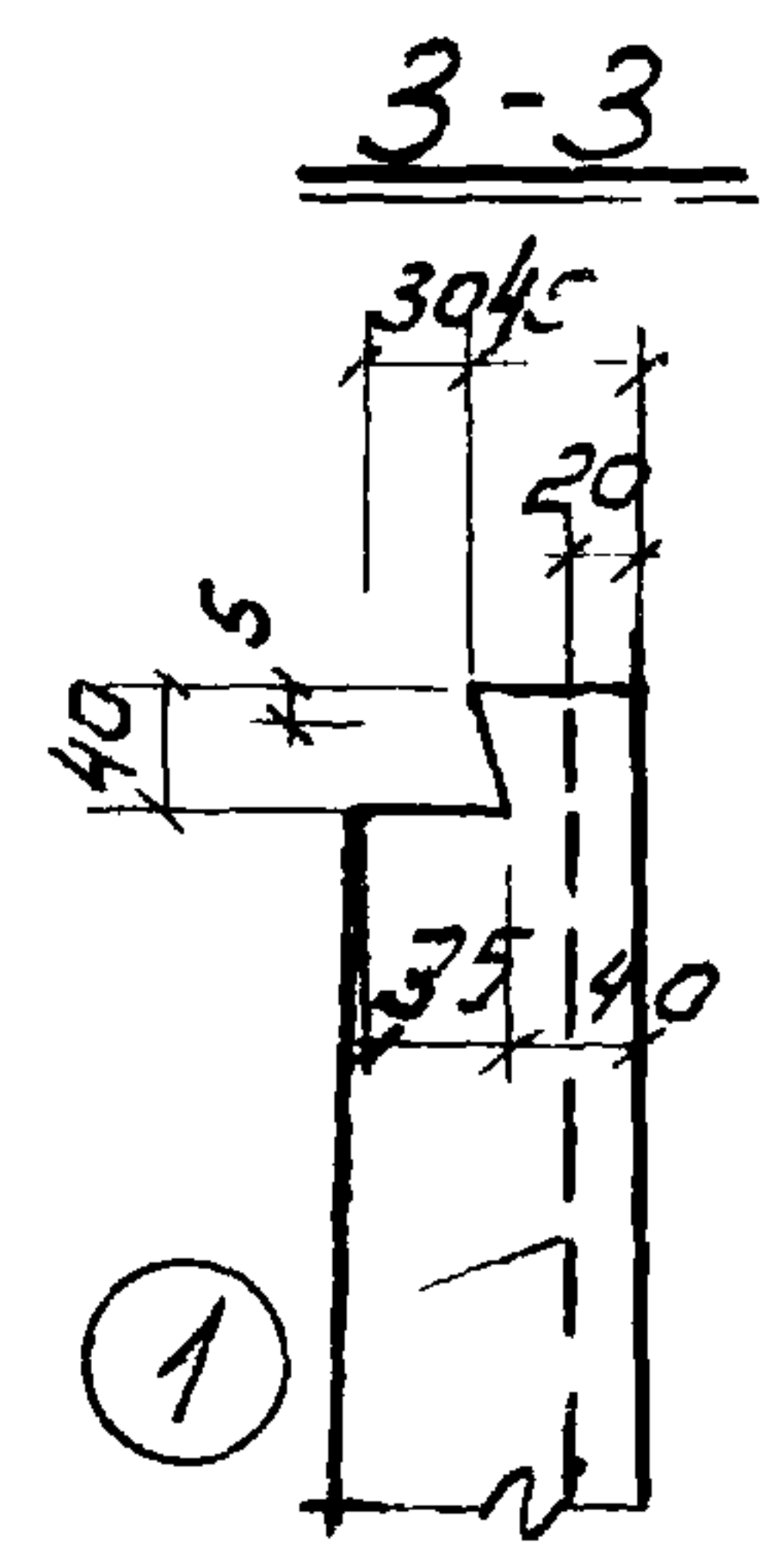
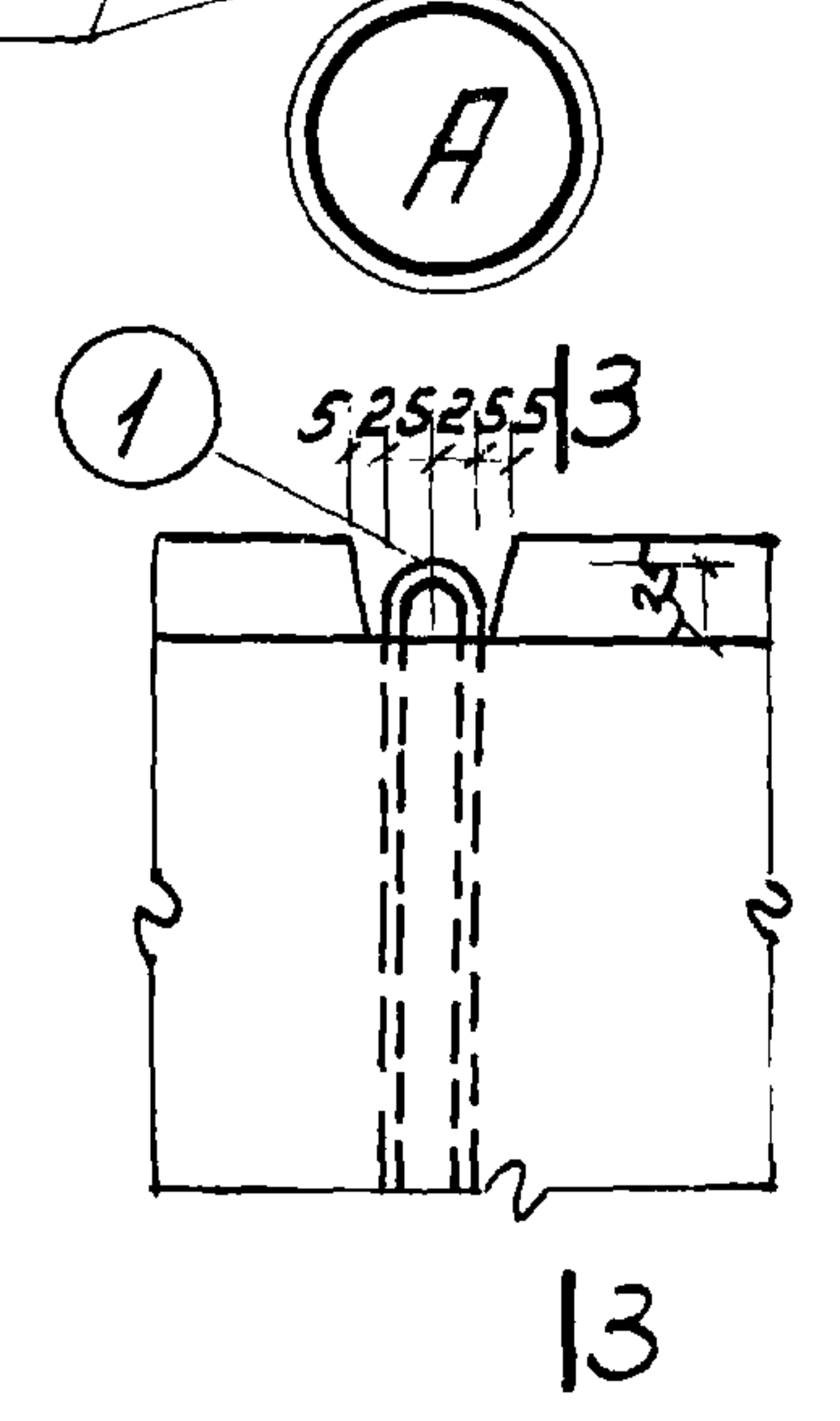
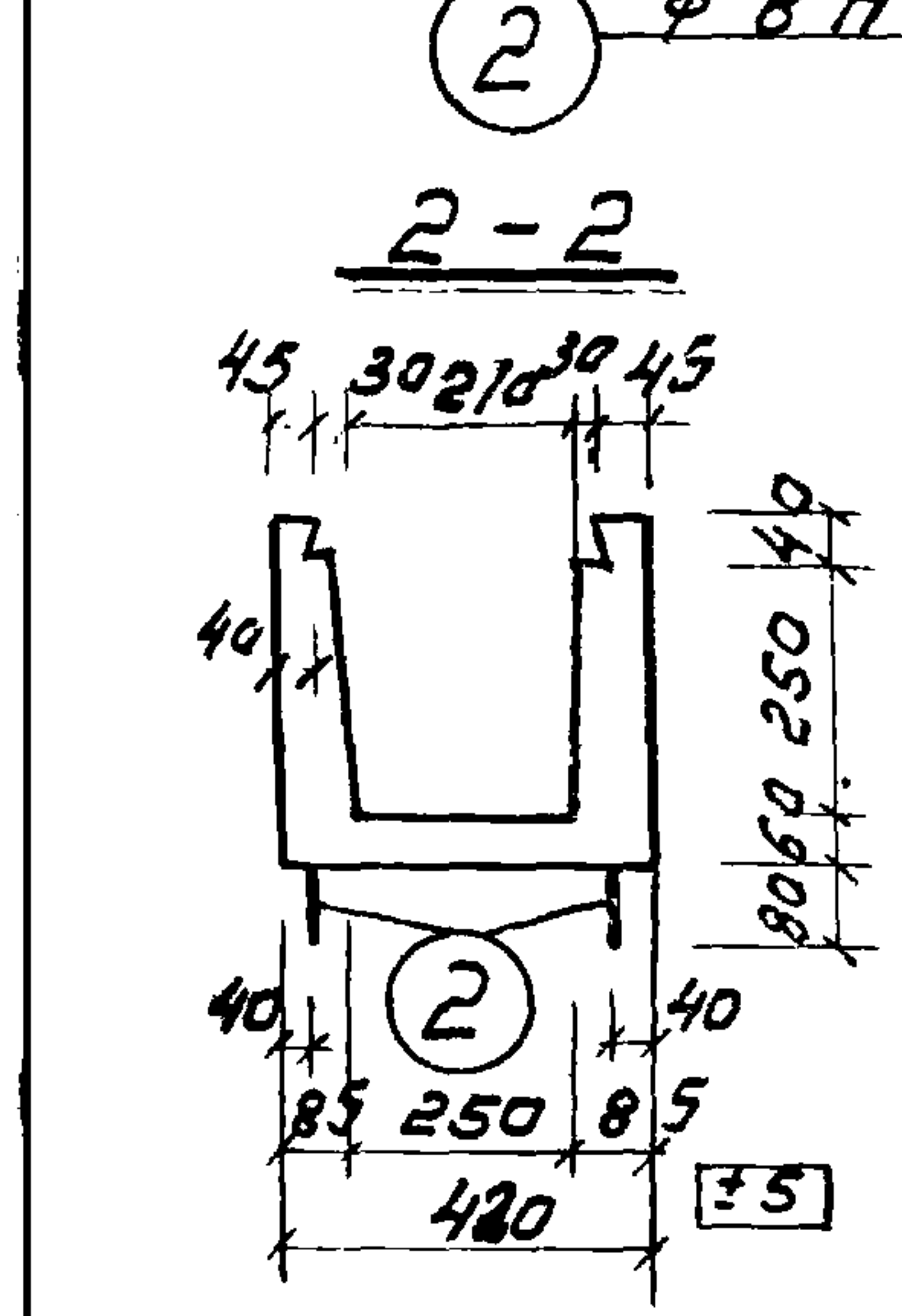
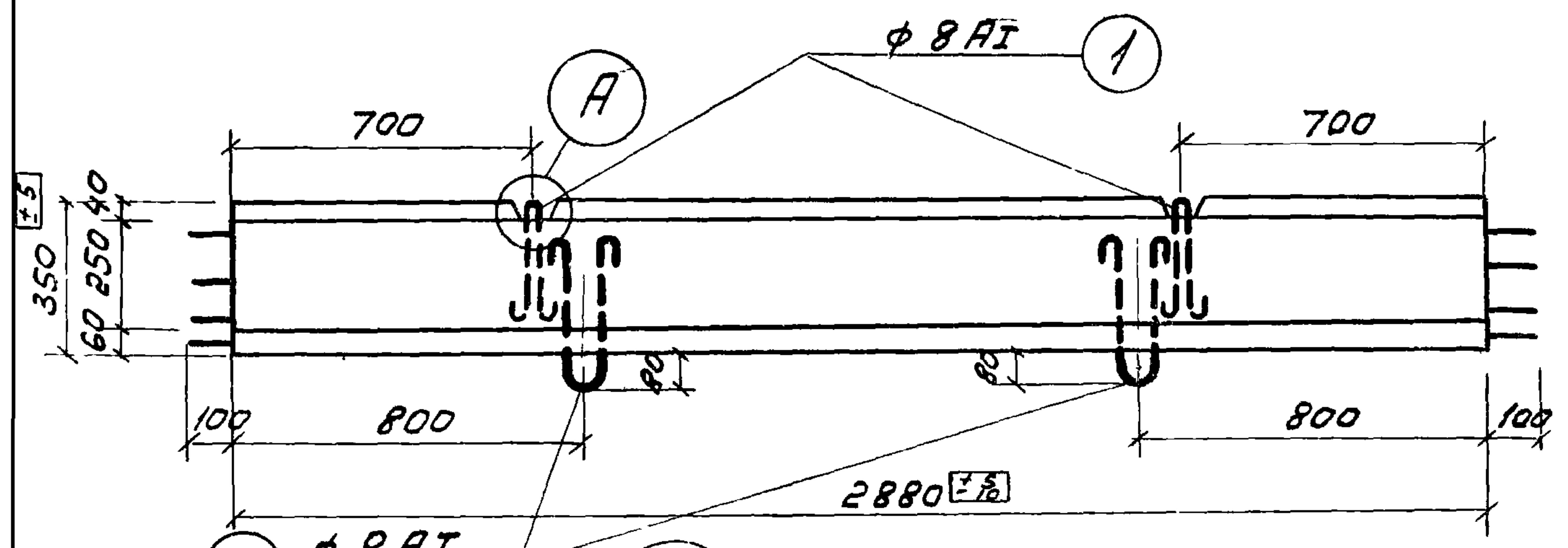
Примечания:

1. Монтажные петли изготавливаются из горячекатанной арматуры класса А-І марок ВМ. Ст. 3 сп, ВК ст 3 сп.
2. Монтажные петли поз. 2 завести за нижнюю арматуру каркаса К-ПУ-1

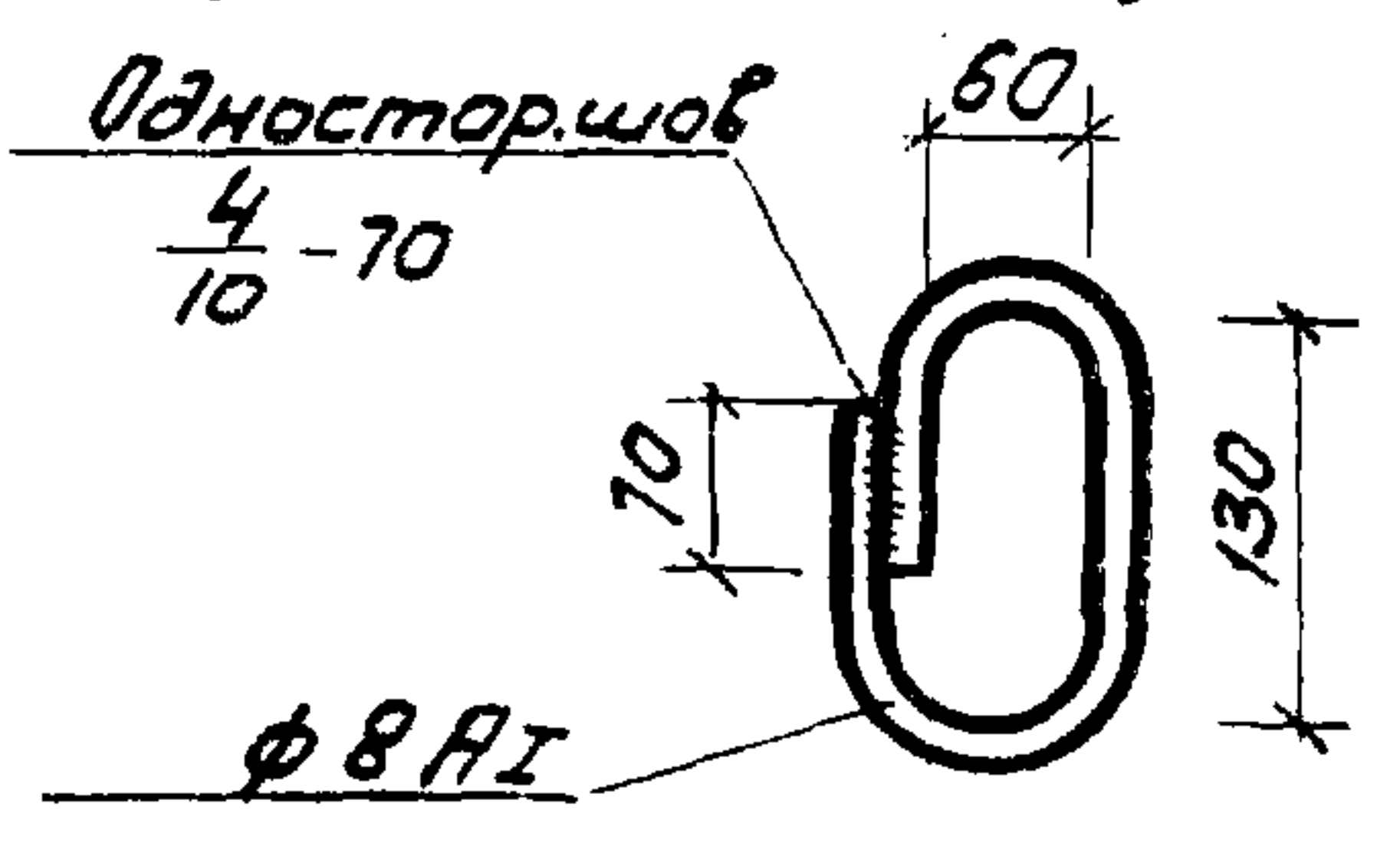
ФК-1



1-1



Проушина
(см. примеч. п. 5)



Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	A I			Всего кг			
				6	8	Итого				
ФК1	Сетки	С-ФК-1	1	10.3	—	10.3	10.3			
		С-ФК-2	1	4.0	—	4.0	4.0			
		С-ФК-3	2	7.0	—	7.0	7.0			
	Отдельные стержни			—	2.4	2.4	2.4			
	Всего кг			21.3	2.4	23.7	23.7			

Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м ³	Арматур кг	Заклад. детали
ФК1	0.500	200	0.20	23.7	—

Примечания:

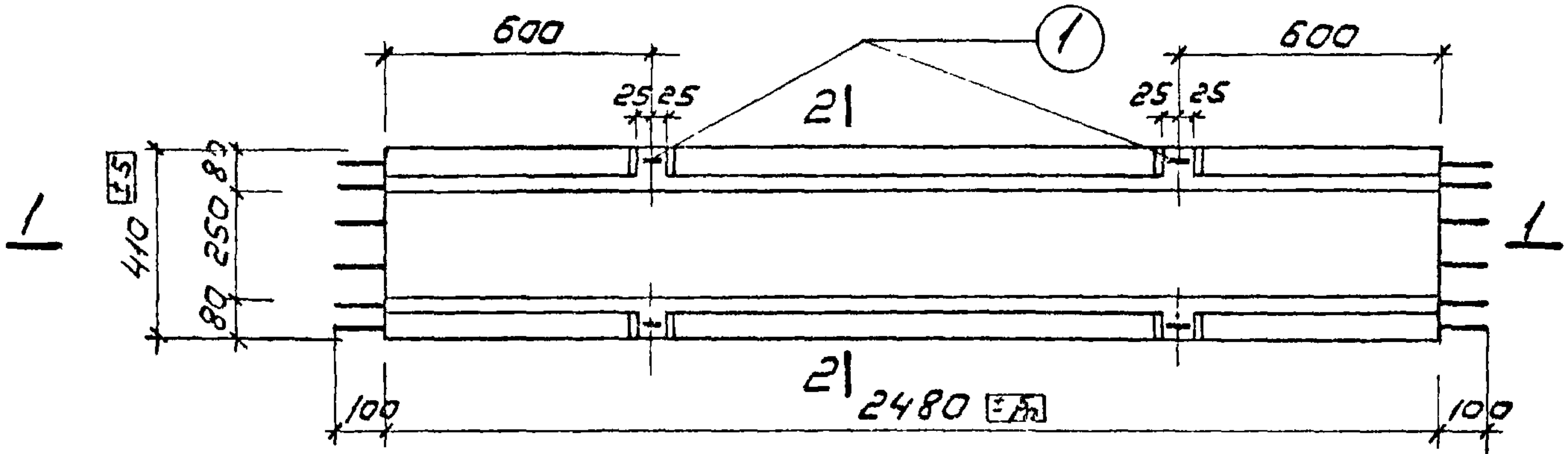
1. При изготовлении фильтрасных коробов ФК1 необходимо обратить внимание на тщательность выполнения опалубочной конфигурации верхней части короба (ласточкин хвост) сеч. 3-3.
2. Фильтрасные короба изготавливать в металлической опалубке.
3. Указания по изготовлению и транспортировке фильтрасных коробов см. пояснительную записку к проекту - Альбом I.
4. Монтажные петли поз. 1, 2 см. лист КС-V-17
5. При монтаже фильтрасных коробов петля поз. 1 одеть проушину, изготовленную из горячекатанной арматуры марок ВМст3сп, ВКст.3сп, ВМст.3пс, ВКст.3пс $\phi 8 A I$.

1974
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. МКУБ./СУТ.

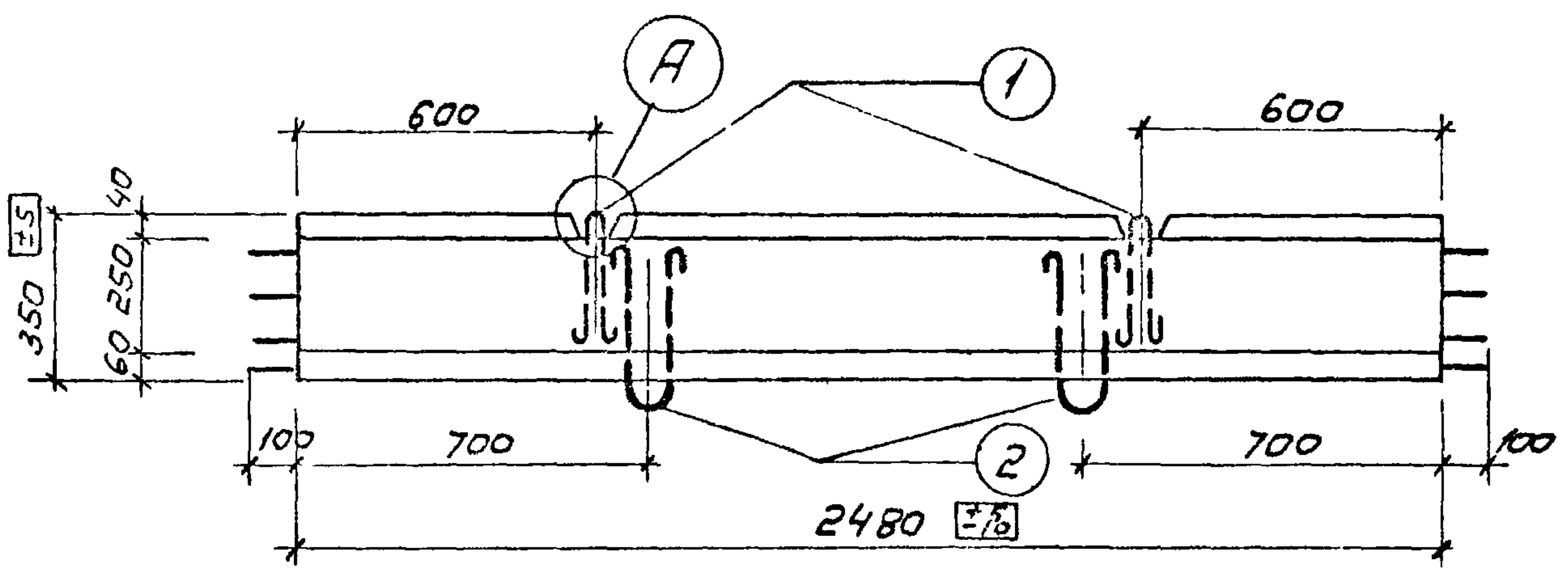
Блок емкостей
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы.
Фильтрасный короб ФК1. Опалубочный чертеж. Показатели.

Типовой проект
902-2-260
Альбом
V
Лист
КС-V-15

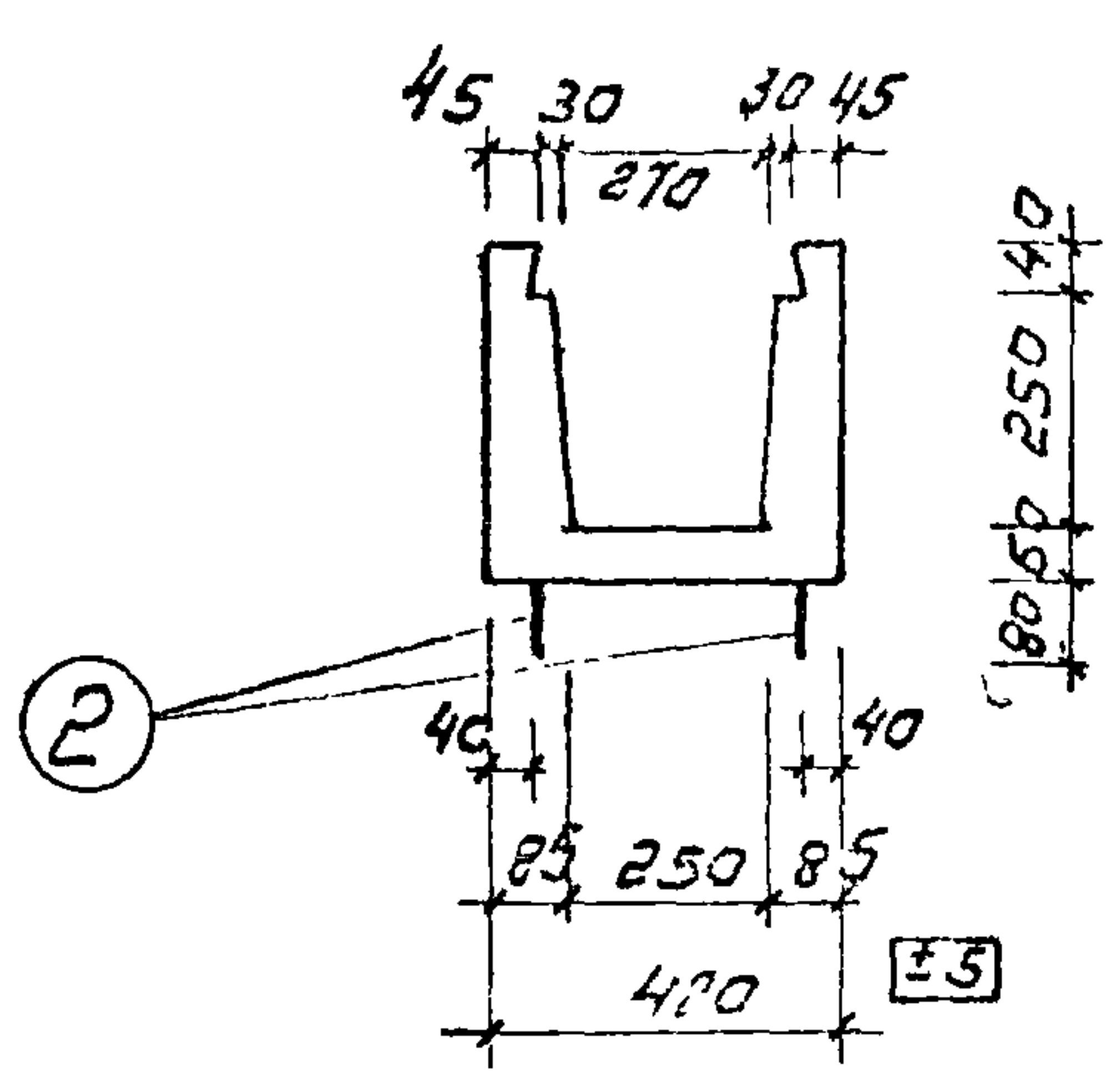
ФК2



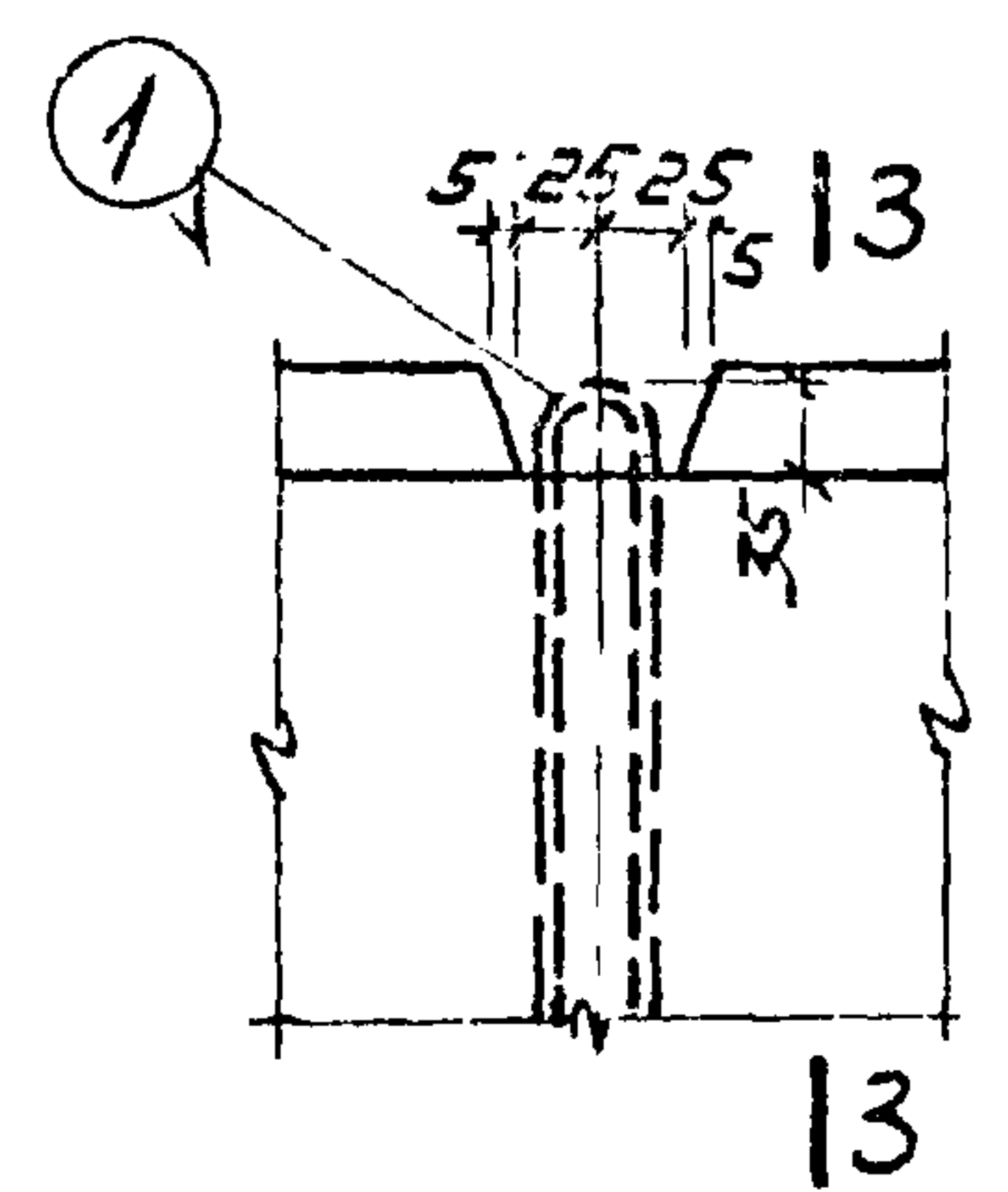
1-1



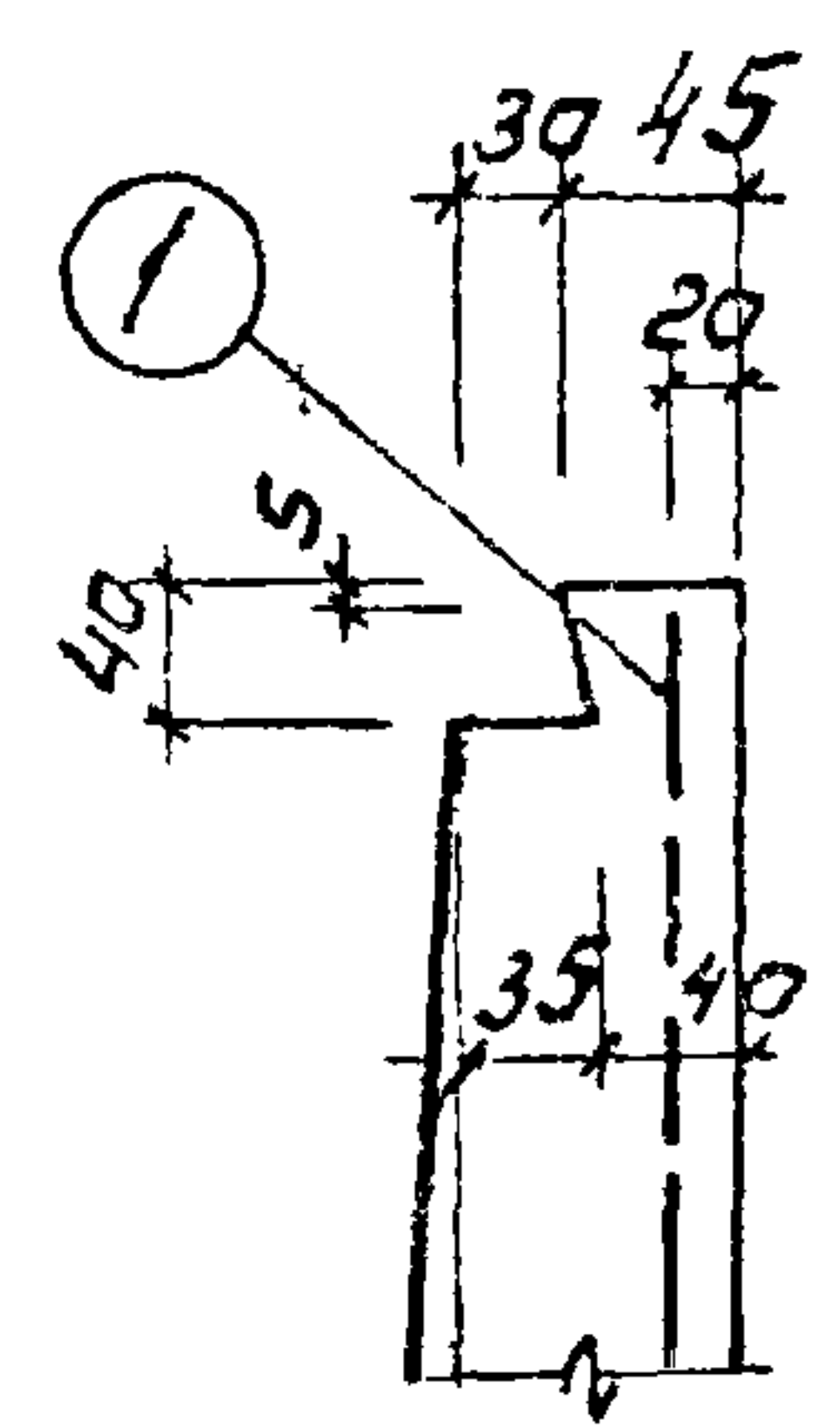
2-2



А



3-3



Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	АІ			Всего кг			
				6	8	Итого				
ФК2	Сетки	С-ФК-4	1	8.9	—	8.9	8.9			
		С-ФК-5	1	3.4	—	3.4	3.4			
		С-ФК-6	2	3.0		3.0	3.0			
	Отдельные стержни		—	2.4	2.4	2.4				
Всего кг				15.3	2.4	17.7	17.7			

Показатели на один элемент

Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Бетон м ³	Арматура кг	Закладные детали
ФК2	0.43	200	0.17	17.7	—

Примечания:

1. При изготовлении фильтросных коробов ФК2 необходимо обратить внимание на тщательность выполнения спалубочной конфигурации верхней части короба (ласточкин хвост) см. сеч. 3-3.
2. Фильтросные короба изготавливать в металлической опалубке
3. Указания по изготовлению и транспортировке фильтросных коробов см. пояснительную записку к проекту - Альбом I
4. Монтажные петли поз. 1, 2 см. лист КС-V-28
5. При монтаже ФК2 в петлю поз. 1 одеть прощину, изготовленную из горячекатаной арматуры ВМстЗсп, ВКстЗсп, ВМстЗпс, ВКстЗпс Ø8 АІ

1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. МКУБ./СУТ.

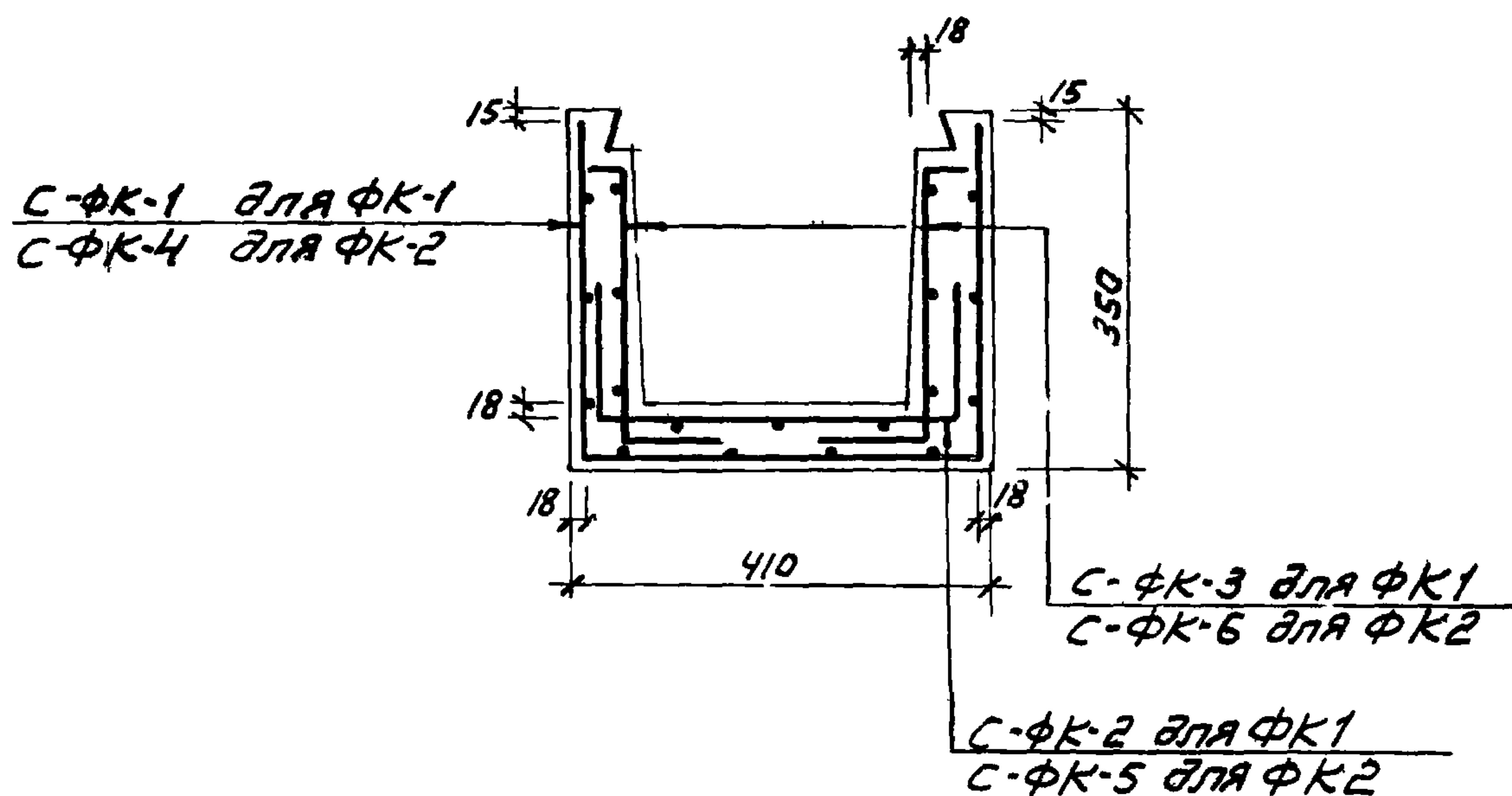
Блок емкостей.
Неунифицированные сборные ж/б. бетонные элементы.
Фильтросный короб ФК2. Опалубочный чертеж. Показатели

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

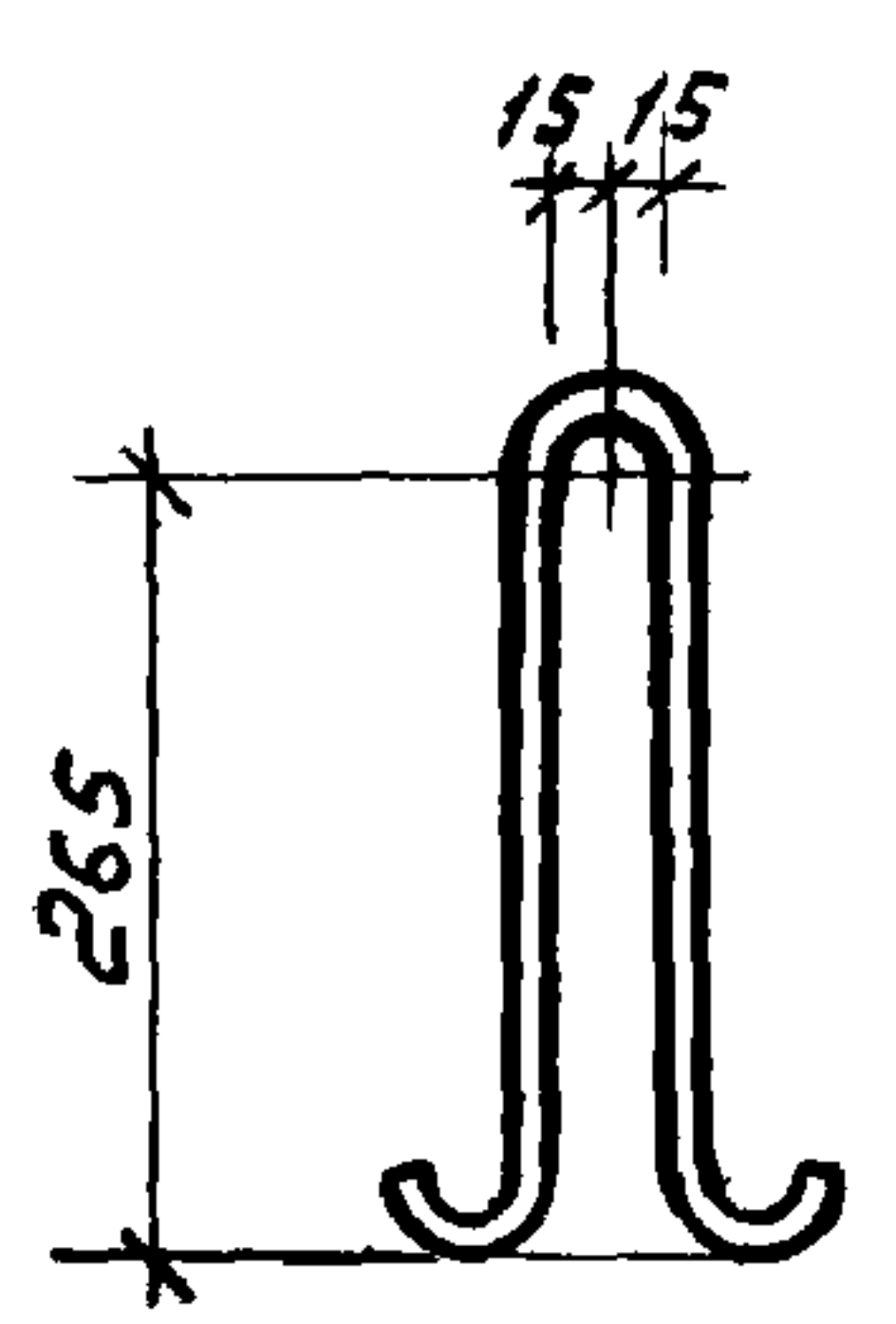
Альбом
V

Лист
КС-V-15

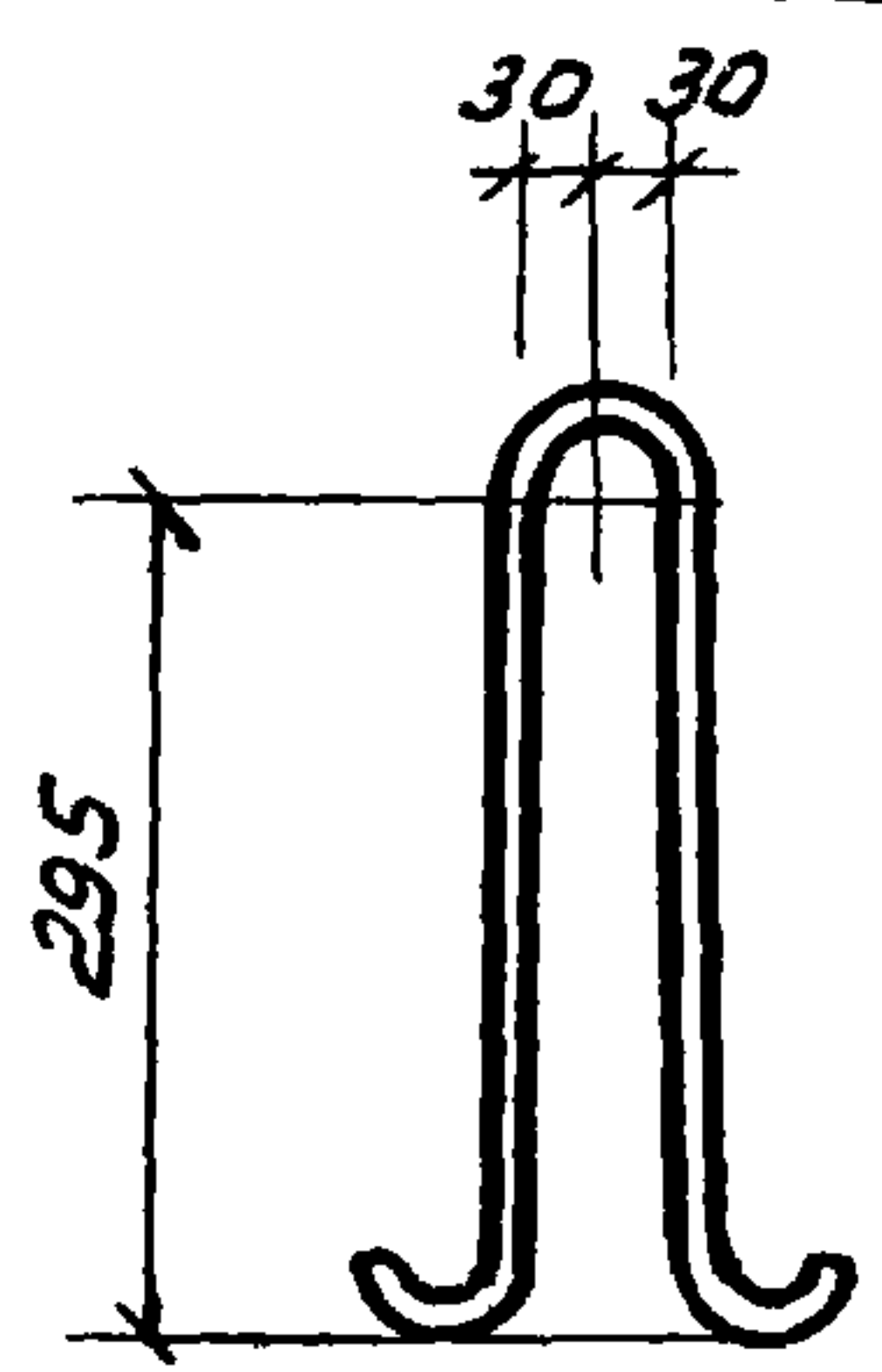
ФК1
ФК2



Позиция 1



Позиция 2



Выборка арматурных изделий на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа проекта
ФК1	Сетки	С-ФК-1	1	КС-V-22
		С-ФК-2	1	КС-V-22
		С-ФК-3	2	КС-V-22
ФК2		С-ФК-4	1	КС-V-23
		С-ФК-5	1	КС-V-23
		С-ФК-6	2	КС-V-23

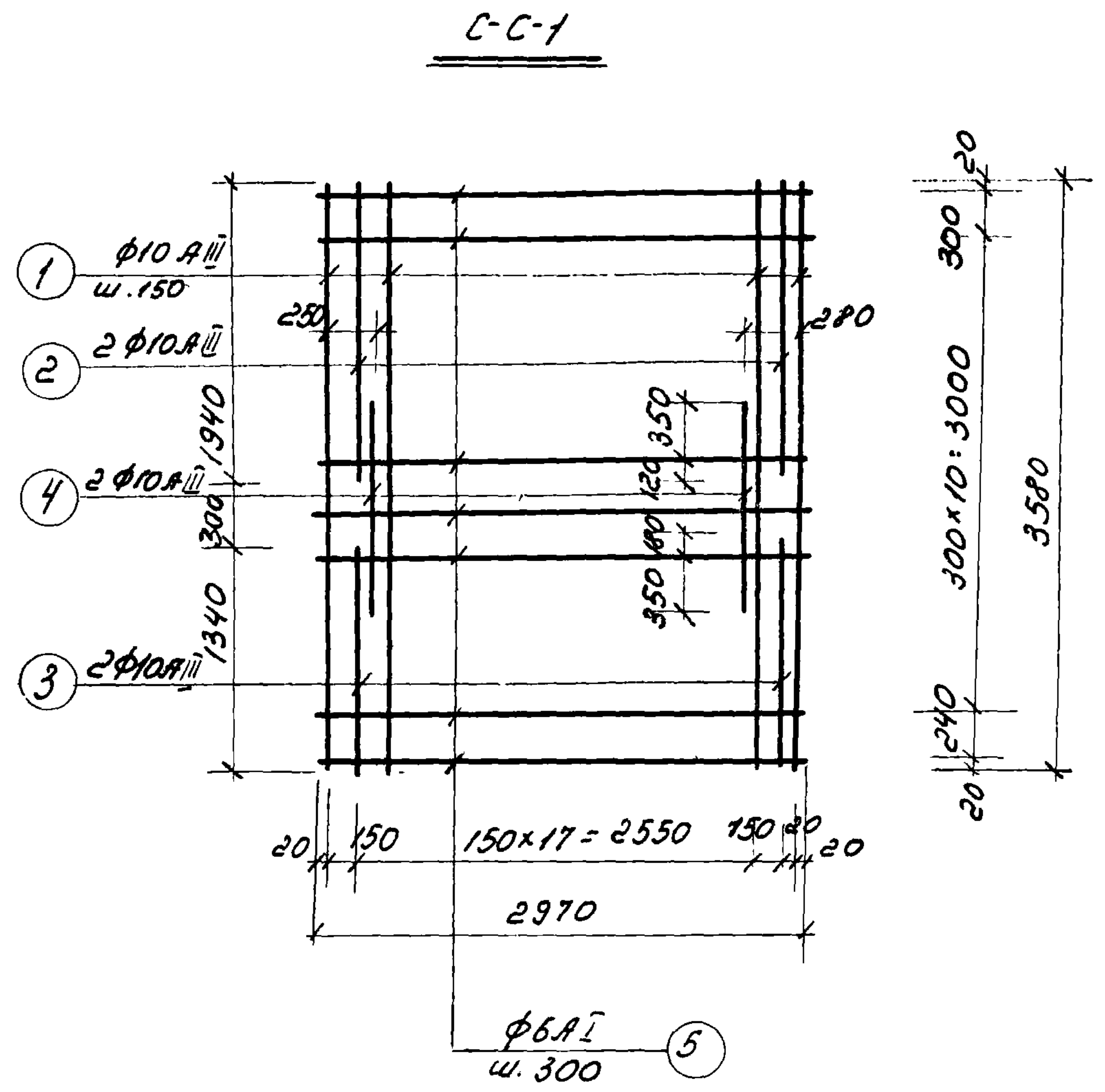
Спецификация арматуры на один элемент

Марка элемента	Эскиз	№ поз.	Ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка арматуры на один элемент			
								Ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
ФК1, ФК2	см. чертеж	1	8	AI	700	4	2.8	8	AI	6.0	2.4
	см. чертеж	2	8	AI	810	4	3.2	Итого:		2.4	

Примечания:

1. Защитный слой бетона - 15мм.
2. Монтажные петли поз. 1, 2 изготавливаются из горячекатаной арматуры класса А-I марок ВМстЗсп, ВКстЗсп, ВМст.Зпс, ВКст.Зпс.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел.бетонные элементы. Фильтрочные короба ФК1, ФК2. Армирование.	Типовой проект	Альбом	Лист
	БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. МКУБ/СУТ.		902-2-260	V	КС-V-17

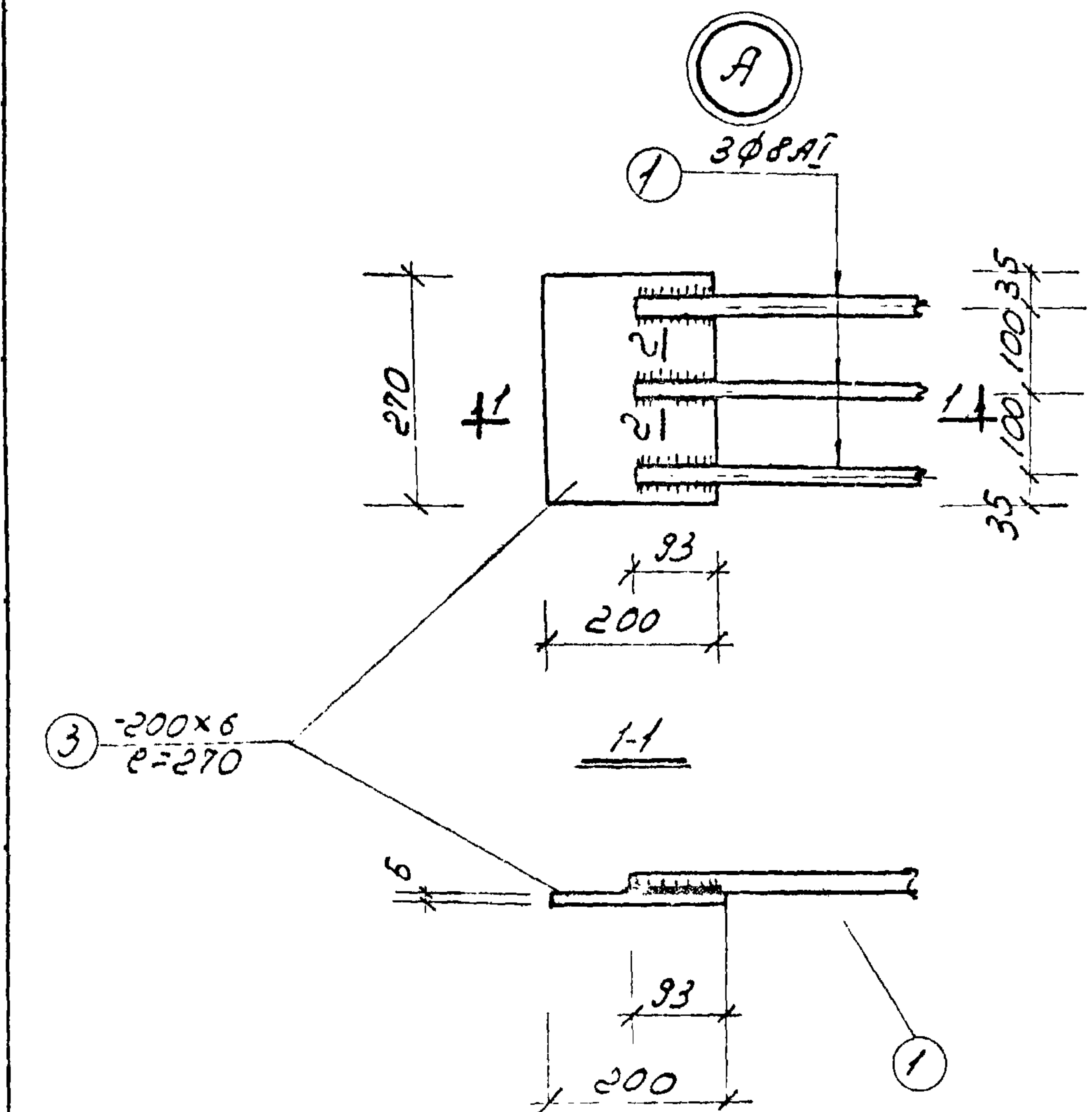
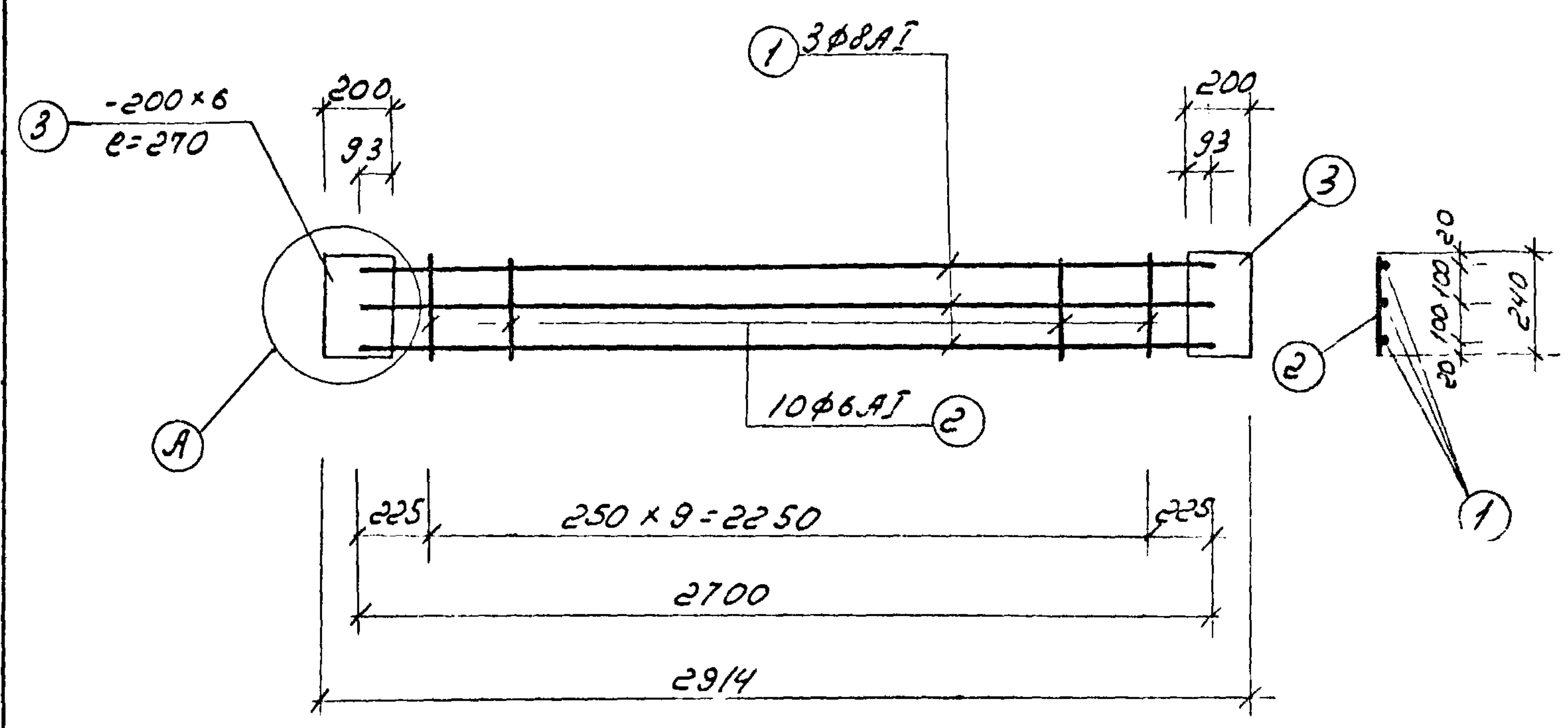


Спецификация арматуры на одно изделие								Выборка арм-ры на одно изделие				
Наимен. изделия	Марка изделия	Эскиз	№ поз.	Ф или профиль	Класс ар-ры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Фили профиль	Класс ар-ры	Общая длина м	Масса кг
Сетки стеновых панелей	С-С-1	<u>3580</u>	1	10	AIII	3580	19	67.6	6	A I	38.6	8.5
		<u>1940</u>	2	10	AIII	1940	2	3.9	10	AIII	76.8	47.5
		<u>1340</u>	3	10	AIII	1340	2	2.7				
		<u>1300</u>	4	10	AIII	1300	2	2.6				
		<u>2970</u>	5	6	A I	2970	13	38.6				
										Итого		56.0

Примечания:

1. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой.
2. В сетках должны быть сварены все пересечения рабочих стержней в соответствии с требованиями СН П III В 1-70, СН 390-69, СН 393-69.

К-С-1



Спецификация арматуры на одно изделие										Выборка арматуры на одно изделие			
Наименование	Материал	Эскиз	Кол-во	Филы	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Филы	Класс арматуры	Общая длина	Класс	кг
Каркасы железобетонных элементов	К-С-1	2700	1	8	A1	2700	3	3.1	6	A1	2.4	0.5	
		240	2	6	A1	240	10	2.4	8	A1	8.1	3.2	
		см. чертёж	3	200x6	-	270	2	0.5	200x6	-	0.5	5.1	
												Итого:	8.8

Примечания:

- 1 Каркасы изготавливаются контактной точечной электросваркой.
- 2 В каркасах должны быть сварены все пересечения рабочих стержней в соответствии с требованиями СНиП III-V.1-70; СН 390-63, СН 393-63.
- 3 Позиции 1 привариваются с позиции 3 внахлестку, двусторонним фланговым швом, hшва=4mm дуговой сваркой.

1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7.0 ТЫС. М. КУБ/СУТ.

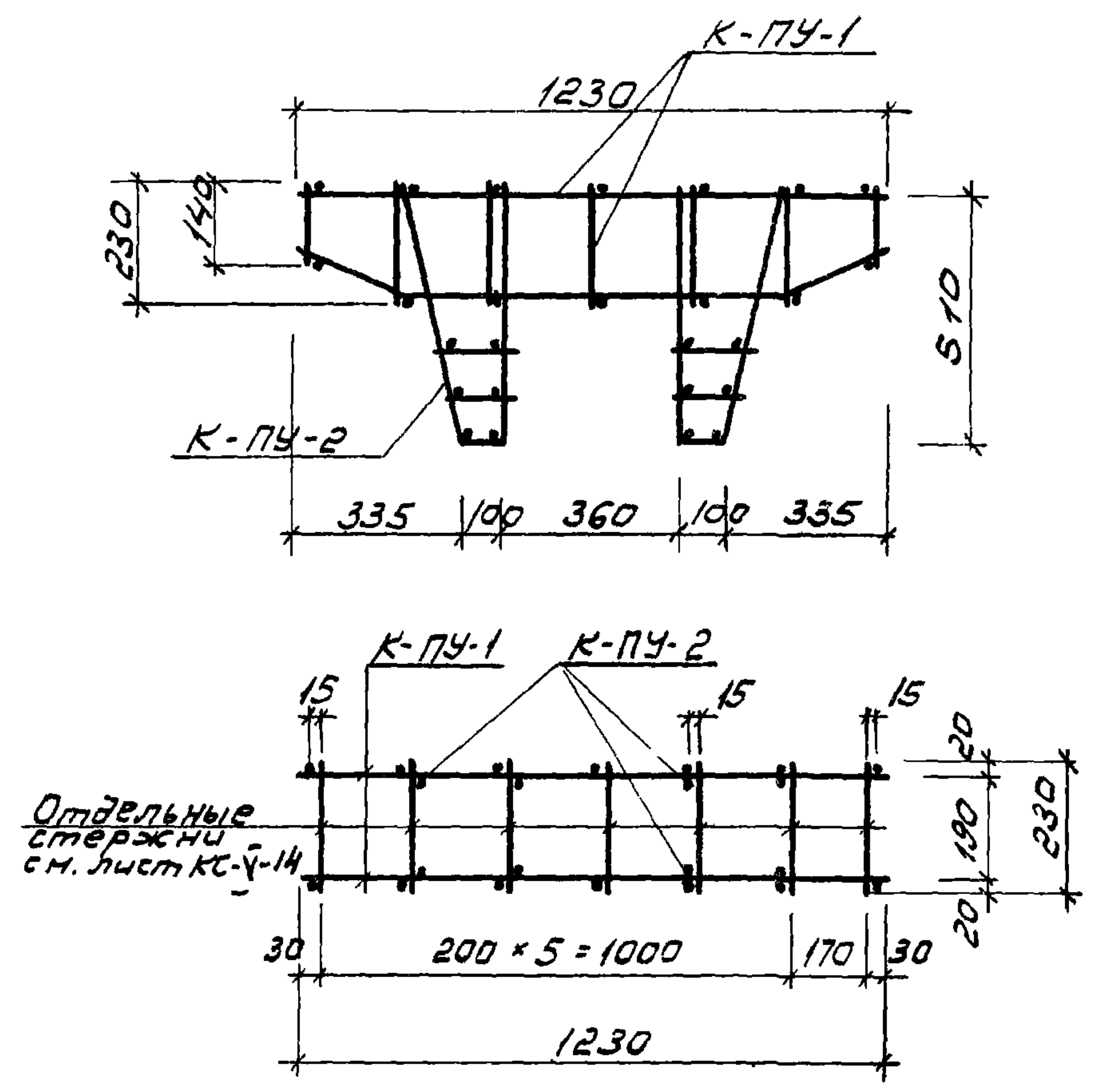
Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел.бетонные элементы.
Перегородочная панель ПП1.
Каркас К-С-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

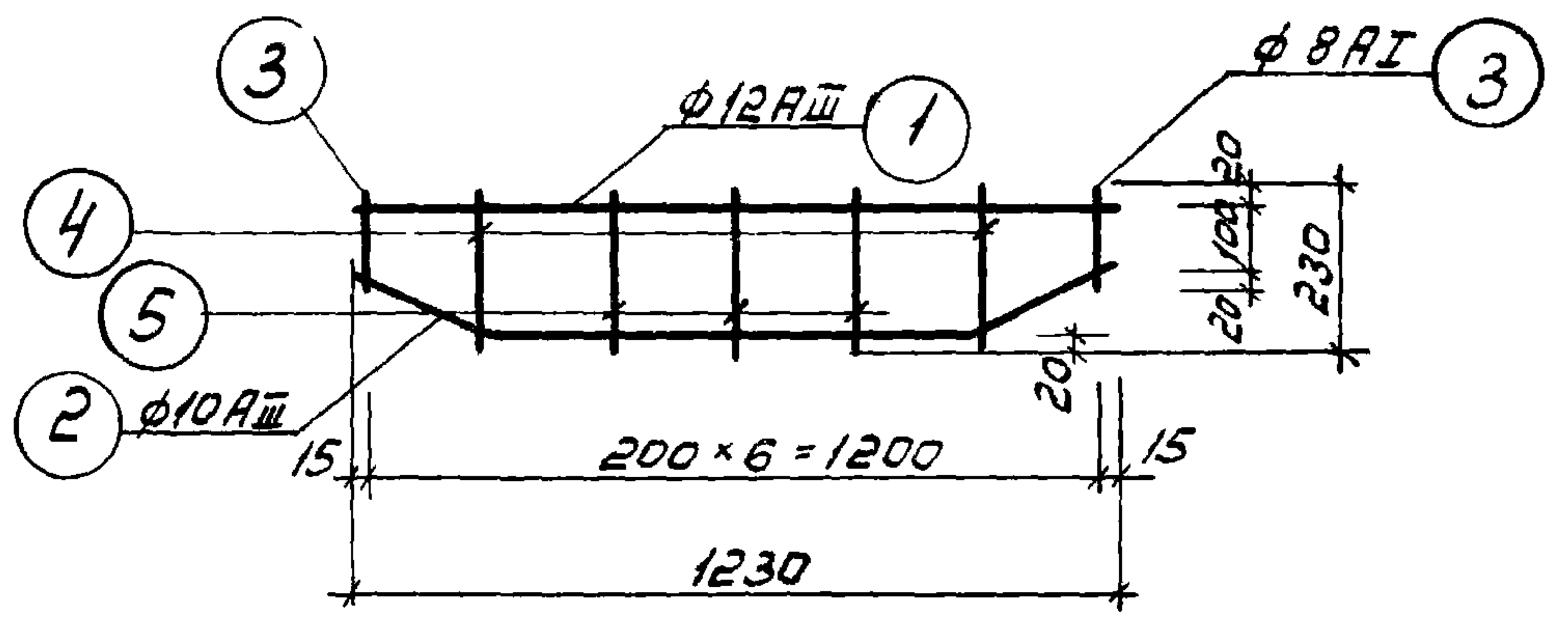
АЛЬБОМ
V

ЛИСТ
КЕ-V-1

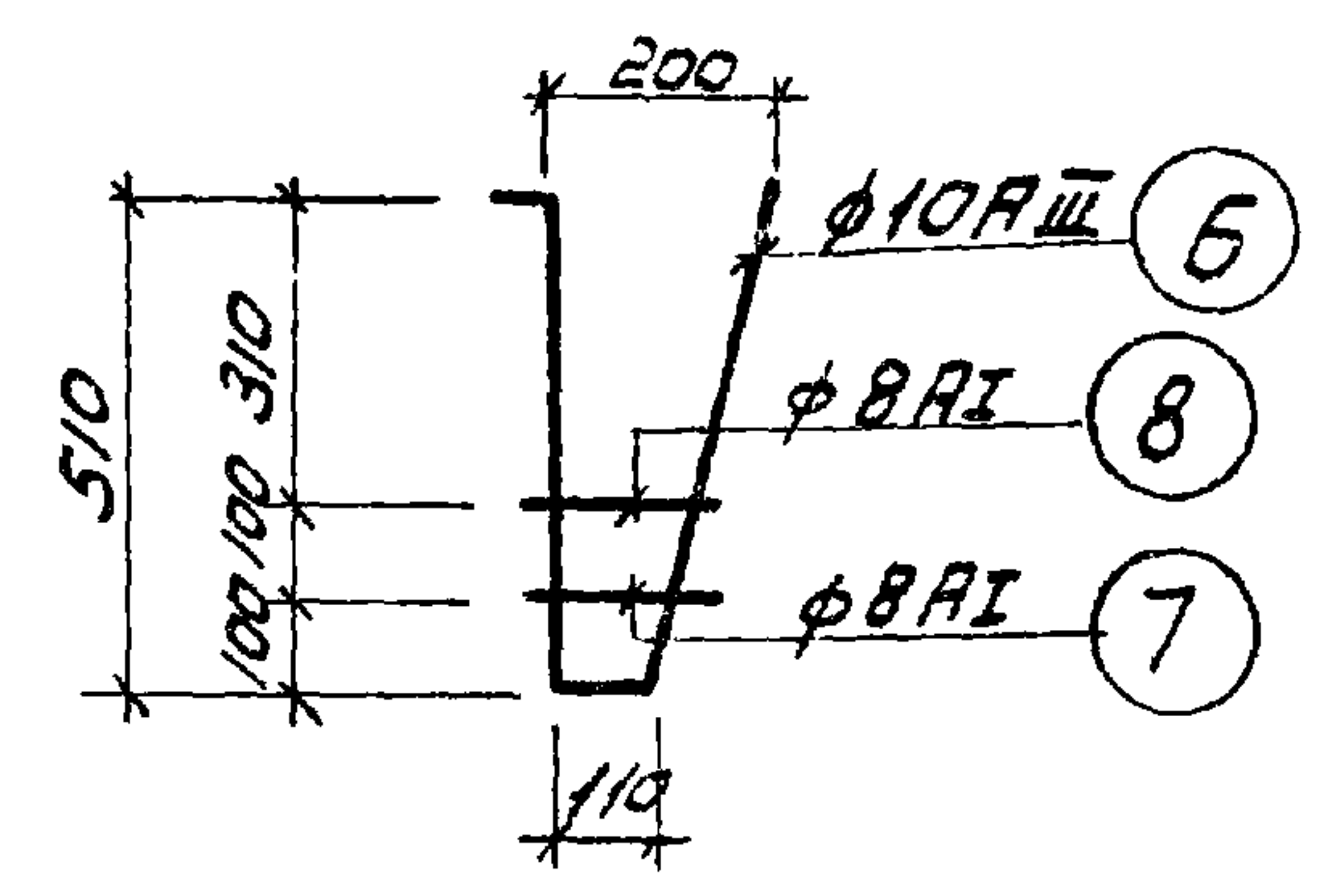
Схемы пространственных каркасов



К-ПУ-1



К-ПУ-2



Спецификация арматуры на одно изделие.

Выборка арматуры на одно изделие.

Наименование изделия	Марка изделия	Эскиз	N поз.	φ или профиль	класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	φ или профиль	класс арматуры	Общая длина м	Масса кг		
													φ или профиль	класс арматуры
Каркасы поддерживающих устройств	К-ПУ-1		1	12	AIII	1230	1	1.2	8	AII	1.4	2.6		
			2	10	AIII	1270	1	1.3	10	AIII	1.3	2.8		
			3	8	AI	140	2	0.3	12	AIII	1.2	1.1		
			4	8	AI	210	2	0.4					Итого:	2.5
			5	8	AI	230	3	0.7						
	К-ПУ-2		6	10	AIII	1190	1	1.2	8	AI	0.4	0.2		
			7	8	AI	160	1	0.2	10	AIII	1.2	0.7		
			8	8	AI	175	1	0.2					Итого:	0.9

Примечания:

1. Каркасы изготавливаются контактной точечной электросваркой.
2. В каркасах должны быть сварены все пересечения рабочих стержней в соответствии с требованиями СНиП III-V.1-70; СНЗ90-69; СНЗ93-69.
3. Для образования пространственного каркаса отдельные стержни φ8 AI привариваются к продольным стержням плоских каркасов контактной точечной сваркой с помощью сварочных клещей.

1974

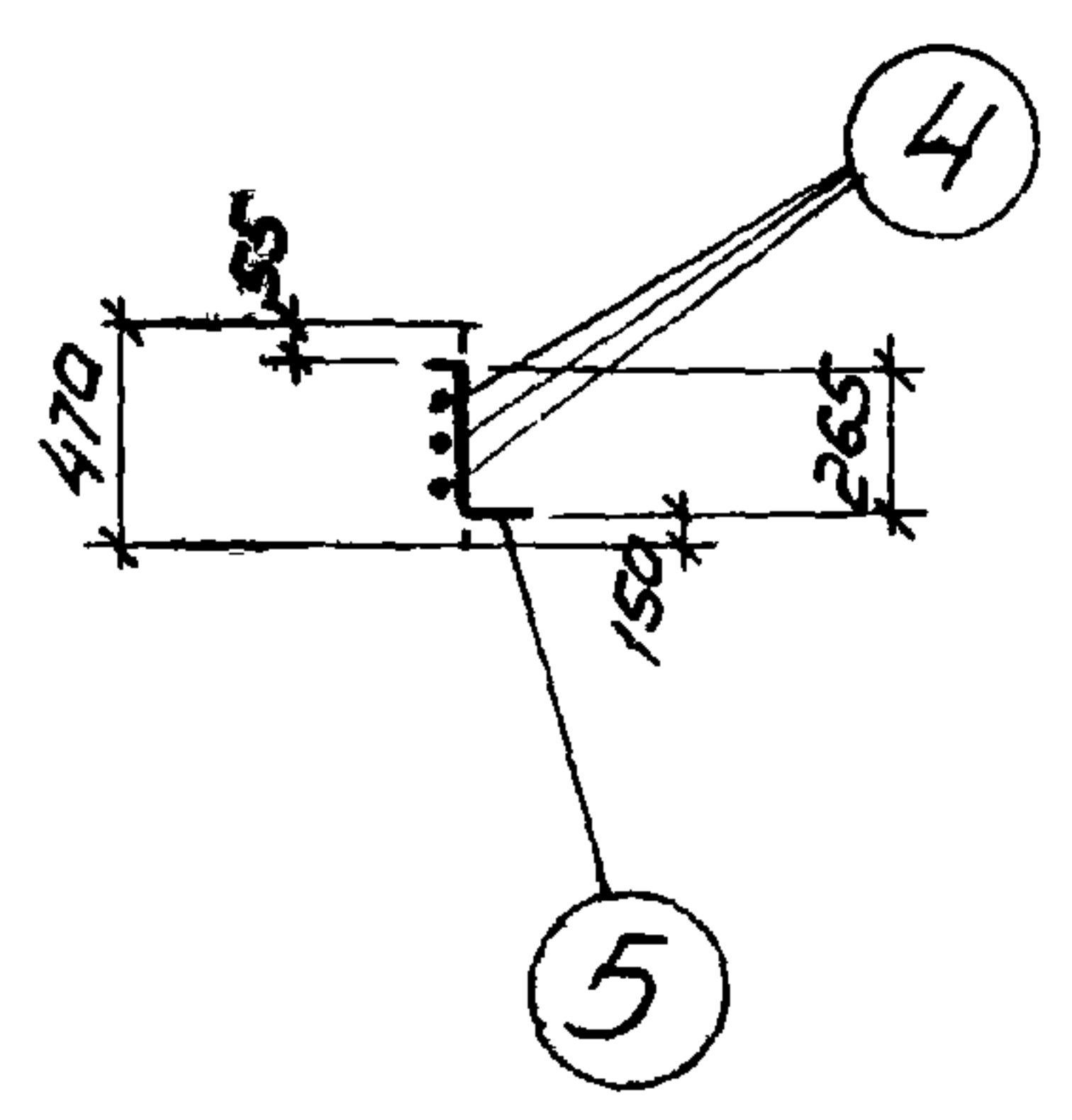
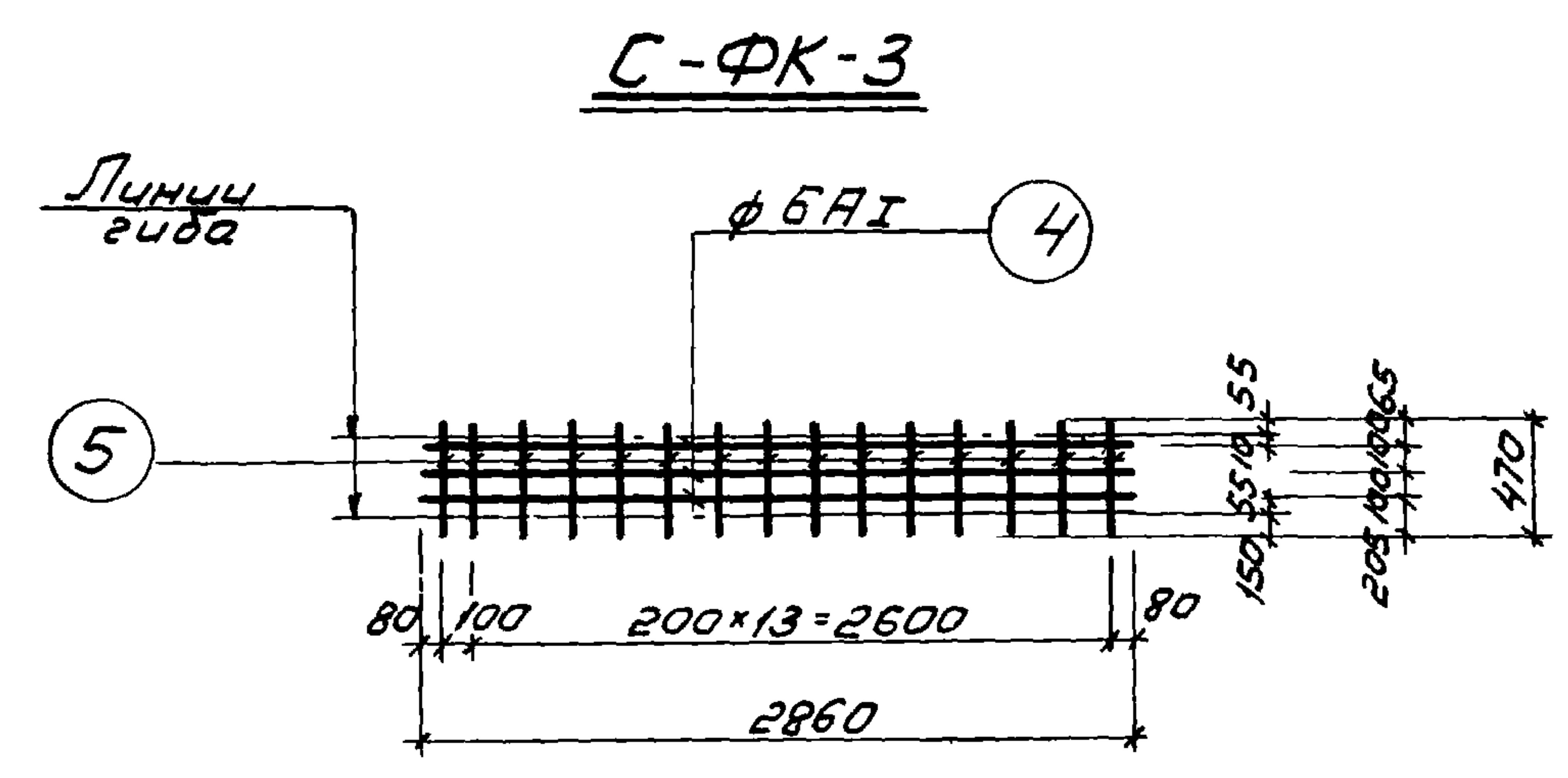
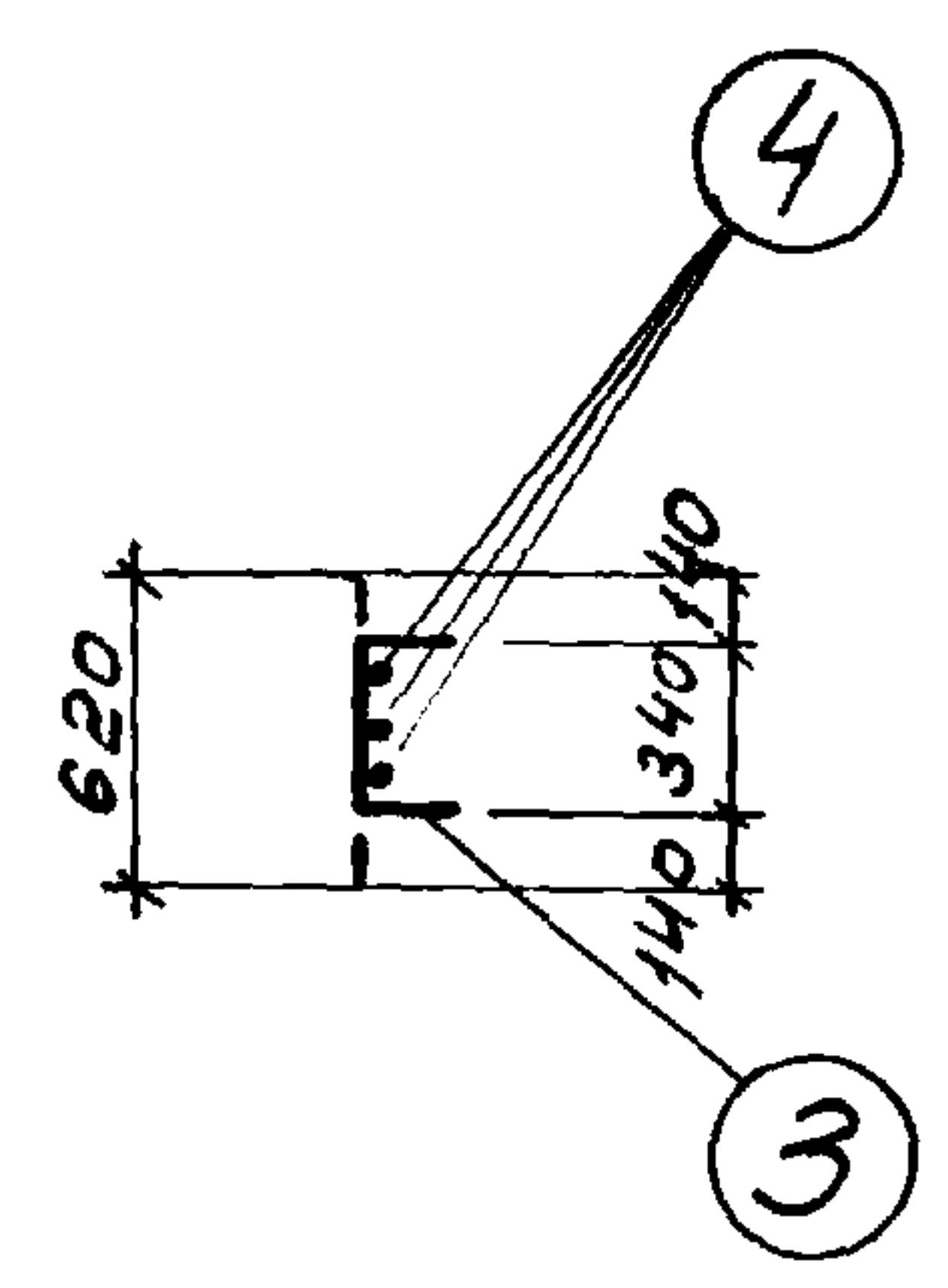
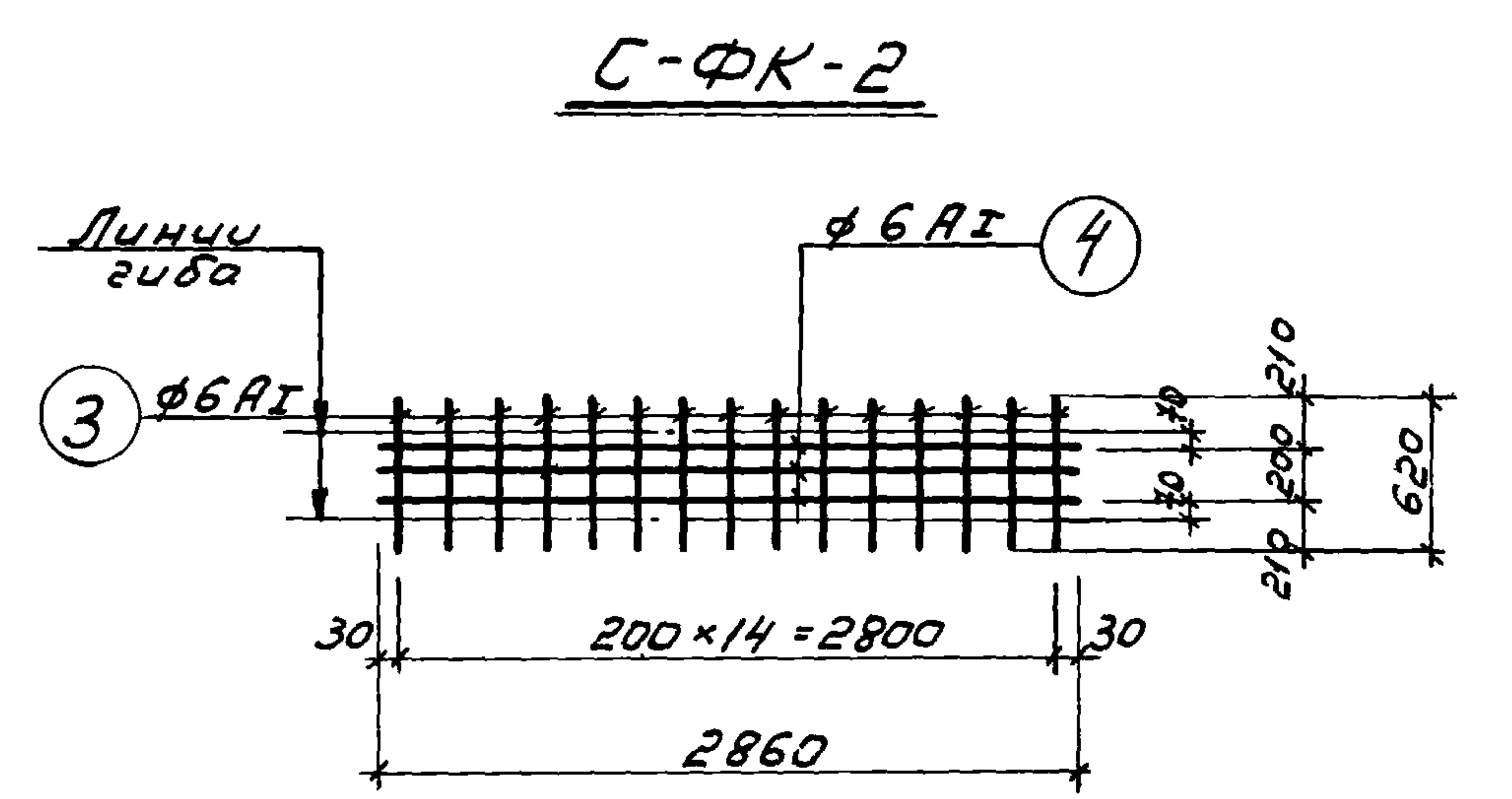
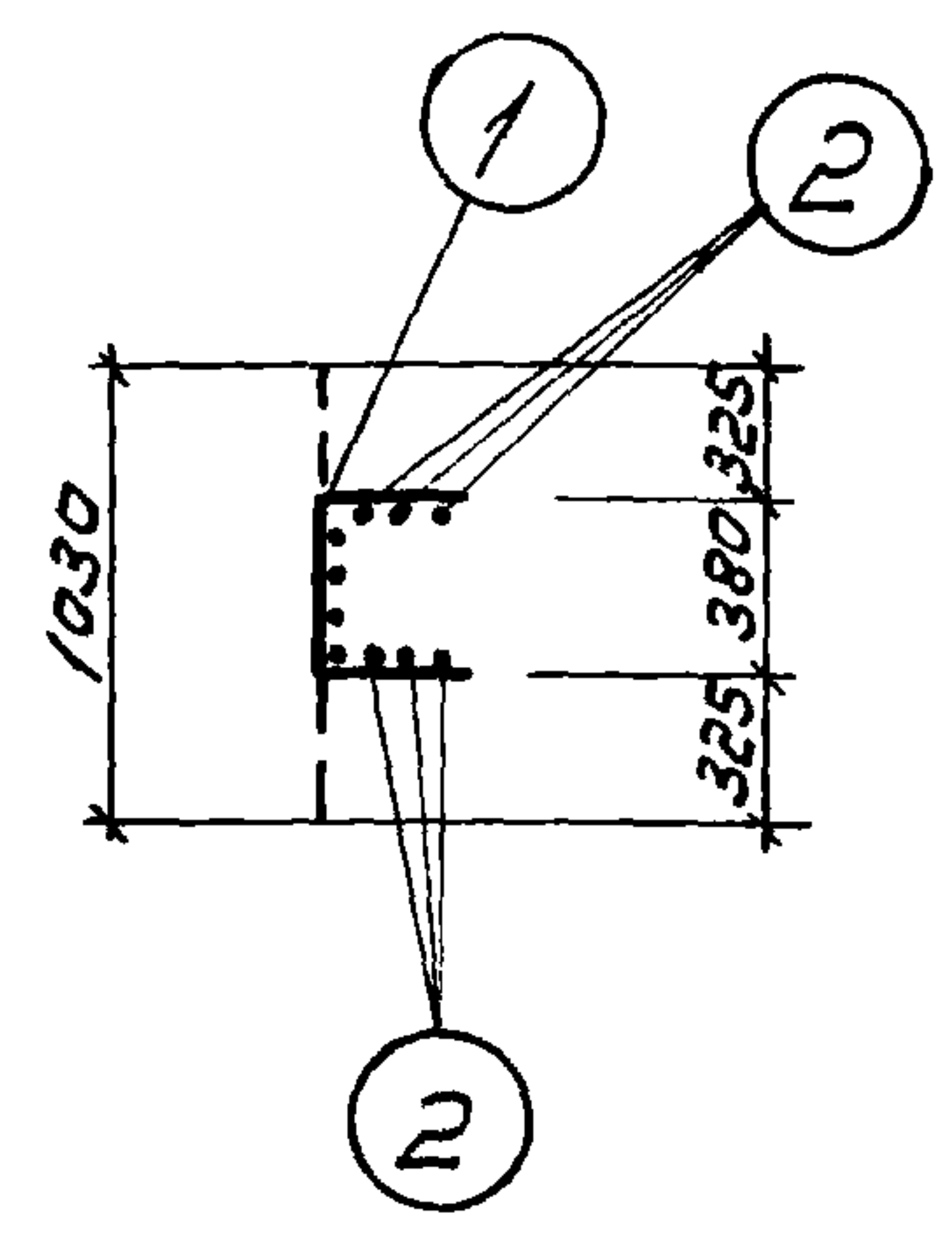
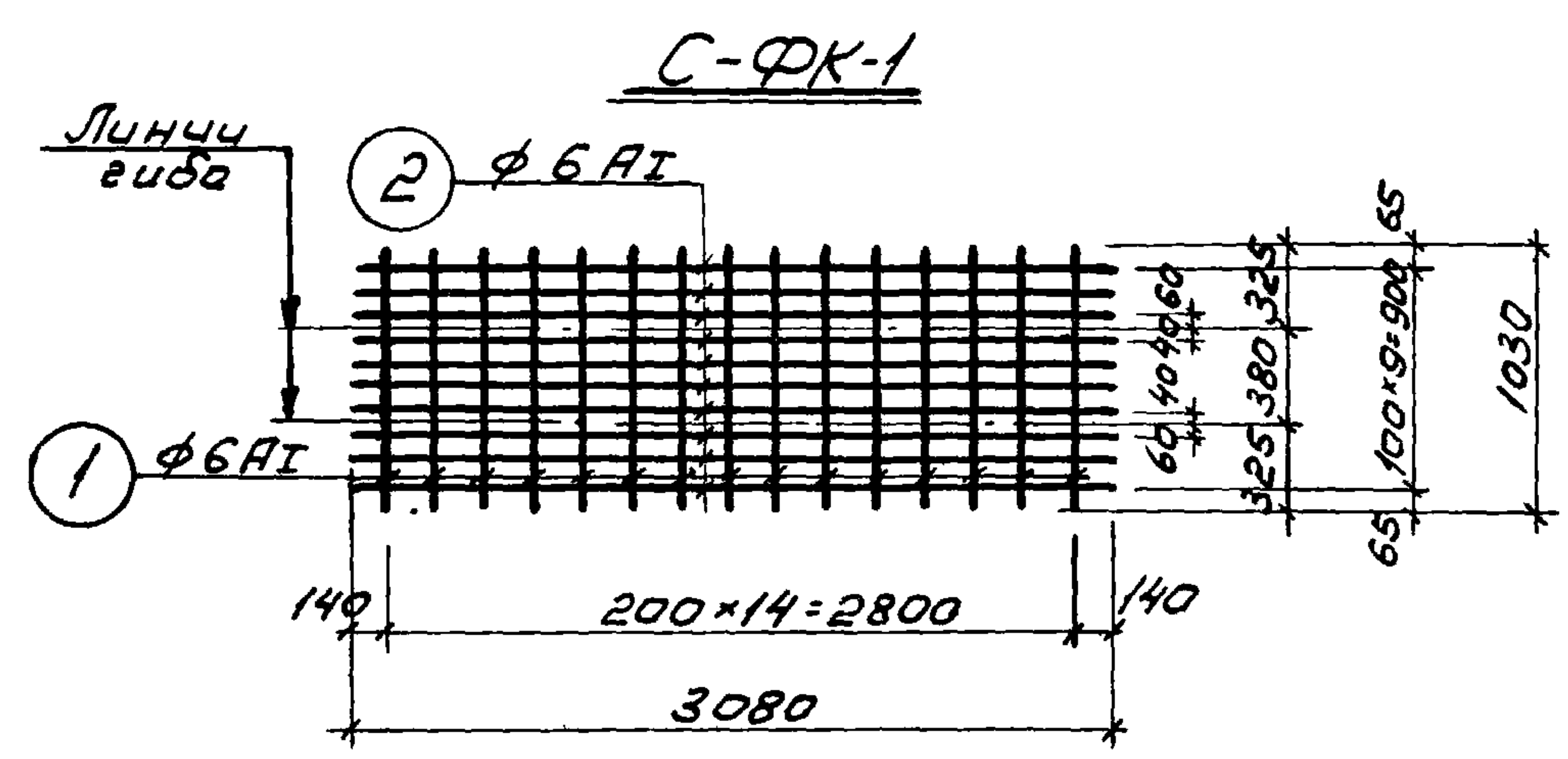
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7.0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.

Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы
Поддерживающее устройство ПУ
Каркасы К-ПУ-1, К-ПУ-2.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

Альбом
V

Лист
КС-V-20



Спецификация арматуры на одно изделие										Выборка арматуры на одно изделие		
Наименование изделия	Марка изделия	Эскиз	№ поз.	φ или профиль	класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	φ или профиль	класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Фальтросных короб	С-ФК-1		1	6	AI	1030	15	15.5	6	AI	46.3	10.3
			2	6	AI	3080	10	30.8	Итого:			10.3
	С-ФК-2		3	6	AI	620	15	9.3	6	AI	17.9	4.0
			4	6	AI	2860	3	8.6	Итого:			4.0
	С-ФК-3		4	6	AI	2860	3	8.6	6	AI	15.7	3.5
			5	6	AI	470	15	7.1	Итого:			3.5

Примечания:

1. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями СНиП III-V.1-70; СНЗ90-69; СНЗ93-69.
2. Сетки С-ФК-1; С-ФК-2; С-ФК-3 можно гнуть после их изготовления.

1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. МКУБ/СУТ.

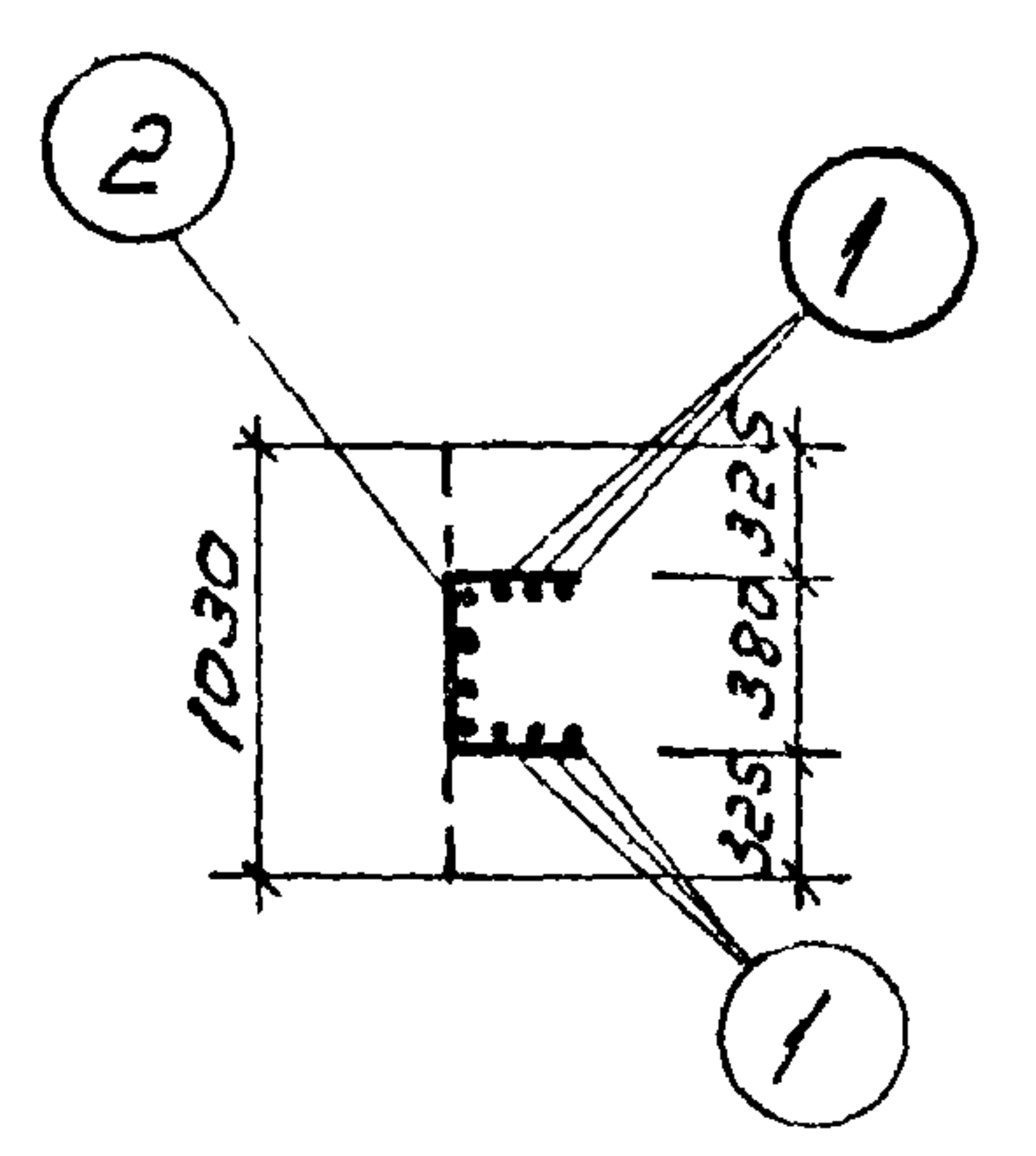
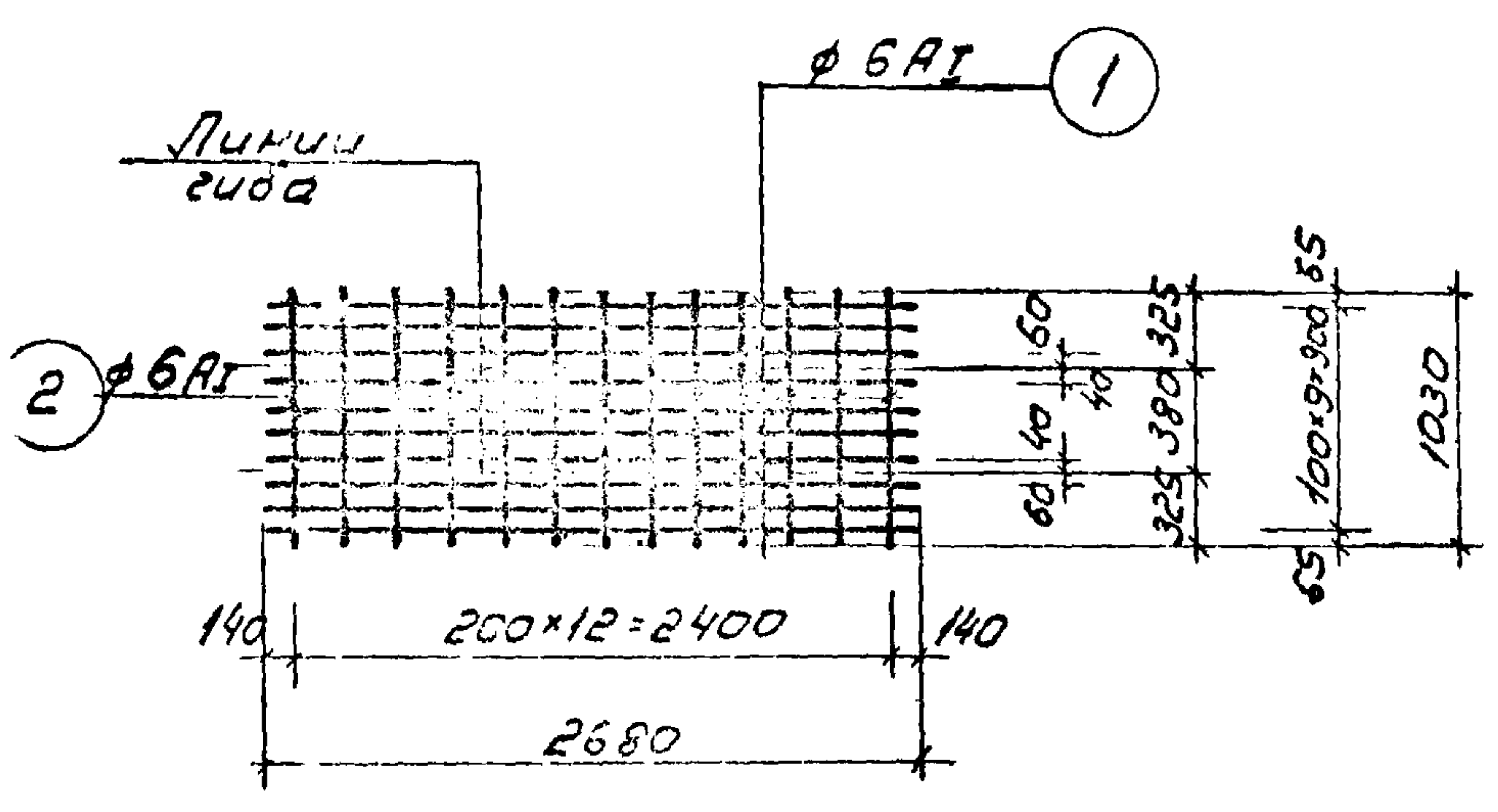
Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы
Фильтрасный короб ФК 1. Сетки С-ФК-1 ÷ С-ФК-3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

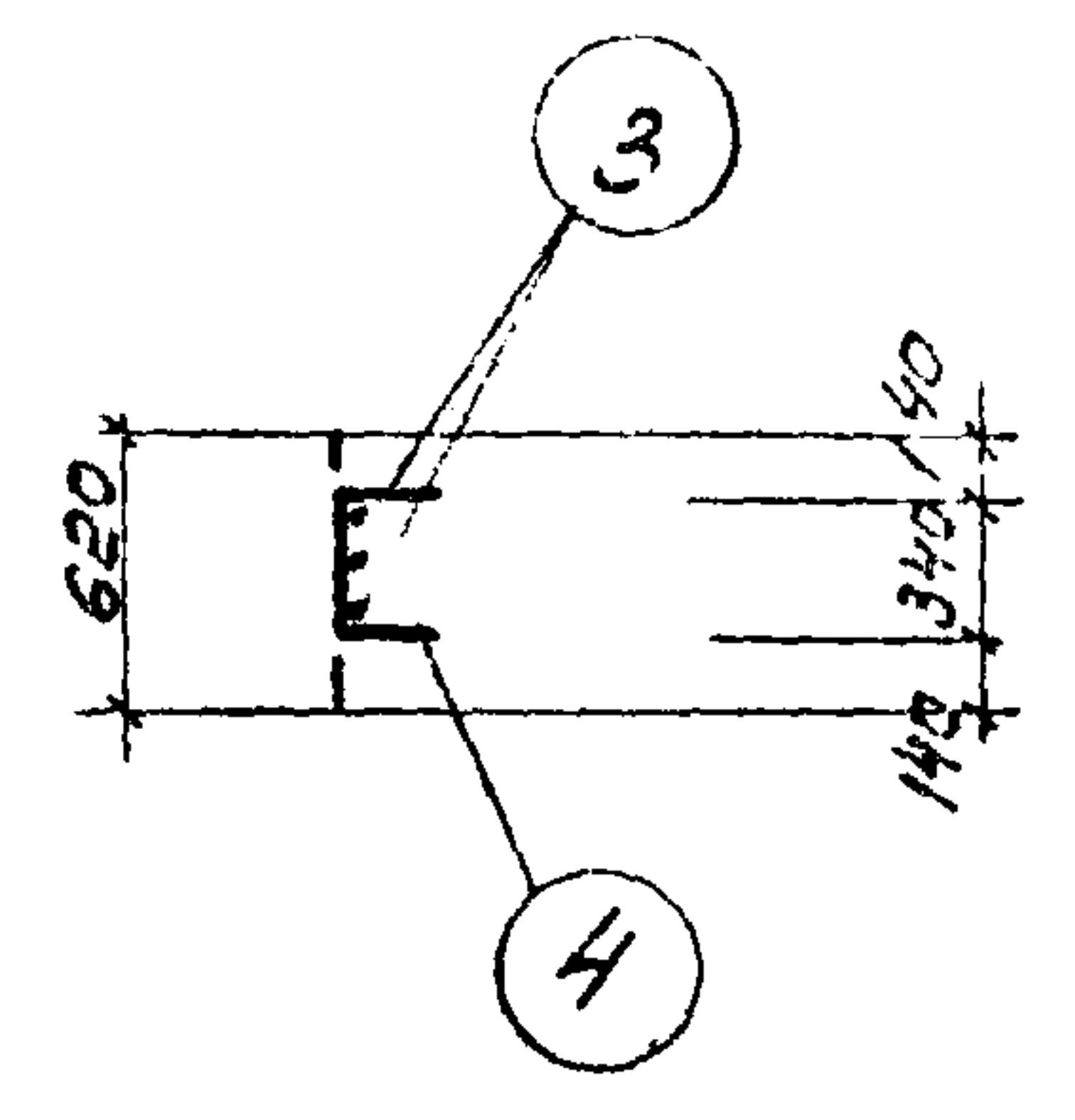
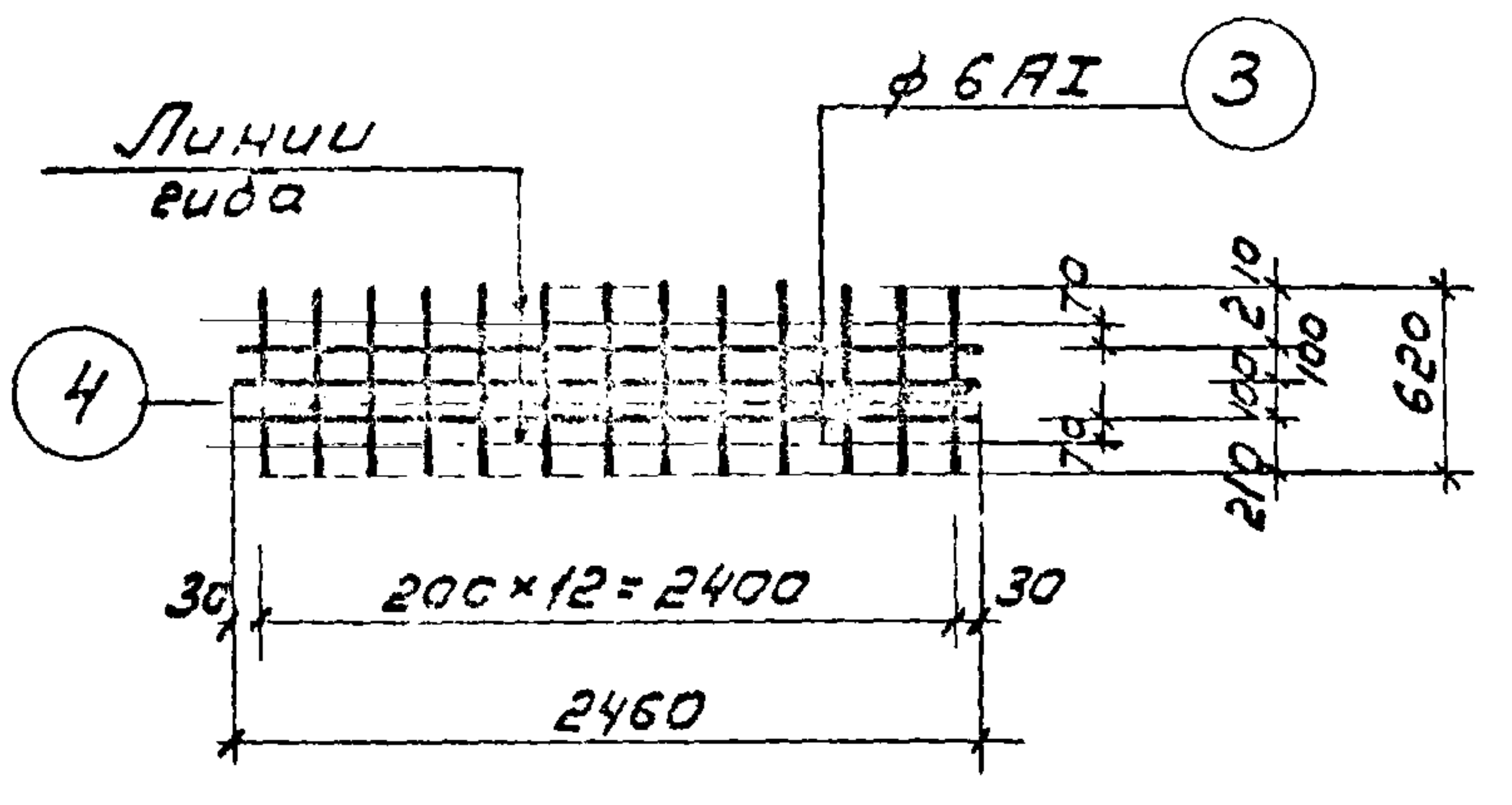
АЛЬБОМ
V

ЛИСТ
КС-V-22

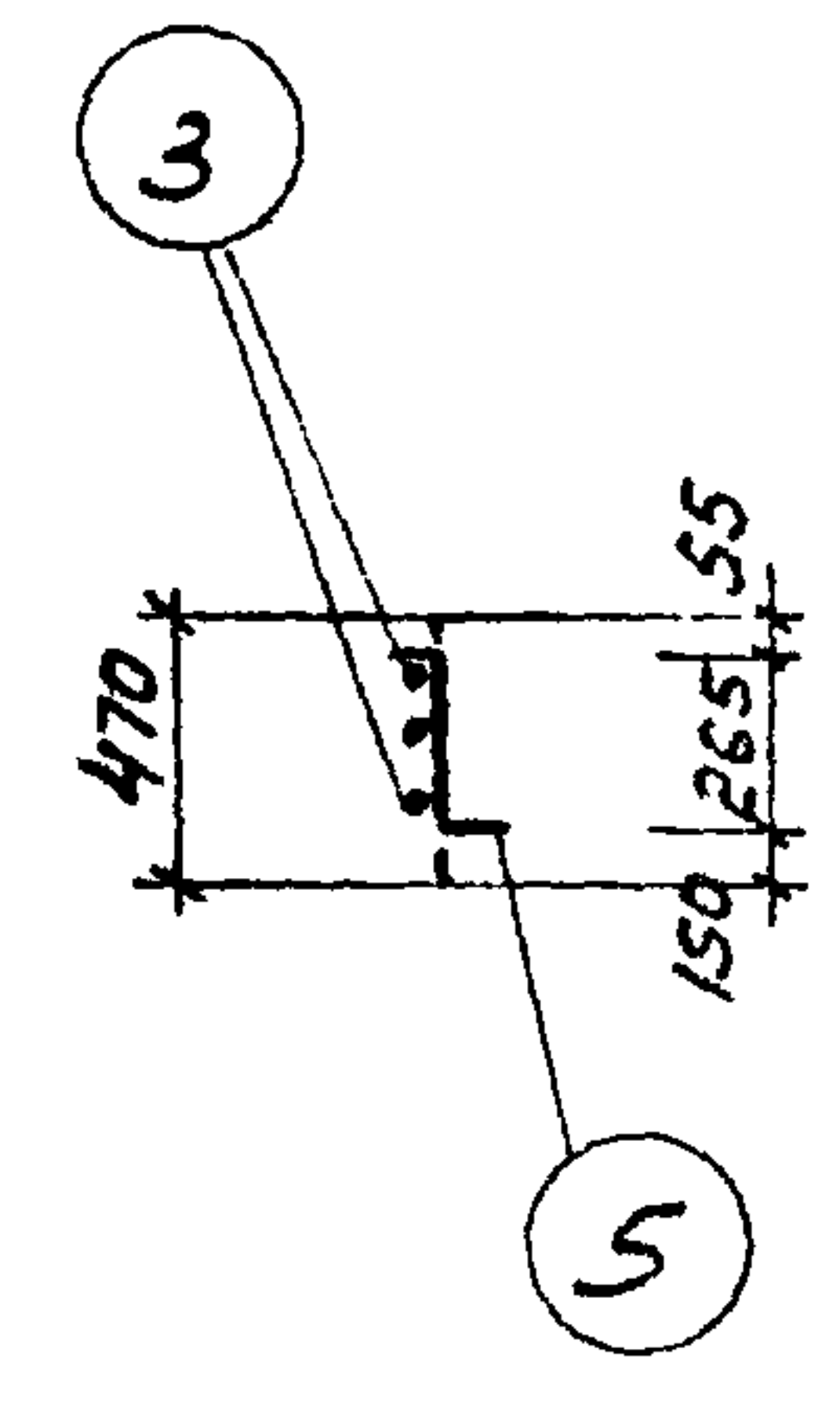
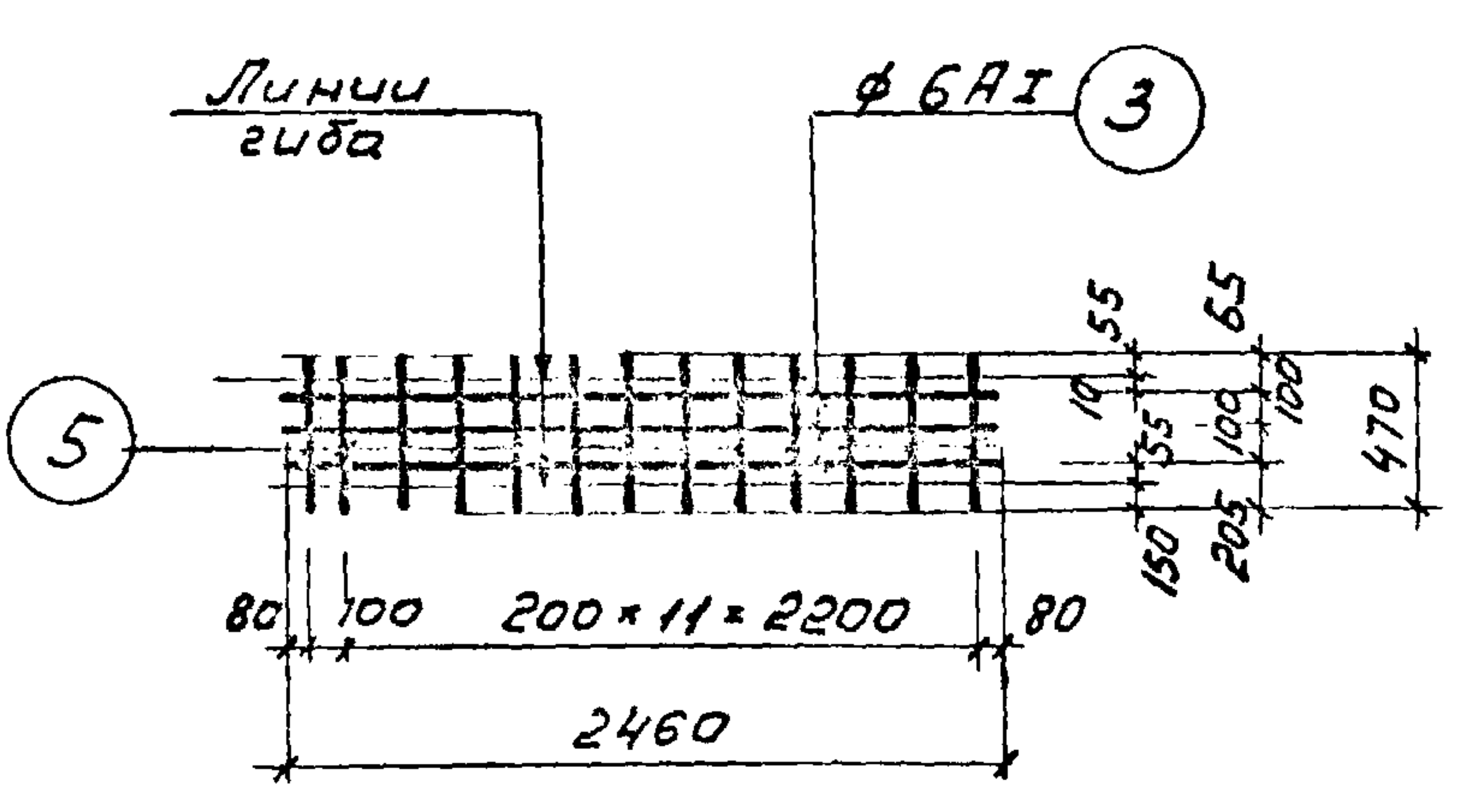
С-ФК-4



С-ФК-5



С-ФК-6



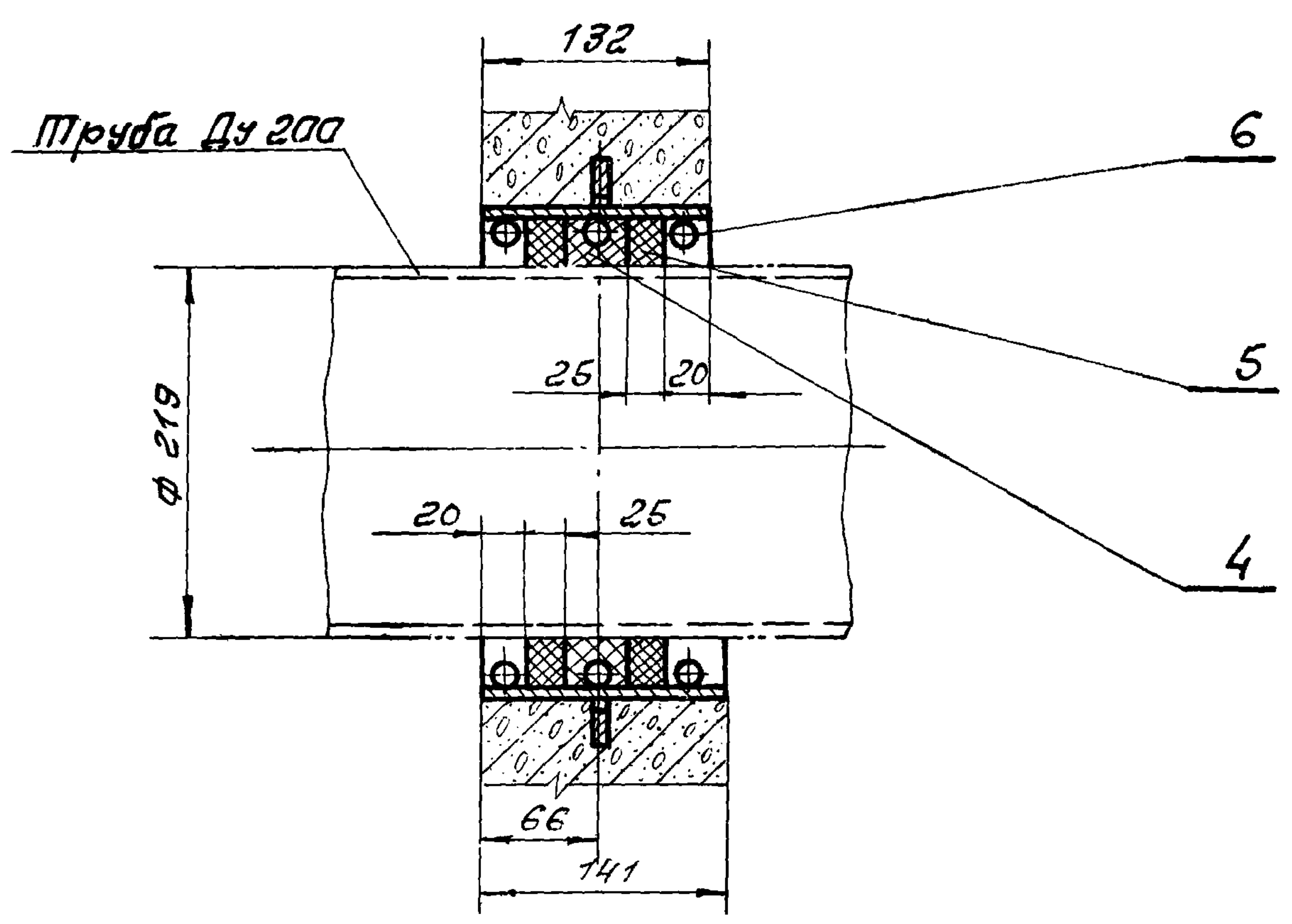
Спецификация арматуры на одно изделие										Выборка арматуры на одно изделие		
Наименов. изделия	Марка изделия	Эскиз	N поз.	φ или профиль	Класс арматуры	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	φ или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Сетки фильтровых коробов	С-ФК-4	<u>2680</u>	1	6	A1	2680	10	26.8	6	A1	402	8.9
		<u>1030</u>	2	6	A1	1030	13	13.4	Итого:		8.9	
	С-ФК-5	<u>2460</u>	3	6	A1	2460	3	7.4	6	A1	15.5	3.4
		<u>620</u>	4	6	A1	620	13	8.1	Итого:		3.4	
	С-ФК-6	<u>2460</u>	3	6	A1	2460	3	7.4	6	A1	13.5	3.0
		<u>470</u>	5	6	A1	470	13	6.1	Итого:		3.0	

Примечания:

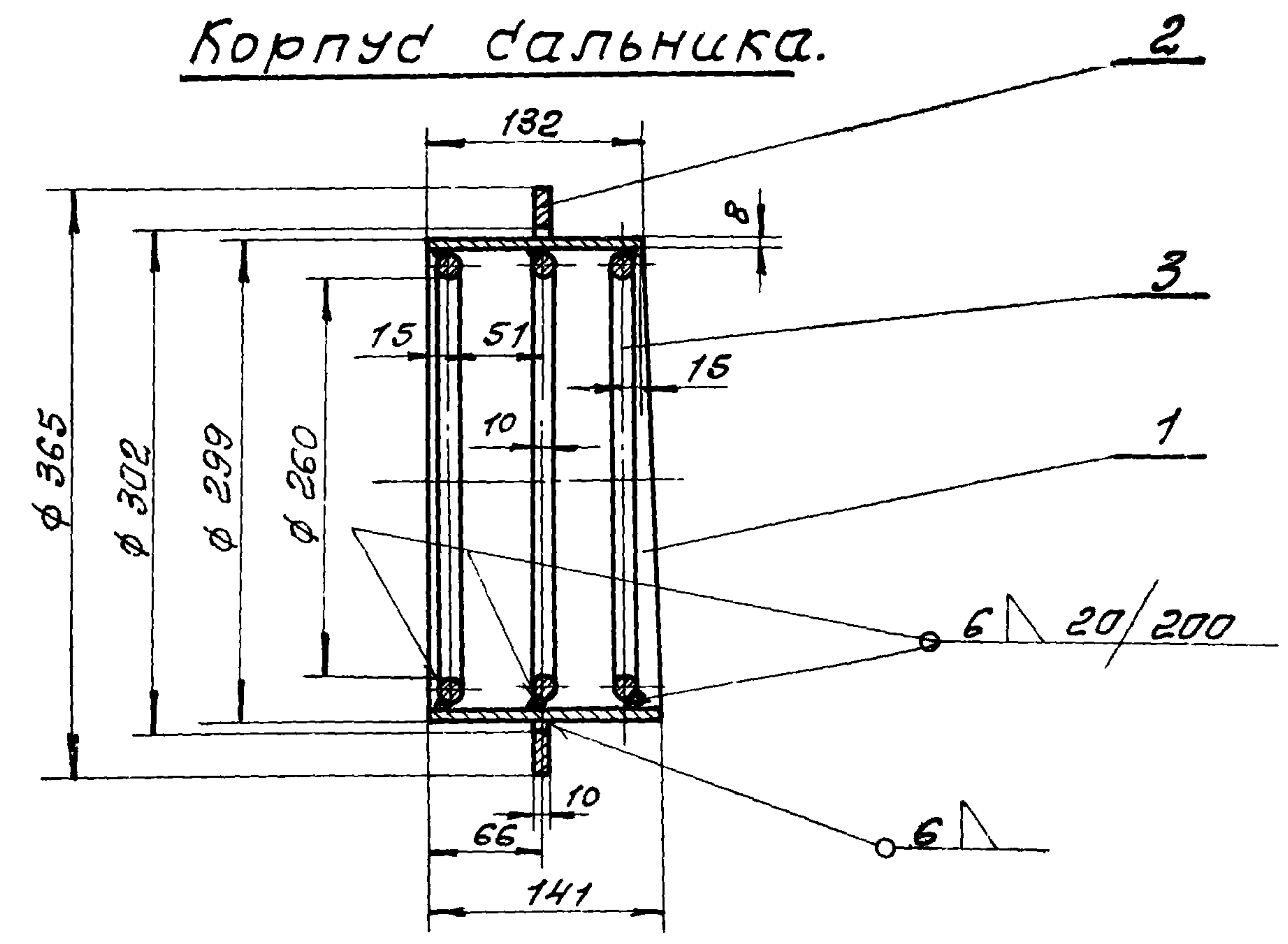
- а. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями СНиП III-V.1-70; СНЗ90-69; СНЗ93-69.
- в. Сетки С-ФК-4; С-ФК-5; С-ФК-6 можно гнуть после их изготовления.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ	Блок емкостей.	Типовой проект	Альбом	Лист
	БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. МКУБ./СУТ.				

Узел установки сальника



Корпус сальника.

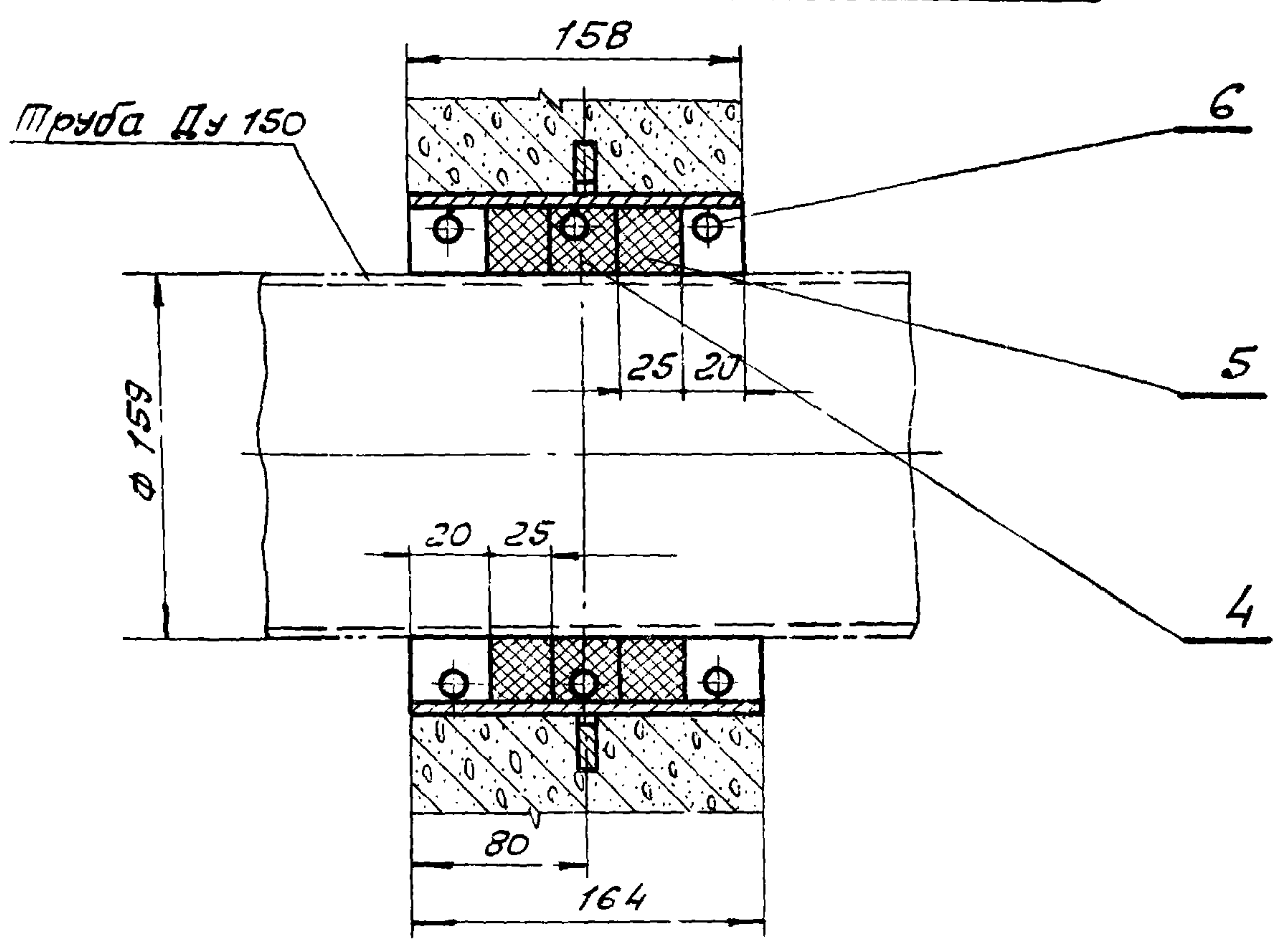


1. Проходной набивной сальник предназначен для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-70 через стены.
2. Для предохранения сальника от смещения в апарубке, он должен быть приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ц 144-55 мсп-мсп. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пропитанной пеньковой пряжей, предварительно скрученной в жгут, толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-62*) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 12871-67) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в деле в количестве требующемся на заделку одного замка.
4. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.

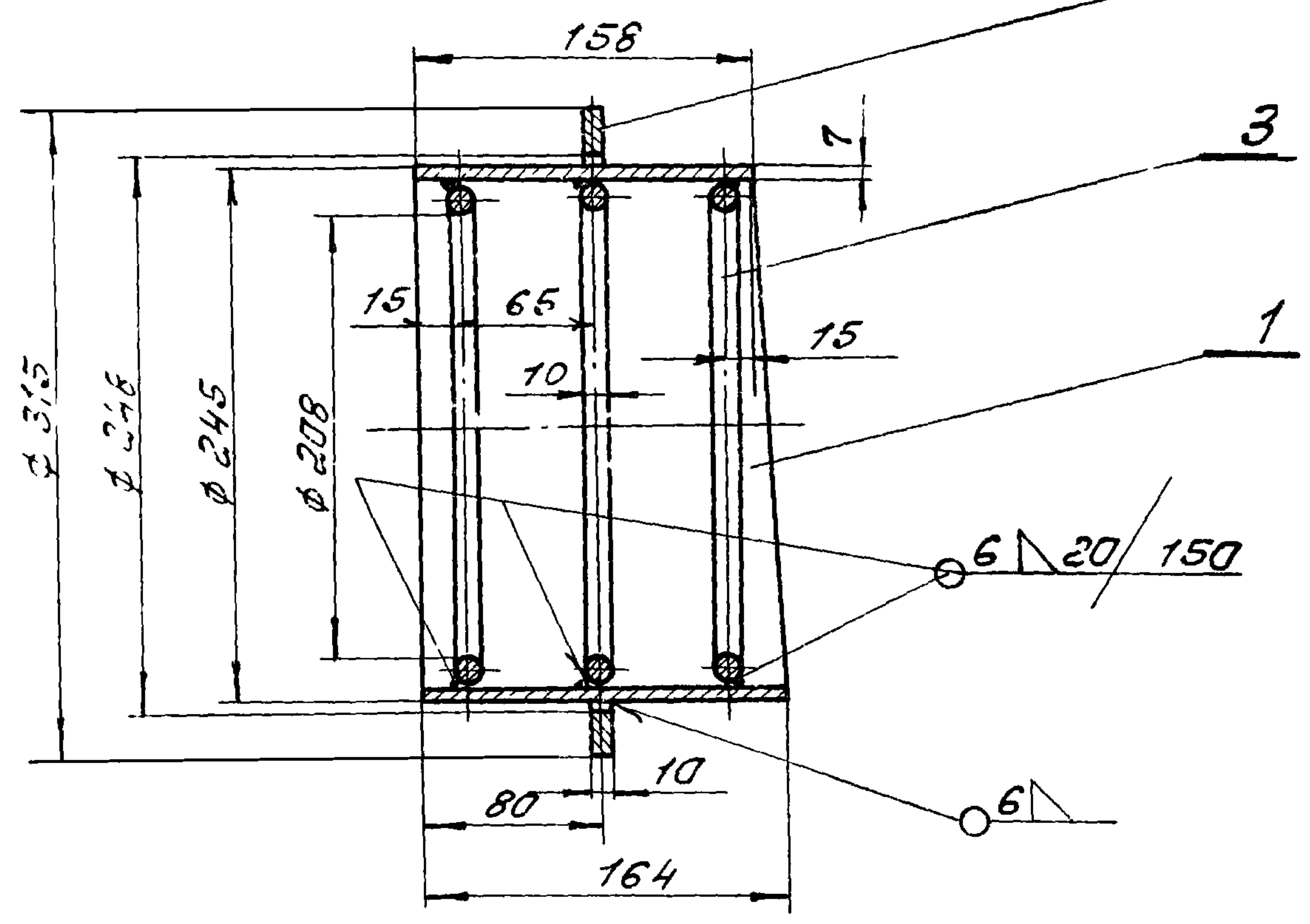
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол.	Матер.	Масса в кг		Масса корпуса сальника в кг	К-во сальников на заказ
						Ед.	Общ.		
1	8732-70	Труба 299 x 8	141	1	Сталь 10 ГОСТ 1050-60*	8,1	8,1	12,3	
2	—	кольцо	φ 365 x φ 302 x 10	1	Ст. 0 ГОСТ 380-71	2,6	2,6		
3	2590-71	Круг 10	L=847	3	Ст. 0 ГОСТ 380-71	0,52	1,56		
4	5152-66	Набивка ПП φ 35	—	—	пряжь пеньковая пропитанная	3,6	3,6		
5	—	зачеканка	—	—	асбестоцементный раствор	1,52	1,52		
6	—	замазка	—	—	мастика	0,78	0,78		
—	9467-60	Электроды Э-42	—	—	—	0,24	0,24		

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ./СУТ.	Унифицированные сборные жел. бетонные элементы.	Блок емкостей.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-24
			Сальник ст.			

Узел установки сальника



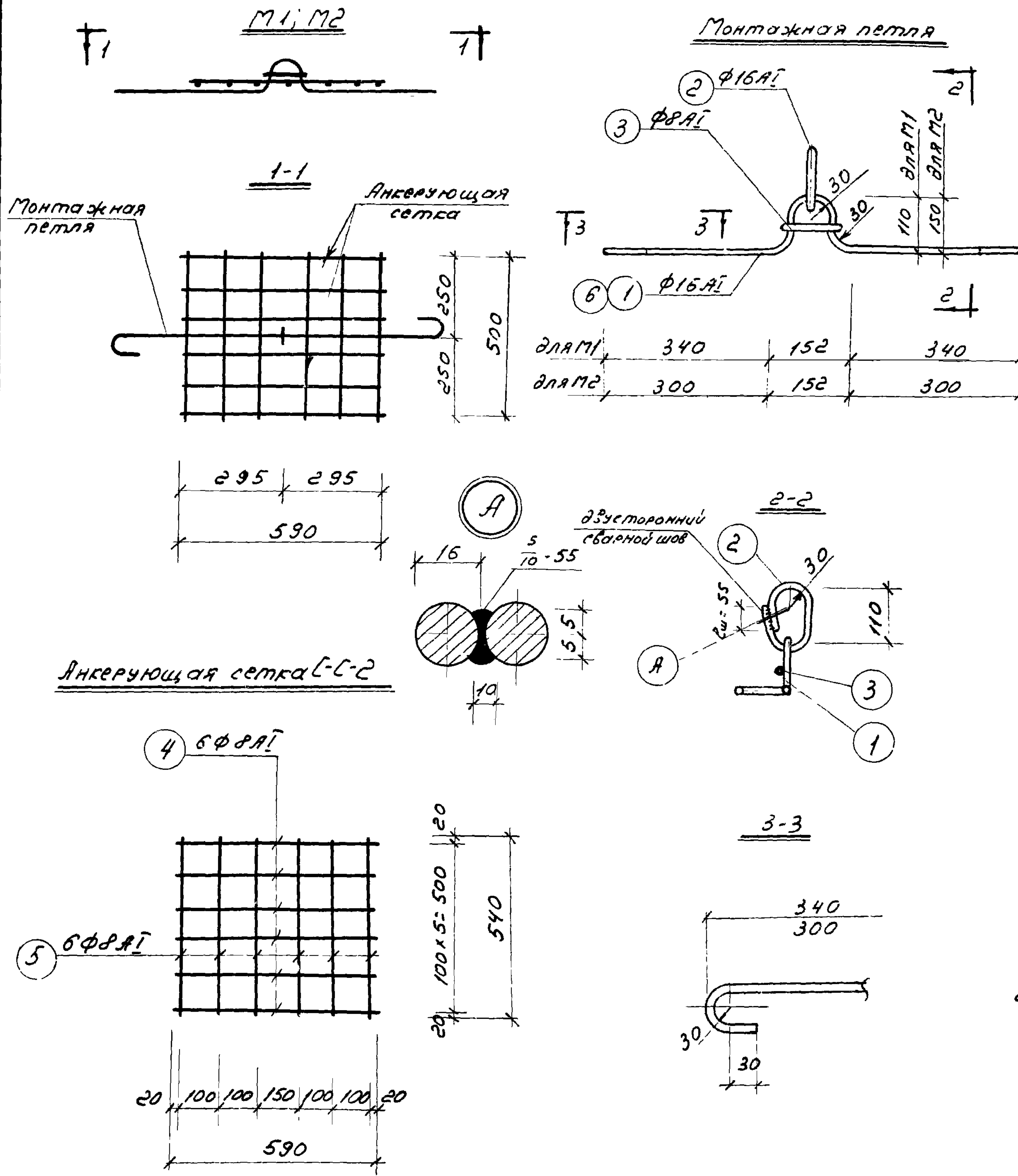
Корпус сальника



1. Проходной набивной сальник предназначен для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-70 через стены.
2. Для предохранения сальника от смещения в опалубке, он должен быть приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСП-МЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пропитанной пеньковой прядью, предварительно скрученной в жгут толщой величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-62*) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 12871-67, с дообработкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны, для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в кол-ве, требующемся на заделку одного замка.
4. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол.	Матер.	Масса в кг		К-во сальника на замок
						Ед.	Общ.	
1	8732-70	Труба $\phi 245 \times 7$	164	1	сталь 10 ГОСТ 10178-60	6,7	6,7	10,5
2	—	Кольцо	$\phi 315 \times \phi 246 \times 10$	1	ст. 0 ГОСТ 380-71	2,32	2,32	
3	2590-71	Круг 10	$Z = 684$	3	ст. 0 ГОСТ 380-71	3,42	1,26	
4	5152-66	Набивка ПП $\phi 36$	—	—	пеньковая пропитанная	2,2	2,2	
5	—	зачеканка	—	—	асбестоцементн. раствор	1,3	1,3	
6	—	замазка	—	—	мастика	0,64	0,64	
	9467-60	Электроды Э-42	—	—	—	0,14	0,14	

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 70 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Унифицированные сборные жел.бетонные элементы	Блок емкостей.	Типовой проект	Альбом	Лист
			Сальник с 2.	902-2-260	V	КС-V-25



Спецификация стали на одно изделие

Марка издел.	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг			Примечан.
				Г	Н	шт	Общая	Всего	
М1	1	Ф16АІ	1100	1	-	17	17	2.5	ГОСТ 5781-61
	2	Ф16АІ	400	1	-	07	07		
	3	Ф8АІ	120	1	-	01	0.1		
	4	Ф8АІ	590	6	-	025	1.5		
	5	Ф8АІ	540	6	-	02	1.2		
М2	2	Ф16АІ	400	1	-	0.7	0.7	2.4	ГОСТ 5781-61
	3	Ф8АІ	120	1	-	0.1	0.1		
	6	Ф16АІ	1040	1	-	1.6	1.6		
	4	Ф8АІ	590	6	-	0.25	1.5		
	5	Ф8АІ	540	6	-	0.2	1.2		
								2.7	5.1

Примечания:

1. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматуры класса АІ Марок ВМстЗсп, ВКстЗсп, ВМстЗпс, ВКстЗпс.
2. Позиция 3 приваривается к петле сварочными клещами или точечной сваркой.
3. Сетка С-С-2 изготавливается контактной точечной сваркой.

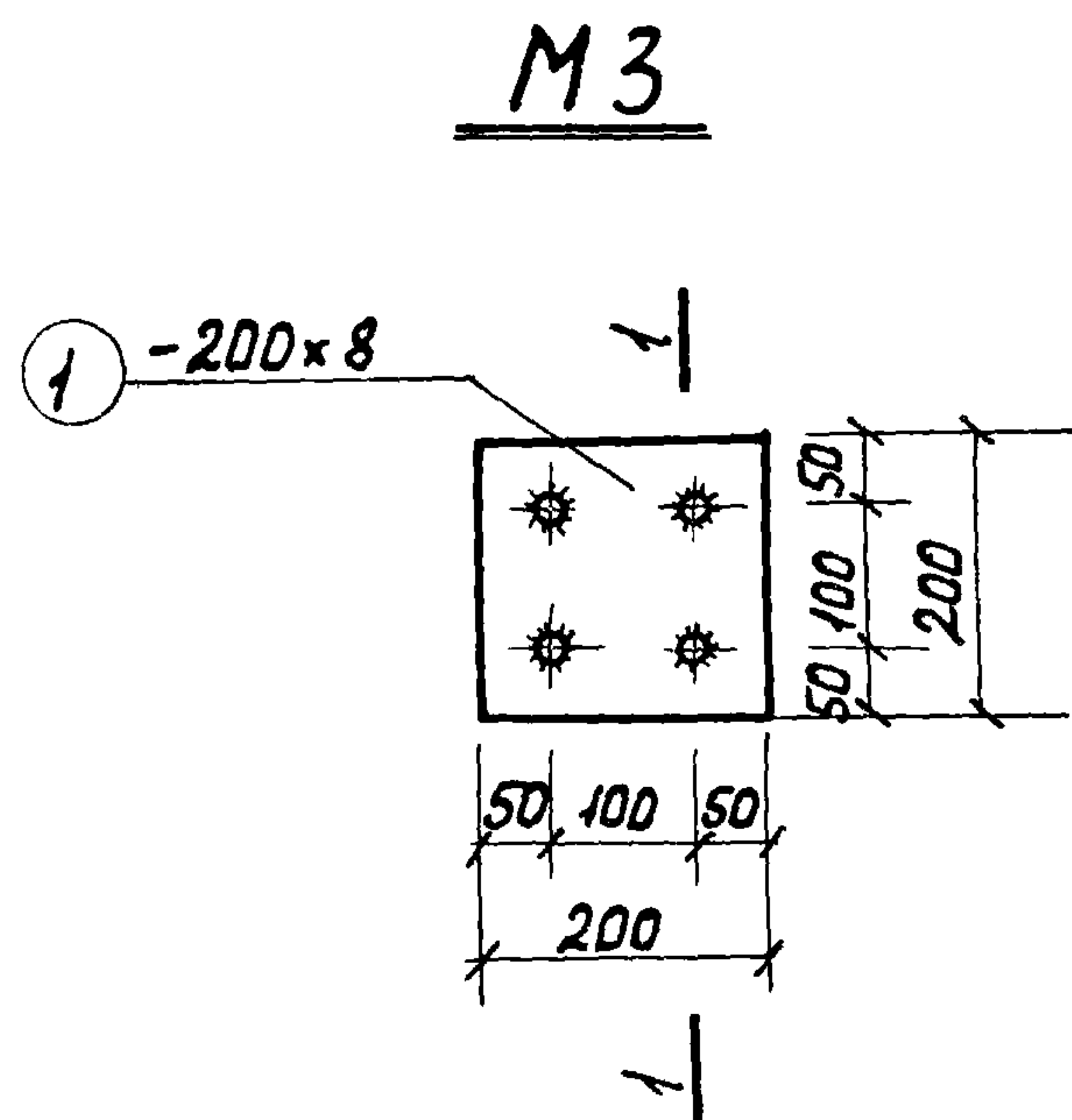
1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.

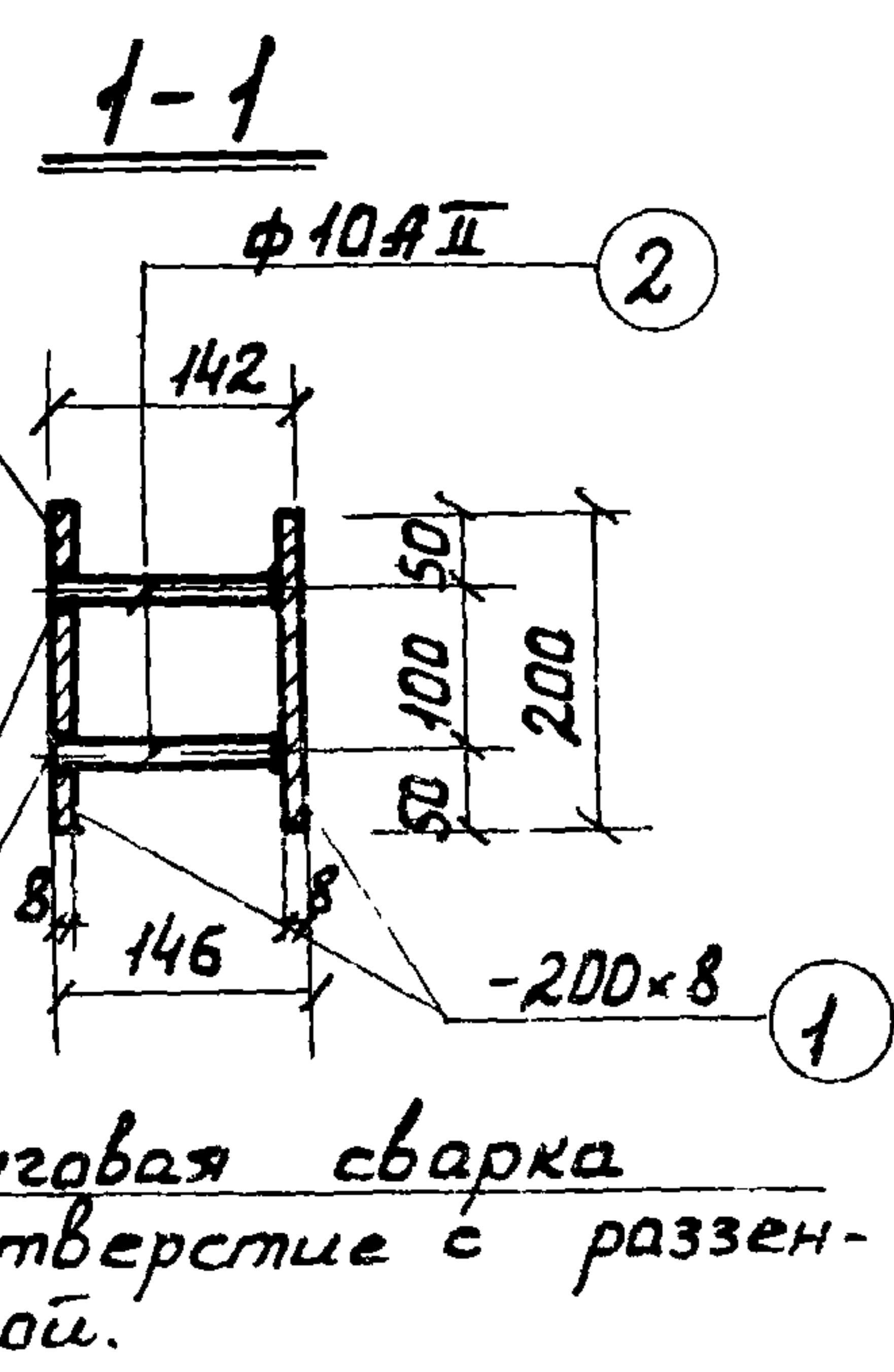
Блок емкостей
Неунифицированные сборные эл.бетонные элементы
Закладные детали М1, М2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

Альбом
V
Лист
КГ-V-26

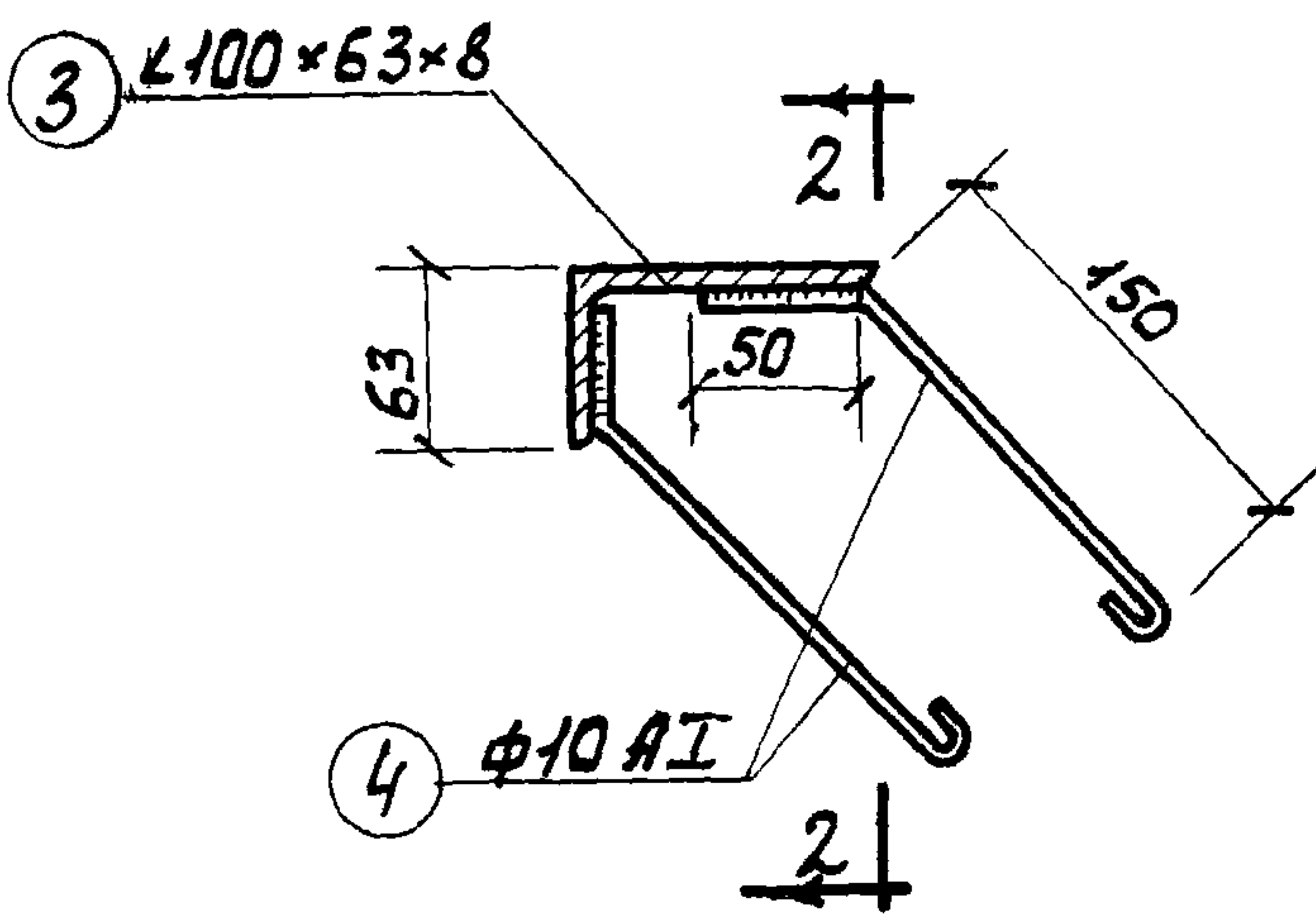


Приварить после установки в опалубку

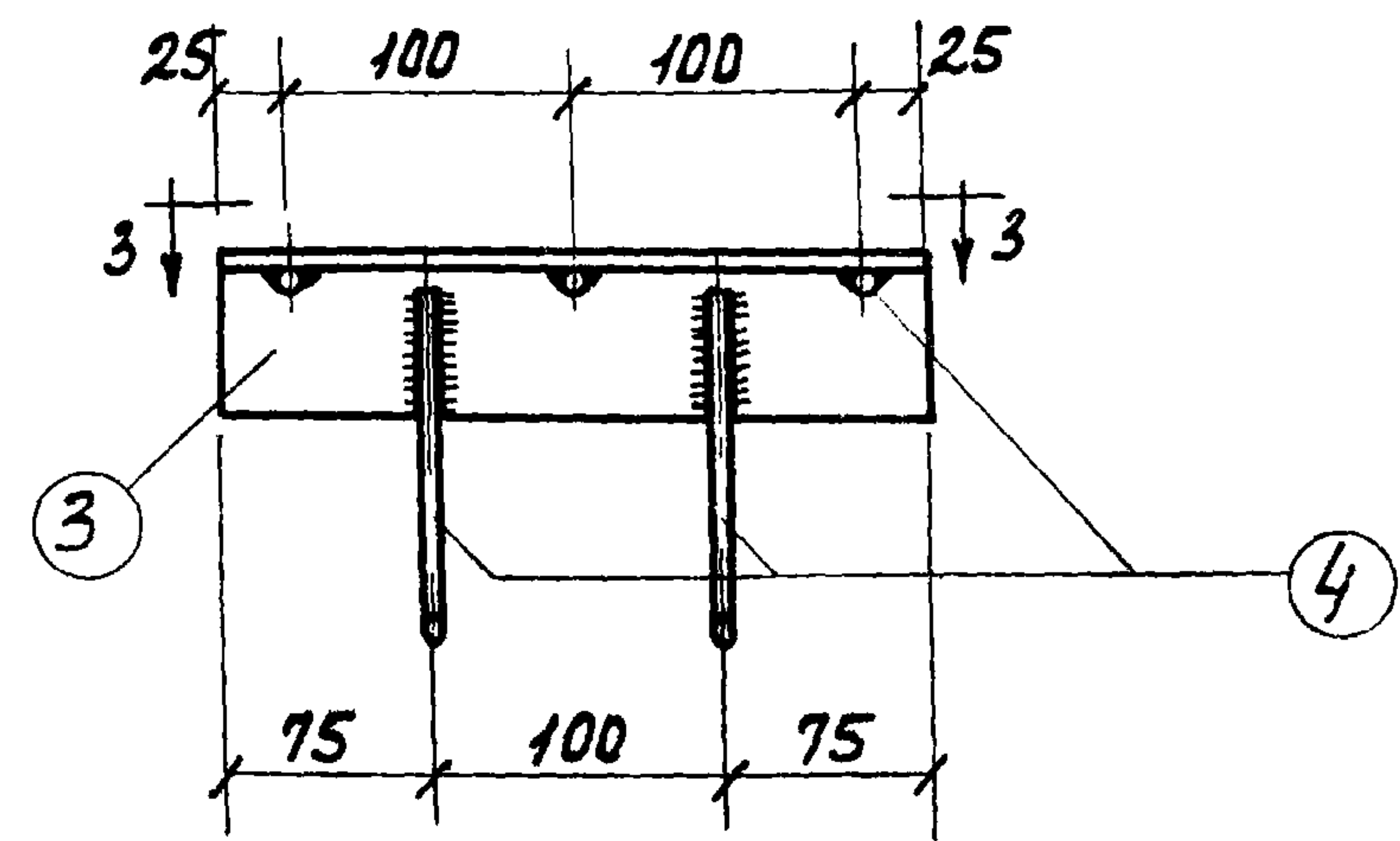


Дуговая сварка в отверстие с раззенковкой.

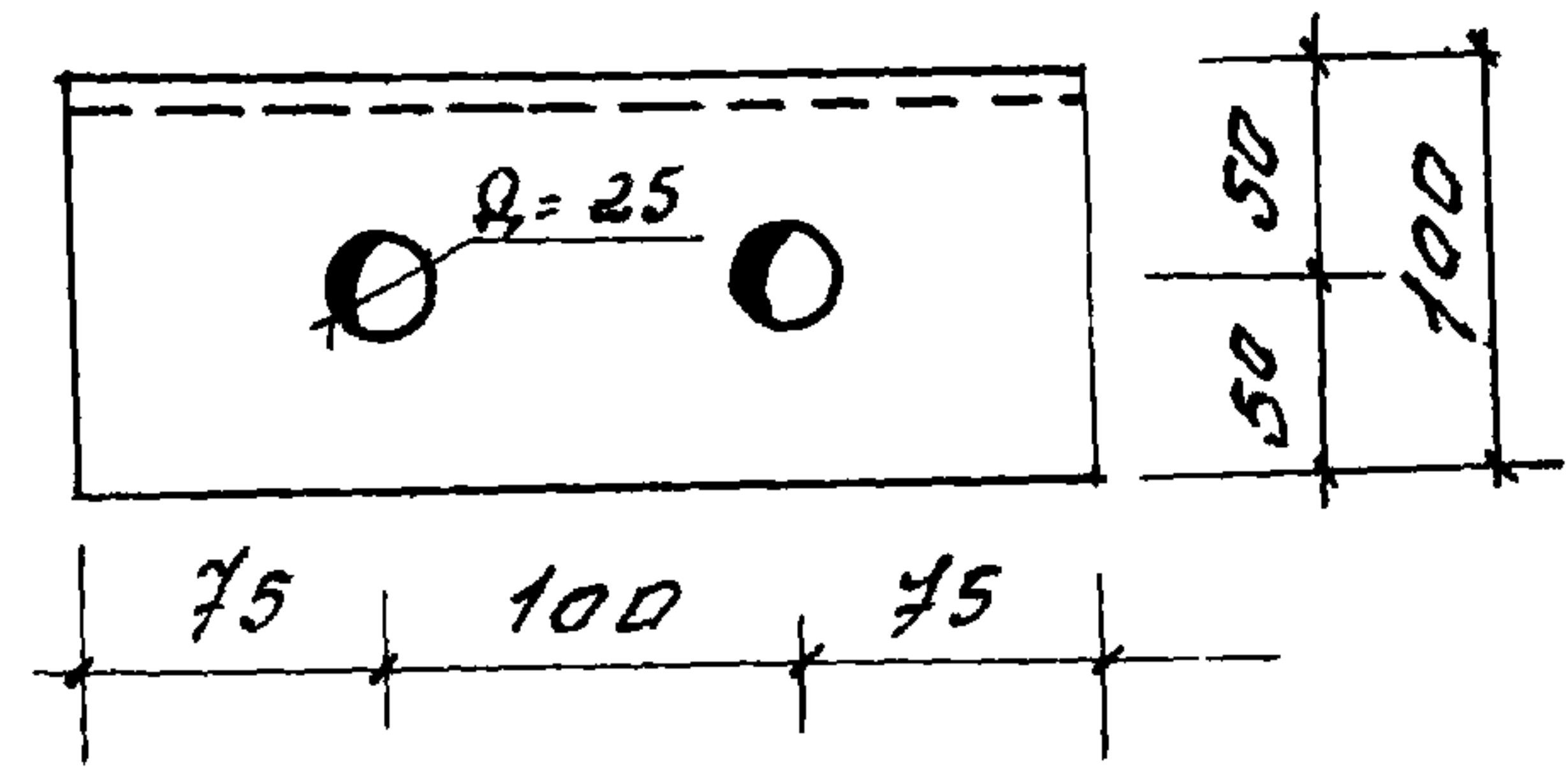
M4



2-2



3-3

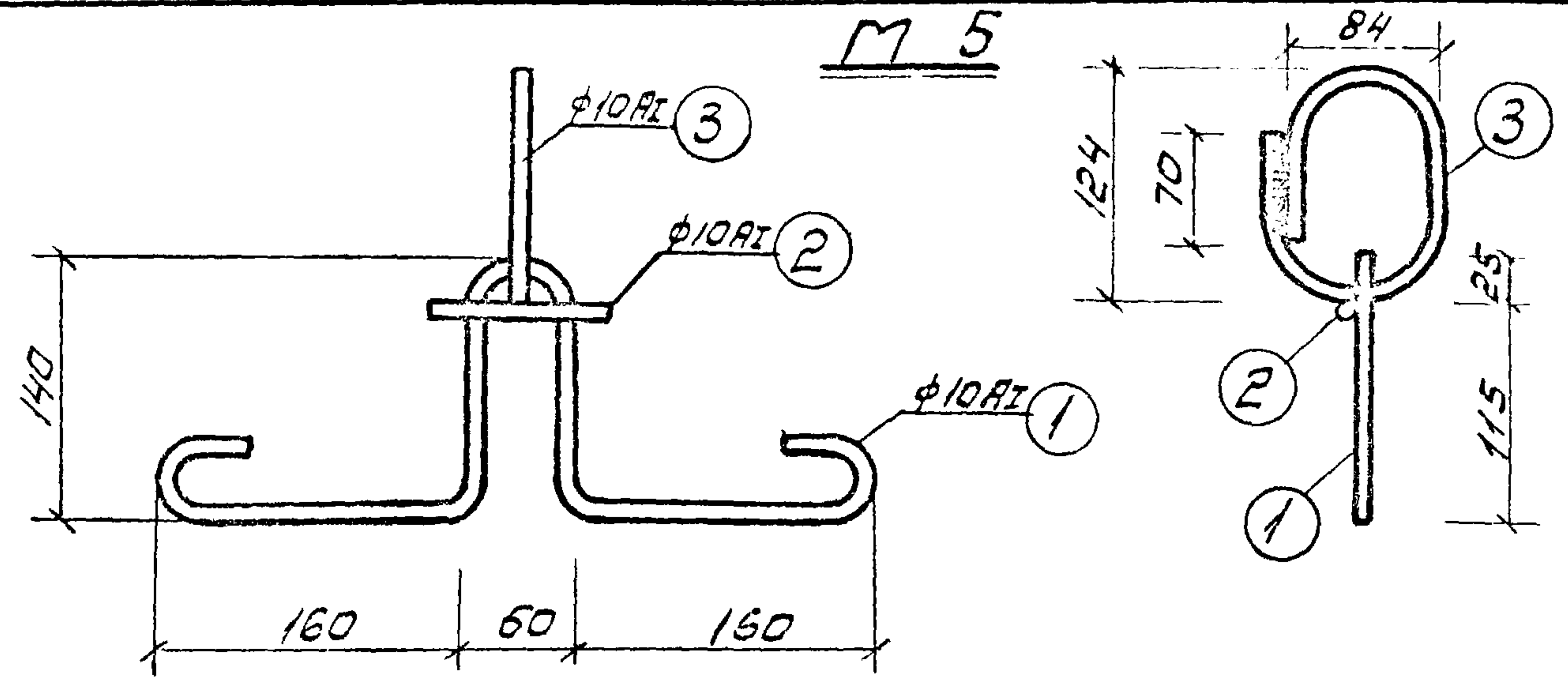


Спецификация стали на одно изделие

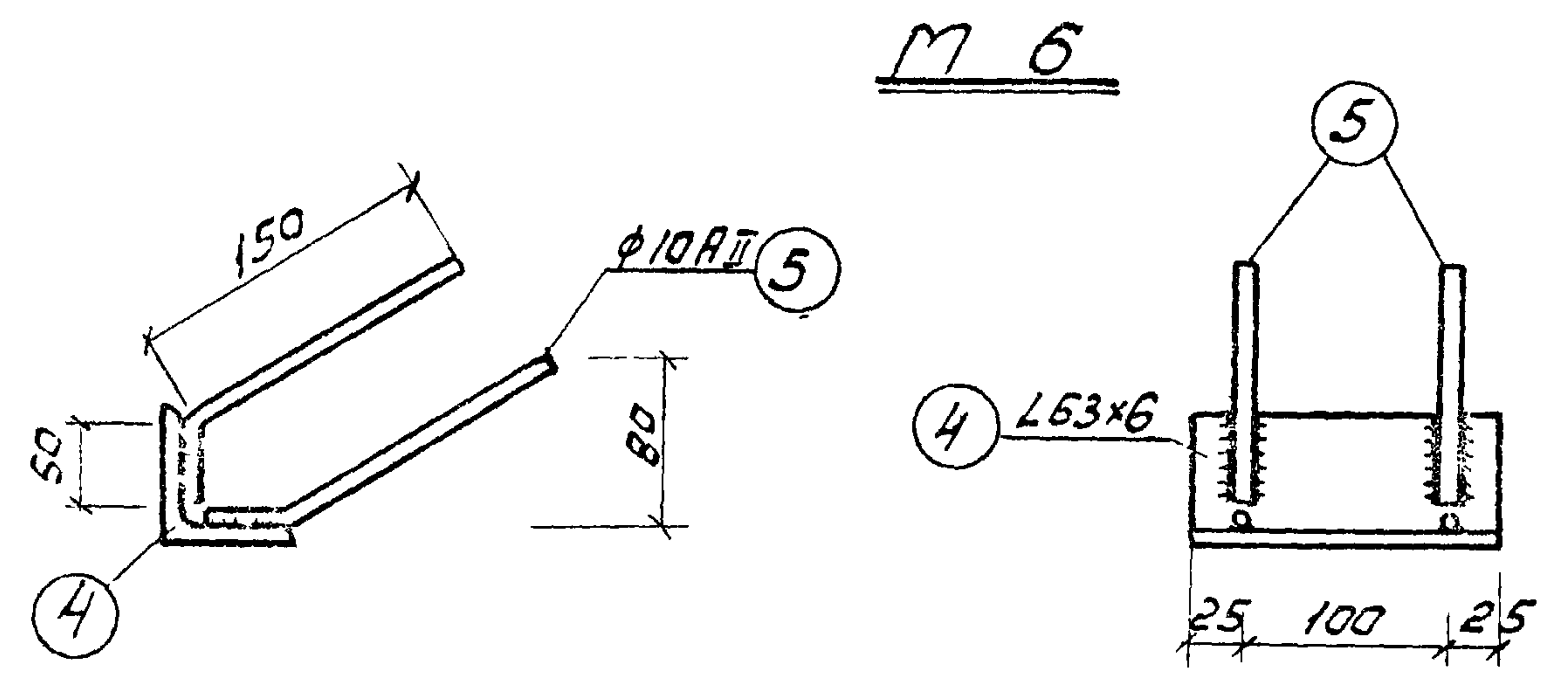
Марка изделия	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во		Масса кг			Примечания
				т	н	шт.	общ.	Всего	
М3	1	-200x8	200	1	-	2,5	5,0	5,4	Гост 103-57*
	2	$\phi 10 \text{ A I}$	140	4	-	0,1	0,4		Гост 5781-61*
М4	3	$\angle 100 \times 63 \times 8$	250	1	-	2,5	2,5	3,5	Гост 8510-72*
	4	$\phi 10 \text{ A I}$	260	5	-	0,2	1,0		Гост 5781-61*

Примечания:

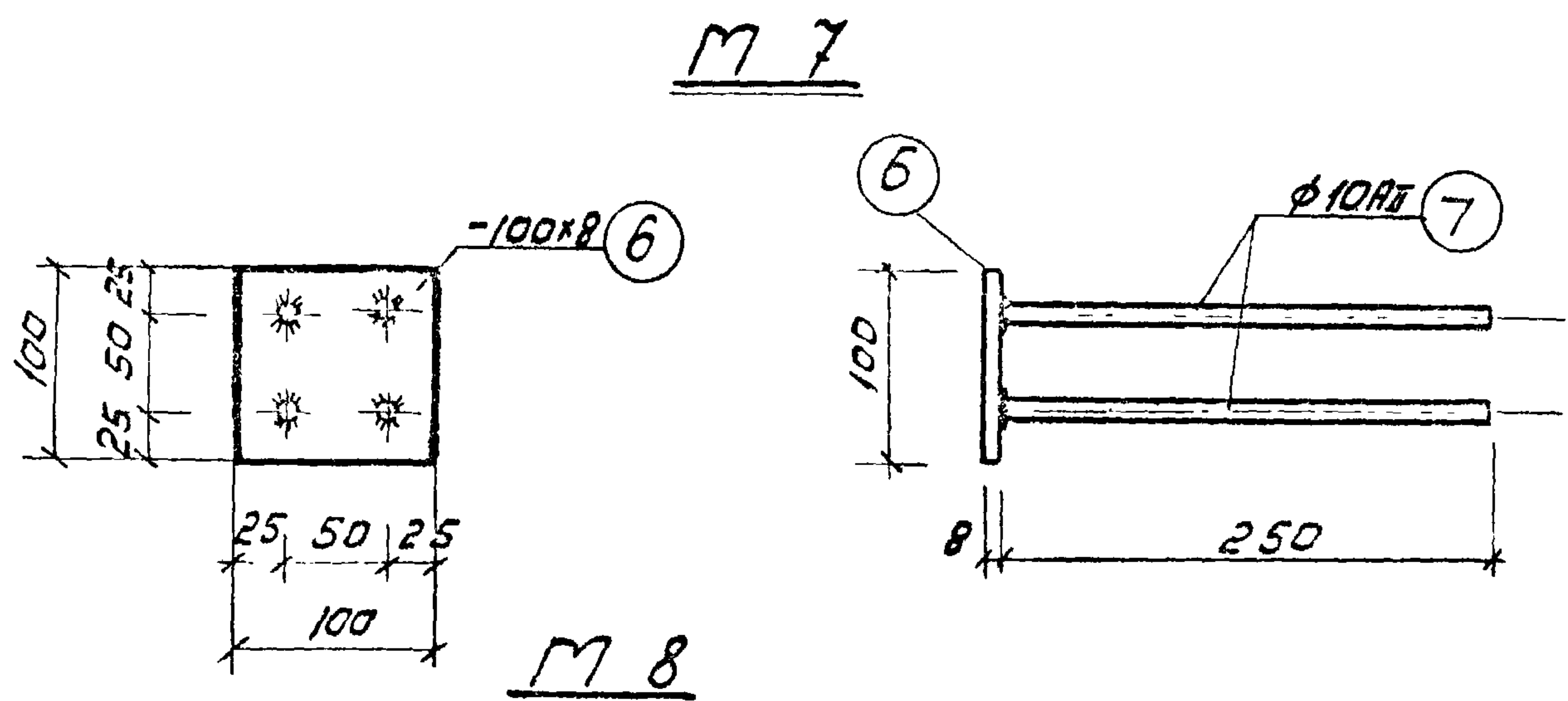
1. Позиции 4 привариваются к позиции 3 двусторонними фланговыми швами длиной не менее 50 мм.



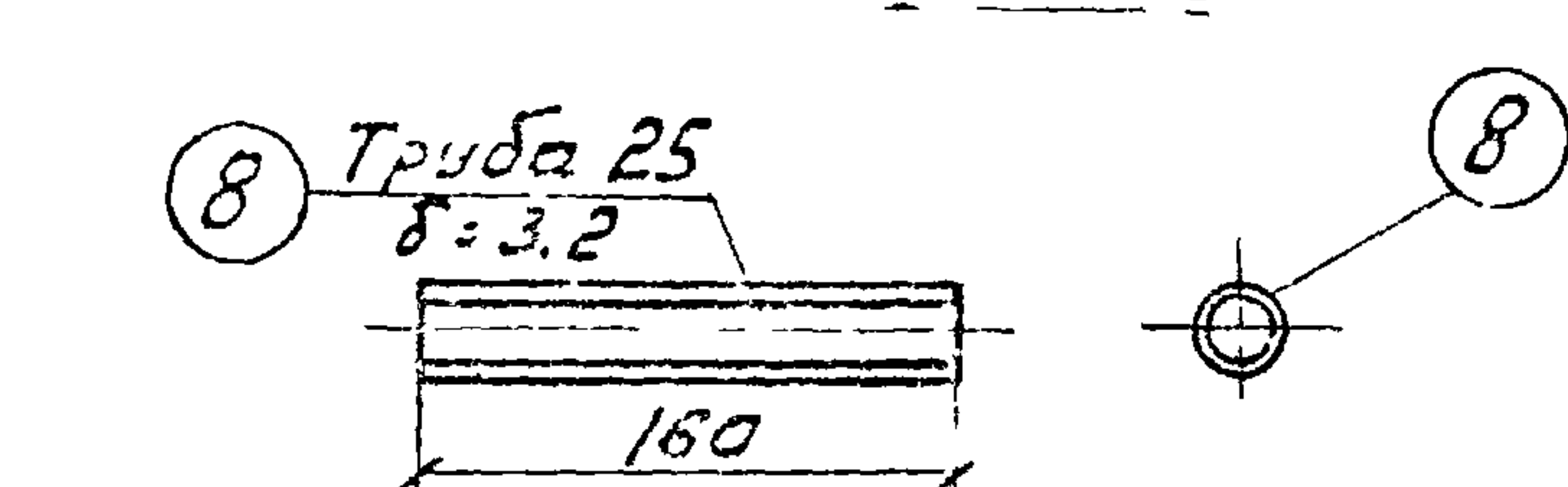
M 5



M 6



M 7



M 8

Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	мм поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг			Примечание
				г	н	шт.	общ.	всего	
M 5	1	φ 10 A I	790	1	-	0.5	0.5	0.9	ГОСТ 5781-61*
	2	φ 10 A I	100	1	-	0.1	0.1		
	3	φ 10 A I	370	1	-	0.3	0.3		
M 6	4	L 63x6	150	1	-	0.9	0.9	1.3	ГОСТ 8509-72 ГОСТ 5781-61*
	5	φ 10 A II	200	4	-	0.1	0.4		
M 7	6	- 100x8	100	1	-	0.6	0.6	1.4	ГОСТ 5681-57 ГОСТ 5781-61*
	7	φ 10 A II	250	4	-	0.2	0.8		
M 8	8	Труба 25 δ=3,2	160	1	-	0.4	0.4	0.4	ГОСТ 3262-62

Примечания:

1. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматуры класса А-I марок ВМСтЗсп; ВКСтЗсп; ВМСтЗпс; ВКСтЗпс
2. Позиция 2 приваривается к петле сварочными клещами или точечной сваркой.
3. Позиция 5 приваривается к поз. 4 двусторонними фланговыми швами длиной не менее 50 мм.
4. Янкера поз 7 привариваются к пластине поз. 6 втавр под слоем фланца.

1974

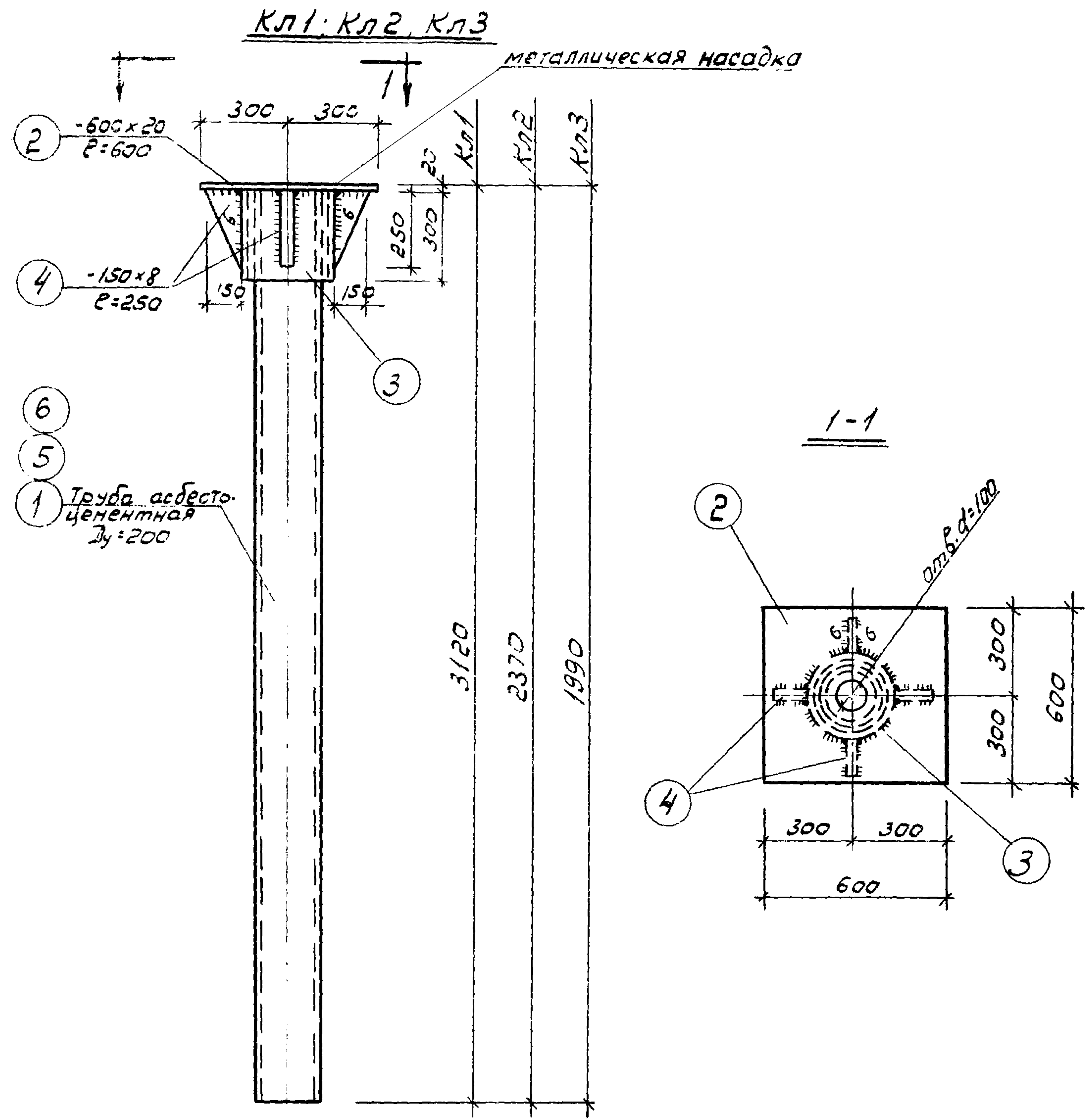
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. МКУБ./СУТ.

Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел.бетонные элементы.
Закладные детали M 5 ÷ M 8.

Типовой проект
902-2-260

Альбом
V

Лист
КС-V-28



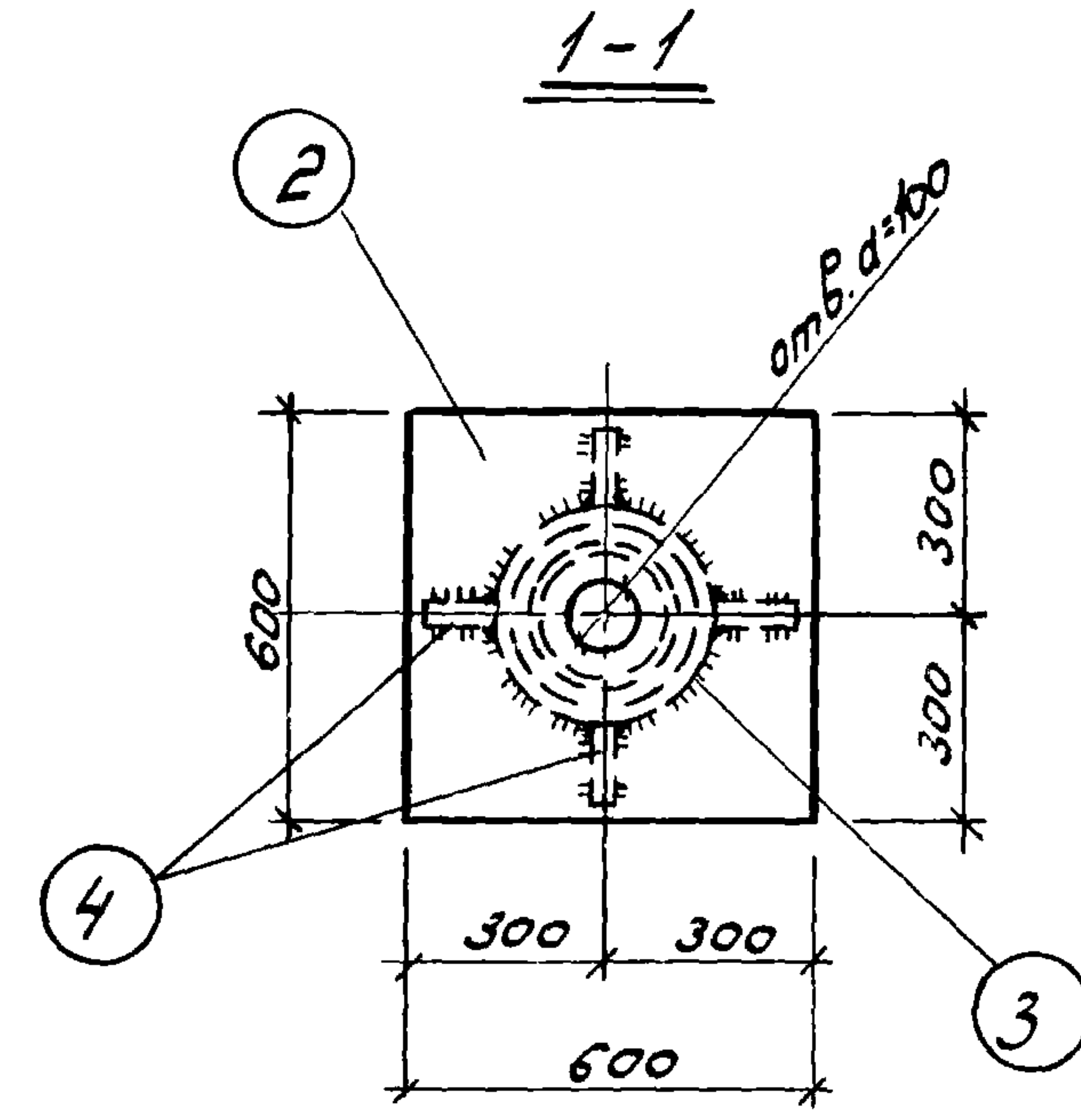
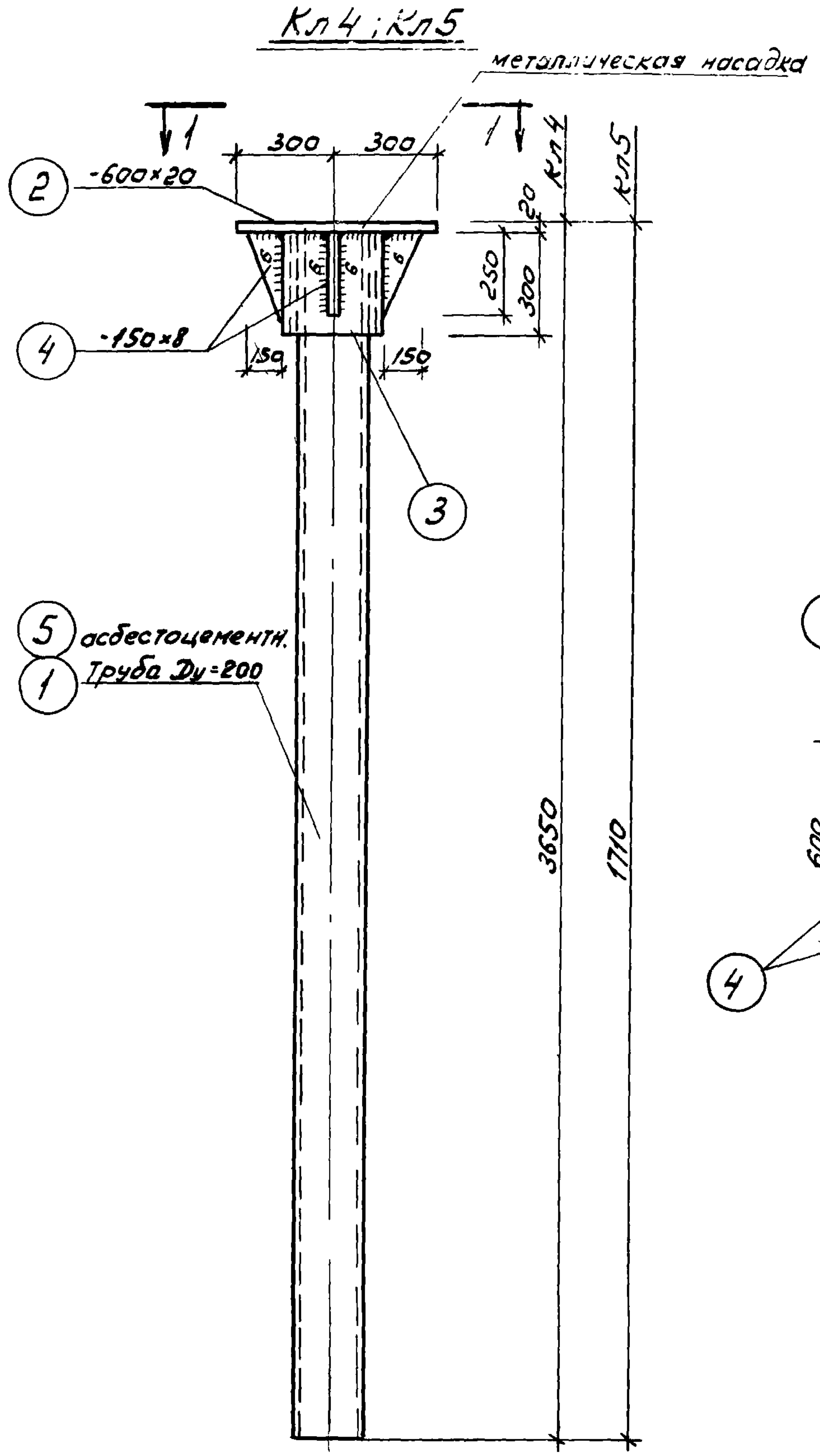
Спецификация стали на одно изделие

Марка изд.	МН. поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг			Примечания
				Т	Н	шт.	общая	всего	
Кл1	насадка	1	Труба асбестоцементная Dy=200	3100	1	-	63.0	63.0	ГОСТ1839-72
		2	-600x20	600	1	-	56.5	56.5	ГОСТ 82-70
		3	Труба 273x8	300	1	-	15.7	15.7	ГОСТ 8732-70
		4	-150x8	250	4	-	2.4	9.6	ГОСТ 103-57*
							144.8		
Кл2	насадка	2	-600x20	600	1	-	56.5	56.5	ГОСТ 82-70
		3	Труба 273x8	300	1	-	15.7	15.7	ГОСТ 8732-70
		4	-150x8	250	4	-	2.4	9.6	ГОСТ 103-57*
		5	Труба асбестоцементная Dy=200	2350	1	-	48.0	48.0	ГОСТ1839-72
									129.3
Кл3	насадка	2	-600x20	600	1	-	56.5	56.5	ГОСТ 82-70
		3	Труба 273x8	300	1	-	15.7	15.7	ГОСТ 8732-70
		4	-150x8	250	4	-	2.4	9	ГОСТ 103-57*
		6	Труба асбестоцементная Dy=200	1910	1	-	40.0	40.0	ГОСТ1839-72
							121.8		

Примечания:

- Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60
- После изготовления на металлические изделия в целях предотвращения коррозии на поверхность нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I)
- В зазоры между металлической насадкой и асбестоцементной трубой забить деревянные клинья, после чего зачеканить асбестоцементной смесью.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ	Блок емкостей. Металлические конструкции Колонны Кл1 ; Кл2 ; Кл3.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-29
	БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.КУБ./СУТ.				



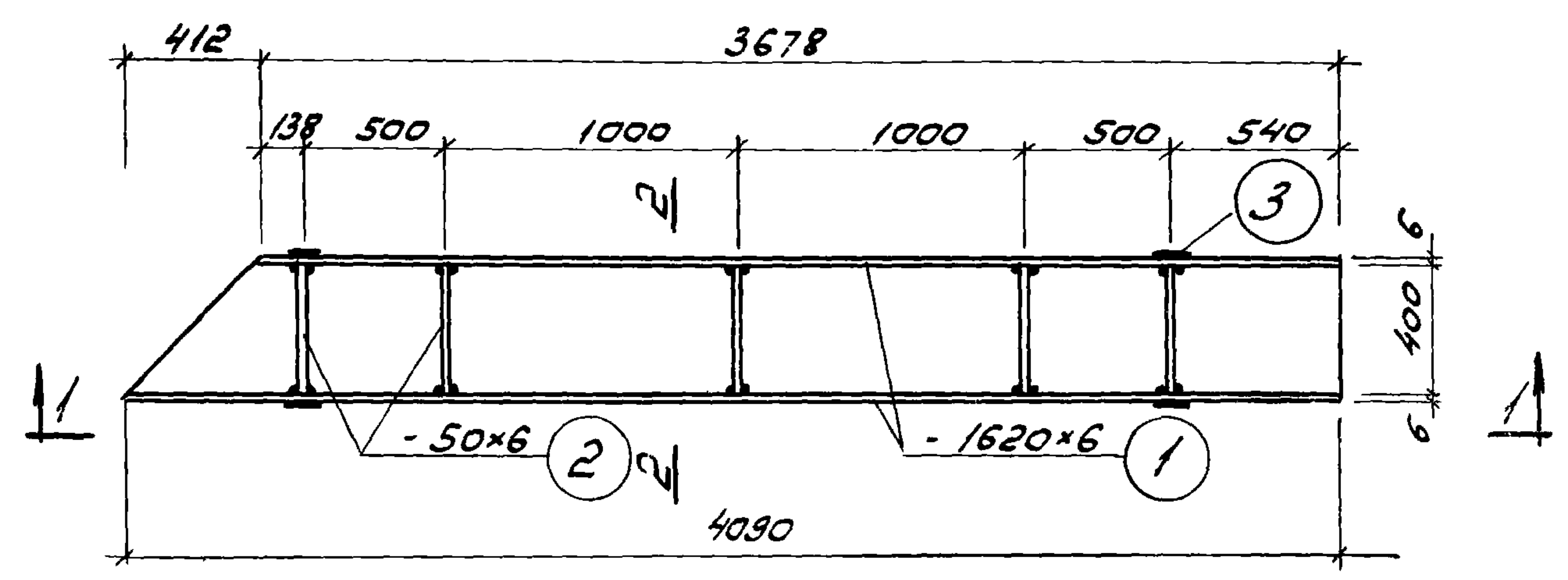
Спецификация стали на одно изделие

Марка издел.	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг		Примечание	
				т	н	1 шт.	сб.чая		всего
Кл 4	насадка	1	Труба асбесто-цементная Ду 200	3630	1	-	73.0	73.0	ГОСТ 1639-72
		2	-600x20	600	1	-	56.5	56.5	ГОСТ 82-70
		3	Труба 273x8	300	1	-	15.7	15.7	ГОСТ 8732-10
		4	-150x8	250	4	-	2.4	9.6	ГОСТ 103-57*
									154.8
Кл 5	насадка	2	-600x20	600	1	-	56.5	56.5	ГОСТ 82-70
		3	Труба 273x8	300	1	-	15.7	15.7	ГОСТ 8732-70
		4	-150x8	250	4	-	2.4	9.6	ГОСТ 103-57
		5	Труба асбесто-цементная Ду 200	1630	1	-	34.2	34.2	ГОСТ 1639-72
									116.0

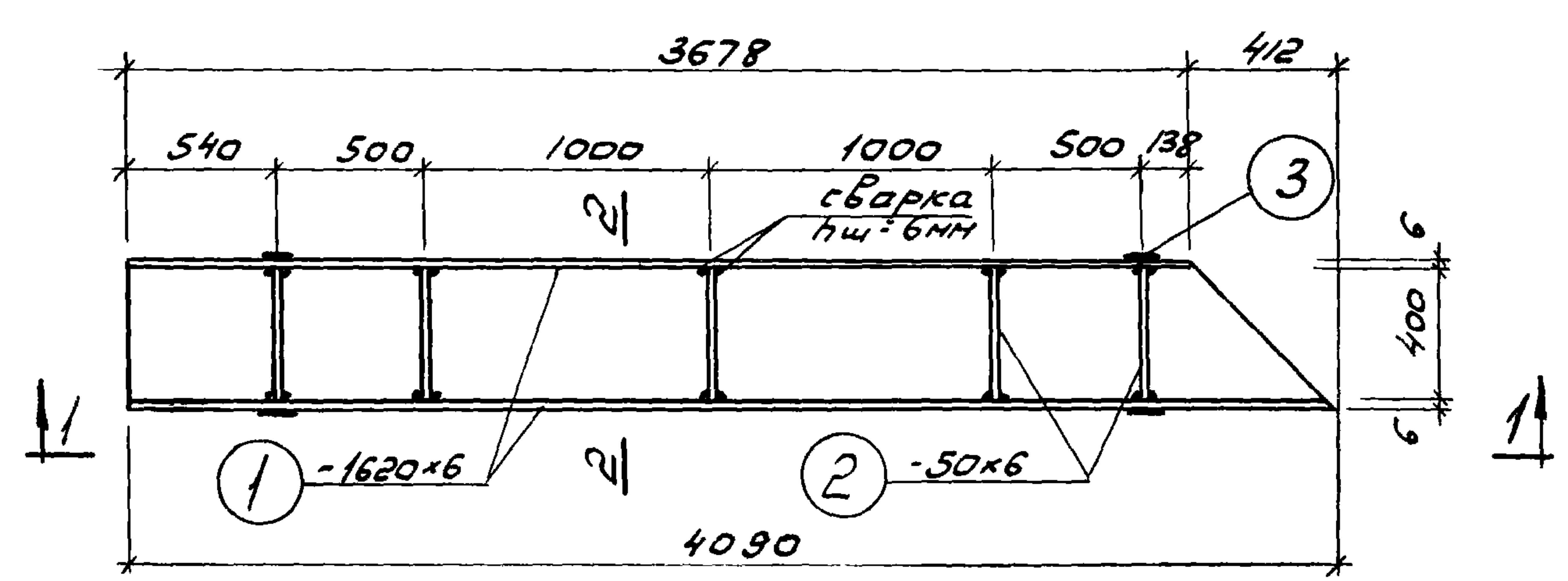
Примечание:

- Сварку производить электродами типа Э42 А по ГОСТу 946760
- После изготовления на металлические изделия в целях предотвращения коррозии на поверхность нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I).
- В зазоры между металлической насадкой и асбестоцементной трубой забить деревянные клинья, после чего зачеканить асбестоцементной смесью.

ЛМ1Т

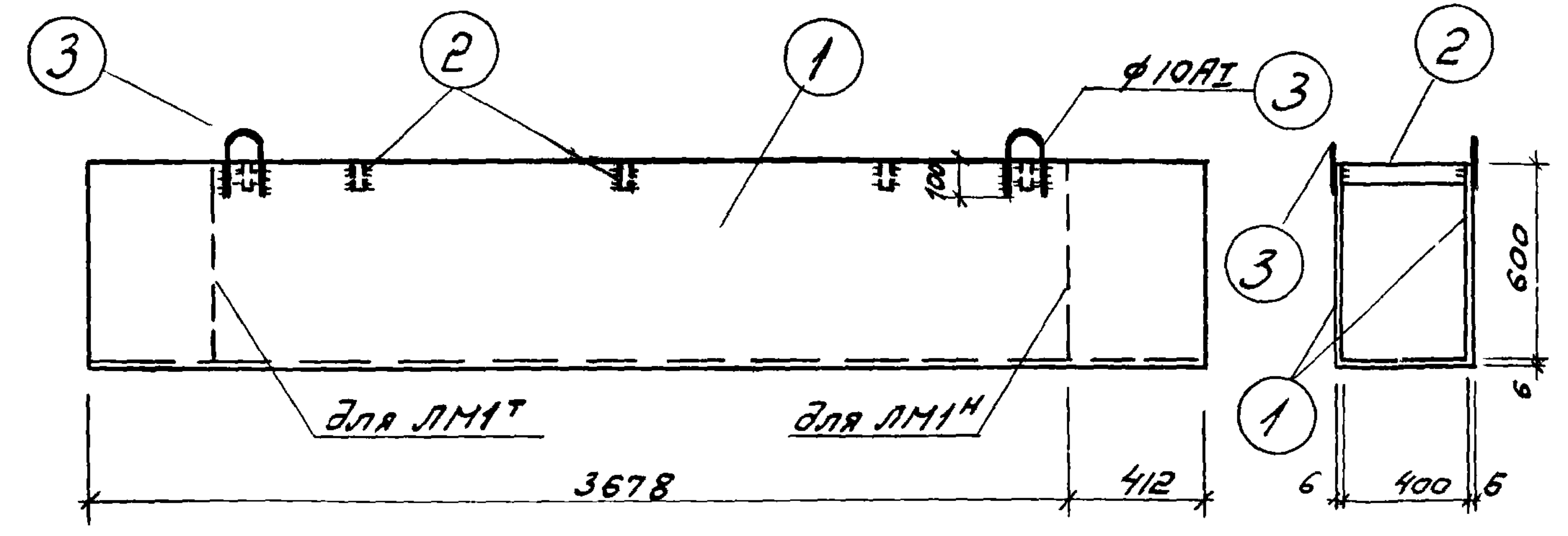


ЛМ1Н

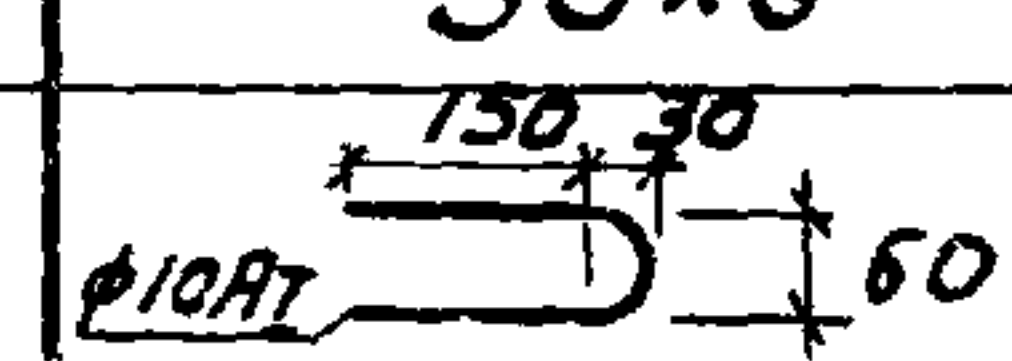


1-1

2-2



Спецификация стали на одно изделие

Марка изд.	№ поз	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг		Примечание
				т	н	1 шт общая	всего	
ЛМ1Т	1	-1620x6	4090	1	-	312.1	312.1	ГОСТ 5681-57*
	2	-50x6	400	5	-	0.95	4.8	ГОСТ 82-57*
	3		420	4	-	0.3	1.2	ГОСТ 5781-61*
						318.1		
ЛМ1Н	1	-1620x6	4090	-	1	312.1	312.1	ГОСТ 5681-57*
	2	-50x6	400	5	-	0.95	4.8	ГОСТ 82-57*
	3	см. выше	420	4	-	0.3	1.2	ГОСТ 5781-61
						318.1		

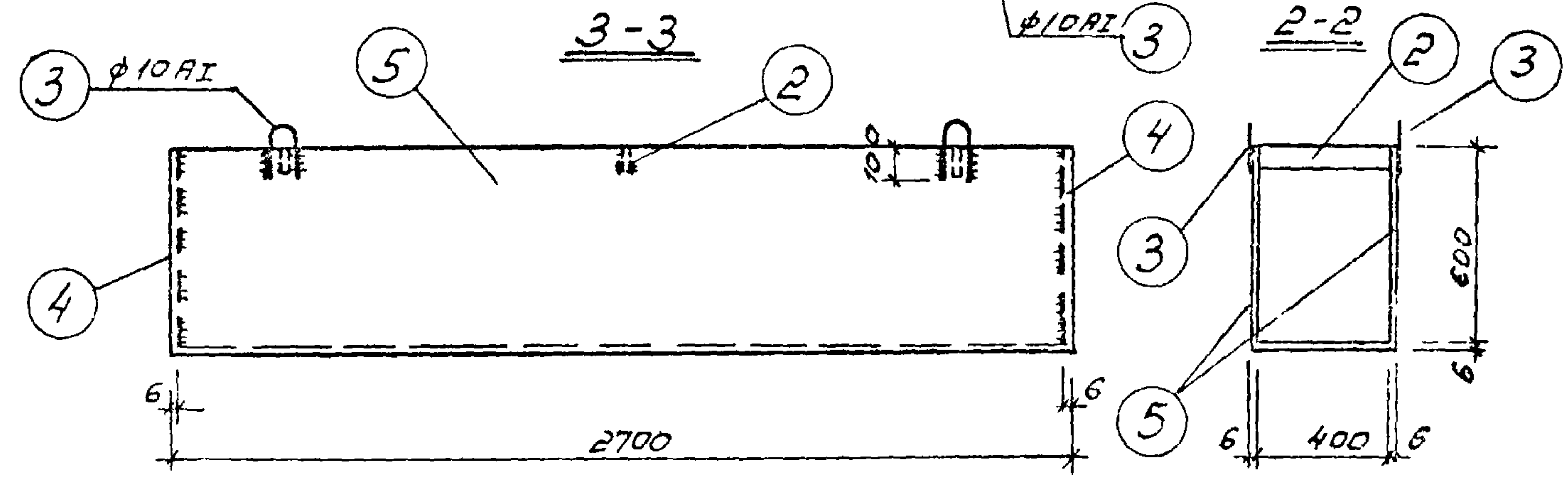
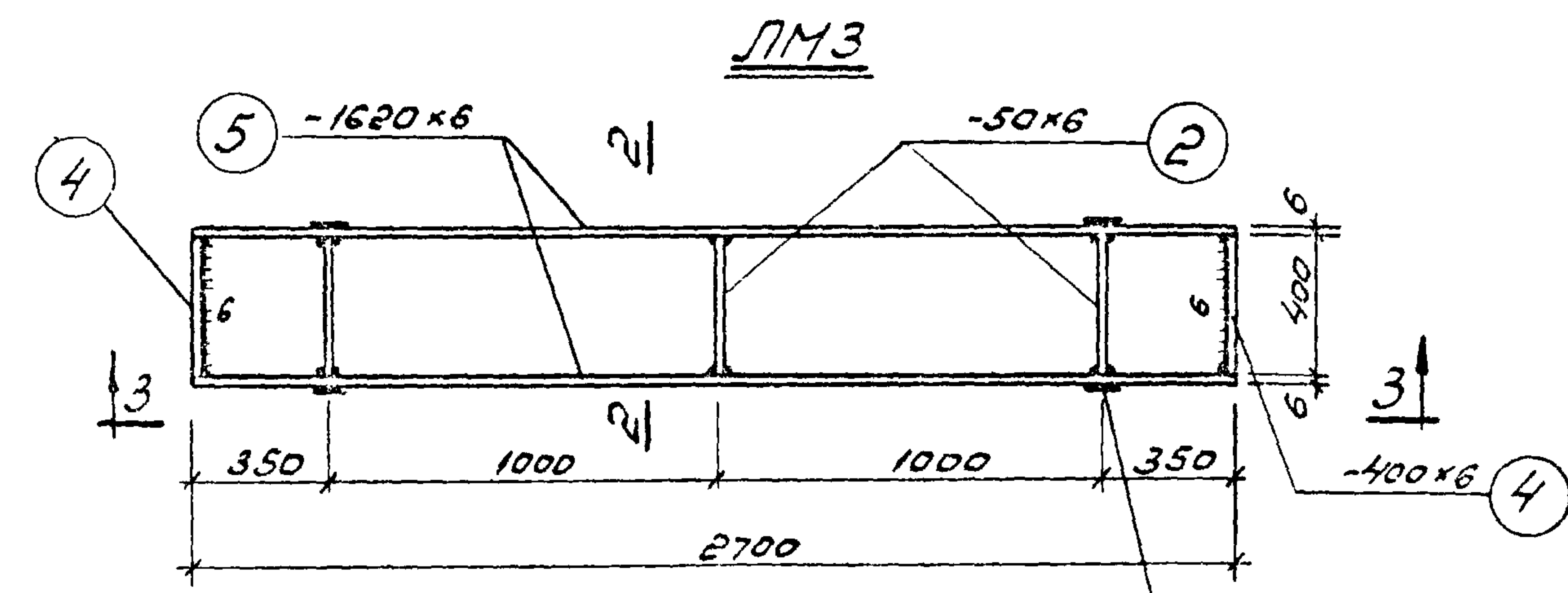
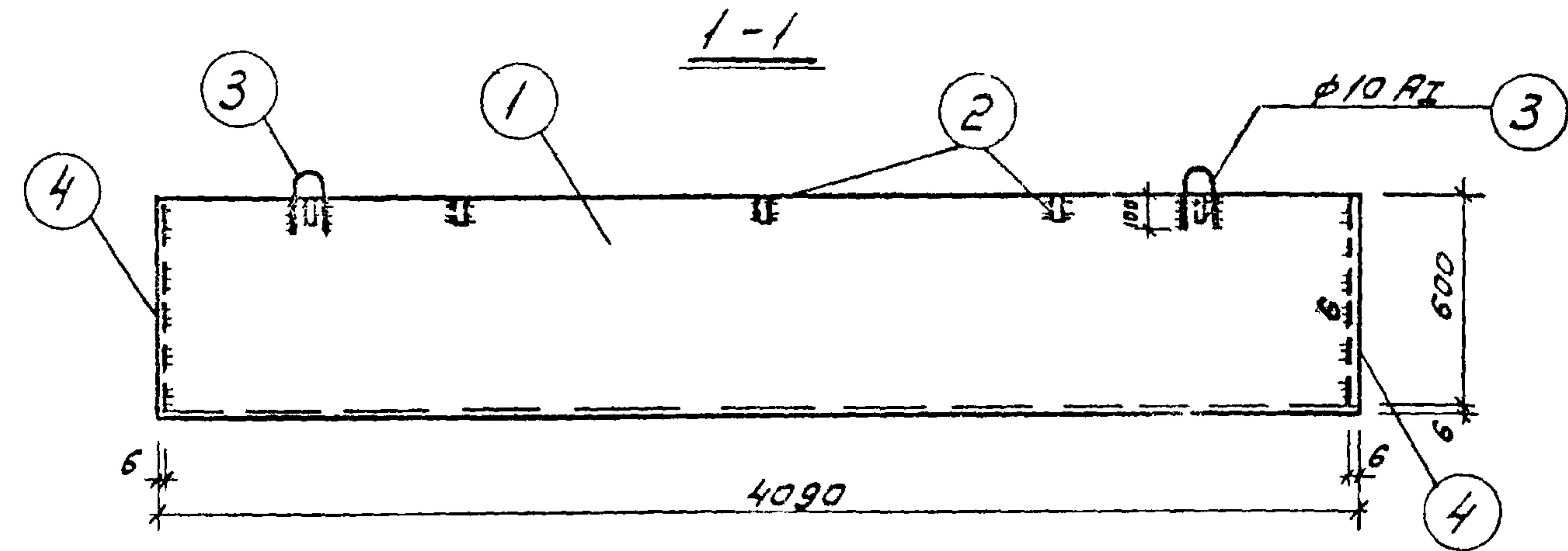
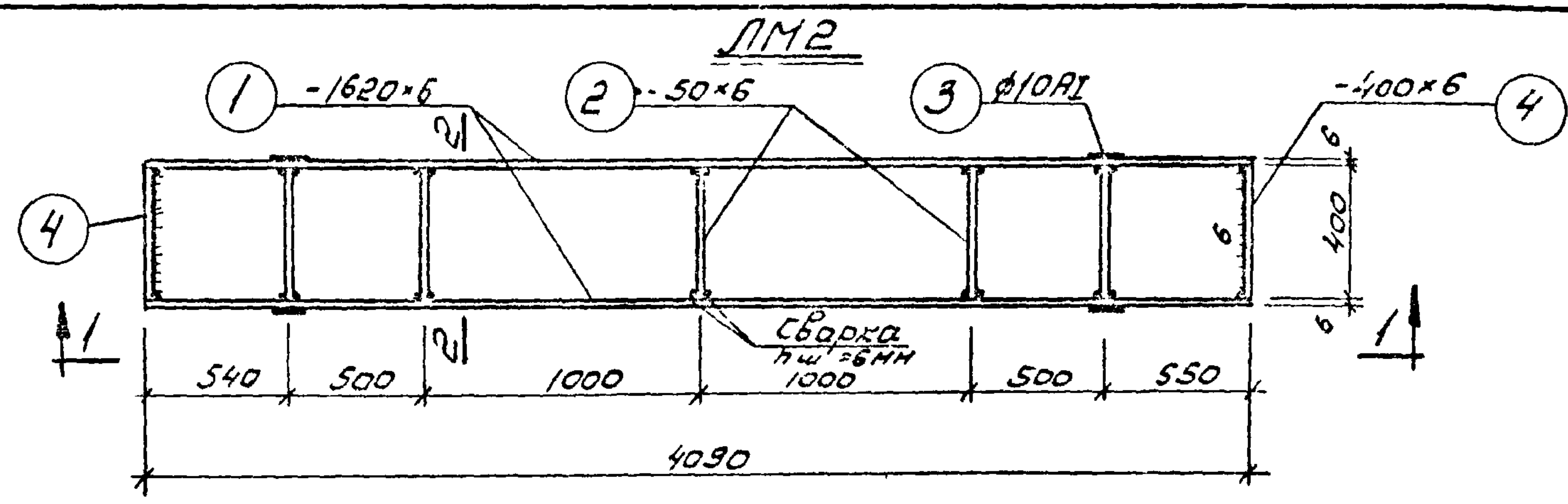
Примечания

- Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60.
- После изготовления металлических лотков в целях предотвращения коррозии на поверхность нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I)

1974
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.

Блок емкостей.
Металлические конструкции
Лотки ЛМ1Т, ЛМ1Н.

Типовой проект
902-2-260
Альбом
V
Лист
КЕ-V-31

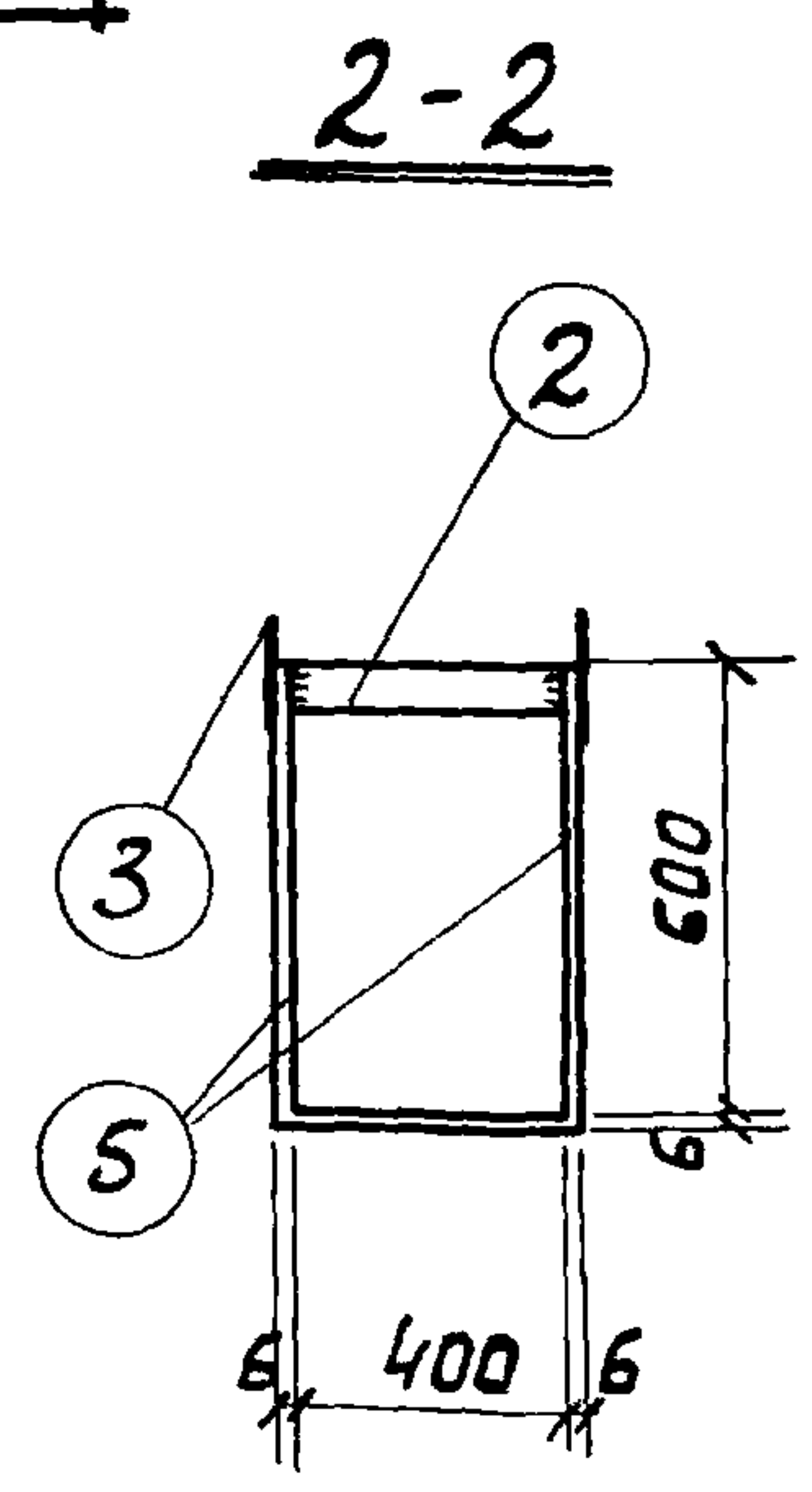
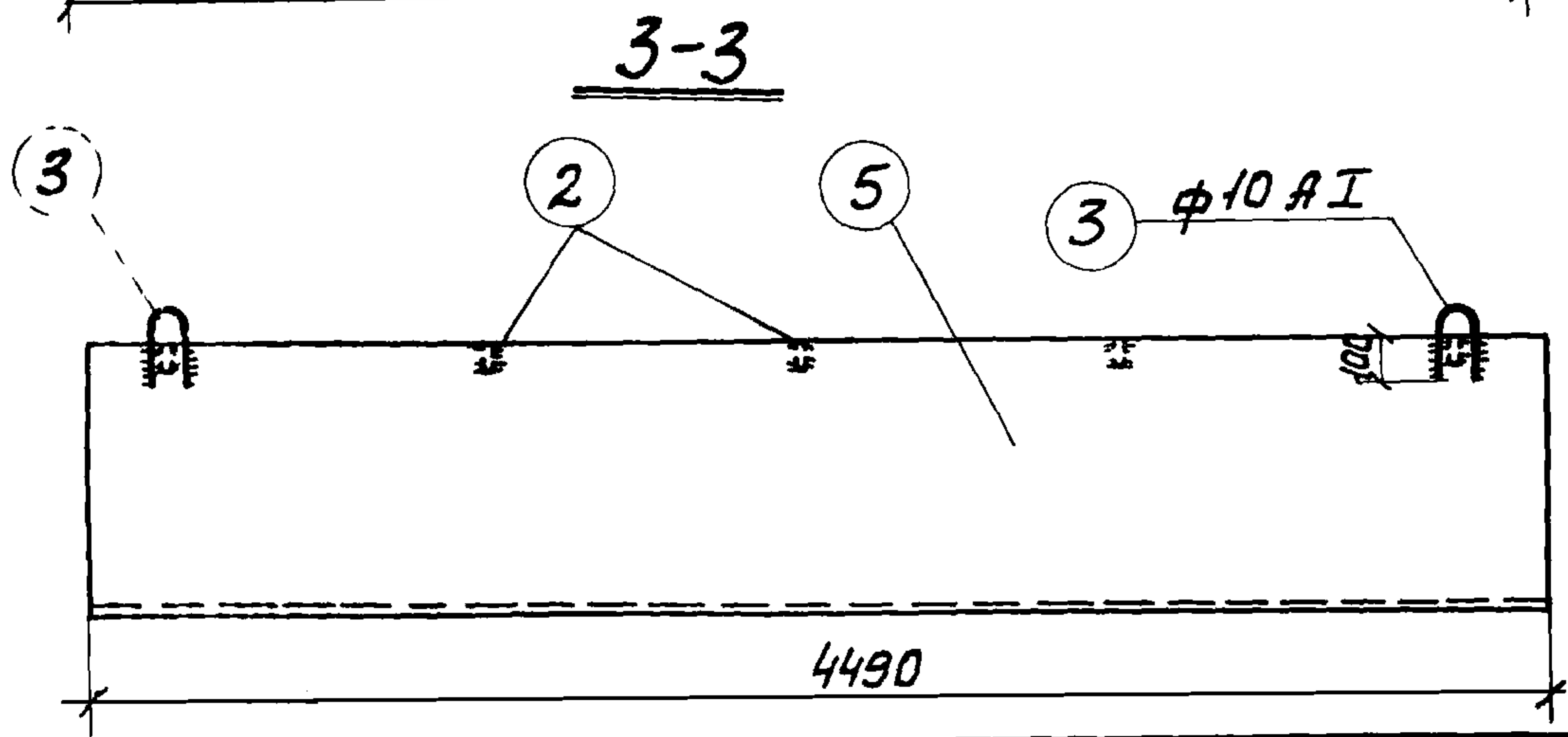
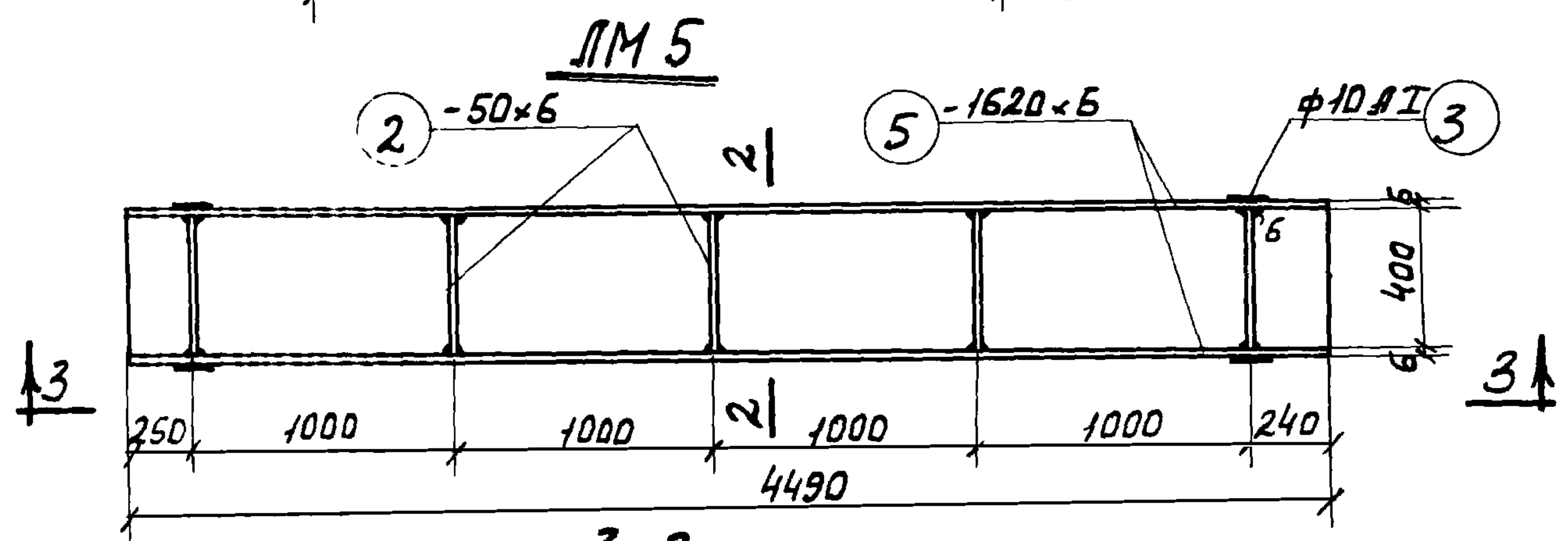
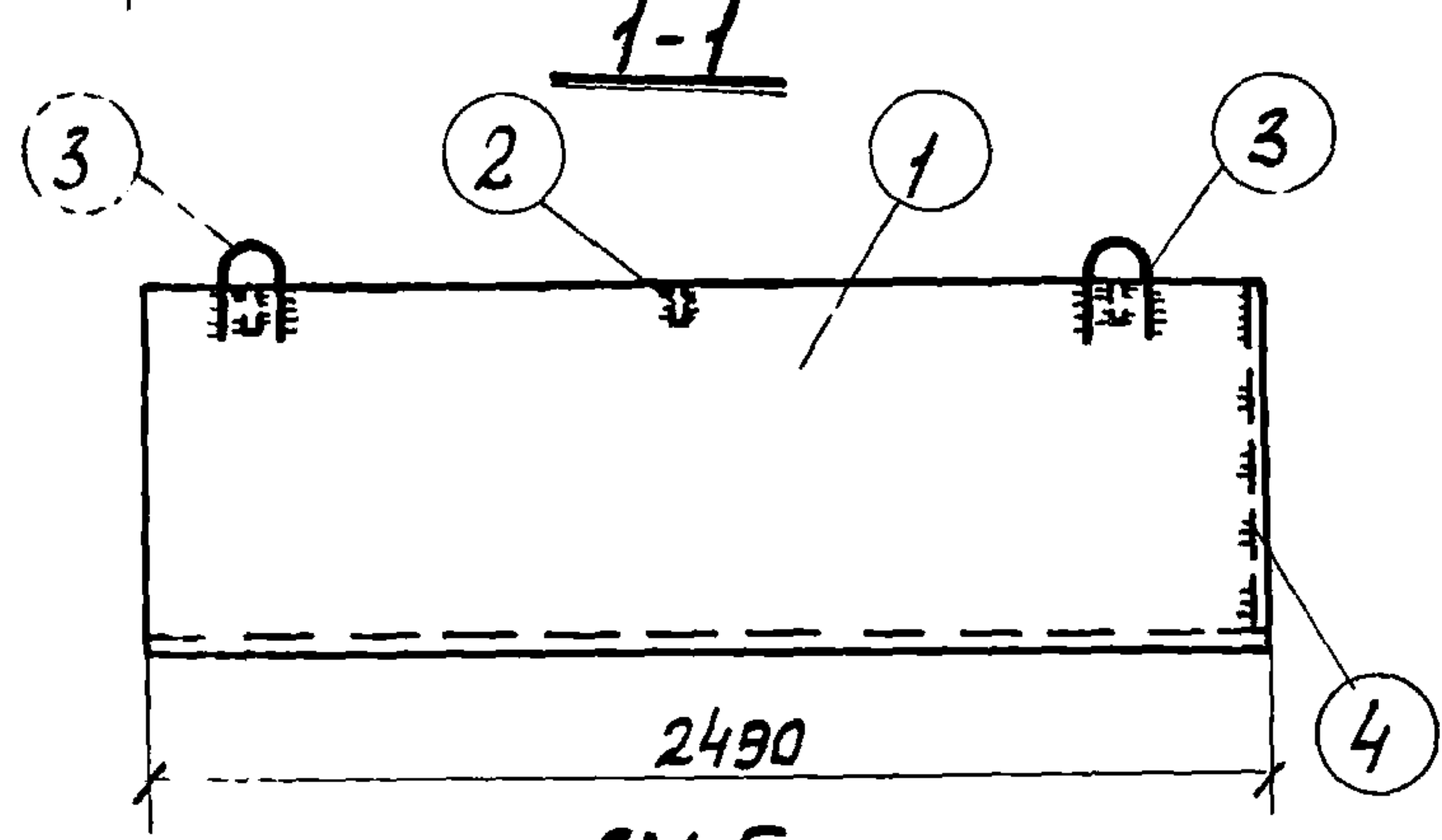
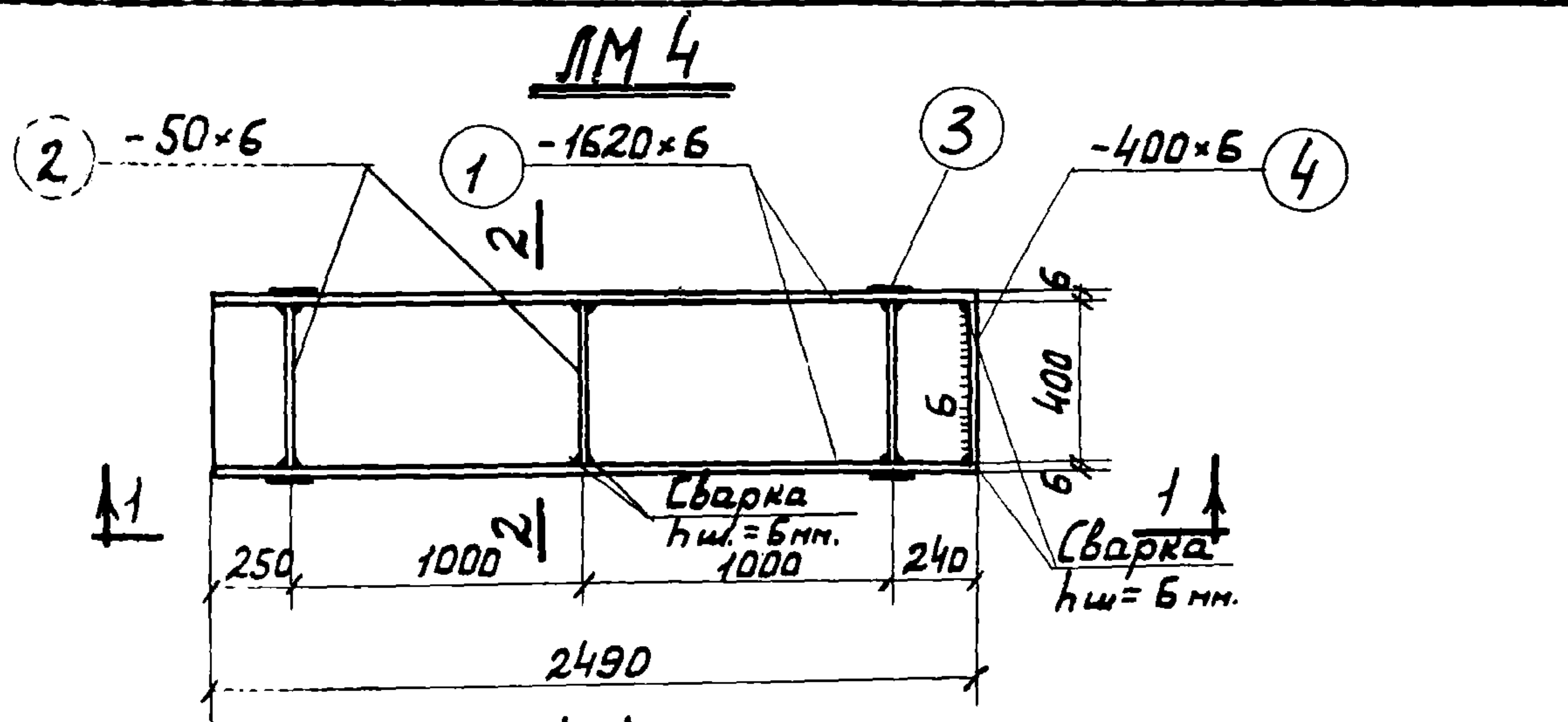


Спецификация стали на одно изделие

Марка издел.	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг			Примечания
				Т	Н	шт.	общая	всего	
ЛМ2	1	-1620x6	4090	1	-	3121	3121		ГОСТ 5681-57*
	2	-50x6	400	5	-	0,95	4,8		ГОСТ 103-57*
	3	см. выше	420	4	-	0,3	1,2		ГОСТ 5781-61*
	4	-400x6	600	2	-	11,3	22,6		ГОСТ 82-70
								340,7	
ЛМ3	2	-50x6	400	3	-	0,9	2,7		ГОСТ 103-57
	3	см. выше	420	4	-	0,3	1,2		ГОСТ 5781-61*
	4	-400x6	600	2	-	11,3	22,6		ГОСТ 82-70
	5	-1620x6	2700	1	-	205,5	205,5		ГОСТ 5681-57*
									232,0

Примечания:

- Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60
- После изготовления металлических лотков в целях предотвращения коррозии на поверхность нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I.)



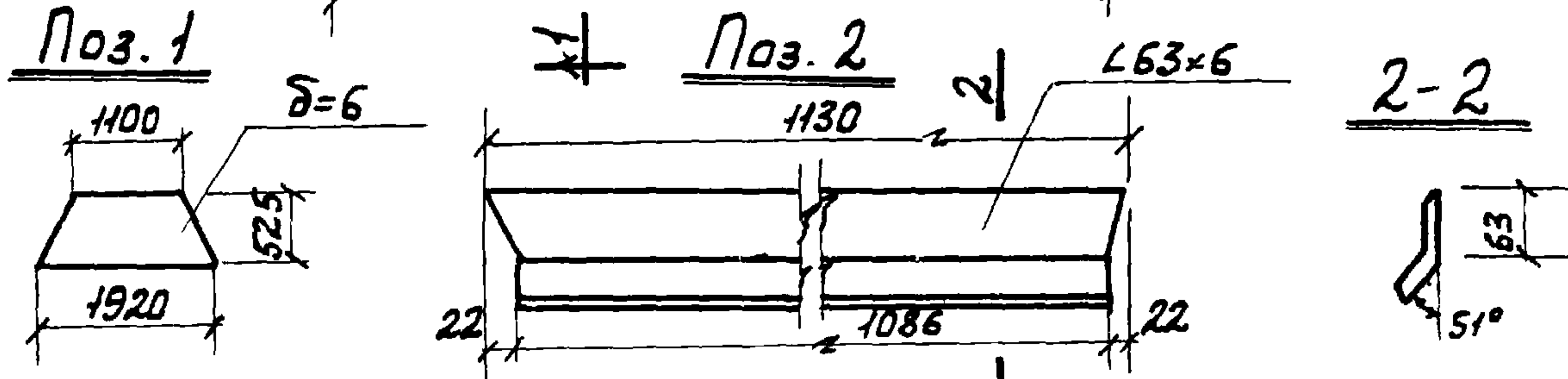
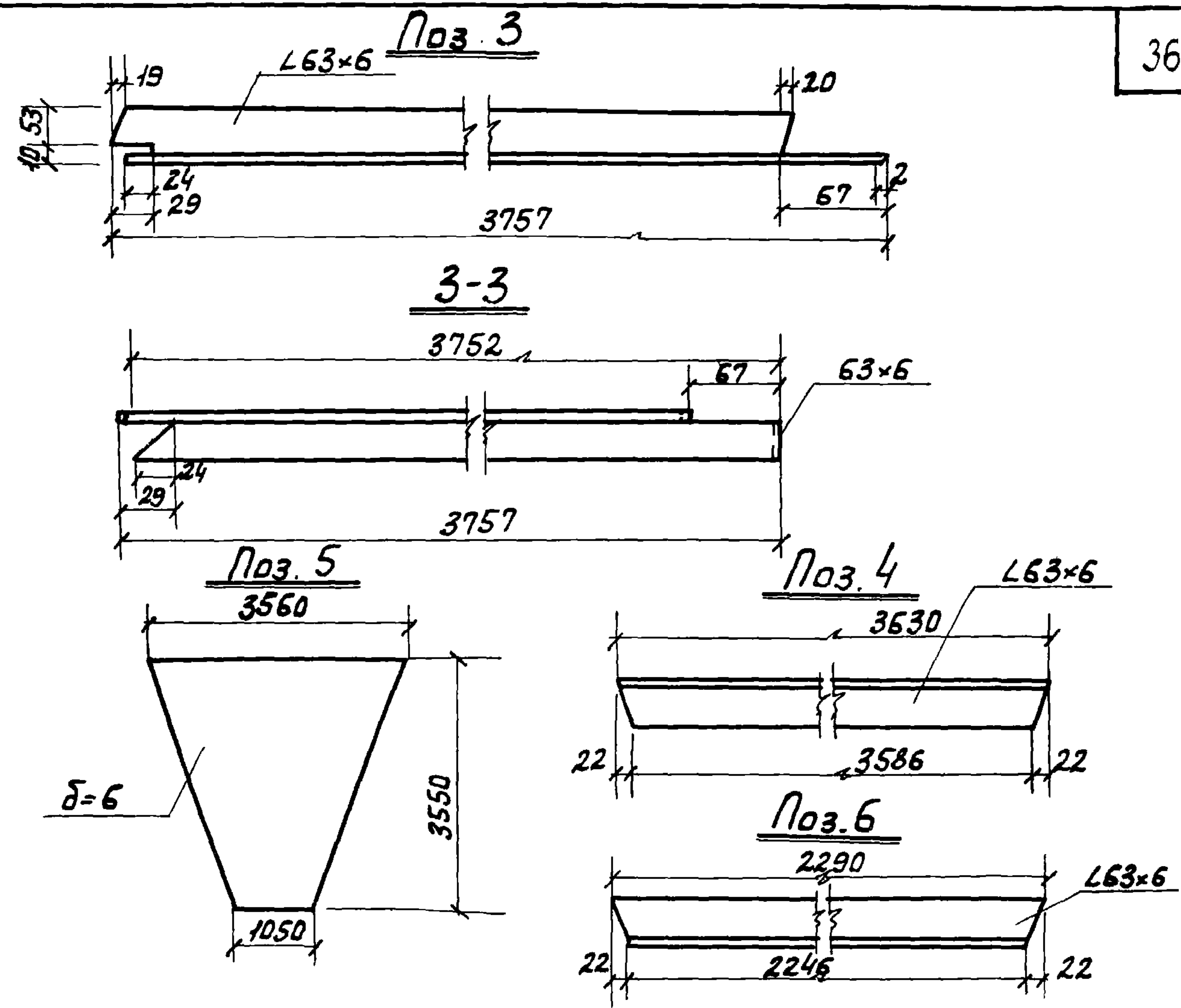
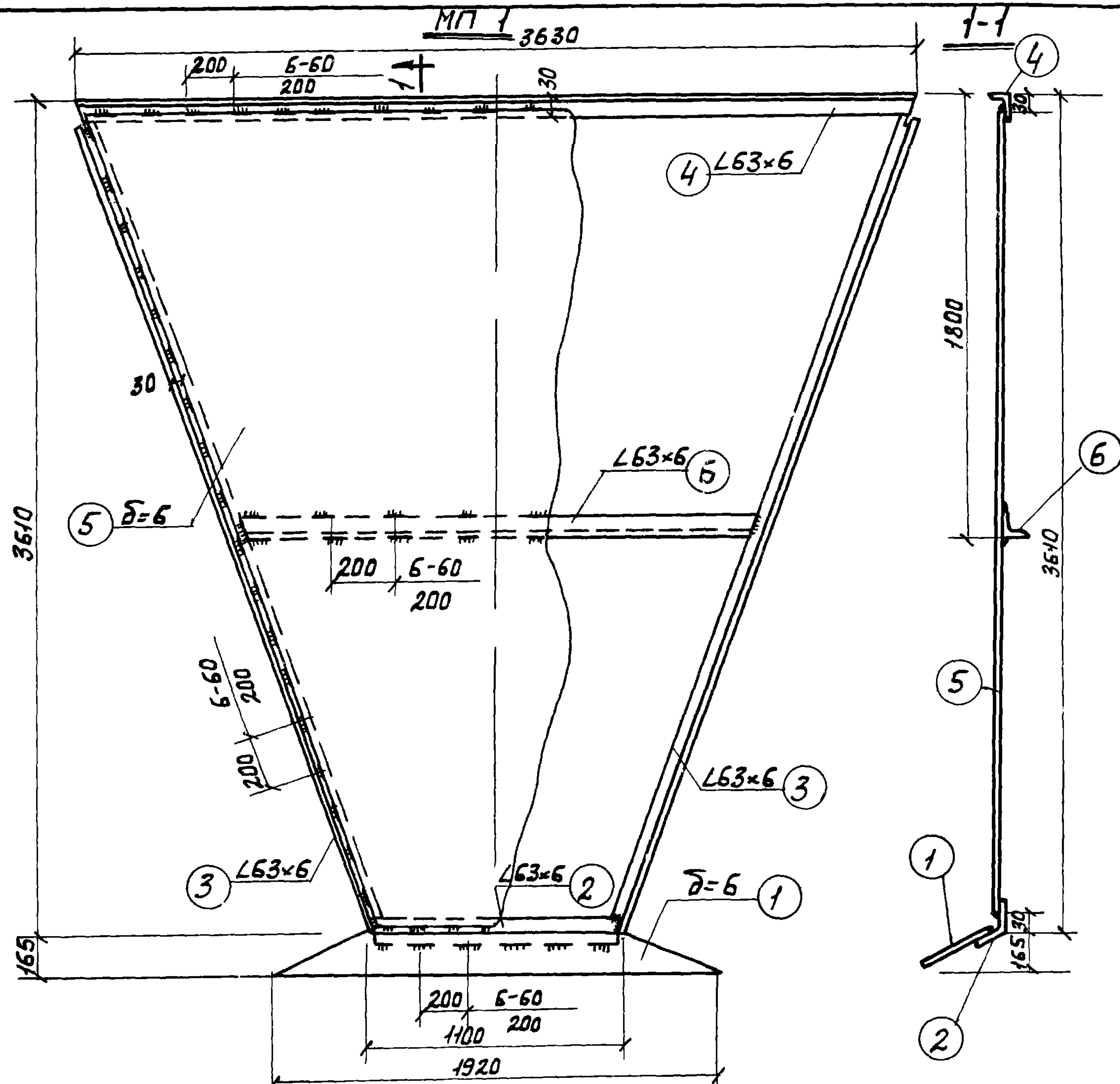
Спецификация стали на одно изделие.

Марка издел.	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во		Масса кг			Примечания
				г	н.	шт.	общая	всего	
ЛМ4	1	-1620x6	2490	1	—	192,0	192,0		Гост 5681-57*
	2	-50x6	400	3	—	0,95	2,9		Гост 103-57*
	3	φ10 А I	420	4	—	0,3	1,2		Гост 5781-61*
	4	-400x6	600	1	—	11,3	11,3		Гост 82-70
								207,4	
ЛМ5	2	-50x6	400	5	—	0,95	4,8		Гост 103-57*
	3	см. выше	420	4	—	0,3	1,2		Гост 5781-61*
	5	-1620x6	4490	1	—	342,6	342,6		Гост 5681-57*
								348,6	

Примечания:

- Сварку производить электродами типа Э42А по Гост'у 9467-60.
- После изготовления металлических лотков в целях предотвращения коррозии на поверхность нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I)

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Металлические конструкции. Лотки ЛМ4, ЛМ5.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-33
------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------	-----------------------------	-------------	-----------------



Примечания:

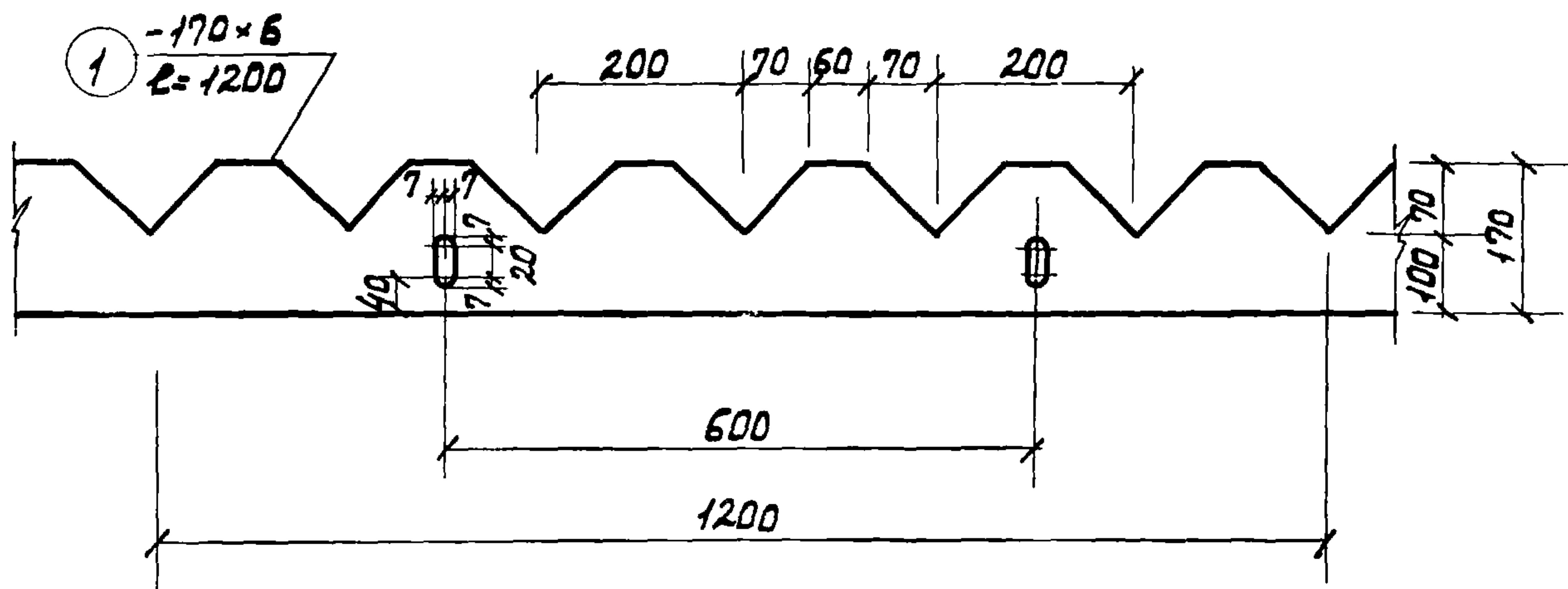
1. Сварку производить электродами типа Э42А по Гост, у 9467-60
2. После изготовления в целях предотвращения коррозии на сварные швы и металлические детали перегородки нанести антикоррозийную защиту (см. пояснит. записку проекта - Альбом I)

Спецификация стали на одно изделие.

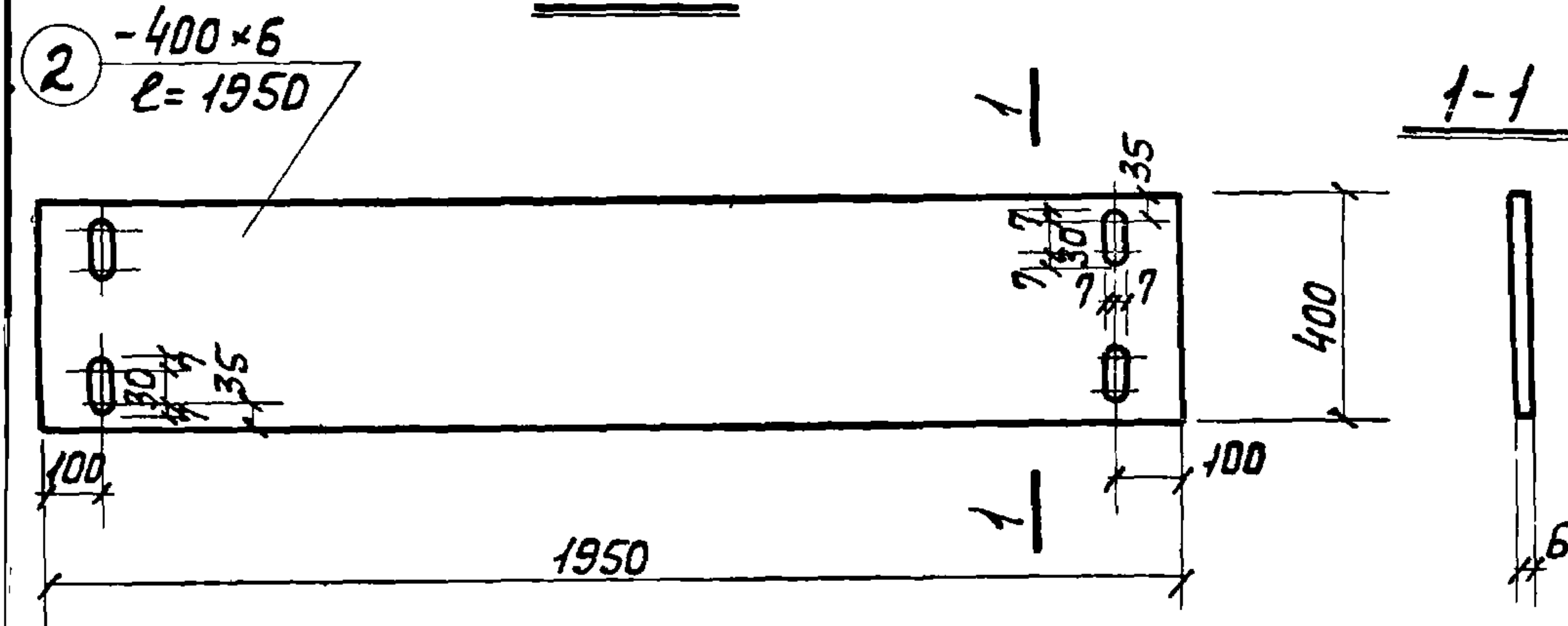
Марка издел.	№ поз.	Профиль	Длина мм. площадь м ²	Кол-во		Масса кг		Примечания
				т	н	шт	Общая	
МП 1	1	δ=6	0,78 м ²	1	—	36,8	36,8	Гост 5681-57*
	2	L63x6	1130	1	—	6,5	6,5	Гост 8509-72
	3	L63x6	3757	1	1	21,4	42,8	—
	4	L63x6	3630	1	—	20,8	20,8	—
	5	δ=6	22 м ²	1	—	386,0	386,0	Гост 5681-57*
	6	L63x6	2290	1	—	13,1	13,1	506,0 Гост 8509-72

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Металлические конструкции. Перегородка МП 1.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КС-V-34
------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------	-----------------------------	-------------	-----------------

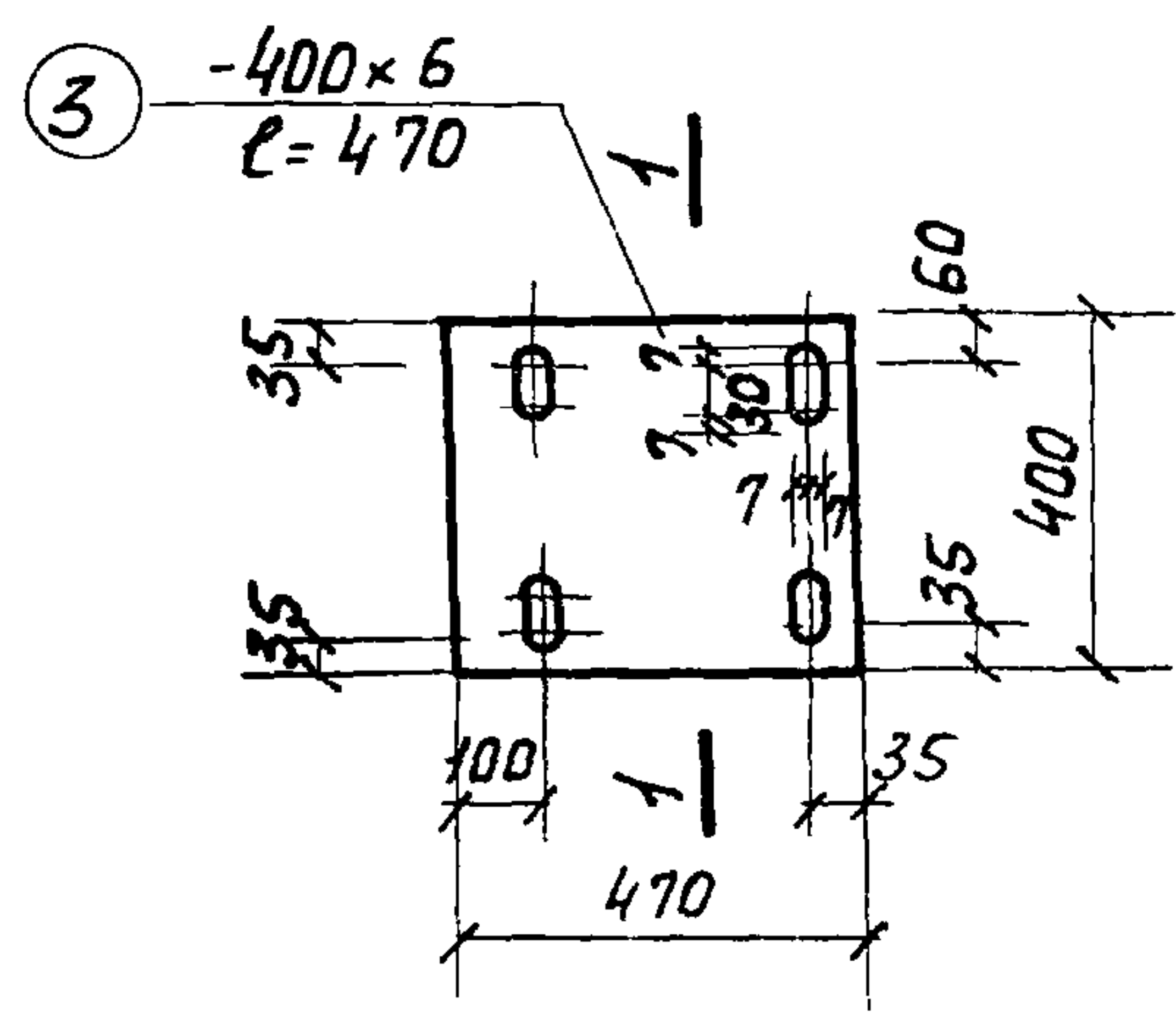
БМ1



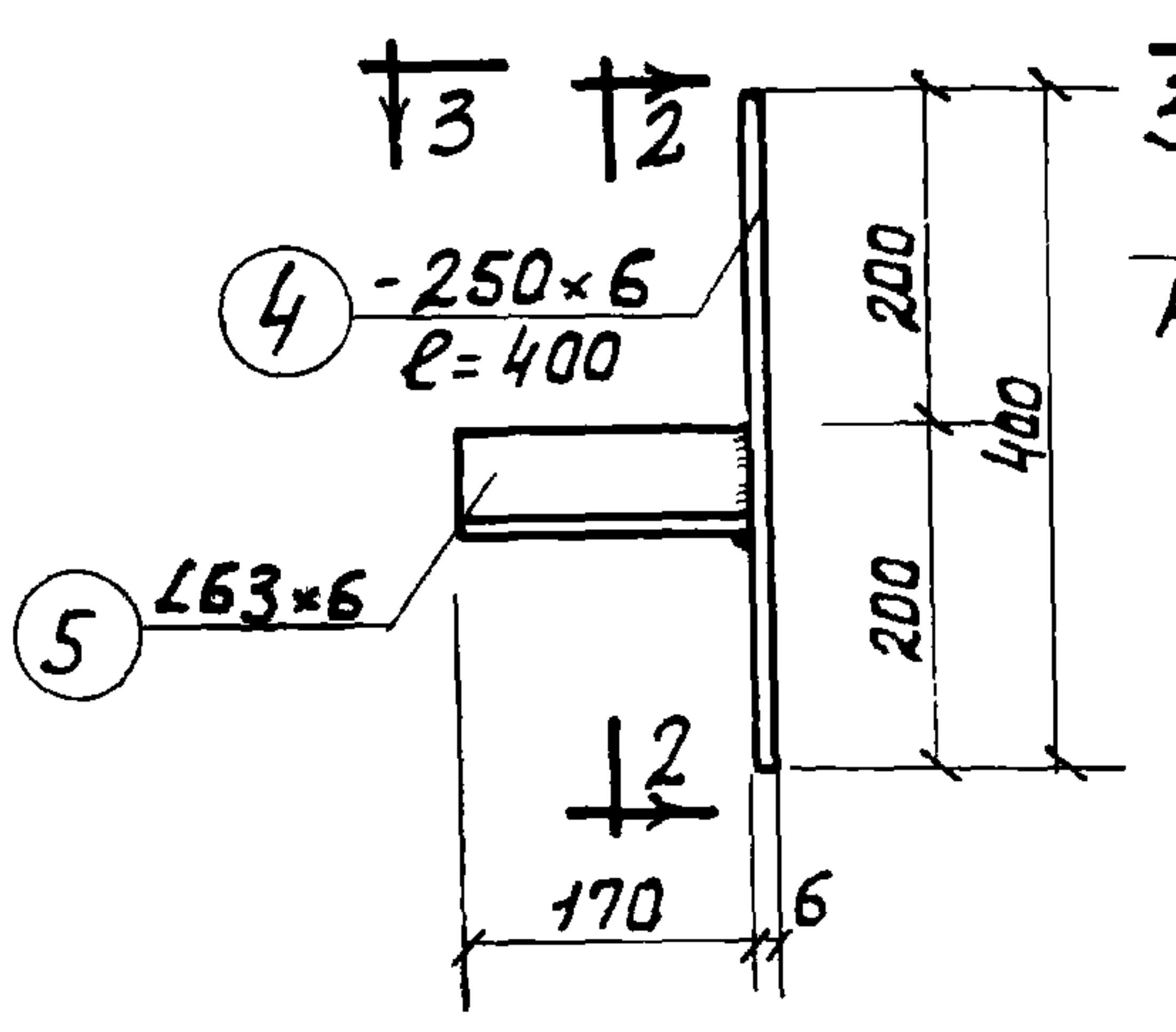
ДМ1



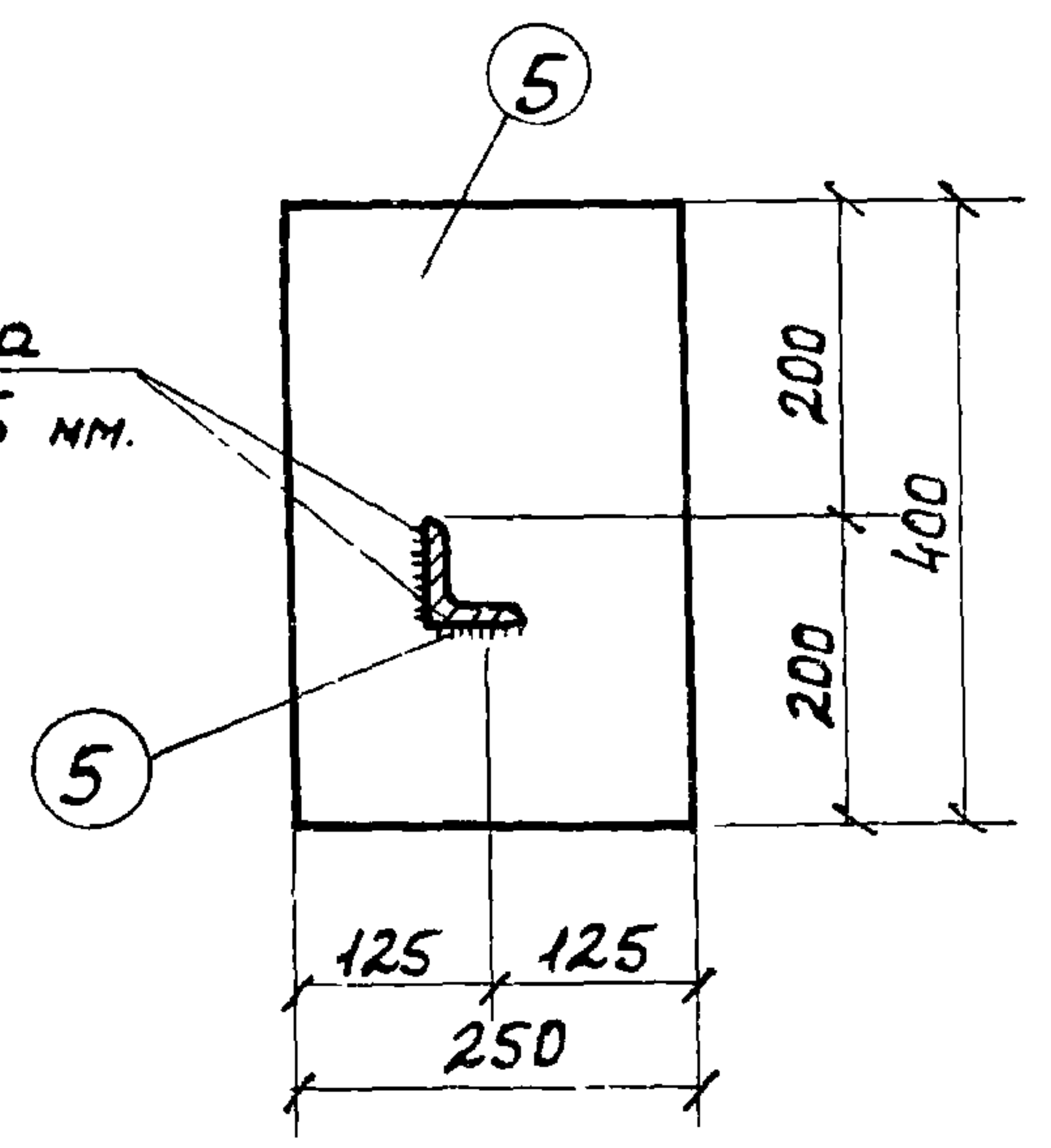
ДМ2



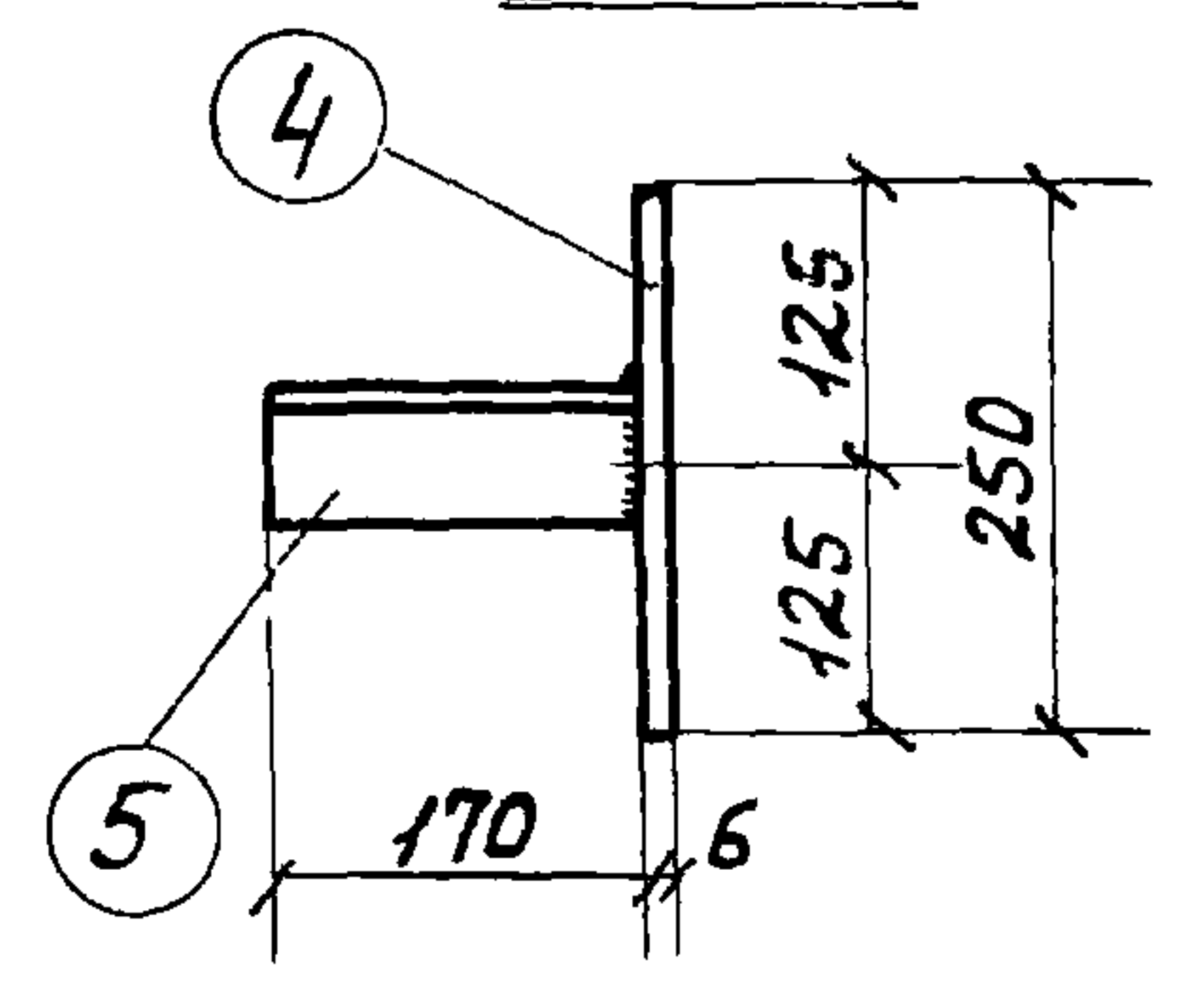
БМ1



2-2



3-3



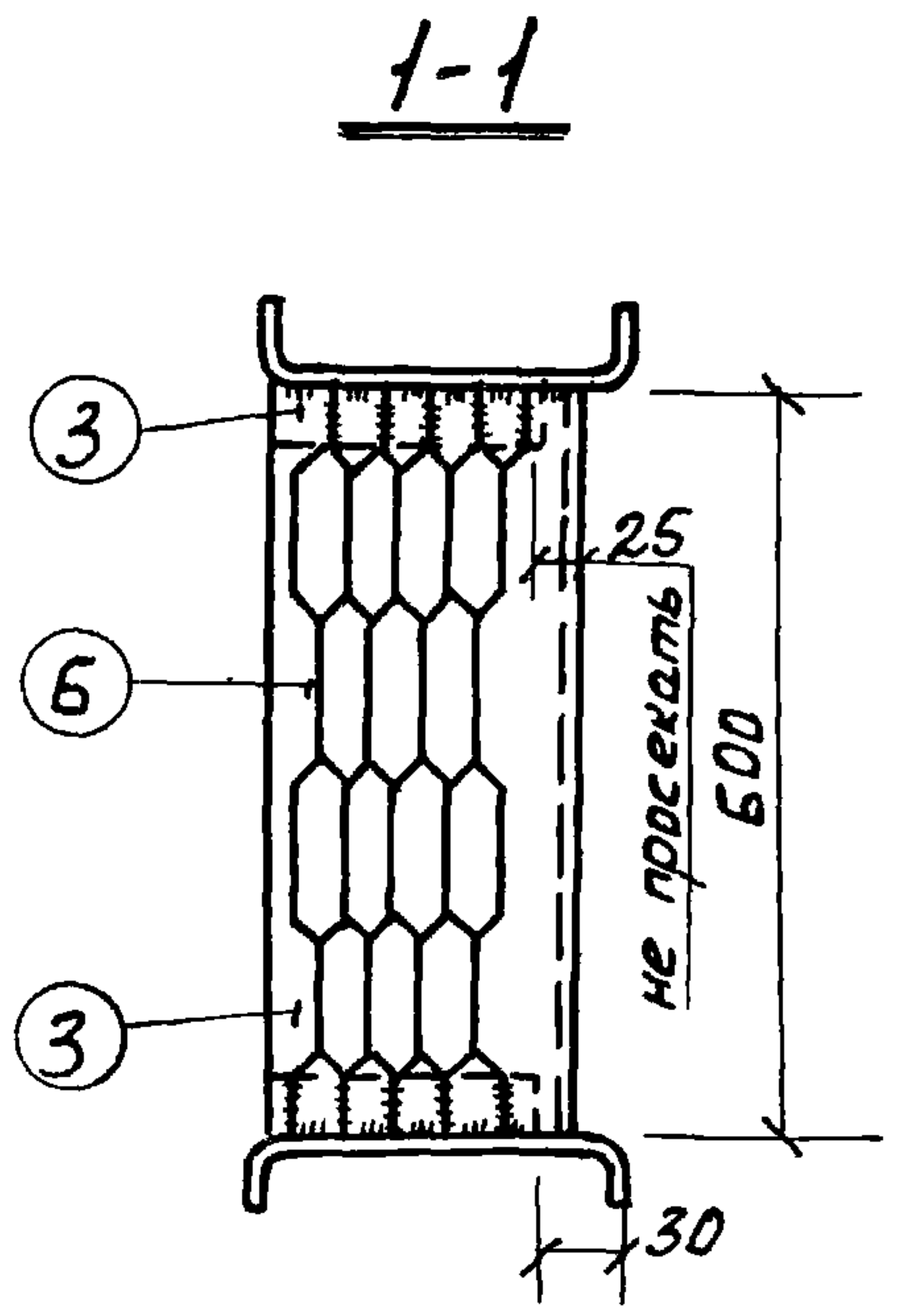
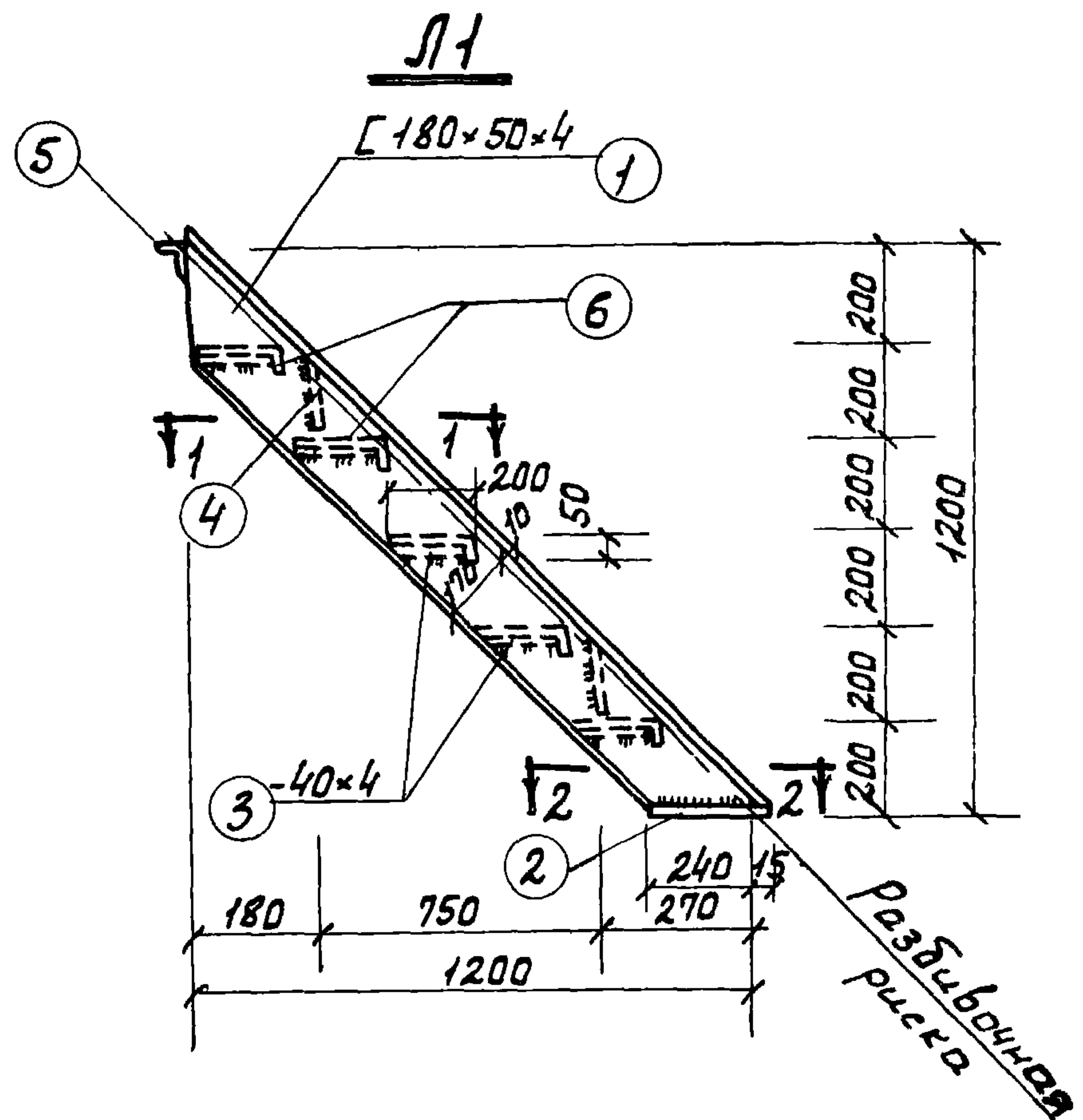
Спецификация стали на одно изделие.

Марка издел.	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг			Примечание
				Т	Н	шт.	Общая	Всего	
БМ1 (1,2 шт.)	1	-170×6	1200	1	-	9,6	9,6		Гост 82-57*
ДМ1	2	-400×6	1950	1	-	36,8	36,8		Гост 82-57*
ДМ2	3	-400×6	470	1	-	8,9	8,9		Гост 82-57*
БМ1	4	-250×6	400	1	-	4,7	4,7		Гост 82-70
	5	∠63×6	170	1	-	1,0	1,0		Гост 8509-72
								5,7	

Примечания:

1. После изготовления на металлические изделия нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I)

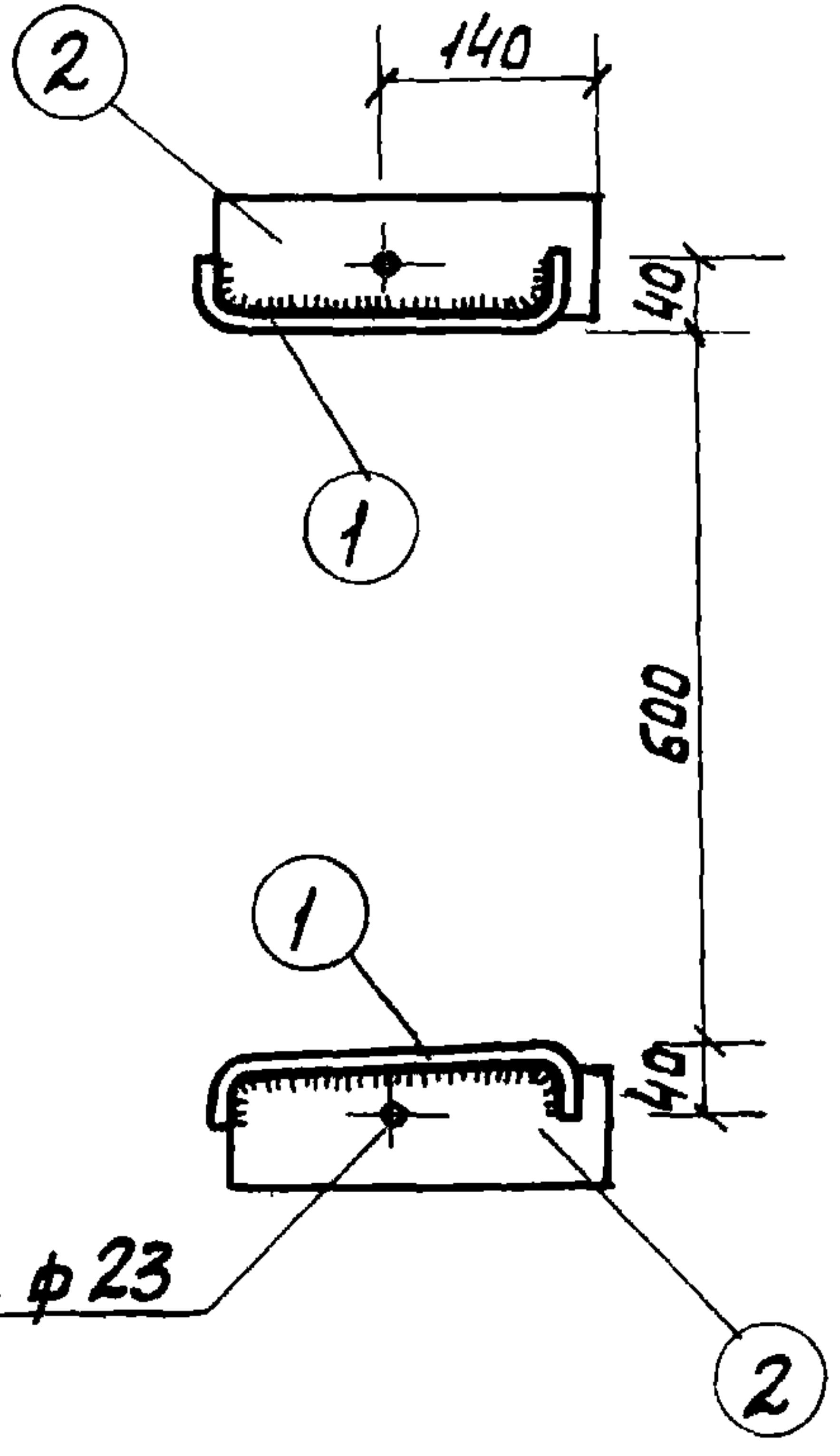
1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Металлические конструкции. Водослив БМ1, полупогруженные доски ДМ1, ДМ2, балка БМ1.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КС-V-35
------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------	-------------	-----------------



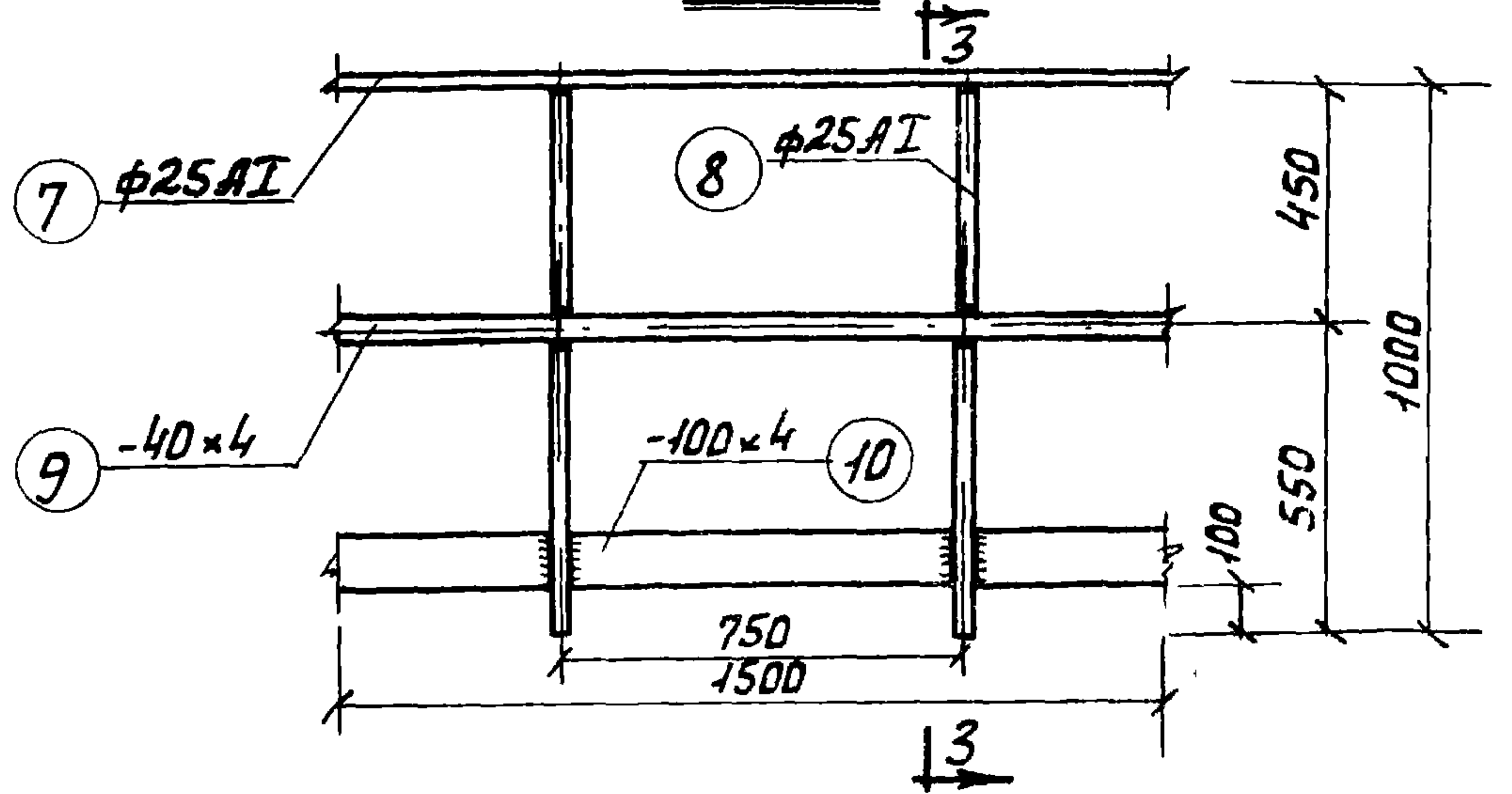
Спецификация стали на одно изделие.

Марка изделия	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во		Масса кг.			Примечания
				Г	Н	шт.	Общая	Всего	
Л1	1	C 180x50x4	1709	1	1	14,2	28,4		Знутый профиль Гост 8278-83
	2	-60x6	255	2	-	0,7	1,4		Гост 103-57*
	3	-40x4	185	10	-	0,2	2,0		Гост 103-57*
	4	-100x4	172	4	-	0,5	2,0		-----
	5	L 75x6	700	1	-	4,8	4,8		Гост 8509-72
	6	-250x5	600	5	-	2,5	12,5		Просечно-вытяжной лист Гост 8706-58
								51,1	
ОМ1 (1,5 п.м.)	7	φ 25 АІ	1500	1	-	5,8	5,8		Гост 5781-61*
	8	φ 25 АІ	1000	2	-	3,9	7,8		Гост 5781-61*
	9	-40x4	1500	1	-	1,9	1,9		Гост 103-57*
	10	-100x4	1500	1	-	4,8	4,8		Гост 103-57*
								20,3	

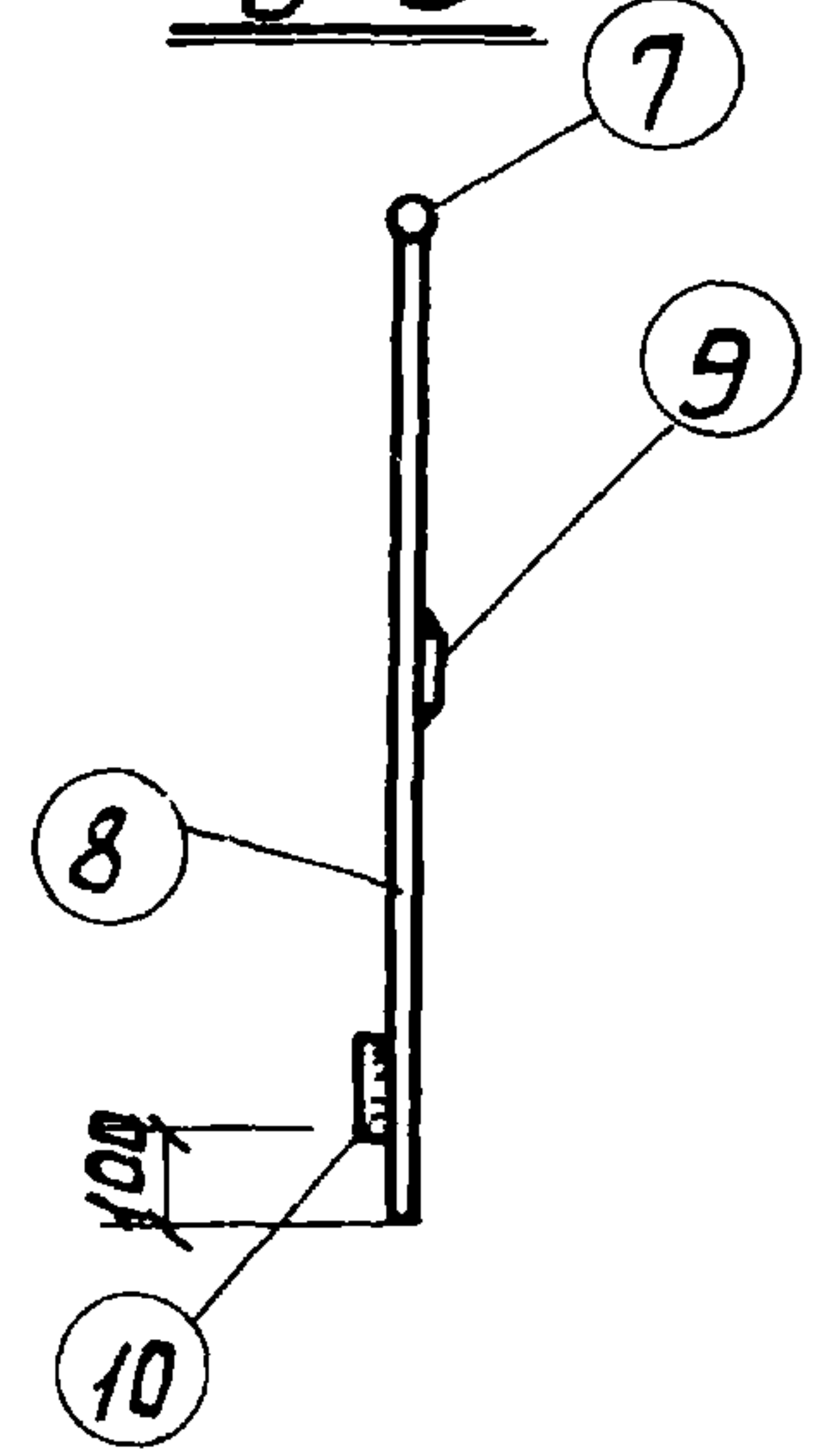
2-2



Металлическое ограждение ОМ1.



3-3



Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э42 Гост 9467-60.
2. До установки на лестницу и ограждение нанести антикоррозийное покрытие, состав покрытия см. пояснительную записку проекта - Альбом I.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Металлические конструкции. Лестница Л1, ограждение ОМ1.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	Альбом V	Лист КС-I-36
------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------	-------------	-----------------