

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.

СОДЕРЖАНИЕ

АЛЬБОМА

2

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

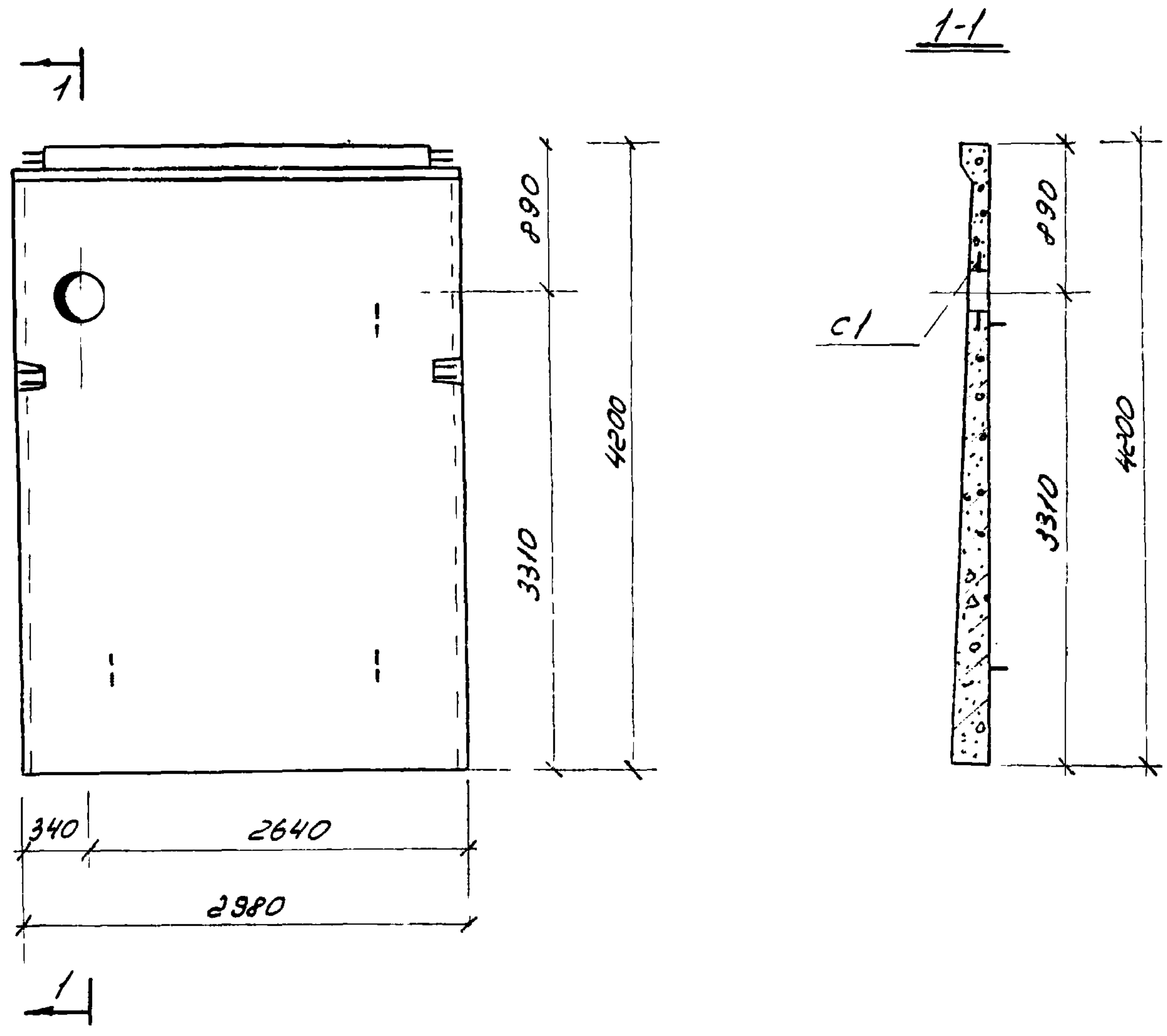
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
70 ТЫС. М. КУБ / СУТ.

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



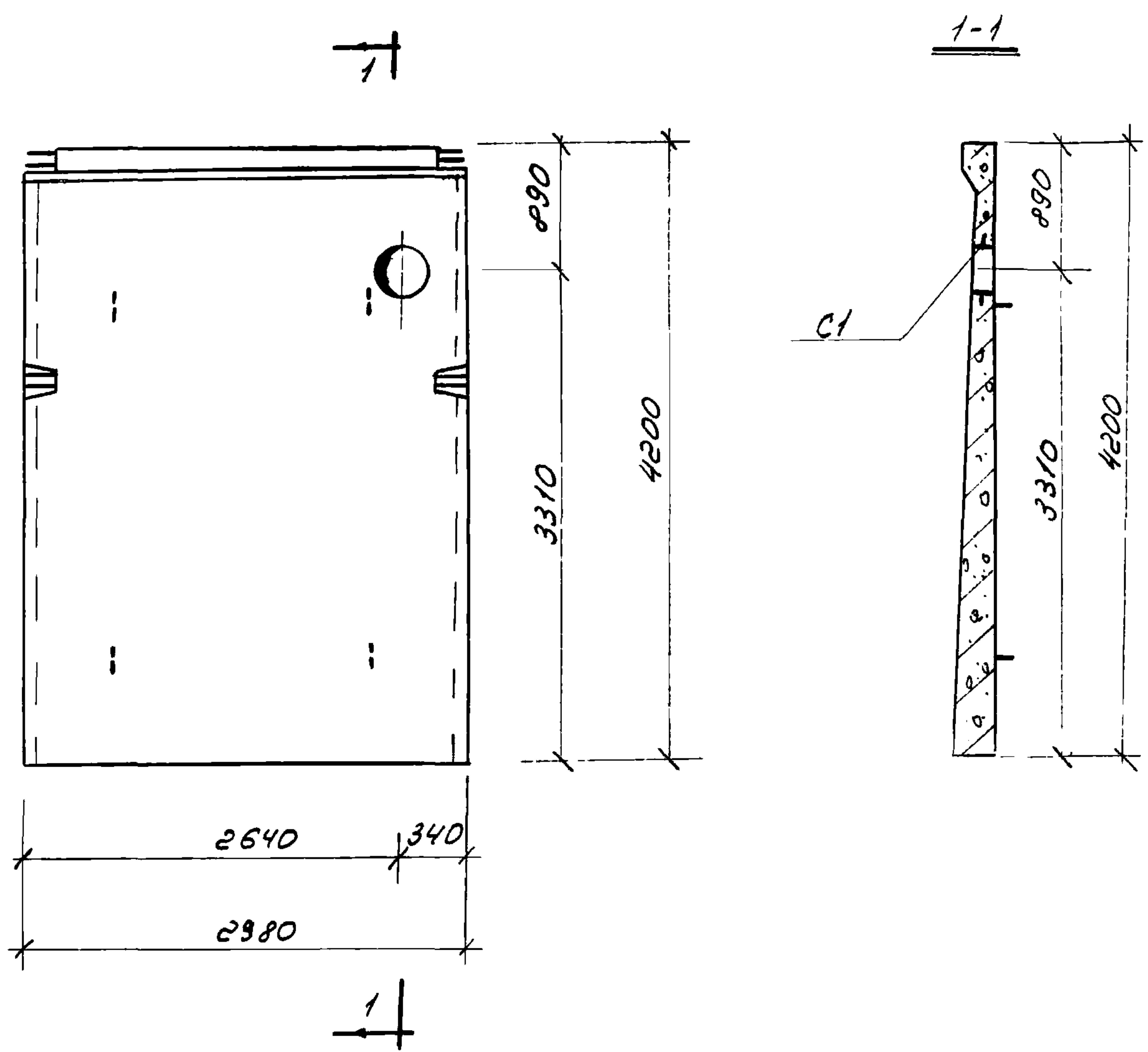
Выборка
сальников на один элемент

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*

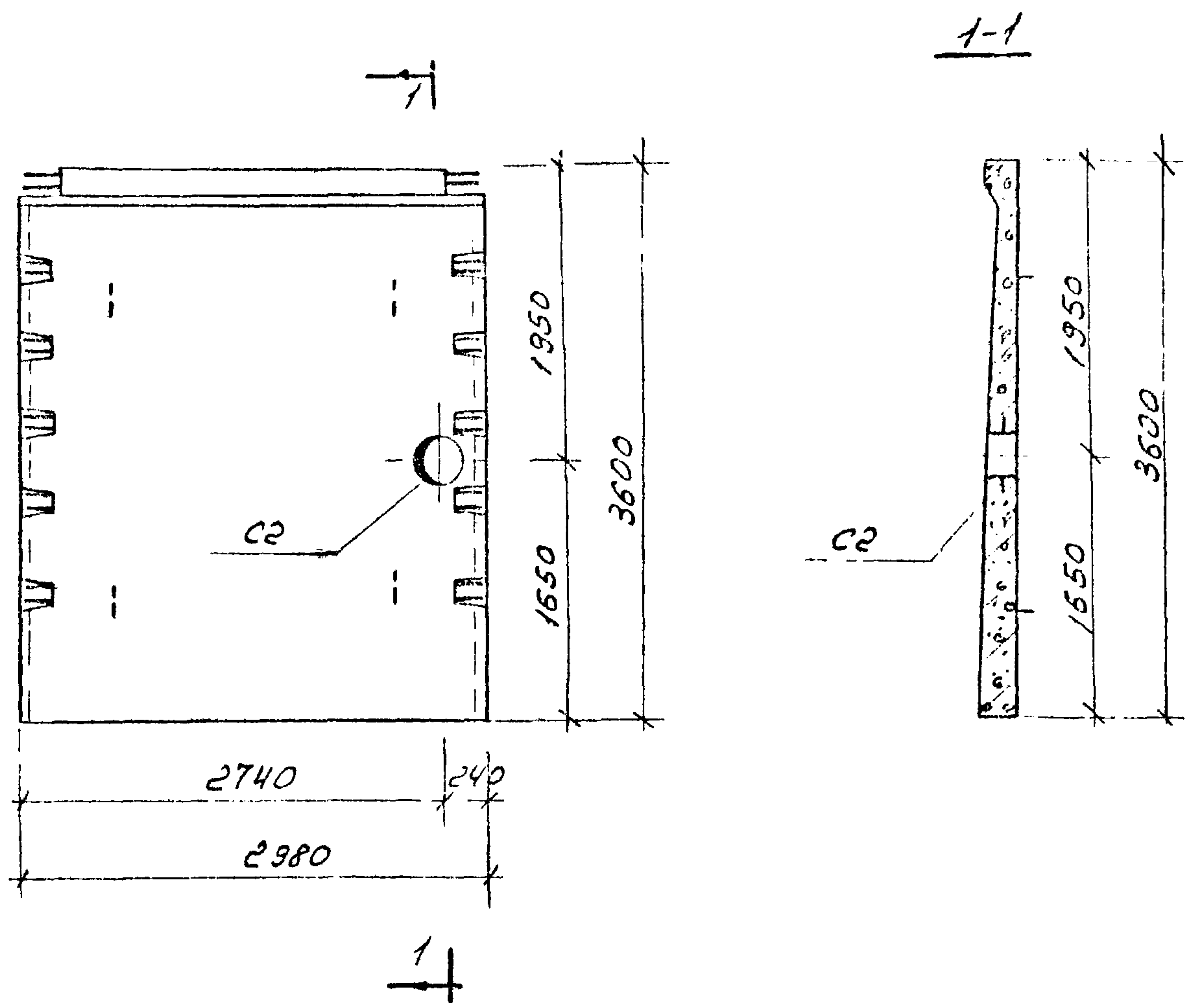
Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Листа проекта
ПК1-42-1Б	Сальник	С1	1	КС-У-24

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 в на один элемент*

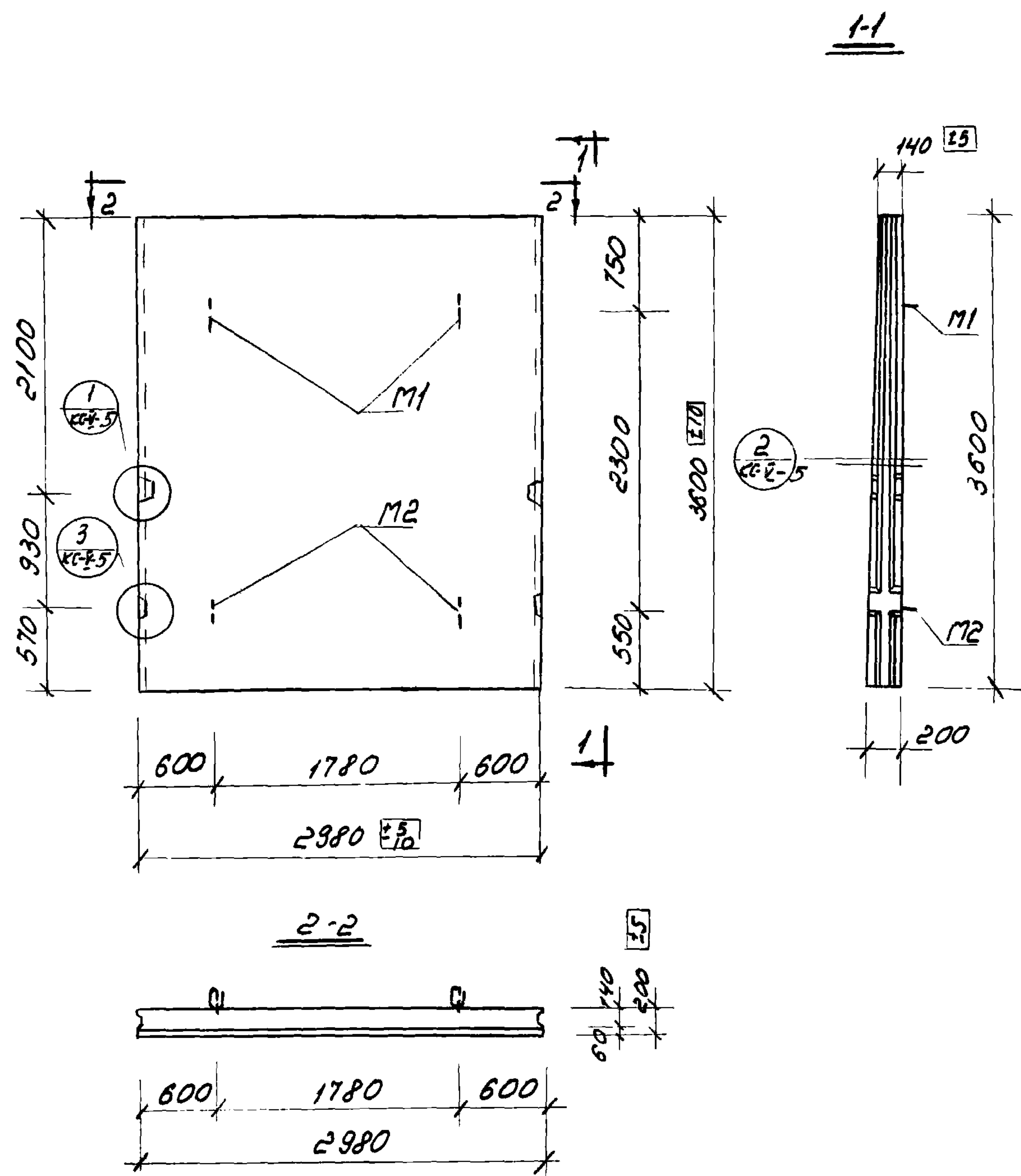
Марка элемента	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Листа проекта
ПКУ-36-1А	Сальник	С2	1	КС-5-25

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-V-26
		M2	2	КС-V-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	200кв	Итого	
ПП1	Кирпича	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	-	-	-	-	-
	Заклад. 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	30.8

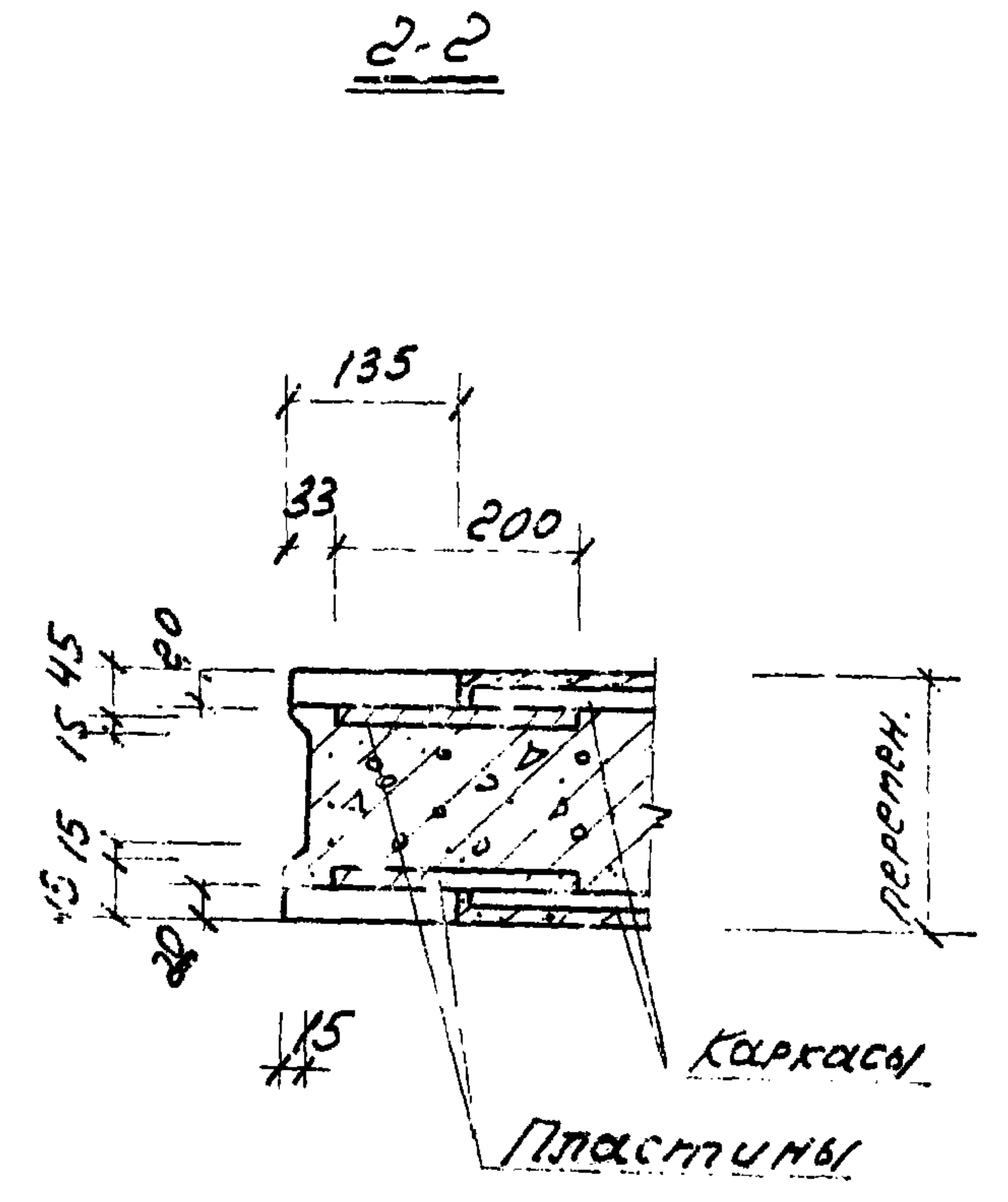
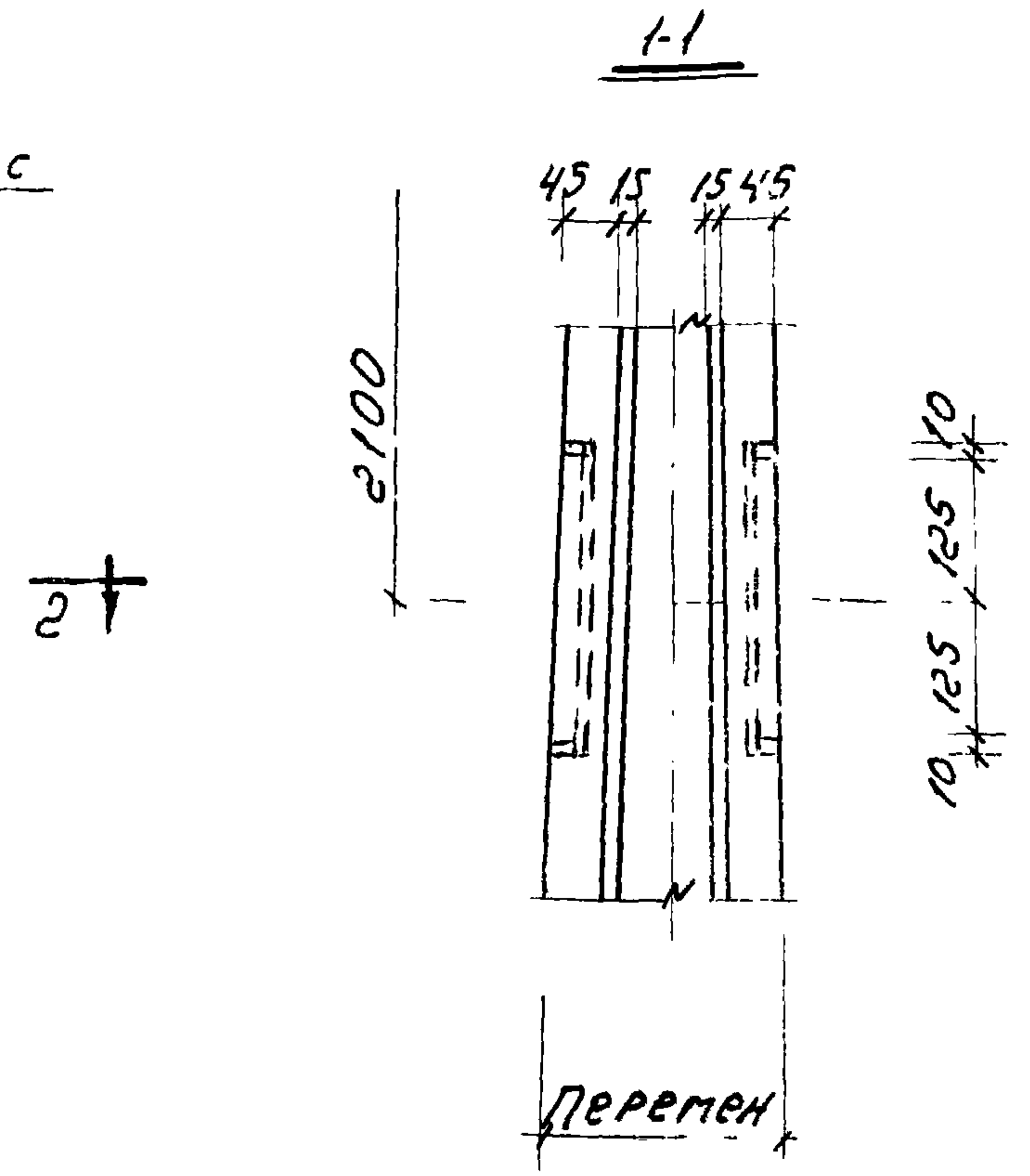
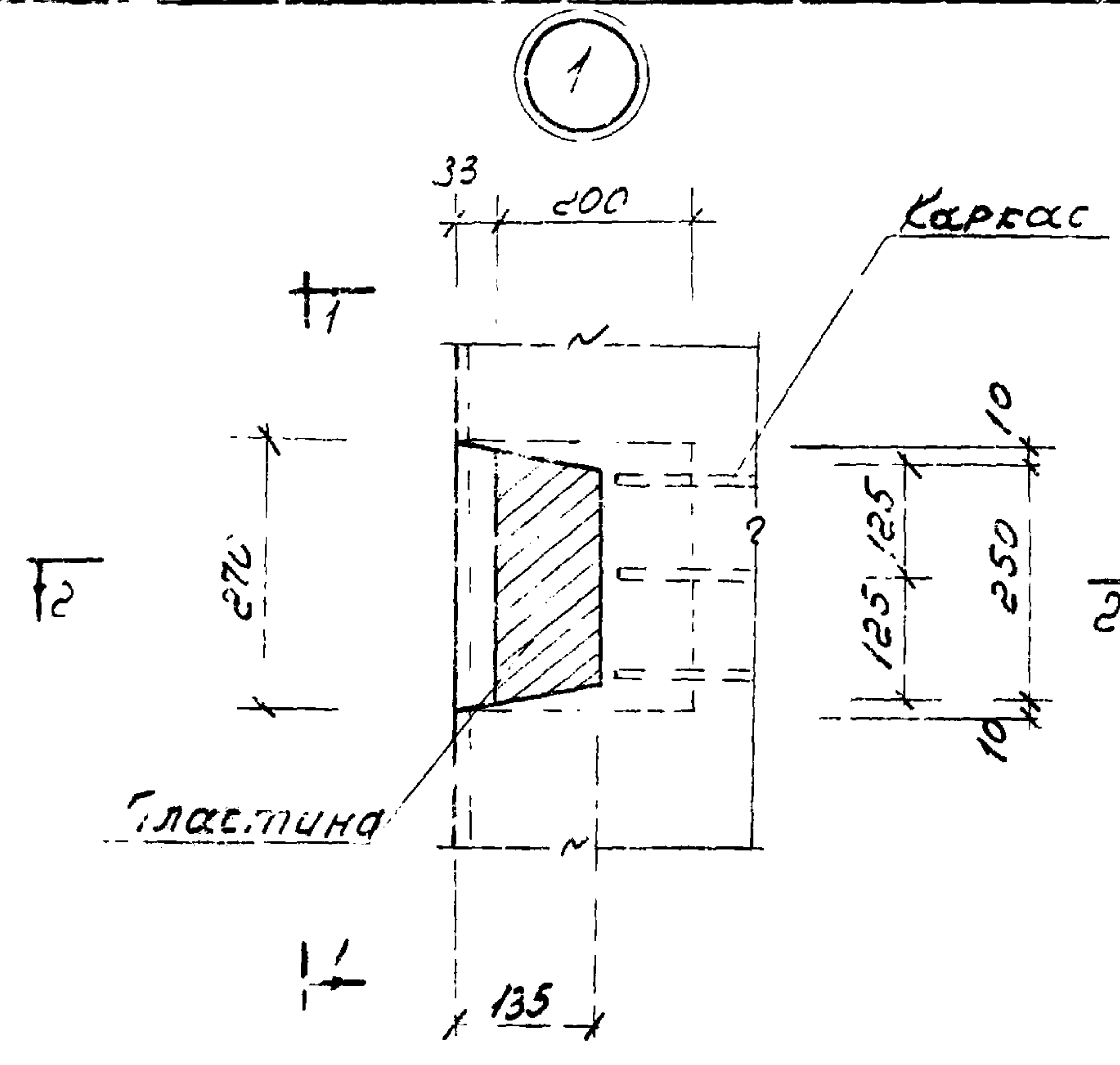
Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладн. детали кг
ПП1	4.56	200	1.82	1301	20.6

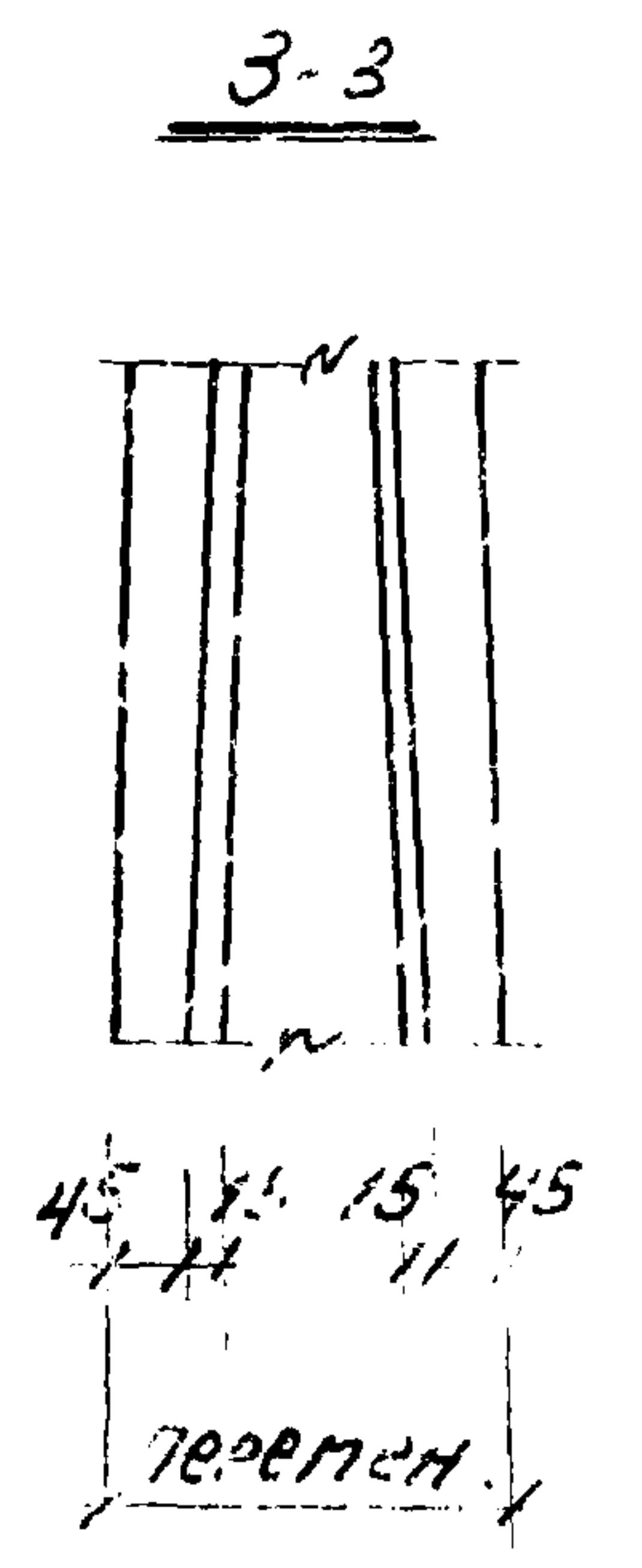
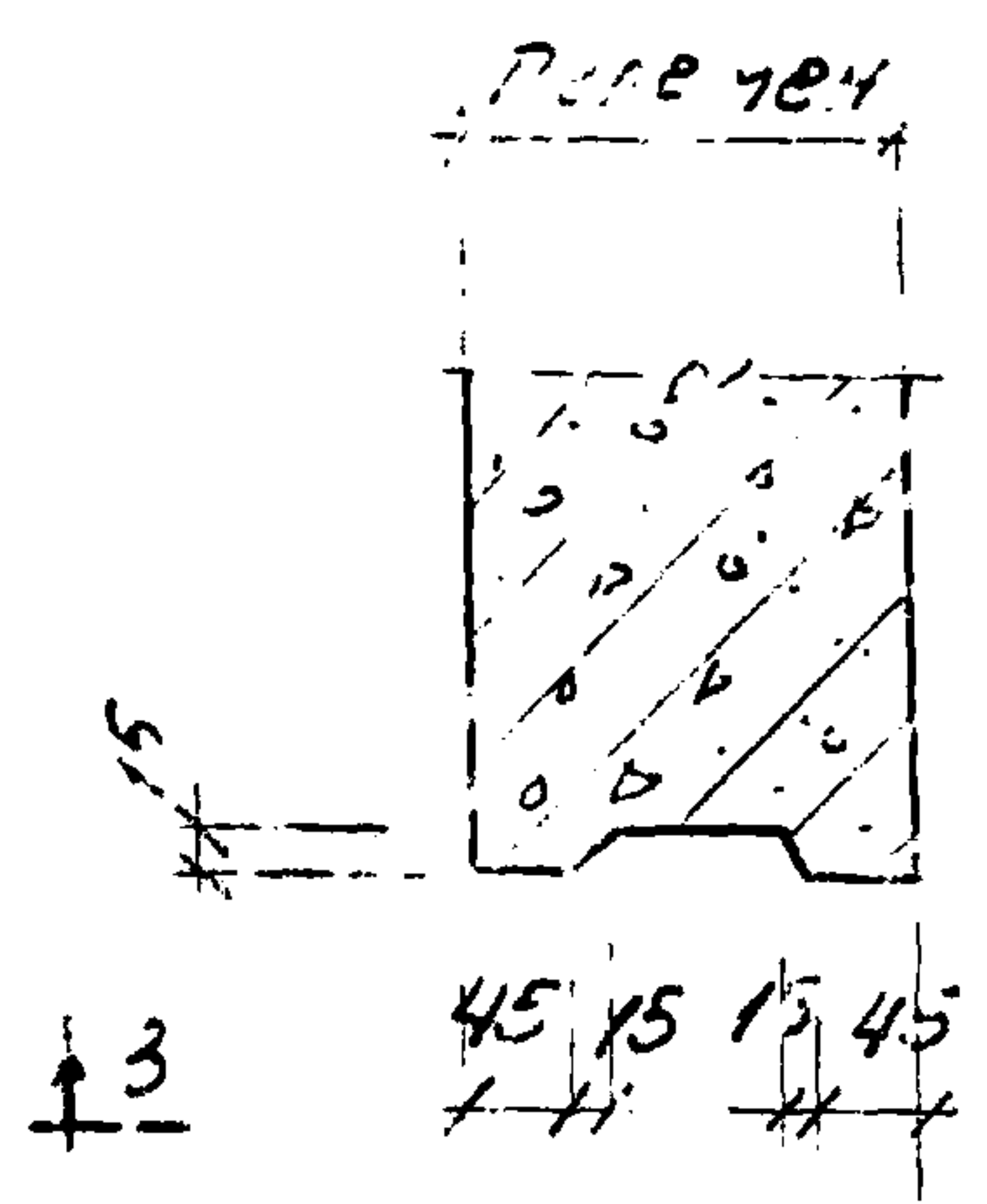
Примечания:

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/

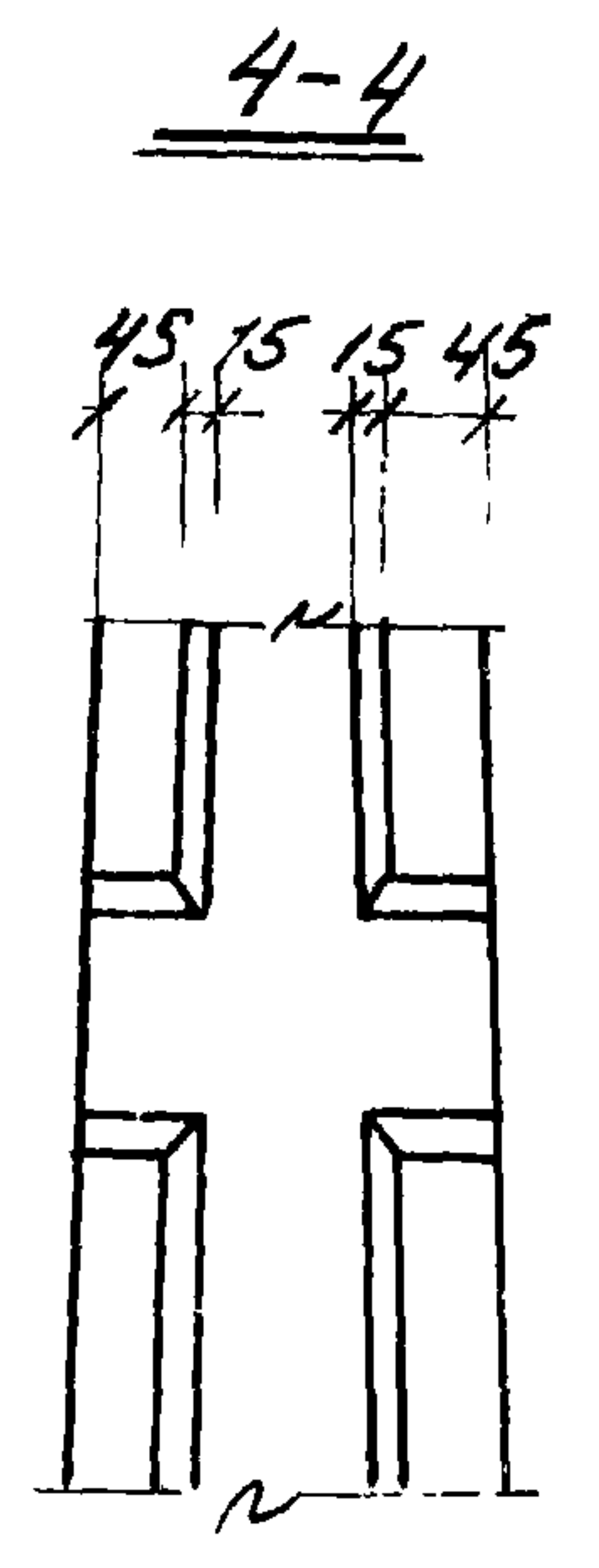
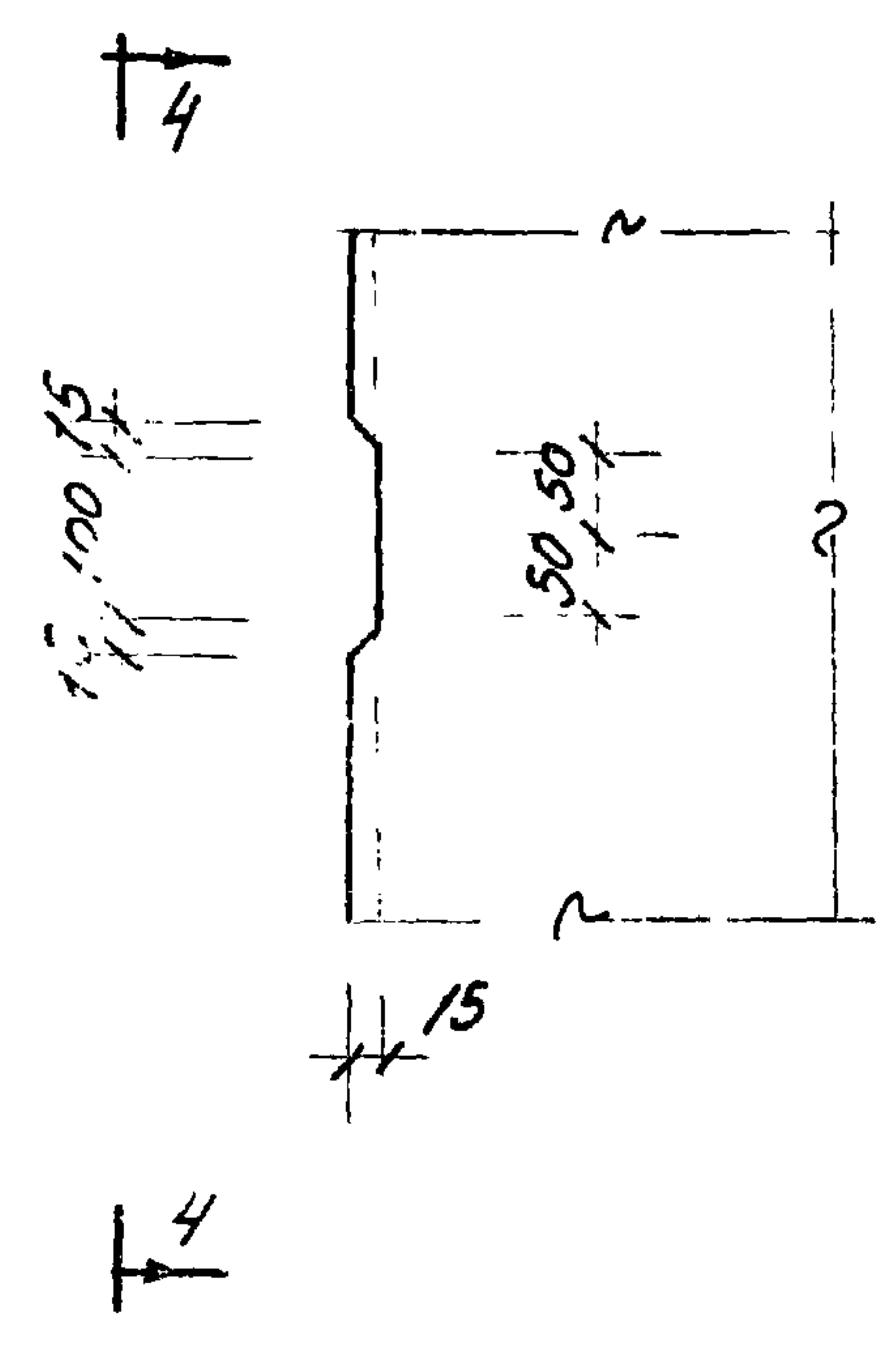
1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС. М.КВ. / СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел.бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1 Опалубочный чертеж. Показатели.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КС-V-4
------	---	--	-----------------------------	-------------	----------------



2



3



Примечания:

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

1974

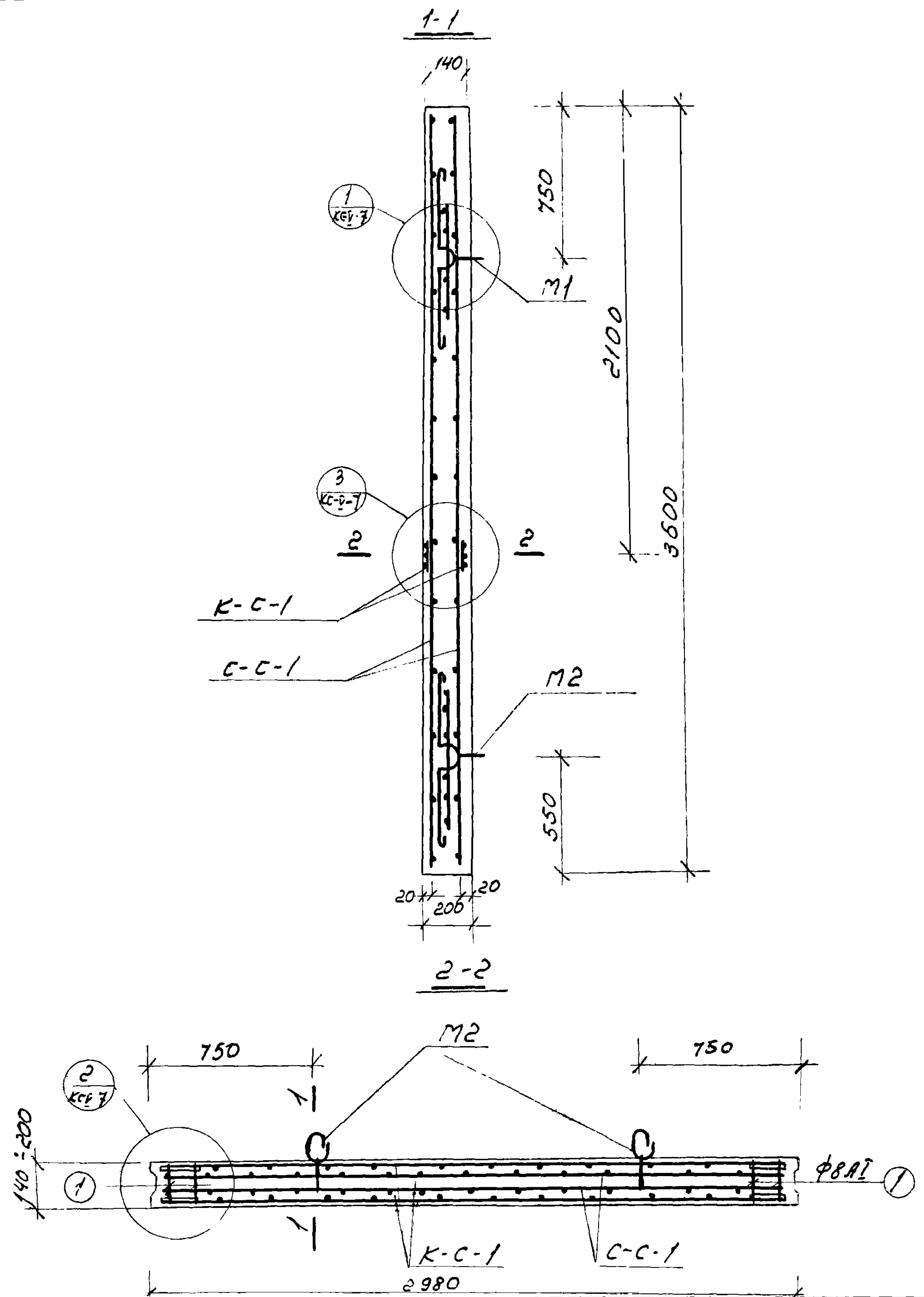
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. М. КУБ/СУТ.

Блок емкостей.
Неунифицированные 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

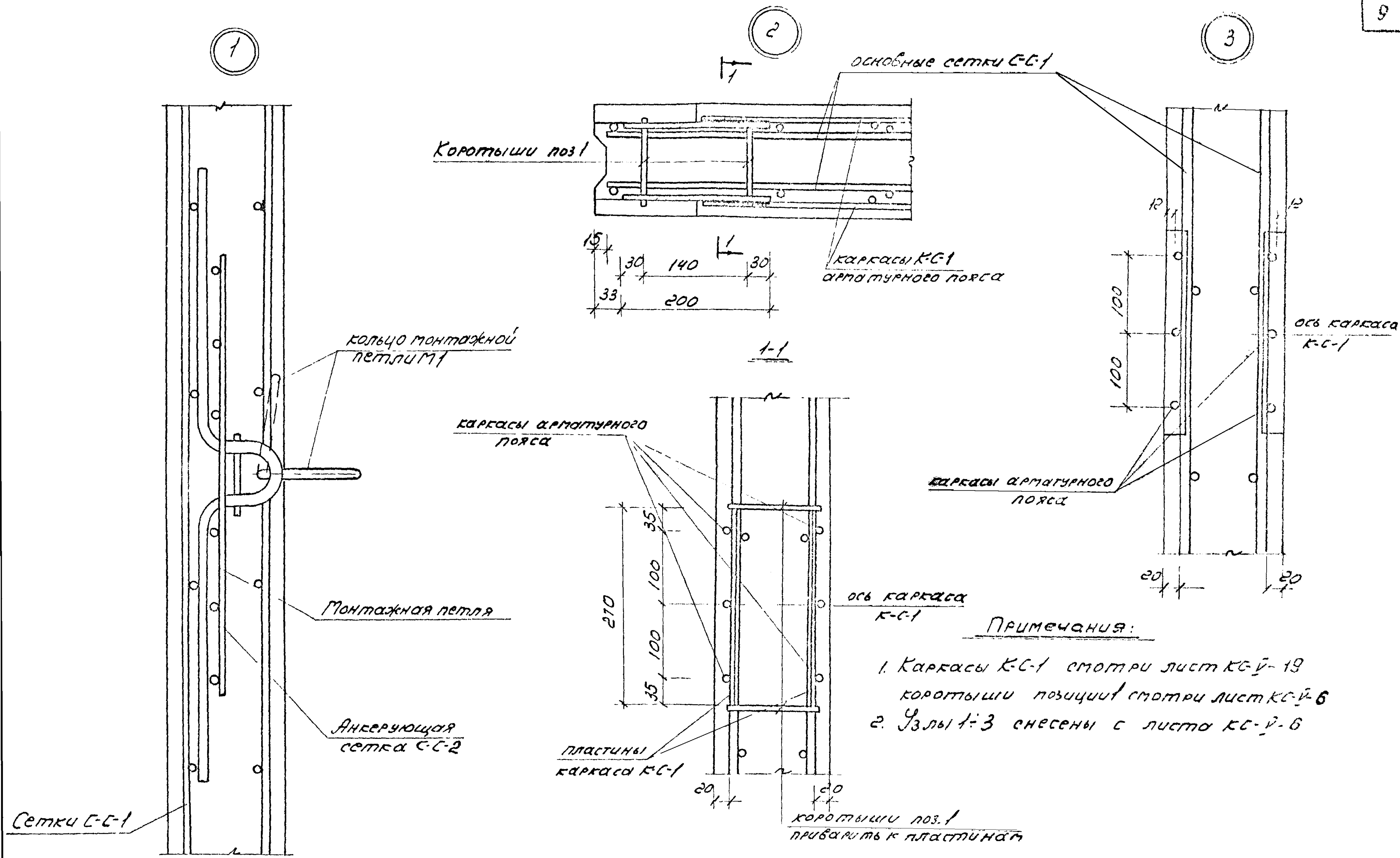
Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Листа проекта
ПП1	картасы	К-С-1	2	КС-У-19
	сетки	С-С-1	2	КС-У-18

Спецификация арматуры на один элемент

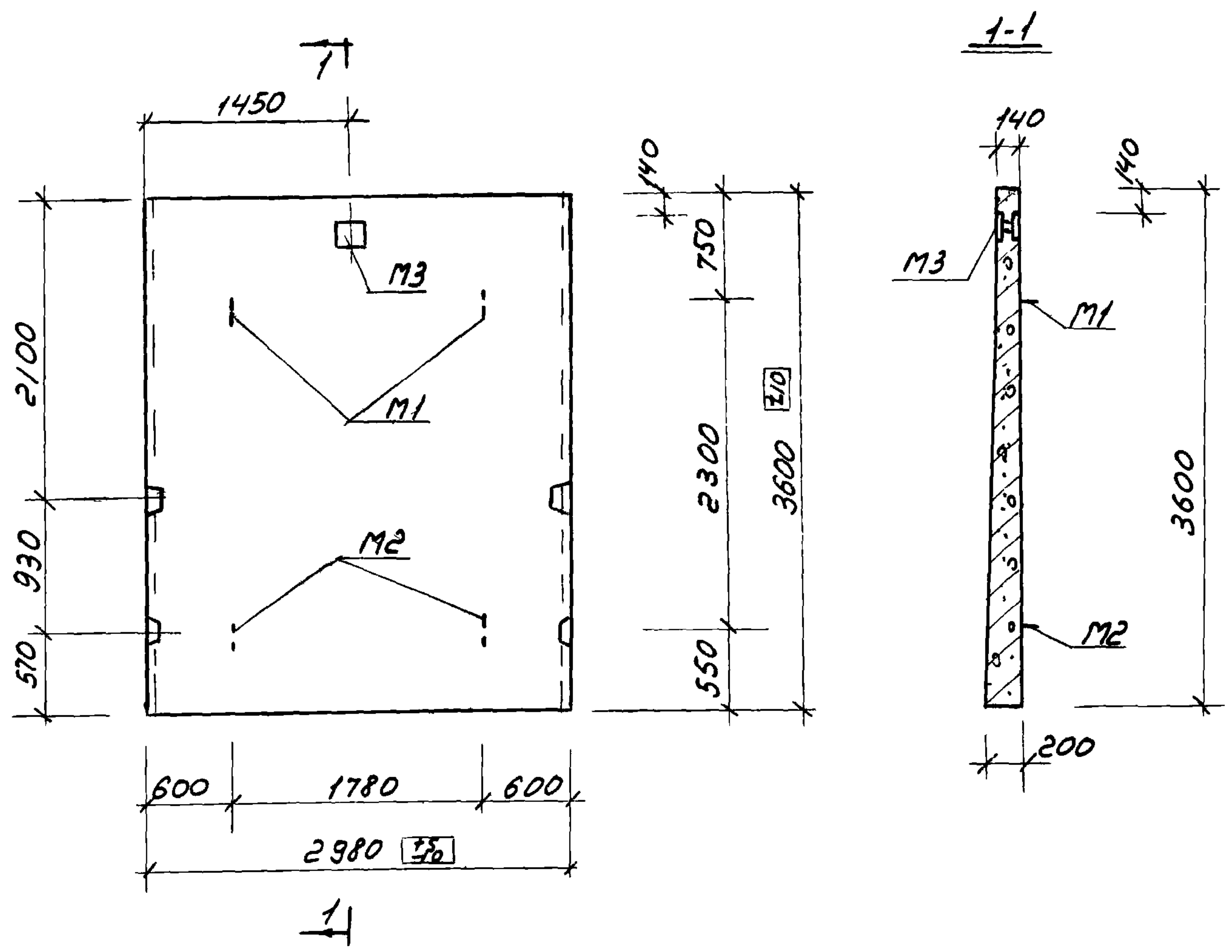
Марка элемента	Эскиз	№ поз.	Фили	Класс арматуры	Диана мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка арматуры на один элемент			
								Фили	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
ПП1	150	1	8	А1	160	8	12	8	А1	1.2	0.5
Итого:											0.5

Примечания

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



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



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.

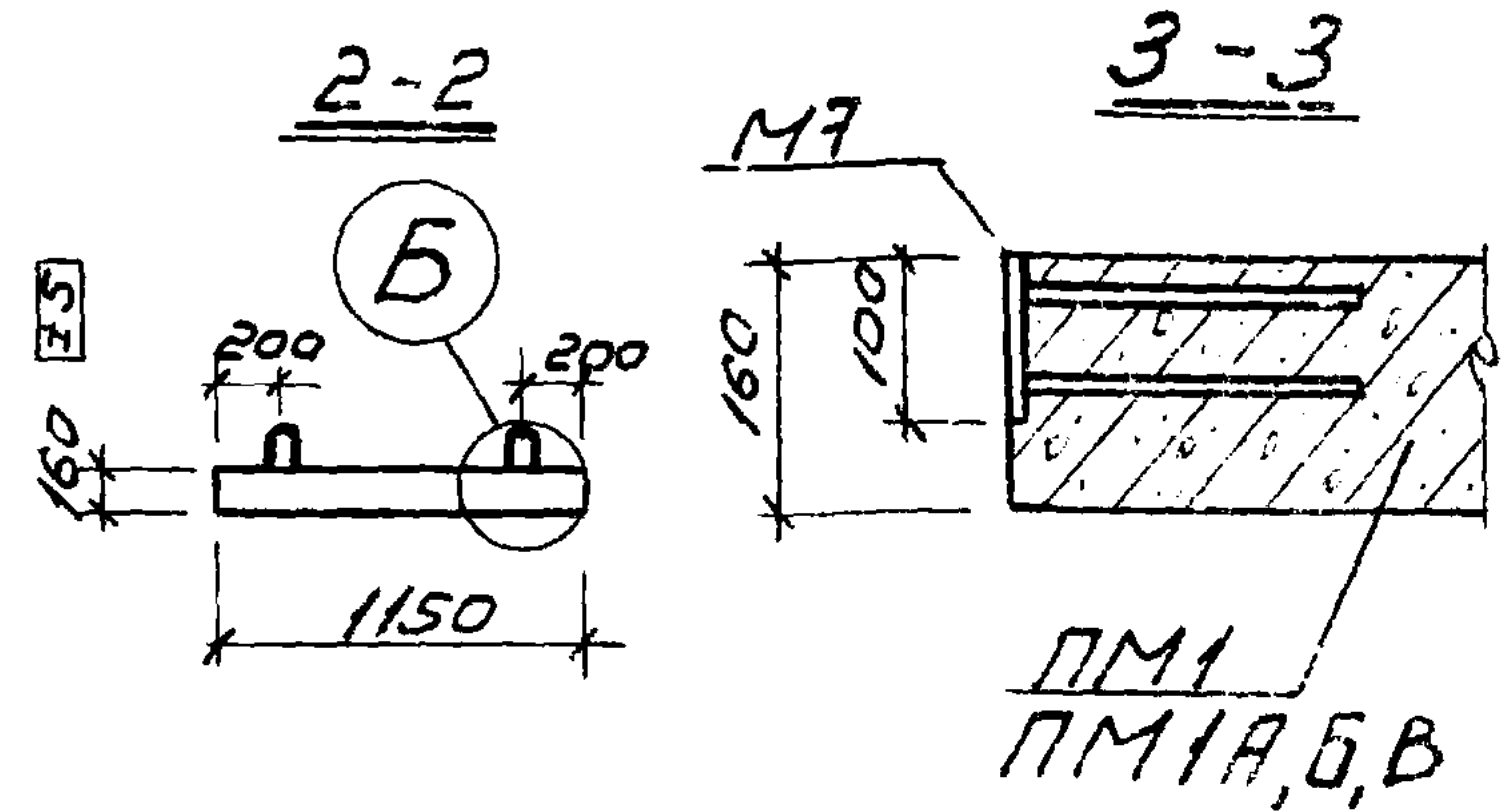
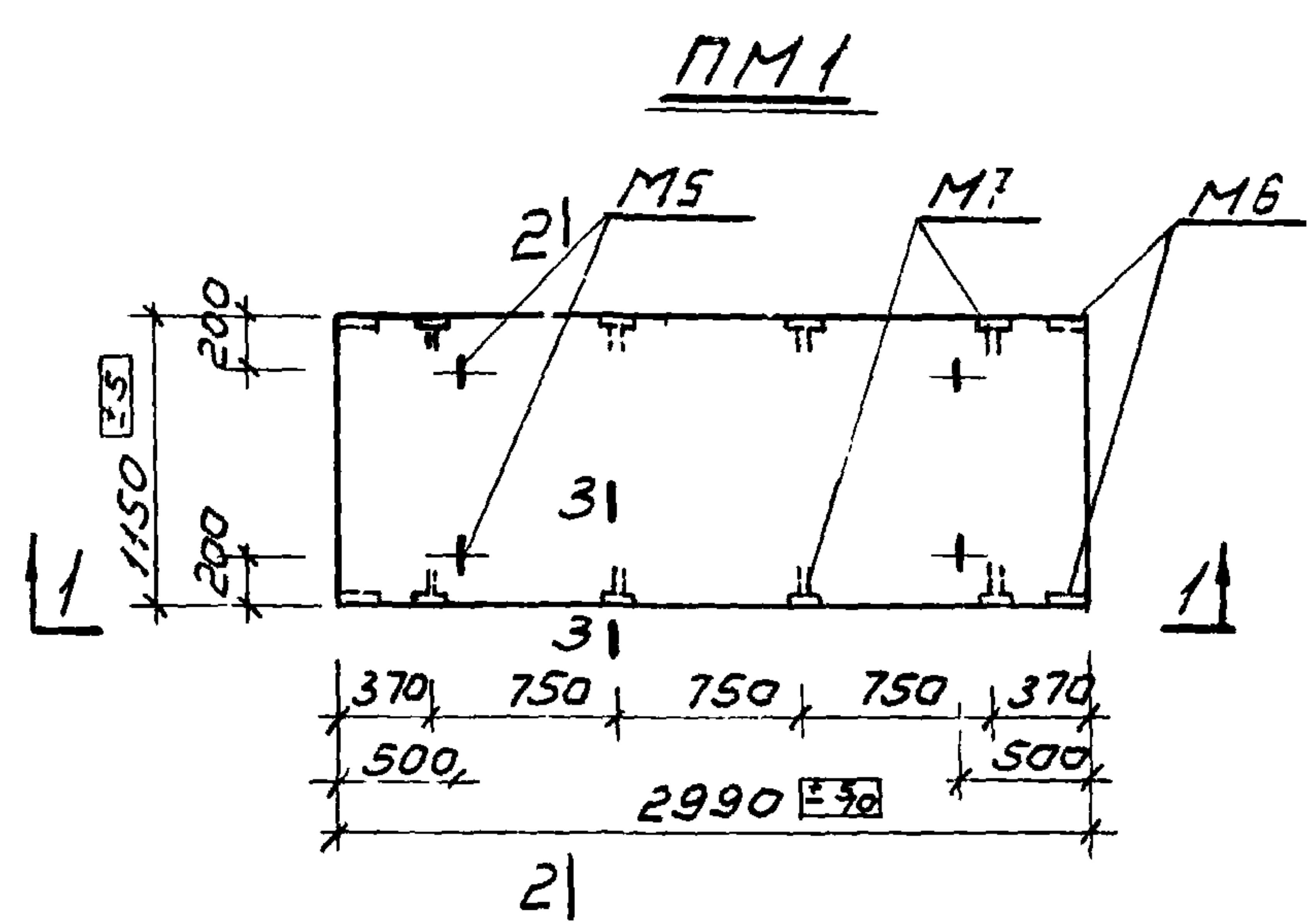
Выборка закладных деталей на один элемент

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	Колпач. 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

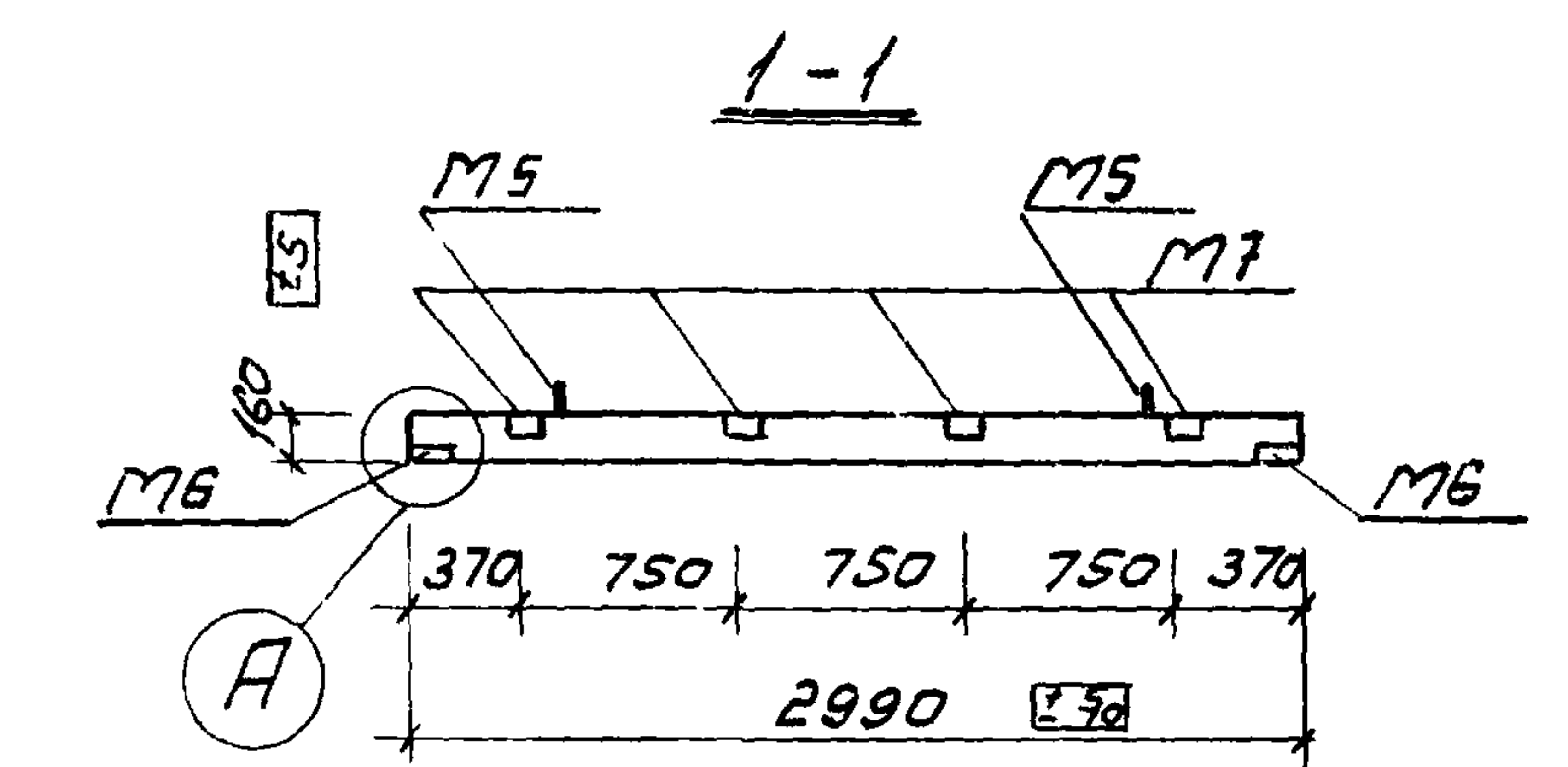
Показатели на один элемент

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



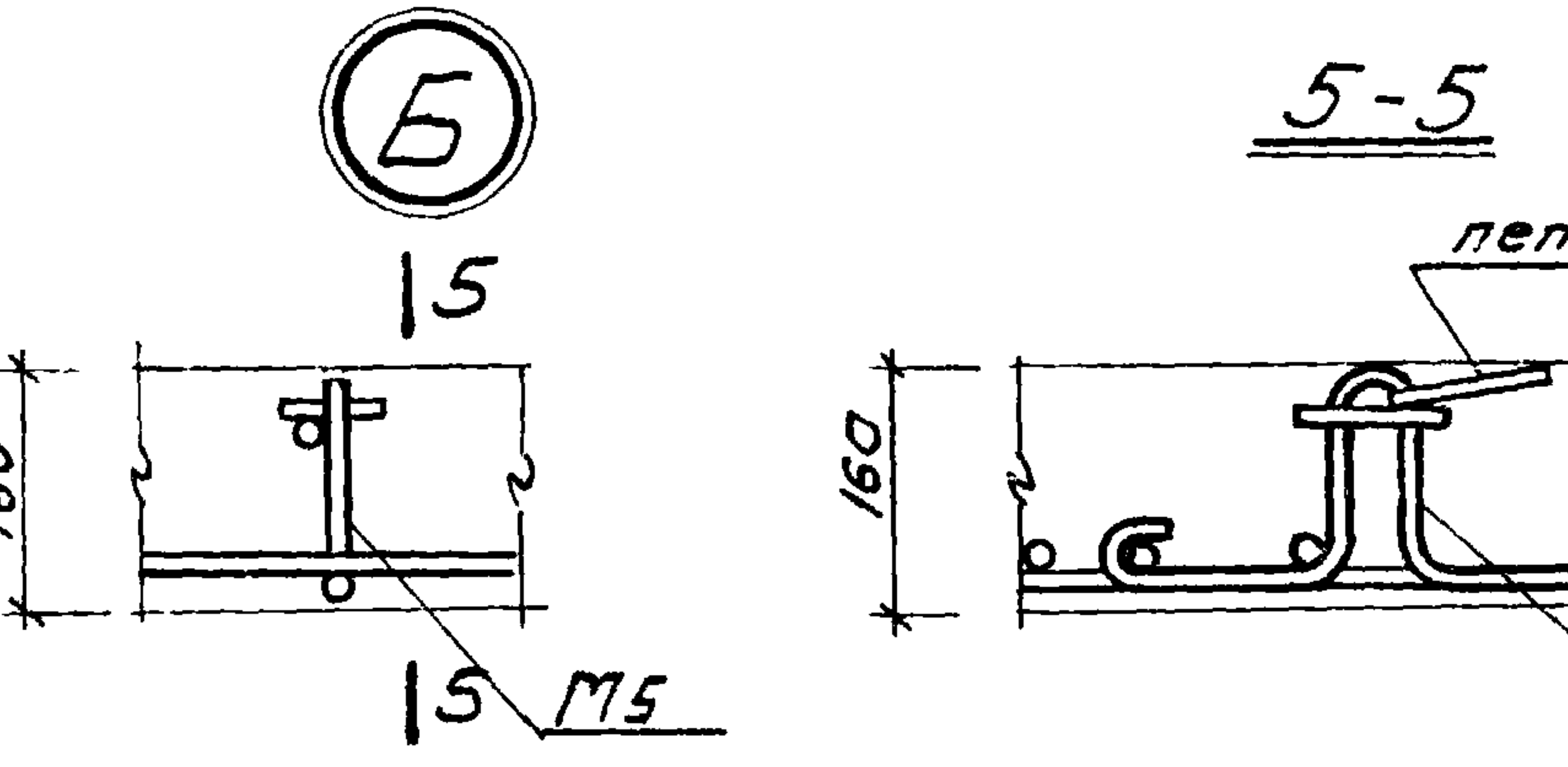
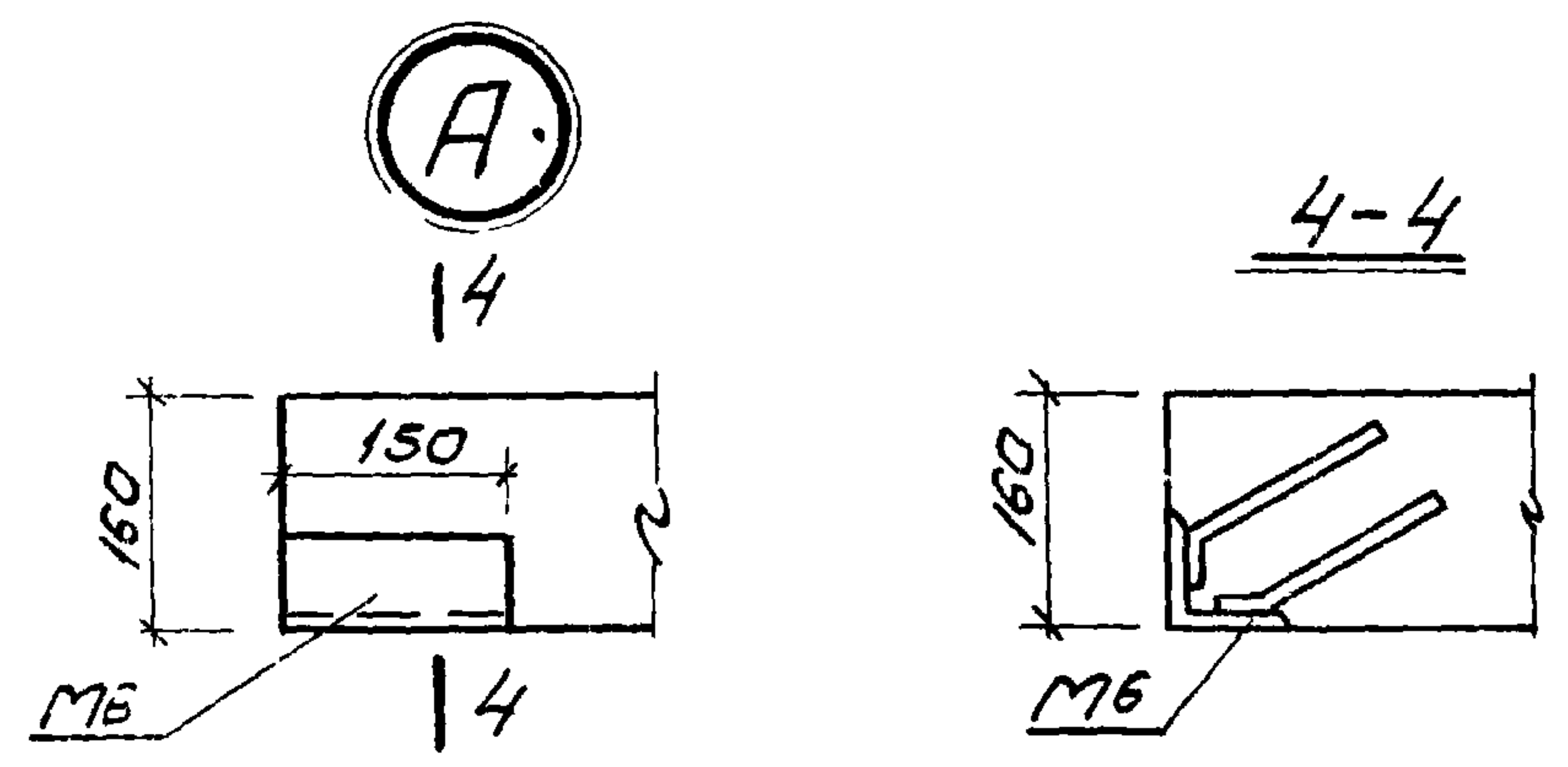
Выборка закладных деталей на один элемент

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



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 арматуры на один элемент						Выборка стали на один элемент.					
Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	А-I	А-III	Всего кг	А-I	А-II	Ст 3		Всего кг
				6	8		10	10	100*8	Л63*6	
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	3.6
		М7	8	-	-	-	-	6.4	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	8.4	20.0

Показатели на один элемент

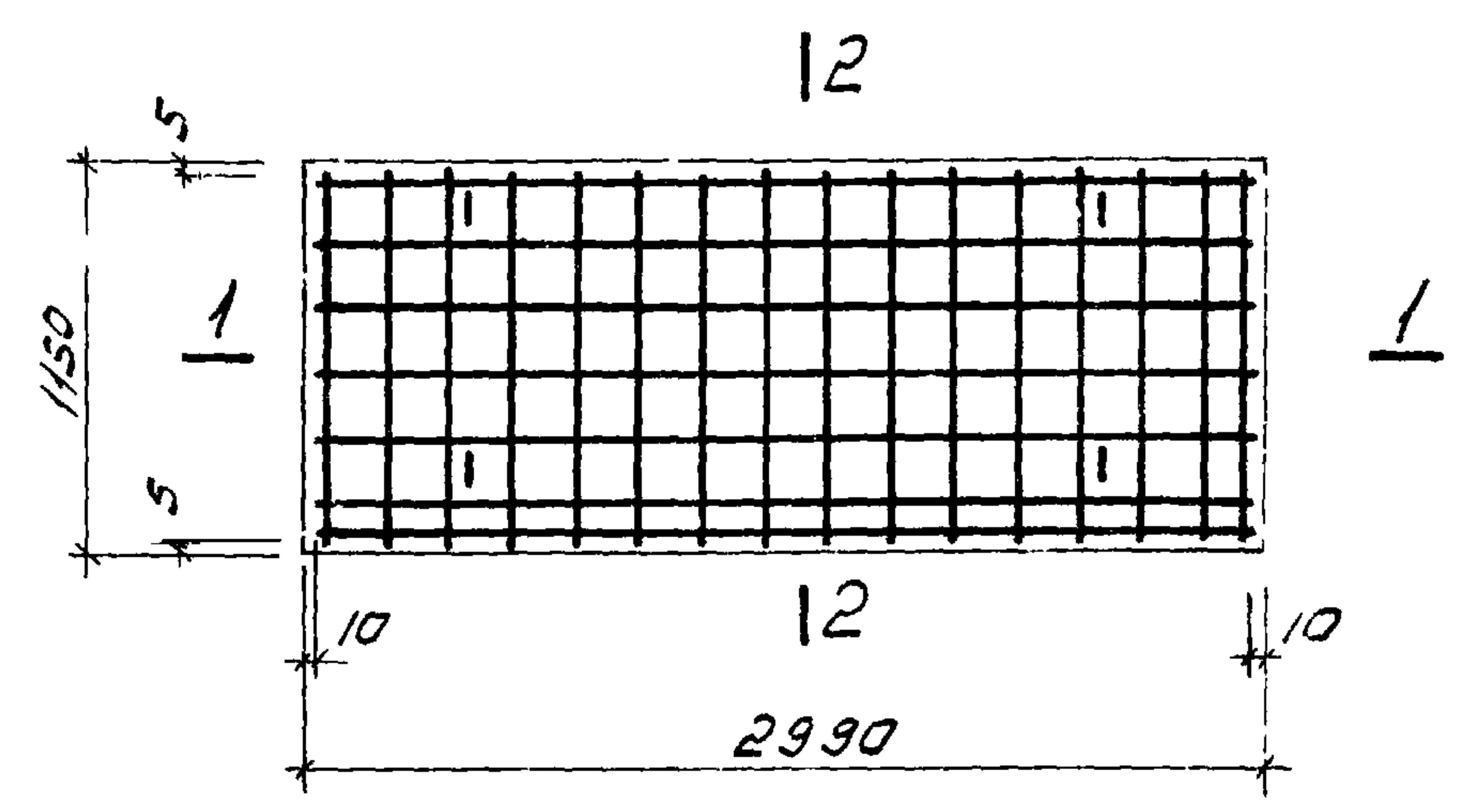
Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Бетон м ³	Арматура кг	Закладные детали кг
ПМ1	1.38	200	0.55	21.6	20.0

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

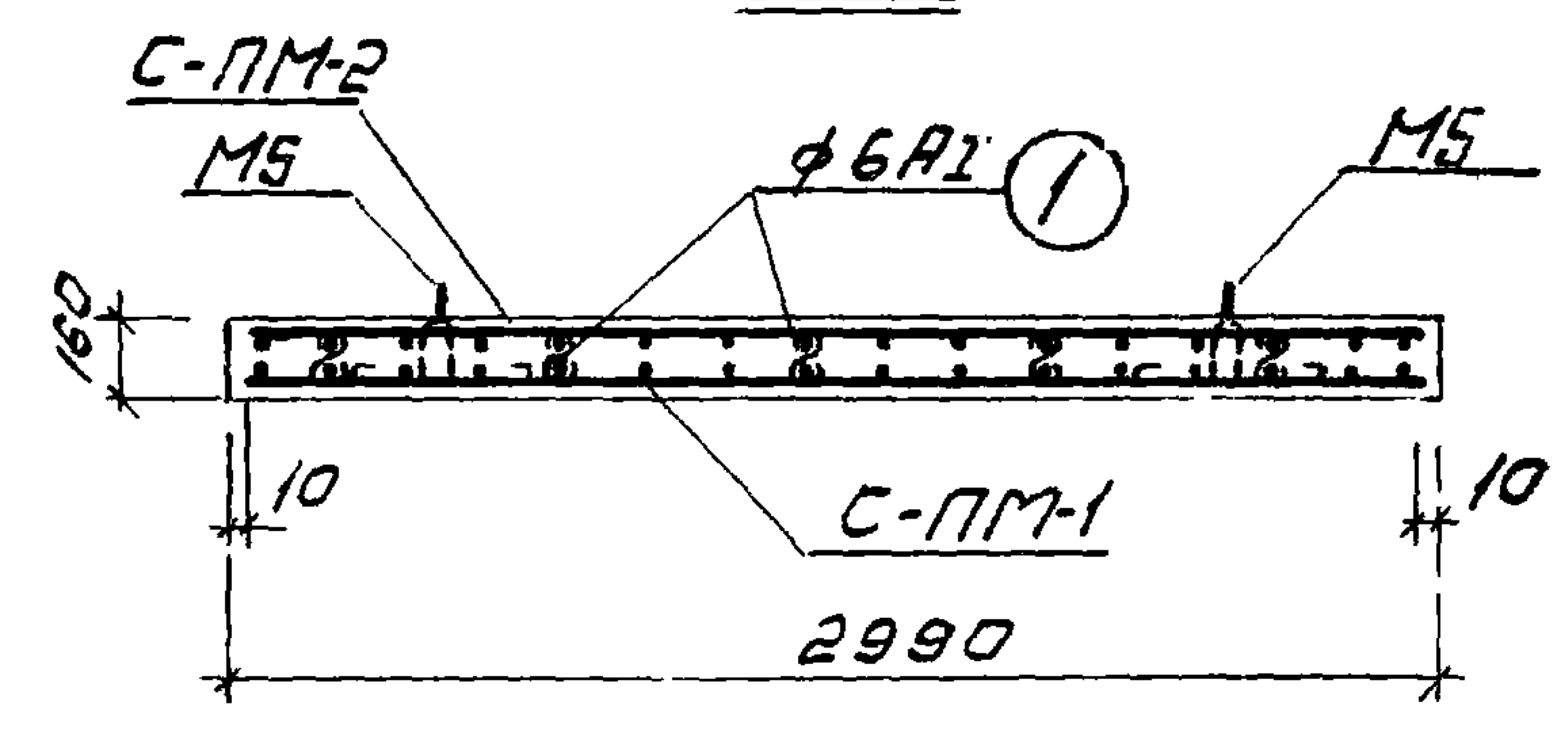
Блок емкостей
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы.
Плита мостика ПМ1. Опалубочный чертеж. Показатели.

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

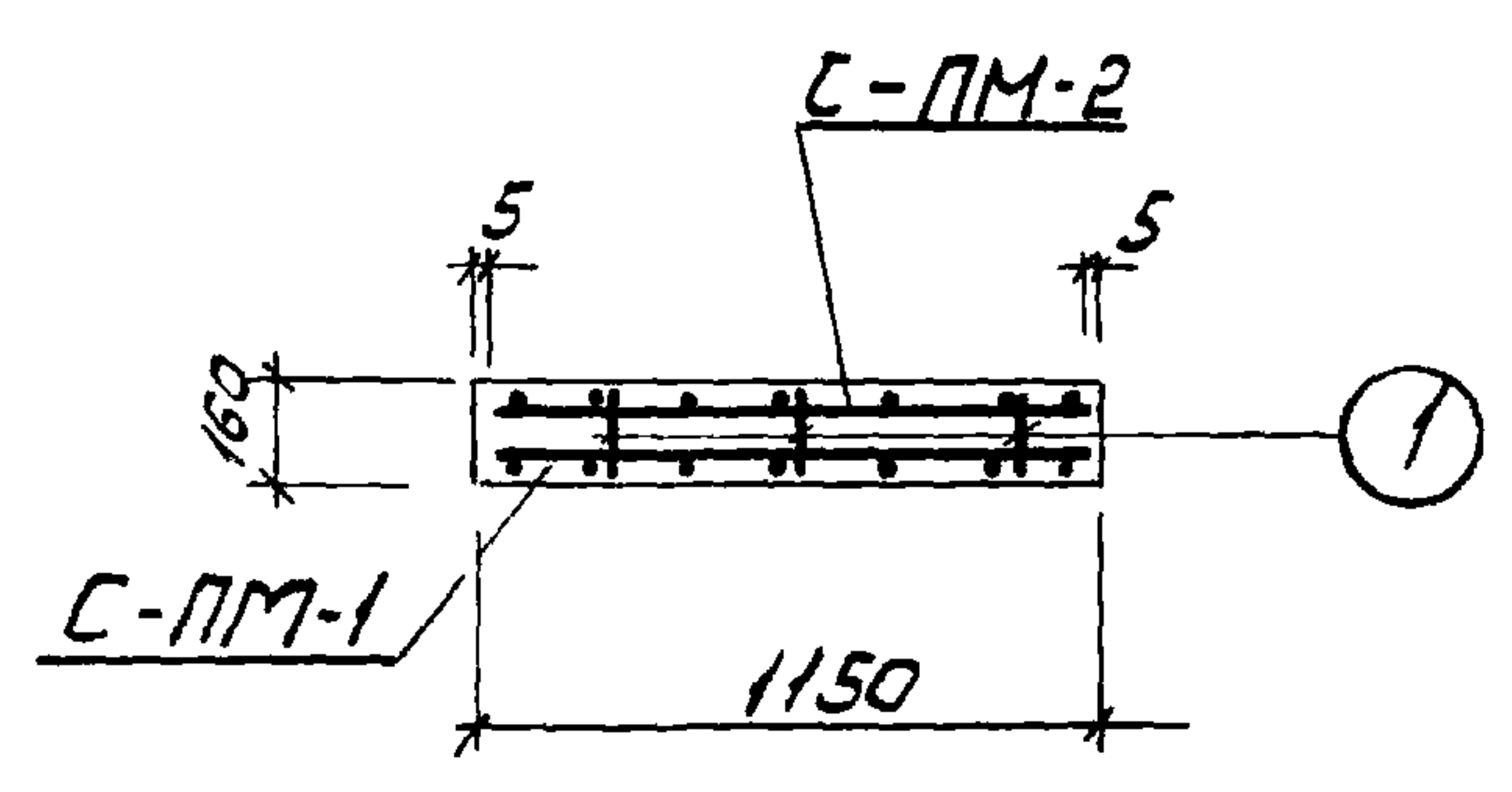
ПМ1



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

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.

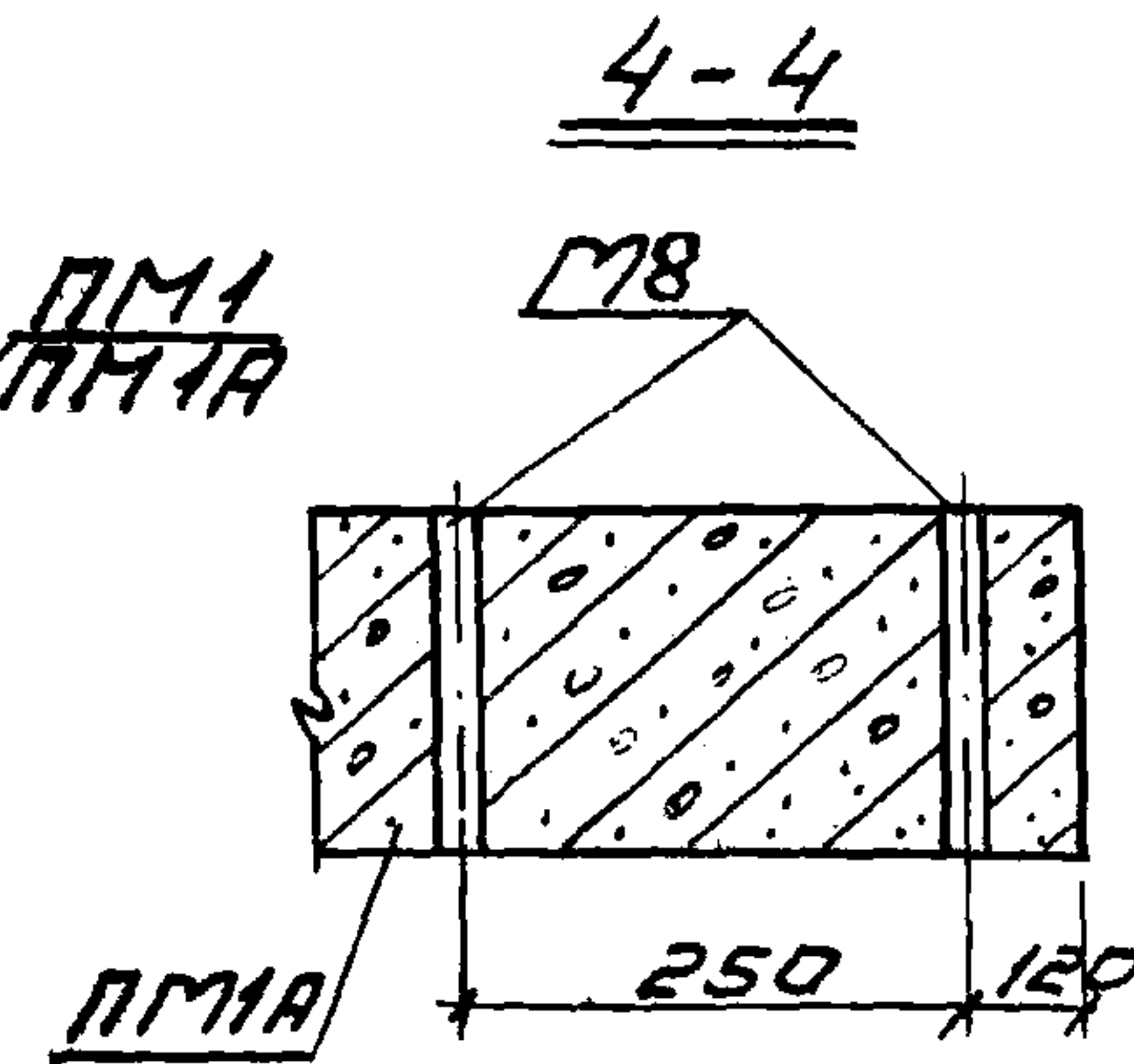
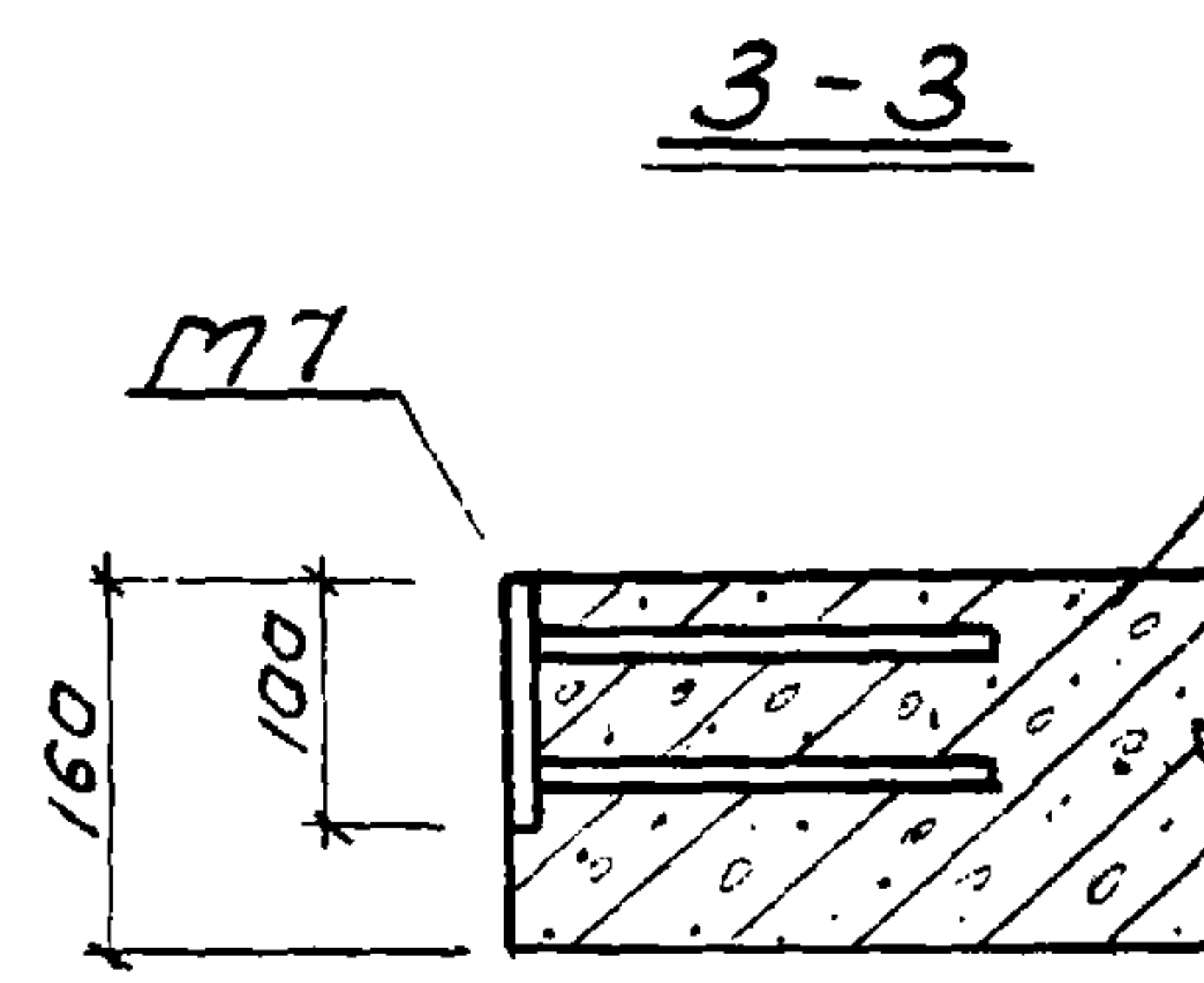
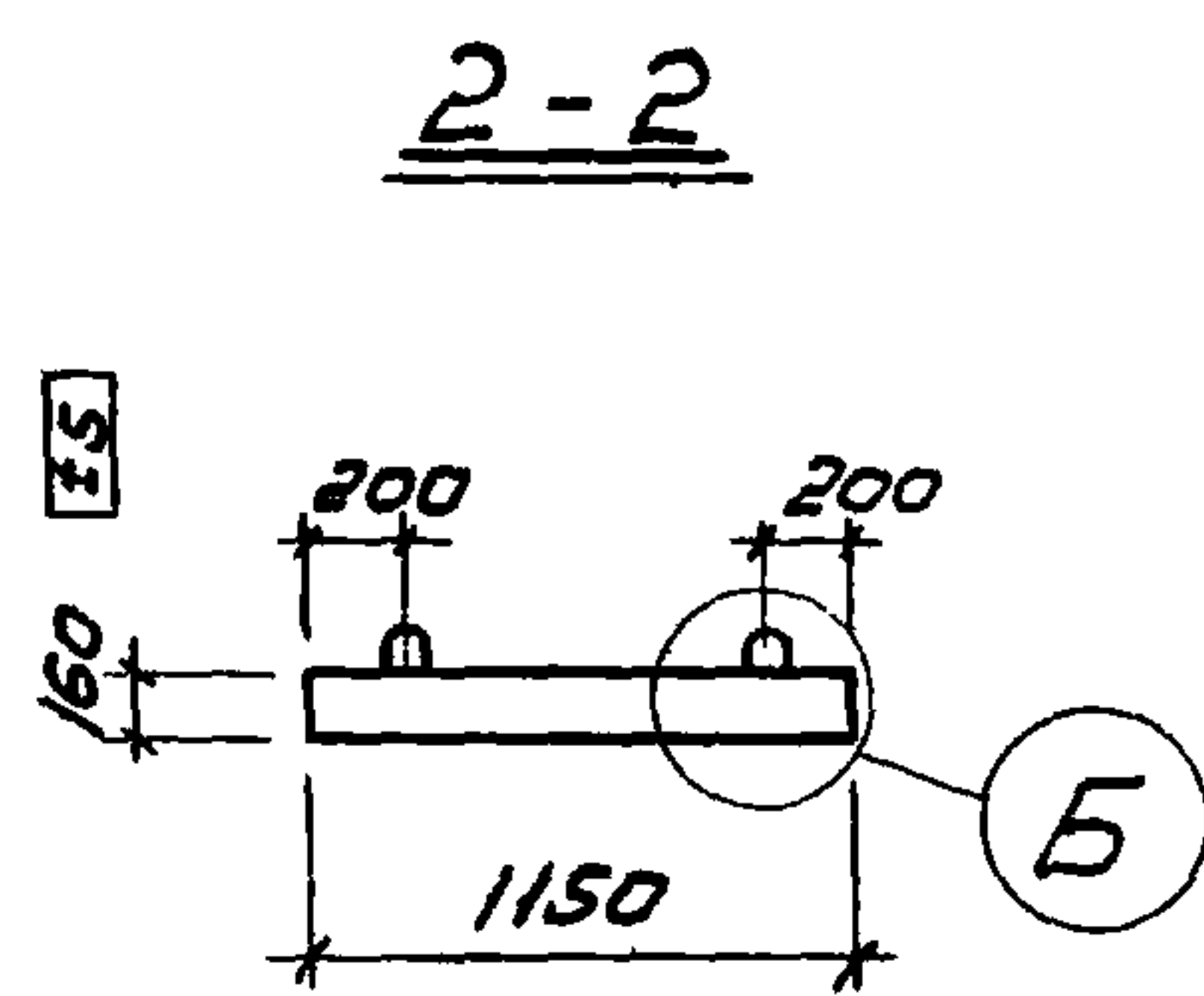
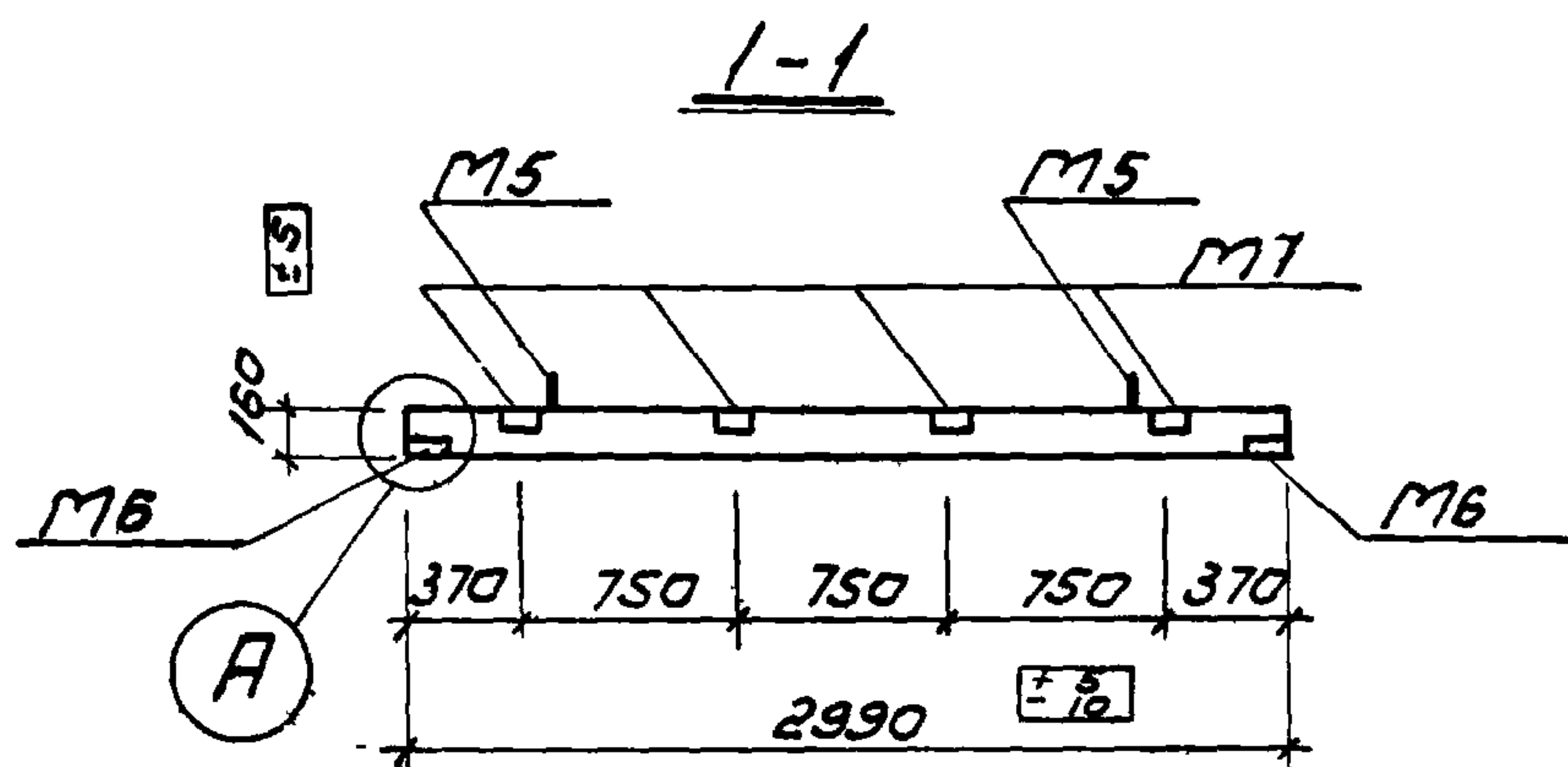
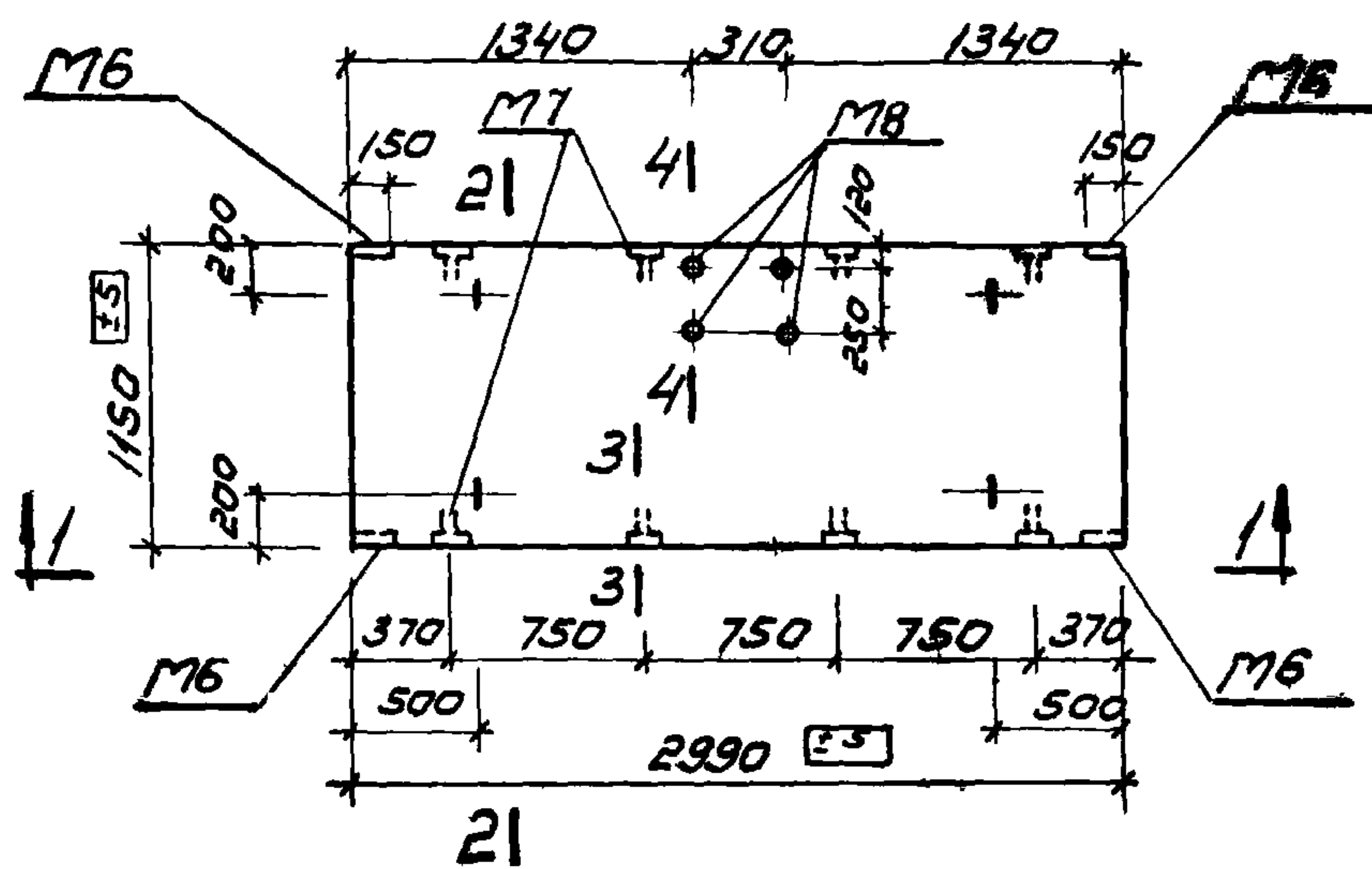
Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы.
Плита мостика ПМ1. Армирование.

Типовой проект
902-2-260

Альбом
V

Лист
КС-У-10

ПМ1А



Примечания:

- Узлы А и Б см лист КС-У-9
- Примечания см лист КС-У-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-У-28
		М6	4	КС-У-28
		М7	8	КС-У-28
		М8	4	КС-У-28

Выборка арматуры на один элемент

Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	Выборка арматуры			Выборка стали						
				А-I	А-III	Всего кг	А-I	А-II	Ст.3			Всего кг	
				6	8		10	10	100*8	Л63*6	Труба dу25	Уголок	
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 м³	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

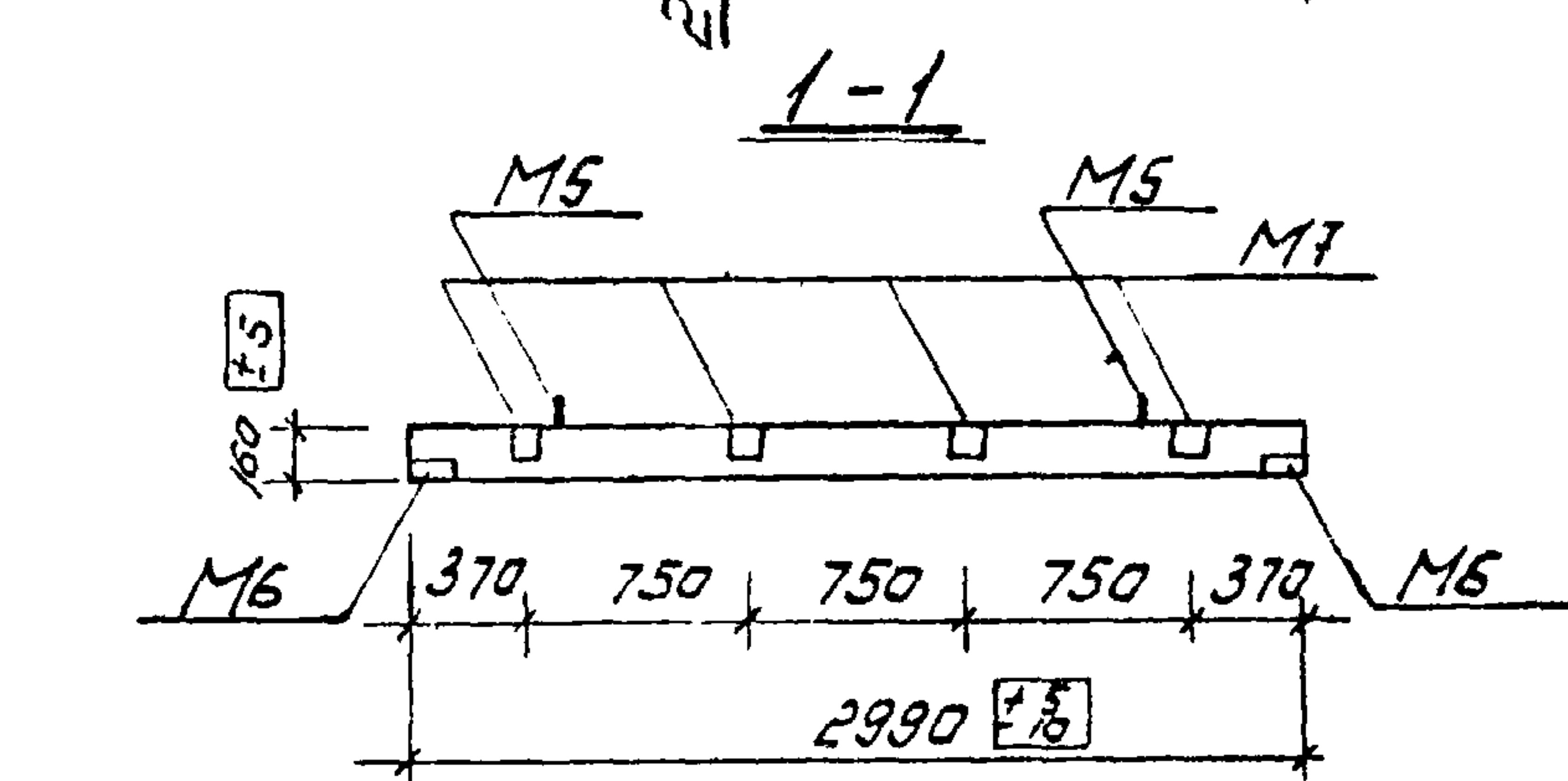
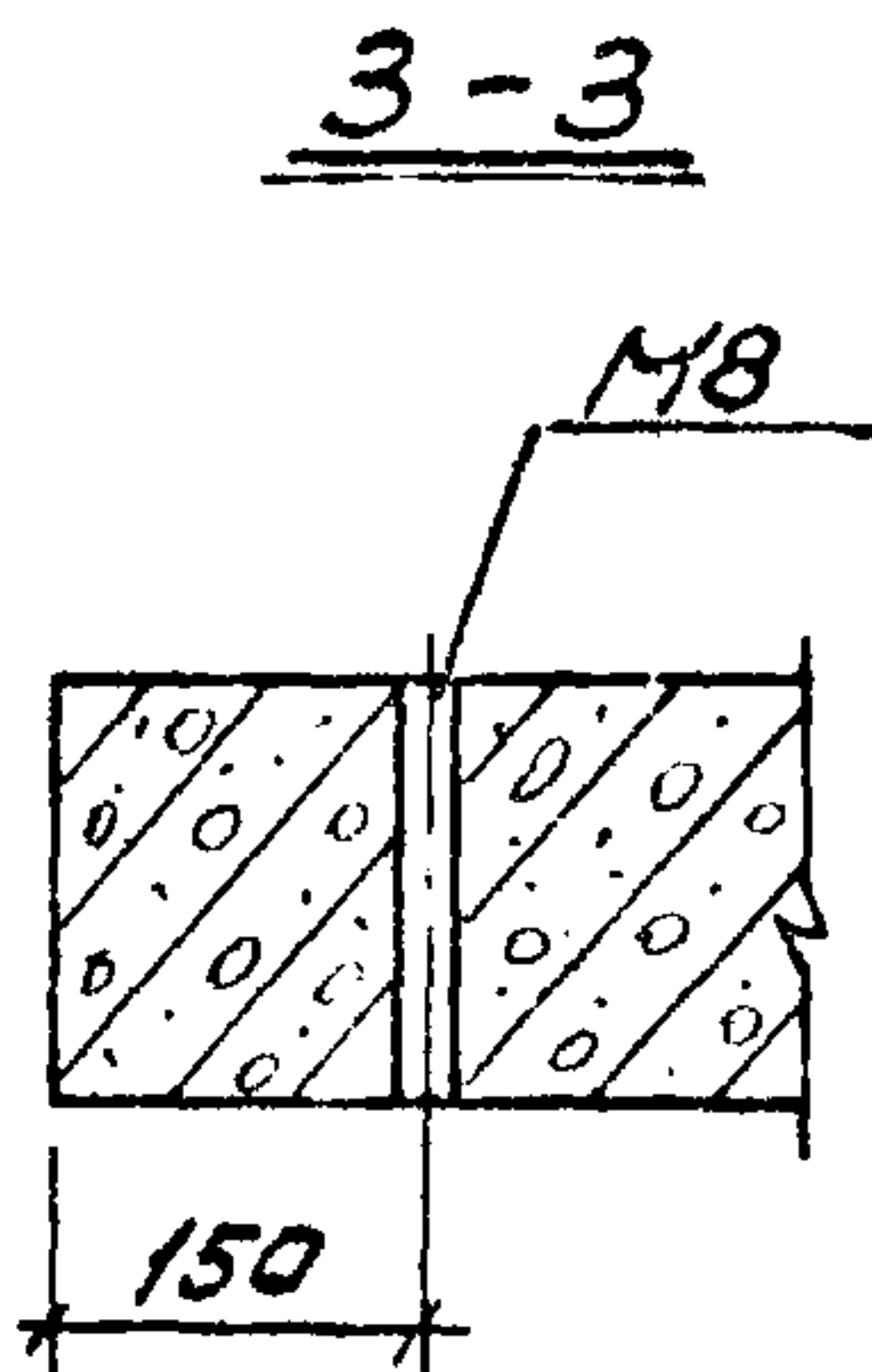
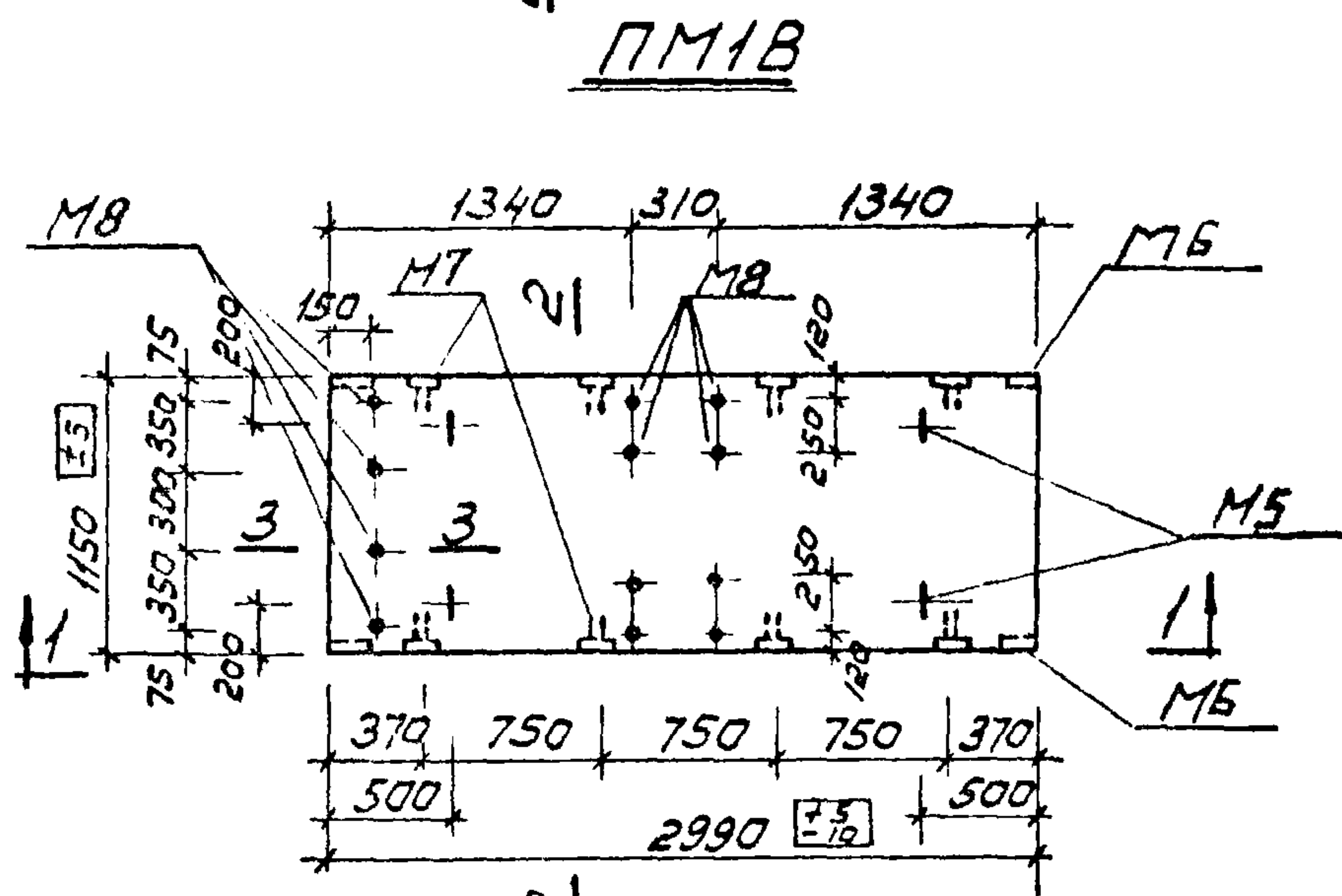
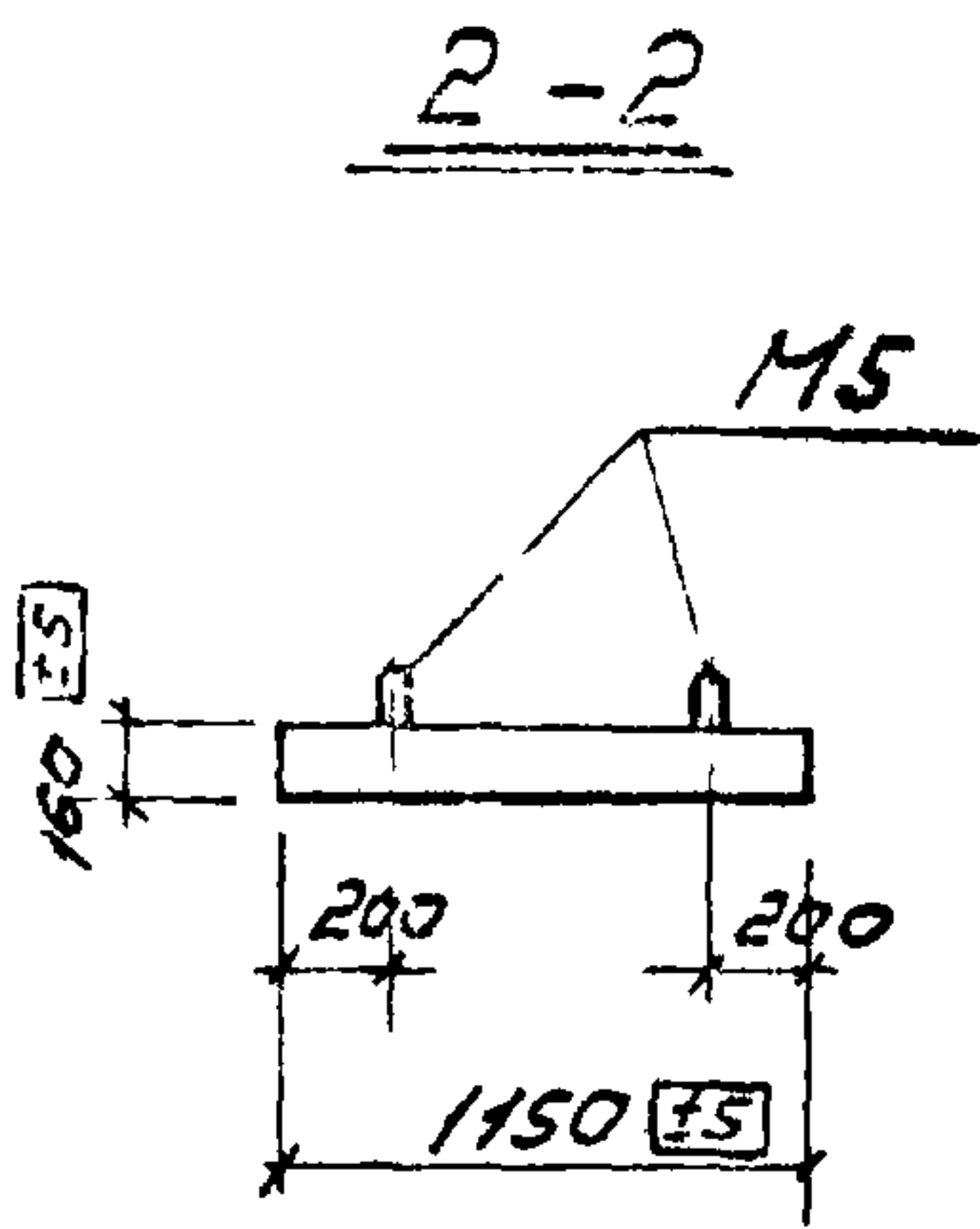
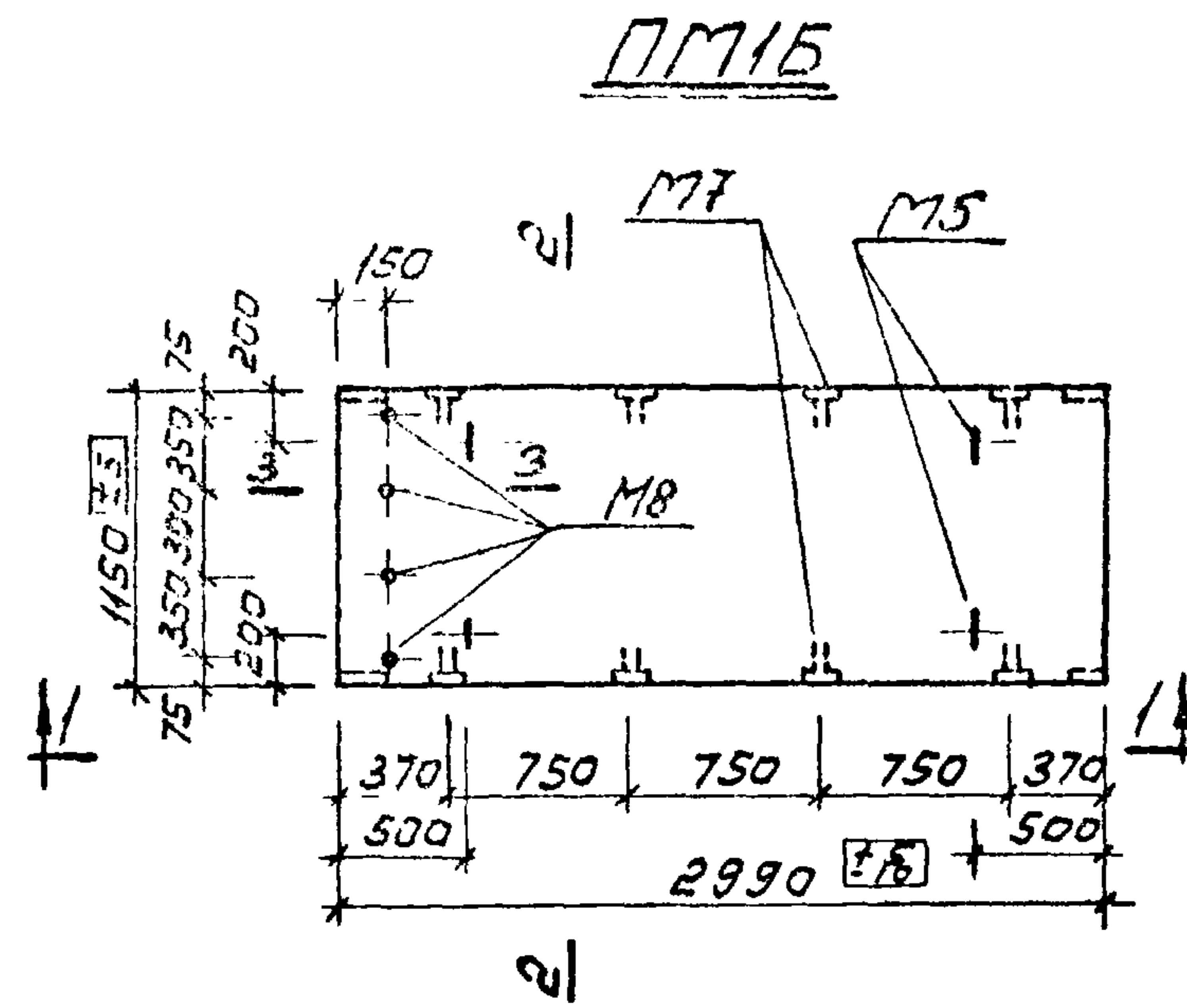
Блок емкостей

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

Типовой проект
902-2-260

Альбом
V

Лист
КС-У-11



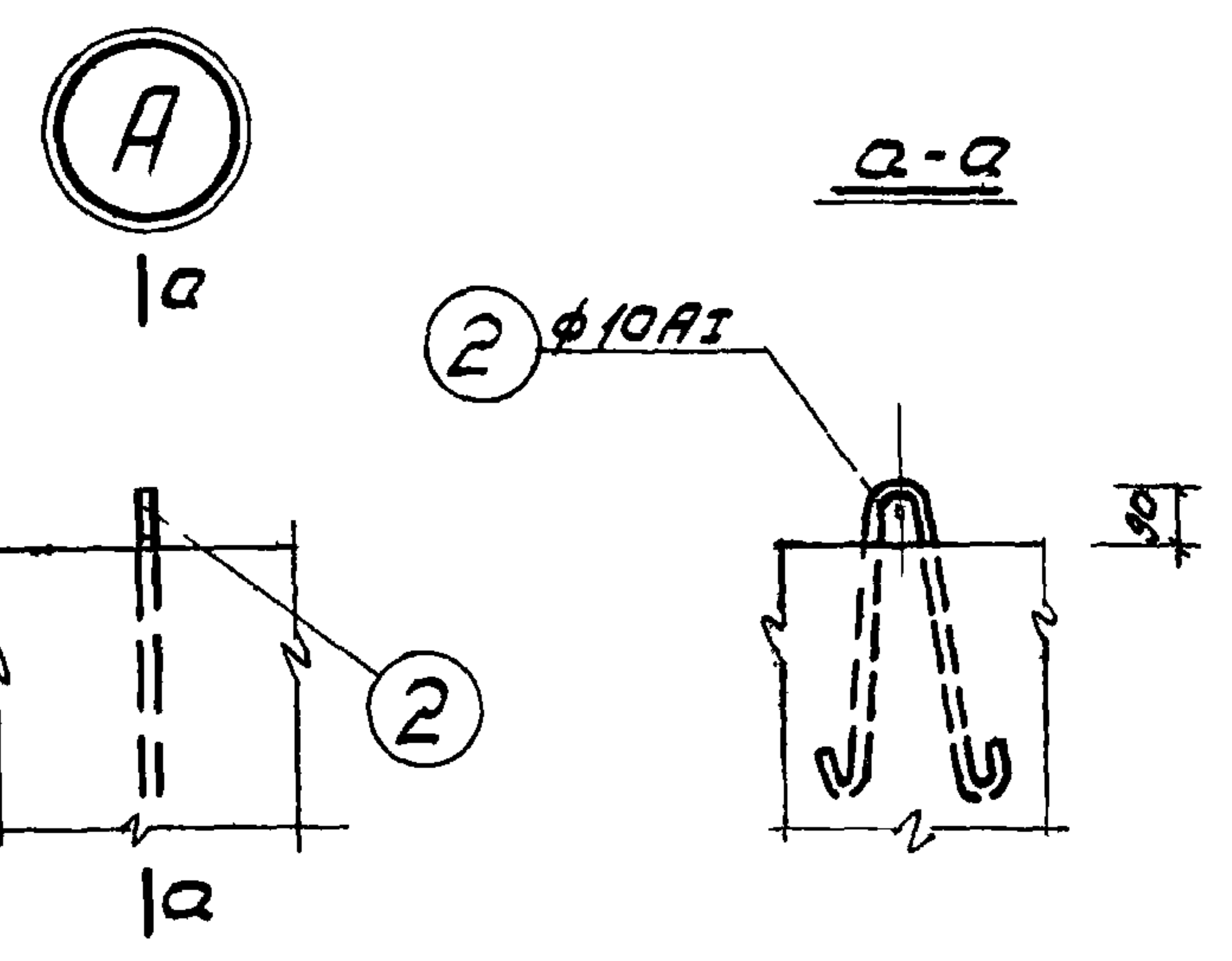
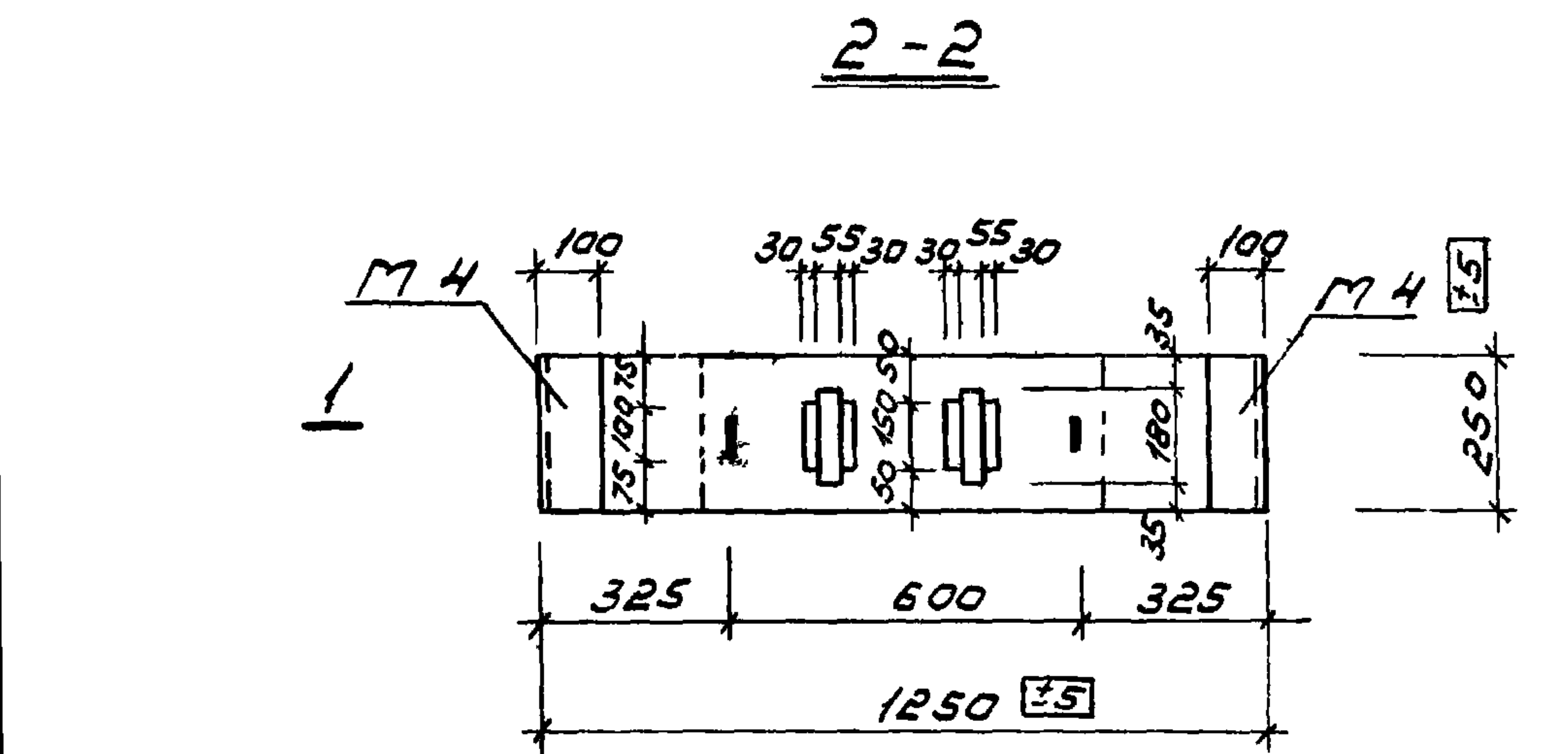
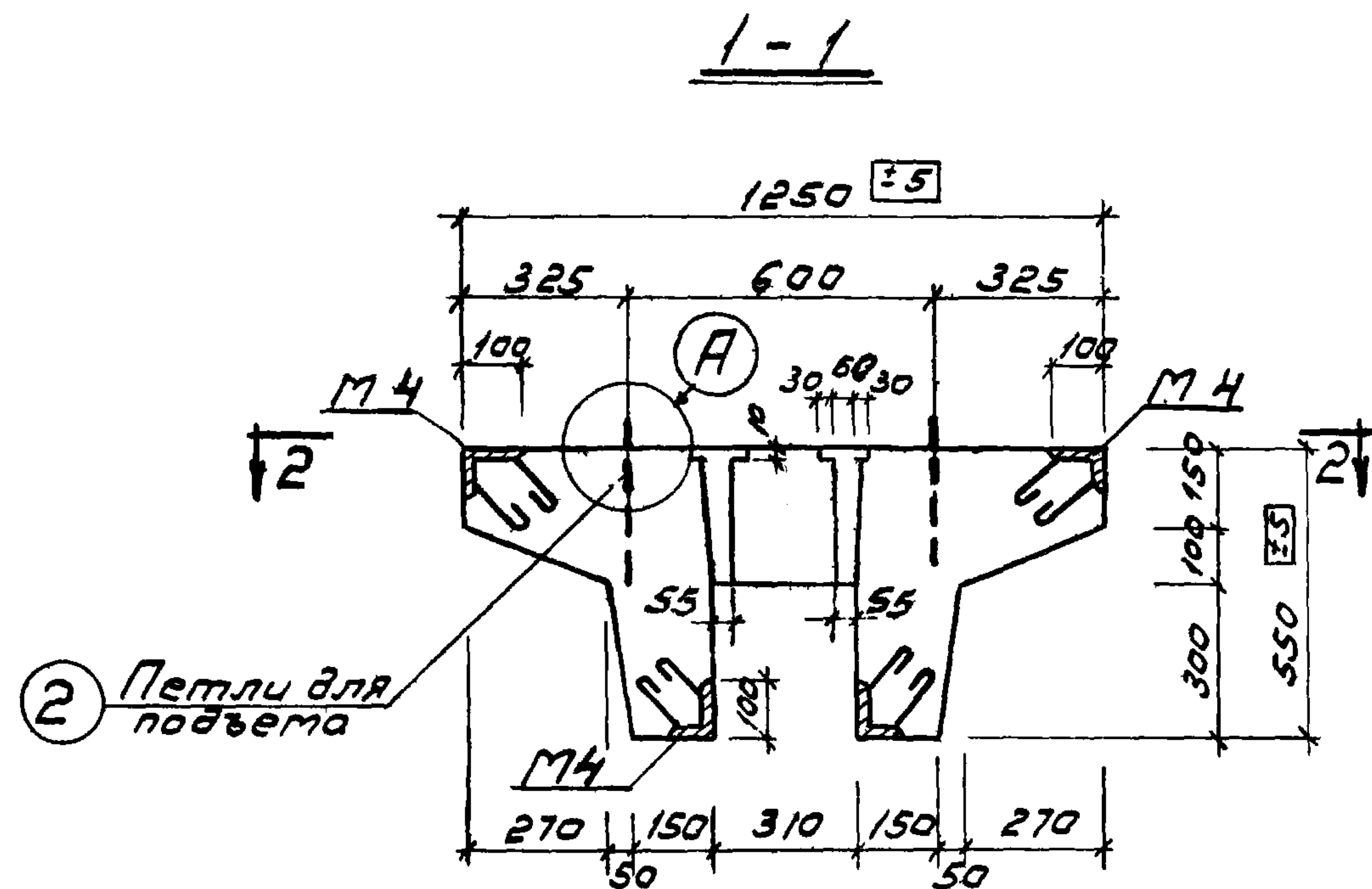
Выборка закладных деталей на один элемент

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	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	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.

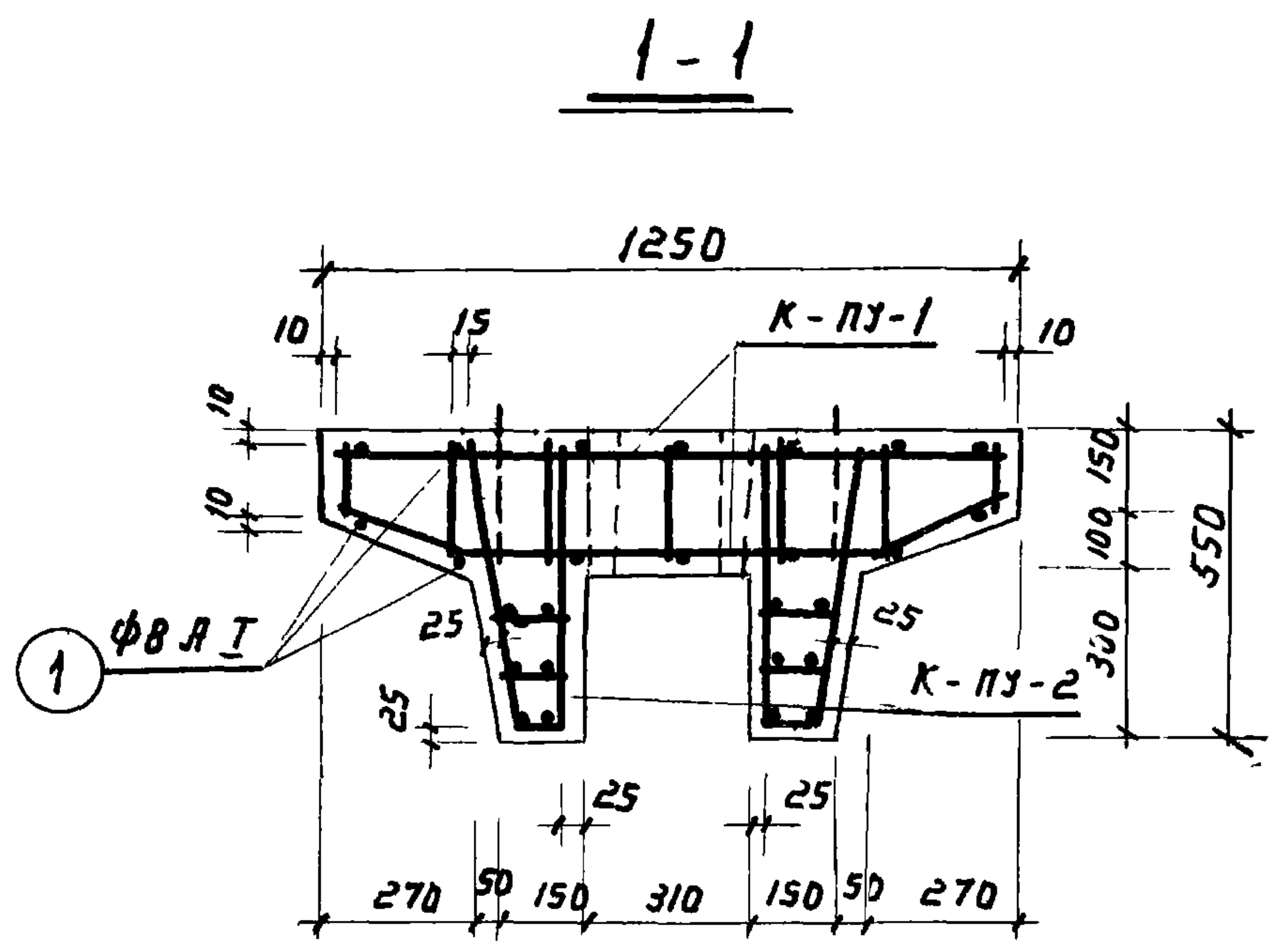
Выборка закладных деталей на один элемент

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	Л100х63х8	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

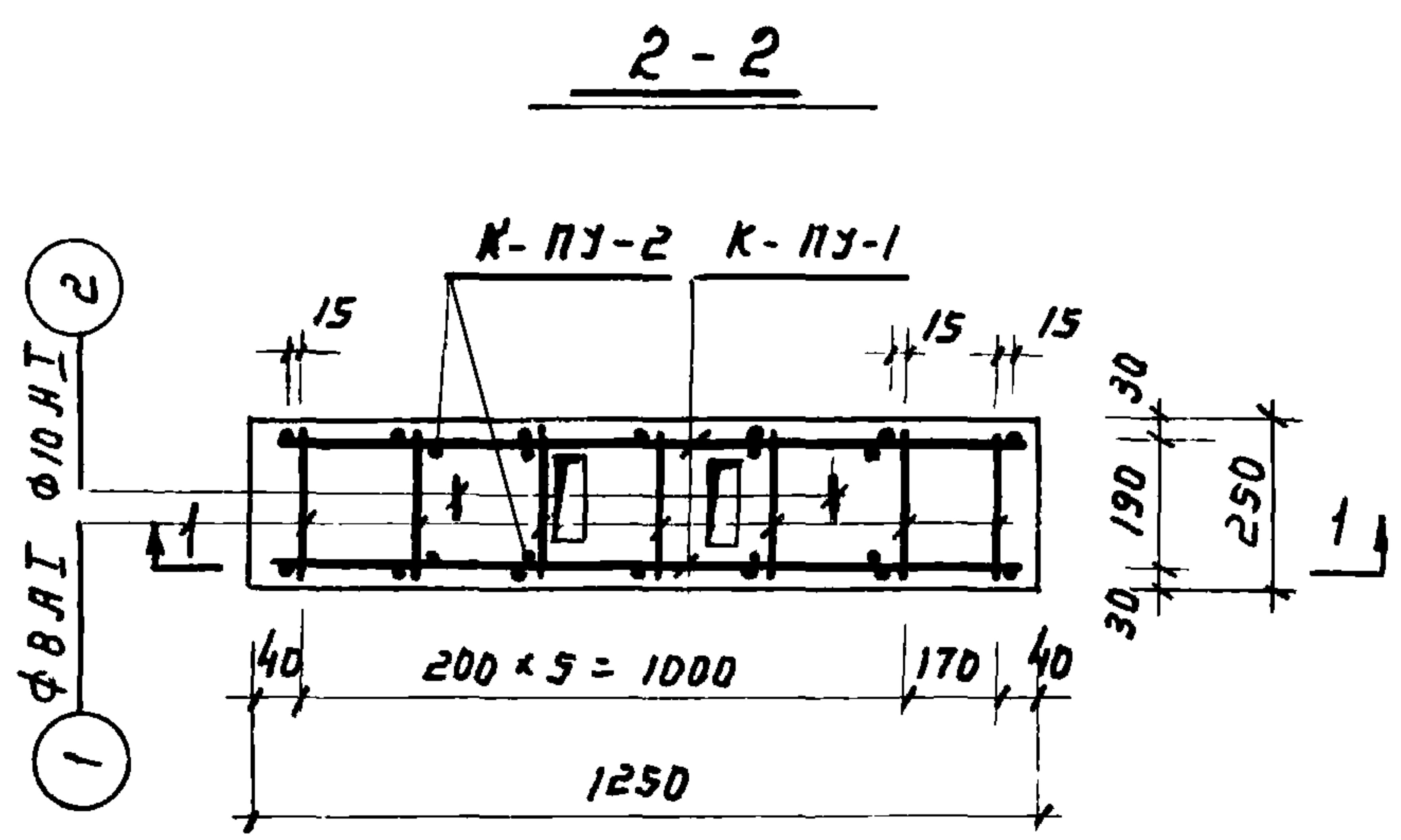
Показатели на один элемент

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



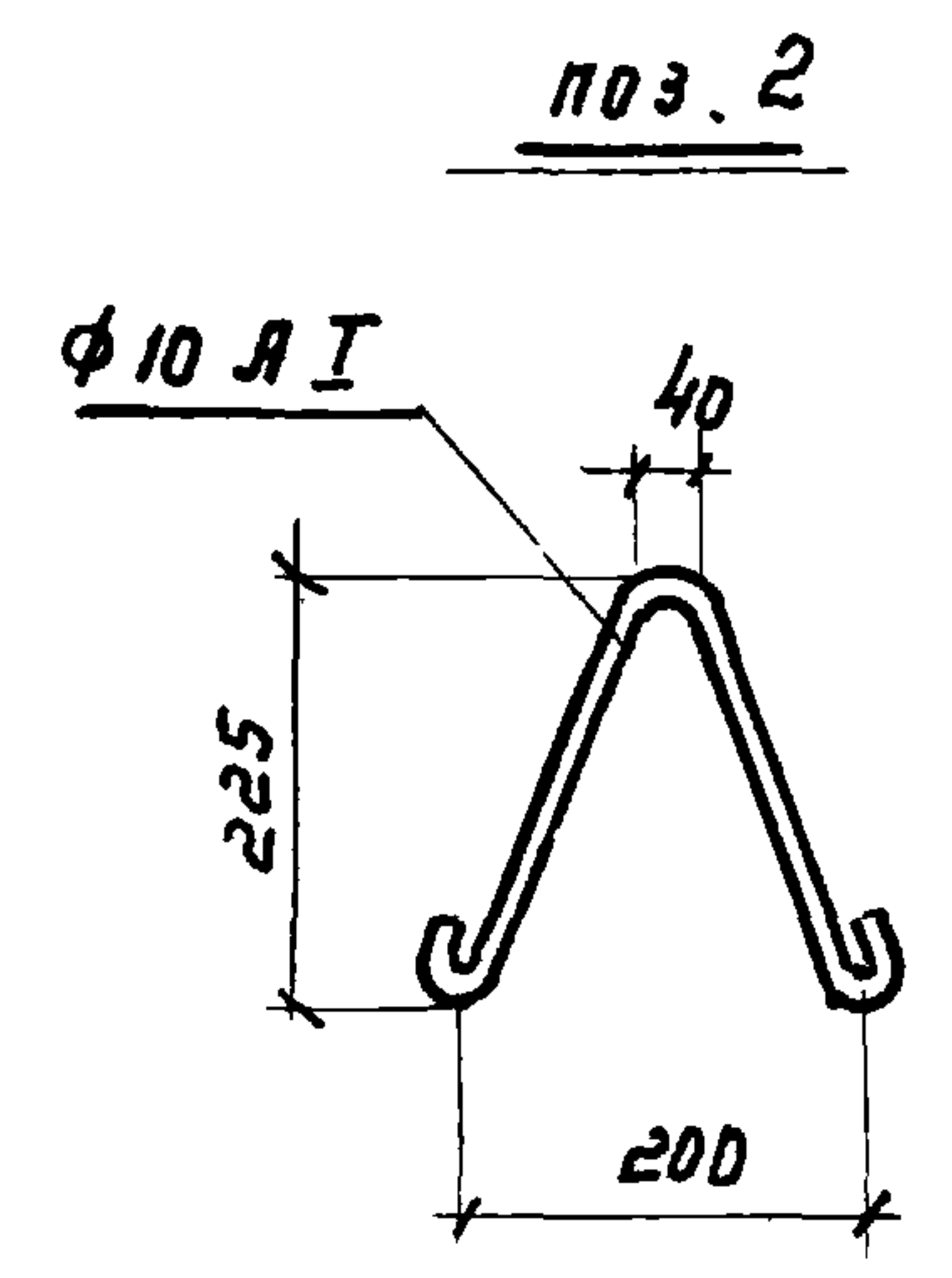
Выборка арматурных изделий на один элемент

Марка элем-та	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа проекта
ПУ 1	каркас	К-ПУ-1	2	КС-У-20
	- " -	К-ПУ-2	4	КС-У-20



Спецификация арматуры на один элемент

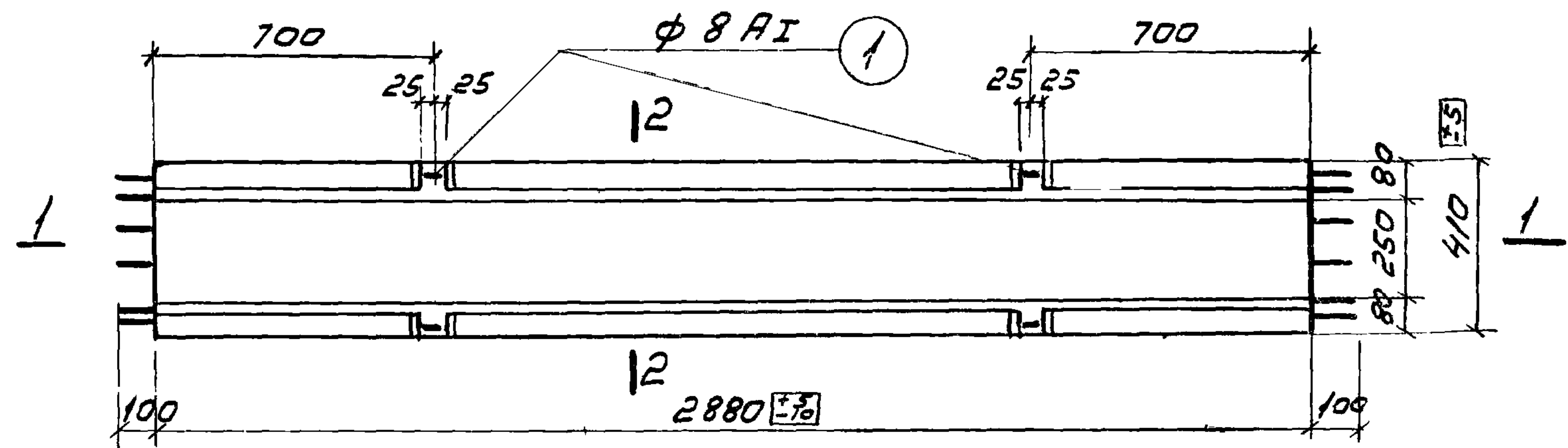
Марка элем-та	Спецификация арматуры на один элемент						Выборка арматуры на один элемент				
	ЭСКУЗ	№ поз.	Ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Ф или профиль	Класс армат.	Общая длина м	Масса кг.
ПУ 1	230	1	8 А I		230	14	3,2	8 А I		3,2	1,3
	См. чертёж	2	10 А I		650	2	1,3	10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



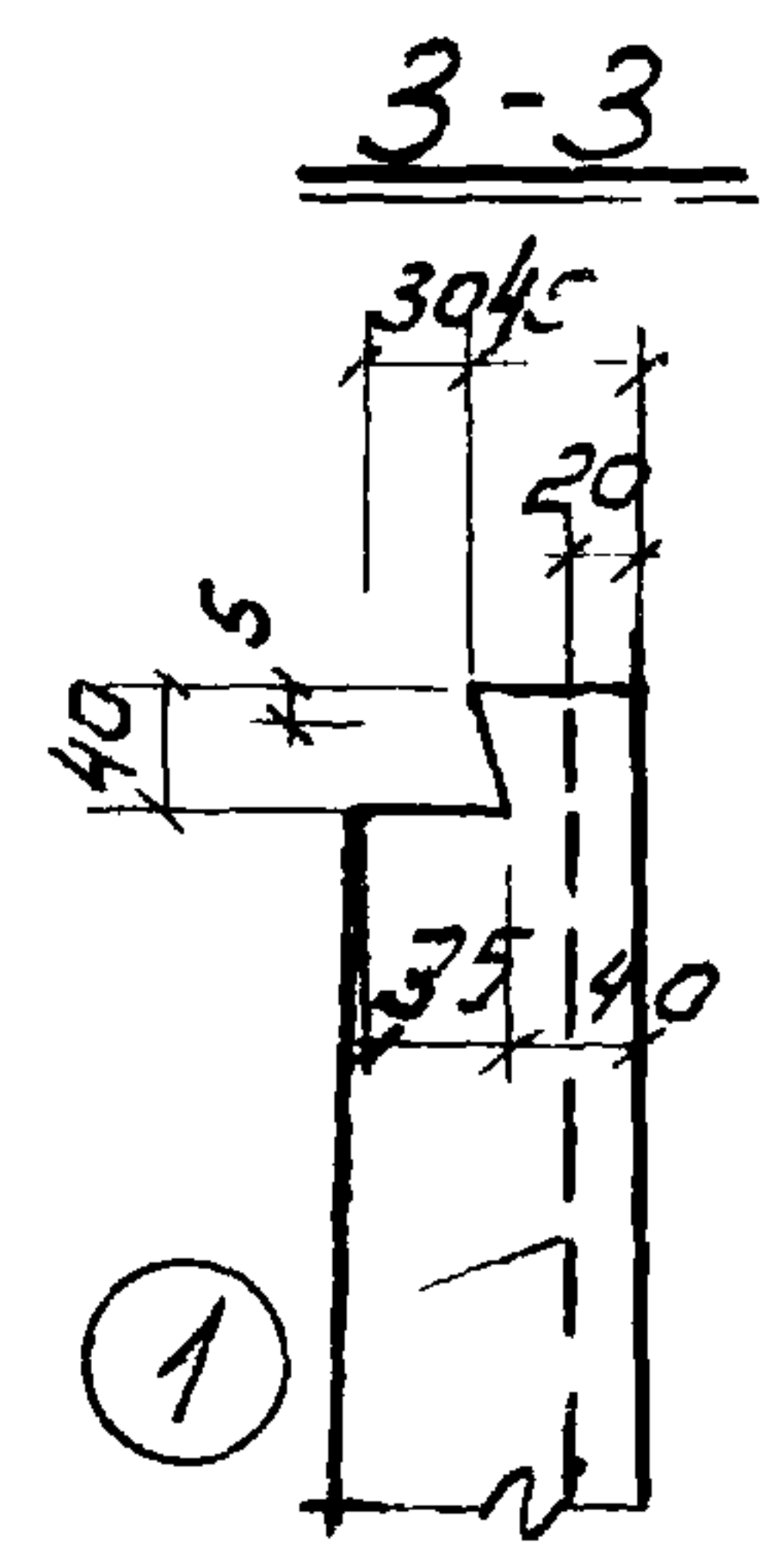
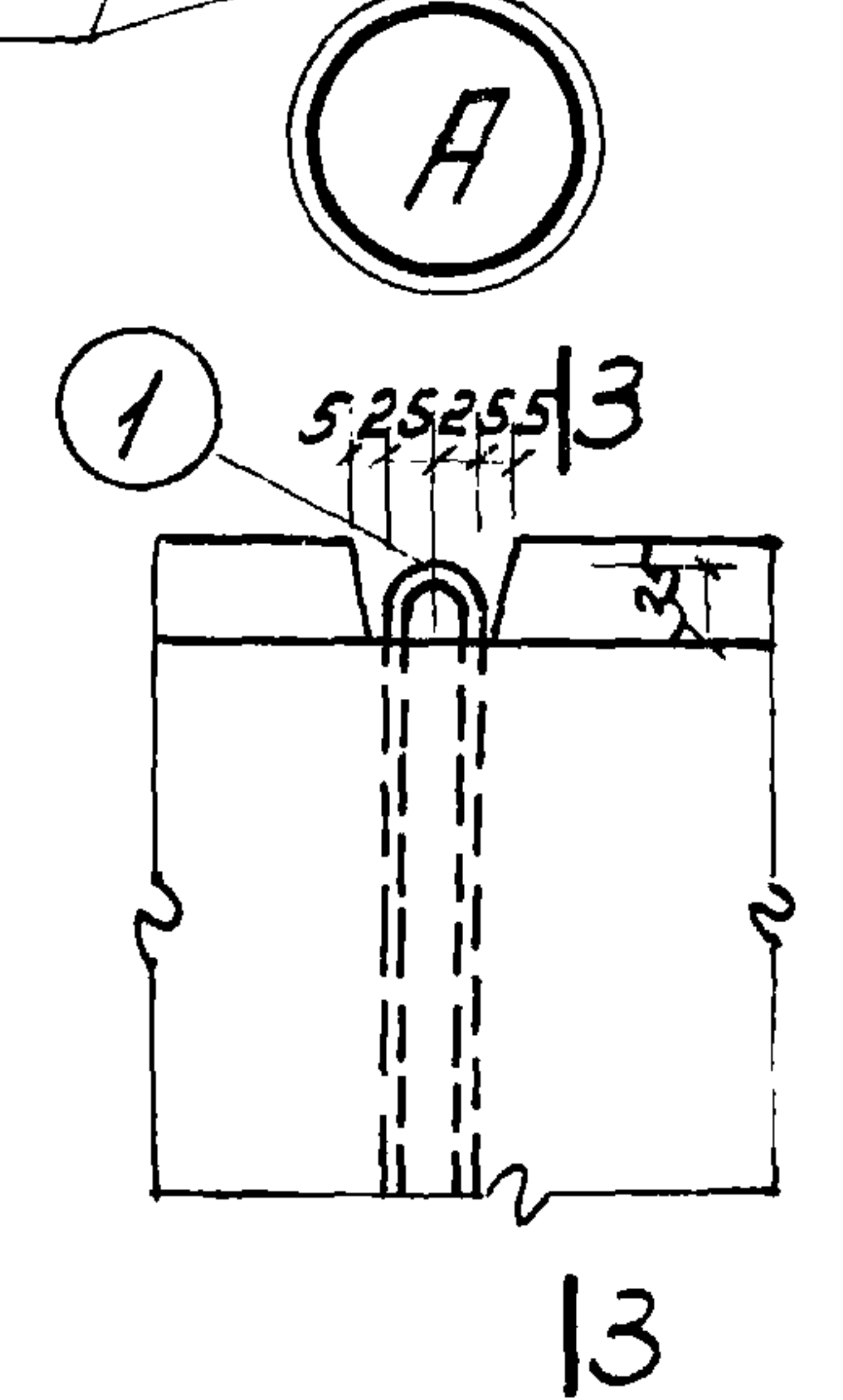
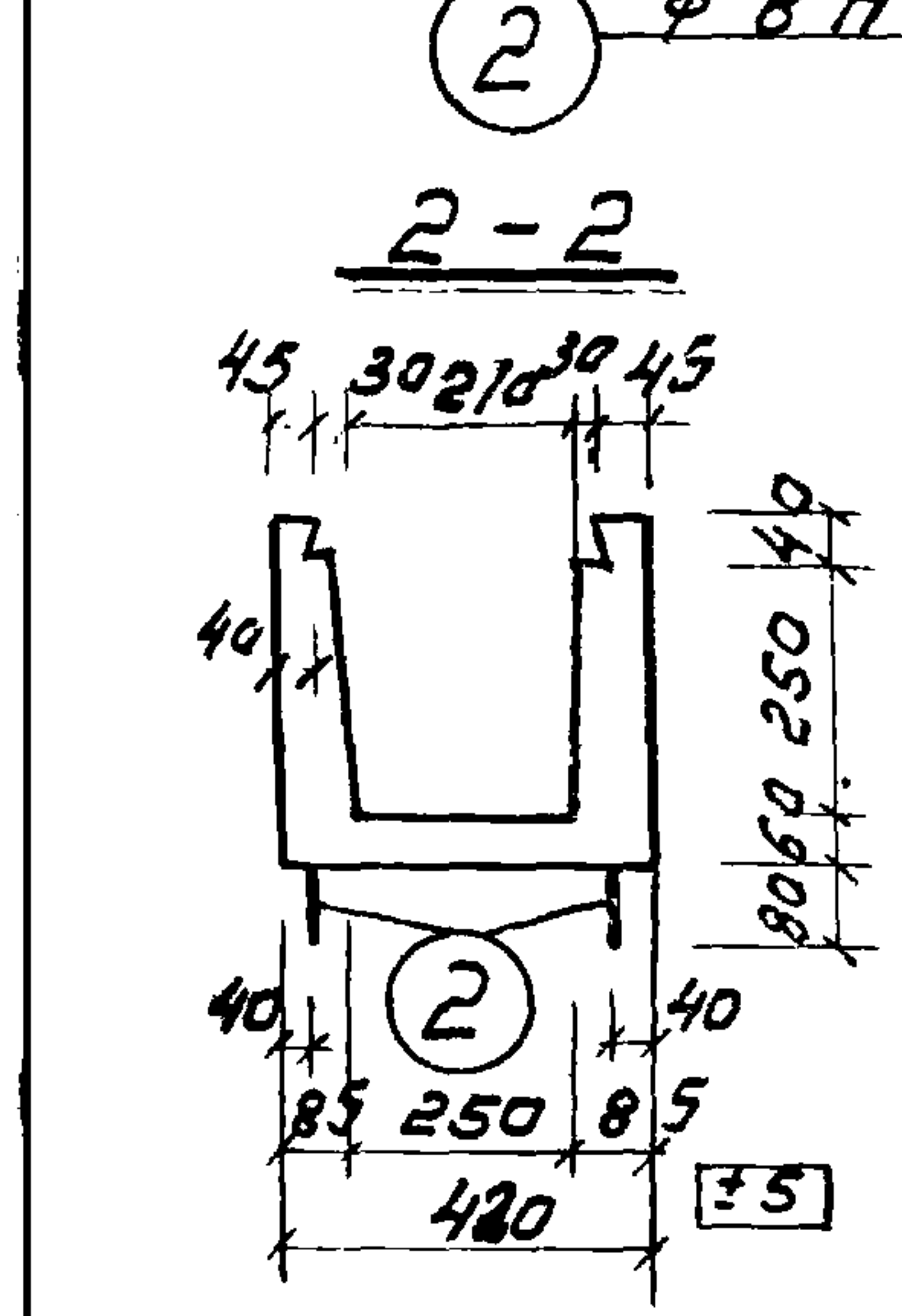
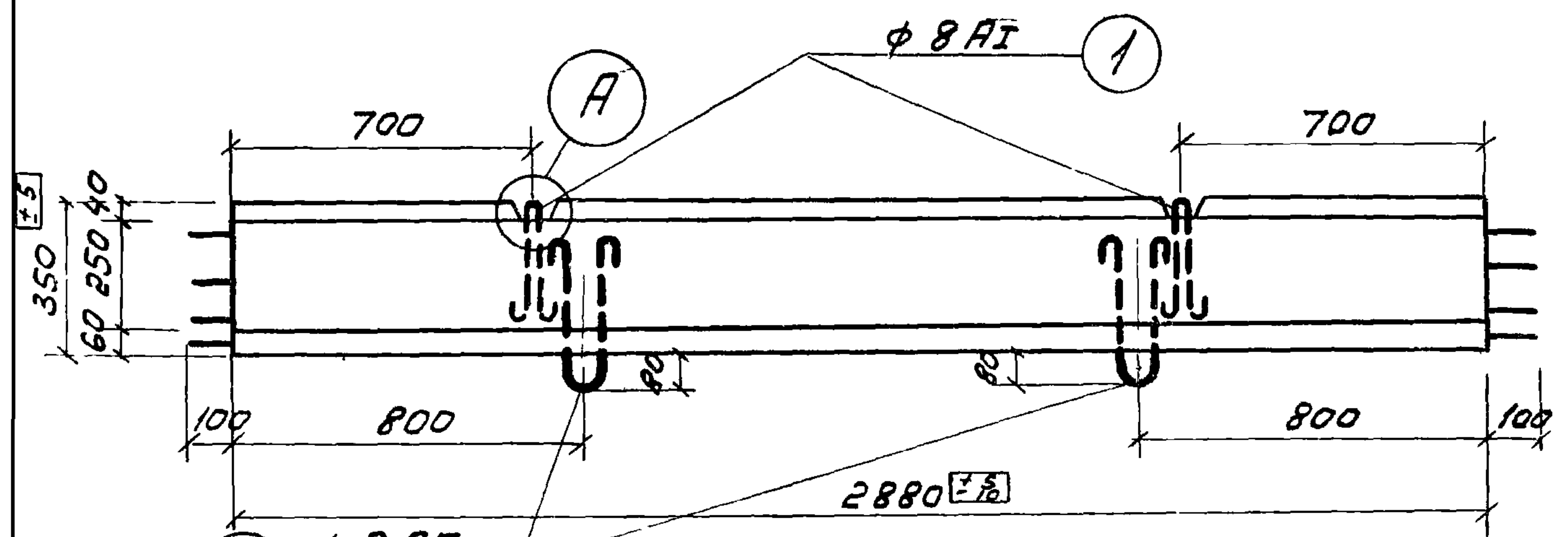
Примечания:

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

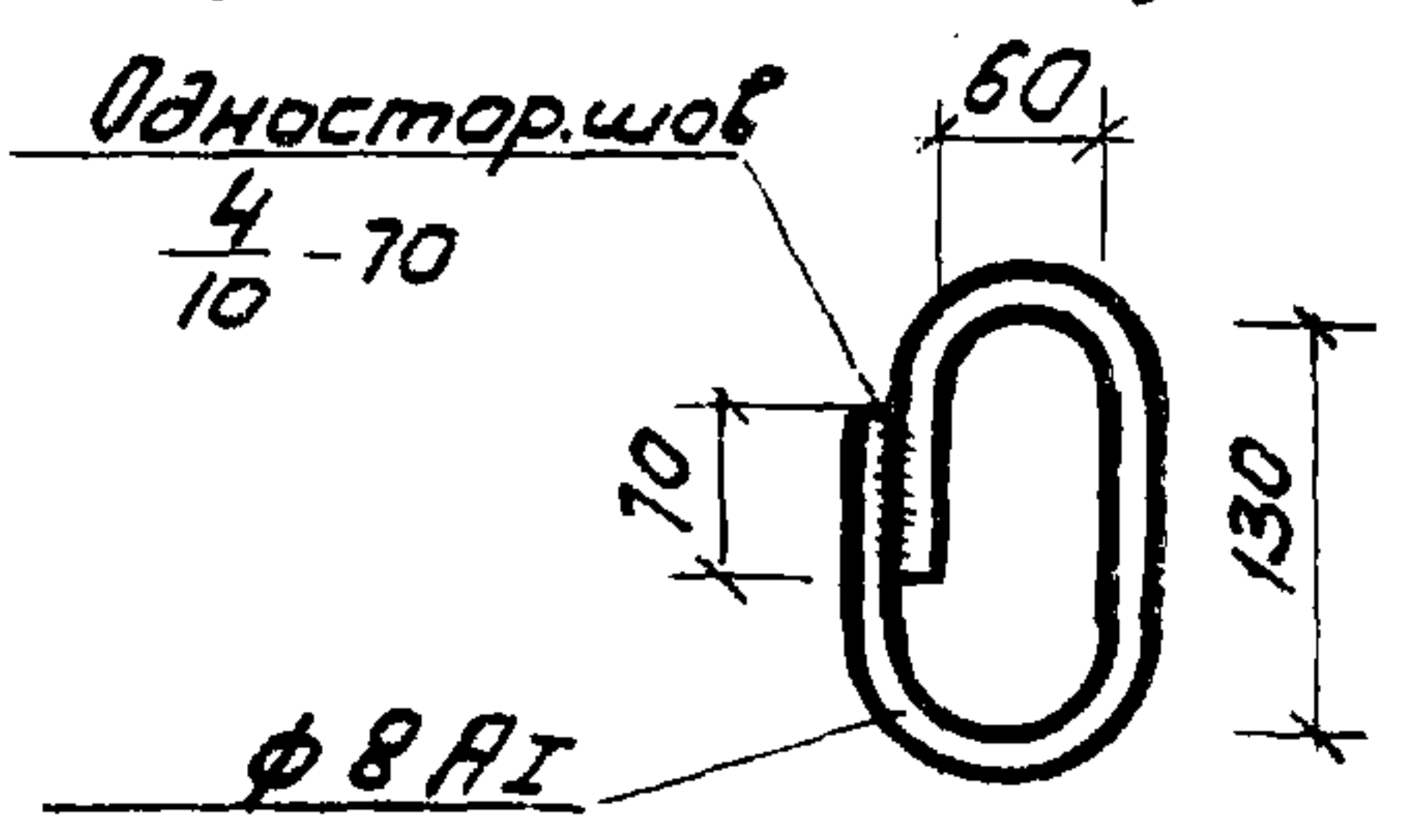
ФК-1



1-1



Проушина
(см. примеч. п. 5)



Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	A1			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:

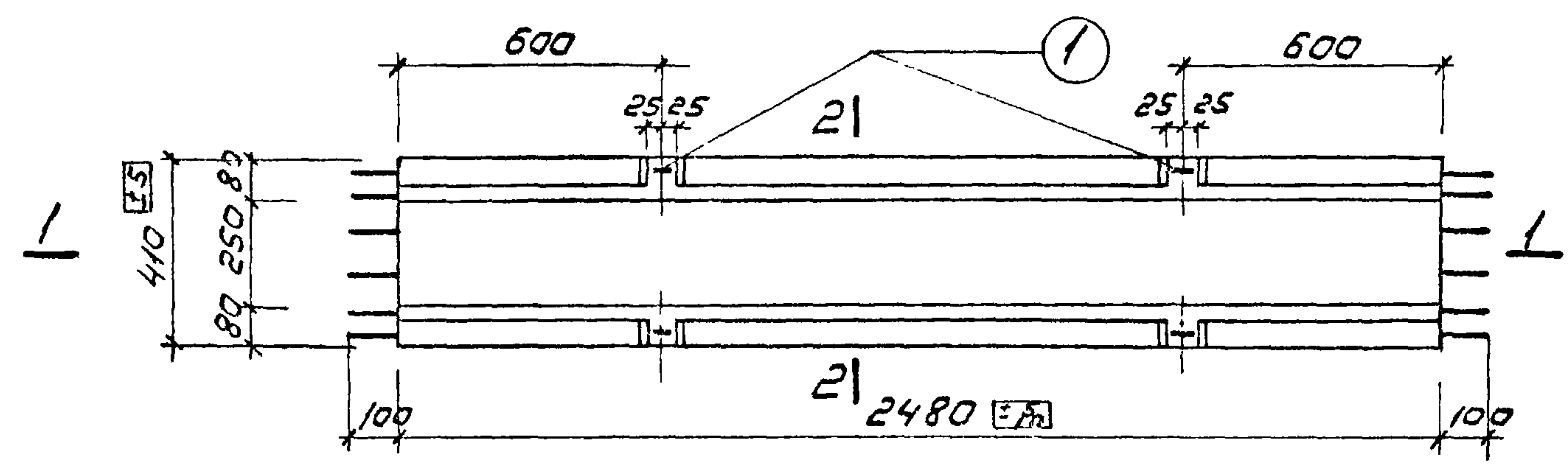
1. При изготовлении фильтрасных коробов ФК1 необходимо обратить внимание на тщательность выполнения опалубочной конфигурации верхней части короба (ласточкин хвост) сеч. 3-3.
2. Фильтрасные короба изготавливать в металлической опалубке.
3. Указания по изготовлению и транспортировке фильтрасных коробов 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, ВКст3сп, ВМст3пс, ВКст3пс ф 8 А1.

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

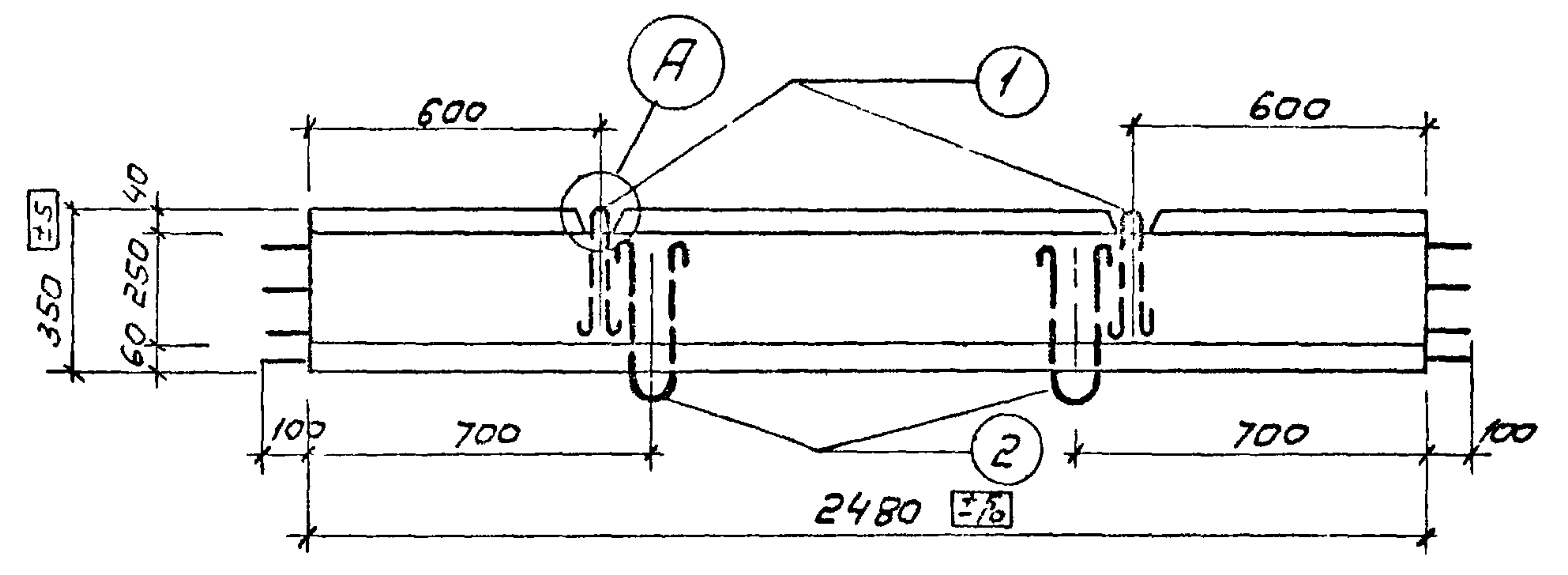
Блок емкостей
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы.
Фильтрасный короб ФК1. Опалубочный чертеж. Показатели.

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

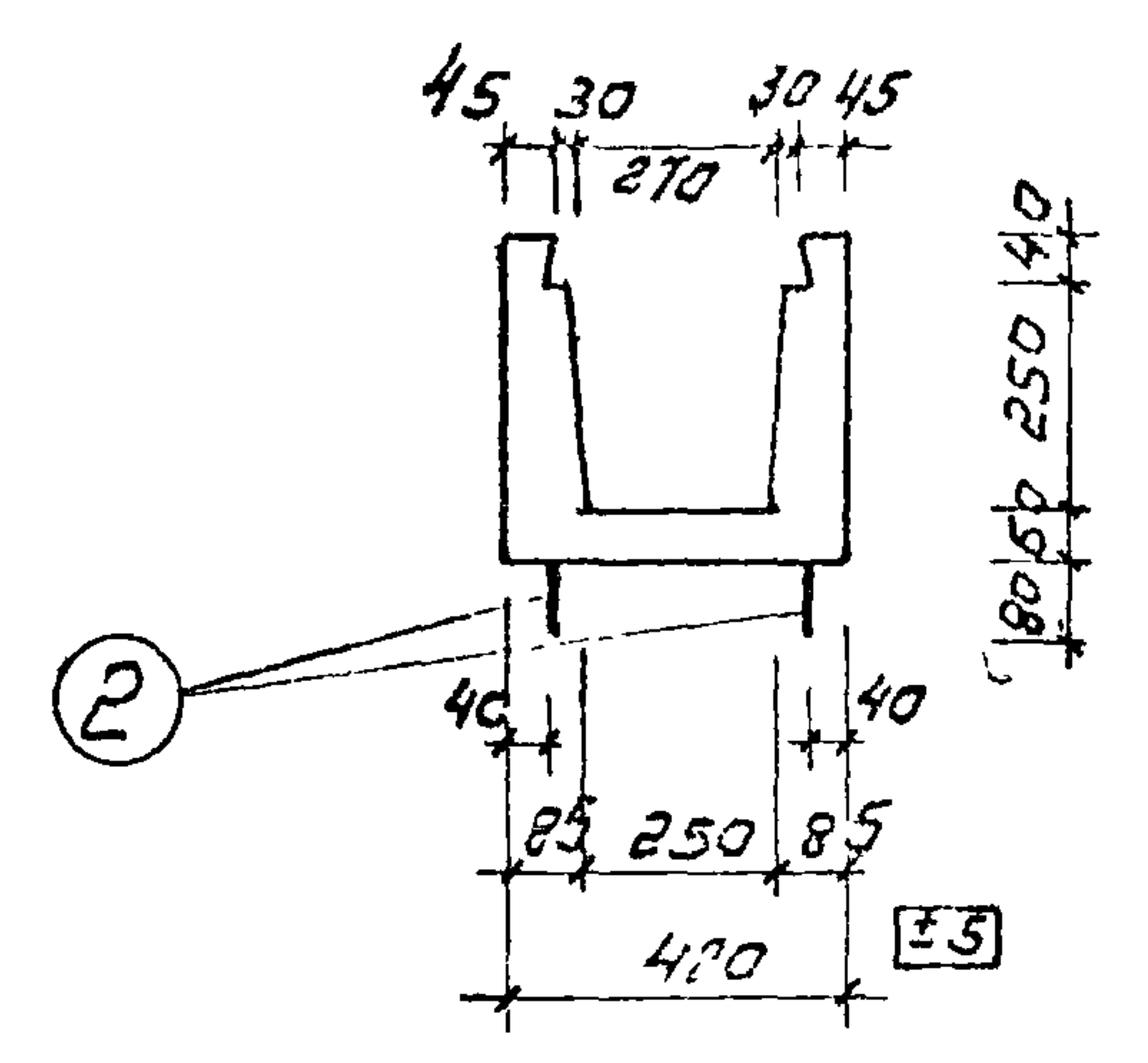
ФК2



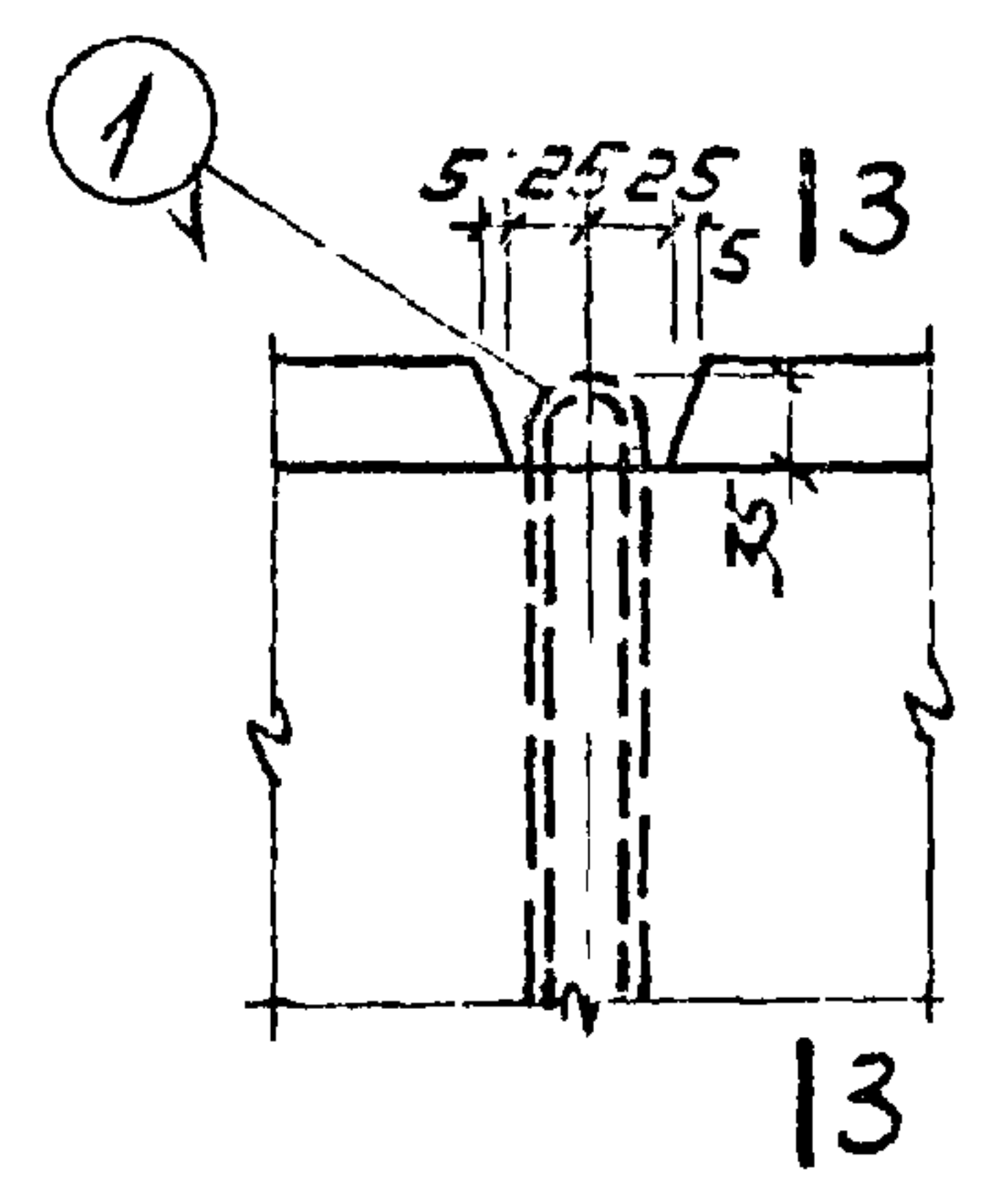
1-1



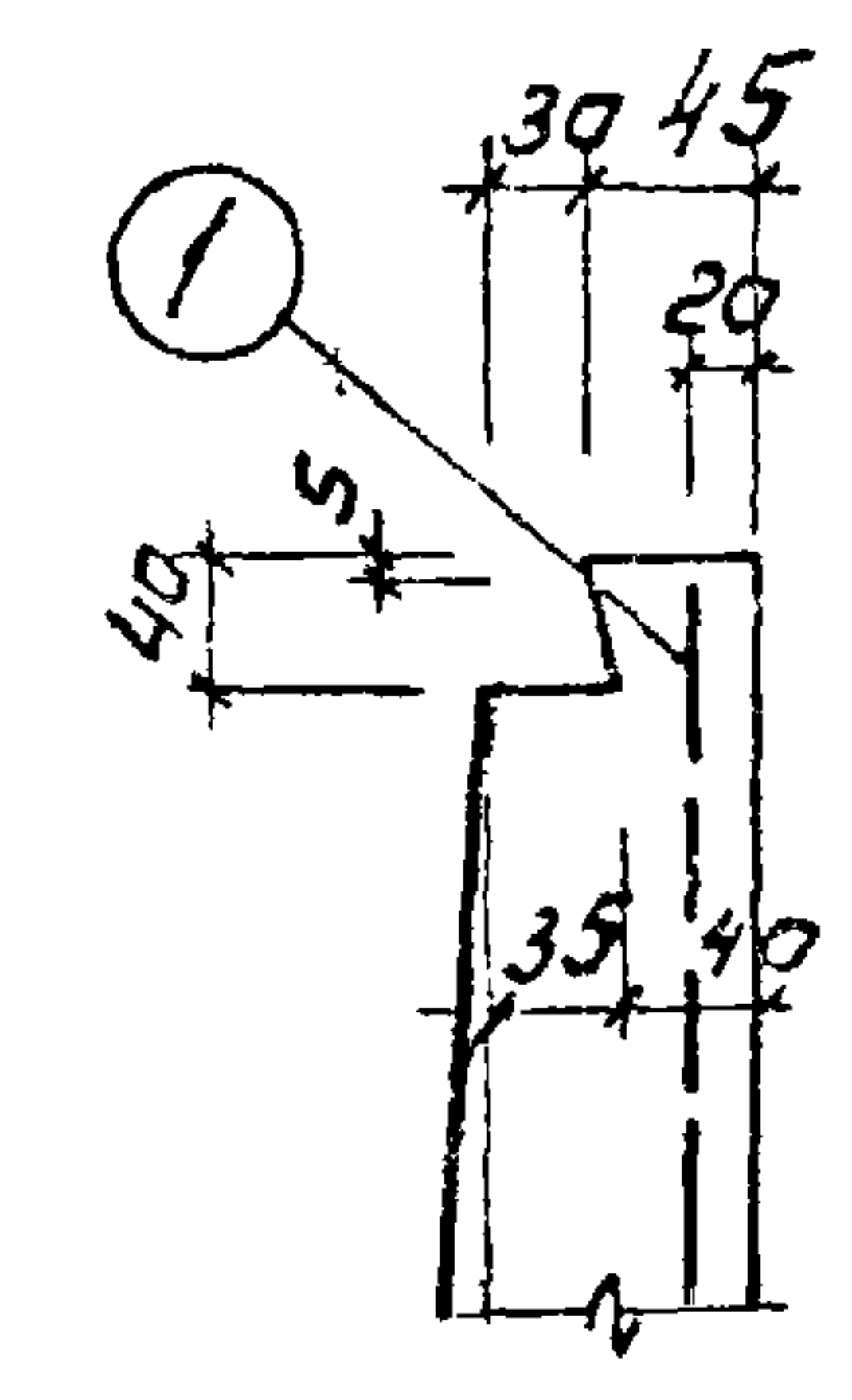
2-2



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	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 Φ 8 АІ

1974

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

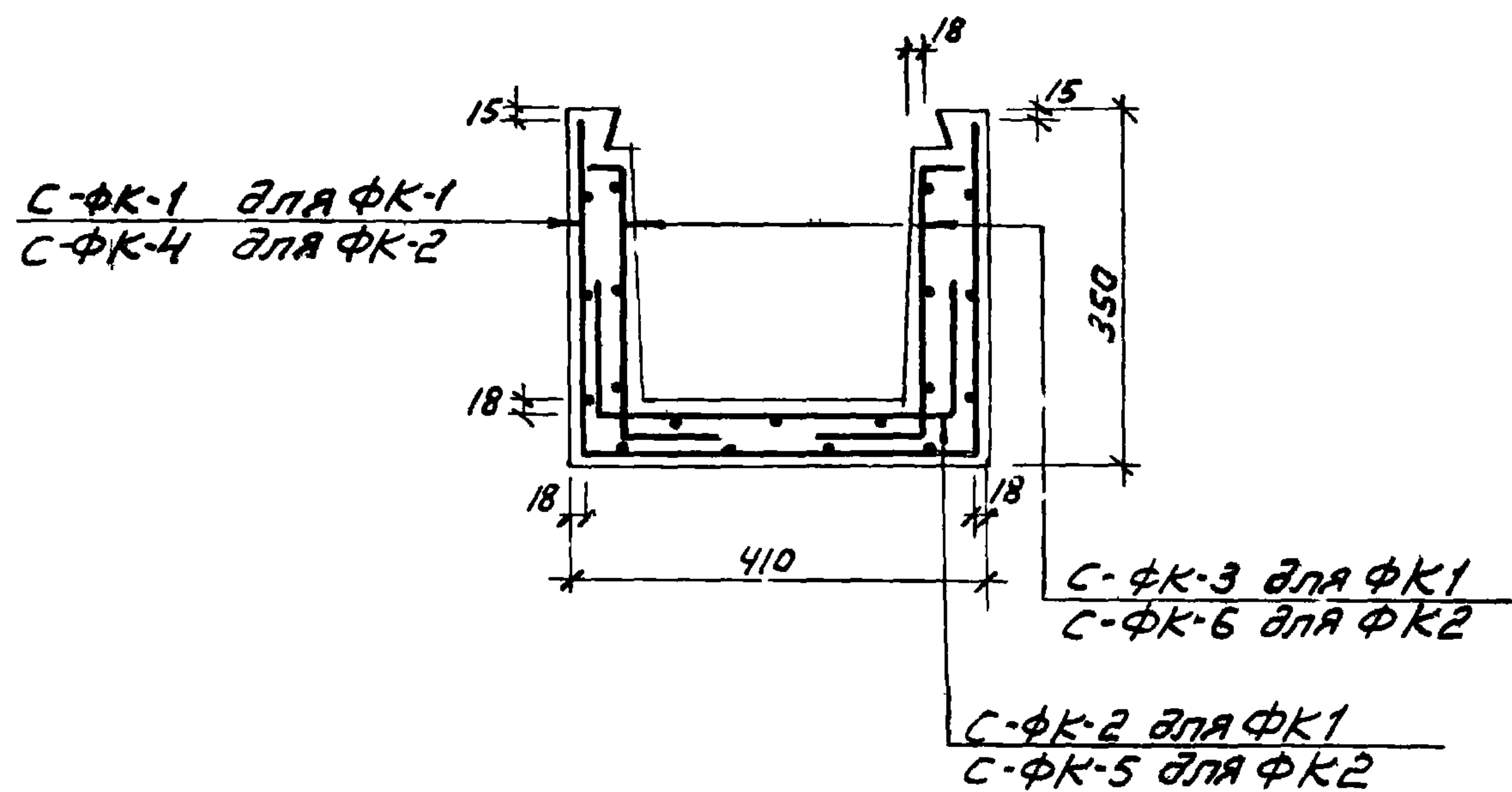
Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жсл. бетонные элементы.
Фильтросный короб ФК2. Опалубочный чертеж. Показатели

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

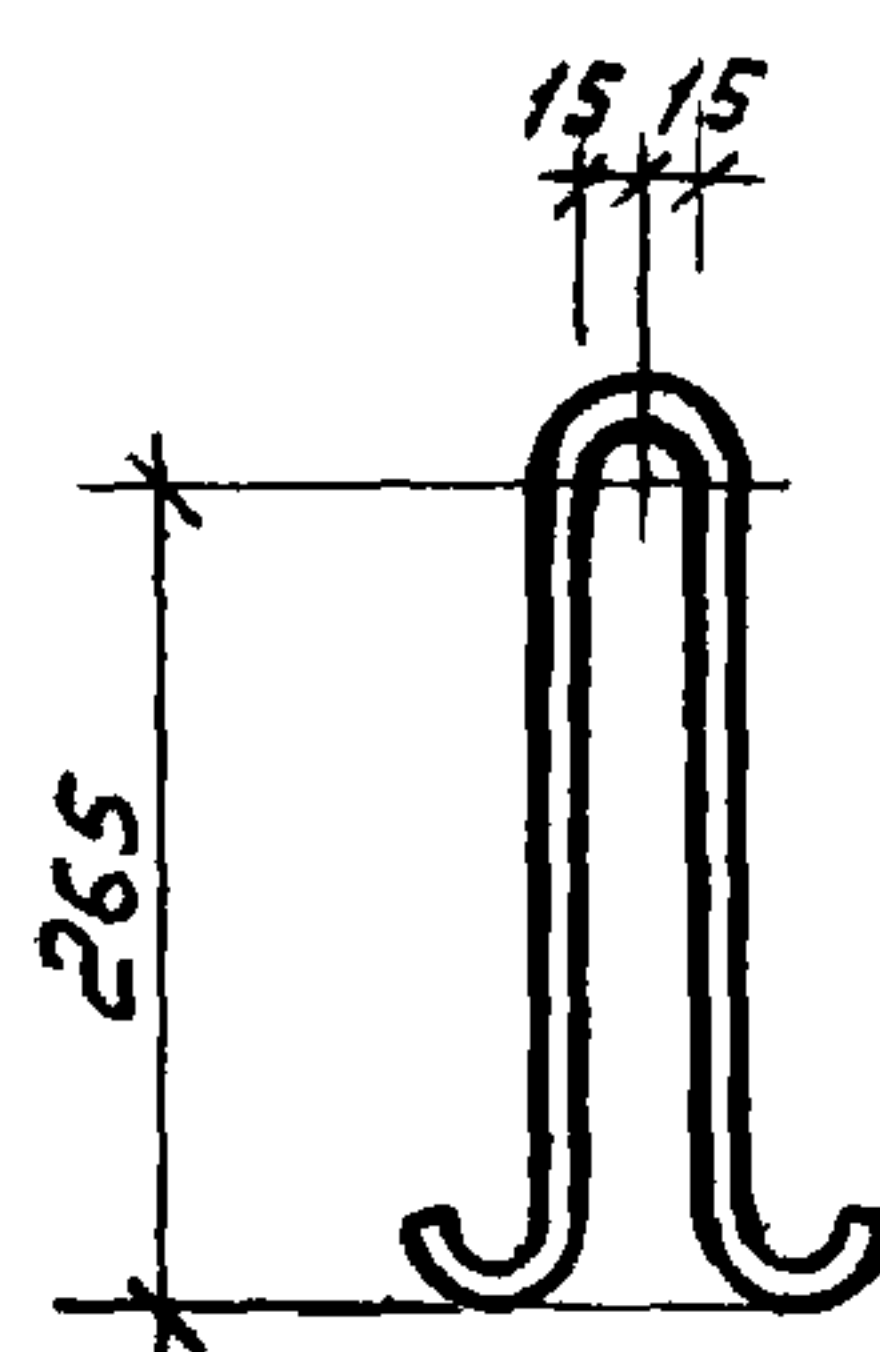
Альбом
V

Лист
КС-V-15

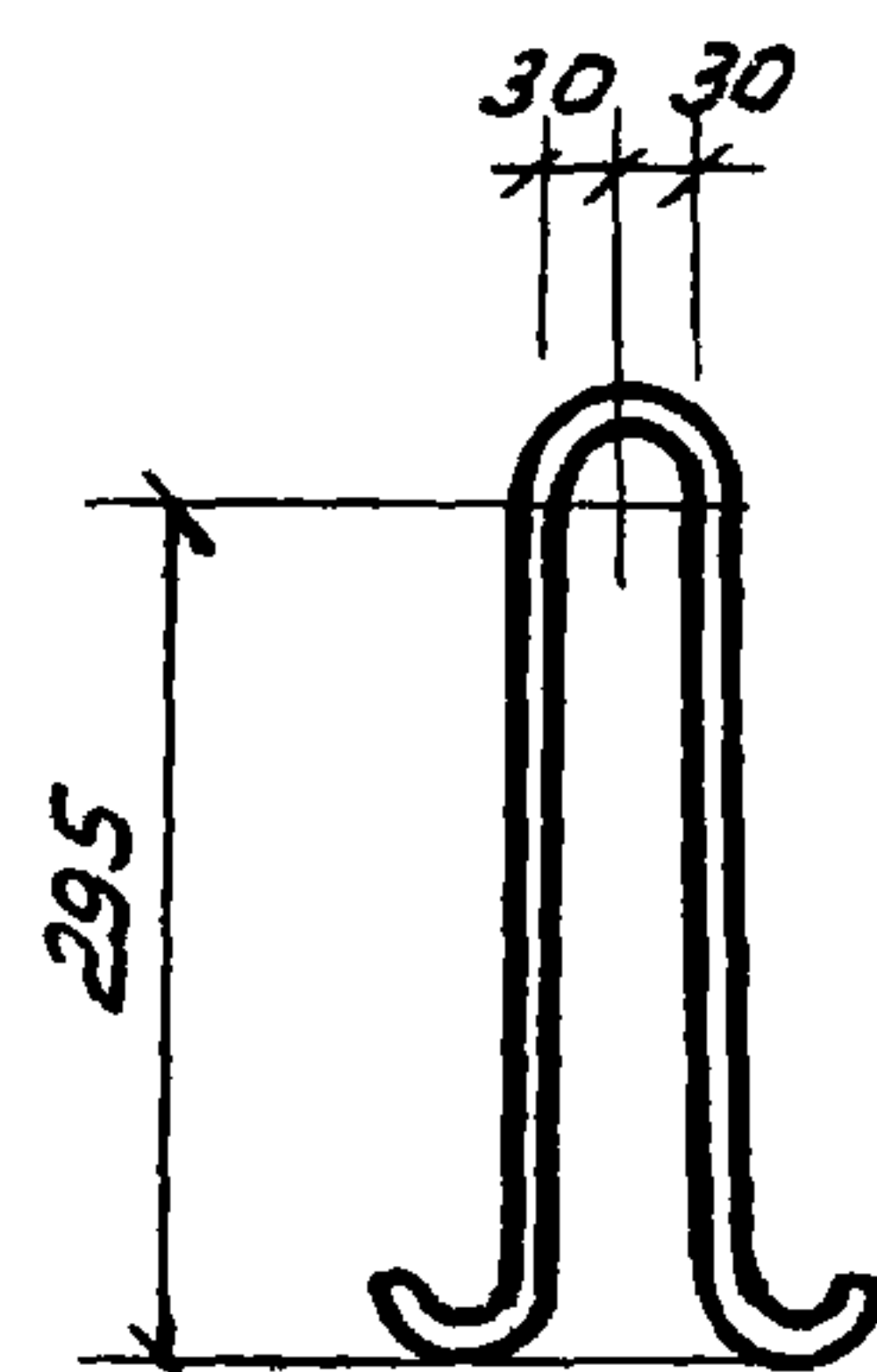
ФК1
ФК2



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

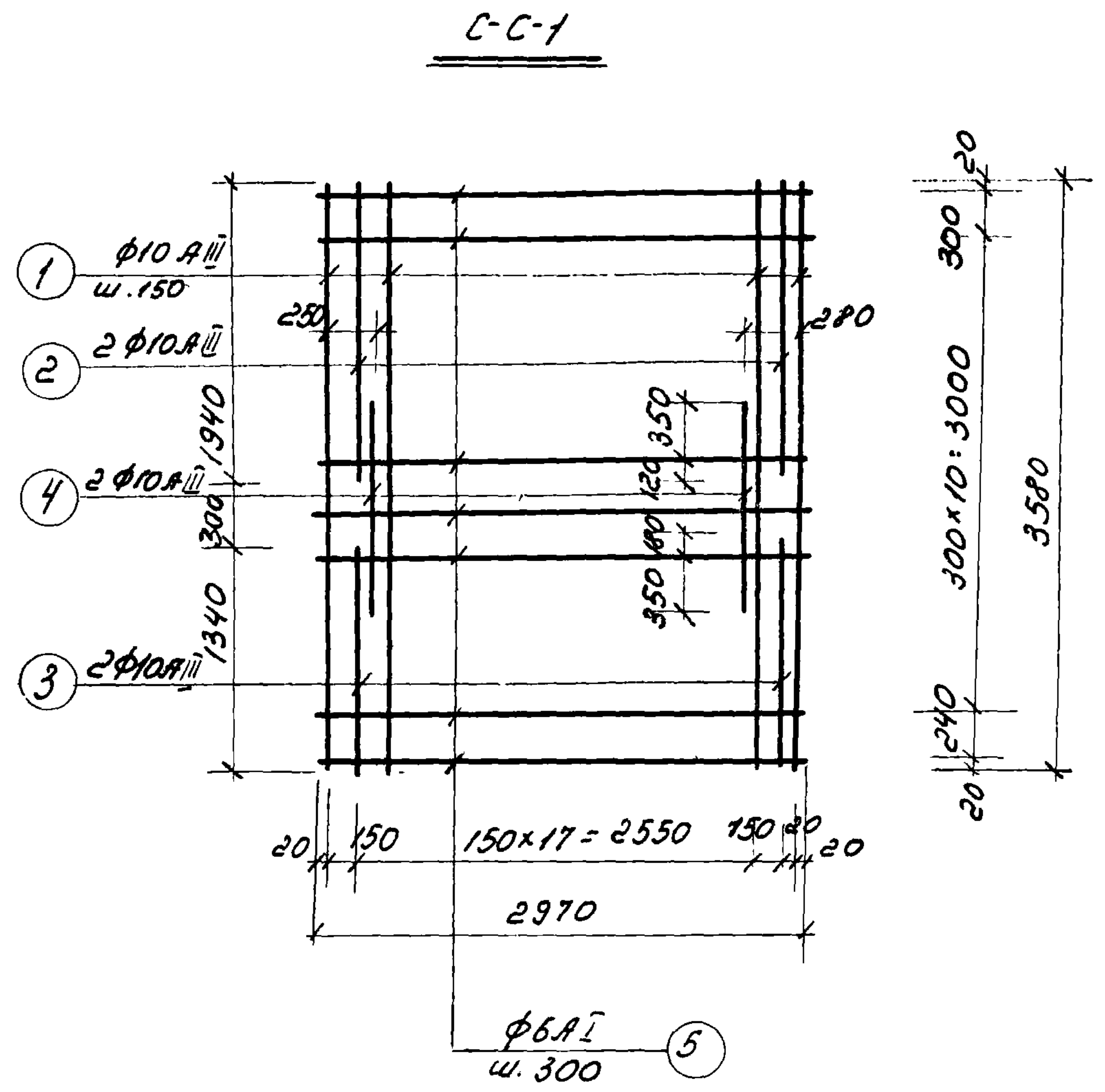
Спецификация арматуры на один элемент

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.

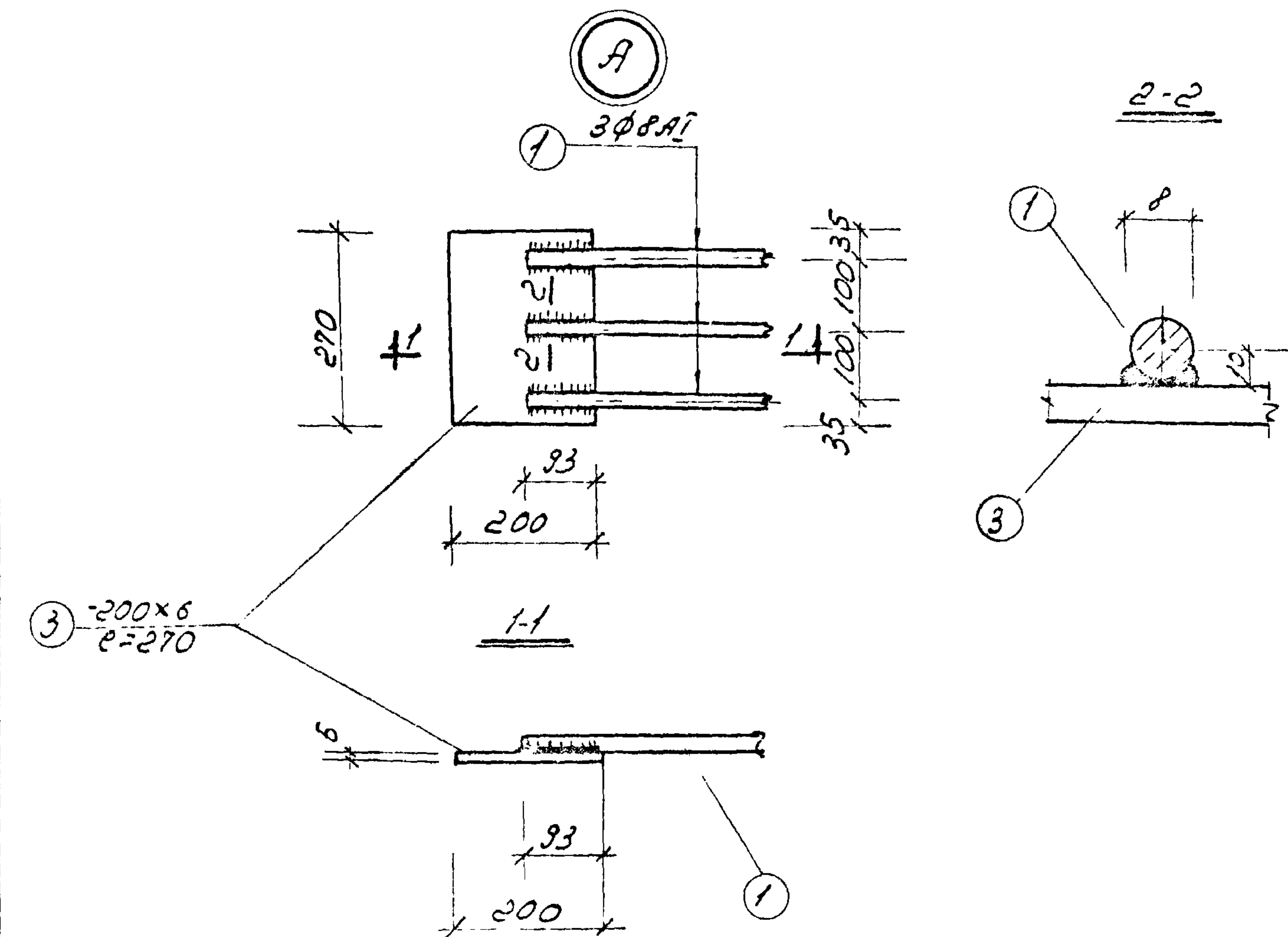
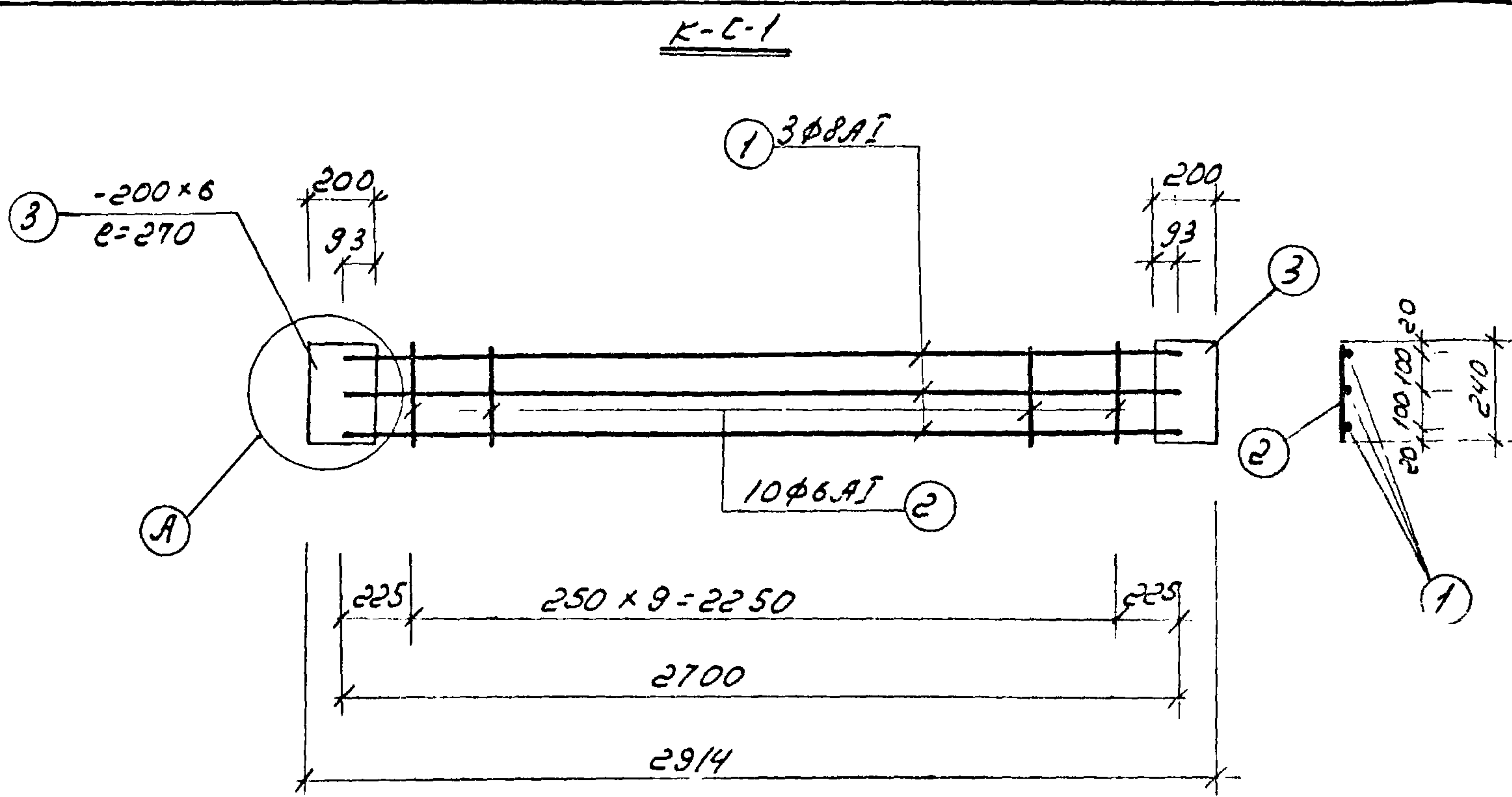
1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ	Блок емкостей.	Типовой проект	Альбом	Лист
	БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. МКУБ/СУТ.				



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	Ф или профиль	Класс ар-ры	Общая длина м	Масса кг
Сетки стеновых панелей	С-С-1	<u>3580</u>	1	10	АIII	3580	19	67.6	6	АI	38.6	8.5
		<u>1940</u>	2	10	АIII	1940	2	3.9	10	АIII	76.8	47.5
		<u>1340</u>	3	10	АIII	1340	2	2.7			Итого	56.0
		<u>1300</u>	4	10	АIII	1300	2	2.6				
		<u>2970</u>	5	6	АI	2970	13	38.6				

Примечания:

1. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой.
2. В сетках должны быть сварены все пересечения рабочих стержней в соответствии с требованиями СН ПIII В1-70, СН 390-69, СН 393-69.



Спецификация арматуры на одно изделие										Выборка арматуры на одно изделие				
Наименов. для заказа	Материал	Эскиз	Кол-во	Фил. пров.	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Фил. пров.	Класс арматуры	Общая длина м	Класс	кг	
														Фил. пров.
Каркасы железобетонных перегородочных панелей	К-С-1	2700	1	8	A1	2700	3	3.1	8	A1	2.4	0.5		
		240	2	6	A1	240	10	2.4	8	A1	8.1	3.2		
		см. чертеж	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. В.1-70; СН 390-63, СН 393-63.
- 3 Позиции 1 привариваются с позиции 3 внахлестку, двусторонним фланговым швом, hшва=4mm дуговой сваркой.

1974

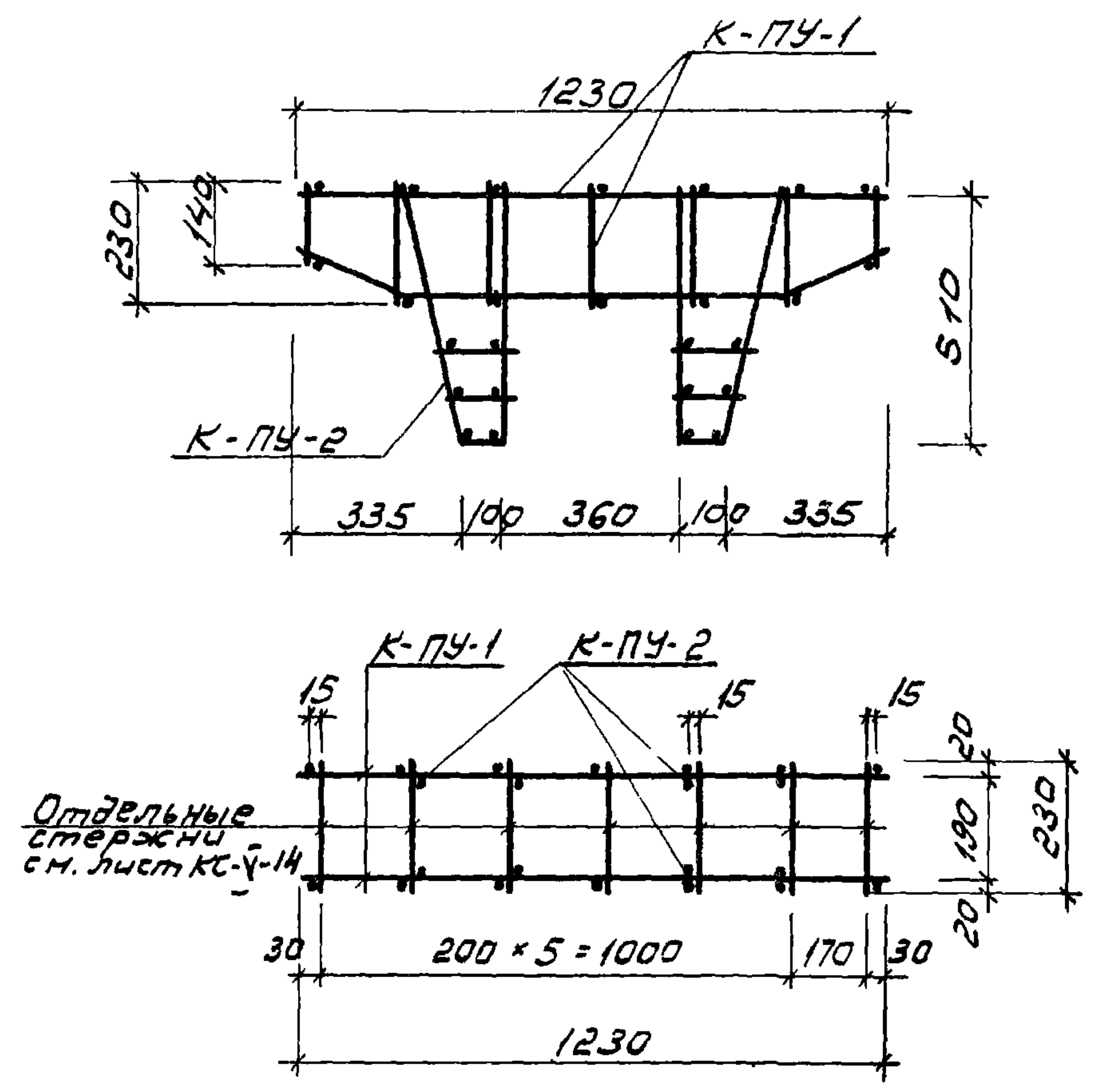
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7.0 ТЫС. М. КУБ/СУТ.

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

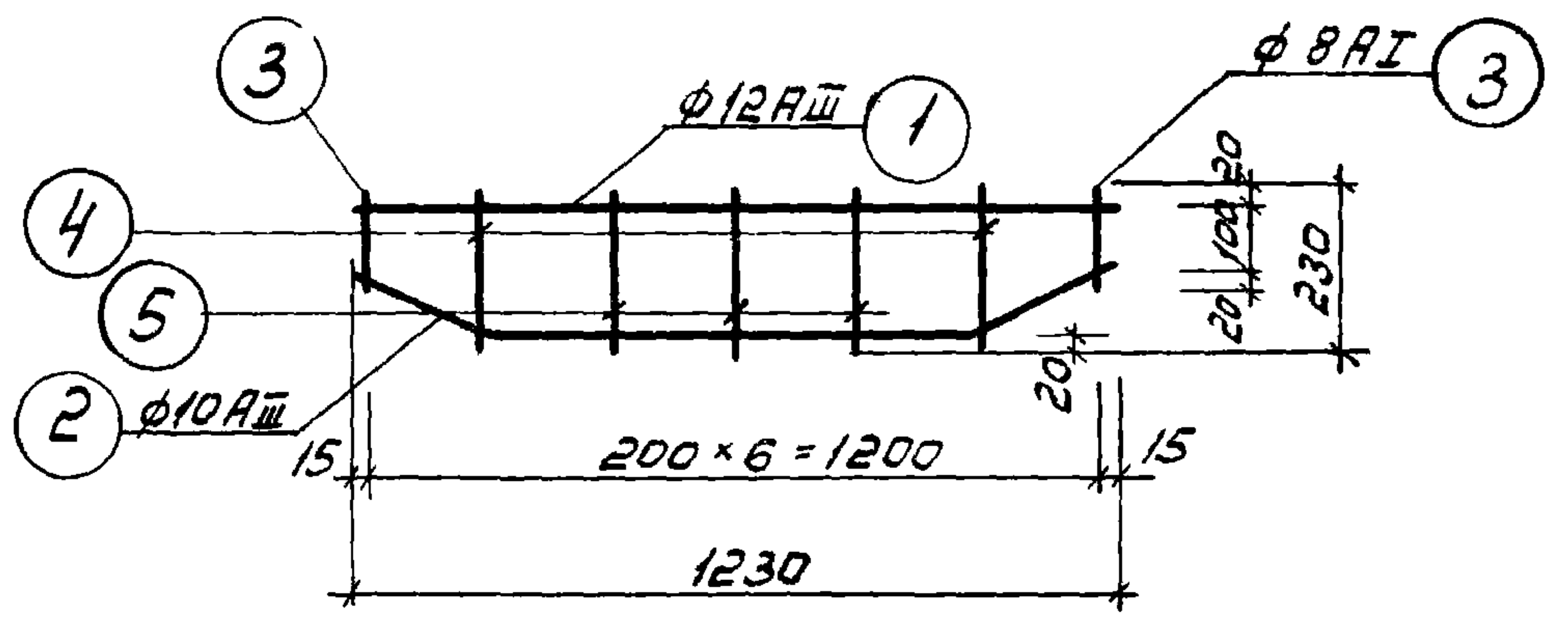
АЛЬБОМ
V
ЛИСТ
КЕ-V-1

Схемы пространственных каркасов

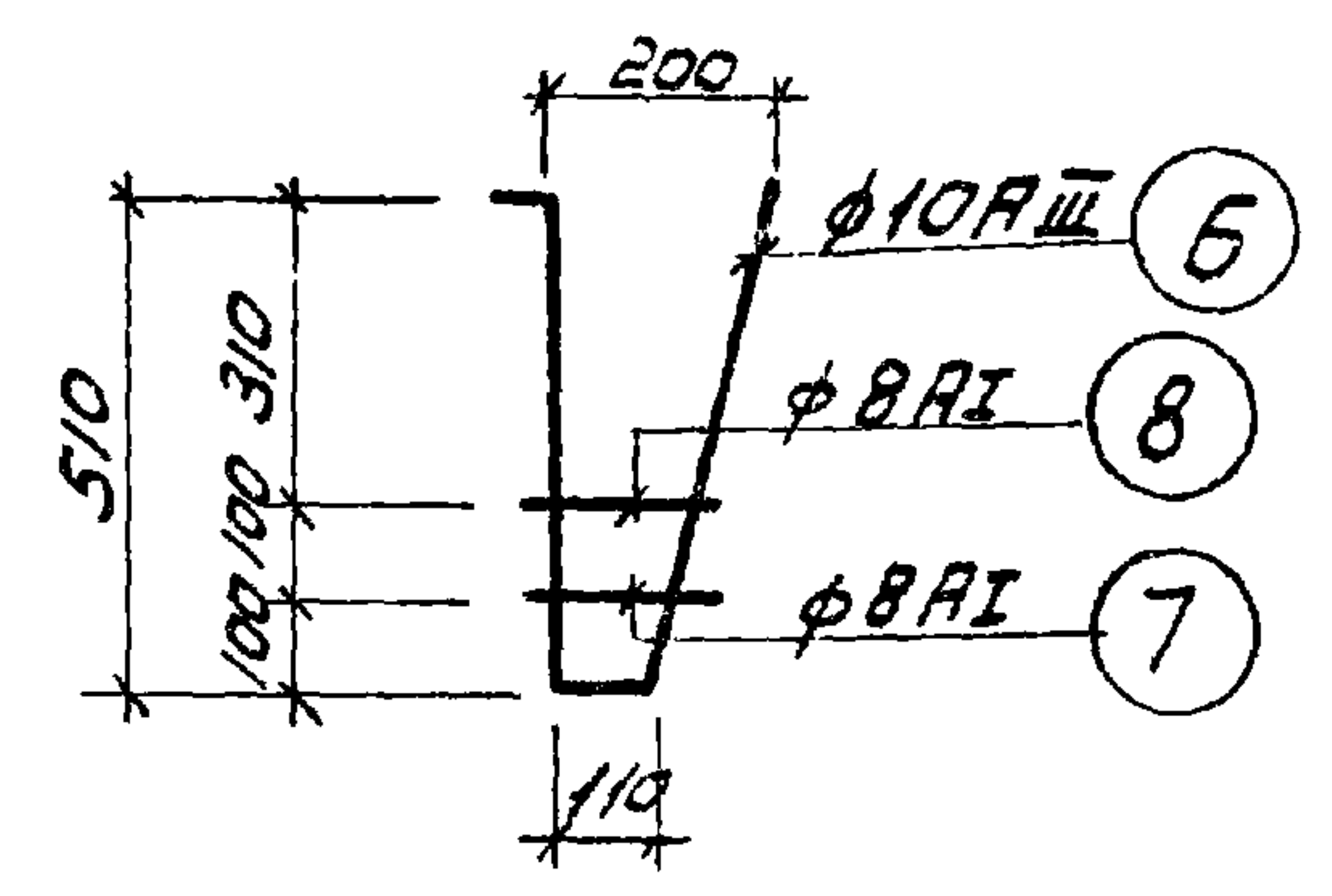


Спецификация арматуры на одно изделие.										Выборка арматуры на одно изделие.		
Наименование изделия	Марка изделия	Эскиз	N поз.	Ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
		<u>1230</u>	1	12	AIII	1230	1	1.2	8	AII	1.4	2.6
		<u>280 710 280</u>	2	10	AIII	1270	1	1.3	10	AIII	1.3	2.6
		<u>140</u>	3	8	AII	140	2	0.3	12	AIII	1.2	1.1
		<u>210</u>	4	8	AII	210	2	0.4			Итого:	2.5
		<u>230</u>	5	8	AII	230	3	0.7				
		<u>520 510</u>	6	10	AIII	1190	1	1.2	8	AII	0.4	0.2
		<u>160</u>	7	8	AII	160	1	0.2	10	AIII	1.2	0.7
		<u>175</u>	8	8	AII	175	1	0.2			Итого:	0.9

К-ПУ-1



К-ПУ-2



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 390-69; СН 393-69.
3. Для образования пространственного каркаса отдельные стержни $\phi 8 AII$ 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.

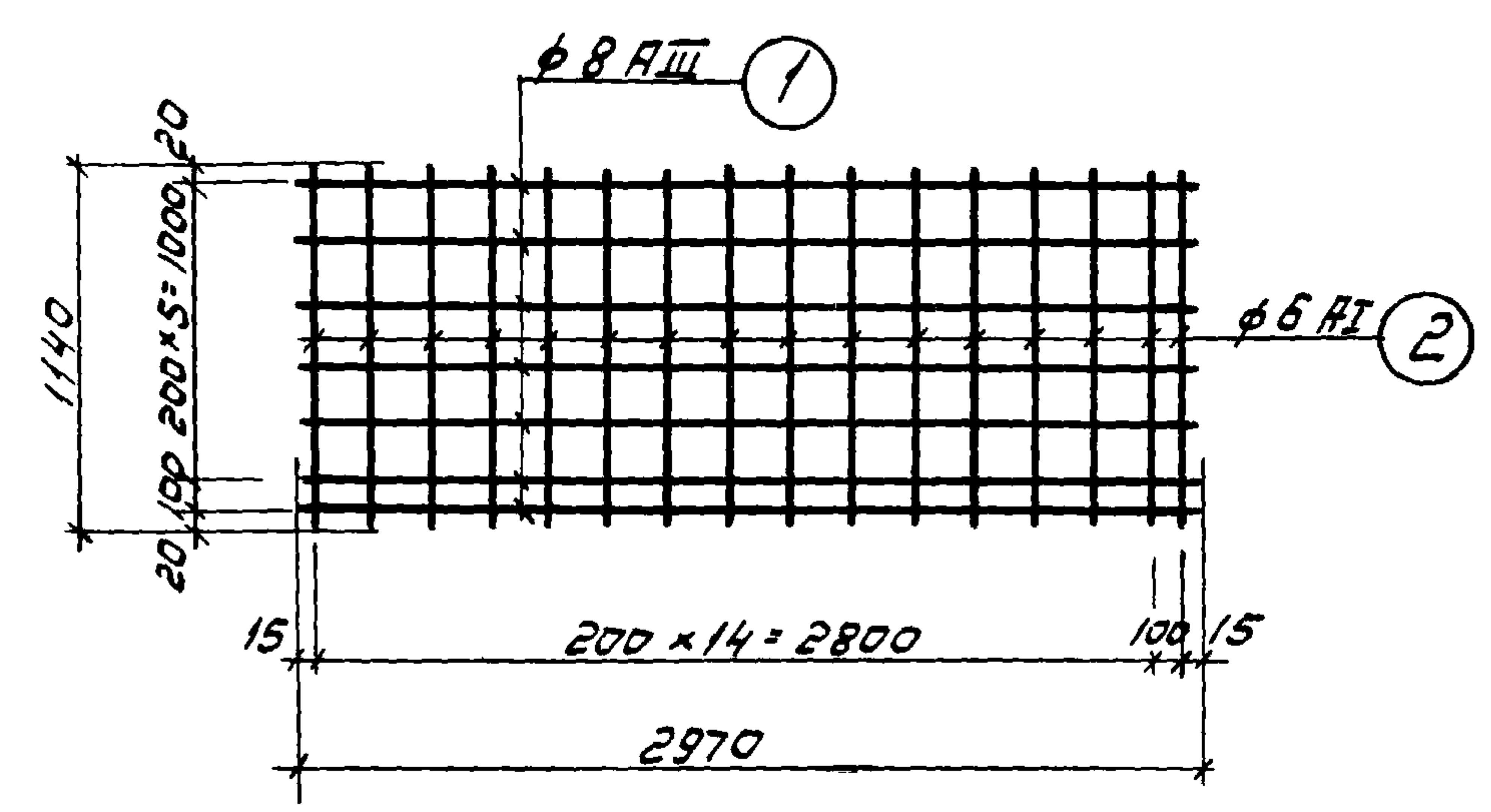
Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы
Поддерживающее устройство ПУ
Каркасы К-ПУ-1, К-ПУ-2.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

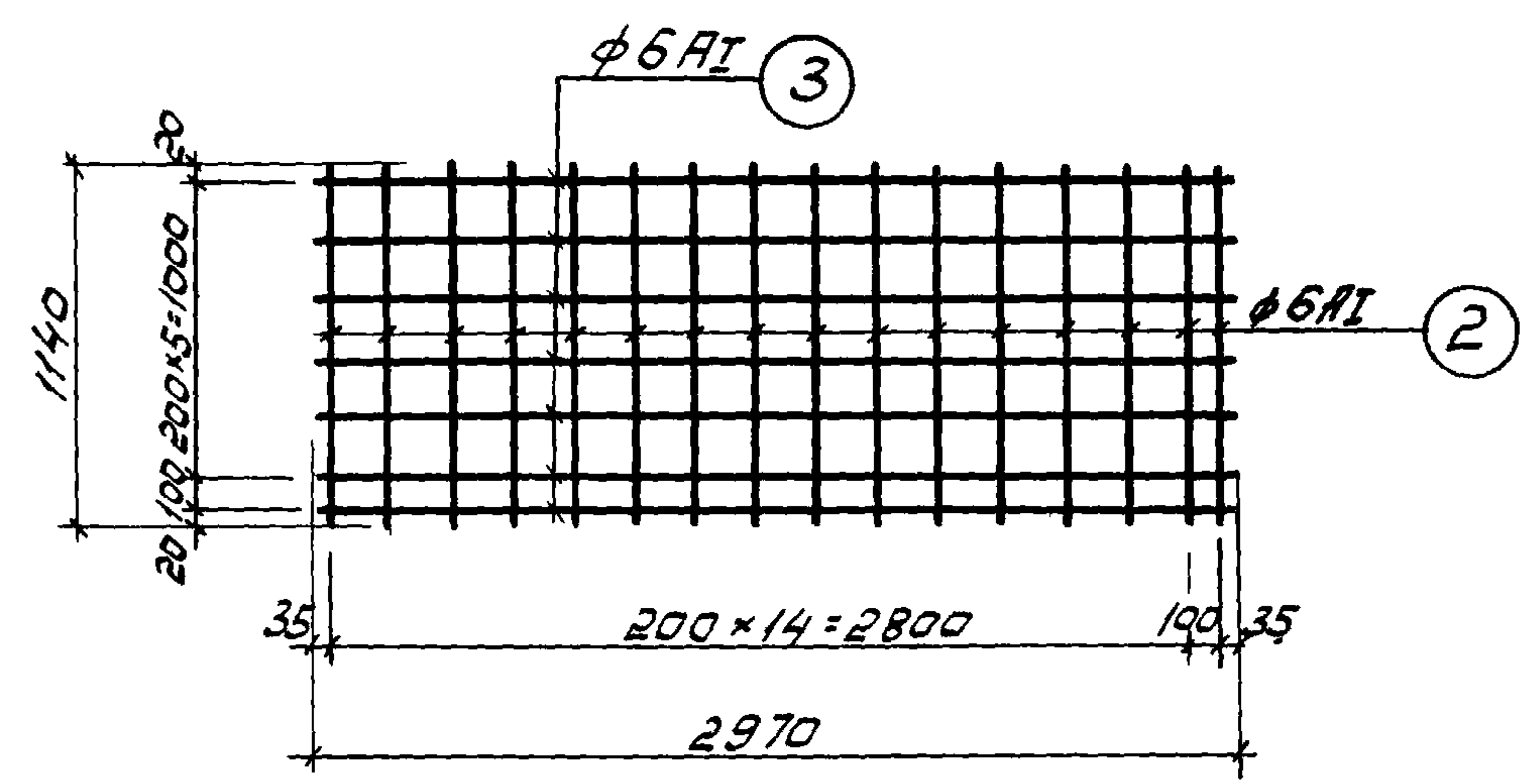
Альбом
V

Лист
КС-V-20

С-ПМ-1



С-ПМ-2

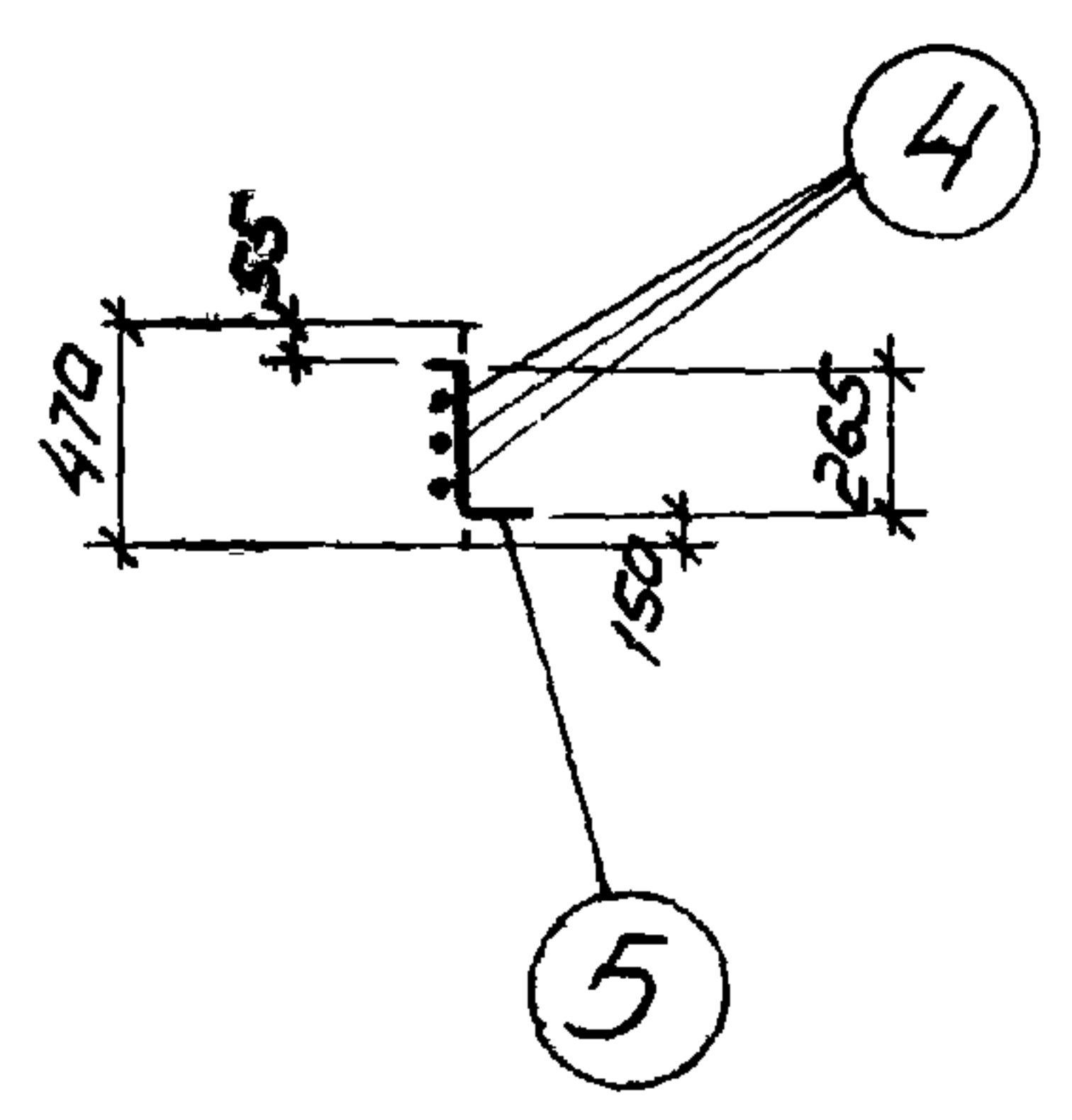
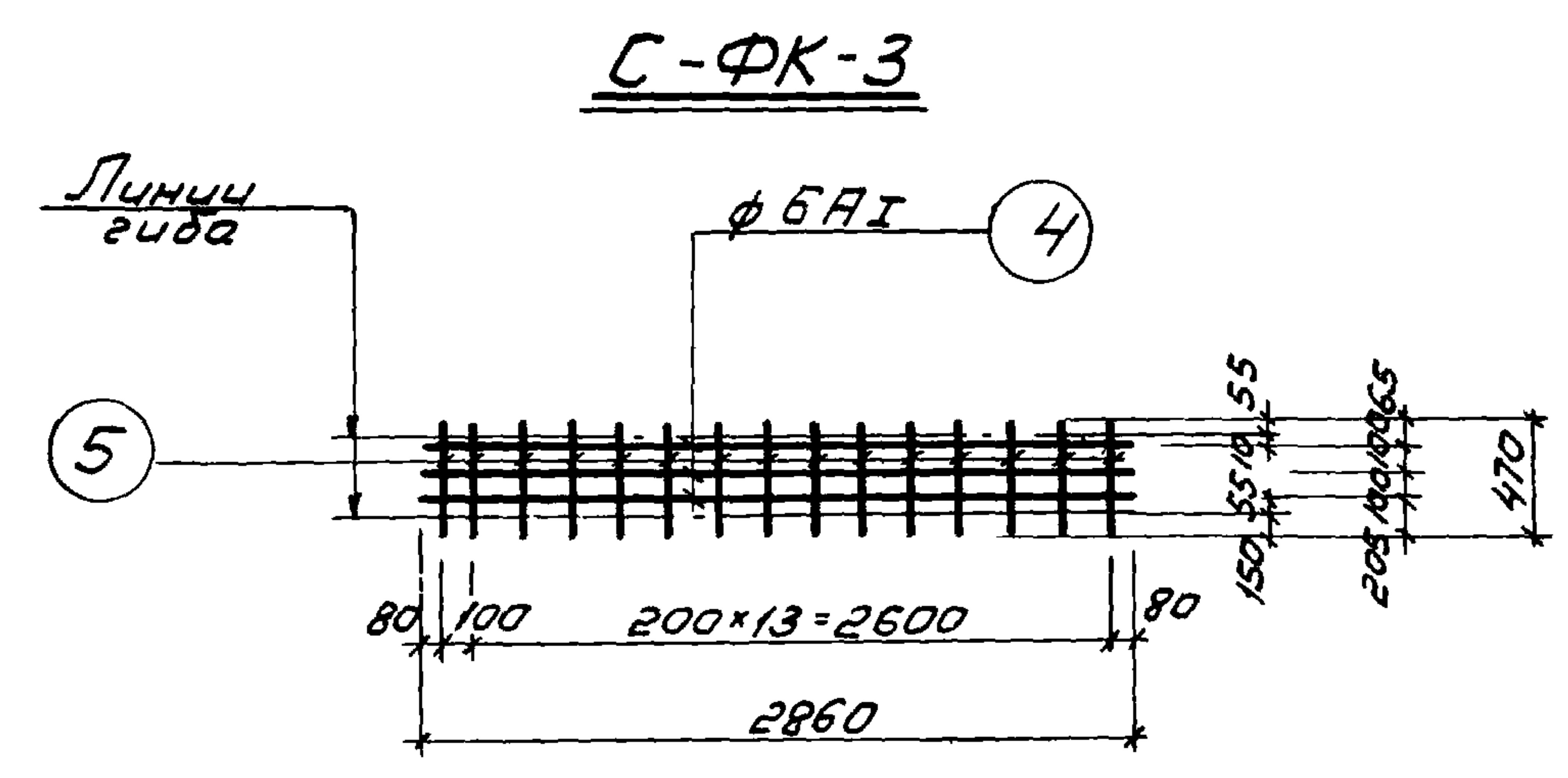
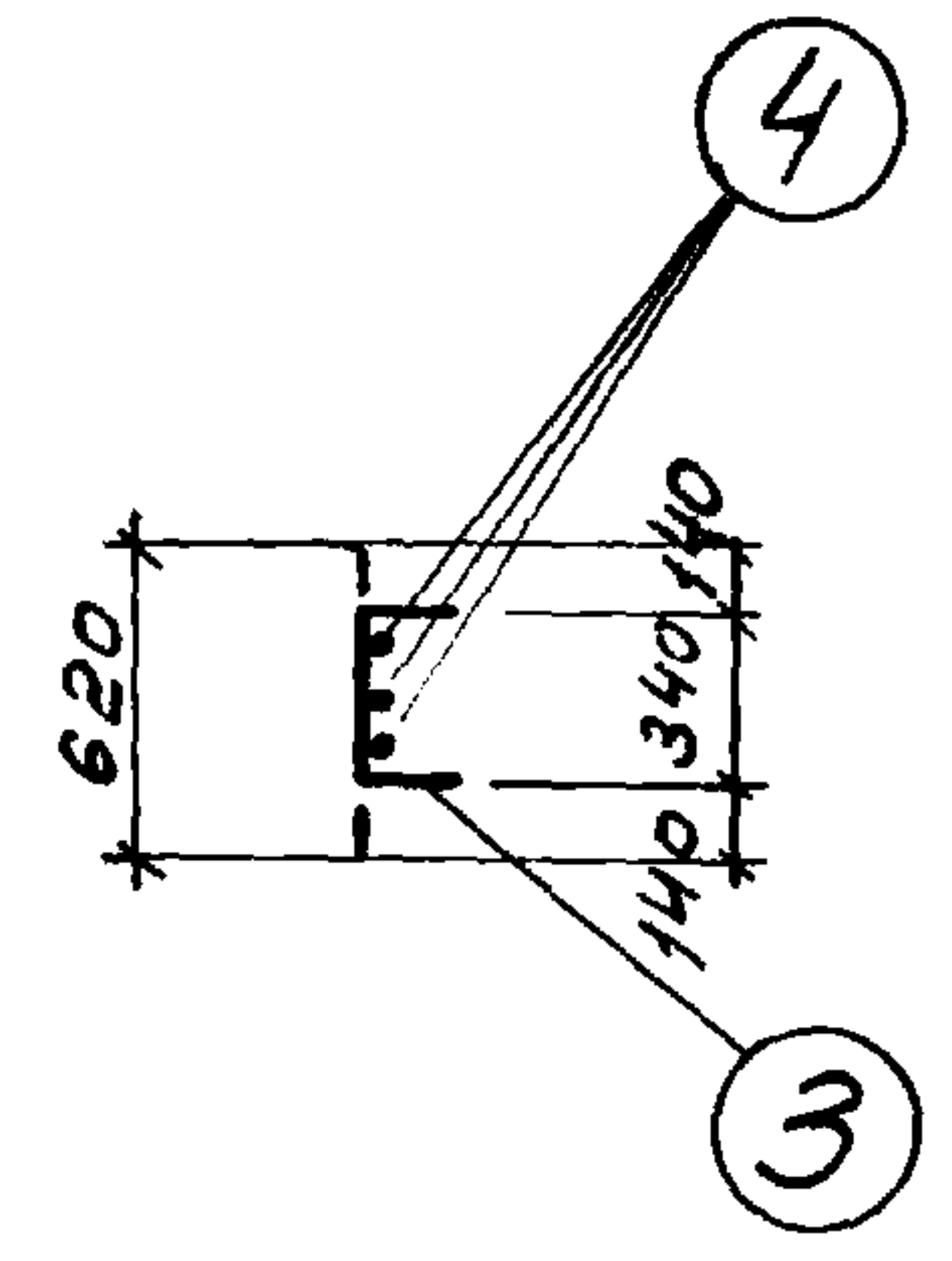
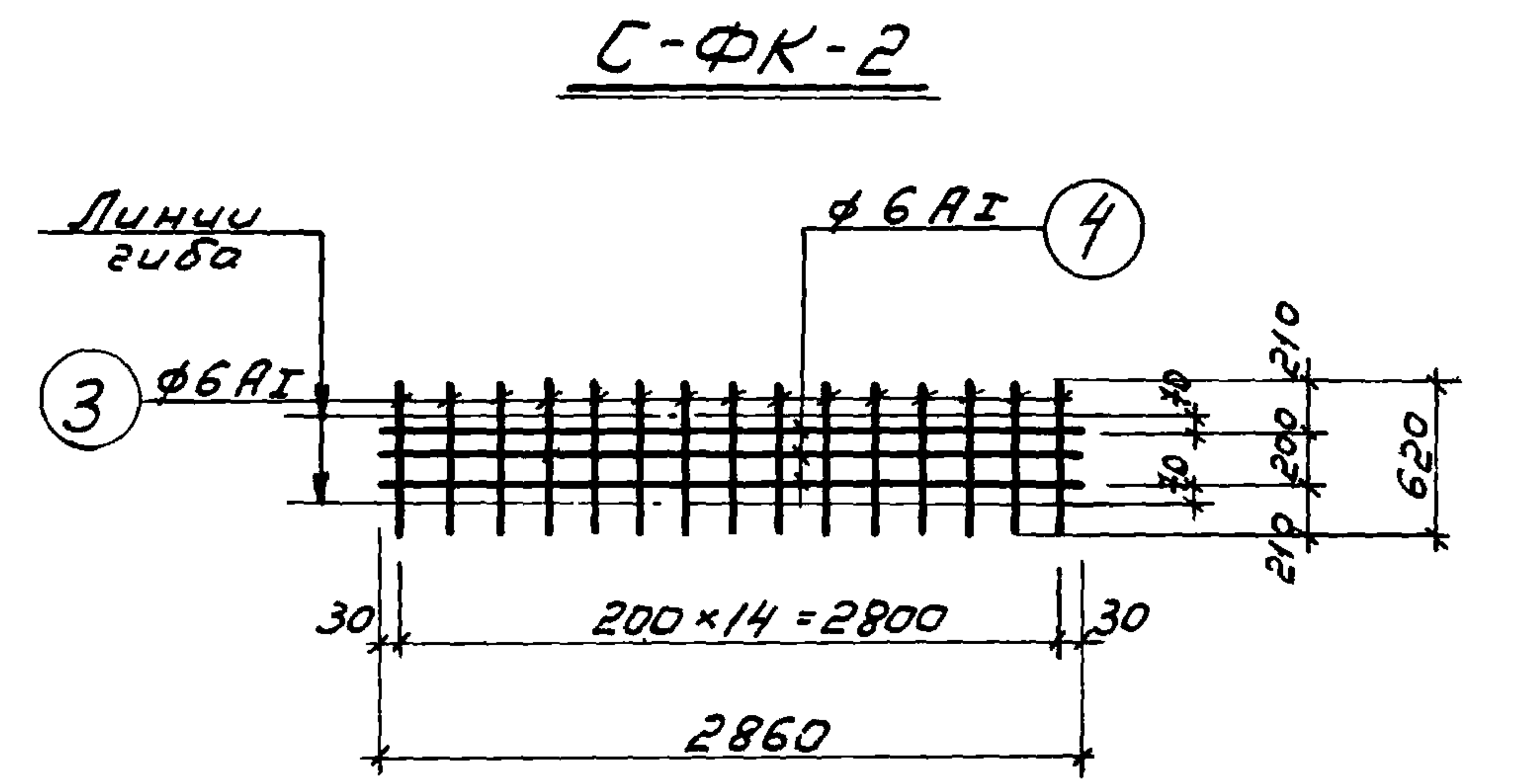
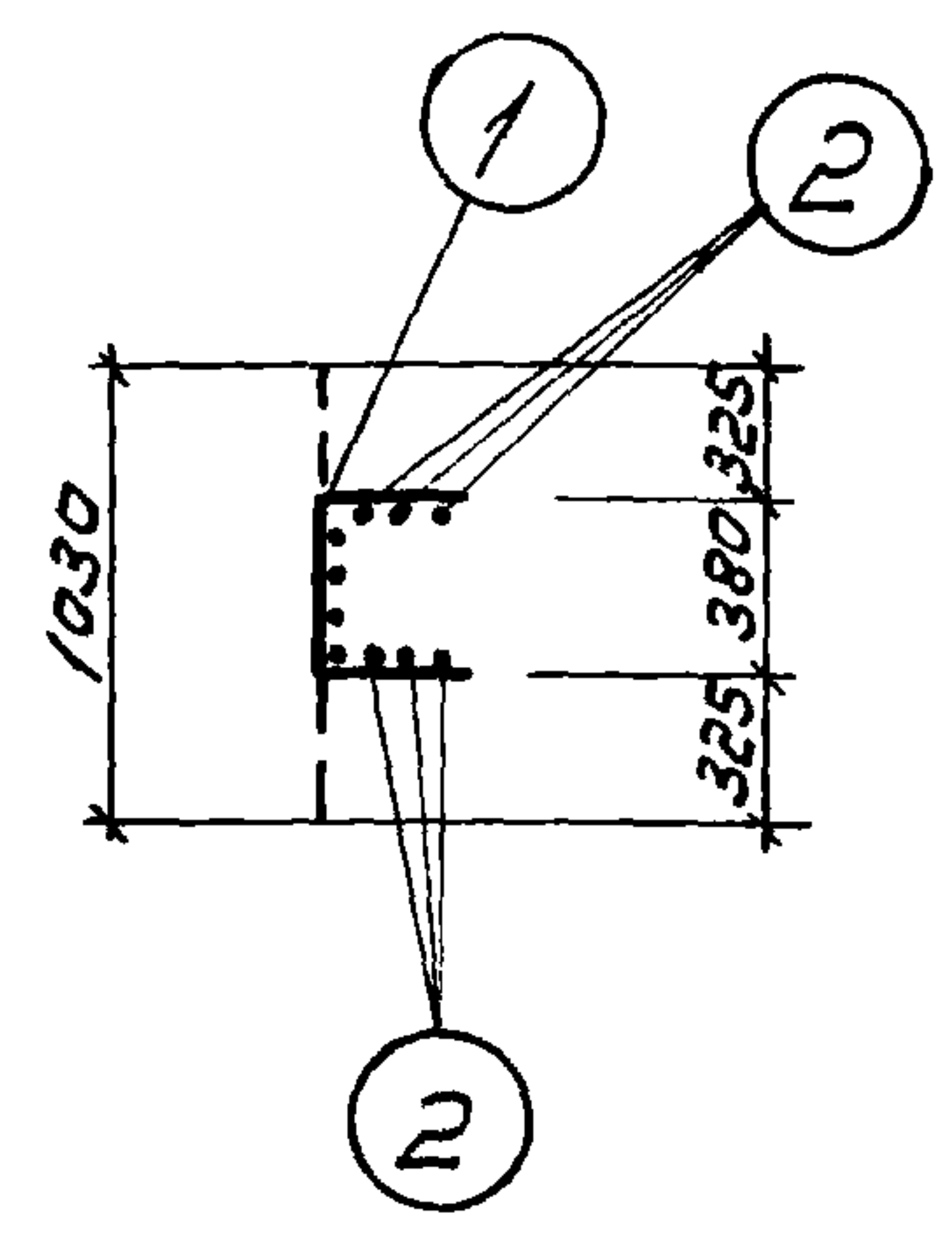
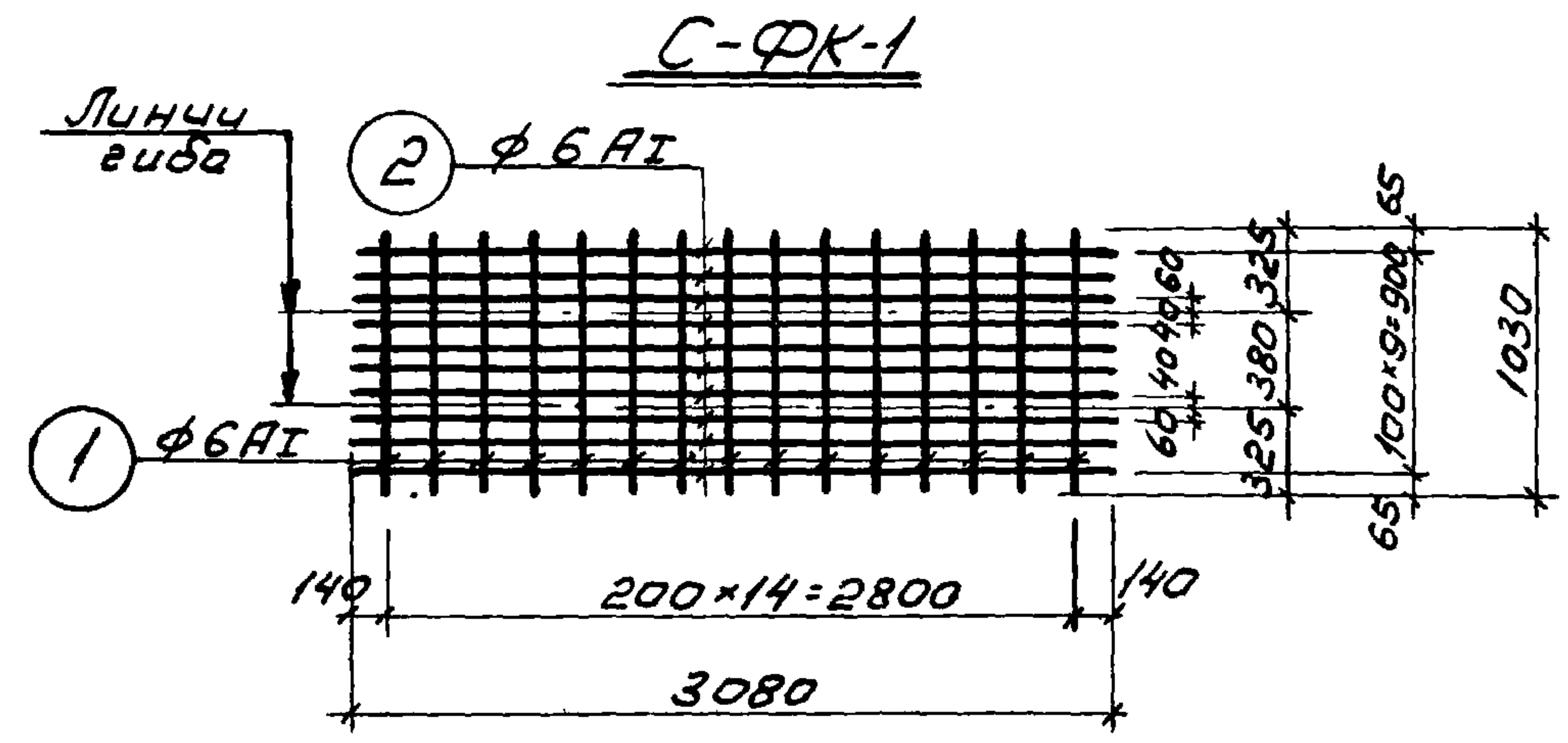


Спецификация арматуры на одно изделие								Выборка ар-ры на одно изделие				
Наимен. изделия	Марка изделия	Эскиз	№ поз.	φ или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	φ или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Сетки	С-ПМ-1	<u>2970</u>	1	8	AIII	2970	7	20.8	6	AI	18.2	4.0
		<u>1140</u>	2	6	AI	1140	16	18.2	8	AIII	20.8	8.2
											Итого	12.2
	С-ПМ-2	<u>1140</u>	2	6	AI	1140	16	18.2	6	AI	39.0	8.7
		<u>2970</u>	3	6	AI	2970	7	20.8				

Примечания:

1. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой.
2. В сетках должны быть сварены все пересечения рабочих стержней в соответствии с требованиями СНиП III-V-1-70 ; СНЗ90-69 ; СНЗ93-69.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы Плита мостика ПМ1. Сетки С-ПМ1 ; С-ПМ-2.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КЕ-V-21
	13982-05 23				



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	АІ	1030	15	15.5	6	АІ	46.3	10.3
			2	6	АІ	3080	10	30.8	Итого:		10.3	
	С-ФК-2		3	6	АІ	620	15	9.3	6	АІ	17.9	4.0
			4	6	АІ	2860	3	8.6	Итого:		4.0	
	С-ФК-3		4	6	АІ	2860	3	8.6	6	АІ	15.7	3.5
			5	6	АІ	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.

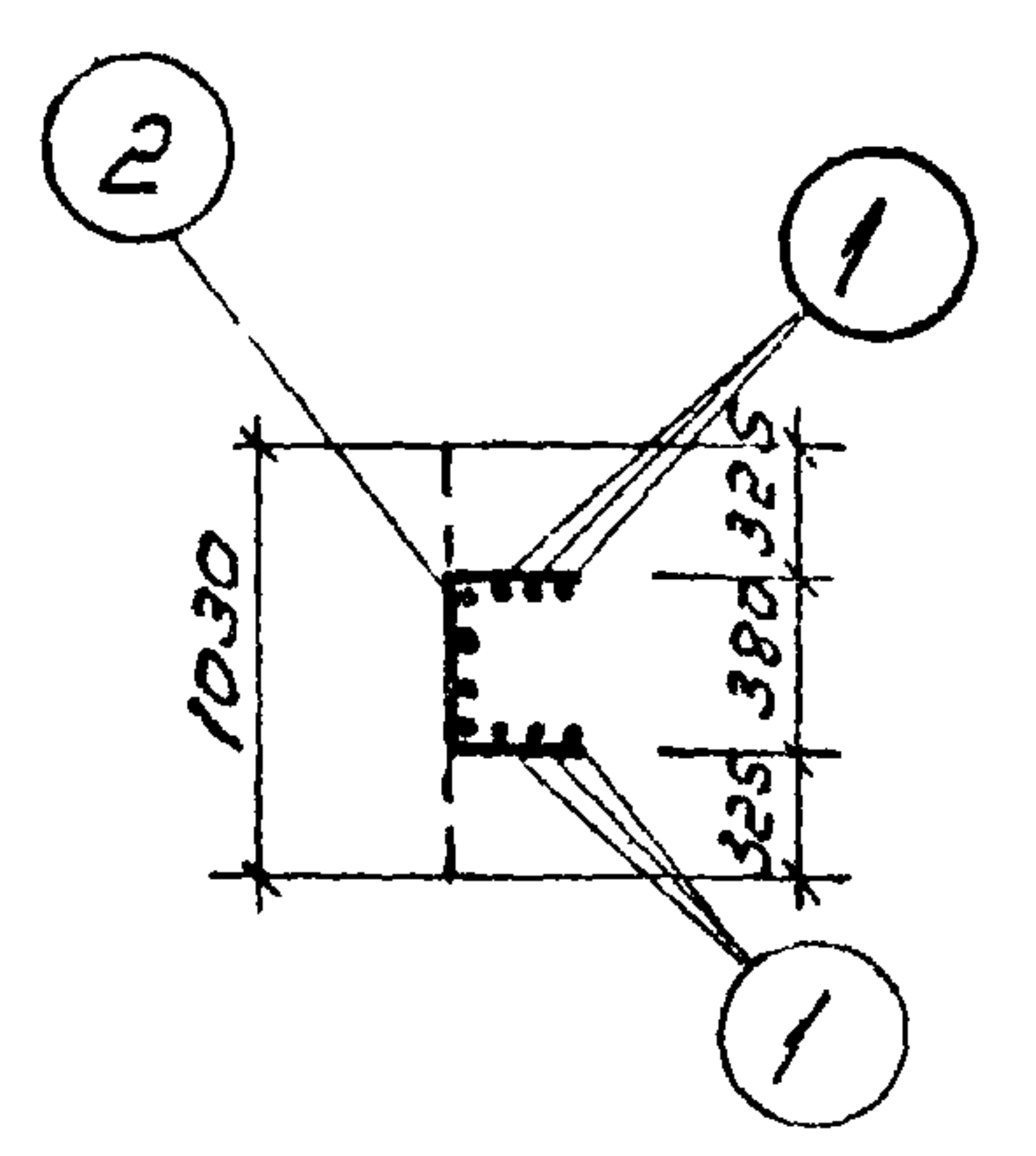
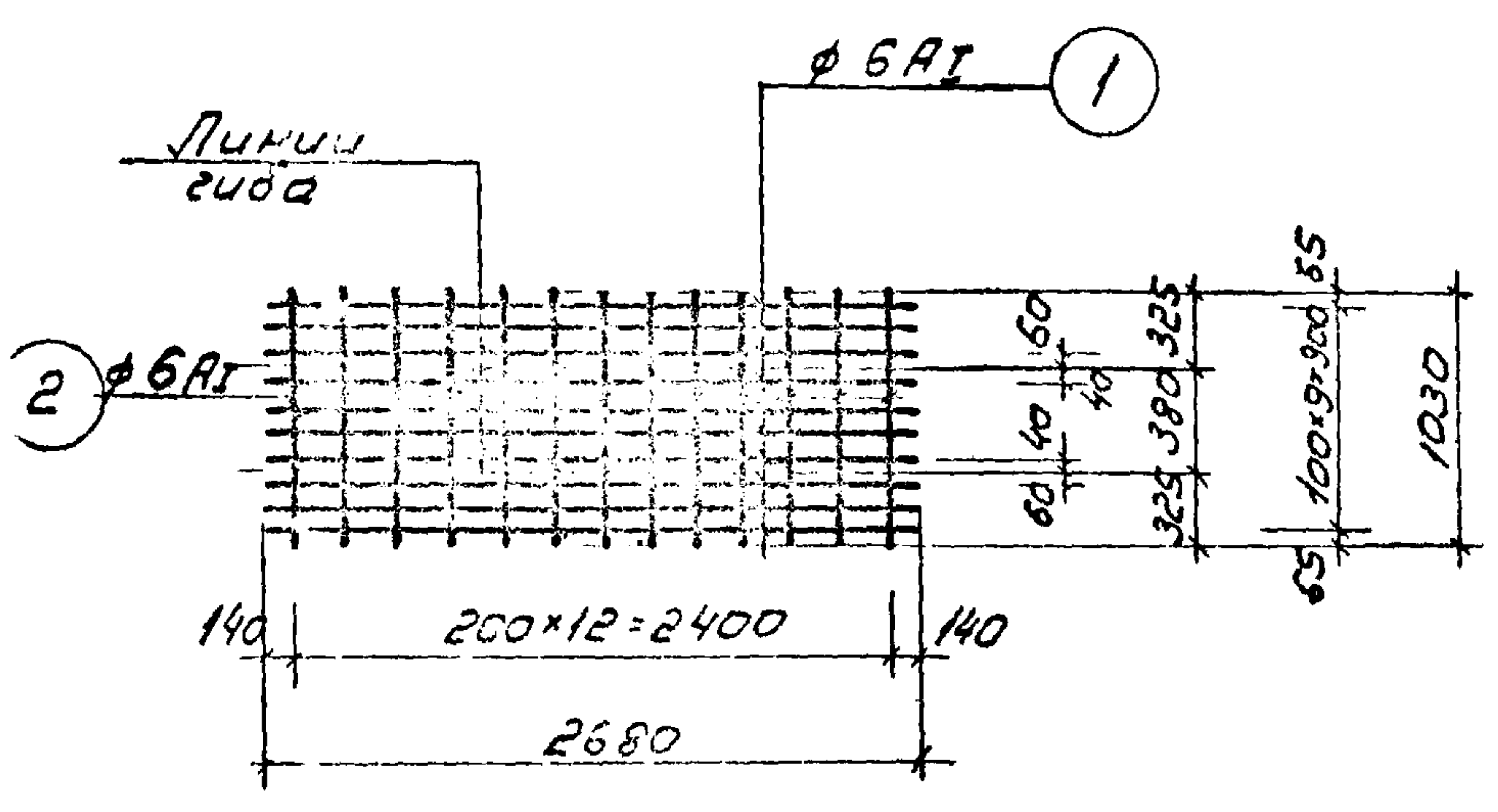
Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы
Фильтрасный короб ФК 1. Сетки С-ФК-1 ÷ С-ФК-3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

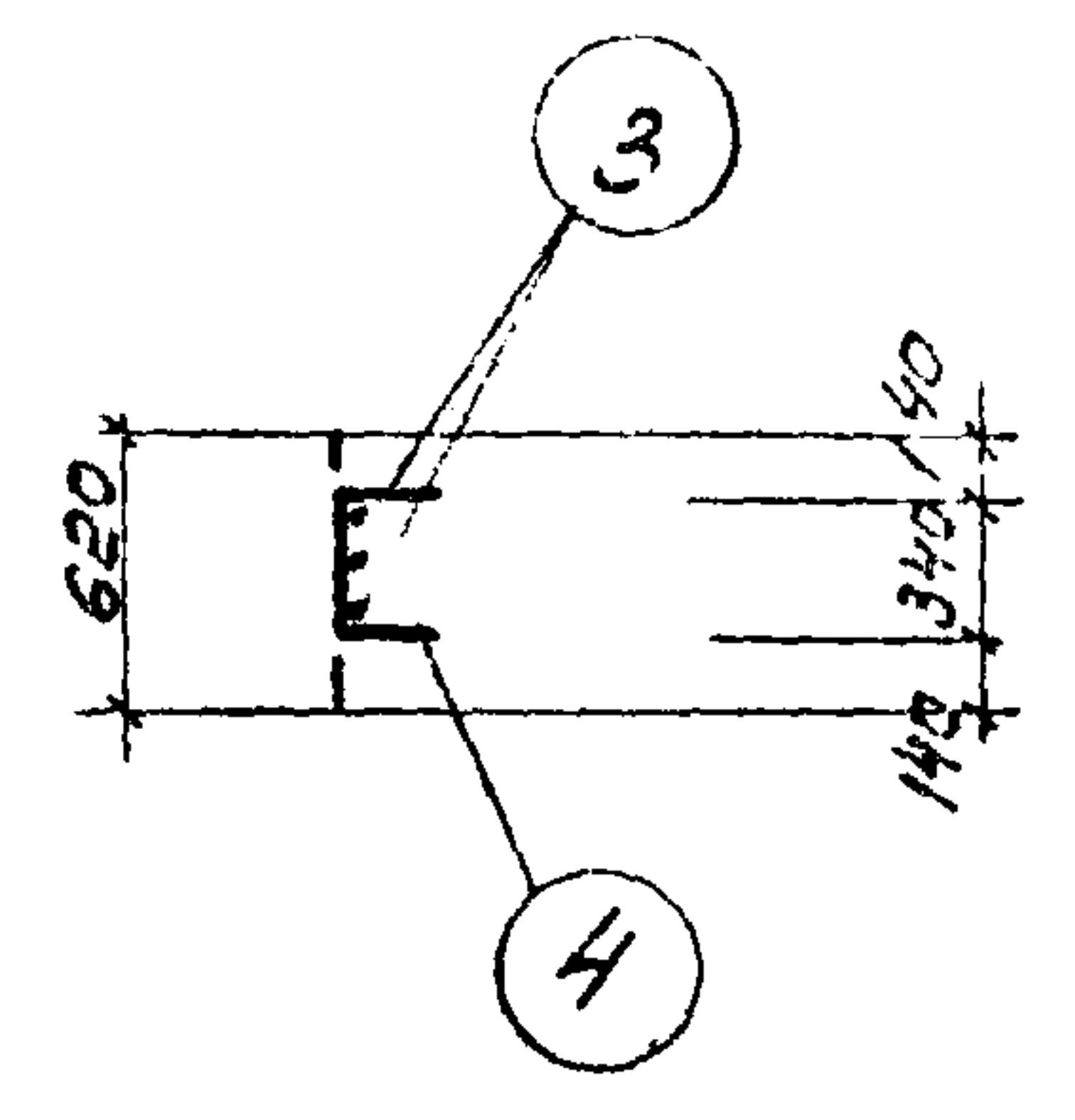
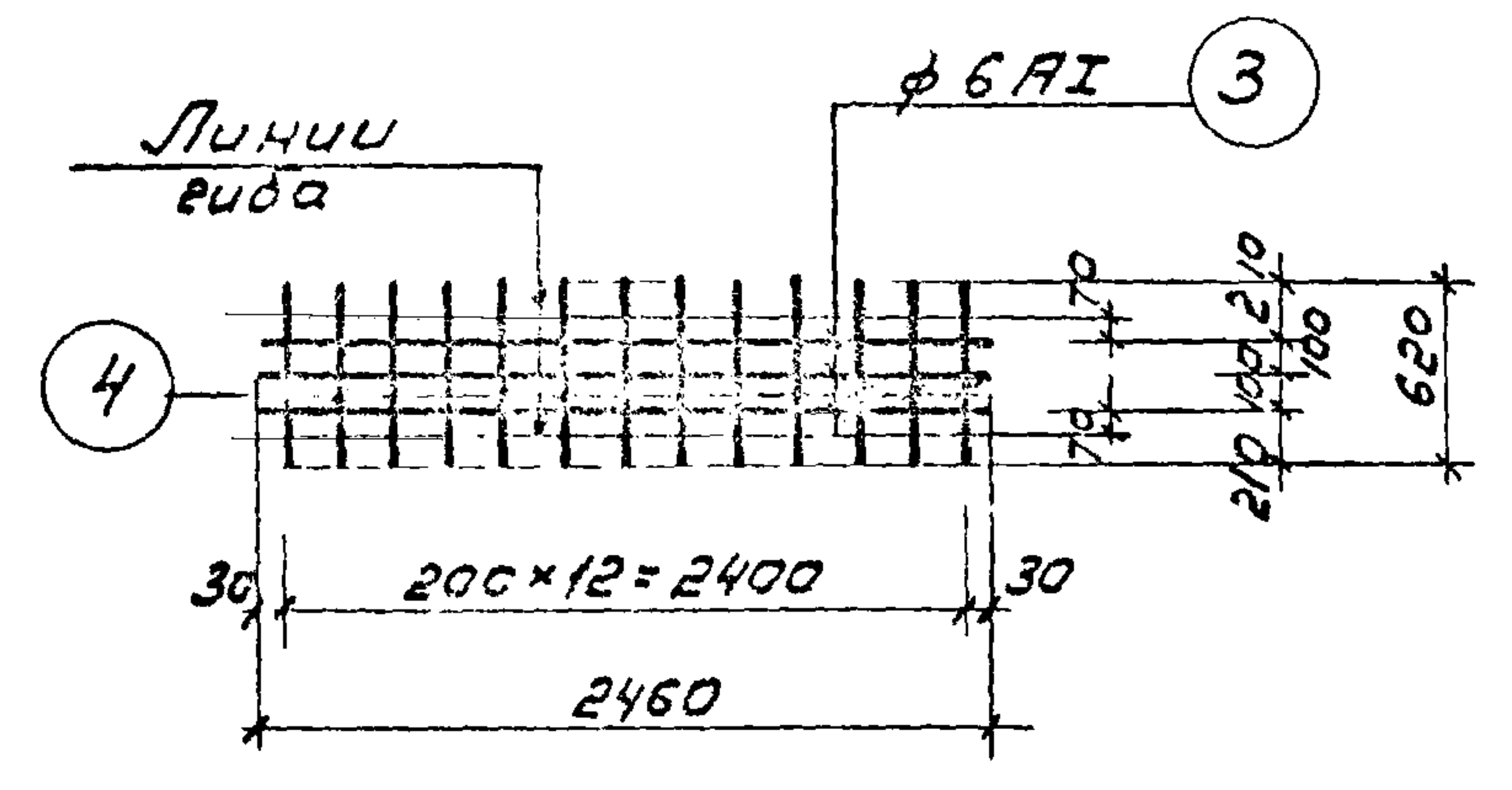
Альбом
V

Лист
КС-V-22

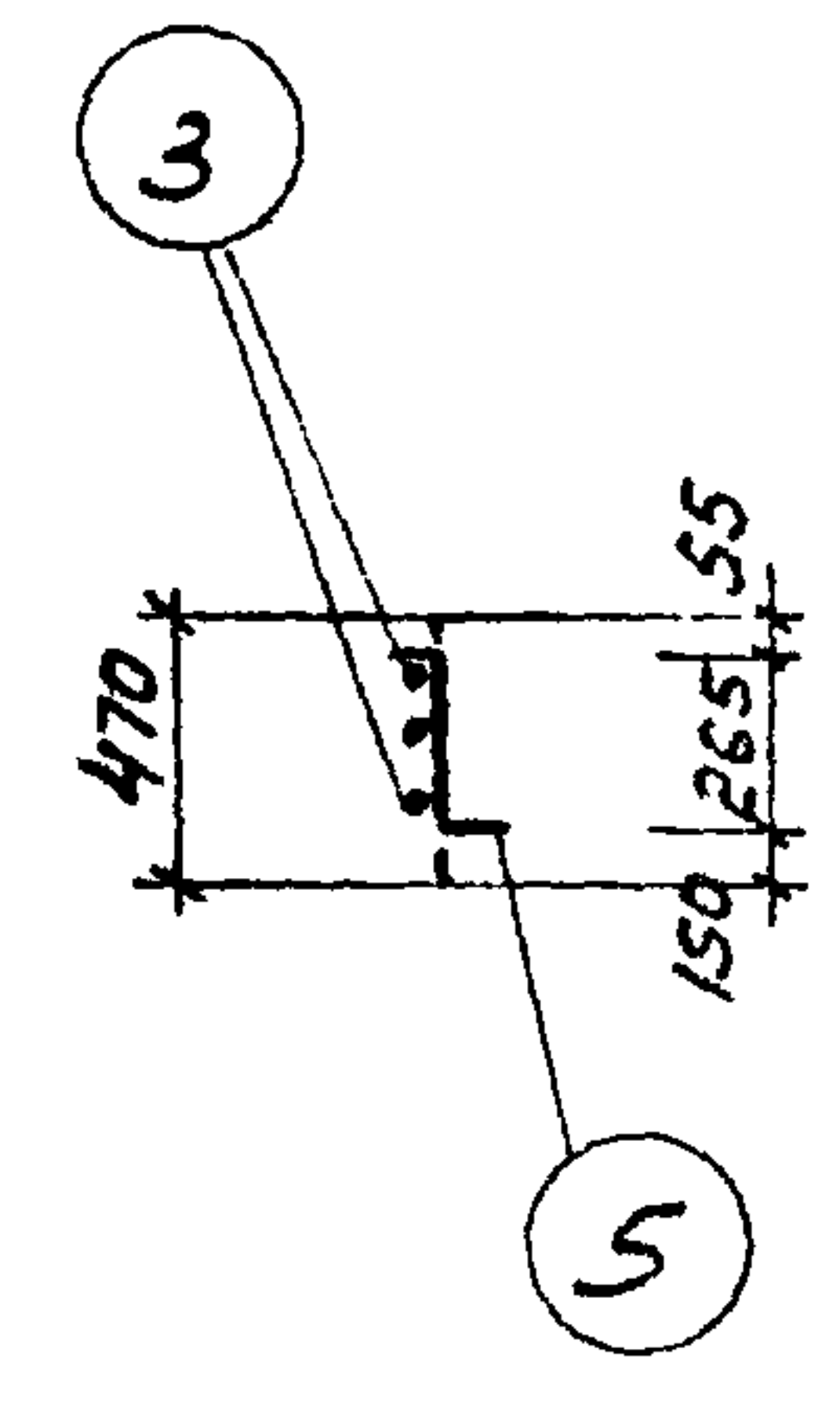
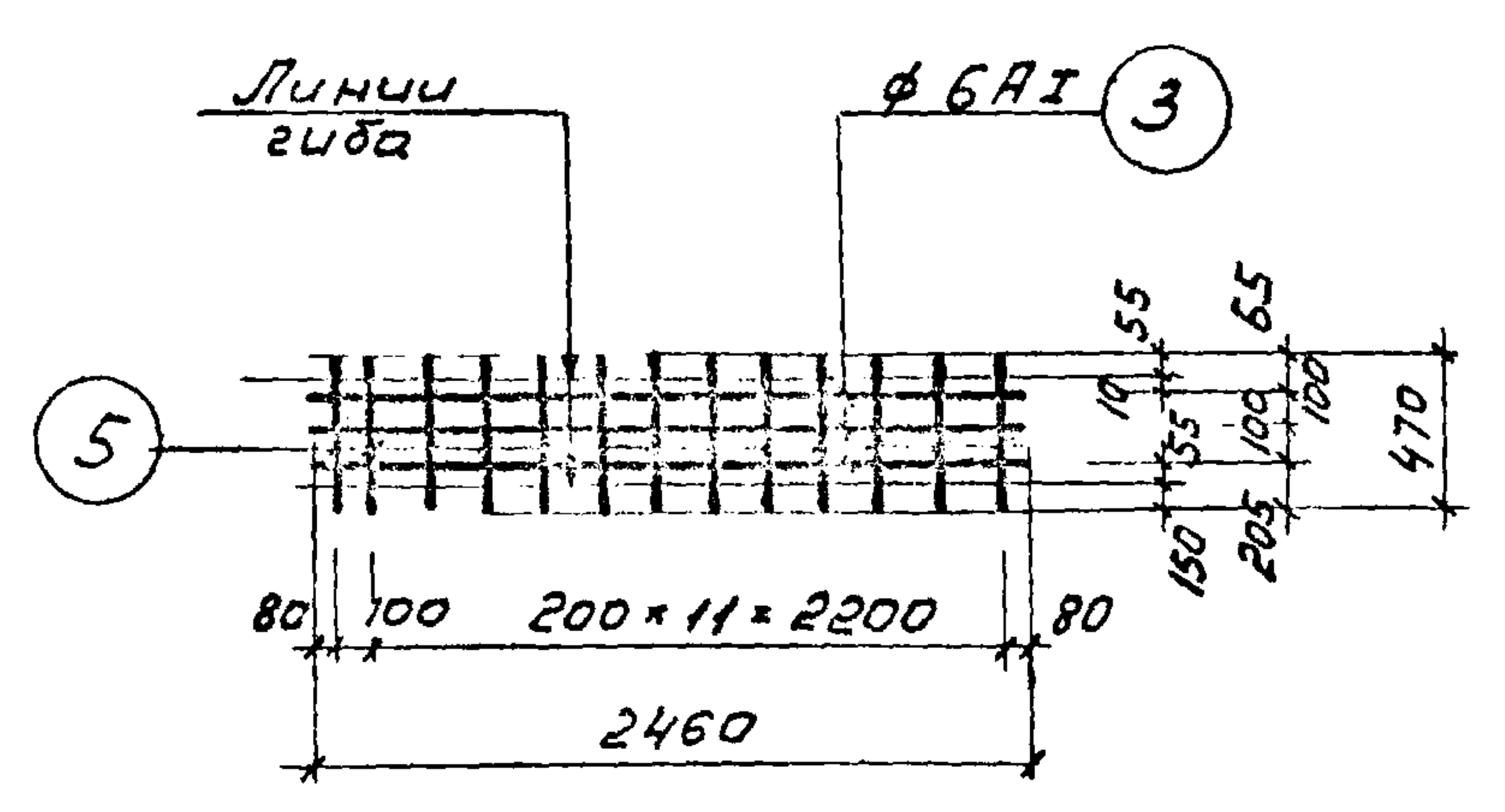
С-ФК-4



С-ФК-5



С-ФК-6



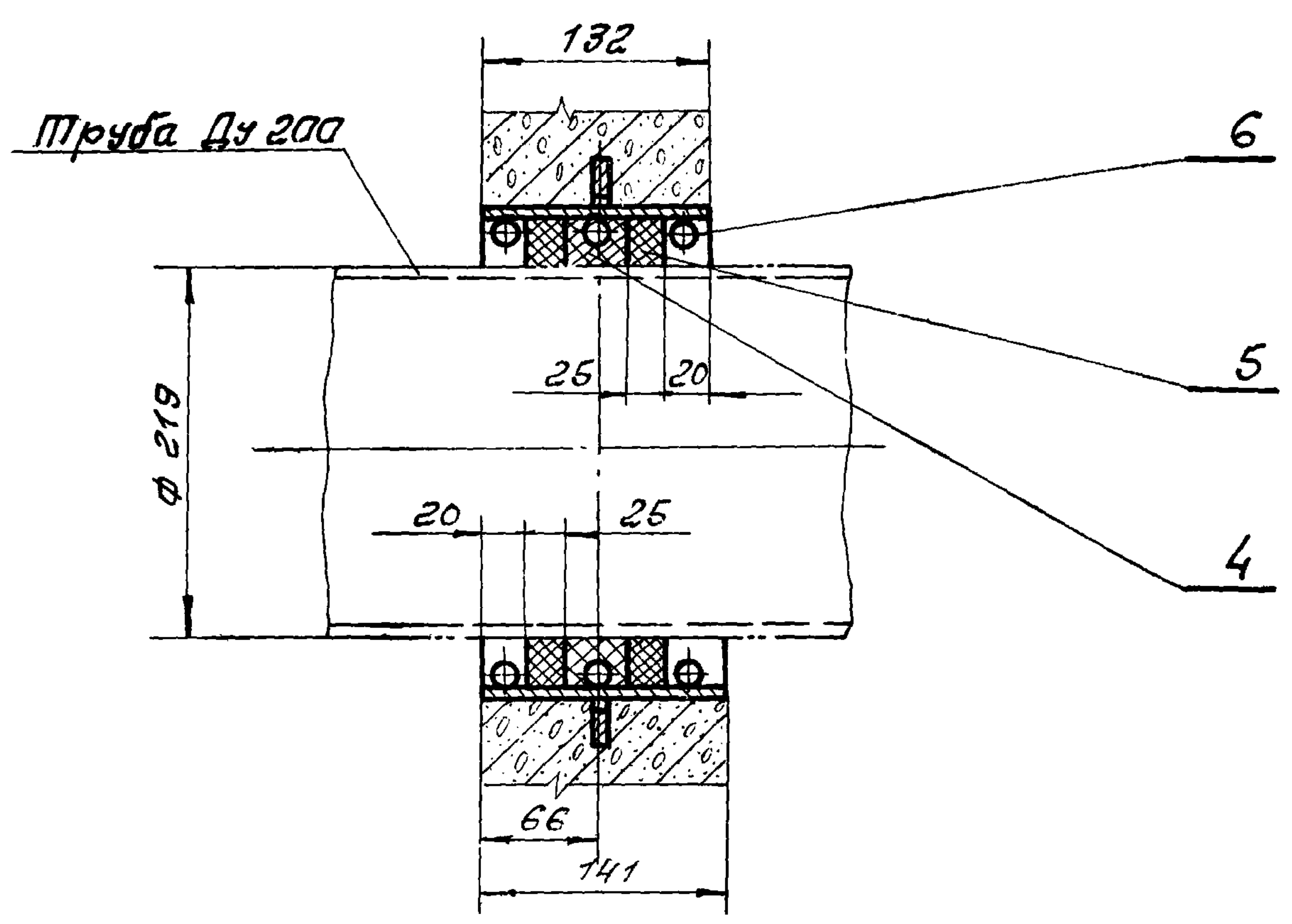
Спецификация арматуры на одно изделие										Выборка арматуры на одно изделие		
Наименов изделия	Марка изделия	Эскиз	N поз.	Ф или прориль	Класс арматуры	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Ф или прориль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Сетки фильтровых коробов	С-ФК-4		1	6	AI	2680	10	26.8	6	AI	402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

Примечания:

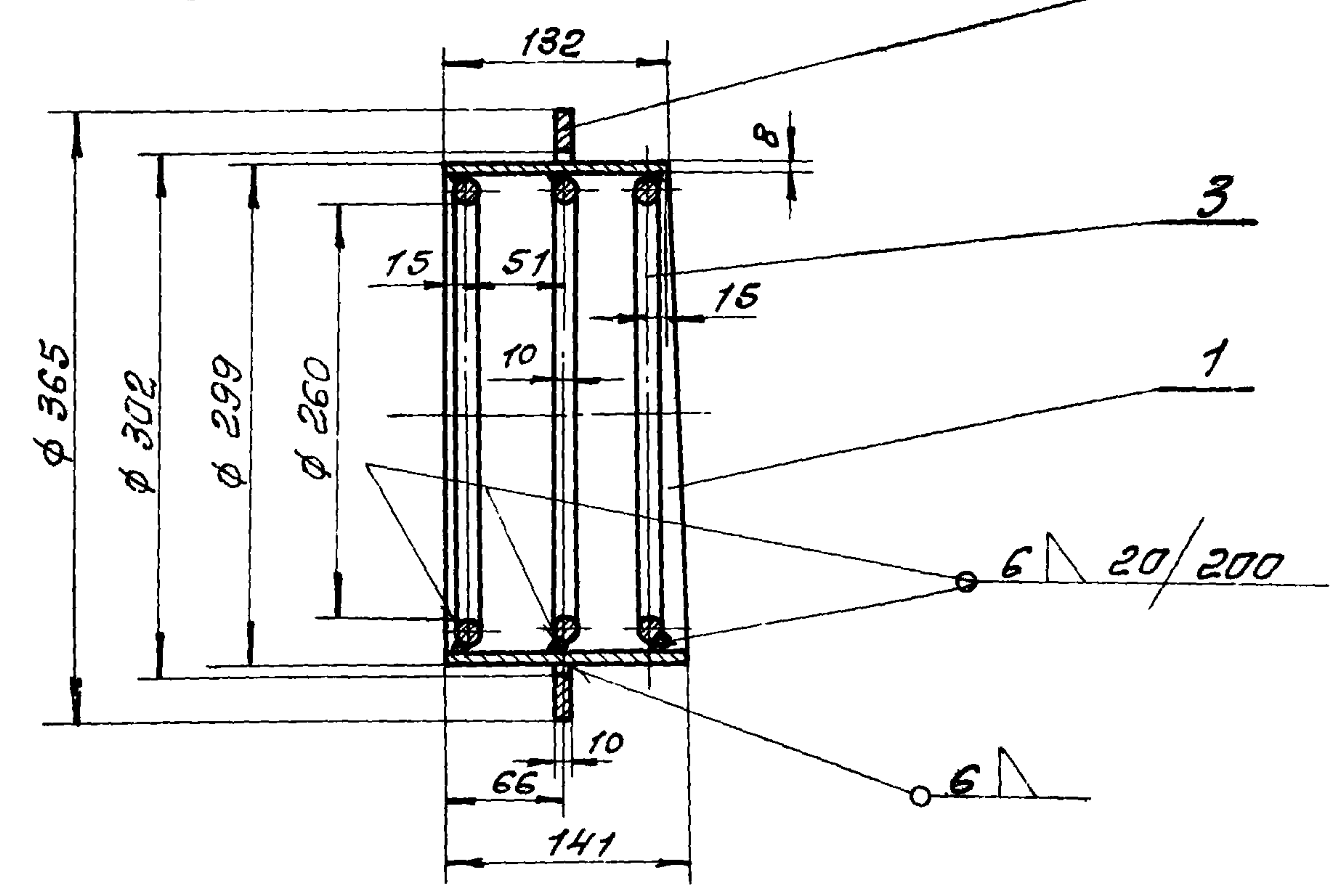
- а. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями СНиП III-V.1-70; СНЗ90-69; СНЗ93-69.
- в. Сетки С-ФК-4; С-ФК-5; С-ФК-6 можно гнуть после их изготовления.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника.

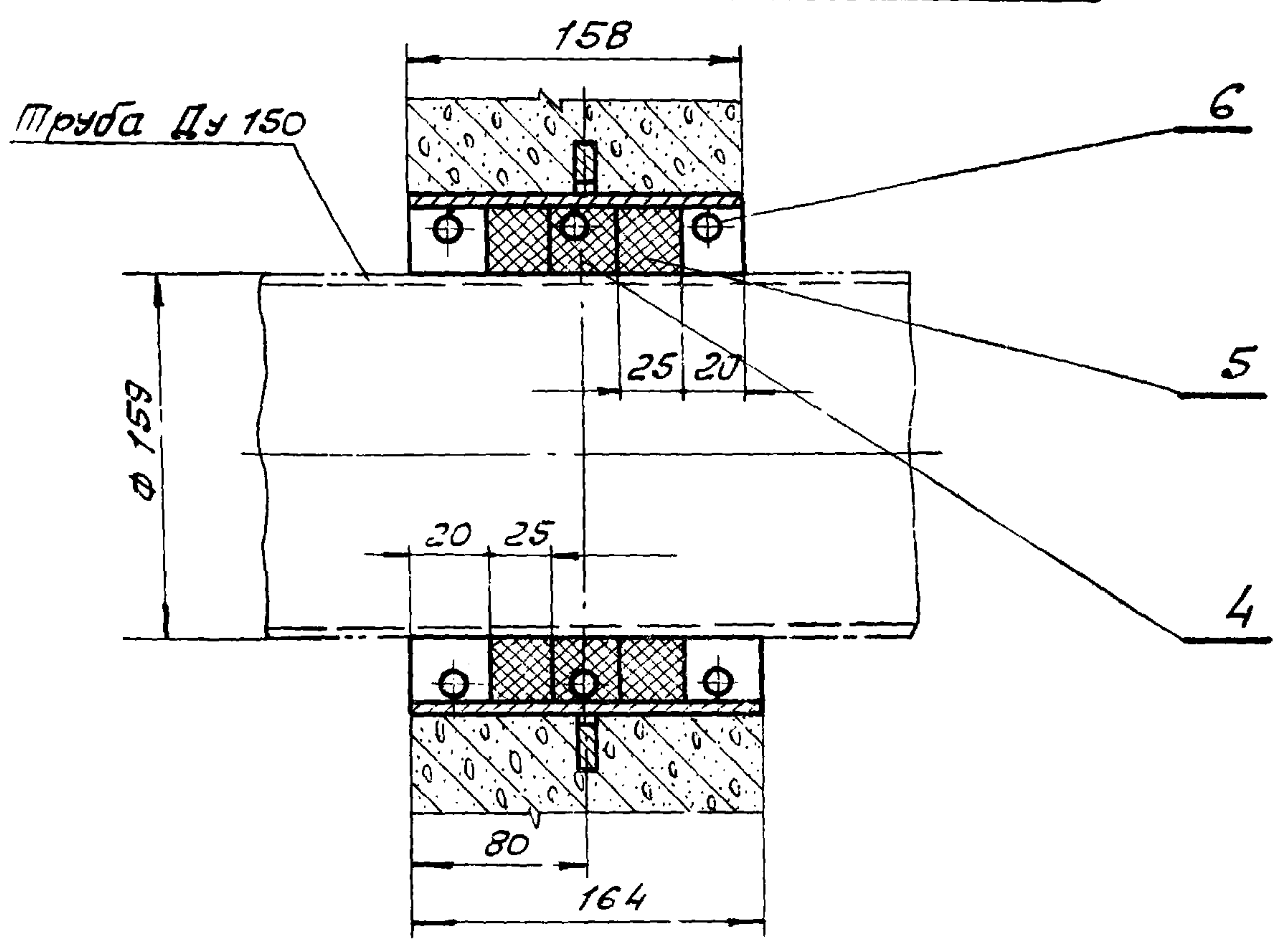


1. Проходной набивной сальник предназначен для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-70 через стены.
2. Для предохранения сальника от смещения в апарубке, он должен быть приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ц 144-55 мсп-мсп. 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.

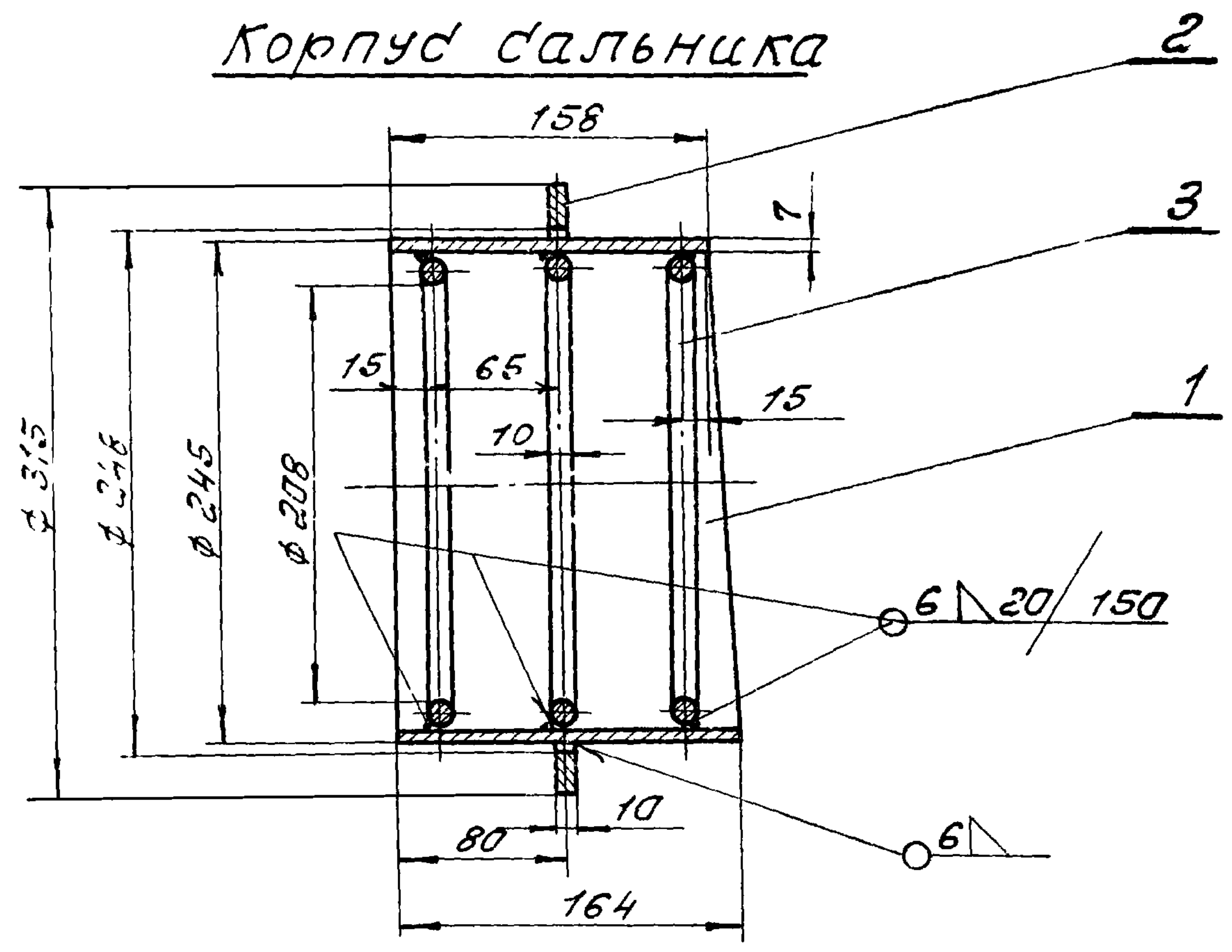
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол.	Матер.	Масса в кг		Масса корпуса сальника в кг	К-во сальников на заказ
						Ед.	Общ.		
1	8732-70	Труба 299 x 8	141	1	Сталь 10 ГОСТ 1050-60*	8,1	8,1	12,3	
2	—	кольцо	φ 365 x φ 302 x 10	1	Ст. 0 ГОСТ 380-71	2,6	2,6		
3	2590-71	Круг 10	L=847	3	Ст. 0 ГОСТ 380-71	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	Альбом	Лист
			Сальник ст.	902-2-260	V	КС-V-24

Узел установки сальника



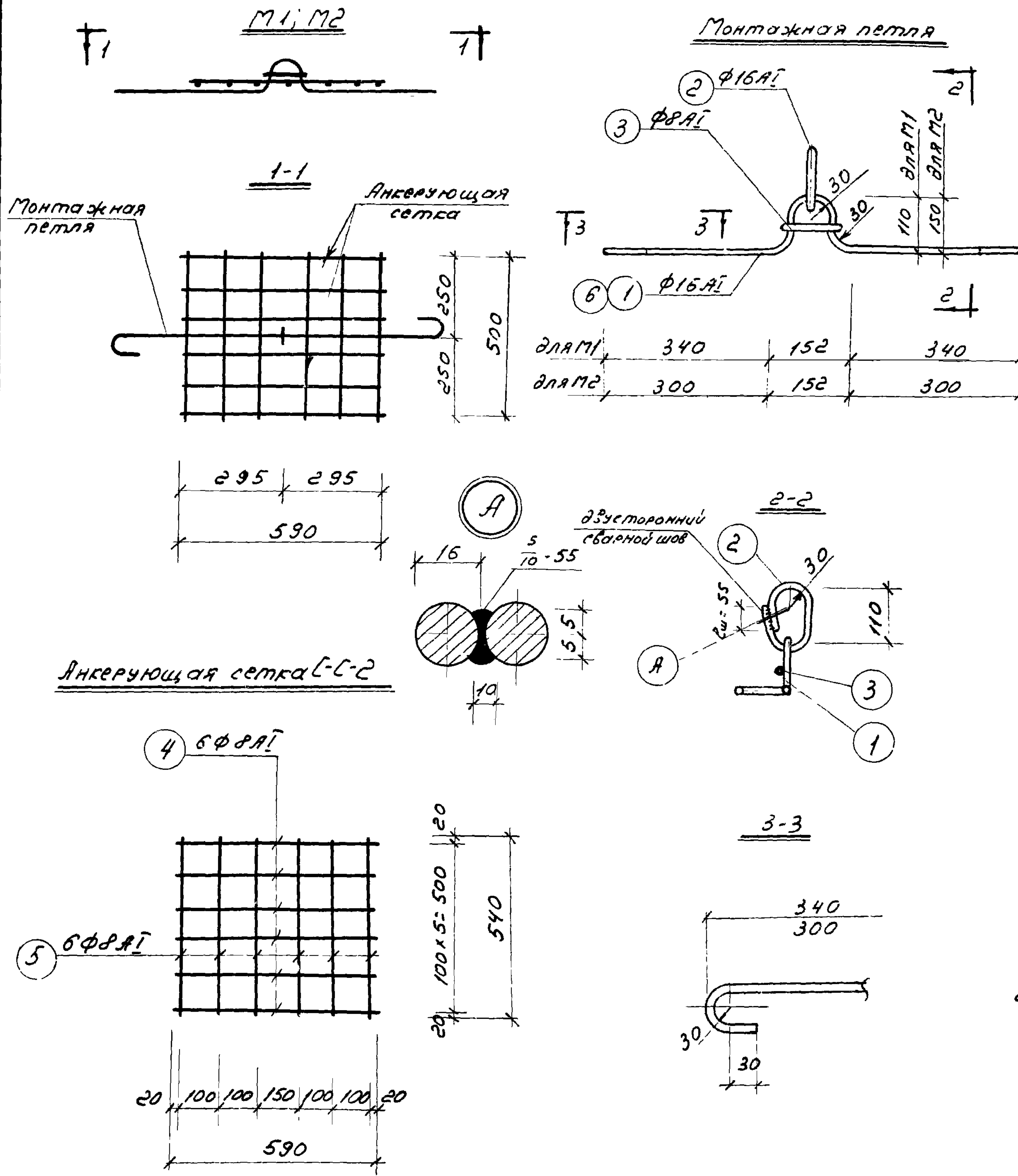
Корпус сальника



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 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 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.	Материал	Масса в кг		К-во сальников 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	$\phi 315 \times \phi 248 \times 10$	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

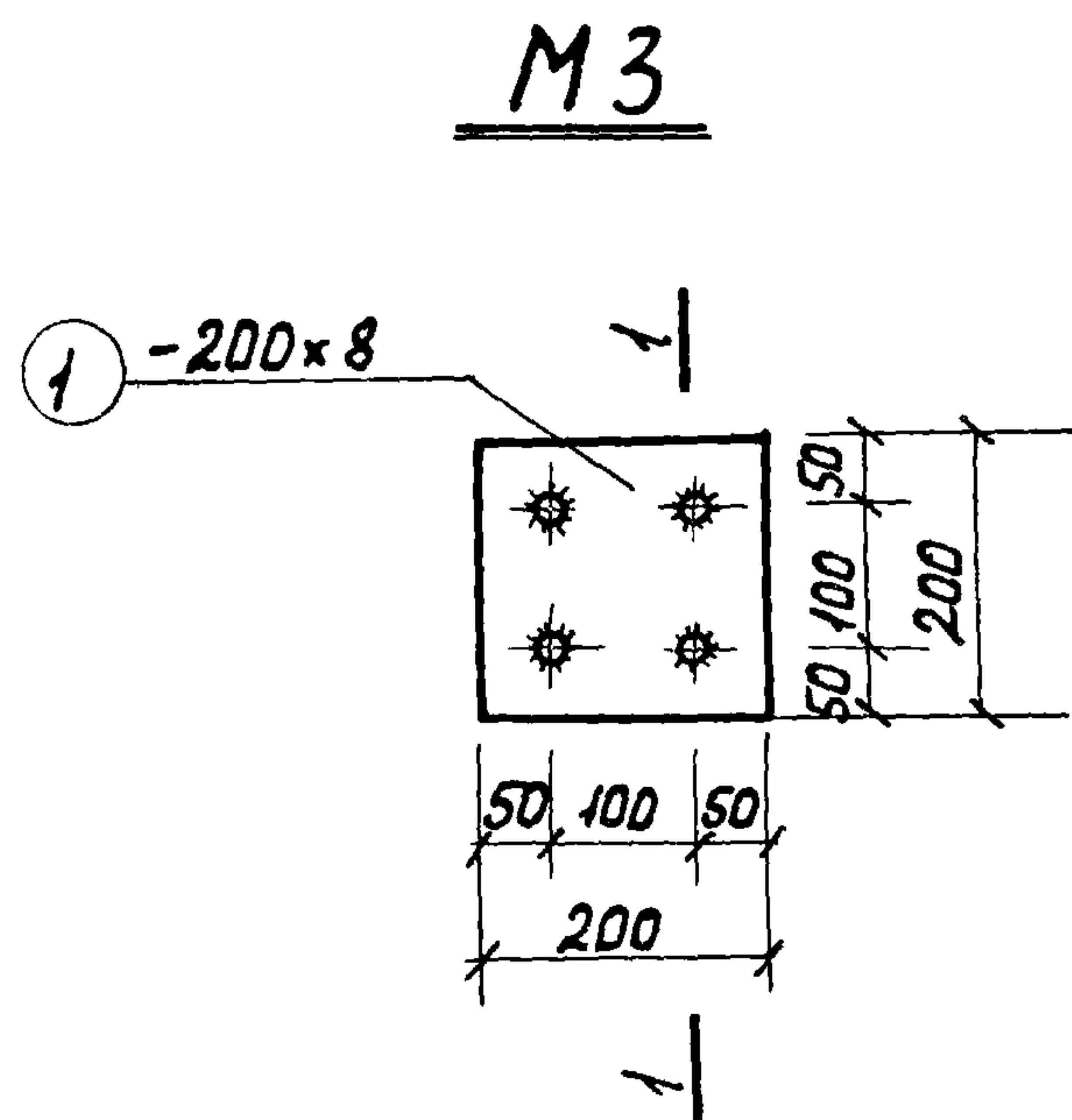
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.

Блок емкостей
Неунифицированные сборные ж/сл.бетонные элементы
Закладные детали М1, М2

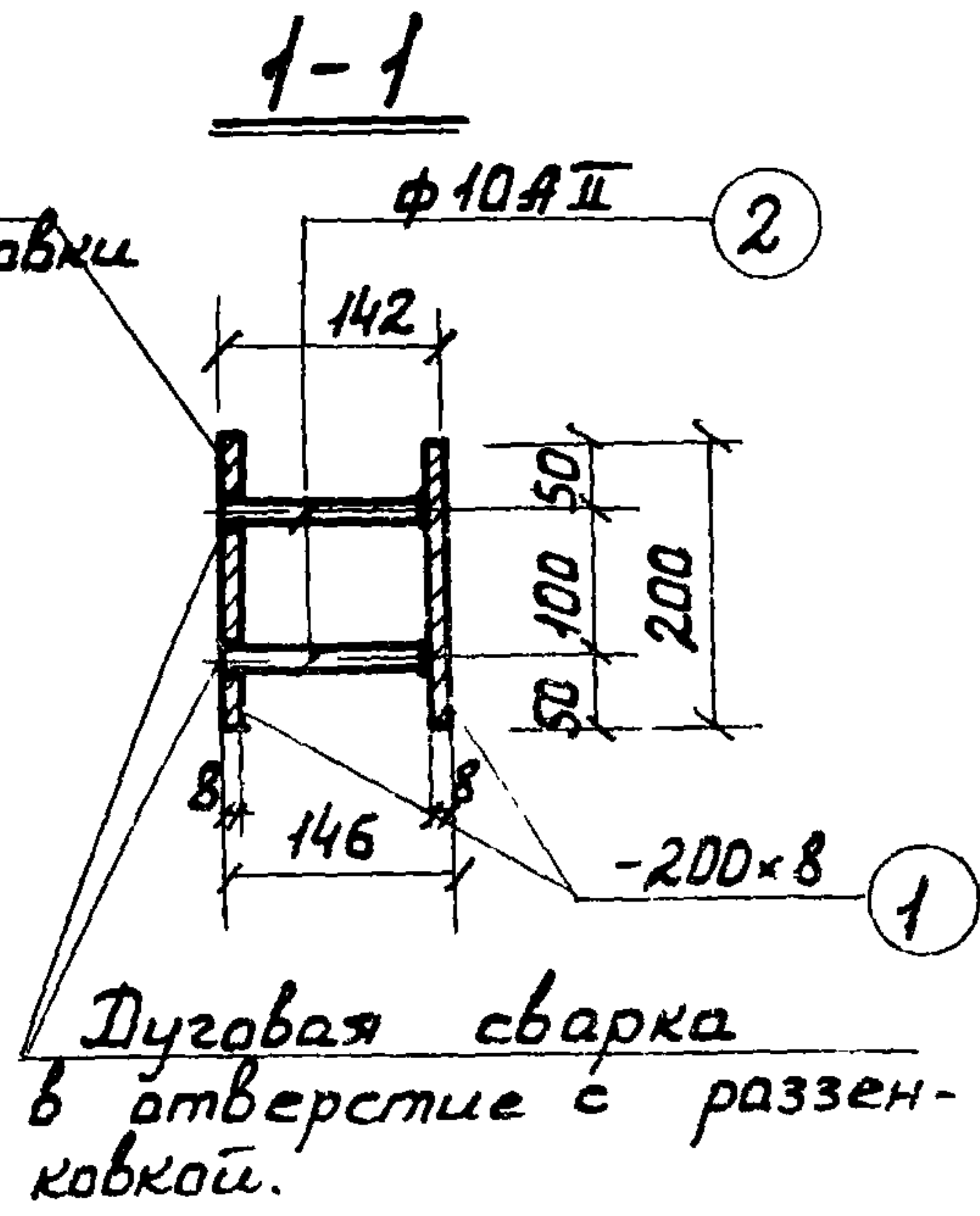
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

АЛЬБОМ
V

ЛИСТ
КГ-V-26

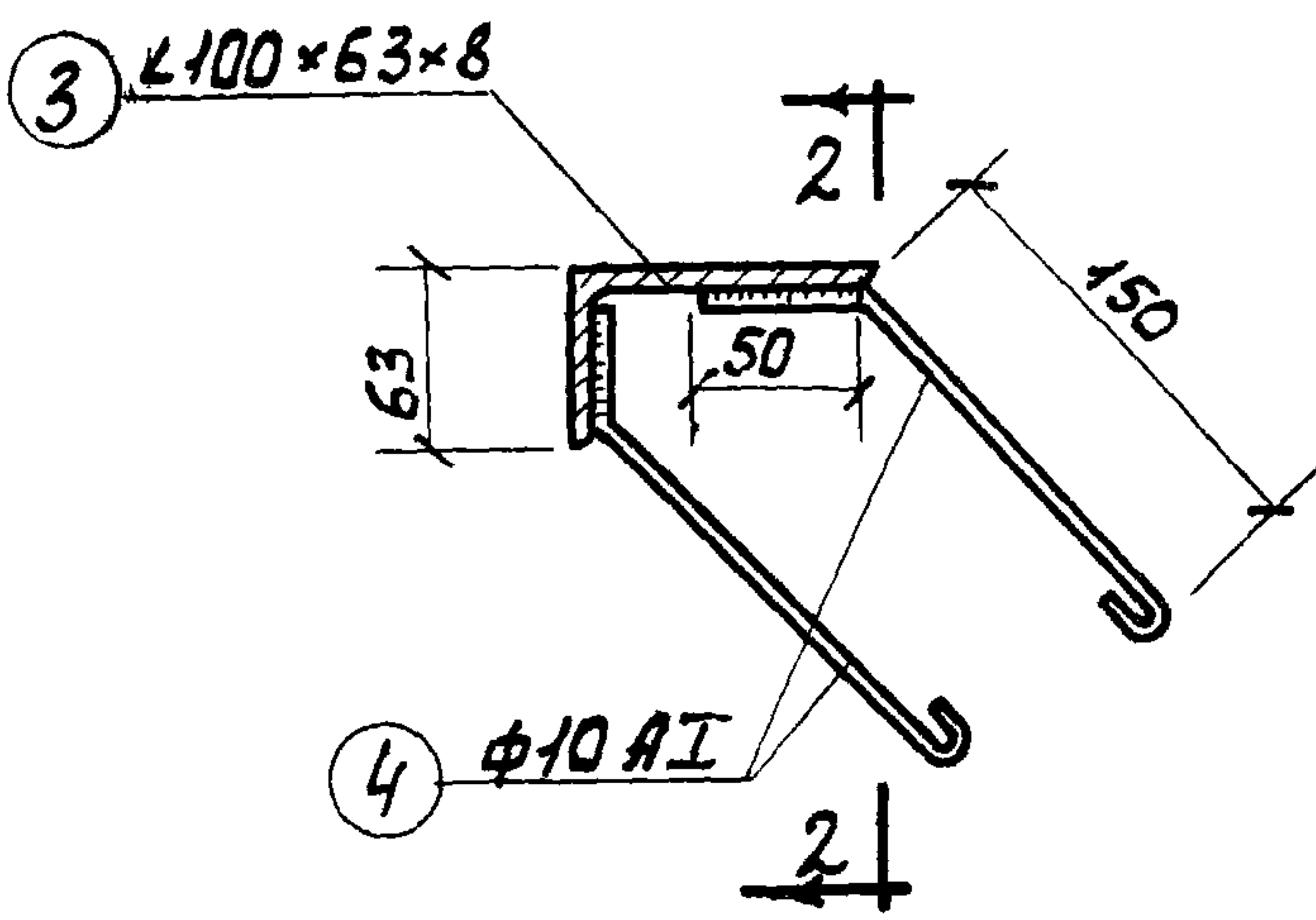


Приварить после установки в опалубку

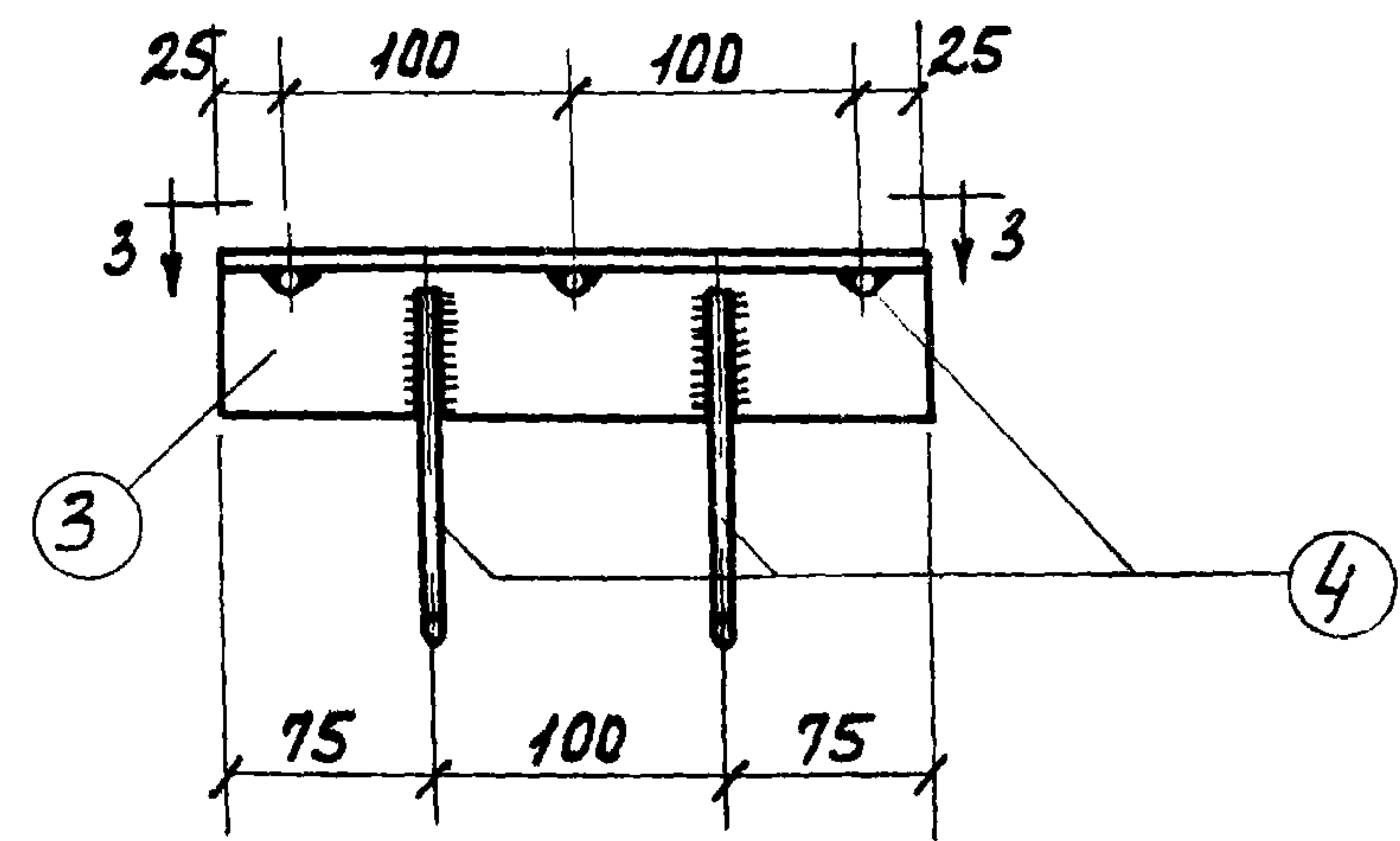


Дуговая сварка в отверстие с раззенковкой.

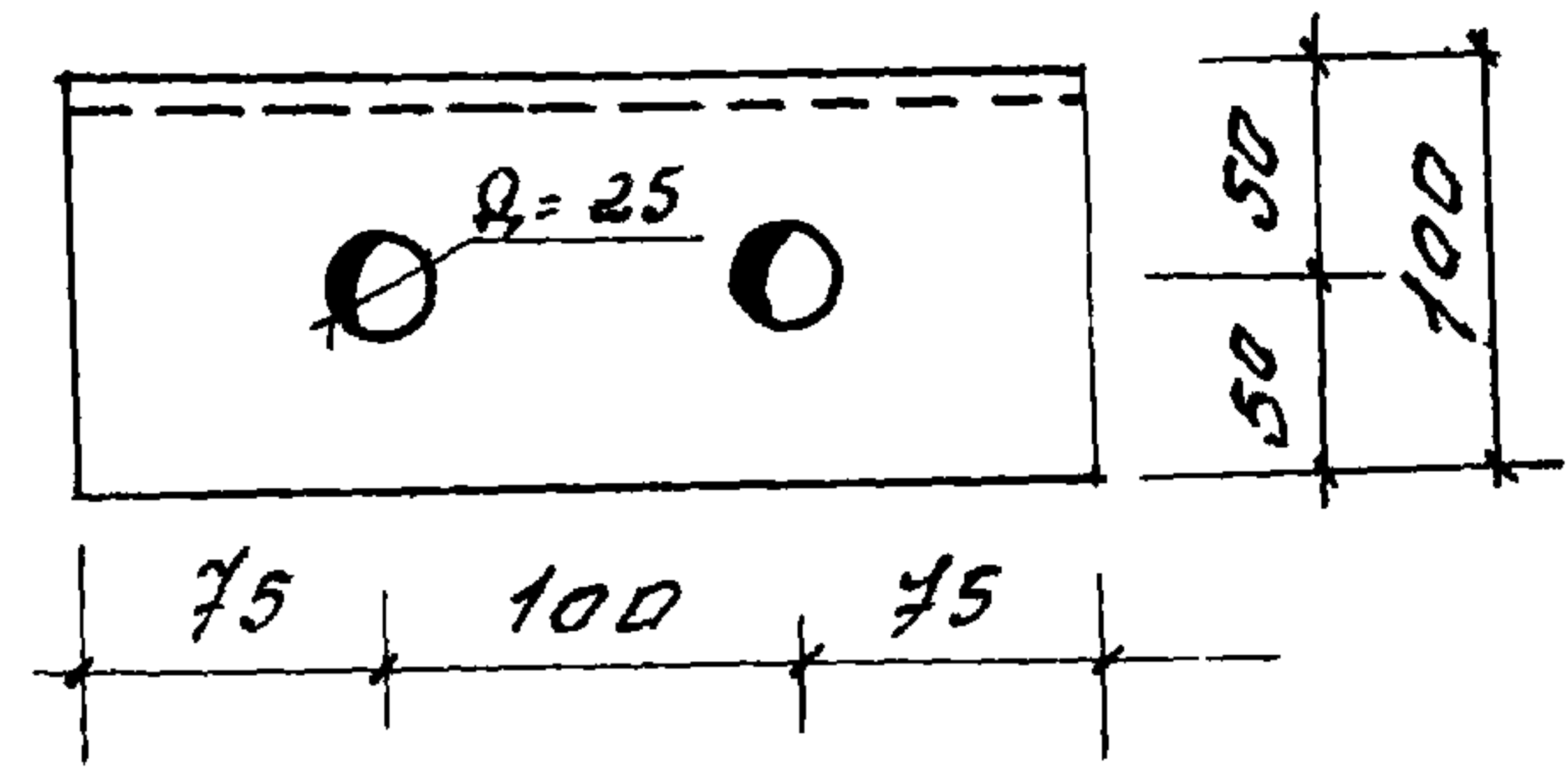
M4



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	$\phi 10 \text{ A II}$	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.

1974

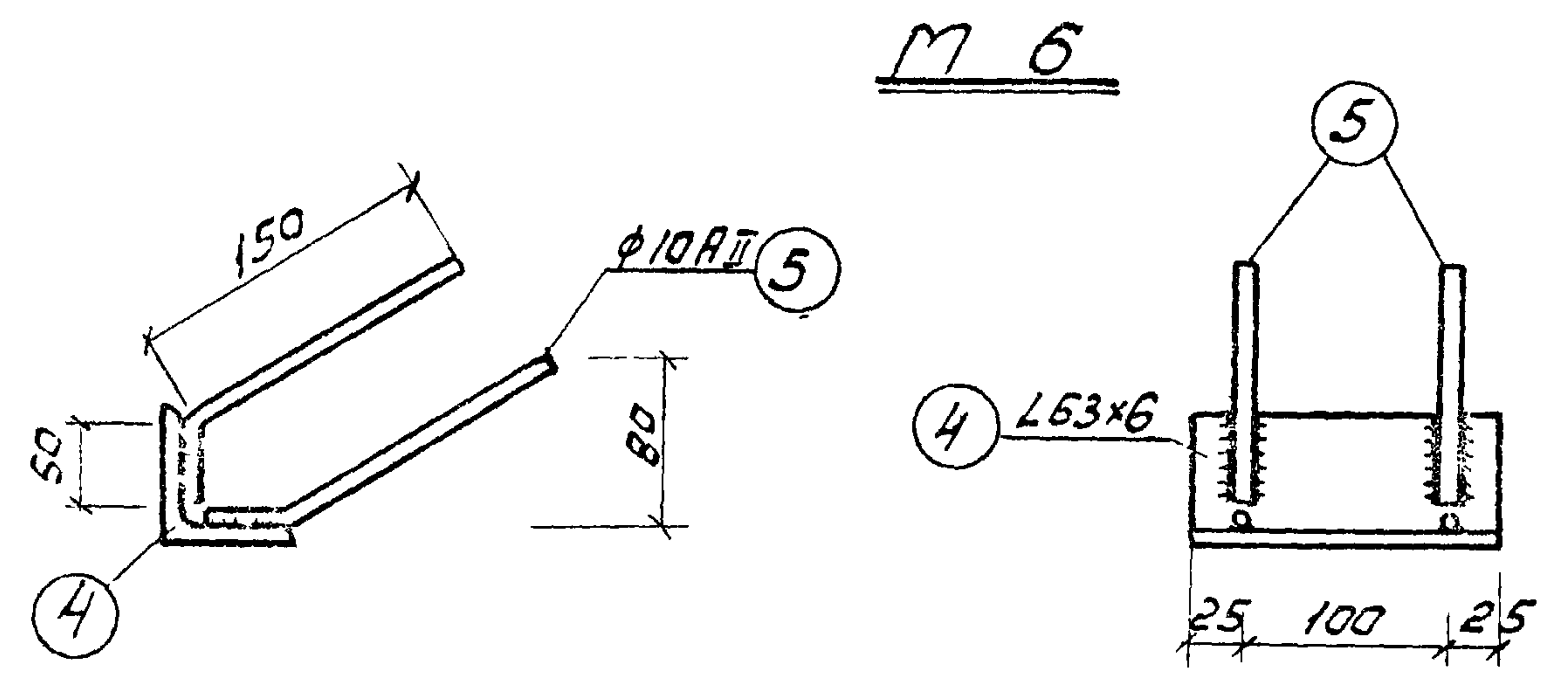
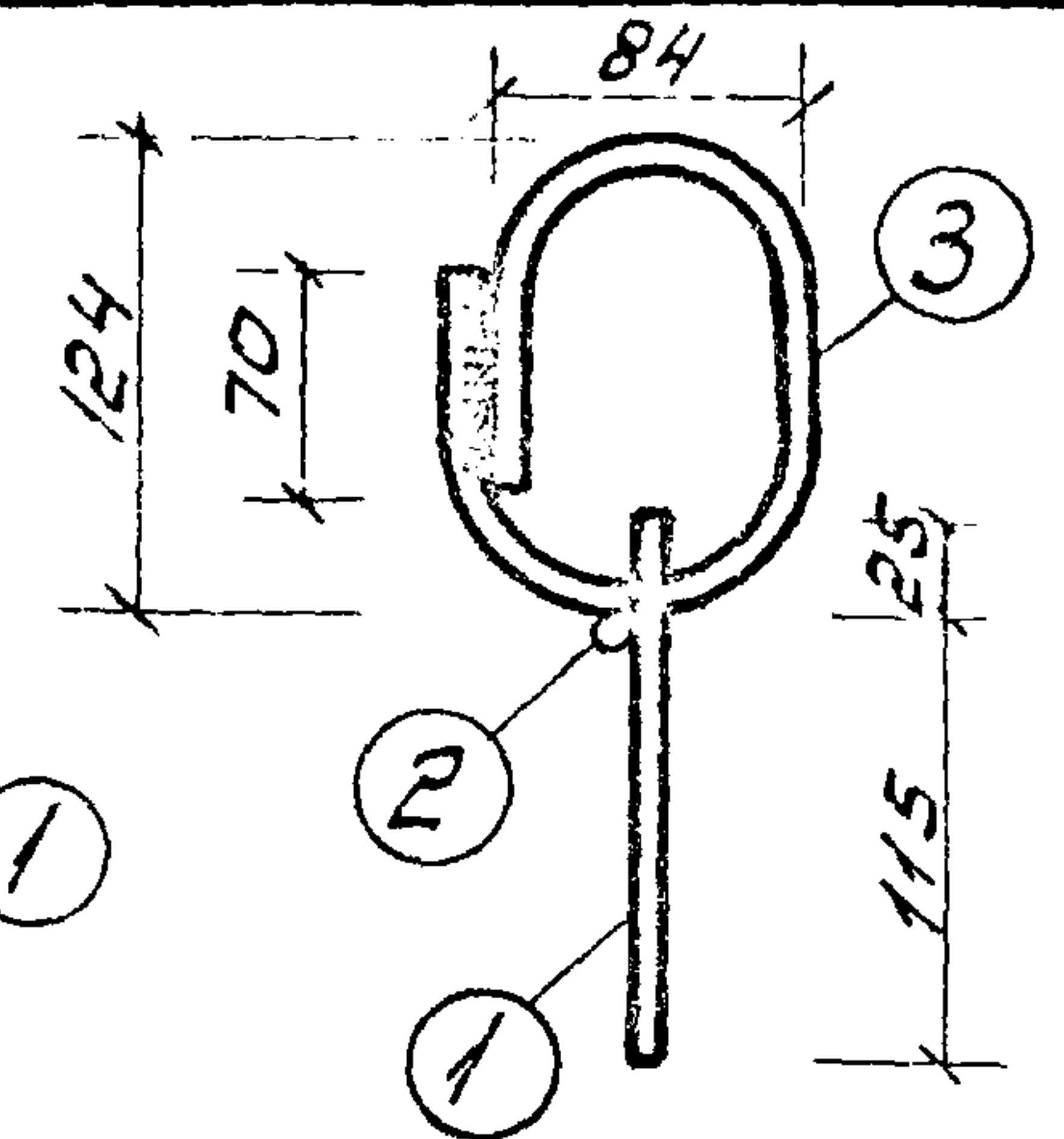
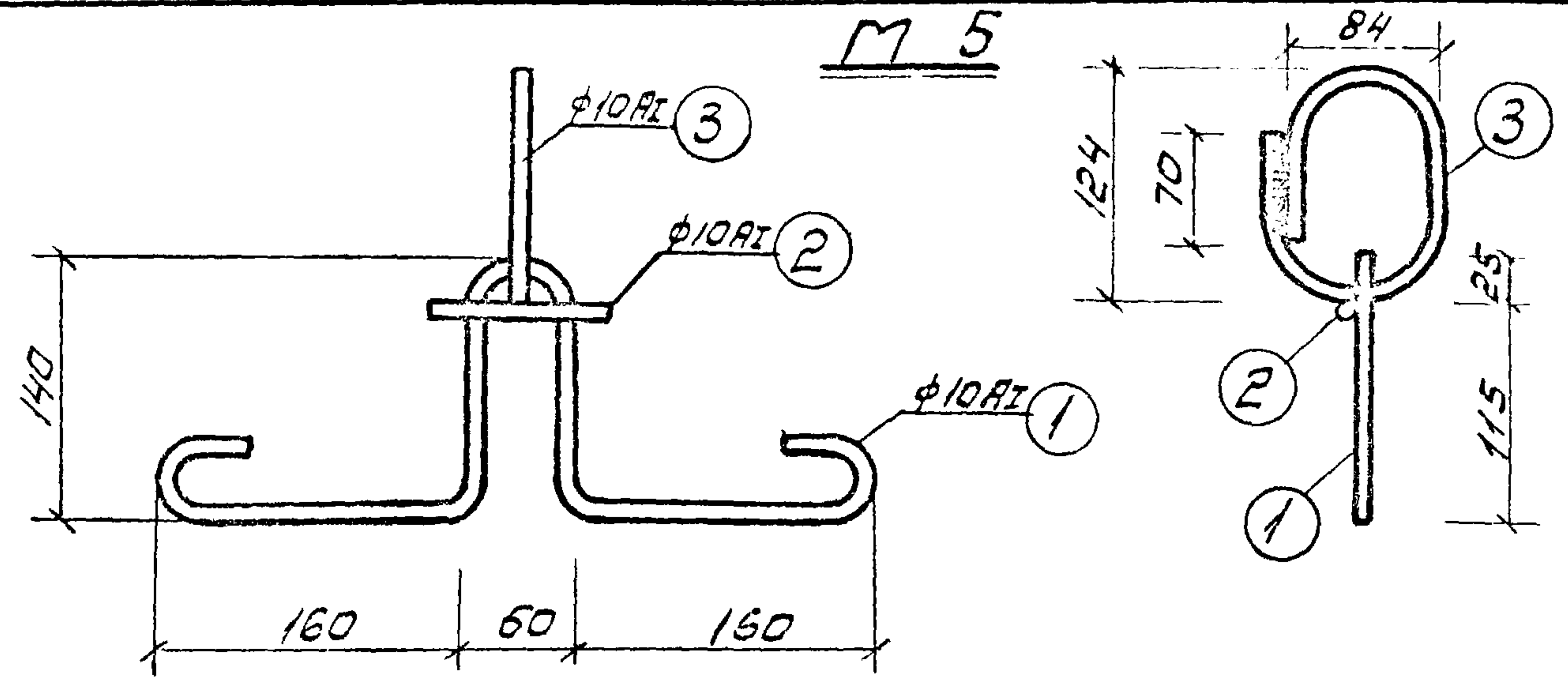
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.

Блок емкостей.
Неунифицированные сборные жел.бетонные
элементы. Закладные детали М3-М4.

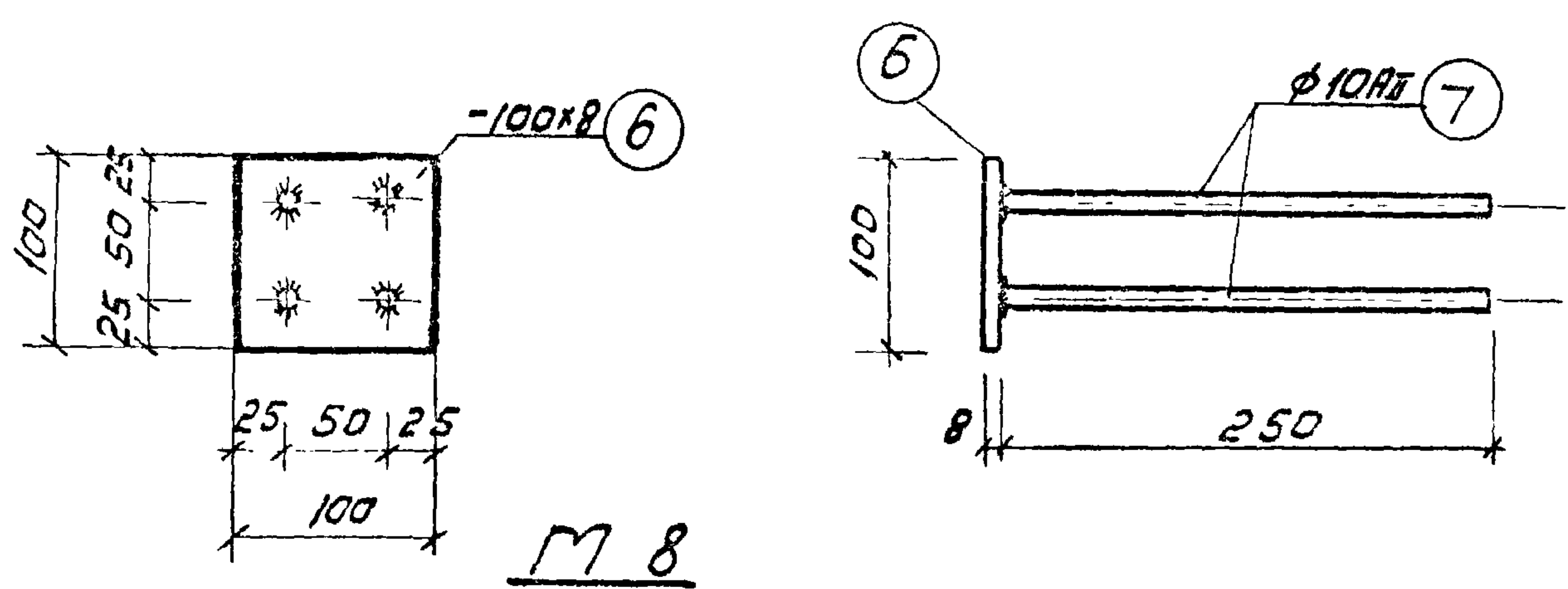
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

Альбом
V

Лист
КС-V-27



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

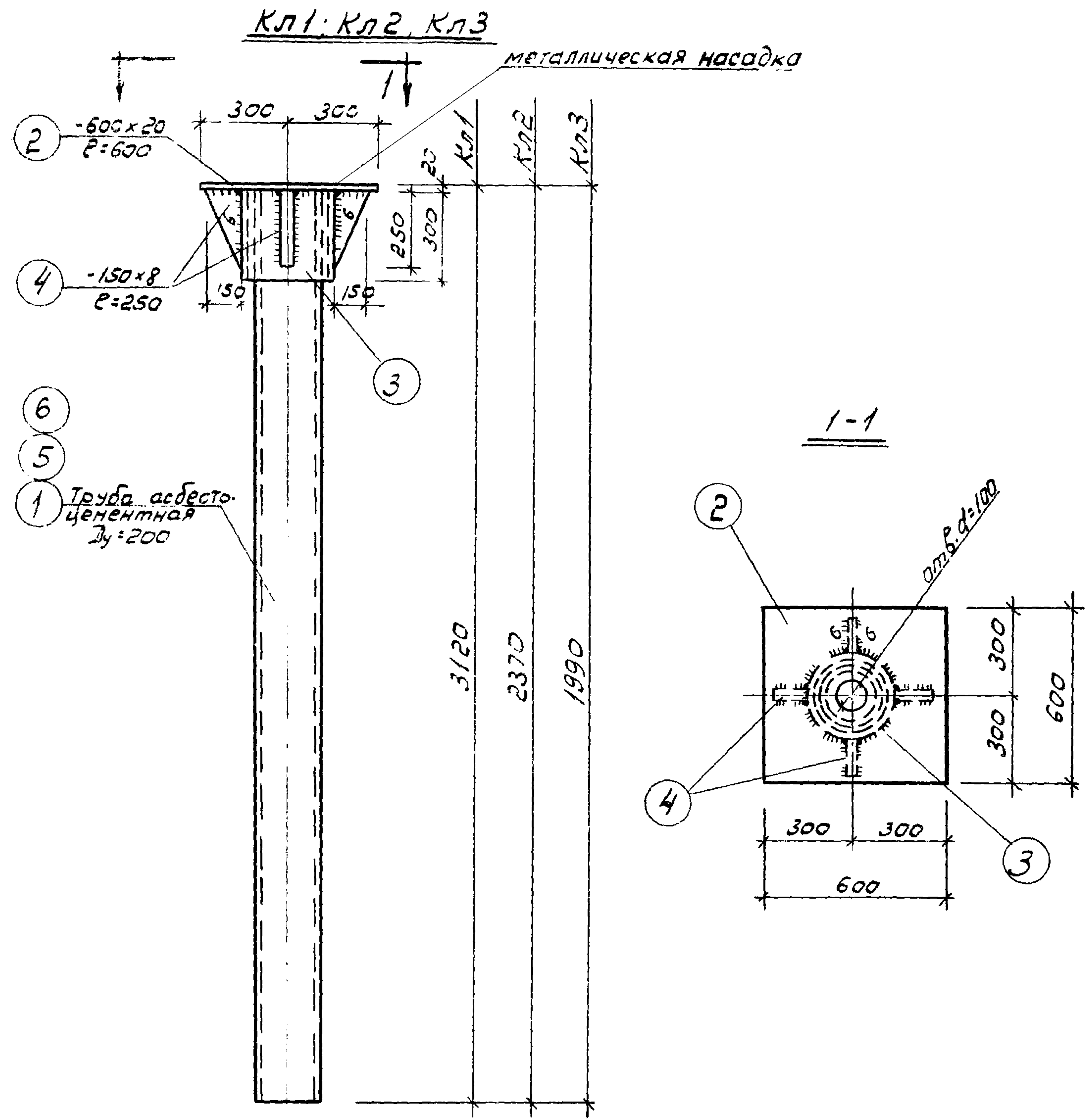
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. МКУБ./СУТ.

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-260

Альбом
V

Лист
КС-V-28



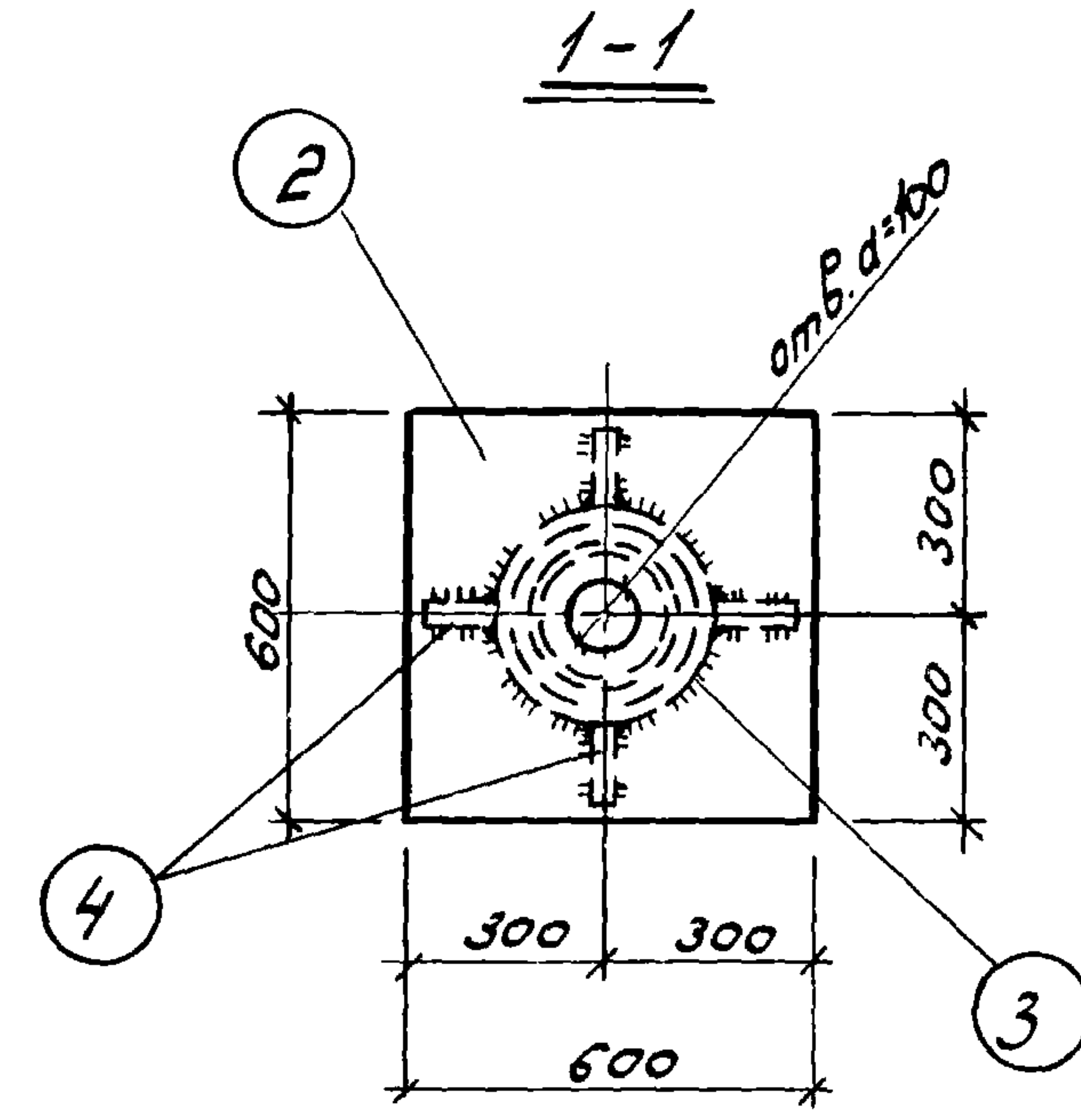
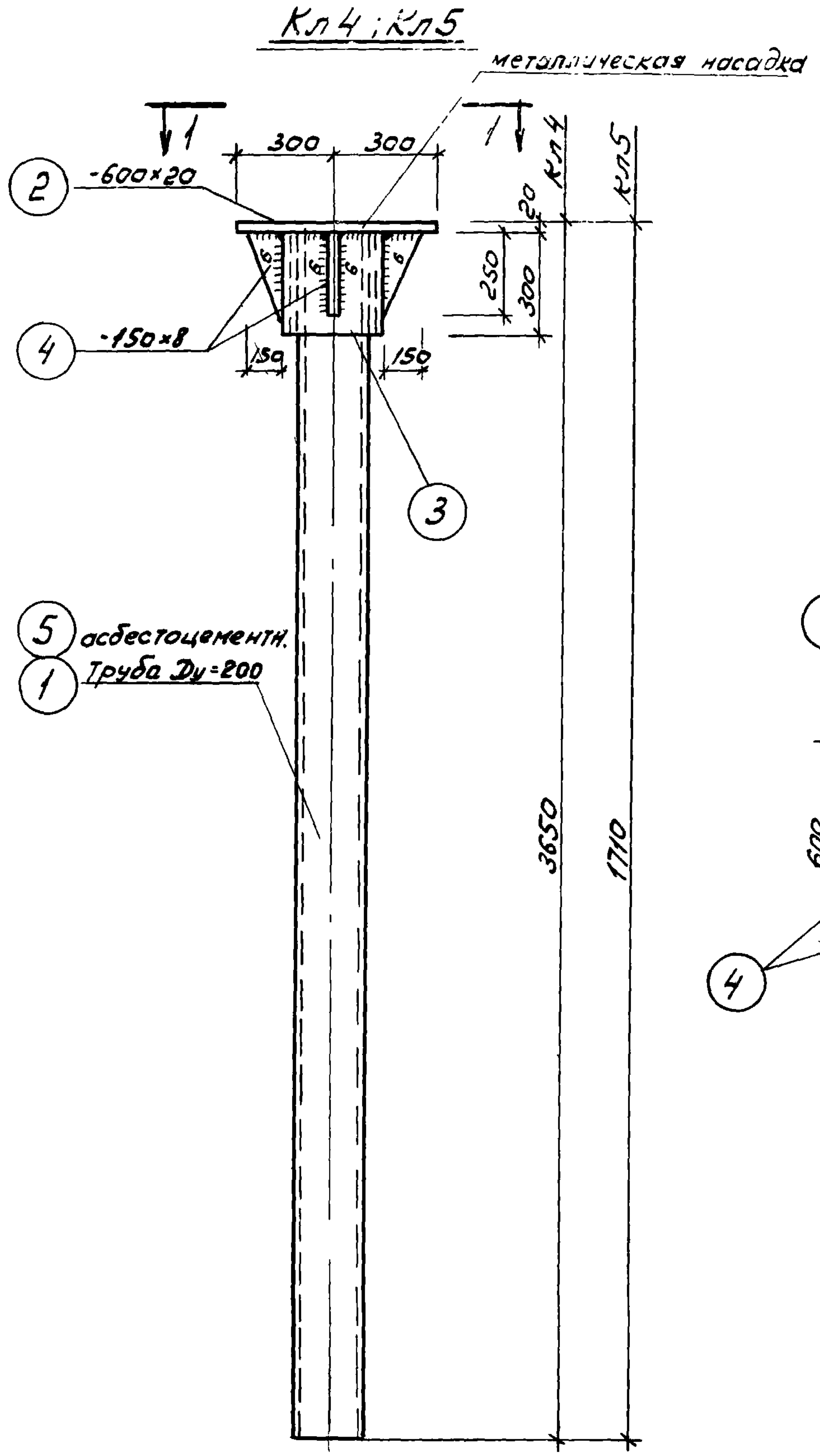
Спецификация стали на одно изделие

Марка издел.	ИМ. поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг			Примечания
				Т	Н	шт.	общая	всего	
Кл1	насадка	1	Труба асбестоцементная Dy200	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 Dy200	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 Dy200	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.

1974

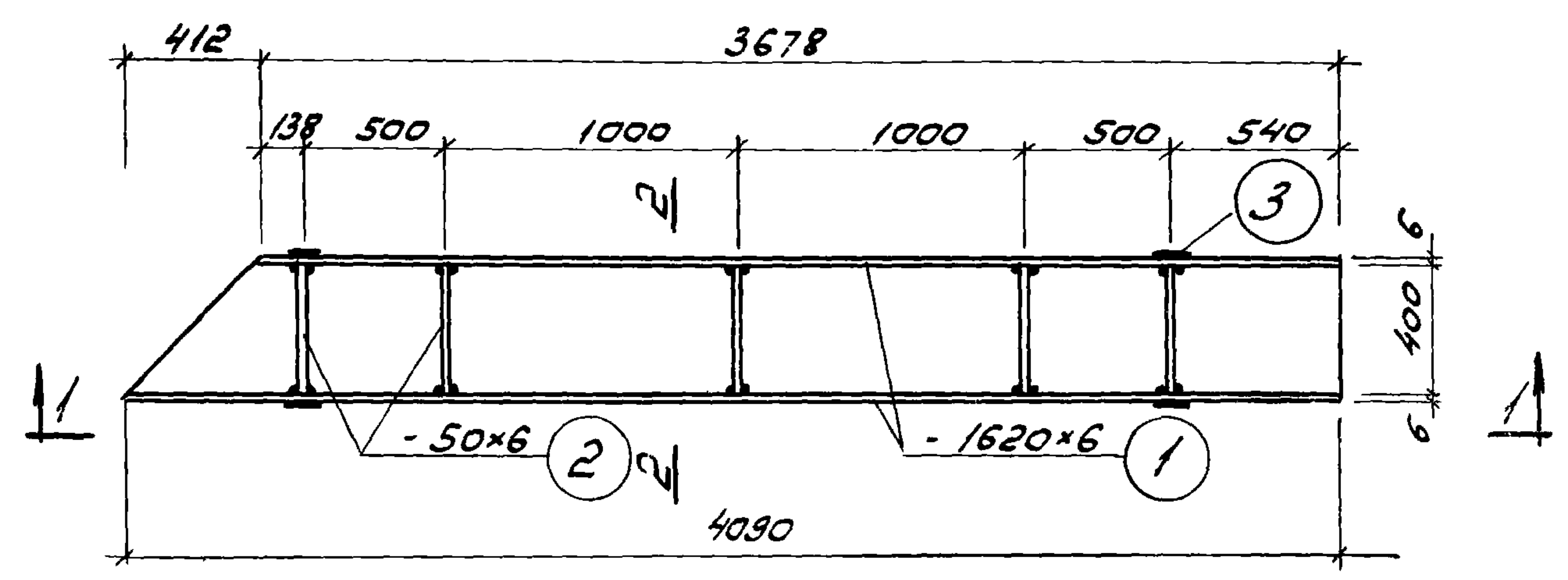
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС.М.КУБ./СУТ.

Блок емкостей
Металлические конструкции
Колонны Кл 4; Кл 5.

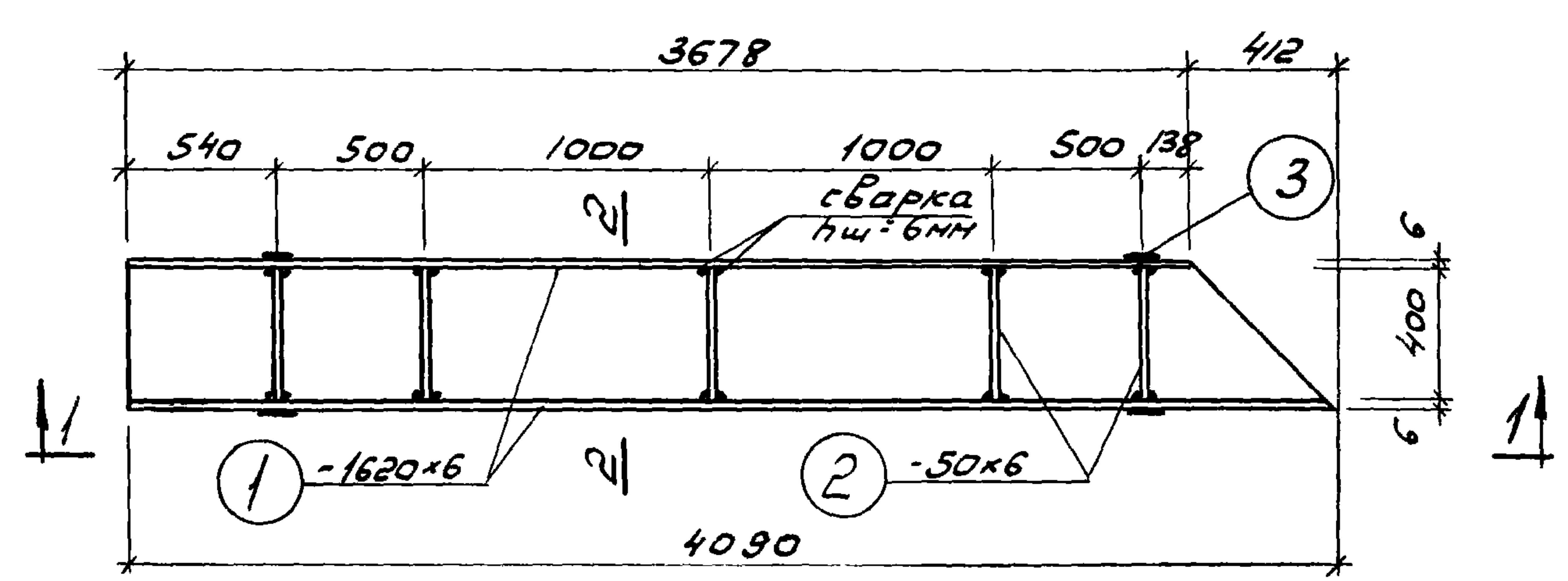
Типовой проект
902-2-260

Альбом V
Лист КС-V-30

ЛМ1Т

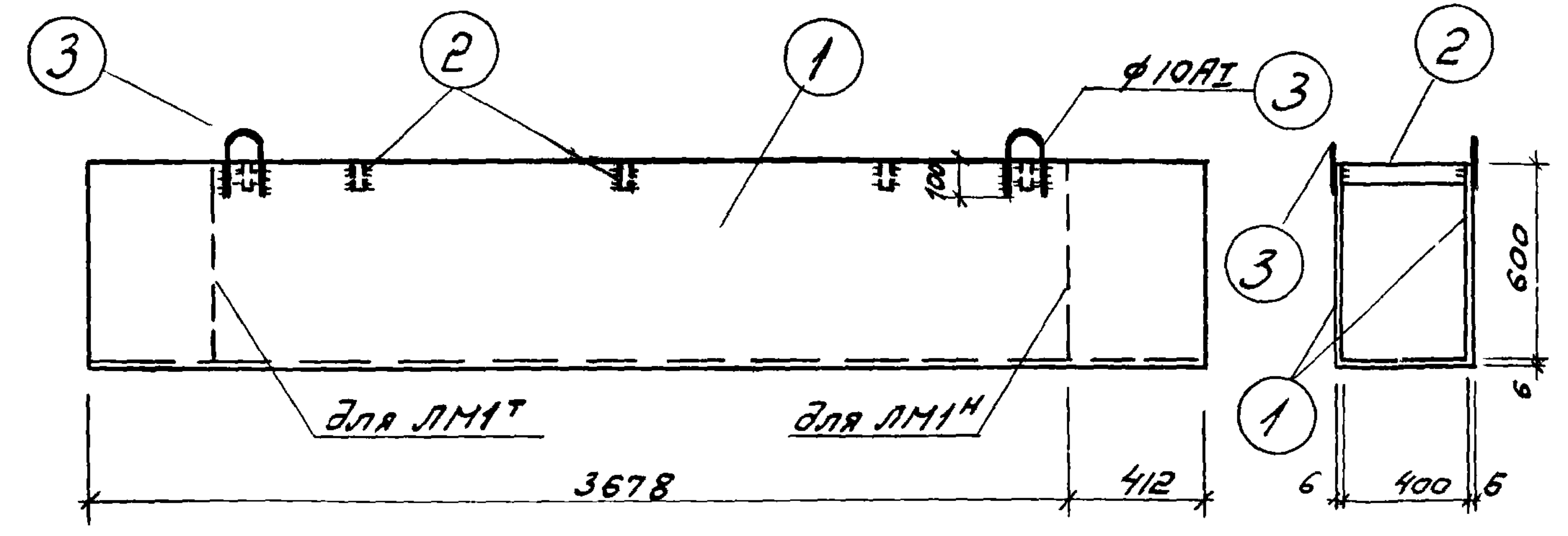


ЛМ1Н

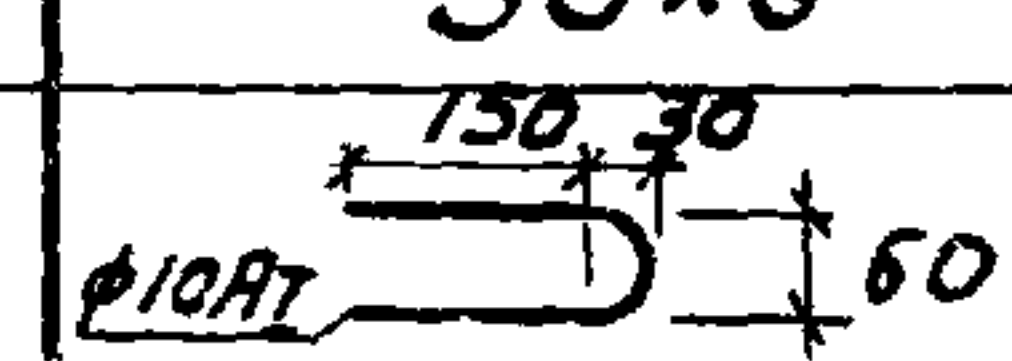


1-1

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		

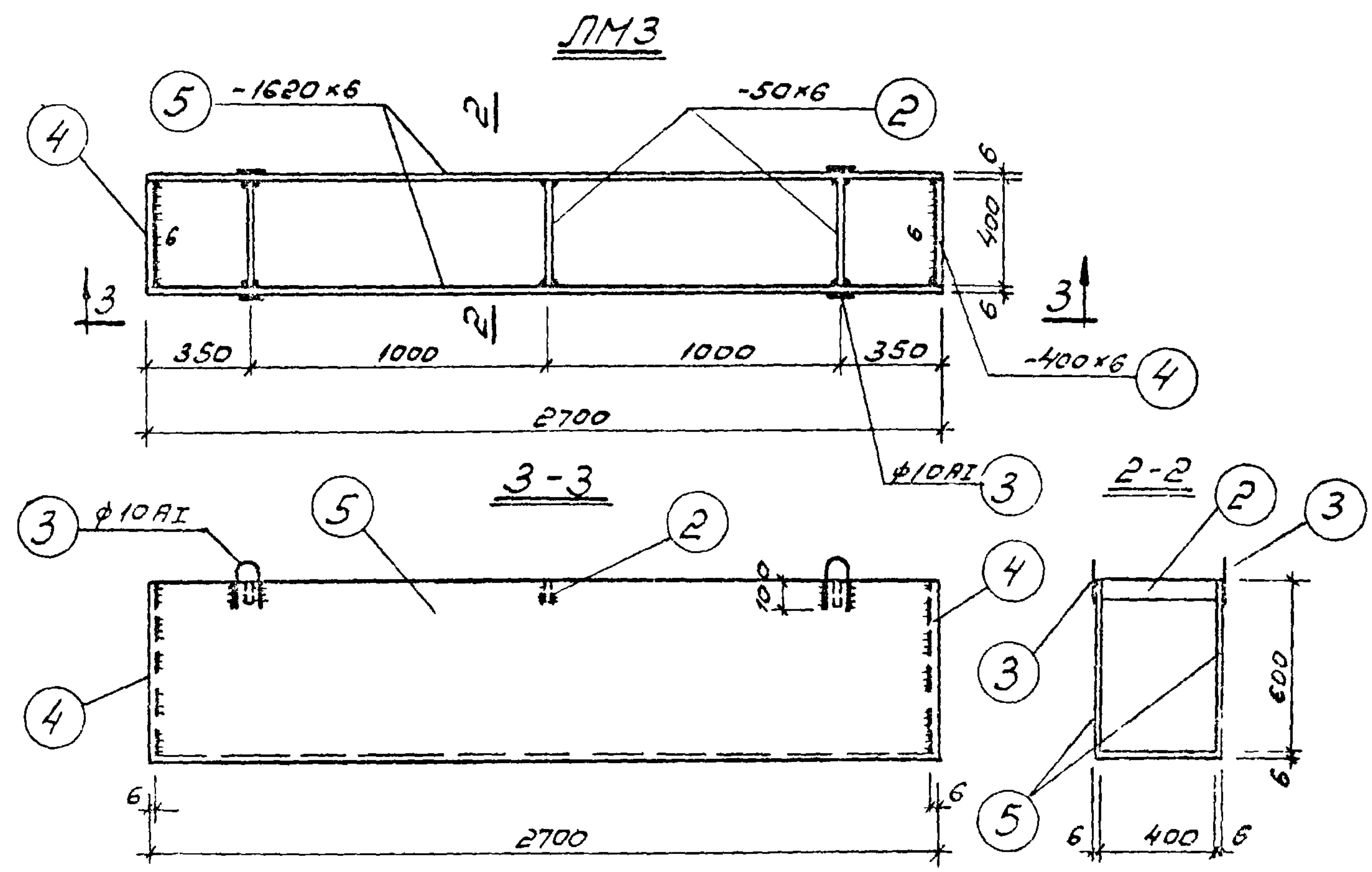
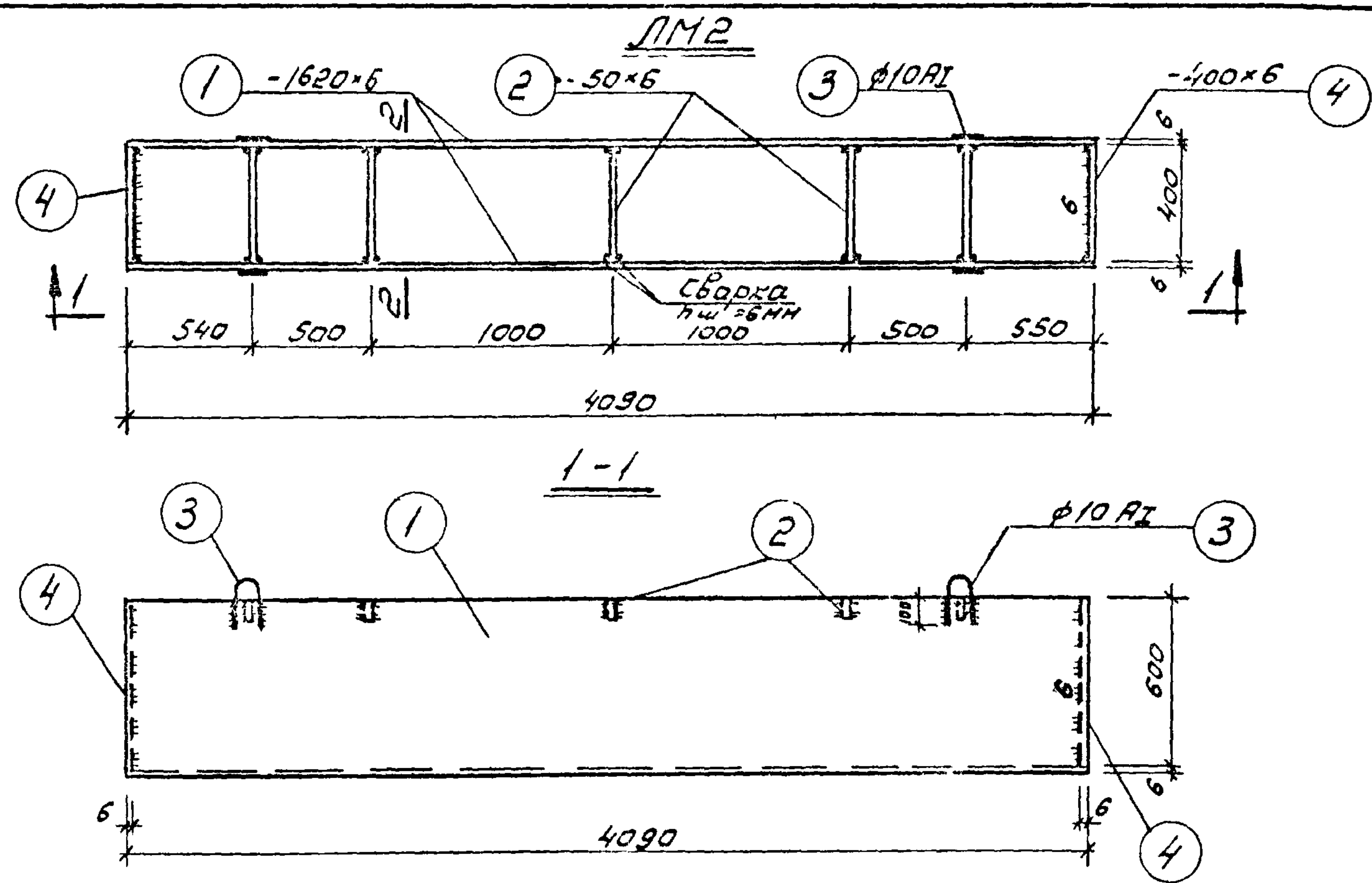
Примечания

- 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)

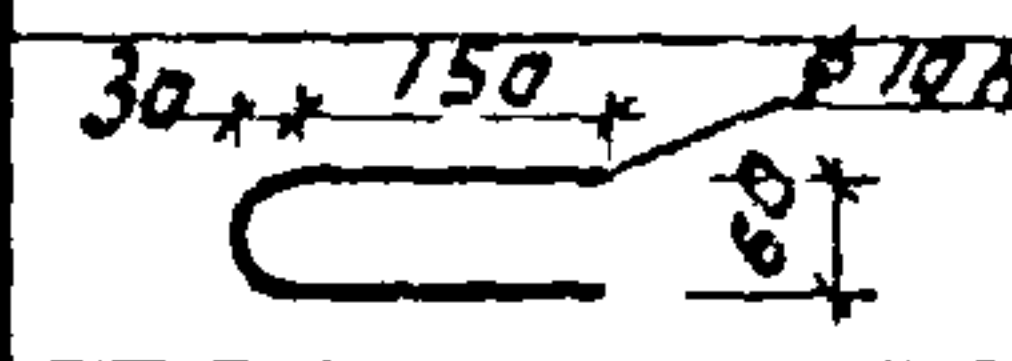
1974
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ
7,0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.

Блок емкостей.
Металлические конструкции
Лотки ЛМ1Т, ЛМ1Н.

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

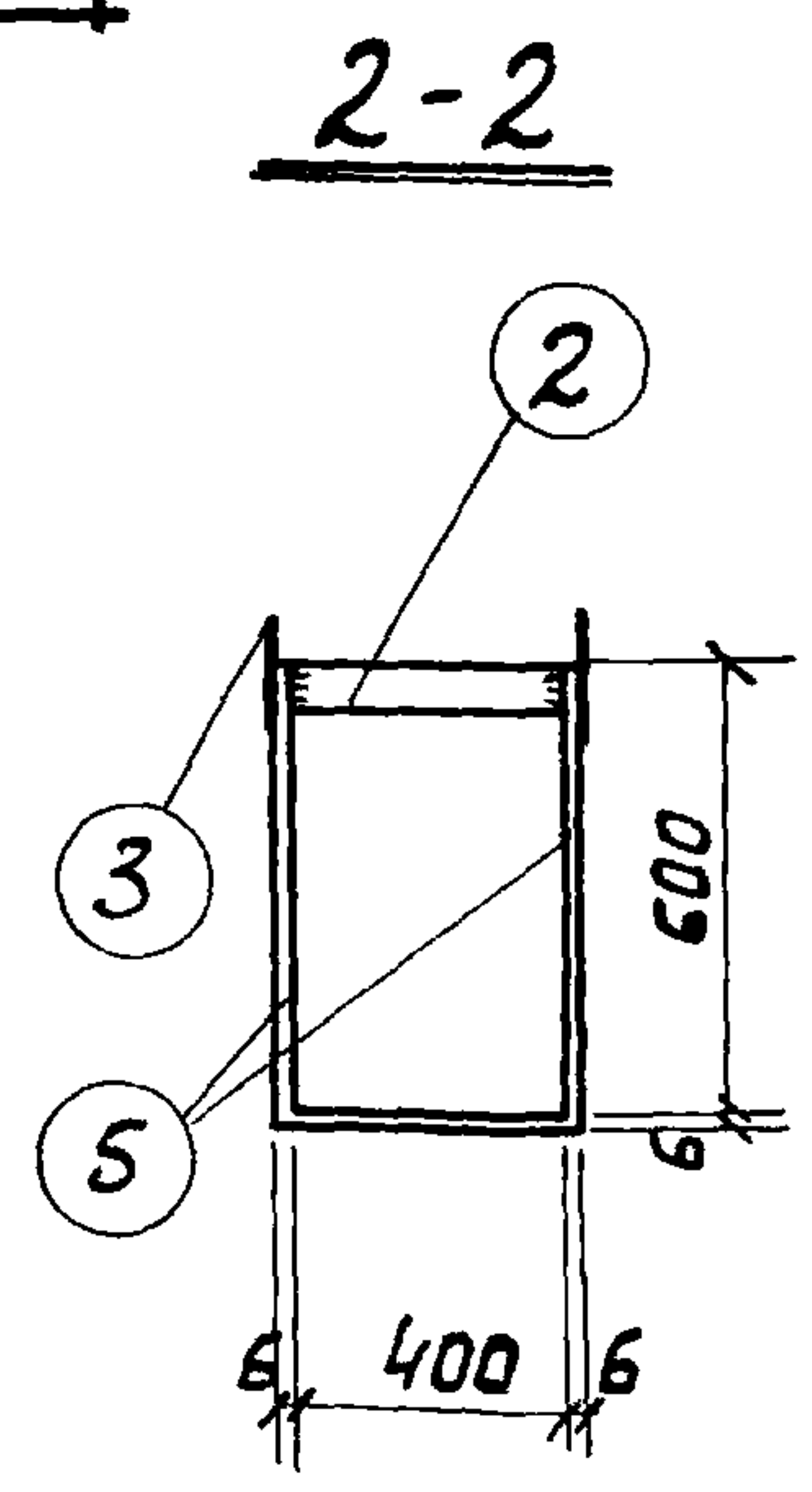
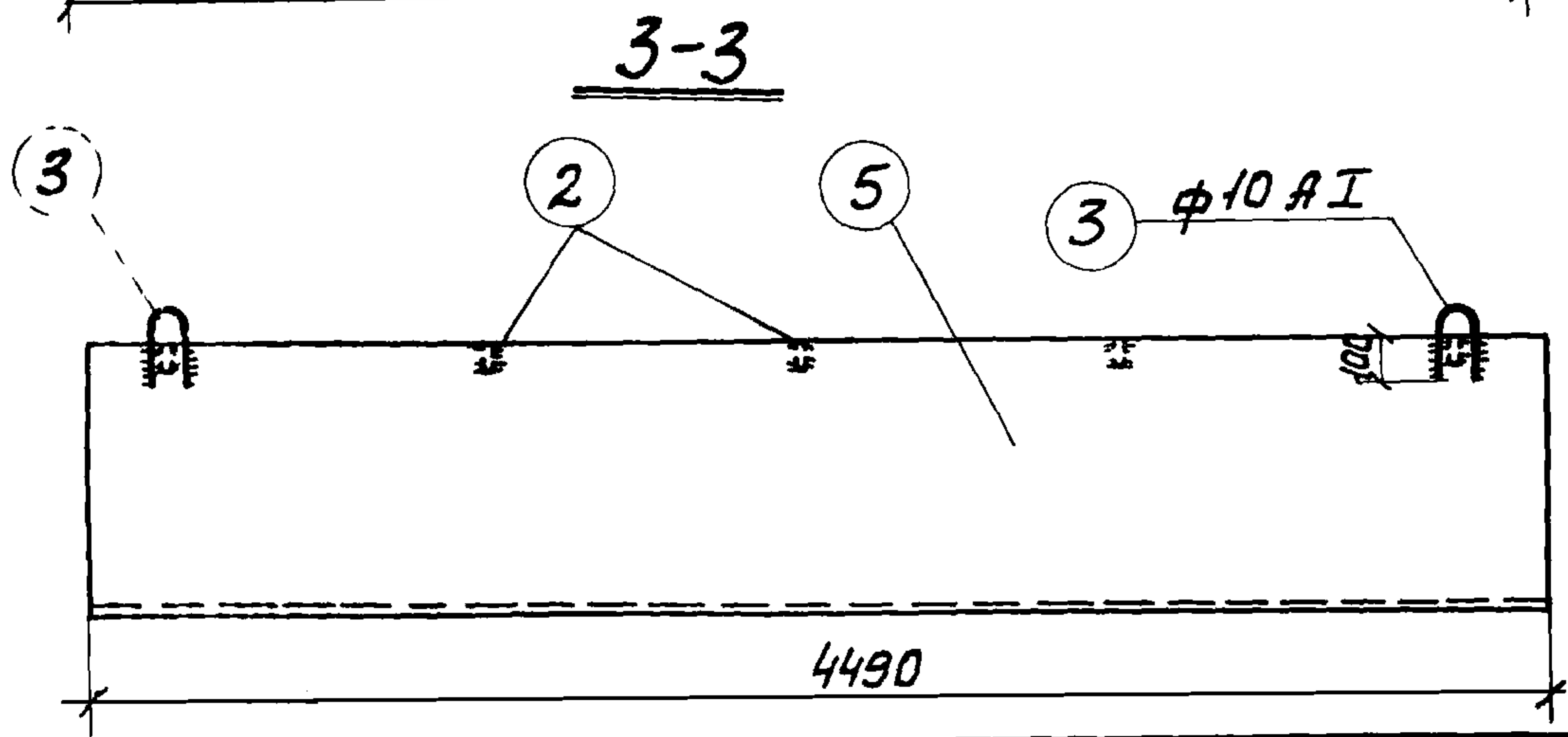
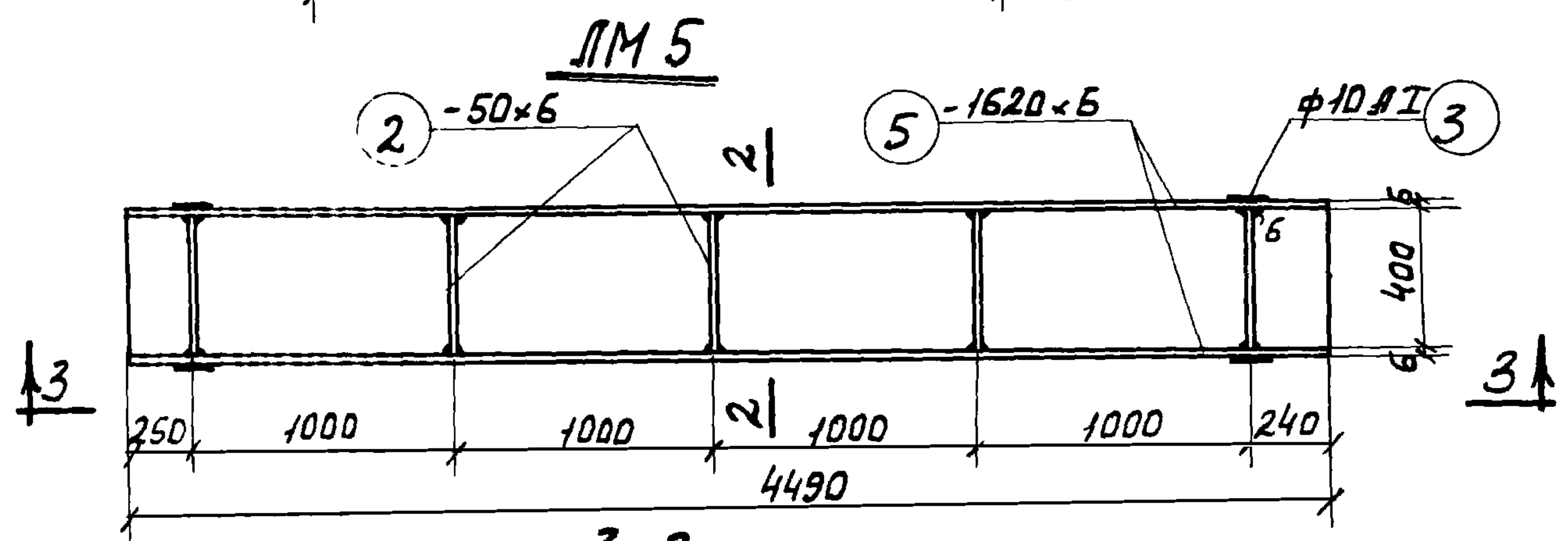
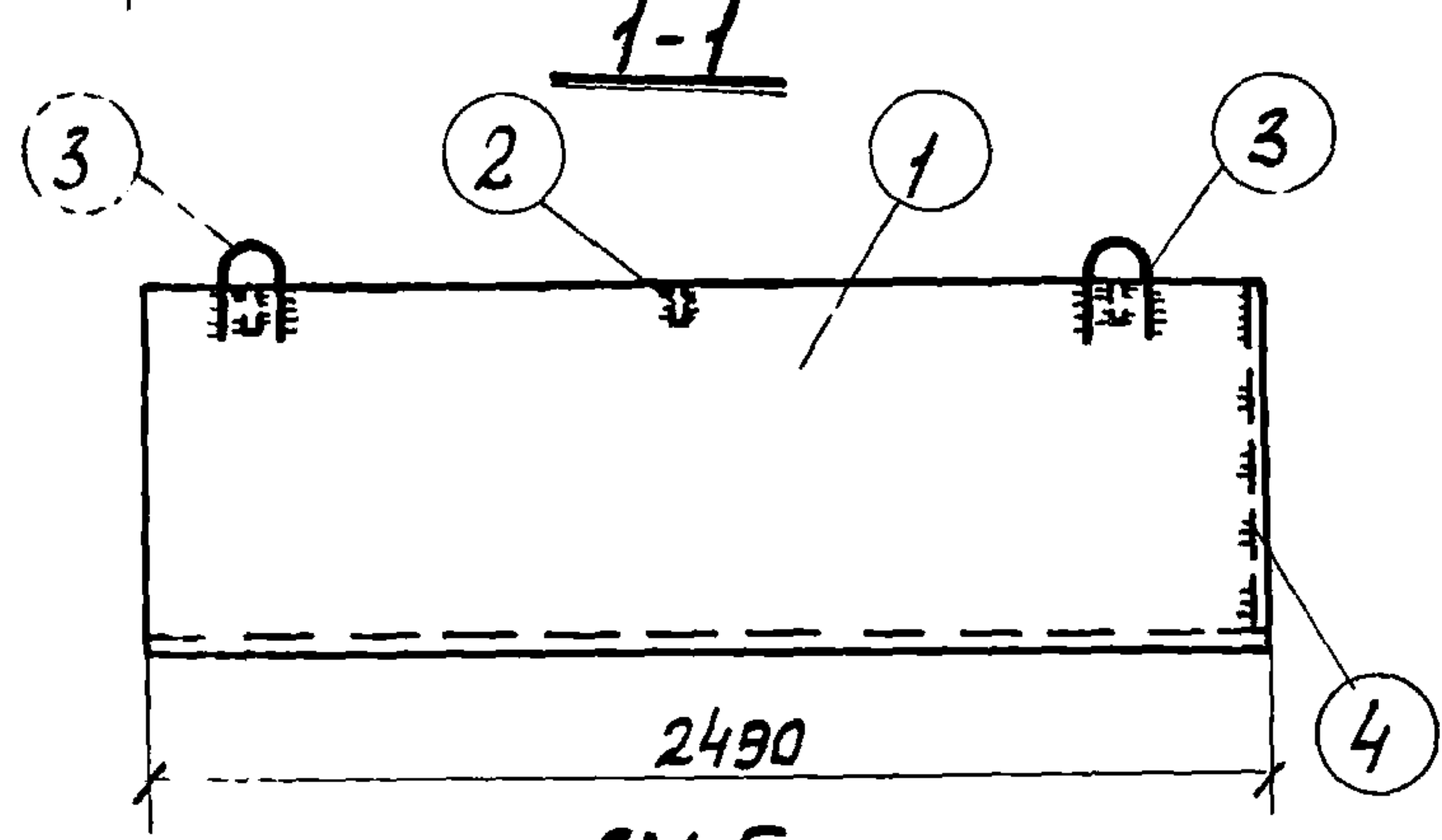
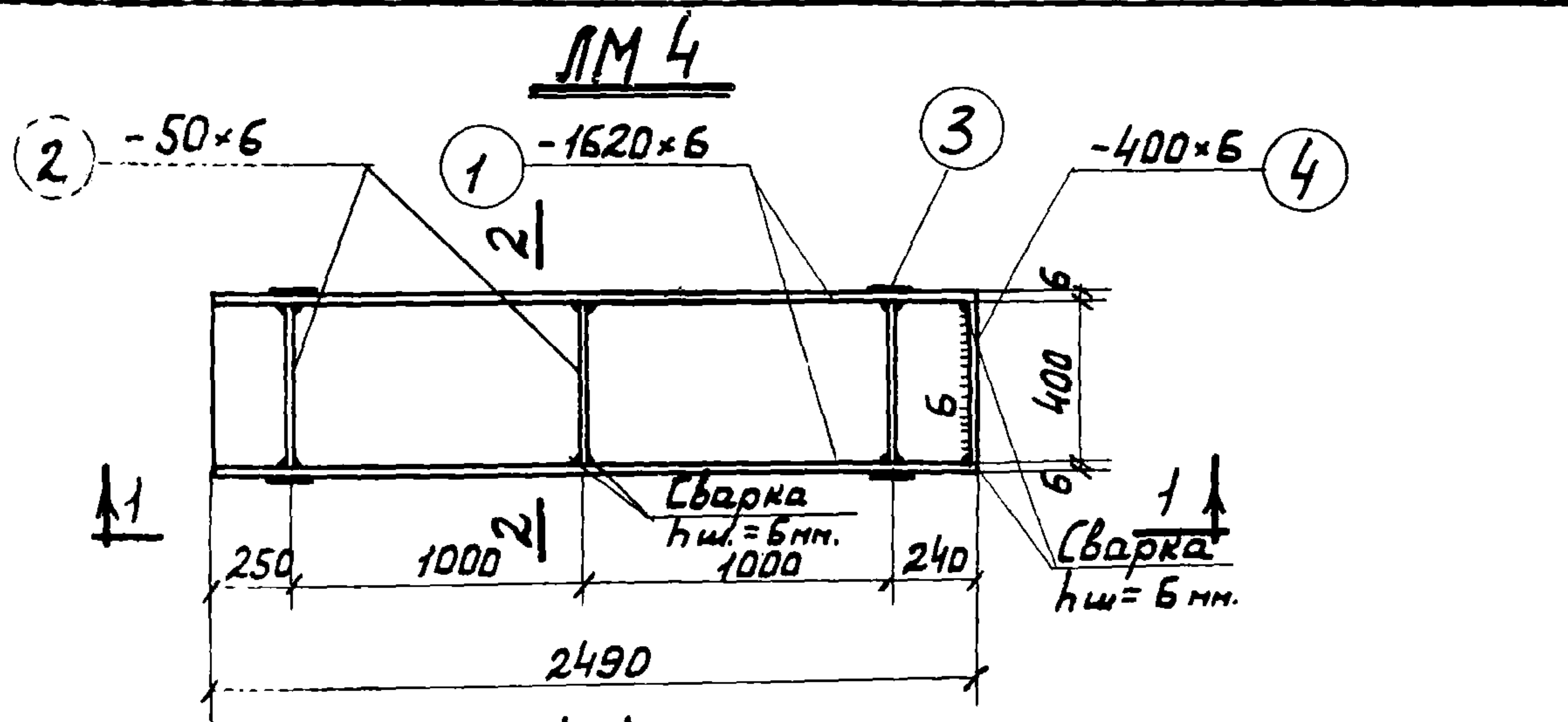


Спецификация стали на одно изделие

Марка издел.	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг		Примечания
				Т	Н	шт.	общая	
ЛМ2	1	-1620x6	4090	1	-	3121	3121	ГОСТ 5681-57*
	2	-50x6	400	5	-	0,95	4,8	ГОСТ 103-57*
	3		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.)



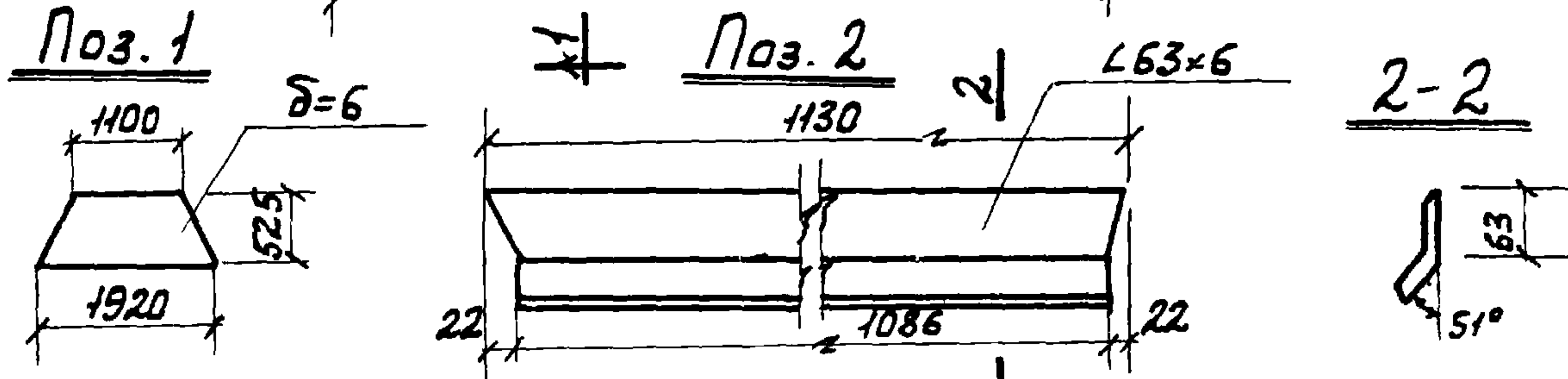
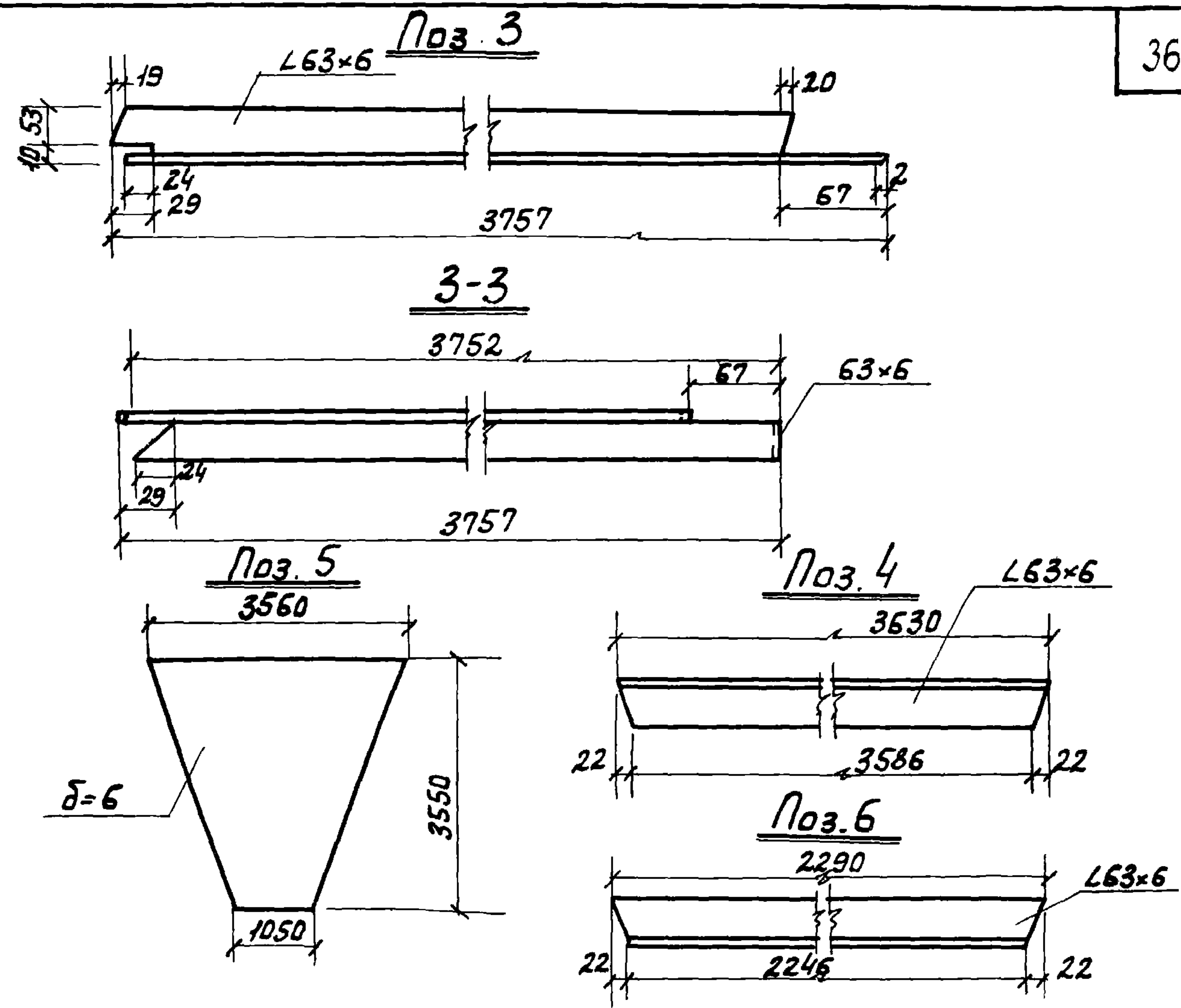
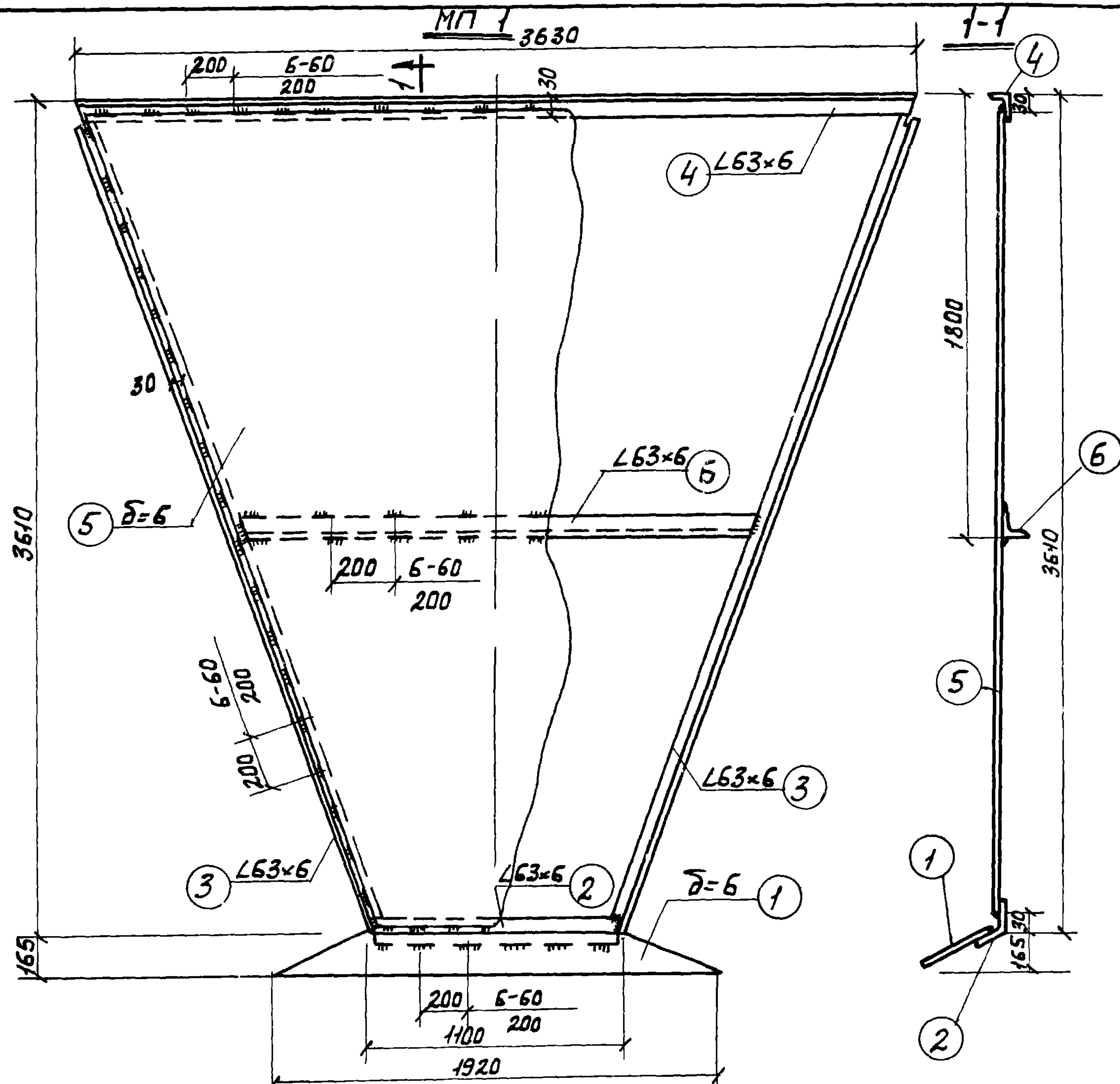
Спецификация стали на одно изделие.

Марка издел.	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во		Масса кг		Примечания
				г	н.	шт.	общая	
ЛМ 4	1	-1620x6	2490	1	—	192,0	192,0	Гост 5681-57*
	2	-50x6	400	3	—	0,95	2,9	Гост 103-57*
	3	30x150x6 А I	420	4	—	0,3	1,2	Гост 5781-61*
	4	-400x6	600	1	—	11,3	11,3	Гост 82-70
						207,4		
ЛМ 5	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 ЛМ 4, ЛМ 5.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-33
------	---	---	-----------------------------	-------------	-----------------



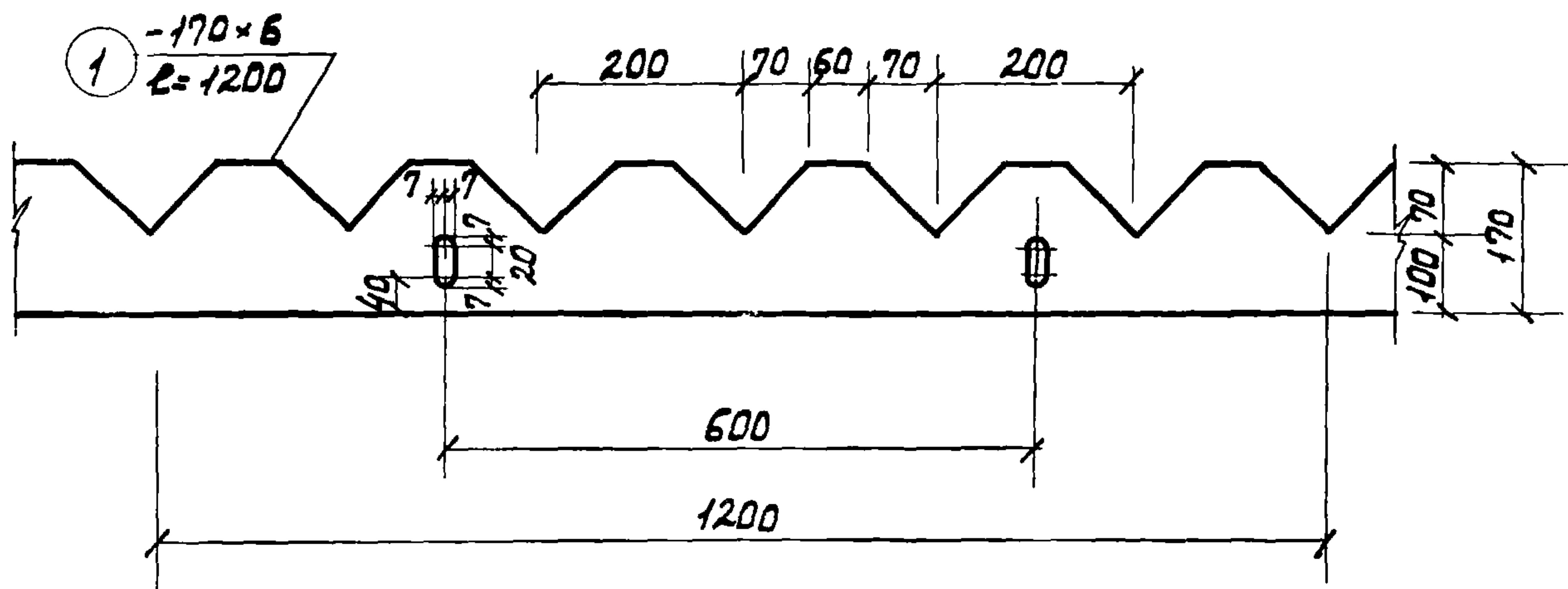
Спецификация стали на одно изделие.

Марка издел.	№ поз.	Профиль	Длина мм. площадь м ²	Кол-во		Масса кг		Примечания
				т	н	шт	Общая	
МП 1	1	delta=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	delta=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

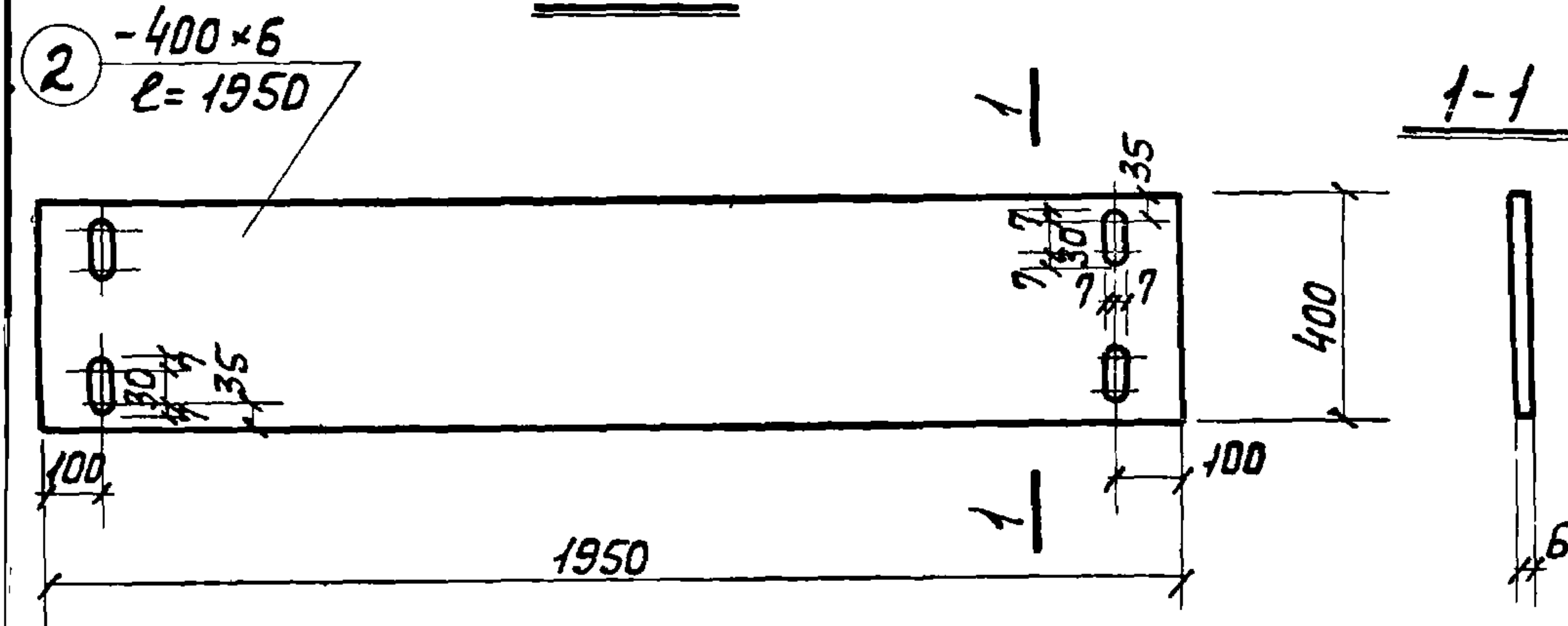
Примечания:
 1. Сварку производить электродами типа Э42А по Гост, у 9467-60
 2. После изготовления в целях предотвращения коррозии на сварные швы и металлические детали перегородки нанести антикоррозийную защиту (см. пояснит. записку проекта-Альбом I)

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
------	--	---	-----------------------------	-------------	-----------------

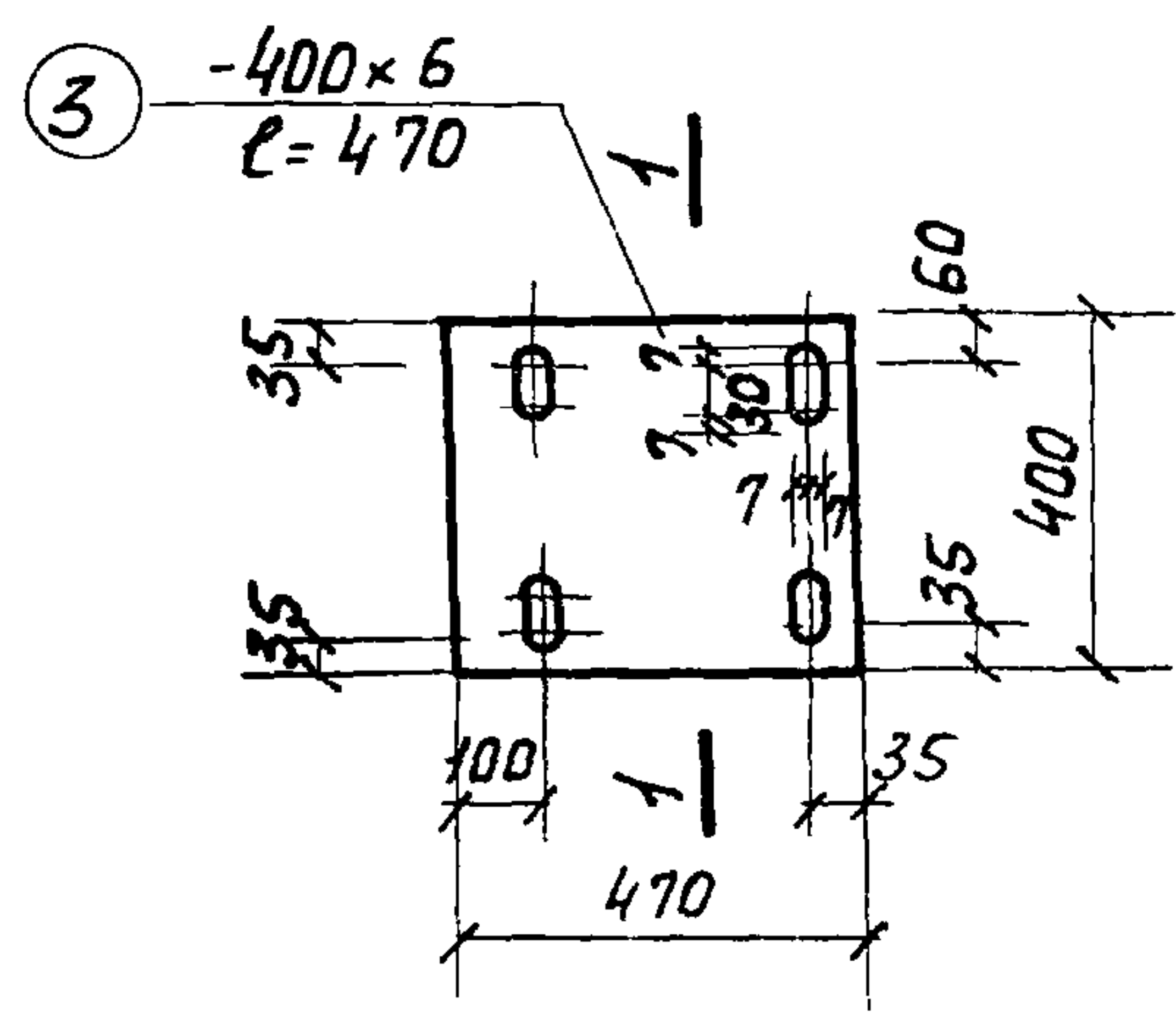
БМ1



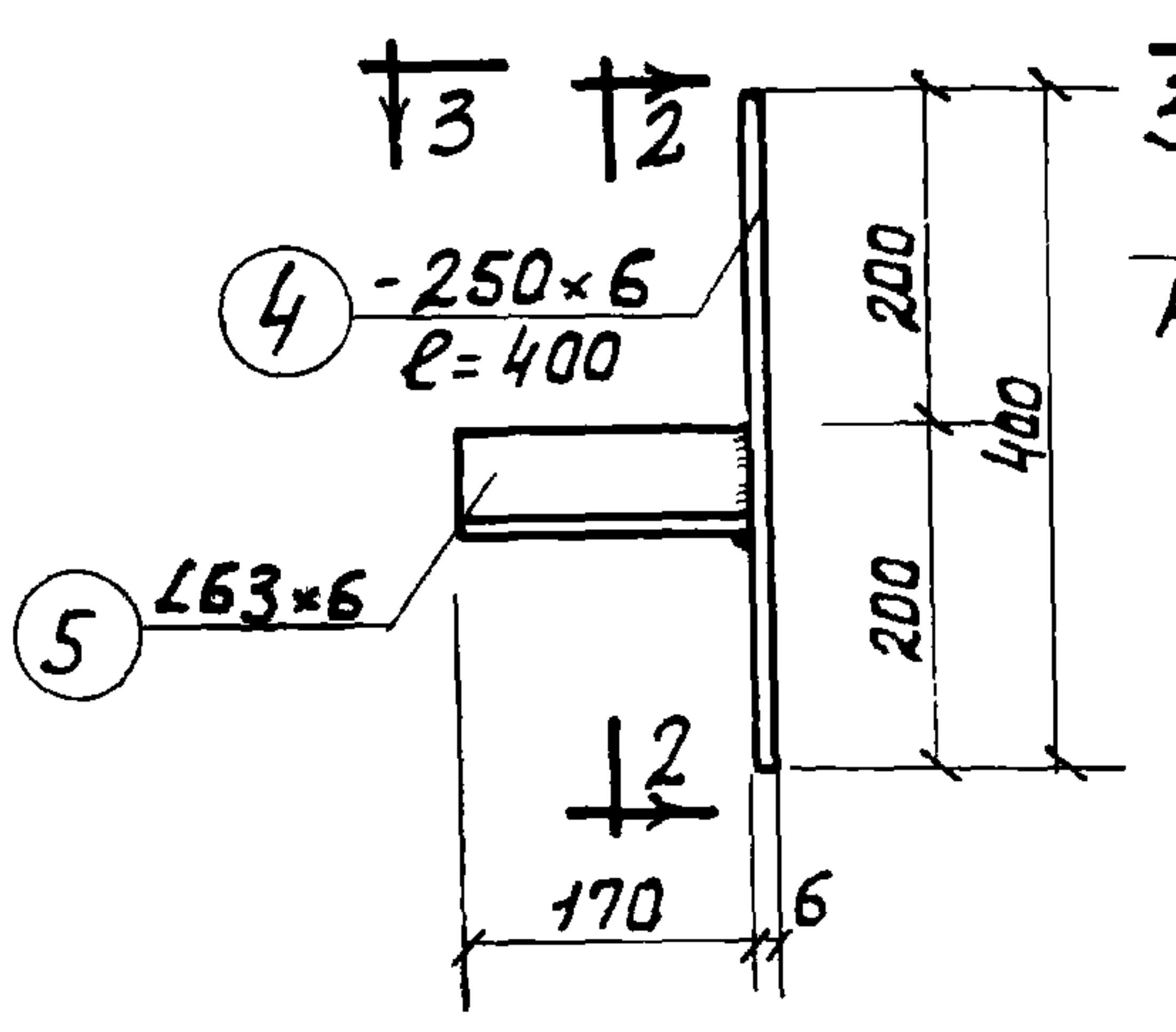
ДМ1



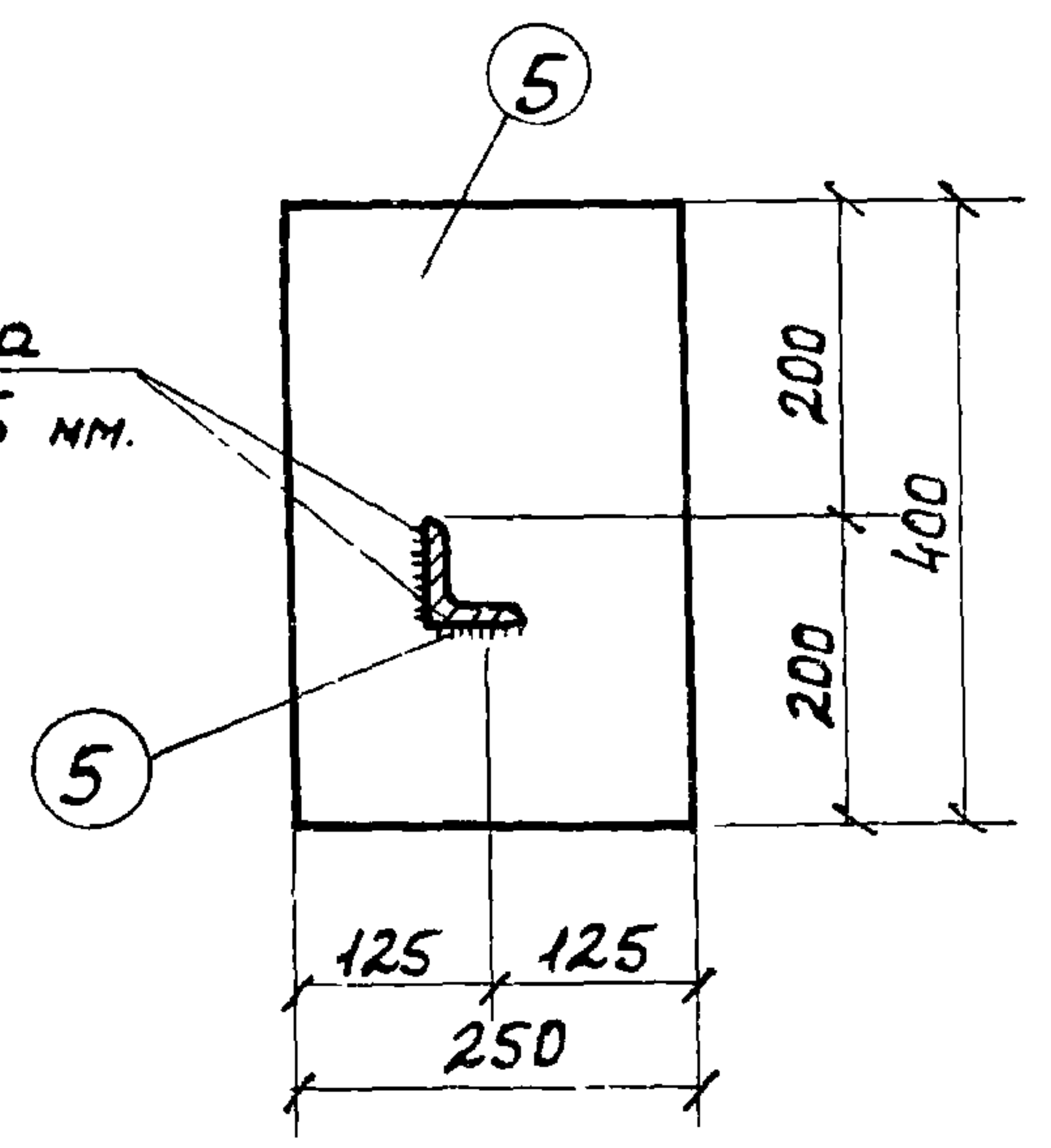
ДМ2



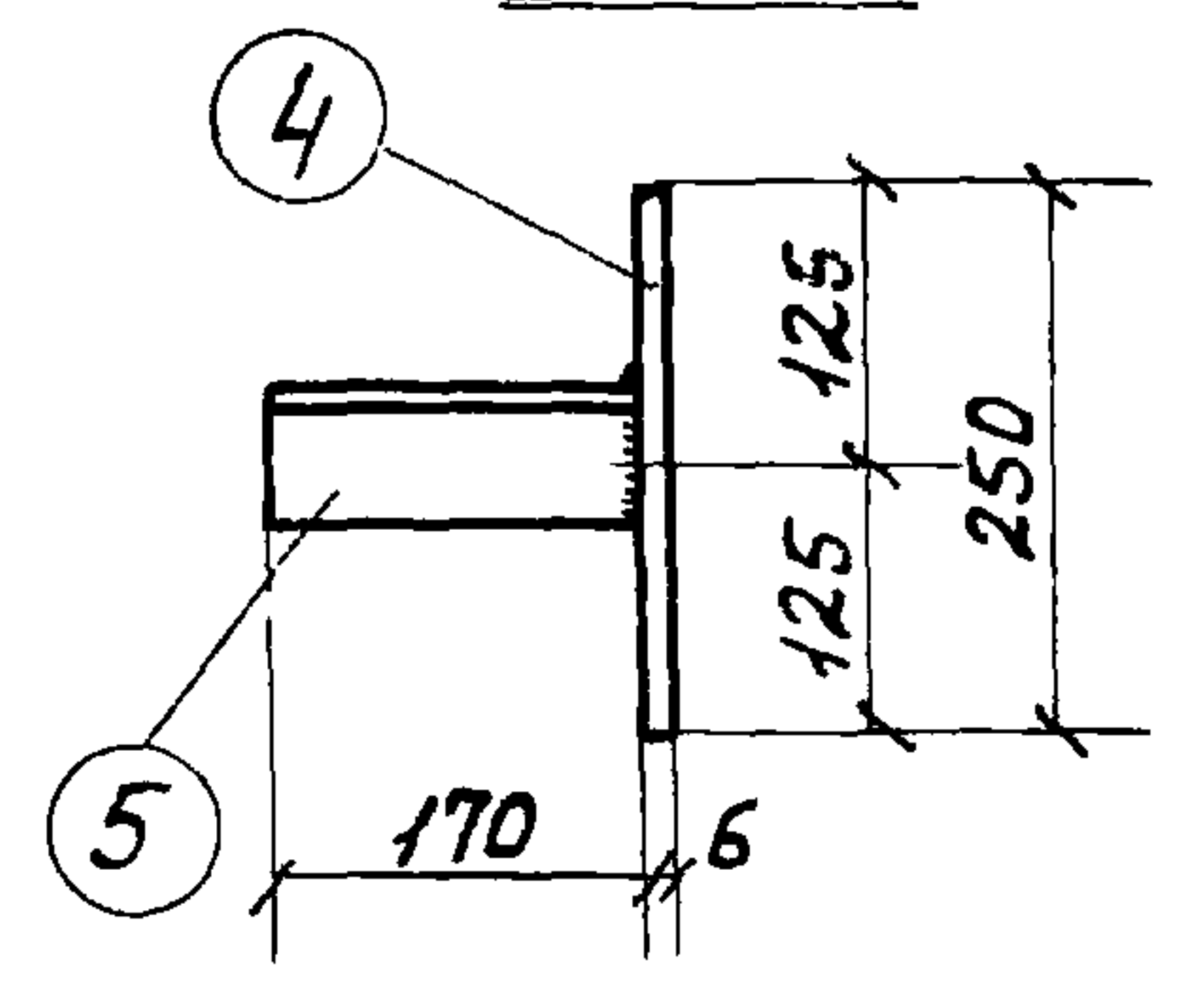
БМ1



2-2



3-3



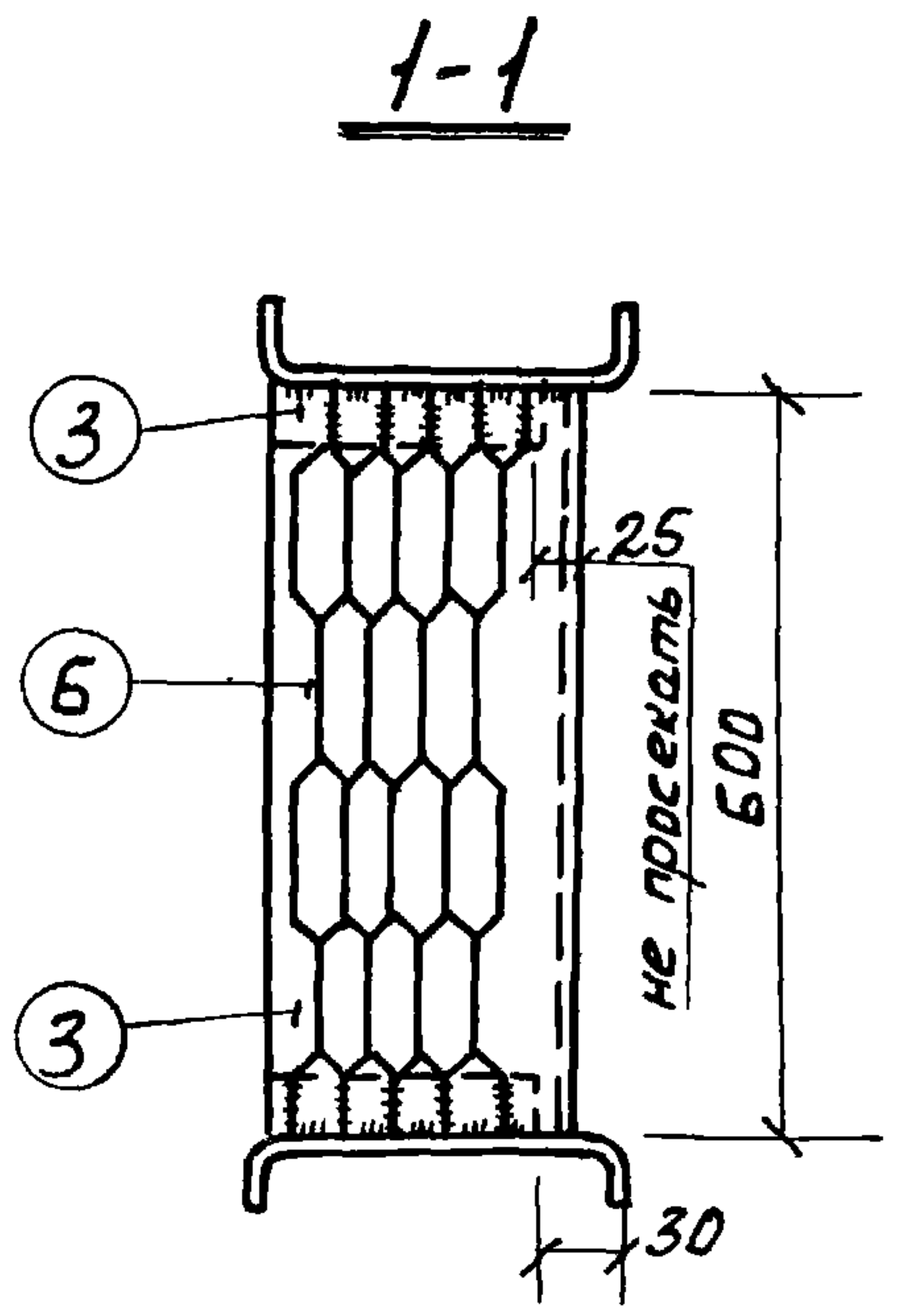
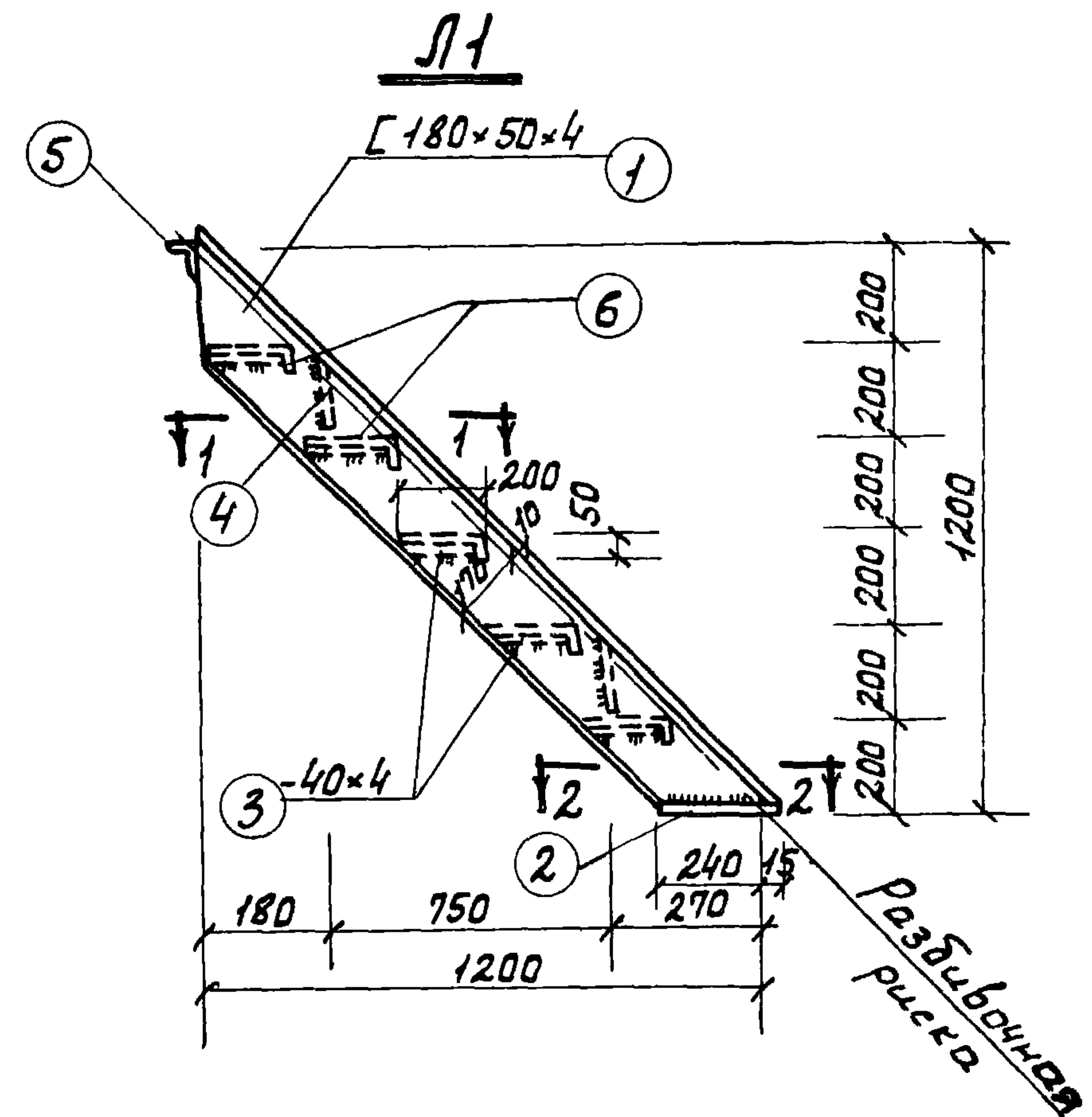
Спецификация стали на одно изделие.

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	

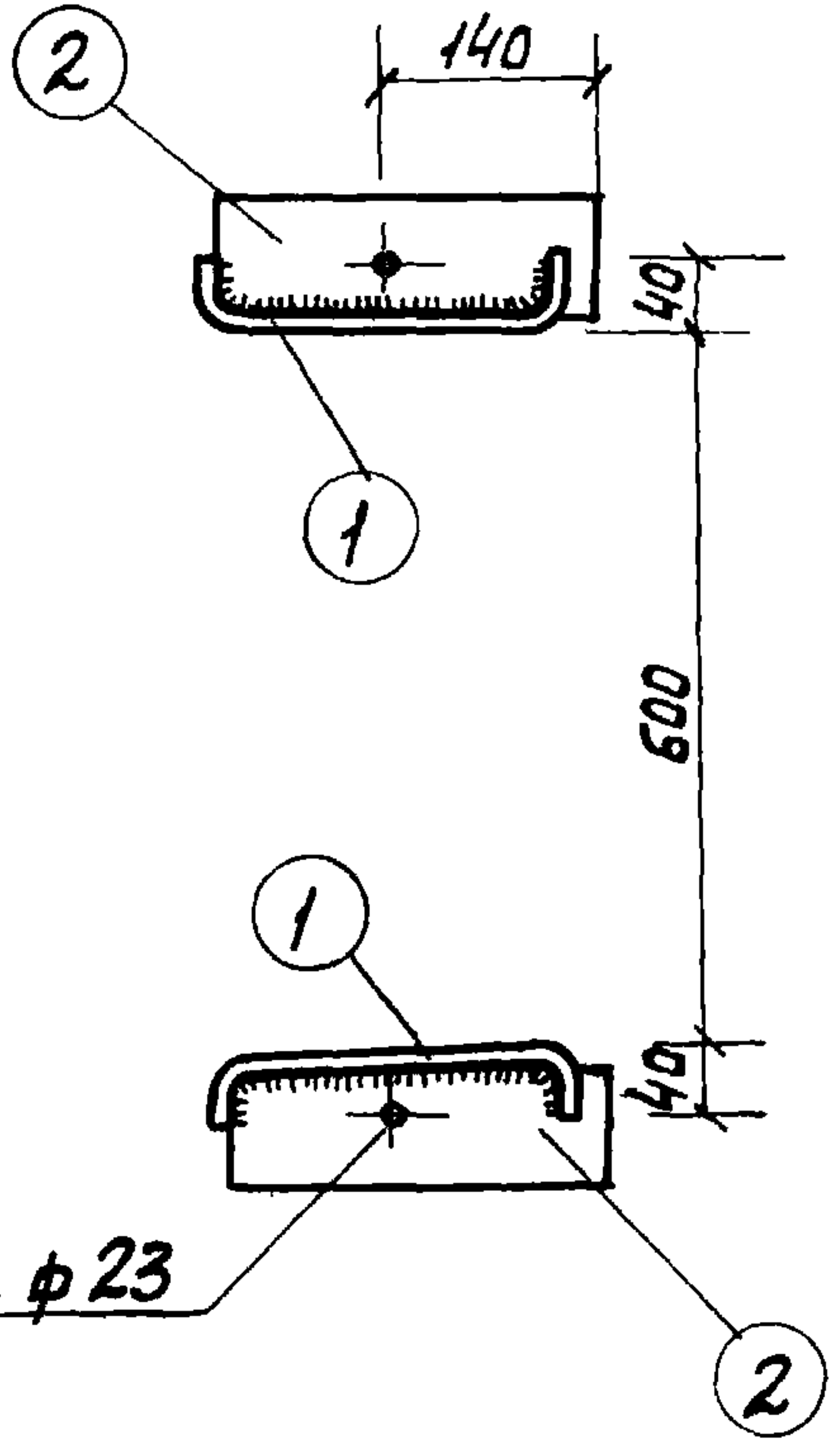
Примечания:

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

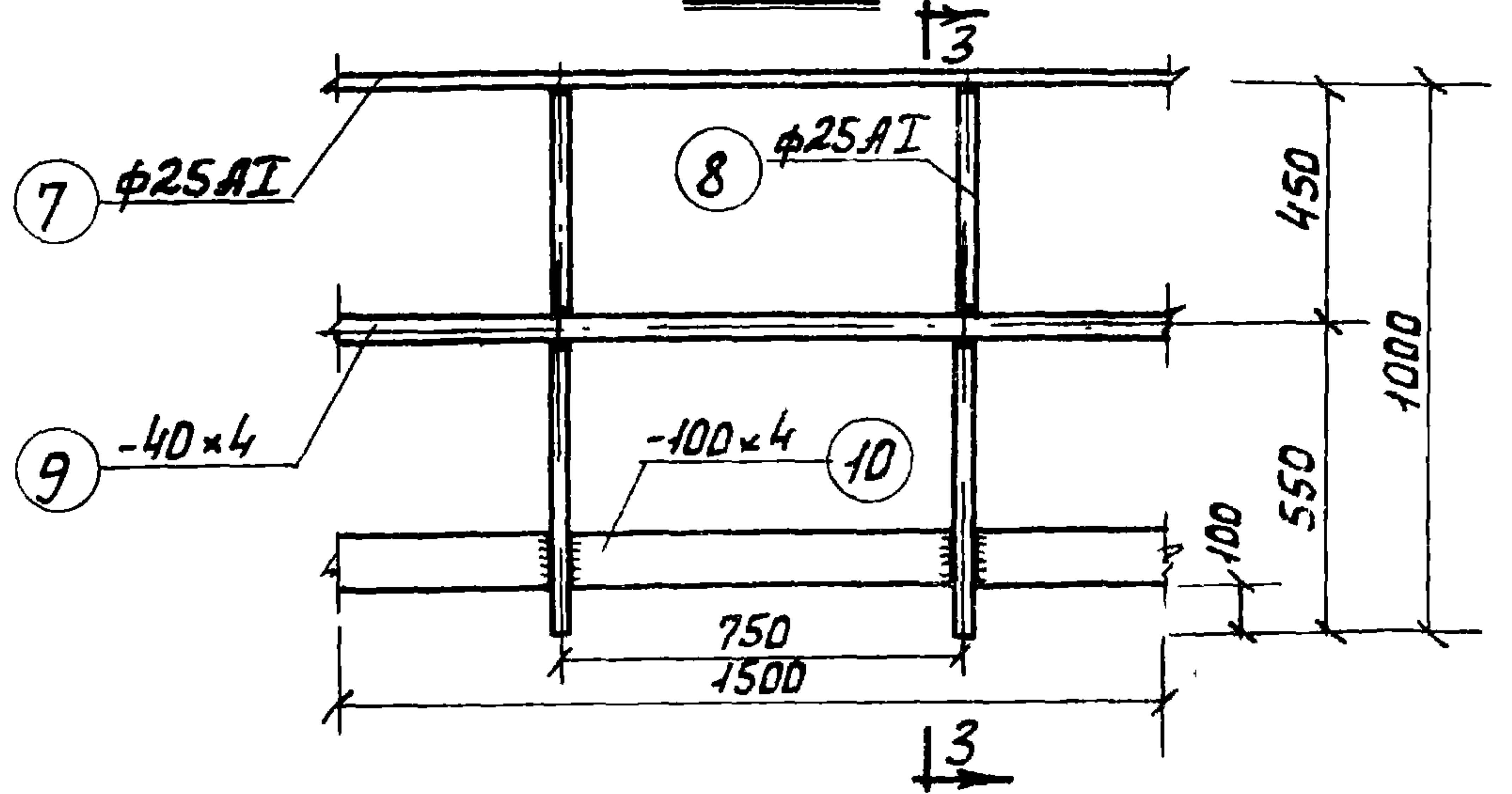
1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Металлические конструкции. Водослив БМ1, полупогруженные доски ДМ1, ДМ2, балка БМ1.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-35
------	--	---	-----------------------------	-------------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



2-2



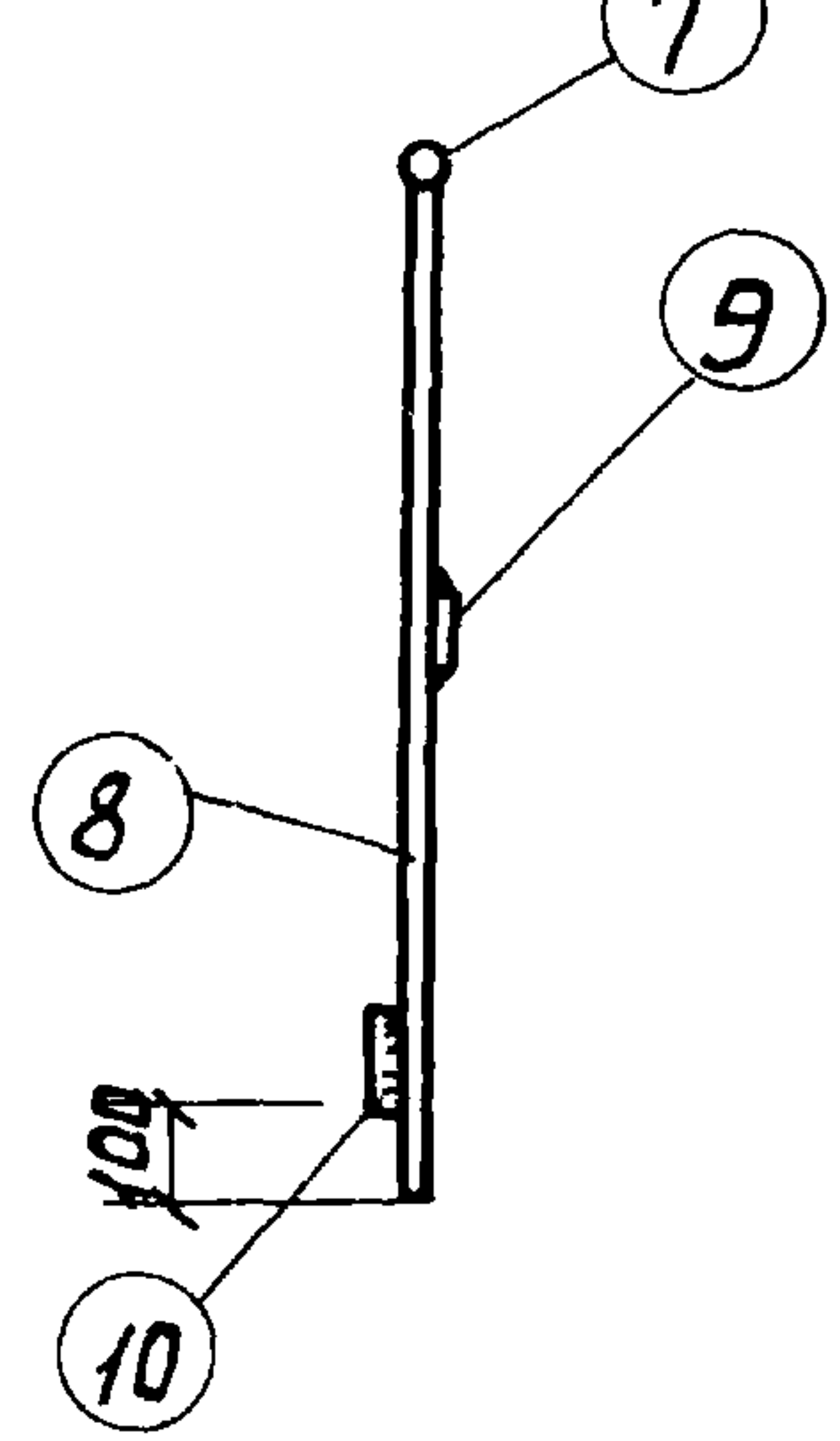
Металлическое ограждение ДМ 1.



Спецификация стали на одно изделие.

Марка изделия	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во		Масса кг.			Примечания
				Г	Н	шт.	Общая	Всего	
Л1	1	Г 180×50×4	1709	1	1	14,2	28,4	51,1	Знутый профиль Гост 8278-83
	2	-60×6	255	2	-	0,7	1,4		Гост 103-57*
	3	-40×4	185	10	-	0,2	2,0		Гост 103-57*
	4	-100×4	172	4	-	0,5	2,0		Гост 103-57*
	5	Г 75×6	700	1	-	4,8	4,8		Гост 8509-72
	6	-250×5	600	5	-	2,5	12,5		Просечно-вытяжной лист Гост 8706-58
ДМ 1 (1,5 п.м.)	7	φ 25 АІ	1500	1	-	5,8	5,8	20,3	Гост 5781-61*
	8	φ 25 АІ	1000	2	-	3,9	7,8		Гост 5781-61*
	9	-40×4	1500	1	-	1,9	1,9		Гост 103-57*
	10	-100×4	1500	1	-	4,8	4,8		Гост 103-57*

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.