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. Облицовка 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	Нестандартизированное 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, лотки.	Технологическая, строительная и электротехническая части.
Альбом XIV	Заказные спецификации.	
Альбом XV	Сметы	Часть 1. Часть 2. Часть 3.

АЛЬБОМ V

13982-05

ЦЕНА 1-17

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ "ГИПРОКОММУНВОДОКАНАЛ"

Утвержден тжкх РСФСР Приказ №10ТД от 20.06.75г. Введен в действие институтом "Гипрокоммунводоканал" с 23.12.75 Приказ №274 от 17.11.75г.

gost.e-ecolog.ru

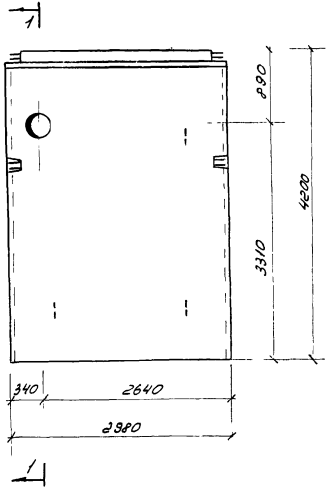
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

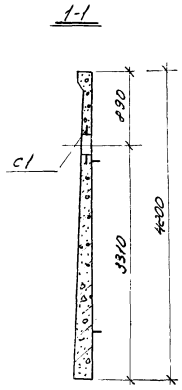
Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1976 года
Заказ № 4479 Тираж 1100 экз.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА N ЛИСТА	NN 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 ПКУ1-36-1А. 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
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 ФК 2. Сетки С-ФК-4 ÷ С-ФК-6	КС-У-23	25
Унифицированные сборные жел. бетонные элементы. Сальник С 1.	КС-У-24	26
Унифицированные сборные жел бетонные элементы Сальник С 2.	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^{т}; 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





Выборка сальников на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа проекта
ПК1-42-1Л	Сальник	С1	1	КС-V-24

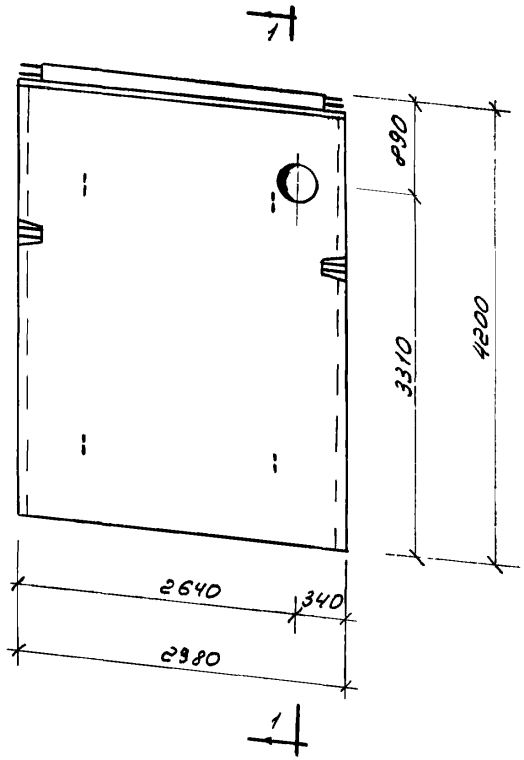
Показатели на один элемент

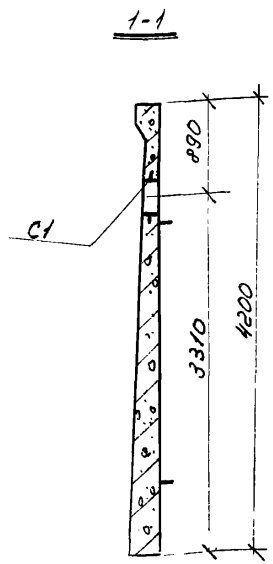
Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м³	Расход стали кг	Сальники кг
ПК1-42-1А	5,75	200	2,30	279,1	12,3

Примечания:

1. Панель ПК1-42-1А - унифицированный сборный железобетонный элемент принятый по серии 3.900-2 Выпуск 2 с дополнением сальника С1
2. Арматурасеток панели в месте прохода сальника раздвинуть и приварить к корпусу сальника.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 тыс. м.куб/сут.	Блок емкостей Унифицированные сборные жел. бетонные элементы Стеновая панель ПК1-42-1А Опалубочный чертеж. План.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-1





Выборка сальников на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа проекта
ПК1-42-16	Сальник	С1	1	КС-У-24

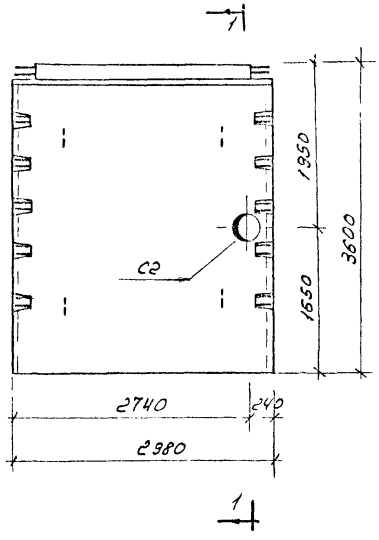
Показатели на один элемент

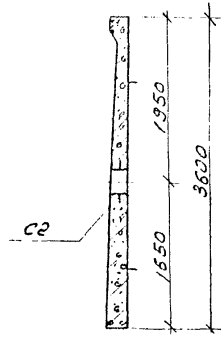
Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м3	Расход стали кг	Сальники кг
ПК1-42-16	5.75	200	2.30	279.1	12,3

Примечания:

1. Панель ПК1-42-16 унифицированный сборный железобетонный элемент принятый по серии 3.900-2 вып.XII с дополнением сальника С1.
2. Арматуру сеток панели в месте прохода сальника раздвинуть и приварить к корпусу сальника.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС. М. КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Унифицированные сборные жел.бетонные элементы. Стеновая панель ПК1-42-16. Опалубочный чертеж. Показатели.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КЕ-У-2





Выборка сальников на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа проекта
ПКУ1-36-1А	Сальник	С2	1	КС-У-2.5

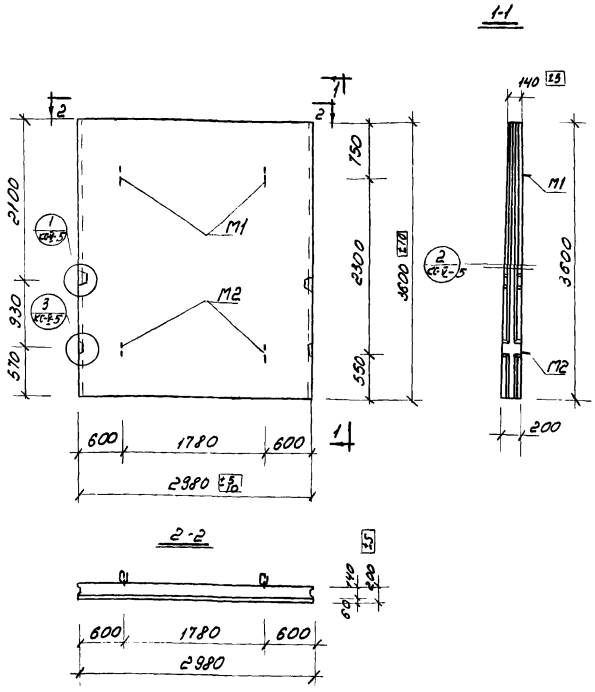
Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м3	Расход стали кг	Сальники кг
ПКУ1-36-1А	4,27	200	1,71	233,0	10,3

Примечания:

1. Панель ПКУ1-36-1А - унифицированный сборный железобетонный элемент принятый по серии 3.900-2 Выпуск 7 с дополнением сальника С2
2. Арматуру сеток панели вместе прохода сальника развернуть и приварить к корпусу сальника.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ	Блок емкостей Унифицированные сборные жел. бетонные элементы Стеновая панель ПКУ1-36-1А Опалубочный чертеж. Показатели	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КСУ-3



Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделий	Марка изделий	Кол-во шт	№ листа проекта
ПП1	Закладн. детали	М1	2	КС-V-26
		М2	2	КС-V-26

Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	AI 6	AI 8	AI Итого	AIII 10	AIII Итого	Всего кг
ПП1	Каркас	К-С-1	2	1.0	6.4	7.4	–	–	7.4
	Сетка	С-С-1	2	17.0	-	17.0	95.0	95.0	112.0
	Закладн. детали	М1	2	–	–	–	–	–	–
		М2	2	–	–	–	–	–	–
	Отдельные стержни			–	0.5	0.5	–	–	0.5
	Всего кг			18.0	6.9	24.9	95.0	95.0	119.9

Выборка стали на один элемент

Марка элемента	AI 8	AI 16	AI Итого	Ст.3 200нб	Ст.3 Итого	Всего кг
ПП1	–	–	–	10.2	10.2	10.2
	–	–	–	–	–	–
	5.6	4.8	10.4	–	–	10.4
	5.6	4.6	10.2	–	–	10.2
	–	–	–	–	–	–
	11.2	9.4	20.6	10.2	10.2	30.8

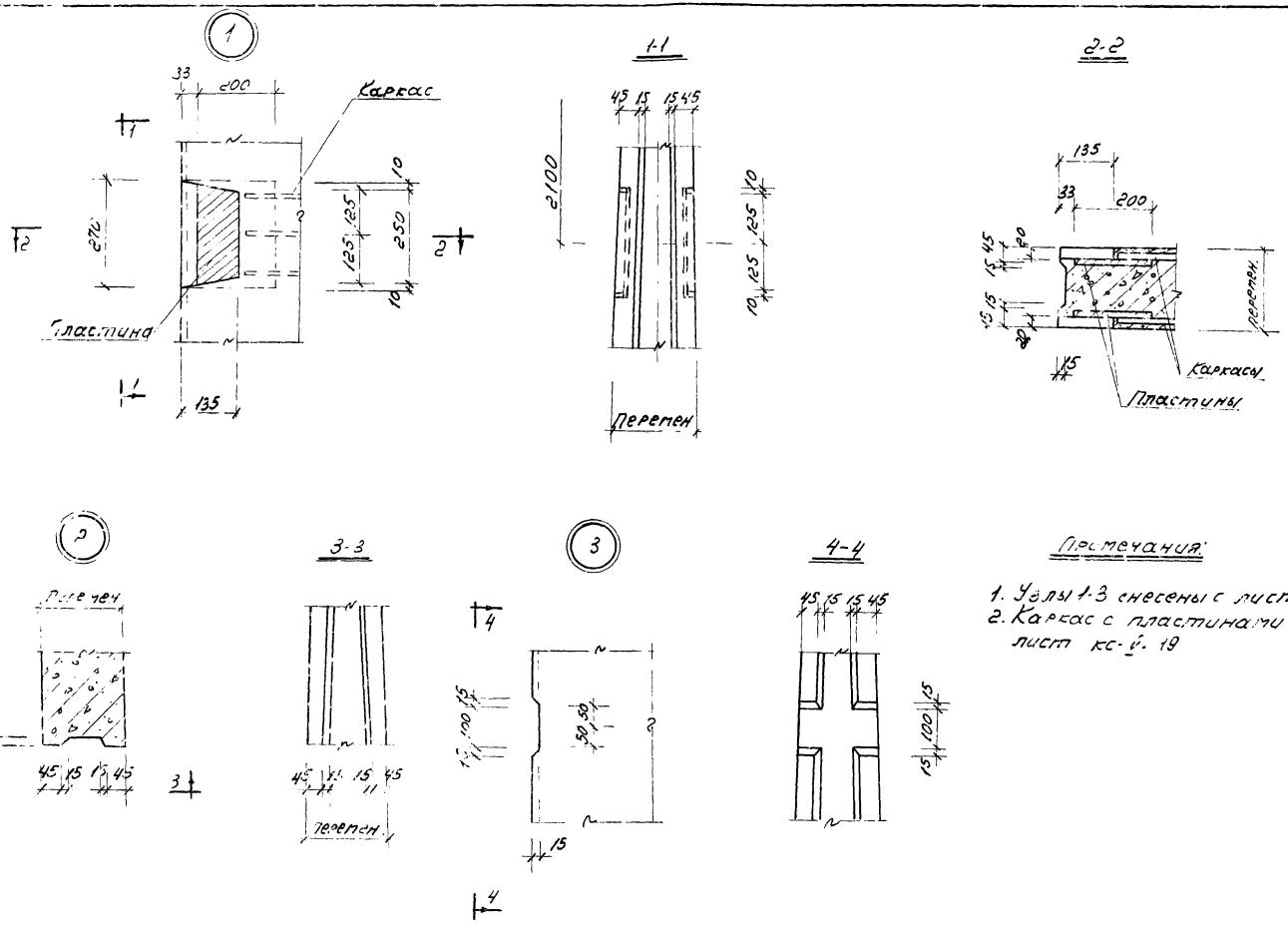
Показатели на один элемент

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

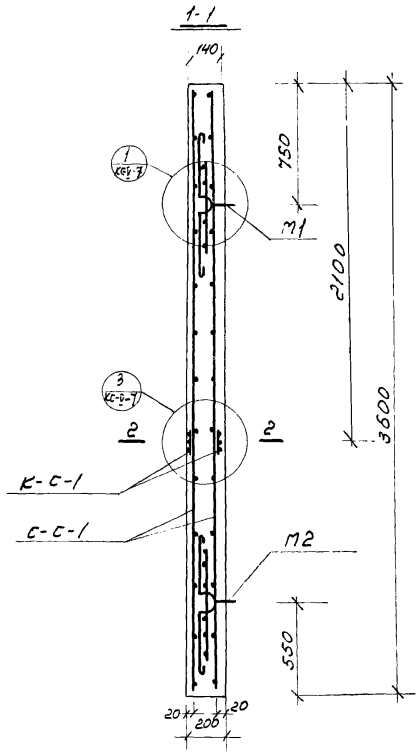
Примечания:

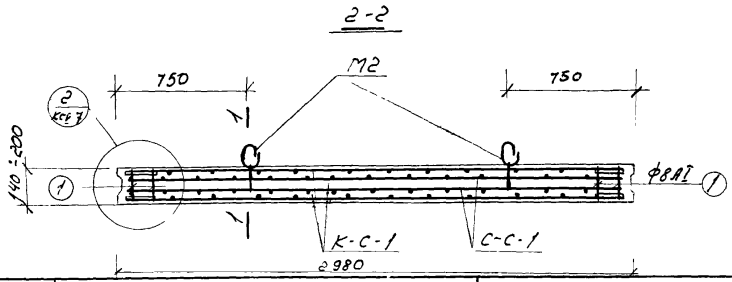
1. Марки по морозостойкости и водонепроницаемости смотри пояснительную записку проекта - Альбом I.
2. Панель запроектирована по рекомендациям института Союзводоканалпроекта на основе серии 3.900-2 выпуск 9. /к моменту выпуска данного проекта выпуск 9 не утверждён Госстроем/

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. Показатели.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КС-V-4



1971	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 тыс. м. куб/сут.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ГП1 Опалубочный чертеж. Узлы 1÷3.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-5





Выборка арматурных изделий на один элемент

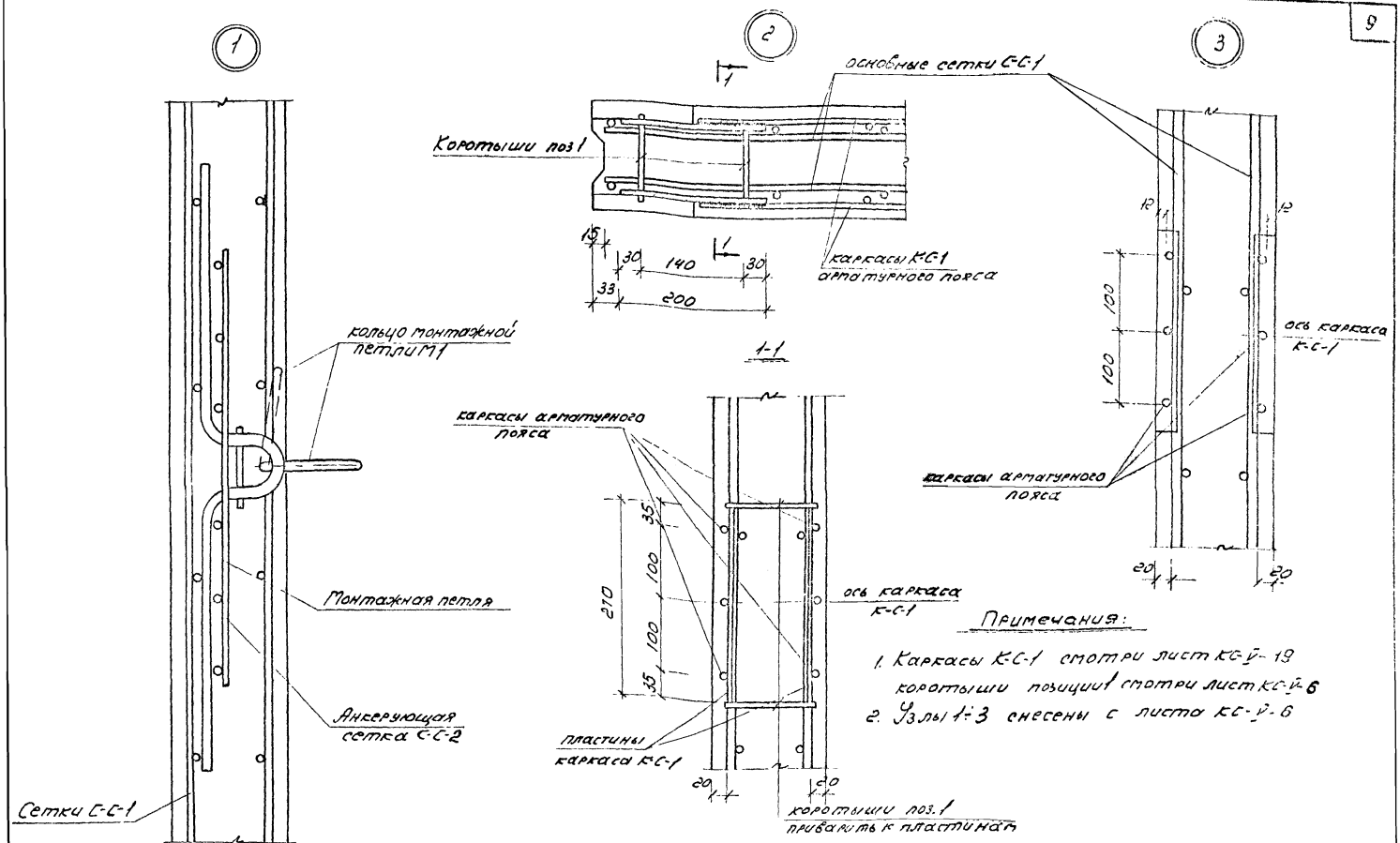
Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа проекта
ПП1	Каркасы	К-С-1	2	КС-Ў-19
	Сетки	С-С-1	2	КС-Ў-18

Спецификация арматуры на один элемент

Марка элемента	Эскиз	№ поз.	Ø или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка арматуры на один элемент: Ø или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
ПП1	160	1	8	AI	160	8	12	8	AI	1.2	0.5
									Итого:		0.5

Примечания:

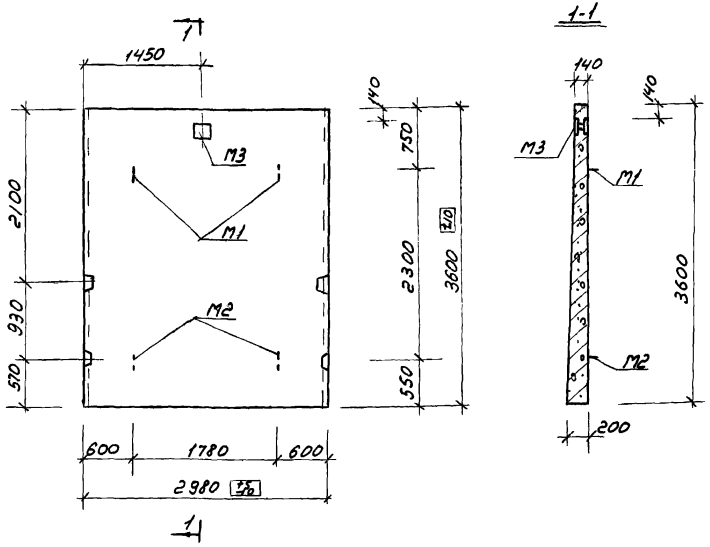
1. Анкеровка монтажных петель осуществляется анкерующими сетками, входящими в комплект монтажных петель М1, М2.



Примечания:

1. Каркасы К-С-1 смотри лист КС-У-19
   коротыши позиции 1 смотри лист КС-У-6
2. Узлы 1÷3 снесены с листа КС-У-6

1974	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 У	Лист КС-У-7



Примечания

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

Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделий	Марка изделий	Кол-во шт	№ листа проекта
ПП1А	Закладн. детали	М1	2	КС-V-26
		М2	2	КС-V-26
		М3	1	КС-V-27

Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изд.	Марка изд.	Кол-во шт	AI 6	AI 8	AI Итого	AIII 10	AIII Итого	Всего кг
ПП1А	Каркасы	К-С-1	2	1.0	6.4	7.4	–	–	7.4
	Сетки	С-С-1	2	17.0	–	17.0	93.0	93.0	112.0
	Закладн. детали	М1	2	–	–	–	–	–	–
		М2	2	–	–	–	–	–	–
		М3	1	–	–	–	–	–	–
	Отдельные стержни			–	0.5	0.5	–	–	0.5
	Всего кг			18.0	6.3	24.3	93.0	93.0	119.9

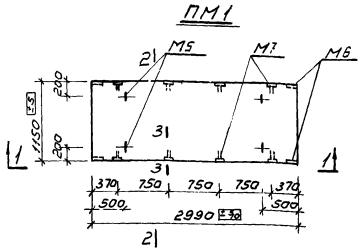
Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Наимен. изд.	Марка изд.	Кол-во шт	AI 8	AI 16	AI Итого	AIII 10	Ст.3 -200×8	Ст.3 -200×8	Ст.3 Итого	Всего кг
ПП1А	Каркасы	К-С-1	2	–	–	–	–	10.2	–	10.2	10.2
	Сетки	С-С-1	2	–	–	–	–	–	–	–	–
	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			–	–	–	0.4	–	5.0	5.0	5.4
	Всего кг			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 м³	Арматура кг	Закладн. детали кг
ПП1А	4.56	200	1.820	130.1	26.0

1974	Канализационные сооружения биологической очистки сточных вод производительностью 7.0 тыс. м. куб./с ут.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1А Опалубочный чертеж. Показатели.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-8



Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наименование 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

Марка элемента	Наименование изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	A-I	A-III	Всего кг
				6	8	
ПМ1	Сетки	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2
		С-ПМ-2	1	8.7	—	8.7
	Закладные детали	М5	4	—	—	—
		М6	4	—	—	—
		М7	8	—	—	—
	Отдельные стержни			0.7	—	0.7
	Всего, кг			13.4	8.2	21.6

Выборка стали на один элемент

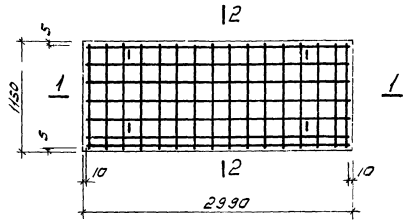
Марка элемента	Наименование изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	A-I	A-II	Ст3			Всего кг
				10	10	100×8	L63×6	Итого	
ПМ1	Сетки	С-ПМ-1	1	—	—	—	—	—	—
		С-ПМ-2	1	—	—	—	—	—	—
	Закладные детали	М5	4	3.6	—	—	—	—	3.6
		М6	4	—	1.6	—	3.6	3.6	5.2
		М7	8	—	6.4	4.8	—	4.8	11.2
	Отдельные стержни			—	—	—	—	—	—
	Всего, кг			3.6	8.0	4.8	3.6	8.4	20.0

Показатели на один элемент

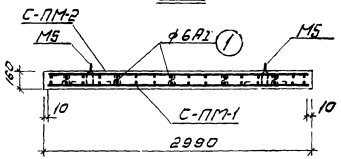
Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладные детали кг
ПМ1	1.38	200	0.55	21.6	20.0

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС. М³/СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Плита мостика ПМ1. Опалубочный чертеж. Показатели.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-9

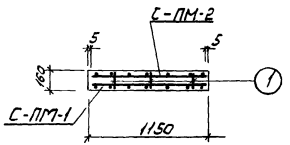
ПМ1



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-V-21
	—"—	С-ПМ-2	1	КС-V-21

Спецификация арматуры на один элемент

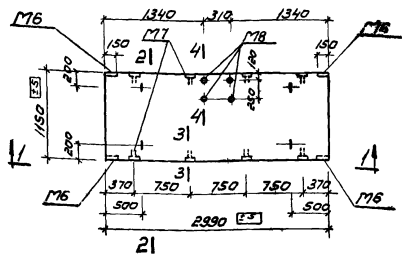
Марка элемента	Эскиз	N поз	⌀ или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	⌀ или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
								Выборка арматуры на один элемент			
ПМ1	120	1	6	AI	200	15	3.0	6	AI	3.0	0.7
									Итого:		0.7

Примечания:

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

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Плита тостика ПМ1. Армирование.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-10

ПМ1А



Примечания:

1. Узлы А и Б см. лист КС-V-9
2. Примечания см. лист КС-V-9

Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№№ 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

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	А-I	А-III	Всего кг
				6	8	
ПМ1А	Сетки	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2
		С-ПМ-2	1	8.7	—	8.7
	Закладные детали	М5	4	—	—	—
		М6	4	—	—	—
		М7	8	—	—	—
		М8	4	—	—	—
	Отдельные стержни			0.7	—	0.7
	Всего, кг			13.4	8.2	21.6

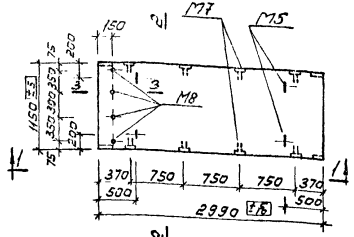
Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	А-I	А-III	Ст.3					Всего кг
				10	10	100×8	∠63×6	Труба ду25	Итого		
ПМ1А	Сетки	С-ПМ-1	1	—	—	—	—	—	—	—	—
		С-ПМ-2	1	—	—	—	—	—	—	—	—
	Закладные детали	М5	4	3.6	—	—	—	—	—	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			—	—	—	—	—	—	—	—
	Всего, кг			3.6	8.0	4.8	3.6	1.6	10.0	21.6	

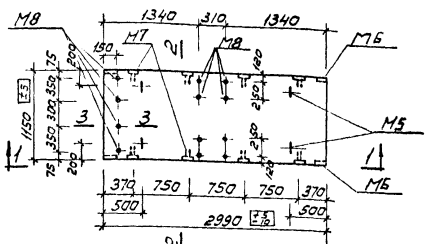
Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладные детали кг
ПМ1А	1.38	200	0.55	21.6	21.6

ПМ1Б



ПМ1В



Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа, проекта
ПМ1Б	Закладная деталь	М5	4	КС-V-28
		М6	4	КС-V-28
		М7	8	КС-V-28
		М8	4	КС-V-28
ПМ1В		М5	4	КС-V-28
		М6	4	КС-V-28
		М7	8	КС-V-28
		М8	12	КС-V-28

Выборка арматуры на один элемент

Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	AI	AIII	Всего кг	AI	AII	Ст3				Всего кг
				6	8		10	10	-100×8	∠63×6	Труба 44×2,5	Итого	
ПМ1Б	Сетки	С-ПМ-1	1	4,0	8,2	12,2	—	—	—	—	—	—	—
		С-ПМ-2	1	8,7	—	8,7	—	—	—	—	—	—	—
	Закладн. 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
ПМ1В	Сетки	С-ПМ-1	1	4,0	8,2	12,2	—	—	—	—	—	—	—
		С-ПМ-2	1	8,7	—	8,7	—	—	—	—	—	—	—
	Закладн. 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	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

1974

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

Блок емкостей

Неунифицированные сборные железобетонные элементы

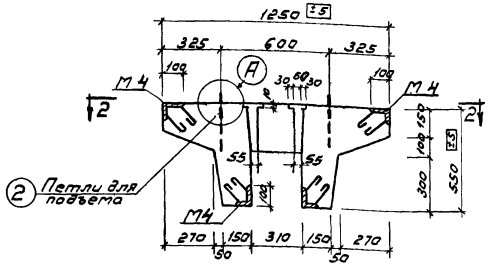
Плиты мостика ПМ1Б; ПМ1В. Рабочие чертежи. Показатели

Типовой проект 902-2-260

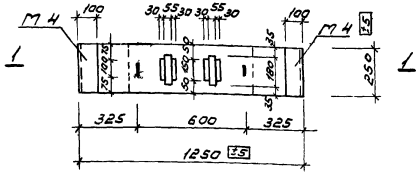
Альбом V

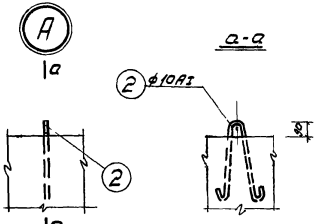
Лист КС-V 5

1-1



2-2





Примечания:

1. Указания по изготовлению и транспортировке поддерживающего элемента ПУ1 см. пояснительную записку к проекту – Альбом V.
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 V.

Выборка закладных деталей на один элемент

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

Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наименование изделий	Марка изделий	Кол-во	А-I			А-III			Всего кг
				8	10	Итого	10	12	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
	Закладные детали	М 4	4	—	—	—	—	—	—	—
	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

Выборка стали на один элемент

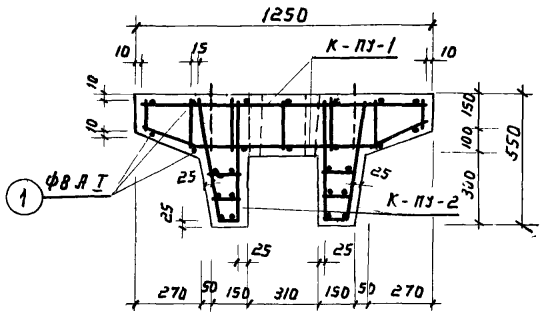
Марка элемента	Наименование изделий	Марка изделий	Кол-во	А-I		Ст3		Всего, кг
				10	Итого	∠100×63×8	Итого	
ПУ1	Каркасы	К-ПУ-1	2	—	—	—	—	—
		К-ПУ-2	4	—	—	—	—	—
	Закладные детали	М 4	4	4.0	4.0	10.0	10.0	14.0
	Отдельные стержни			—	—	—	—	—
	Всего: кг			4.0	4.0	10.0	10.0	14.0

Показатели на один элемент

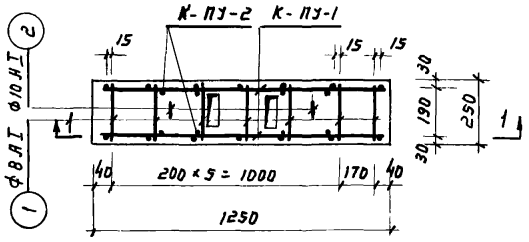
Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладные детали кг
ПУ1	0.245	200	0.098	10.7	14.0

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Поддерживающее устройство ПУ1. Опалубочный чертеж. Показатели	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-13

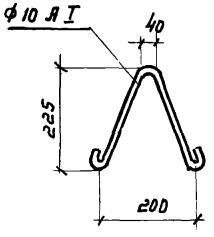
1-1



2-2



поз. 2



Выборка арматурных изделий на один элемент

Марка элем-та	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа проекта
ПУ1	Каркас	К-ПУ-1	2	КС-V-20
	— " —	К-ПУ-2	4	КС-V-20

Спецификация арматуры на один элемент

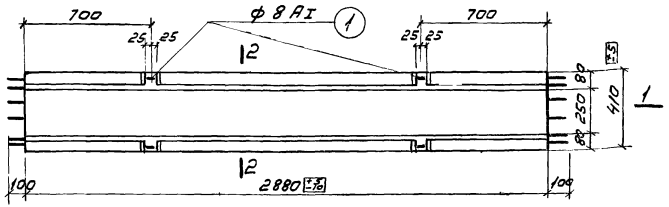
Марка элем-та	Эскиз	N поз.	ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка арматуры на один элемент: ф или профиль	класс армат.	Общая длина м	Масса кг.
ПУ1	230	1	8	А I	230	14	3,2	8	А I	3,2	1.3
	См. чертеж	2	10	А I	650	2	1.3	10	А I	1.3	0.8
									Итого		2.1

Примечания:

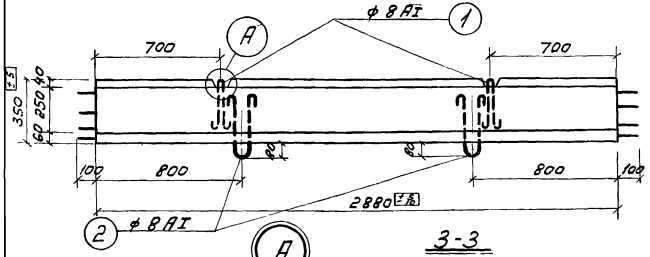
1. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматуры класса А-I марок ВМ. Ст.3 сп, ВКСт3пс.
2. Монтажные петли поз. 2 завести за нижнюю арматуру каркаса К-ПУ-1

1974	Канализационные сооружения биологической очистки сточных вод производительностью 7,0 тыс м куб/сут	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Поддерживающее устройство ПУ1. Армирование.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-14

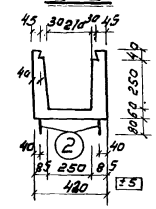
ФК-1

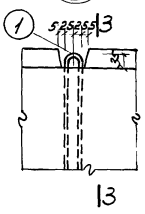


1-1

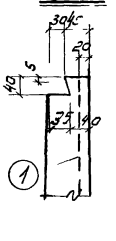


2-2



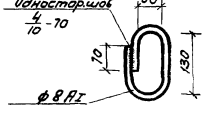


3-3



Проушина

(см. примеч. п.5)



Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наименование изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	AI 6	AI 8	AI Итого	Всего кг
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

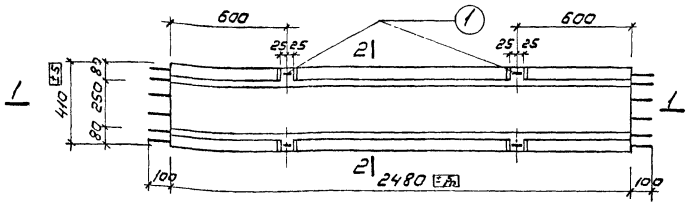
Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Заклад. детали
ФК1	0.500	200	0.20	23.7	—

Примечания:

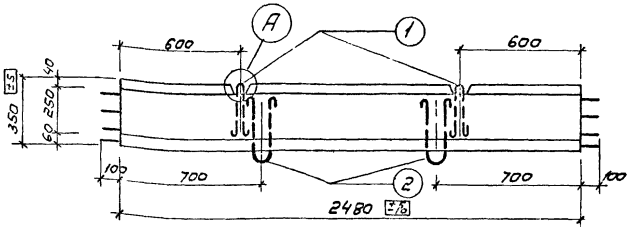
1. При изготовлении фильтросных коробов ФК1 необходимо обратить внимание на тщательность выполнения опалубочной конфигурации верхней части короба (ласточкин хвост) сеч. 3-3.
2. Фильтросные короба изготавливать в металлической опалубке.
3. Указания по изготовлению и транспортировке фильтросных коробов см. пояснительную записку к проекту - Альбом I.
4. Монтажные петли поз. 1, 2 см. лист КС-V-17
5. При монтаже фильтрокоробов в петлю поз 1 одеть проушину, изготовленную из горячекатанной арматуры марок ВМст3сп, ВКст3сп, ВМст3пс, ВКст3пс ф 8 AI.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7.0 ТЫС. МКУБ/СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК1. Опалубочный чертеж. Показатели	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-15

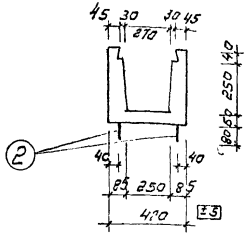
ФК2

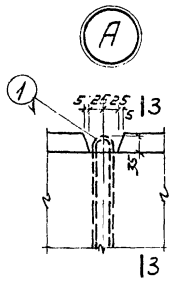


1-1

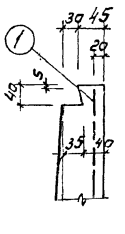


2-2





3-3



Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наименование изделия	Марка изделия	Кол-во шт	AI 6	AI 8	AI Итого	Всего кг				
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

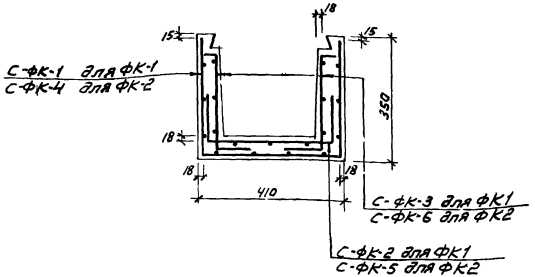
Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Бетон м³	Арматура кг	Закладные детали
ФК2	0.43	200	0.17	17.7	—

Примечания:

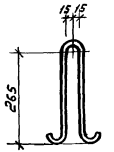
1. При изготовлении фильтросных коробов ФК2 необходимо обратить внимание на тщательность выполнения опалубочной конфигурации верхней части короба (ласточкин хвост) см. сеч. 3-3.
2. Фильтросные короба изготавливать в металлической опалубке
3. Указания по изготовлению и транспортировке фильтросных коробов 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 проушину, изготовленную из горячекатаной арматуры ВМст3сп, ВКст3сп, ВМст3пс, ВКст3пс ⌀8 AI

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК2. Опалубочный чертеж. Показатели	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-16

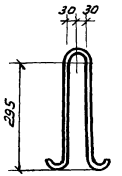
ФК1
ФК2



Позиция 1



Позиция 2



Выборка арматурных изделий на один элемент

Марка элемента	Наименование 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

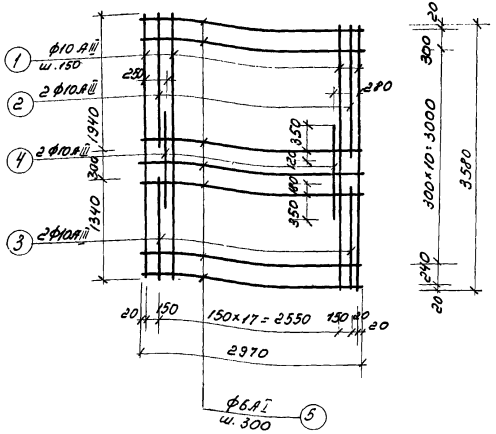
Марка элемента	Эскиз	№ поз.	ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка арматуры на один элемент: ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
ФК1, ФК2	см. чертеж	1	8	AI	700	4	2.8	8	AI	6.0	2.4
	см. чертеж	2	8	AI	810	4	3.2	Итого:			2,4

Примечания:

1. Защитный слой бетона – 15мм.
2. Монтажные петли поз. 1,2 изготавливаются из горячекатаной арматуры класса A-I марок ВМ ст3сп, ВКст3сп, ВМ ст.3 пс, ВК ст.3 пс.

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

С-С-1



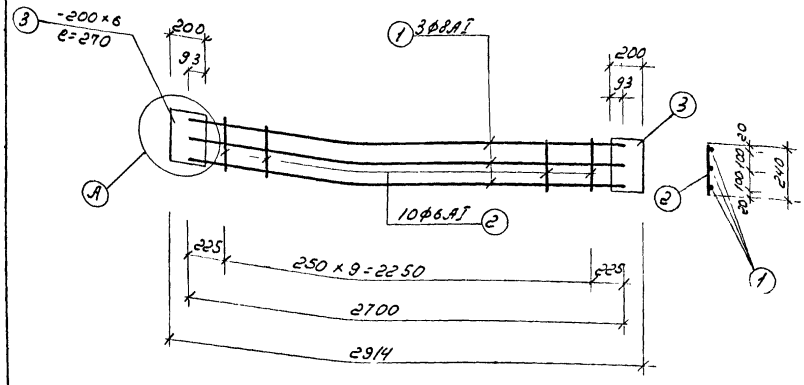
Спецификация арматуры на одно изделие									Выборка арм-ры на одно изделие			
Наимен. изделия	Марка изделия	Эскиз	№ поз.	Ø для профиль	Класс ар-ры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Проф. профиль	Класс ар-ры	Общая длина м	Масса кг
Сетки стеновых панелей	С-С-1	3580	1	10	AIII	3580	19	67.6	6	AI	38.6	8.5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

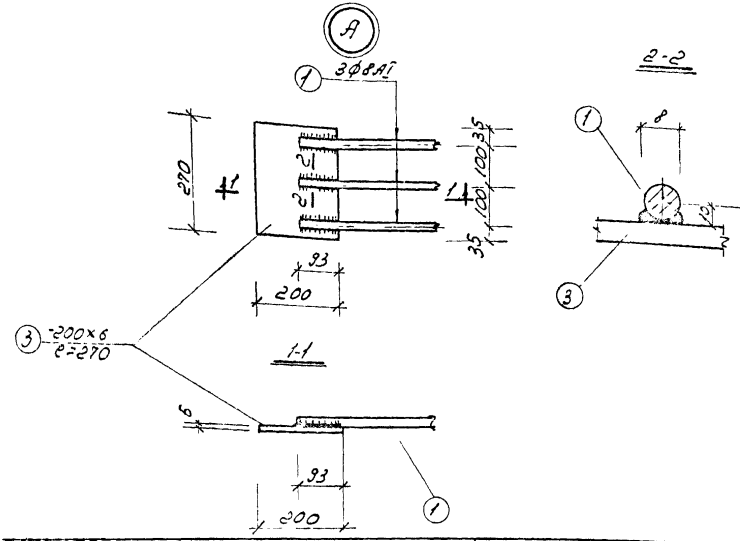
Примечания:

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

1974	Канализационные сооружения биологической очистки сточных вод производительностью 7,0 тыс. м.куб/сут.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1. Сетка С-С-1	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-18

К-С-1





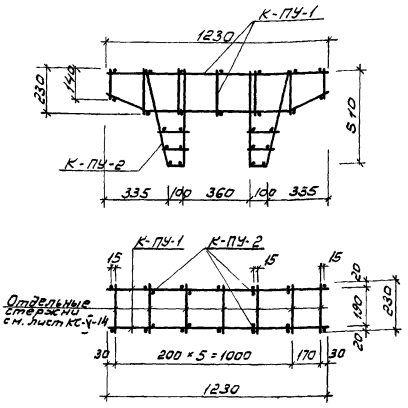
Спецификация арматуры на одно изделие									Выборка арматуры на одно изделие			
Наименов. изделия	Марка изделия	Эскиз	№ поз.	Ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина	Масса кг
Каркасы перегородочных панелей	К-С-1	2700	1	8	АI	2700	3	3.1	6	АI	2,4	0.5
		240	2	6	АI	240	10	2.4	8	АI	8.1	3.2
		См. чертеж	3	-200×6	-	270	2	0.5	-200×6	-	0.5	5.1
										Итого:		8.8

Примечания:

1. Каркасы изготовляются контактной точечной электросваркой.
2. В каркасах должны быть сварены все пересечения рабочих стержней в соответствии с требованиями СНиП III-В.1-70; СН390-69, СН 393-69.
3. Позиции 1 привариваются к позиции 3 в нахлестку, двусторонним фланговым швом, hшва=4мм 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 КС-V-[illegible]

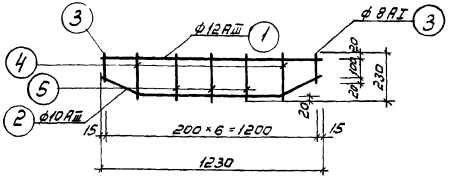
Схемы пространственных каркасов



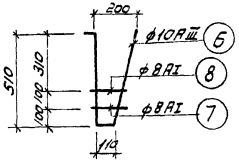
Спецификация арматуры на одно изделие.

Наименование изделия	Марка изделия	Эскиз	N поз.	Ø или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка арматуры на одно изд. Ø или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Каркасы поддерживающих устройств	К-ПУ-1	1230	1	12	AIII	1230	1	1.2	8	AI	1.4	0.6
		100 200 710 390	2	10	AIII	1270	1	1.3	10	AIII	1.3	0.8
		140	3	8	AI	140	2	0.3	12	AIII	1.2	1.1
		210	4	8	AI	210	2	0.4	Итого:			2.5
		230	5	8	AI	230	3	0.7				
	К-ПУ-2	110 520 510 200 60	6	10	AIII	1190	1	1.2	8	AI	0.4	0.2
		160	7	8	AI	160	1	0.2	10	AIII	1.2	0.7
		175	8	8	AI	175	1	0.2	Итого:			0.9

К-ПУ-1



К-ПУ-2

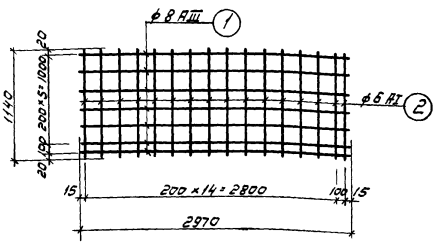


Примечания:

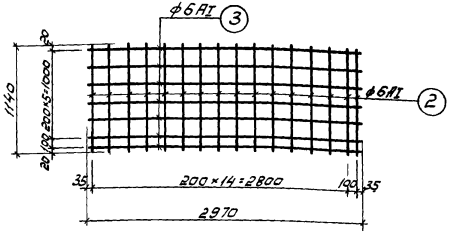
1. Каркасы изготавливаются контактной точечной электросваркой.
2. В каркасах должны быть сварены все пересечения рабочих стержней в соответствии с требованиями СНиП III-В.1-70; СН390-69; СН393-69.
3. Для образования пространственного каркаса отдельные стержни ϕ8AI привариваются к продольным стержням 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 ПУ1. Каркасы К-ПУ-1, К-ПУ-2	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-У-20

С-ПМ-1



С-ПМ-2

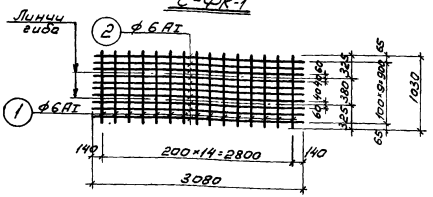


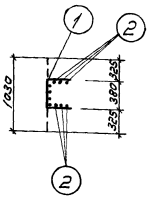
Спецификация арматуры на одно изделие									Выборка ар-ры на одно изделие			
Наименование изделия	Марка изделия	Эскиз	N поз.	ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Сетки	С-ПМ-1	2970	1	8	AIII	2970	7	20.8	6	AI	18.2	4.0
		1140	2	6	AI	1140	16	18.2	8	AIII	20.8	8.2
											Итого	12.2
	С-ПМ-2	1140	2	6	AI	1140	16	18.2	6	AI	39.0	8.7
		2970	3	6	AI	2970	7	20.8				

Примечания:

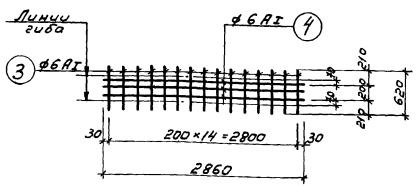
1. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой.
2. В сетках должны быть сварены все пересечения рабочих стержней в соответствии с требованиями СНиП III-В-1-70 ; СН 390-69 ; СН 393-69.

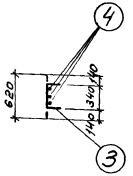
С-ФК-1



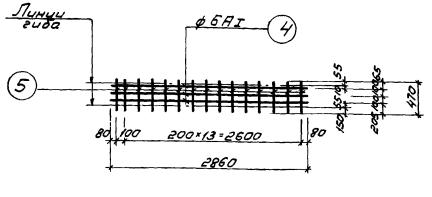


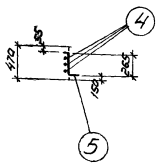
С-ФК-2





С-ФК-3





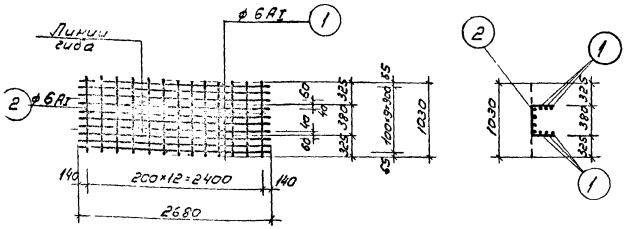
Спецификация арматуры на одно изделие

Наименование изделия / Марка изделия	Эскиз	№ поз.	ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка арматуры на одно изделие: ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Сетки фильтросных коробов С-ФК-1	1030	1	6	AI	1030	15	15.5	6	AI	46.3	10.3
	3080	2	6	AI	3080	10	308	Итого:			10.3
С-ФК-2	620	3	6	AI	620	15	9.3	6	AI	17.9	4.0
	2860	4	6	AI	2860	3	8.6	Итого:			4.0
С-ФК-3	2860	4	6	AI	2860	3	8.6	6	AI	15.7	3.5
	470	5	6	AI	470	15	7.1	Итого			3.5

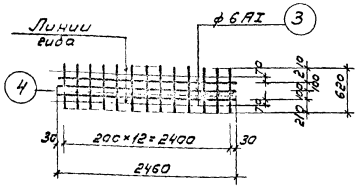
Примечания:

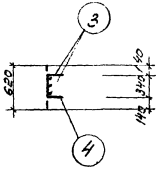
1. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями СНиП III-8.1-70; СН390-69; СН393-69.
2. Сетки С-ФК-1; С-ФК-2; С-ФК-3 можно гнуть после их изготовления.

С-ФК-4

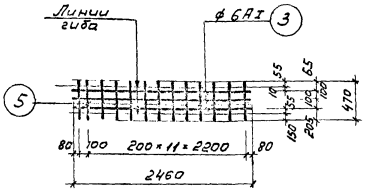


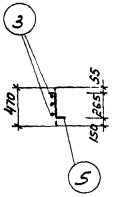
С-ФК-5





С-ФК-6





Спецификация арматуры на одно изделие

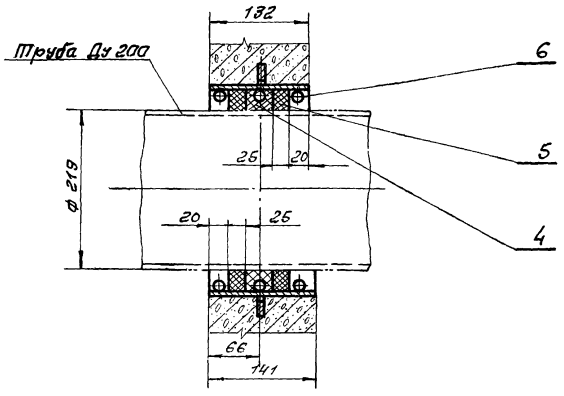
Наименование изделия	Марка изделия	Эскиз	N поз.	ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина	Выборка арматуры на одно изделие: ф или профиль	Класс арматуры	Общая длина м	Масса кг
Сетки фильтросных коробов	С-ФК-4	2680	1	6	AI	2680	10	26.6	6	AI	402	8.9
		1030	2	6	AI	1030	13	13.4	Итого:			8.9
	С-ФК-5	2460	3	6	AI	2460	3	7.4	6	AI	15.5	3.4
		620	4	6	AI	620	13	8.1	Итого:			3.4
	С-ФК-6	2460	3	6	AI	2460	3	7.4	6	AI	13.5	3.0
		470	5	6	AI	470	13	6.1	Итого:			3.0

Примечания:

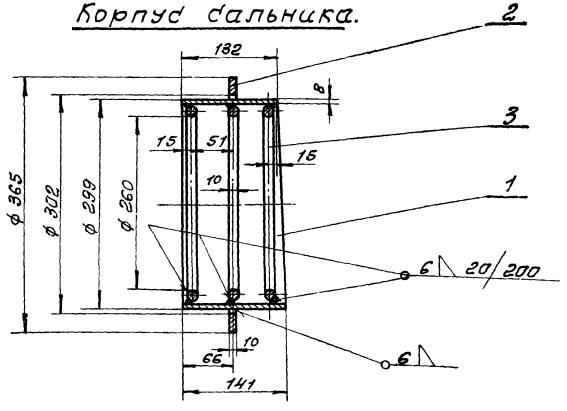
1. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями СНиП III-В.1-70; СН390-69; СН393-69.
2. Сетки С-ФК-4; С-ФК-5; С-ФК-6 можно гнуть после их изготовления.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. МКУБ/СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК2. Сетки С-ФК-4 ÷ С-ФК-6.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-23

Узел установки сальника



Корпус сальника.

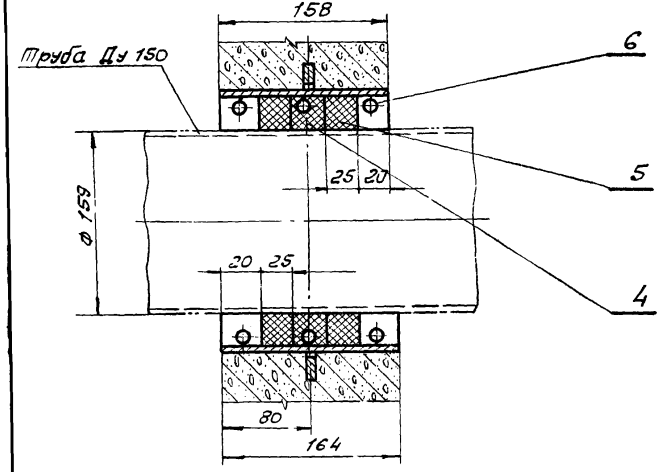


1. Проходной набивной сальник предназначен для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-70 через стены.
2. Для предохранения сальника от смещения в опалубке, он должен быть приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСП-МЗП. 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 4го сорта (ГОСТ 12871-67) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено 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 количестве требующемся на заделку одного замка.
4. Мастика для замазки составляется 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.

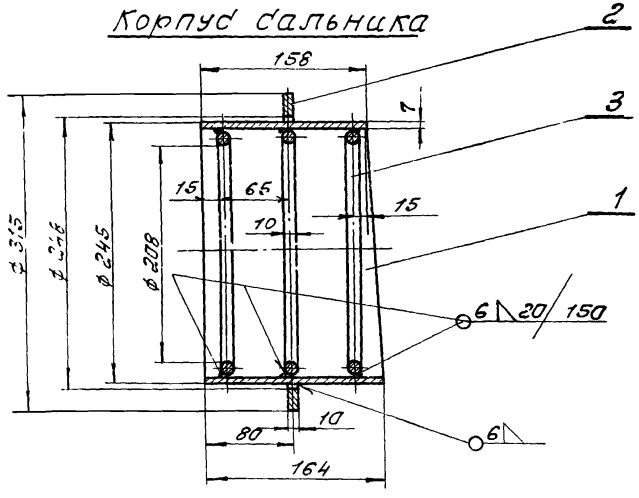
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол.	Матер.	Масса в кг Ед.	Масса в кг Общ.	Масса корпуса сальника в кг	К-во сальников на заказ
1	8732-70	Труба 299×8	141	1	Сталь 10 ГОСТ 1050-60*	8,1	8,1	12,3	
2	—	Кольцо	ф365×ф302×10	1	Ст.0 ГОСТ 380-71	2,6	2,6		
3	2590-71	Круг 10	L=847	3	Ст.0 ГОСТ 380-71	0,52	1,56		
4	5152-66	Набивка ПП ф35	—	—	Прядь 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.	Блок емкостей. Унифицированные сборные жел.-бетонные элементы. Сальник С1.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист НС-V-24

Узел установки сальника



Корпус сальника

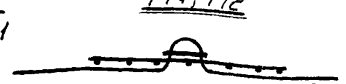


1. Проходной набивной сальник предназначен для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-70 через стены.
2. Для предохранения сальника от смещения в опалубке, он должен быть приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{4.144-35}{ТМП-МЭП}$. 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 добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено 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 составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

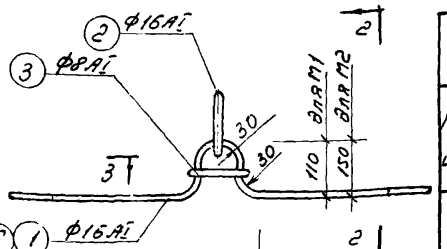
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол.	Матер	Масса в кг: Ед.	Масса в кг: Общ	Масса корпуса сальника в кг	К-во сальников на заказ
1	8732-70	Труба ф 245 х 7	164	1	сталь 10 ГОСТ 1050-60**	6,7	6,7	10,3	
2	—	кольцо	ф 315 х ф 248 х 10	1	Ст.С 20ГОСТ 380-71	2,32	2,32		
3	2590-71	круг 10	Z = 684	3	Ст.О 20ГОСТ 380-71	1,42	1,26		
4	5152-66	Набивка ПП ф 36	—	—	Пенька пеньковая пропитанная	2,2	2,2		
5	—	заделка	—	—	асбесто-цементн. 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 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Унифицированные сборные жел. бетонные элементы. Сальник С 2.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-25

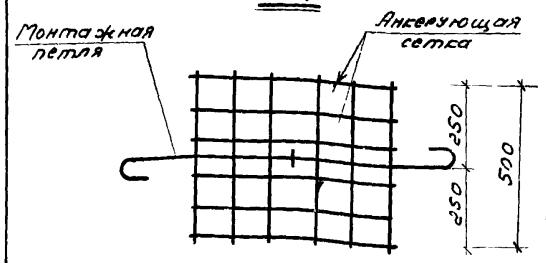
М1; М2

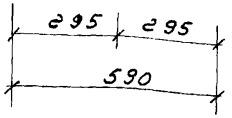


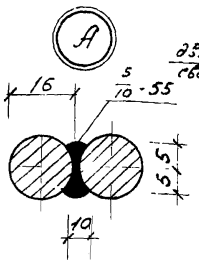
Монтажная петля



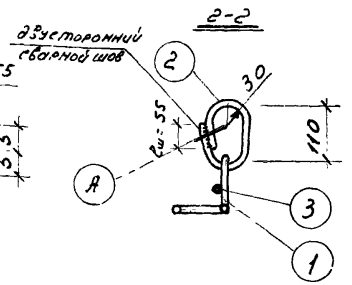
1-1



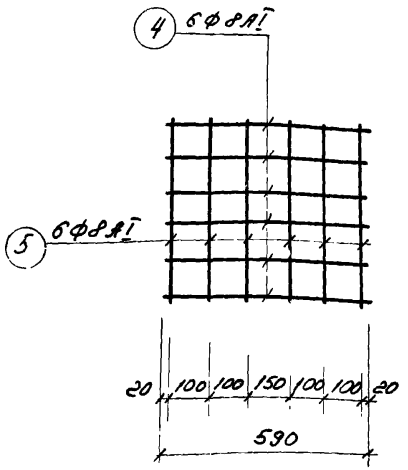




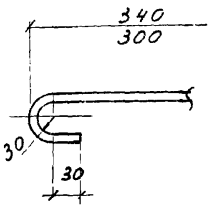
2-2



Анкерующая сетка С-С-2



3-3



Спецификация стали на одно изделие

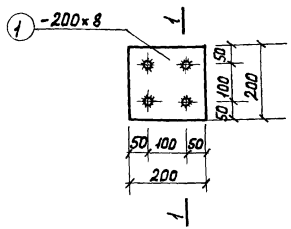
Марка издел.		№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса кг 1 шт	Масса кг Общая	Масса кг Всего		Примечан.
М1	Отдельные стержни	1	Ф16АI	1100	1	-	1.7	1.7	2.5	5.2	ГОСТ 5781-61
		2	Ф16АI	400	1	-	0.7	0.7			
		3	Ф8АI	120	1	-	0.1	0.1			
	Анкерующая сетка С-С-2	4	Ф8АI	590	6	-	0.25	1.5	2.7		
		5	Ф8АI	540	6	-	0.2	1.2			
М2	Отдельные стержни	2	Ф16АI	400	1	-	0.7	0.7	2.4	5.1	ГОСТ 5781-61
		3	Ф8АI	120	1	-	0.1	0.1			
		6	Ф16АI	1040	1	-	1.6	1.6			
	Анкерующая сетка С-С-2	4	Ф8АI	590	6	-	0.25	1.5	2.7		
		5	Ф8АI	540	6	-	0.2	1.2			

Примечания:

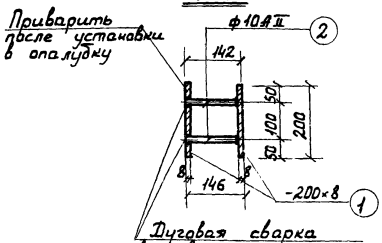
1. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматуры класса А-I Марок ВМст3сп, ВКст3сп, ВМст3пс, ВКст3п.с.
2. Позиция 3 приваривается к петле сварочными клещами или точечной сваркой.
3. Сетка С-С-2 изготавливается контактной точечной сваркой.

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД, ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. М. КУБ/СУТ.	Блок емкостей. Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Закладные детали М1, М2	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-260	АЛЬБОМ V	ЛИСТ КС-V-26

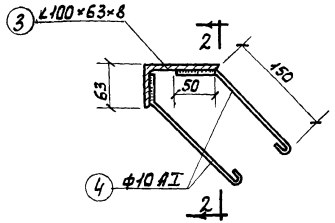
М3



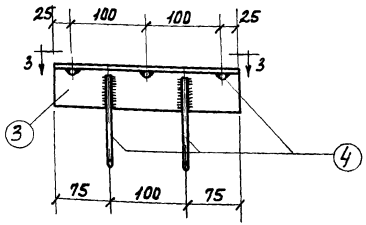
1-1



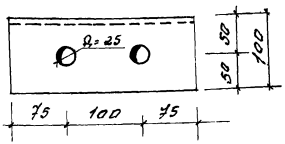
М4



2-2



3-3

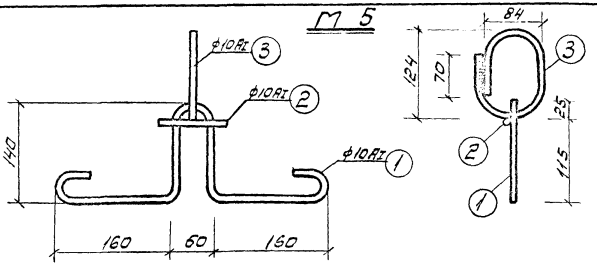


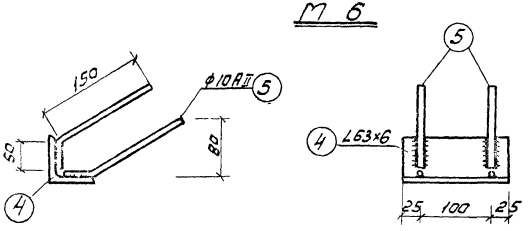
Спецификация стали на одно изделие

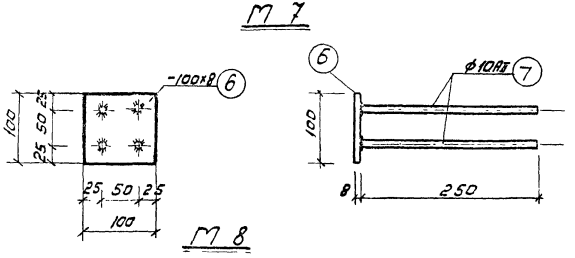
Марка изделия	№№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во		Масса кг			Примечания
				т	н	1 шт.	общ.	Всего	
М3	1	-200×8	200	1	—	2,5	5,0		Гост 103-57*
	2	ф10АII	140	4	—	0,1	0,4		Гост 5781-61*
								5,4	
М4	3	∠100×63×8	250	1	—	2,5	2,5		Гост 8510-72*
	4	ф10АI	260	5	—	0,2	1,0		Гост 5781-61*
								3,5	

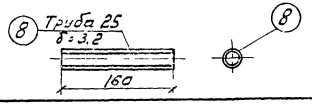
Примечания:

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







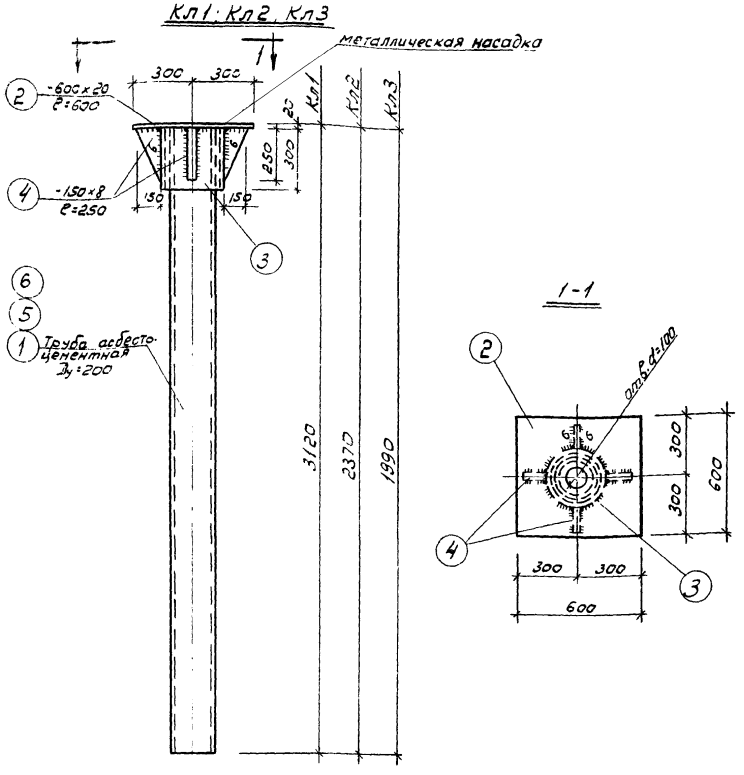


Спецификация стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общ.	Масса кг Всего	Примечание
М5	1	ф 10 AI	790	1	–	0,5	0,5	0,9	ГОСТ 5781-61*
	2	ф 10 AI	100	1	–	0,1	0,1		
	3	ф 10 AI	370	1	–	0,3	0,3		
М6	4	∠63×6	150	1	–	0,9	0,9	1,3	ГОСТ 8509-72
	5	ф 10 AII	200	4	–	0,1	0,4		ГОСТ 5781-61*
М7	6	-100×8	100	1	–	0,6	0,6	1,4	ГОСТ 5681-57
	7	ф 10 AII	250	4	–	0,2	0,8		ГОСТ 5781-61*
М8	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 ВМСт3сп; ВКСт3сп; ВМСт3пс; ВКСт3пс
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. Анкера поз 7 привариваются к пластине поз. 6 втавр под слоем флюса



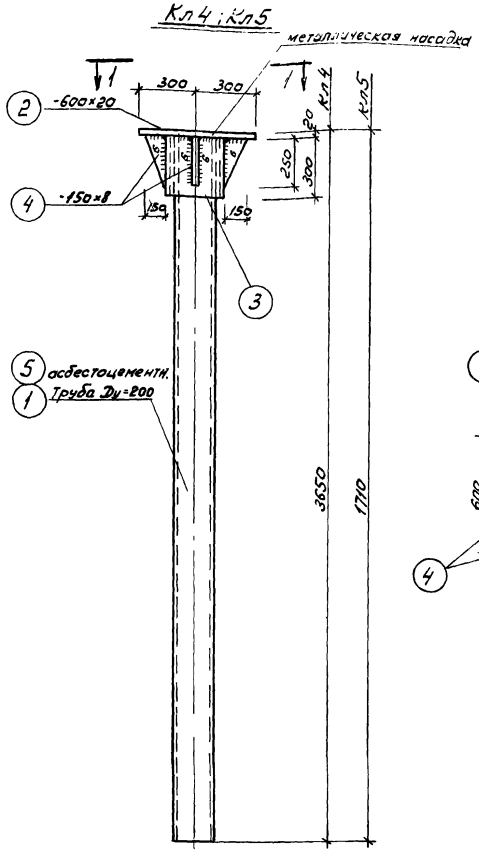
Спецификация стали на одно изделие

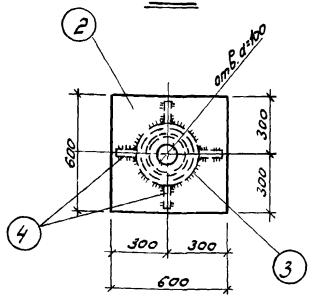
Марка издел.	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общая	Масса кг всего	Примечания
Кл 1	1	Труба асбесто цементная Ду 200	3100	1	-	63.0	63.0		ГОСТ 1839-72
насадка	2	-600×20	600	1	-	56.5	56.5		ГОСТ 82-70
	3	Труба 273×8	300	1	-	15.7	15.7		ГОСТ 8732-70
	4	-150×8	250	4	-	2.4	9.6		ГОСТ 103-57*
								144.8	
Кл 2	2	-600×20	600	1	-	56.5	56.5		ГОСТ 82-70
насадка	3	Труба 273×8	300	1	-	15.7	15.7		ГОСТ 8732-70
	4	-150×8	250	4	-	2.4	9.6		ГОСТ 103-57*
	5	Труба асбесто цементная Ду 200	2350	1		48.0	48.0		ГОСТ 1839-72
								129.3	
Кл 3	2	-600×20	600	1	-	56.5	56.5		ГОСТ 82-70
насадка	3	Труба 273×8	300	1	-	15.7	15.7		ГОСТ 8732-70
	4	-150×8	250	4	-	2.4	9		ГОСТ 103-57*
	6	Труба асбесто цементная Ду 200	1910	1	-	40.0	40.0		ГОСТ 1839-72
								121.8	

Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60
2. После изготовления на металлические изделия в целях предотвращения коррозии на поверхность нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I)
3. 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 1; Кл2; Кл3.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-29





Спецификация стали на одно изделие

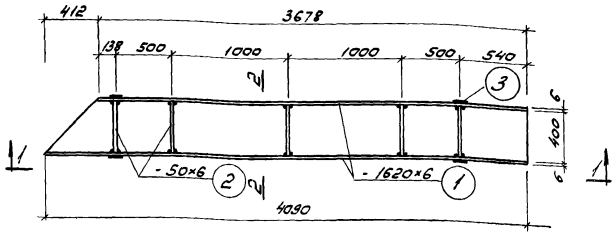
Марка издел.		NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общая	Масса кг всего	Примечание
Кл 4		1	Труба асбестоцементная Ду 200	3630	1	-	73,0	73,0		ГОСТ 1839-72
	насадка	2	-600×20	600	1	-	56,5	56,5		ГОСТ 82-70
		3	Труба 273×8	300	1	-	15,7	15,7		ГОСТ 8732-70
		4	-150×8	250	4	-	2,4	9,6		ГОСТ 103-57*
									154,8	
Кл 5		2	-600×20	600	1	-	56,5	56,5		ГОСТ 82-70
	насадка	3	Труба 273×8	300	1	-	15,7	15,7		ГОСТ 8732-70
		4	-150×8	250	4	-	2,4	9,6		ГОСТ 103-57
		5	Труба асбестоцементная Ду 200	1690	1	-	34,2	34,2		ГОСТ 1839-72
									116,0	

Примечание:

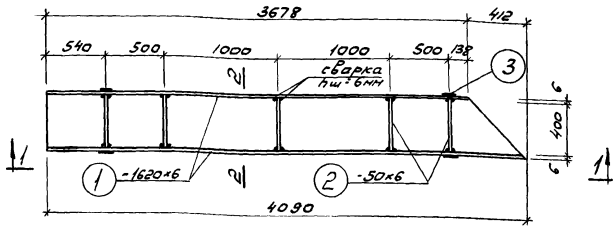
1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60
2. После изготовления на металлические изделия в целях предотвращения коррозии на поверхность нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I).
3. В зазоры между металлической насадкой и асбестоцементной трубой 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

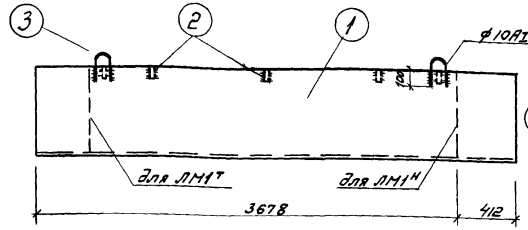
ЛМ1т



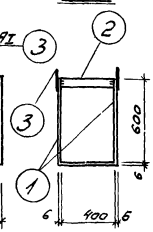
ЛМ1н



1-1



2-2



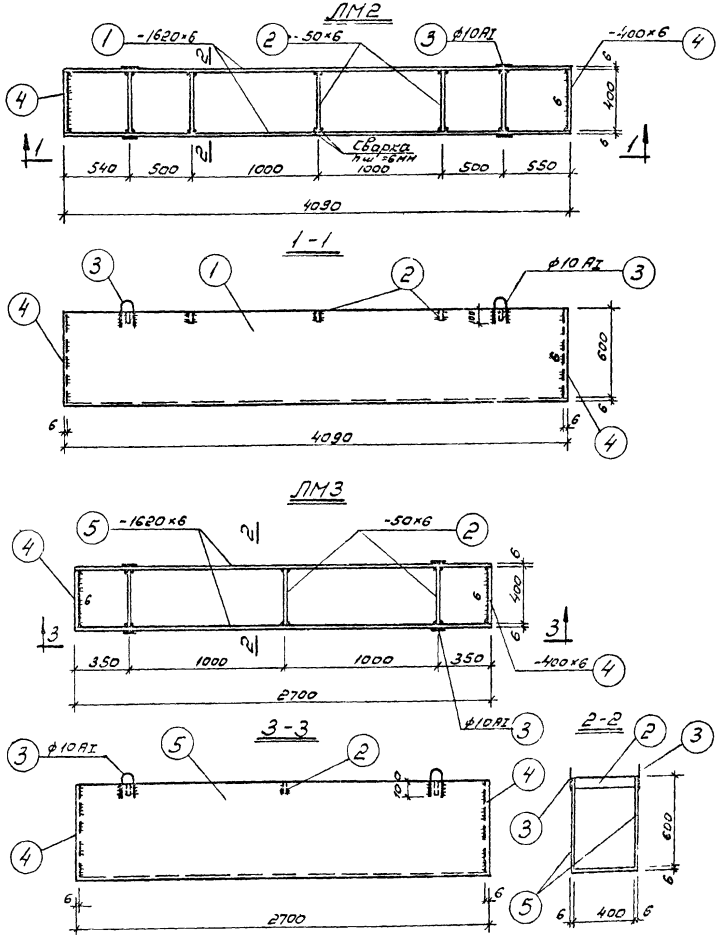
Спецификация стали на одно изделие

Марка издел.	NN поз	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт	Масса кг общая	Масса кг всего	Примечание
ЛМ1т	1	- 1620×6	4090	1	-	312.1	312.1		ГОСТ 5681-57*
	2	- 50×6	400	5	-	0.95	4.8		ГОСТ 82-57*
	3	ф10Rt, 150, 30, 60	420	4	-	0.3	1.2		ГОСТ 5781-61*
								318.1	
ЛМ1н	1	- 1620×6	4090	-	1	312.1	312.1		ГОСТ 5681-57*
	2	- 50×6	400	5	-	0.95	4.8		ГОСТ 82-57*
	3	см. выше	420	4	-	0.3	1.2		ГОСТ 5781-61
								318.1	

Примечания

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60.
2. 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 КС-V-31

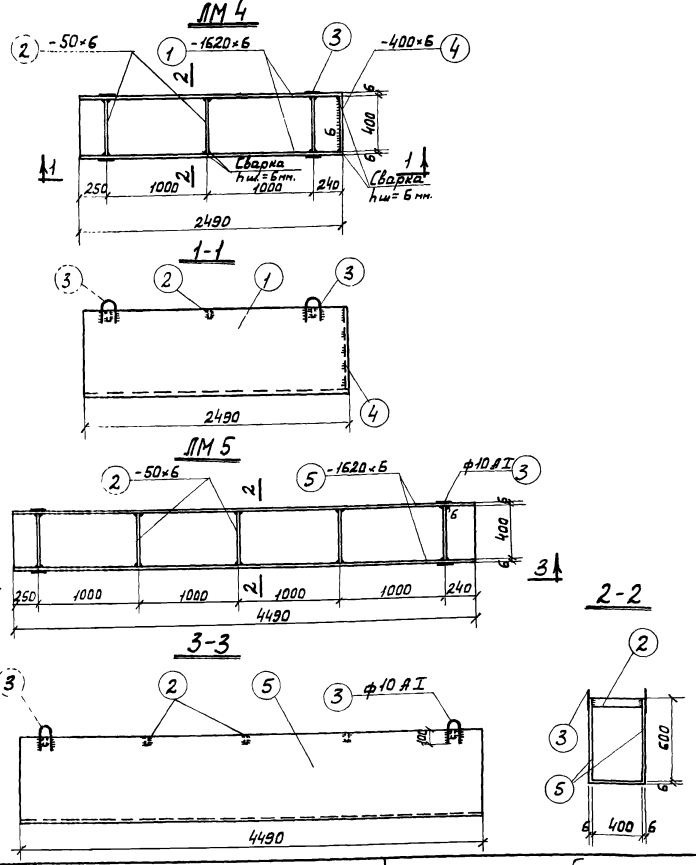


Спецификация стали на одно изделие

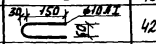
Марка изд.	NN поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг общая	Масса кг всего	Примечания
ЛМ2	1	-1620×6	4090	1	-	312,1	312,1		ГОСТ 5681-57*
	2	-50×6	400	5	-	0,95	4,8		ГОСТ 103-57*
	3	3а=150 ф10 AI	420	4	-	0,3	1,2		ГОСТ 5781-61*
	4	-400×6	600	2	-	11,3	22,6		ГОСТ 82-70
								340,7	
ЛМ3	2	-50×6	400	3	-	0,9	2,7		ГОСТ 103-57
	3	см. выше	420	4	-	0,3	1,2		ГОСТ 5781-61*
	4	-400×6	600	2	-	11,3	22,6		ГОСТ 82-70
	5	-1620×6	2700	1	-	205,5	205,5		ГОСТ 5681-57*
								232,0	

Примечания:

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



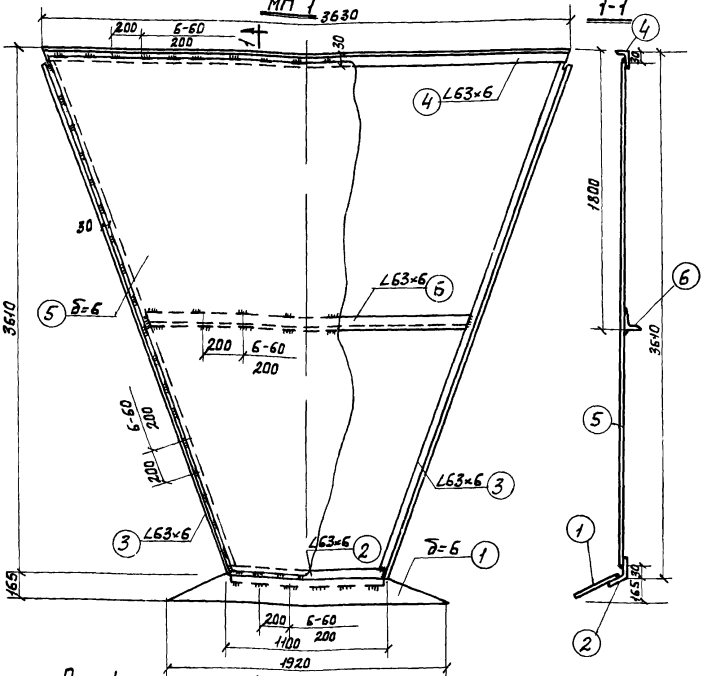
Спецификация стали на одно изделие.

Марка издел.	NN поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во т	Кол-во н.	Масса кг 1 шт.	Масса кг общая	Масса кг Всего	Примечания
ЛМ 4	1	-1620×6	2480	1	—	192,0	192,0		Гост 5681-57*
	2	-50×6	400	3	—	0,95	2,9		Гост 103-57*
	3		420	4	—	0,3	1,2		Гост 5781-61*
	4	-400×6	600	1	—	11,3	11,3		Гост 82-70
								207,4	
ЛМ 5	2	-50×6	400	5	—	0,95	4,8		Гост 103-57*
	3	см. выше	420	4	—	0,3	1,2		Гост 5781-61*
	5	-1620×6	4490	1	—	342,6	342,6		Гост 5681-57*
								348,6	

Примечания:

1. Сварку производить электродами типа Э42А по Гост'у 9467-60.
2. 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



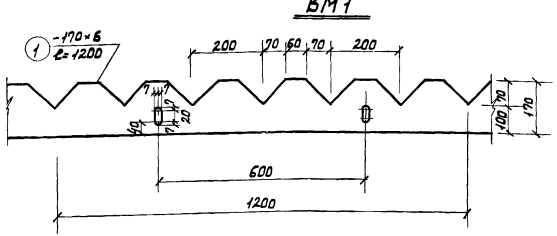
Спецификация стали на одно изделие.

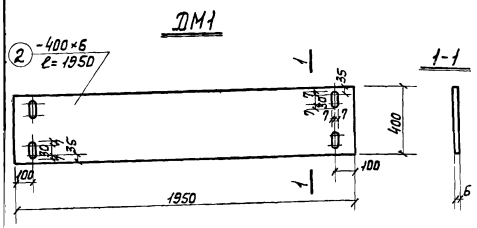
Марка издел.	NN поз.	Профиль	Длина мм, площадь м²	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса кг 1 шт	Масса кг Общая	Масса кг Всего	Примечания
МП 1	1	δ=6	0,78м²	1	—	36.8	36.8	506.0	Гост 5681-57*
	2	L63×6	1130	1	—	6.5	6.5		Гост 8509-72
	3	L63×6	3757	1	1	21.4	42.8		—"—
	4	L63×6	3630	1	—	20.8	20.8		—"—
	5	δ=6	2,2м²	1	—	386.0	386.0		Гост 5681-57*
	6	L63×6	2290	1	—	13.1	13.1		Гост 8509-72

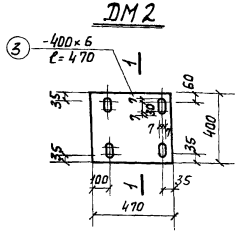
Примечания:

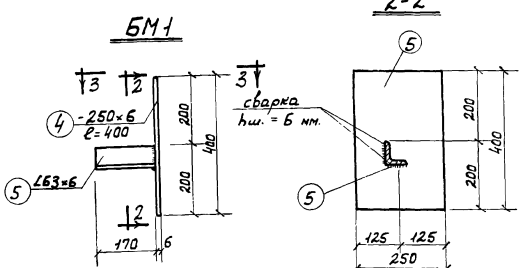
1. Сварку производить электродами типа Э42А по Гост. у 9467-60
2. После изготовления в целях предотвращения коррозии на сварные швы и металлические детали перегородки нанести антикоррозийную защиту(см. поясн. записку проекта- Альбом I)

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









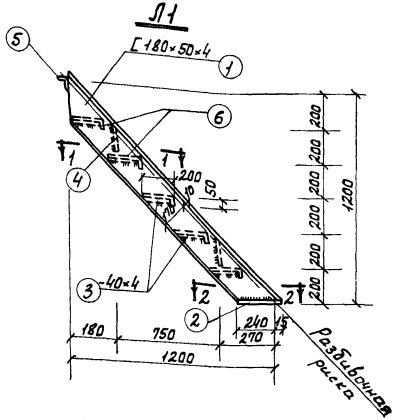
Спецификация стали на одно изделие.

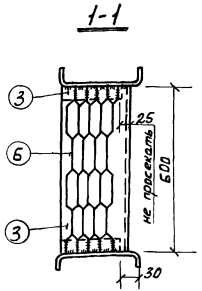
Марка издел.	№№ поз.	Профиль	Длина мм	Колич-во т	Колич-во н	Масса кг 1 шт.	Масса кг Общая	Масса кг Всего	Примечание
ВМ1 (1 2 п м)	1	-170×6	1200	1	—	9,6	9,6	9,6	Гост 82-57*
ДМ1	2	-400×6	1950	1	—	36,8	36,8	36,8	Гост 82-57*
ДМ2	3	-400×6	470	1	—	8,9	8,9	8,9	Гост 82-57*
БМ1	4	-250×6	400	1	—	4,7	4,7	5,7	Гост 82-70
	5	∠63×6	170	1	—	1,0	1,0		Гост 8509-72

Примечания:

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

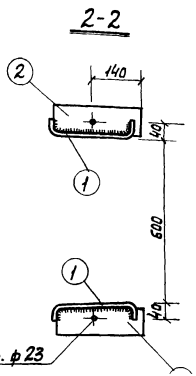
1974	Канализационные сооружения биологической очистки сточных вод производительностью 7,0 тыс.м.куб/сут.	Блок емкостей. Металлические конструкции. Водослив ВМ1, полупогруженные доски ДМ1, ДМ2, балка БМ1.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-35

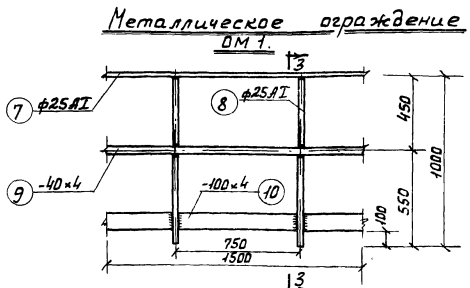


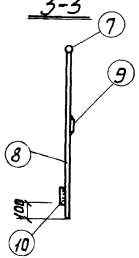


Спецификация стали на одно изделие.

Марка изделия	NN поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса кг. 1 шт.	Масса кг. Общая	Масса кг. Всего	Примечания
Л1	1	[180×50×4	1709	1	1	14,2	28,4		Гнутый 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		——"——
	5	∠ 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
								51,1	
ОМ1 (1,5 п.м.)	7	ф25АI	1500	1	—	5,8	5,8		Гост 5781-61*
	8	ф25АI	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*
								20,3	







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.

gost.e-ecolog.ru

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-V-36