

Листовой

Типовой проект 901-1-48.86

Марка-лист	Наименование	Страницы
	Титульный лист	1
	Содержание альбома	2
ТТ	Технические требования к изготовлению керамзитобетонных и насыпных касет	3
КМ-КК-1	Кассета керамзитобетонная	4
КМ-КК-2	Кассета керамзитобетонная	5
	Разрезы	
КМ-КК-3	Кассета керамзитобетонная	6
	Ведомость элементов	
	Ведомость металлоконструкций по видам профилей	
КМ-КК-4	Кассета керамзитобетонная	7
	Техническая спецификация металла	
		8
КМ-КК-1	Кассета насыпная	
КМ-КК-2	Кассета насыпная. Разрезы.	
КМ-КК-3	Кассета насыпная	9
	Ведомость элементов	
	Ведомость металлоконструкций по видам профилей	
КМ-КК-4	Кассета насыпная	10
	Техническая спецификация металла	
		11
	металла	

Марка-лист	Наименование	Страницы
КМ-ЕЩ-1	Струенаправляющий щит	12
КМ-ЕЩ-2	Струенаправляющий щит	13
	Разрезы. Ведомость элементов	
КМ-ЕЩ-3	Струенаправляющий щит.	14
	Ведомость металлоконструкций по видам профилей	
КМ-ЕЩ-4	Струенаправляющий щит	15
	Техническая спецификация металла	
КМ-Б-1	Балт Б-1, Балт Б-2	16
КМ-Б-2	Техническая спецификация	17
	металла. Ведомость металлоконструкций по	
	видам профилей	

Сл. и подл. Подписи и даты

Привязан

Сл. и подл.			
Сл. и подл.			
Сл. и подл.			

ГЛП	С.В.В.	25.02.86
Н. контр.	В.А.В.	08.03.86
М.контр.	В.А.В.	08.03.86
Р.к. б.к.д.	В.А.В.	08.03.86
Техник	В.А.В.	08.03.86

ТП 901-1-48.86

Содержание
альбома

Сл. и подл.	Лист	Листов
Р	1	1
Госстрой СССР		
Укрводоканалпроект		
Минв		

Литвак И.

Топовый проект 901-1-40.86

Технические требования к изготовлению керамзитобетонных кассет.

Изготовление фильтрующих плит керамзитобетонных кассет производится в опалубке, расположенной горизонтально.

Опалубка представляет собой металлическую раму с приваренной арматурной сеткой и установленная на поддоне-сетке с размером ячеек 3-10 мм для стекания избытка цементного теста.

При изготовлении поддона должны быть предусмотрены мероприятия против провисания сетки.

Состав бетона:

- заполнитель - керамзит М500, фракции 10-20 мм, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 9159-83. Заполнитель необходимо применять во влажном состоянии, без поглощения зерен керамзита через 1 час не должно быть более 2,5%.

- связующее - портландцемент М400, удовлетворяющий требованиям ГОСТ 10178-76 с оптимальным расходом 2,00 кг/м³ и соотношением цемента к заполнителю 1:3;

- вода, удовлетворяющая требованиям ГОСТ 23732-79. Оптимальное, водоцементное соотношение 0,40-0,45.

Приготовление бетонной смеси следует производить, как правило, в непосредственной близости от места укладки в бетонномешалке принудительного действия.

Порядок загрузки материалов:

заполнитель 2/3 необходимого для затеса количества воды, цемент, оставшее количество воды.

К укладке бетонной смеси следует приступать не позже 30 минут после ее приготовления, при этом поверхность зерен заполнителя в бетонной смеси должна быть полностью и равномерно покрыта пленкой цементного теста.

Укладку бетонной смеси производится вручную, уплотнение - легким трамбованием или штыкованием.

Скапливание в нижней части отформованных плит излишка цементного теста не допускается, разница в объемной массе крупнопористого бетона в верхних и нижних слоях изделия, вызванная различным содержанием цементного теста, не должна превышать 5%.

При естественном твердении бетона необходимо предотвратить меры по предотвращению его преждевременного высыхания: можно укрыть или периодически поливать распыленной водой

в течение 3-7 суток.

Отформованные плиты можно также подвергать тепло-влажностной обработке без предварительного выдерживания.

Контроль и оценка качества крупнопористого бетона осуществляется в соответствии с техническими условиями на производство бетонных работ и стандартами на изделия по ГОСТ 12852-77.

Технические требования к изготовлению насыпных кассет.

Насыпные кассеты выполнены в виде металлического решетчатого кароба.

Наружные ограждающие решетки выполнены из круглой стали с покрытием гидрофобизирующей пастой.

Пространства между решетками заполняется объемным фильтром.

Толщина загрузки принята 160 мм.

Материал загрузки керамзит крупностью 2,5-30 мм марки 500 по ГОСТ 9159-83 или щебень крупностью 2,5-30 мм марки 600 по ГОСТ 8267-82.

Объем загрузки:

для керамзита 0,34 м³ весом 0,170 т
для щебня 0,34 м³ весом 0,600 т

После загрузки необходимо уплотнить материал фильтра легким встряхиванием кассеты и произвести ее доливку.

Привязан:			
И№в.№			

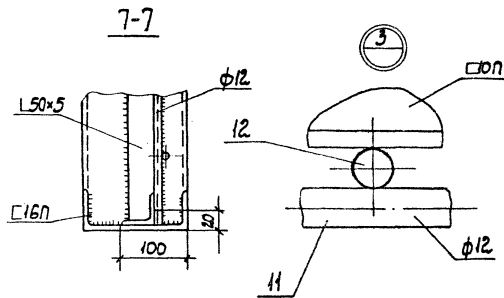
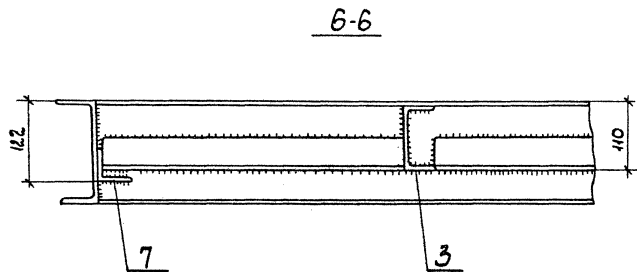
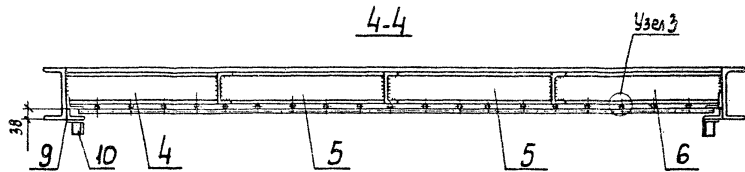
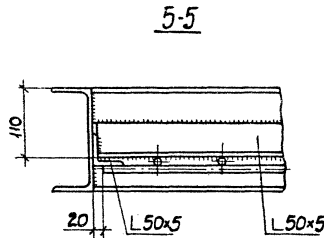
ТТ 901-1-40.86-ТТ

И.П.	Соловьев	25.03	Технические требования к изготовлению керамзитобетонных и насыпных кассет.	Исполн. Лист Листов Р 1 Госстрой СССР Укроблэксппроект Киев
Л.Кассет	Соловьев	26.03		
П.Кассет	Соловьев			
Чл.Г.К.	Александров			
Техник	Бабарева			

И№в.№, Уплотн и в.пасты, И.П.И.

Типовой проект 901-1-48.85

Иск. и маш. Подпись и дата: _____

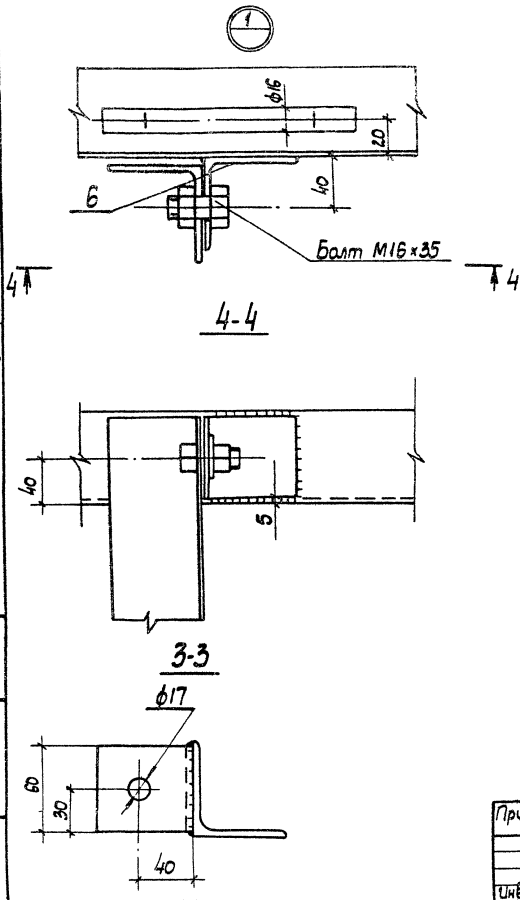


				ТП 901-1-48.85-КМ-КК			
Исполн	ГЛП	Составник	Нач. отд.	Заглаженный водоприемник деревянный односторонний производительности 3000,44 м³/с Масса керамзитобетонная Разрезы	Стация	Лист	Листов
	Гл. слес.	Розенблюм	Рук. гр.		Р	2	4
	Н. контр.	Розенблюм	Ит. инж.		Проектной СЭСР		
	Рук. гр.	Дзучкин			Укрводоканалпроект		
	Ит. инж.	Воробинин			Миев		

Листов II

Техн. проект 901-1-48.88

Шифр и подл. Технические условия



Ведомость элементов

Марка	Сечение		Опорные щелья			Марка метал-ла	Примеч. кол-во шт.
	Эскиз	Под. Состав	М кг.м	Н кг.с	Ф кг.с		
	L	1 70x5				ВСт3кп2	1
	L	2 70x5				ВСт3кп2	1
	L	3 70x5				ВСт3кп2	1
	L	4 70x5				ВСт3кп2	1
	L	5 70x5				ВСт3кп2	1
	L	6 70x5				ВСт3кп2	3
	+	7 5x50				ВСт3кп2	
	+	8 5x50				ВСт3кп2	
	+	9 5x50				ВСт3кп2	1
	Доска	10 50x175				Сосна	9

Привязан

Шифр. N

Г/П	Скобенкин	3/20
Нач. отд.	Терехов	2/17
П. спец.	Розенблат	2/17
Н. контр.	Розенблат	2/17
Рук. гр.	Дучкин	2/17
Ст. инж.	Городецкая	2/17

ТП 901-1-48.88-КМ-ЩЦ

3 угольные болоривенник		Ст. инж.	Лист	Листов
деревянный односторонний			Р	2
производительностью от 130 до 0,4 м³			4	
Стружкопильный щит.		Составил: АСР		
Разрезы:		Утвердил: И. Терехов		
Ведомость элементов		Киев		

Техническая спецификация металла

Эльбом I

Типовой проект 901-1-48.86

Вид продукции и ГОСТ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля	№ п/п	Код				Количество шт	Длина, мм	Марка металла по элементу конструкции		Масса потребности в металле по результатам выполнения работ	Вопросы, ответы
				Марки металлов	Виды профилей	Размеры профилей	Классификация			СШ	Прочие		
Сталь углеродистая ГОСТ 8509-72	ВСт3кп2 380-71	L 70x5						9500	0,0458	0,0054	0,0512		
		Уголка							0,0458	0,0054	0,0512		
Сталь полусоболя ГОСТ 103-76	ВСт3кп2 380-71	50x5						9300	0,0054	0,0128	0,0182		
		Уголка							0,0054	0,0128	0,0182		
Метизы Болт ГОСТ 7798-70 Гайка ГОСТ 57915-70	ВСт3сп3 ГОСТ 380-71	M 10x80,58					14		0,00086	0,00086			
		M 16x35,58					4		0,0026	0,0026			
		M 10,5					14		0,00016	0,00016			
		M 16,5					4		0,00005	0,00005			
Уголка металла в том числе по материалу металла всего потребности 5 кг 38/23	ВСт3кп2 ВСт3сп3								0,0512	0,01953	0,07073		
									0,0512	0,0182	0,0694		
										0,0133	0,0133		

Инв. № подл. Издучаст и дата

Т П 901-1-48.86-КМ-СШ					
Группа	СШ	Сараевский	Трусов	Иванов	Сидоров
Имя	Иванов	Трусов	Сараевский	Сидоров	Иванов
Фамилия	Иванов	Трусов	Сараевский	Сидоров	Иванов
Имя	Иванов	Трусов	Сараевский	Сидоров	Иванов
Фамилия	Иванов	Трусов	Сараевский	Сидоров	Иванов
Имя	Иванов	Трусов	Сараевский	Сидоров	Иванов
Фамилия	Иванов	Трусов	Сараевский	Сидоров	Иванов
Имя	Иванов	Трусов	Сараевский	Сидоров	Иванов
Фамилия	Иванов	Трусов	Сараевский	Сидоров	Иванов

Заполненный односторонний
деревообрабатывающий цех
производительностью от 30 до 44 м³/с
Строительная организация
Техническая спецификация
металла

Техническая спецификация металлов

Вид профи- ля и ГОСТ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и номер профиля	N n/n	Код			Кол. шт.	Диаметр мм	Масса металла по элементам конструкции										Объем касс л/с	Масса потребно- сти в металле по кварталам (за- полняется цифрой)				Заполняет в/ч			
				Марка мет	Вид профиля	Размер профиля			Затопленный	Водоприемник	Деревянный	Резьбовый	Соединитель	Топливный	Водоприемник	Деревянный	Резьбовый	Соединитель		Топливный	Водоприемник	Деревянный	Резьбовый		Соединитель	I	II
Сталь коваль- горячекатан- ная ГОСТ 2590-71	ВСт3к2 ГОСТ 380-71	Ø16						6-2	0,449	0,567	0,704	0,015	0,243	0,017	0,284	0,026	0,482										
				Итого							0,449	0,567	0,704	0,015	0,243	0,017	0,284	0,026	0,482								
Сталь коваль- ная горячекатан- ная ГОСТ 2591-71	ВСт3к2 ГОСТ 380-71	□ 36							0,093	0,117	0,145	0,003	0,050	0,003	0,059	0,004	0,100										
				Итого							0,093	0,117	0,145	0,003	0,050	0,003	0,059	0,004	0,100								
Итого металл									0,542	0,684	0,849	0,018	0,293	0,020	0,343	0,030	0,582										
Итого по мар- кам металлов	ВСт3к2 ГОСТ 380-71								0,542	0,684	0,849	0,018	0,293	0,020	0,343	0,030	0,582										

Ведомость металлоконструкций по видам профилей

Наименование конструкций по комплектуре прикуранта N 01-09	Позиция по прикуранту	N n/n	Код конструкций	Масса конструкций, т										Кол. шт.	Серия типовых конструк- ций												
				По видам профилей стали																							
				Вста- ловый и высокой прочности	В дуги и швеллеры	Криво- линей- ные стали	Средне- борная сталь	Средне- борная сталь	Средне- борная сталь	Средне- борная сталь	Средне- борная сталь	Средне- борная сталь	Средне- борная сталь			Средне- борная сталь											
Затопленный водоприемник																											

ТП 901-1-48.86 КМ-5

Привязан	гип	Скобнин	Затопленный водоприемник деревянный односторонний производительностью от 0,30 до 0,44 м ³ /с	Стадия	Лист	Листов
	Нач. отд.	Терехов			Р	2
	И. контр.	Розенблат	Техническая спецификация металлов. Ведомость металлокон- струкций по видам профилей	Учебной сессии Укрводоканалпроект Киев		
И.в.н	Рук. гр.	Дучицкий				
	Инж.	Резникова				

Л.В.М.И.

Титовой проект 901-1-48.86

И.в.н. Л.В.М.И. Проект 901-1-48.86