

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	Строительная часть. Опалубка и армирование днища
Альбом II	Блок емкостей	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. Сварные железобетонные элементы и металлические конструкции.
Альбом VI	Блок емкостей	Технологическая и электротехническая части (из типового проекта 902-2-259)
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 давления
Альбом XII	Распределительное устройство	Строительная и электротехническая части.
Альбом XIII	Комеры, латки.	Технологическая, строительная и электротехническая части.
Альбом XIV	Заказные спецификации.	
Альбом XV	Сметы	Часть 1. Часть 2. Часть 3.

18982-05

ЦЕНА 1-17

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМ  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
ГИПРОКОММУНИВОДОКАНАЛ  
МЖКХ РСФСР

АЛЬБОМ V

Утвержден МЖКХ РСФСР  
Приказ № 107 Д, от 20.06.75г  
Введен в действие институтом  
"Гипрокоммуниводоканал" с 23.12.75  
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	НН 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. Ярмирование.	КС-У-6	8
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1. Ярмирование. 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. Ярмирование.	КС-У-10	12
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Плита 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. Ярмирование.	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. Ярмирование.	КС-У-17	19
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Перегородочная панель ПП1. Ветка С-С-1.	КС-У-18	20

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА ЛИСТА	НН 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. Ветки С-ПМ-1, С-ПМ-2.	КС-У-21	23
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК1. Ветки С-ФК-1 ÷ С-ФК-3.	КС-У-22	24
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы. Фильтросный короб ФК2. Ветки 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 <sup>Т</sup> ; ЛМ1 <sup>Н</sup>	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 ПП1.	КС-У-34	36
Металлические конструкции. Водослив ВМ1, полупогружные доски ДМ1, ДМ2; Балка ВМ1.	КС-У-35	37
Металлические конструкции. Лестница Л1; ограждение ОМ1	КС-У-36	38

1974

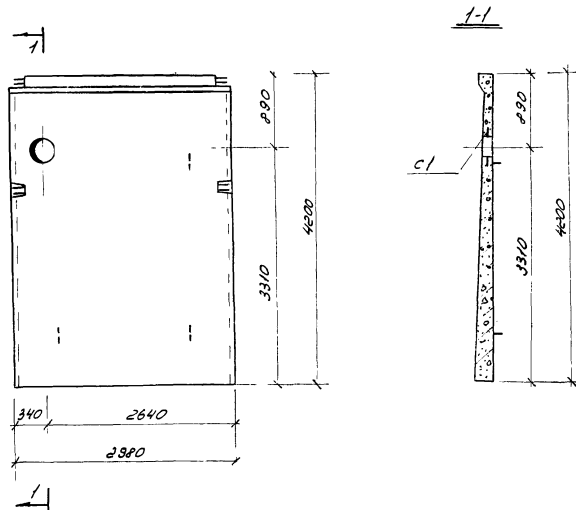
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
70 ТЫС. М. КУБ / СУТ.

Б л о к е м к о с т е й  
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
ПК-42-1А	Сальник	С1	1	КС-У-24

Показатели на один элемент					
Марка элемента	Масса Т	Марка бетона	Бетон м <sup>3</sup>	Расход стали кг	Сальники кг
ПК-42-1А	5,75	200	2,30	279,1	12,3

Примечания:

1. Панель ПК-42-1А - унифицированный сборный железобетонный элемент принятый по серии 3.9002 выпуск 2 с дополнением сальника С1
2. Арматура сеток панели в месте прохода сальника раздвинуть и приварить к корпусу сальника.

1974

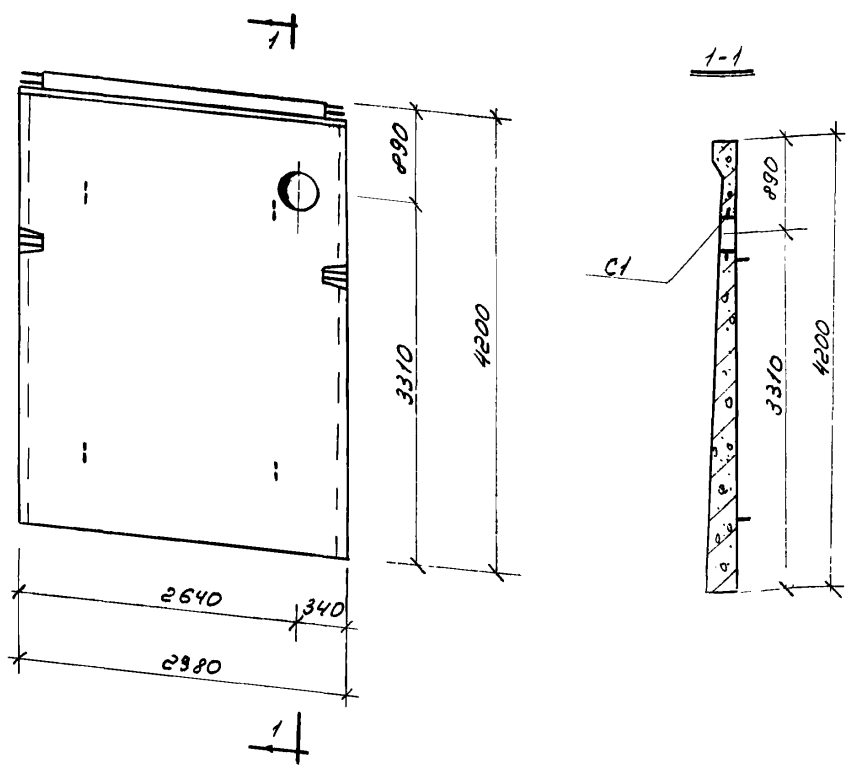
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС. М. КУБ/СУТ.

Блок емкостей  
Унифицированные сборные жел. бетонные элементы  
Стеновая панель ПК-42-1А  
Опалубочный чертеж. План.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

АЛЬБОМ  
V

ЛИСТ  
КС-У-1



Выборка  
сальников на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Листа проекта
ПК1-42-15	Сальник	С1	1	КС-У-24

Показатели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м <sup>3</sup>	Расход стали кг	Сальники кг
ПК1-42-15	5,75	200	2,30	279,1	12,3

Примечания:

1. Панель ПК1-42-15 унифицированный сборный железобетонный элемент принятый по серии 39002 выпуска с дополнением сальника С1.
2. Арматуру сеток панели вместе прохода сальника раздвинуть и приварить к корпусу сальника.

1974

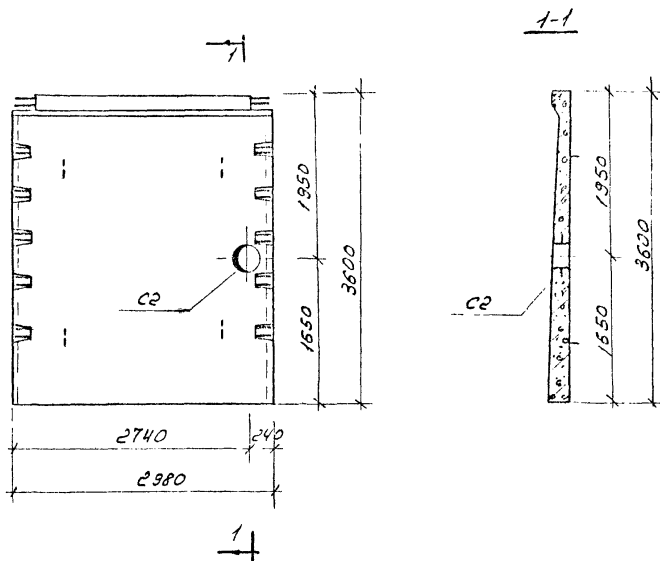
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС. М. КУБ/СУТ.

Блок емкостей.  
Унифицированные сборные железобетонные элементы.  
Стеновая панель ПК1-42-15.  
Опалубочный чертеж. Показатели.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

АЛЬБОМ  
V

ЛИСТ  
КС-У-2



Выборка сальников на один элемент				
Марка элемента	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт	Листа проекта
ПКУ-36-1А	Сальник	С2	1	КС-У-2.5

Показатели на один элемент					
Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м <sup>3</sup>	Расход стали с2	Сальники с2
ПКУ-36-1А	427	200	1,91	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 развить и приварить к корпусу сальника.

1974

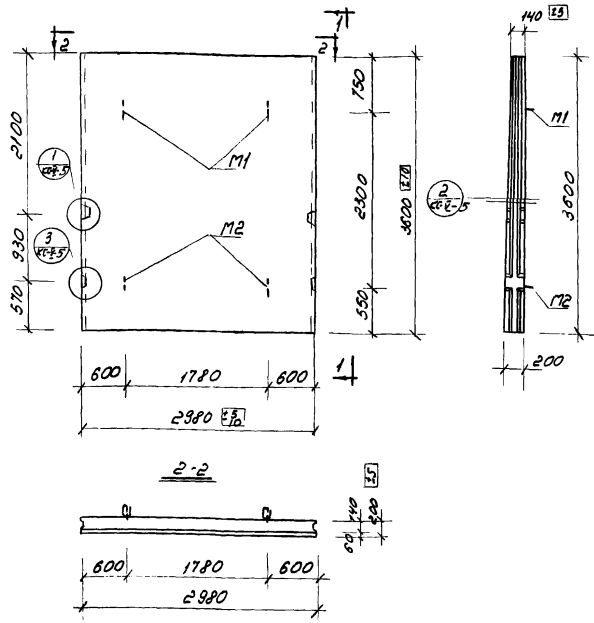
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС. М. КУБ/ СУТ

Блок емкостей  
Унифицированные сборные жел. бетонные элементы  
Стеновая панель ПКУ-36-1А  
Опалубочный чертеж Показатели

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

АЛЬБОМ ЛИСТ  
У КС-У-3

Выборка закладных деталей на один элемент				
Марка элемента	Наимен. изделий	Марка изделий	Кол-во шт	Л. листа проекта
ПП1	Закладн. детали	M1	2	КС-V-26
		M2	2	КС-V-26



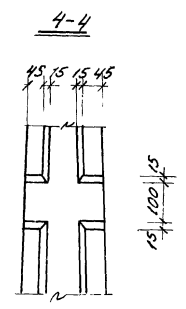
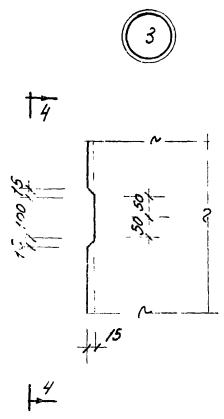
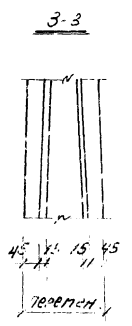
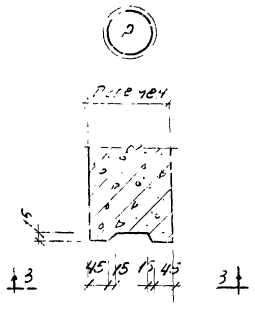
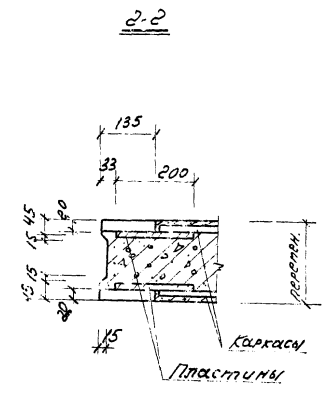
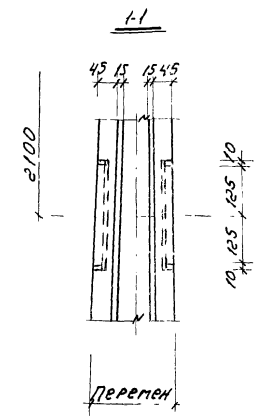
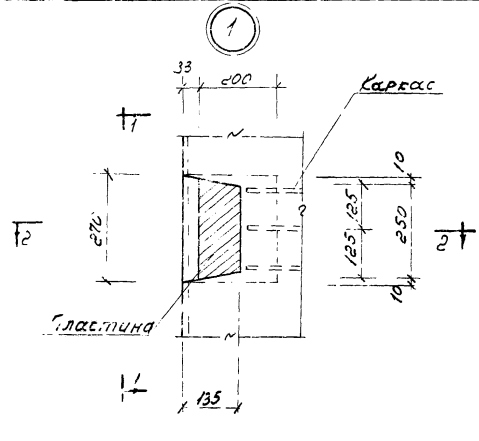
Выборка арматуры на один элемент										Выборка стали на один элемент				
Марка элемента	Наимен. изделий	Марка изделий	Кол-во шт	A I				A III						
				6	8	Утого	10	Утого	16	Утого	2000	Утого		
ПП1	Композ. сетка	К-С-1	2	1.0	6.4	7.4	-	-	7.4	-	-	10.2	10.2	10.2
		С-С-1	2	17.0	-	17.0	95.0	95.0	112.0	-	-	-	-	-
	Закладн. детали	M1	2	-	-	-	-	-	5.6	4.8	10.4	-	-	10.4
		M2	2	-	-	-	-	-	5.6	4.6	10.2	-	-	10.2
	отдельные стержни	-	2.5	0.5	-	-	2.5	-	-	-	-	-	-	-
Всего кг			12.0	6.9	24.9	95.0	95.0	112.9	11.2	9.4	20.6	10.2	10.2	30.2

Показатели на один элемент					
Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Беттон 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.
2. Панель запроектирована по рекомендациям института. Созвездоканалпроекта на основе серии 3.900-2 выпуск 9. 1к моменту выпуска данного проекта выпуск 9 не утвержден Госстроем!

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



Примечания:

1. Узлы 1-3 снесены 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/С.Ч.

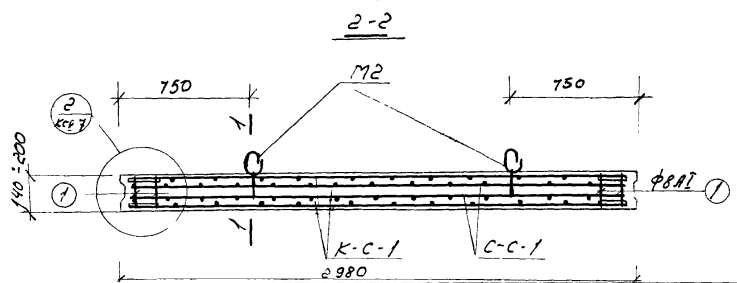
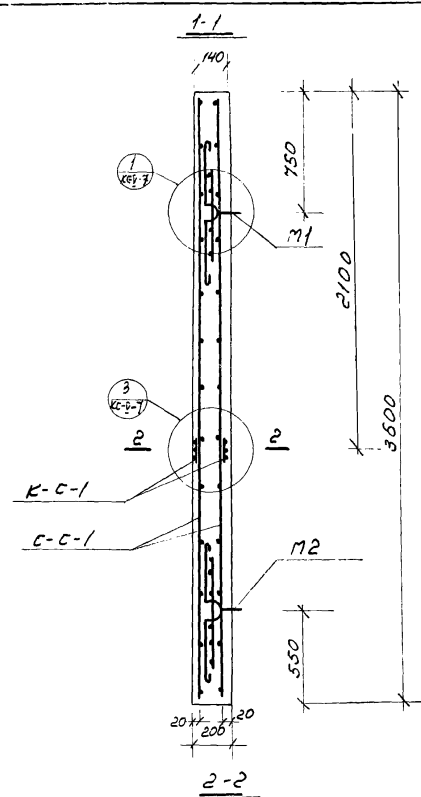
Блок емкостей.  
 Неунифицированные сборные жел.бетонные элементы.  
 Перегородочная панель ПП1  
 Опалубочный чертеж Узлы 1+3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 902-2-260

АЛЬБОМ  
 V

ЛИСТ  
 КС-У-5





Выборка арматурных изделий на один элемент

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

Спецификация арматуры на один элемент

Марка изделия	Эскиз	N поз.	Фили	Класс	Формы	Длина	N шт	Общая длина	Выборка арматуры на один элемент		
									Фили	Класс	Общая длина
ПП1	160	1	8	АІ	160	8	12	8	АІ	1,2	0,5
										Итого:	0,5

Примечания:

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

1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
биологической очистки сточных  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
70 ТЫС М КУБ/СУТ

Блок емкостей.  
Неунифицированные сборные жел.бетонные элементы.  
Перегородочная панель ПП1  
Армирование.

Типовой проект  
902-2-260

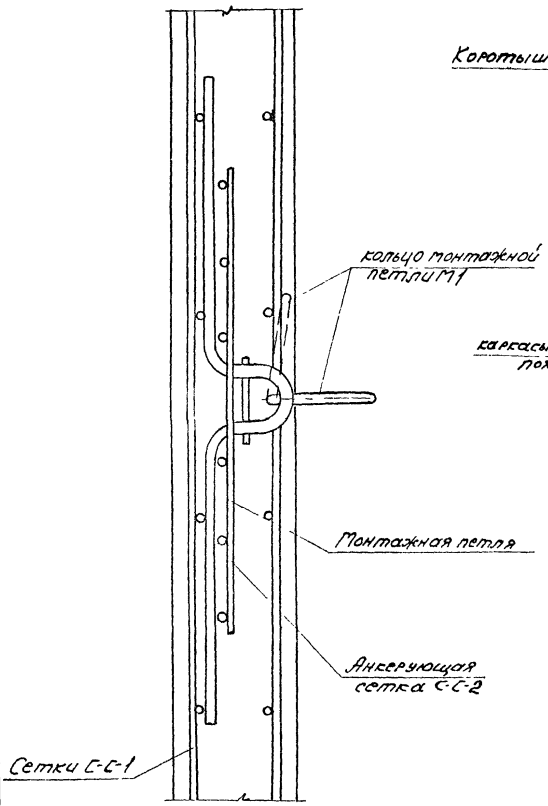
Альбом 11  
V

Лист  
КС-У

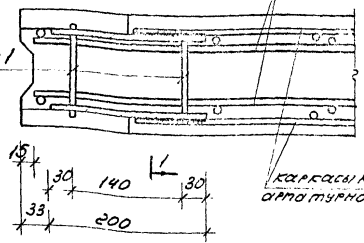
1

2

3



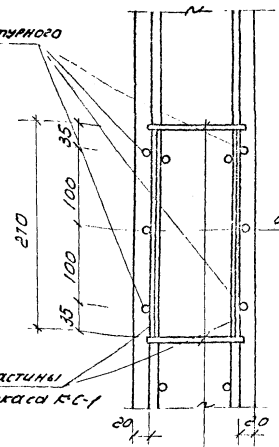
Коротыши поз.1



каркасы К-С-1 арматурного пояса

1-1

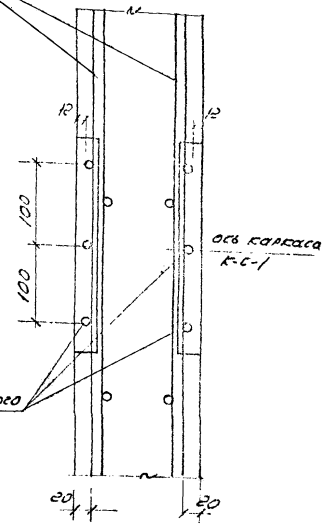
каркасы арматурного пояса



каркасы арматурного пояса

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

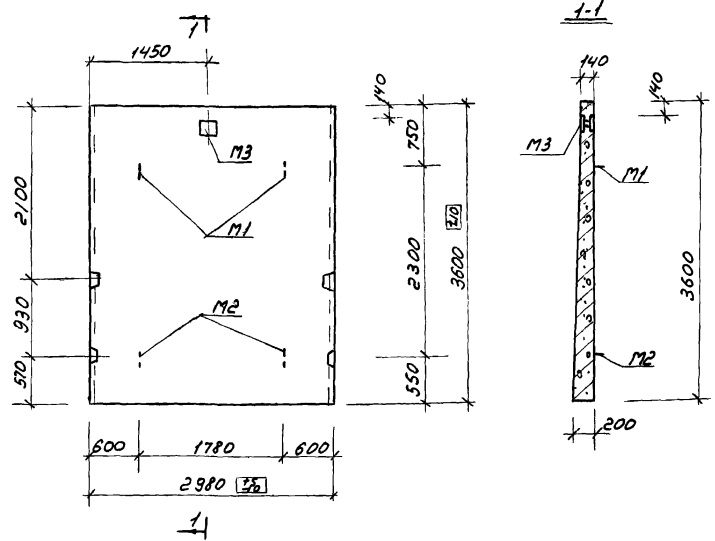


1974  
 КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
 БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
 ВОД. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
 7,0 ТЫС. М.КУБ./ СУТ.

Блок емкостей.  
 Неунифицированные сборные железобетонные элементы  
 Перегородочная панель ПП1  
 Армирование. Узлы 1:3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 902-2-260

АЛЬБОМ  
 V  
 ЛИСТ  
 КС-У-7



**Выборка закладных деталей на один элемент**

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

**Выборка арматуры на один элемент**

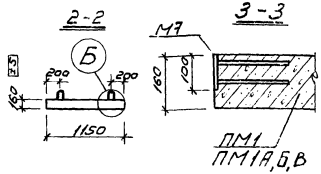
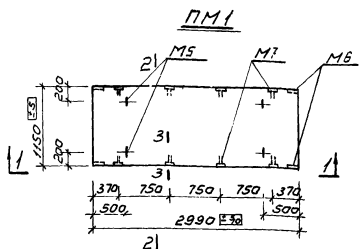
Марка элемента	Наимен. изделий	Марка изделий	Кол-во шт	АІ					Всего кг	Выборка стали на один элемент					Всего кг					
				6	8	Утого	10	Утого		АІ	АІІ	Ст. 3	200	200		Утого				
ПП1А	Сетка	К-С-1	2	1.0	6.4	7.4	-	-	7.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
				17.0	-	17.0	95.0	95.0	112.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Закладн. детали	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	5.4	-	-	
Всего кг				18.0	6.3	24.3	95.0	95.0	112.5	11.2	9.4	20.6	0.4	10.2	5.0	5.0	36.2	-		

Примечания

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

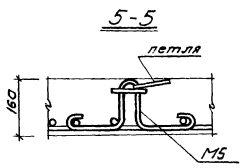
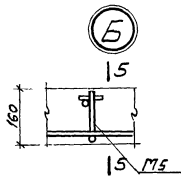
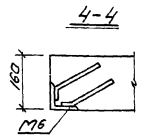
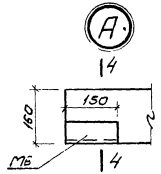
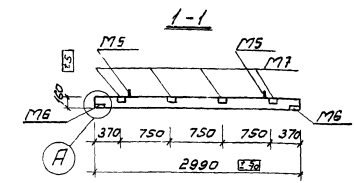
**Показатели на один элемент**

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



Примечания:

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



Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	Кл-во	NN <sup>o</sup> листа или проекта
ПМ1	Закладные детали	М5	4	КС-V-28	
		М6	4	КС-V-28	
		М7	8	КС-V-28	

Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	Всего кг			Всего кг	
				A-I	A-III	A-II		
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	
М7		8	-	-	6.4	4.8	4.8	
Отдельные стержни				0.7	-	0.7	-	-
Всего, кг				13.4	8.2	21.6	3.6	8.4

Выборка стали на один элемент.

Марка	Ст 3		Всего кг
	A-I	A-II	
100x8	10	10	100x8
Л63x6	Утого	Утого	Утого

Показатели на один элемент

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

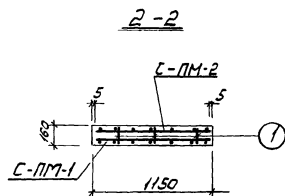
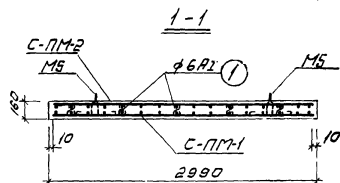
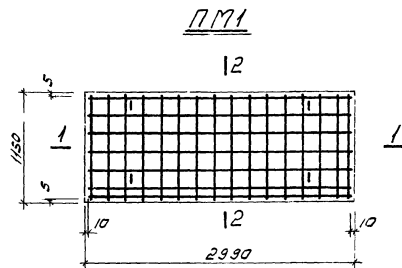
1974

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 902-2-260  
Альбом V  
Лист КС-V-9



*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

Марка элемента		Эскиз								Выборка арматуры на один элемент		
№	Длина	№ стержней	Диаметр стержней	Длина стержней	Кол-во стержней	Общая длина	М	№ стержней	Диаметр стержней	Общая длина	М	Масса кг
ПМ1	1200	1	6	АТ	200	15	3,0	6	АТ	3,0	0,7	
Итого:											0,7	

Примечания:

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

1974

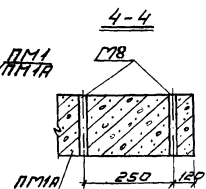
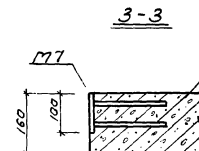
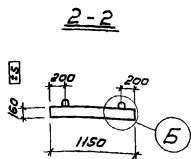
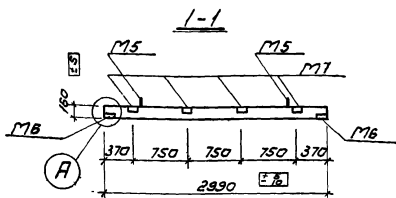
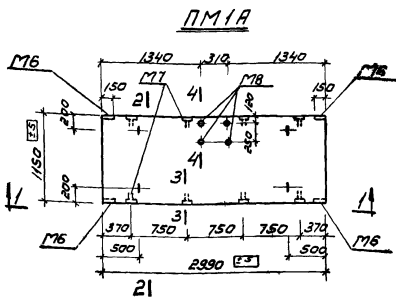
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД  
7,0 ТЫС. МКУБ/СУТ.

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

Альбом  
V

Лист  
КС-У-10



Примечания:

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

**Выборка закладных деталей на один элемент**

13

Марка элемента	Наимен изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№№ листа проекта
PM1A	Закладные детали	M75	4	КС-V-28
		M76	4	КС-V-28
		M77	8	КС-V-28
		M78	4	КС-V-28

**Выборка арматуры на один элемент**

**Выборка стали на один элемент**

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	А-I			А-II			Ст.3			Всего кг
				6	8	Всего кг	10	10	100В	Л63*6	Труба дн55	Уголок	
PM1A	С-ПМ1	С-ПМ1	1	4.0	8.2	12.2	-	-	-	-	-	-	-
			1	8.7	-	8.7	-	-	-	-	-	-	-
	Закладные детали	M75	4	-	-	-	3.6	-	-	-	-	-	3.6
		M76	4	-	-	-	-	1.6	-	3.6	-	3.6	5.2
		M77	8	-	-	-	-	6.4	4.8	-	-	4.8	11.2
		M78	4	-	-	-	-	-	-	-	1.6	1.6	1.6
	Отдельные стержни			0.7	-	0.7	-	-	-	-	-	-	-
	Всего, кг			13.4	8.2	21.6	3.6	8.0	4.8	3.6	1.6	10.0	21.6

**Показатели на один элемент**

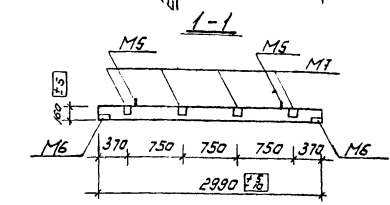
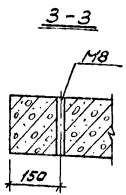
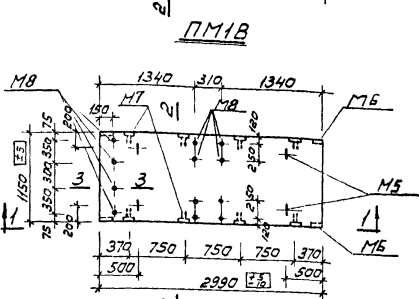
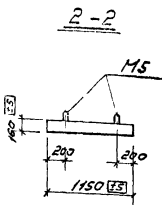
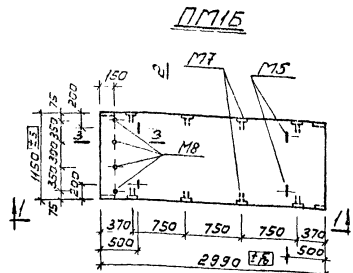
Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м <sup>3</sup>	Арматура кг	Закладные детали кг
PM1A	1.38	200	0.55	21.6	21.6

1974

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

Блок емкостей  
Неиницирированные сборные жел бетонные элементы  
Плита мостика PM1A. Опалубочный чертеж Показатели

Типовой проект Альбом Лист  
902-2-260 V КС-V-11



Выборка закладных деталей на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа, проекта
PM1B	Закладная деталь	M5	4	КС-V-28
		M6	4	КС-V-28
		M7	8	КС-V-28
		M8	4	КС-V-28
PM1B	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

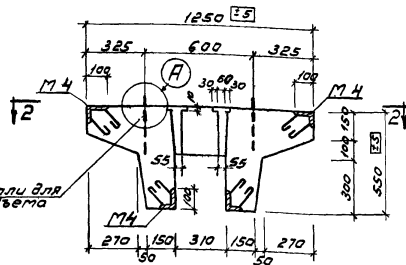
Марка элемента	Наимен. изделия	Кол-во шт.	A1		AIII	B	AII		СтЗ				Всего кг
			6	8			10	10	100M8	Торцы 4x125	Углы	Всего кг	
PM1B	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2	—	—	—	—	—	—	—	—
		С-ПМ-2	1	8.7	—	8.7	—	—	—	—	—	—	—
	M5	4	—	—	—	3.6	—	—	—	—	—	3.6	
	M6	4	—	—	—	—	1.6	—	3.6	—	—	3.6	
	M7	8	—	—	—	—	6.4	4.8	—	—	—	4.8	
	M8	4	—	—	—	—	—	—	—	1.6	—	1.6	
	отдельные стержни	0.7	—	0.7	—	—	—	—	—	—	—	—	
Всего кг			13.4	8.2	21.6	3.6	8.0	4.8	3.6	1.6	10.0	21.6	
PM1B	С-ПМ-1	1	4.0	8.2	12.2	—	—	—	—	—	—	—	
		С-ПМ-2	1	8.7	—	8.7	—	—	—	—	—	—	
	M5	4	—	—	—	3.6	—	—	—	—	—	3.6	
	M6	4	—	—	—	—	1.6	—	3.6	—	—	3.6	
	M7	8	—	—	—	—	6.4	4.8	—	—	—	4.8	
	M8	12	—	—	—	—	—	—	—	4.8	—	4.8	
	отдельные стержни	0.7	—	0.7	—	—	—	—	—	—	—	—	
Всего кг			13.4	8.2	21.6	3.6	8.0	4.8	3.6	4.8	13.2	24.8	

Показатели на один элемент

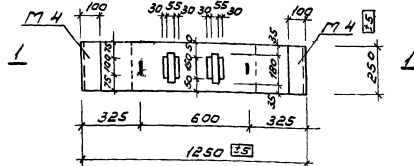
Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м <sup>3</sup>	Арматура кг	Закладные детали
PM1B	1.38	200	0.55	21.6	21.6
PM1B	1.38	200	0.55	21.6	24.8

1974 КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС. МКУБ/СУТ. Блок емкостей Неунифицированные сборные железобетонные элементы. Плиты мостика PM1B; PM1B. Обозначение: 902-2-260. Показатели: Типовой проект 902-2-260. Альбом: V. Лист: КС-V 5.

1-1



2-2

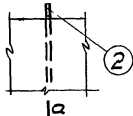


1а

а-а

2

φ 10 А1



1а

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. закладных деталей	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа проекта
ПУ1	Закладные детали	М 4	4	КС-V-27

## Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка арматуры	Кол-во	А-I			А-III			Всего кг	Выборка стали на один элемент			Всего, кг	
				8	10	Углов	10	12	Углов		А-I	Ст 3	1100		163x8
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	—	—	—	—	—	—	4,0	4,0	100	100	140	
	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	100	100	140

## Пока затели на один элемент

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м <sup>3</sup>	Арматура кг	Закладные детали кг
ПУ1	0,245	200	0,098	107	14,0

1974

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

Блок емкостей.

Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы.  
Поддерживающее устройство ПУ1. Опалубочный чертеж: Показатель

Типовой проект

902-2-260

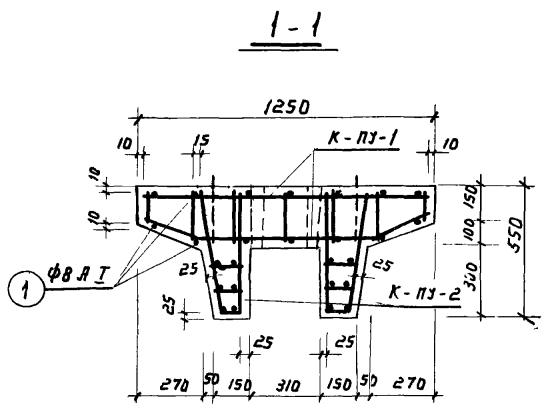
Альбом

V

Лист

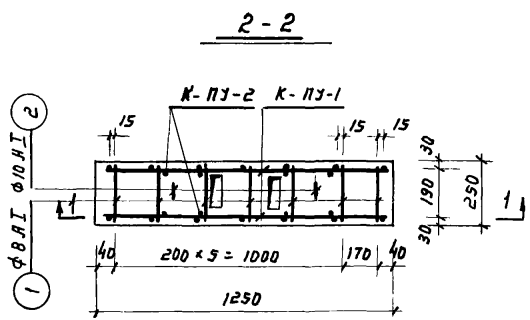
КС-V-13





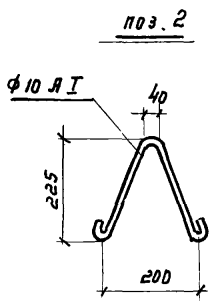
**Выборка арматурных изделий на один элемент**

Марка элем-та	Номен изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа проекта
пу 1	каркас	к-пу-1	2	кс-Ⅴ-20
	- и -	к-пу-2	4	кс-Ⅴ-20



**Спецификация арматуры на один элемент**

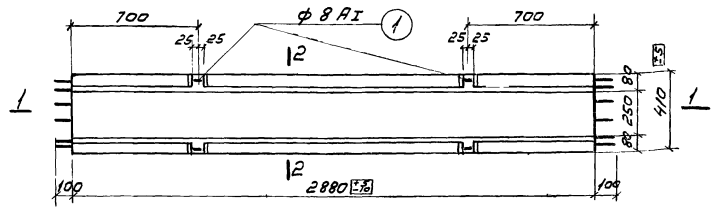
Марка элем-та	Спецификация арматуры на один элемент						Выборка арматуры на один элемент				
	Эскиз	№ поз.	Ф или профиль	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Ф или профиль	Класс армат.	Общая длина м	Масса кг.
пу 1		1	8	А I	230	14	3,2	8	А I	3,2	1,3
	См. чертёж	2	10	А I	650	2	1,3	10	А I	1,3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



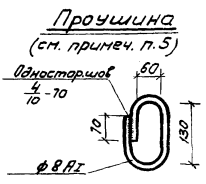
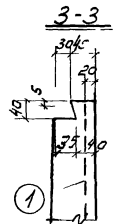
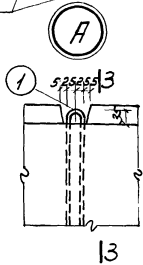
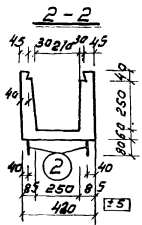
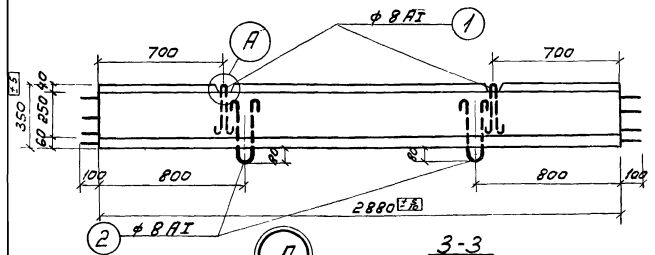
Примечания:

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

**ФК-1**



**1-1**



**Выборка арматуры на один элемент**

Марка элемента	Количество изделий	Марка арматуры	Кол-во шт.	АТ			Всего кг			
				6	8	Штук				
ФК1	Сетки	С-ФК1	1	10,3	—	10,3	10,3			
		С-ФК2	1	4,0	—	4,0	4,0			
		С-ФК3	2	7,0	—	7,0	7,0			
Отдельные стержни				—	2,4	2,4	2,4			
Всего к2				21,3	2,4	23,7	23,7			

**Показатели на один элемент**

Марка элемента	Масса т	Марка бетона	Бетон м <sup>3</sup>	Арматур к2	Заклад. детали
ФК1	0,500	В200	0,20	23,7	—

**Примечания:**

1. При изготовлении фильтровых коробов ФК1 необходимо обратить внимание на тщательность выполнения опалубочной конфигурации верхней части короба (ласточки заост) сеч. 3-3.
2. Фильтровые короба изготавливать в металлической опалубке.
3. Указания по изготовлению и транспортировке фильтровых коробов см. пояснительную записку к проекту - Альбом I.
4. Монтажные петли поз. 1, 2 см. лист КС-V-17
5. При монтаже фильтркоробов в петля поз. 1 одеть прочушины, изготовленную из горячекатанной арматуры марок ВМст3сп, ВКст3сп, ВМст3пс, ВКст3пс  $\phi$  8 АТ.

1974

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

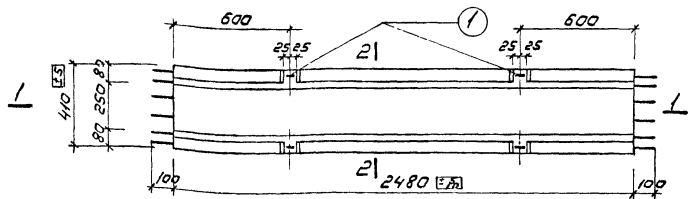
Блок емкостей  
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы.  
Фильтровый короб ФК1. Опалубочный чертеж. Показатели

Типовой проект  
902-2-260

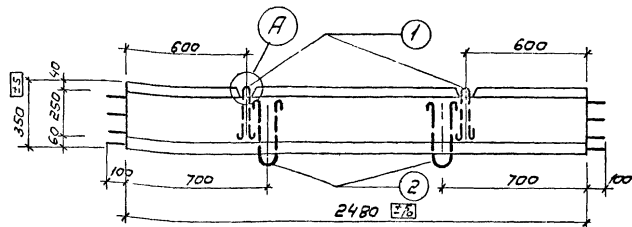
Альбом  
V

Лист  
КС-V-15

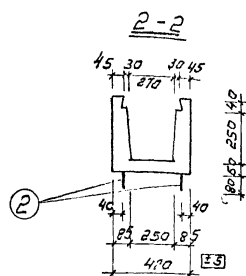
ФК2



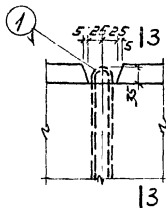
1-1



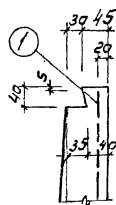
2-2



A



3-3



Выборка арматуры на один элемент

Марка элемента	Наимен. изобрет.	Марка изобрет.	Кол-во шт	АТ			Всего кг			
				6	8	Итого				
ФК2	Сетки	С-ФК4	1	8.9	—	8.9	8.9			
		С-ФК5	1	3.4	—	3.4	3.4			
		С-ФК6	2	3.0		3.0	3.0			
	Отдельные стержни			—	2.4	2.4	2.4			
	Всего кг				15.3	2.4	17,7	17,7		

Показатели на один элемент

Марка элемента	Вес т	Марка бетона	Бетон м <sup>3</sup>	Арматура кг	Закладные детали
ФК2	0,43	200	0,17	17,7	—

Примечания:

1. При изготовлении фильтральных коробов ФК2 необходимо обратить внимание на тщательность выполнения спалубочной конфигурации верхней части короба (ласточкин хвост) см. сеч. 3-3.
2. Фильтральные короба изготавливать в металлической опалубке
3. Указания по изготовлению и транспортировке фильтральных коробов см. пояснительную записку к проекту - Либзэм.І
4. Монтажные петли поз.1,2 см. лист КС-У-28
5. При монтаже ФК2 в петлю поз. 1 одеть прошивку, изготовленную из горячекатаной арматуры ВМет3сп, ВКет3сп, ВМет3ле, ВКет3ле  $\Phi 8$  АІ

Блок емкостей.

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

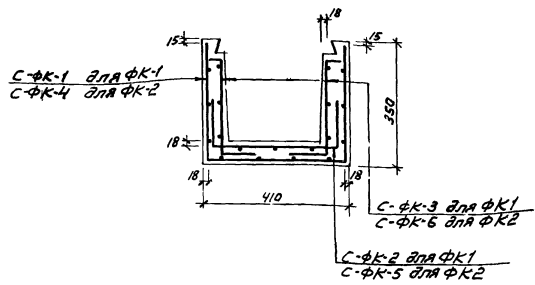
Неунифицированные сборные ж/б. бетонные элементы.  
Фильтральный короб ФК2. Опалубочный чертеж. Показатели

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

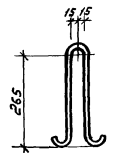
АЛЬБОМ  
V

ЛИСТ  
КС-V-16

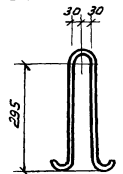
ФК1  
ФК2



Позиция 1



Позиция 2



**Выборка арматурных изделий на один элемент**

Марка элемента	Наимен. изделия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа проекта
ФК1	Сетки	С-ФК-1	1	КС-У-22
		С-ФК-2	1	КС-У-22
		С-ФК-3	2	КС-У-22
ФК2		С-ФК-4	1	КС-У-23
		С-ФК-5	1	КС-У-23
		С-ФК-6	2	КС-У-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. чертёж	1	8	АI	700	4	2.8	8	АI	6.0	2.4
	см. чертёж	2	8	АI	810	4	3.2	Итого:			2.4

Примечания:

1. Защитный слой бетона - 15 мм.
2. Монтажные петли поз. 1, 2 изготавливаются из горячекатаной арматуры класса А-I марок ВМ ст.3сп, Вк ст.3сп, ВМ ст.3пс, Вк ст.3пс.

1974

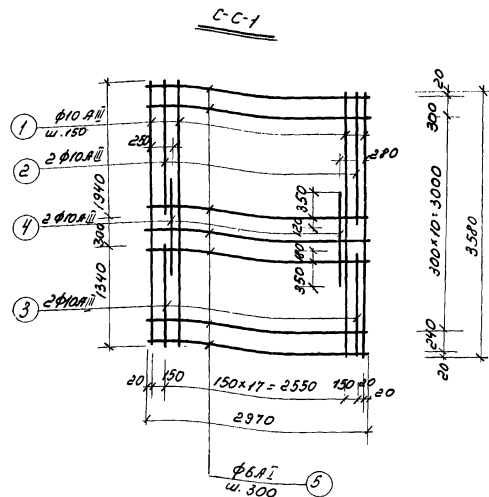
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС. МКУБ/СУТ.

**Блок емкостей.**  
Неунифицированные сборные ж/б бетонные элементы  
Фильтросные короба ФК1, ФК2. Армирование.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

Альбом  
V

Лист  
КС-У-17



Спецификация арматуры на одно изделие							Выборка арм-ры на одно изделие				
Наименование изделия	Материал изделия	Эскиз	№ поз.	№ поз. рабочих чертежей	Средняя длина	Длина	Кол-во шт	Объем бетона	Масса	Масса	
Сетки стержневых панелей	С-С-1		1	10 АIII	3580	19	67.6	6	АI	38.6	8.5
			2	10 АIII	1940	2	3.9	10	АIII	76.8	47.5
			3	10 АIII	1340	2	2.7				
			4	10 АIII	1300	2	2.6				
			5	6 АI	2970	13	88.6				
									Итого		56.0

Примечания:

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

1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС. М<sup>3</sup>В/СУТ.

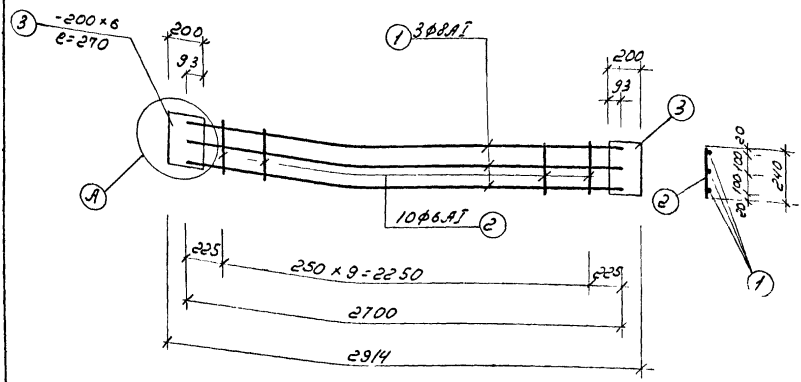
Блок емкостей  
Неунифицированные сборные железобетонные элементы  
Перегородочная панель ПП1  
Сетка С-С-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

АЛЬБОМ  
V

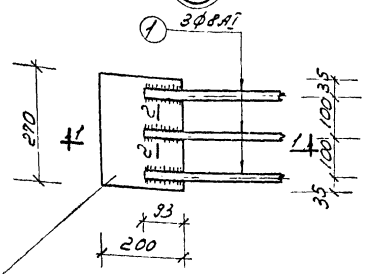
ЛИСТ  
КСУ-18

К-С-1

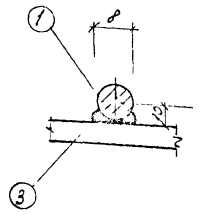


Спецификация арматуры на одно изделие										Раборка арматуры на одно изделие		
Измерительная единица	Материал	Эскиз	Класс	Вид арматуры	Диаметр арматуры	Длина, мм	Кол-во шт	Объем, м³	Вес, кг	Вид арматуры	Объем, м³	Вес, кг
Классификация по ГОСТ 8801-80	К-С-1	<u>2700</u>	1	8	А1	2700	3	3.1	8	А1	2.4	0.5
		<u>240</u>	2	6	А1	240	10	2.4	8	А1	8.1	3.2
		см. чертеж	3	200 x 6	-	270	2	0.5	200 x 6	-	0.5	5.1
		Итого:										

А

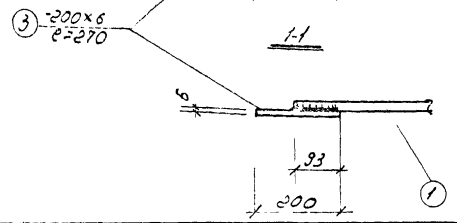


2-2



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Каркасы изготавливаются контактной точечной электросваркой.
2. В каркасах должны быть сварены все пересечения ребра стержней в соответствии с требованиями СНиП II-VI-70; СН 390-69, СН 393-63.
3. Позиции 1 привариваются с позиции 3 внахлестку, двусторонним фланговым швом, высота 4мм дуговой сваркой.



1974

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

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

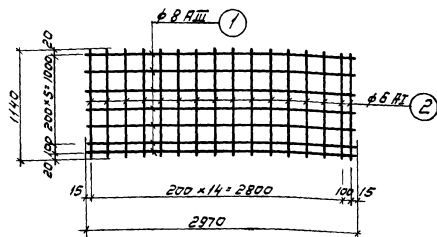
Типовой проект  
902-2-260

Альбом  
V

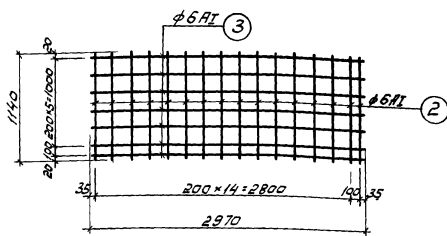
Лист  
КВ-V-1



С-ПМ-1



С-ПМ-2



Спецификация арматуры на одно изделие								Выборка ар-ры на одно изделие				
Наимен. изделия	Марка изделия	Эскиз	N поз.	φ стержня	Класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт	Объем л/м³	φ стержня	Класс арматуры	Объем л/м³	Масса кг
Сетки	С-ПМ-1	<u>2970</u>	1	8	АIII	2970	7	208	6	АI	18,2	40
		<u>1140</u>	2	6	АI	1140	16	18,2	8	АIII	20,8	8,2
											Итого	12,2
	С-ПМ-2	<u>1140</u>	2	6	АI	1140	16	18,2	6	АI	33,0	8,7
		<u>2970</u>	3	6	АI	2970	7	20,8				

Примечания:

- Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой.
- 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.МКУБ/СУТ

Блок емкостей.

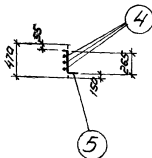
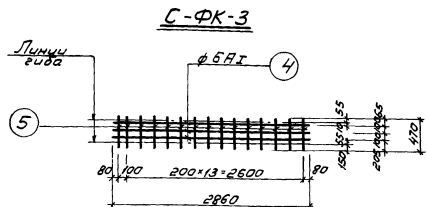
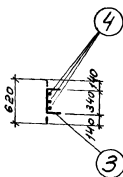
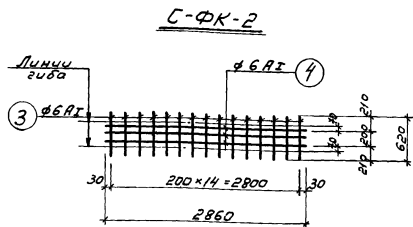
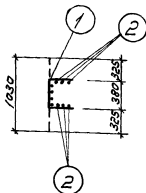
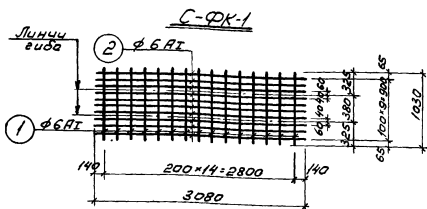
Неидентифицированные сборные жел.бетонные элементы  
Плита мостика ПМ1. Сетки С-ПМ1; С-ПМ-2.

Типовой проект  
902-2-260

Альбом  
V

Лист  
КС-V-21





Спецификация арматуры на одно изделие										Выборка арматуры на одно изделие	
Наименование изделия	Марка изделия	Эскиз	№ поз.	№ или проволочный класс арматуры	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина	№ или проволочный класс арматуры	Кол-во шт.	Общая длина	Масса кг
Фальтросных коробов	С-ФК-1	<u>1030</u>	1	6 А1	1030	15	15.5	6 А1	463	10.3	
	С-ФК-1	<u>3080</u>	2	6 А1	3080	10	308	Итого:		10.3	
	С-ФК-2	<u>620</u>	3	6 А1	620	15	9.3	6 А1	17.9	4.0	
	С-ФК-2	<u>2860</u>	4	6 А1	2860	3	8.6	Итого:		4.0	
	С-ФК-3	<u>2860</u>	4	6 А1	2860	3	8.6	6 А1	15.7	3.5	
С-ФК-3	<u>470</u>	5	6 А1	470	15	7.1	Итого		3.5		

Примечания:

- Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями СНиП III-VI-70; СНЗ90-69; СНЗ93-69.
- 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.

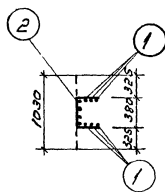
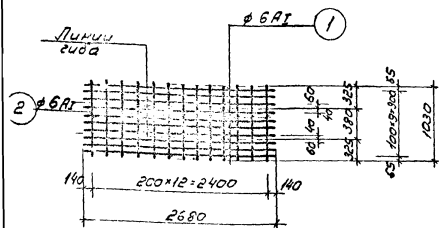
Неунифицированные сборные жел. бетонные элементы  
Фильтросный короб ФК1. Сетки С-ФК-1 ÷ С-ФК-3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

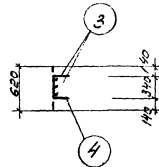
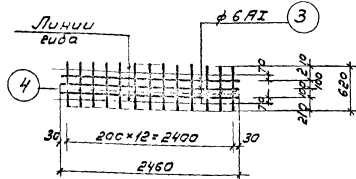
АЛЬБОМ  
V

ЛИСТ  
КЕ-V-22

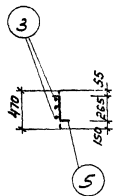
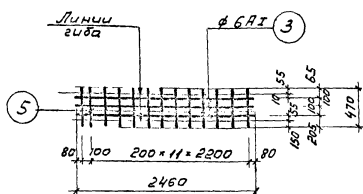
С-ФК-4



С-ФК-5



С-ФК-6



Спецификация арматуры на одно изделие

Выборка арматуры на одно изделие

Наименование изделия	Марка изделия	Эскиз							Выборка арматуры на одно изделие			
		N поз.	В или в или	класс арматуры	Диаметр арматуры	Кол-во шт.	Общая длина	В или в или	класс арматуры	Общая длина	Масса кг	
Сетки фильтровых коробов	С-ФК-4	2580	1	6	А1	2660	10	266	6	А1	402	8,9
		1030	2	6	А1	1030	13	134	Итого:		8,9	
	С-ФК-5	2460	3	6	А1	2460	3	74	6	А1	155	3,4
		620	4	6	А1	620	13	81	Итого:		3,4	
	С-ФК-6	2460	3	6	А1	2460	3	74	6	А1	135	3,0
		470	5	6	А1	470	13	61	Итого:		3,0	

Примечания:

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

1974

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

Блок емкостей.

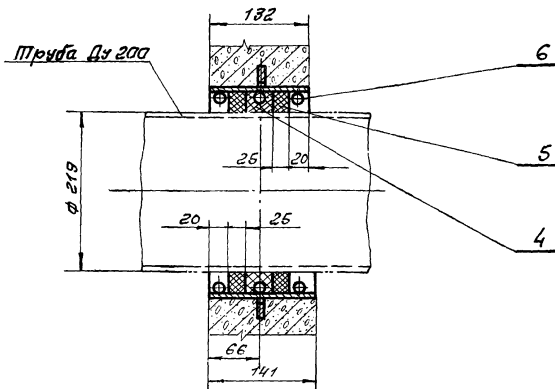
Нецифрованные сборные жел.бетонные элементы.  
Фильтросный короб ФК2. Сетки С-ФК-4 + С-ФК-6.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

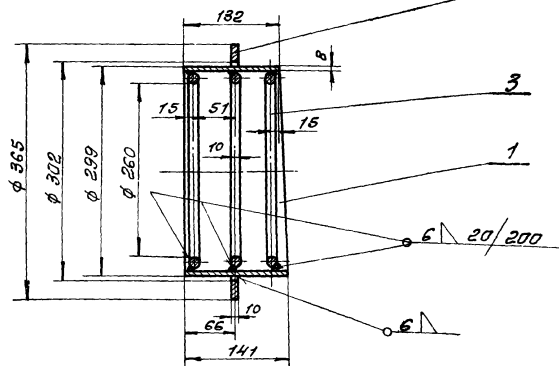
АЛЬБОМ  
V

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 аплубке, он должен быть приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч.144-58. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пропитанной пеньковой прядью, предварительно скрученной в жгут, толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-62\*) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 422 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 затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в бето в количестве требующемся на заделку одного замка.
4. Мастика для замазки составляет 10% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового балакна.
5. Сварку производить электродом Э-42 ГОСТ 9467-60.

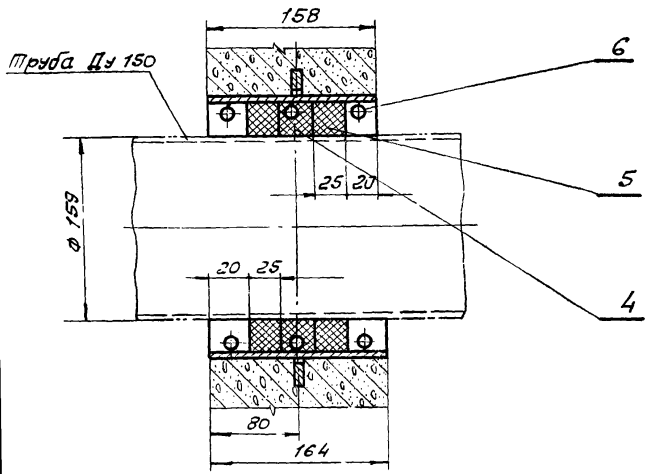
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол.	Материал	Масса в кг		К-во корпусов сальников на заказ
						Ед.	Общ.	
1	8732-70	Труба 299 × 8	141	1	Сталь 10 ГОСТ 1090-60 ж	8,1	8,1	12,3
2	—	кольцо	φ 365 × φ 302 × 10	1	ГОСТ 380-71 ст. 0	2,6	2,6	
3	2590-71	Круг 10	2 = 847	3	ГОСТ 380-71 ст. 0	0,52	1,56	
4	5152-66	Набивка ПП φ 35	—	—	пеньковая прядь	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 НАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.

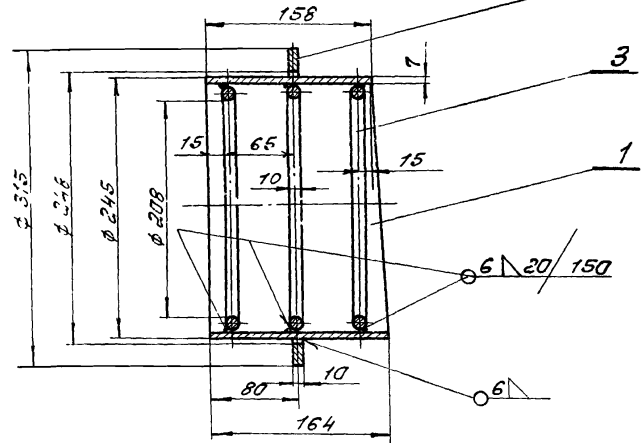
БЛОК жесткости.  
Унифицированные сборные жел.бетонные элементы.  
Сальник с/1.

Типовой проект 902-2-260  
Альбом V  
Лист КС-V-24

Узел установки сальника



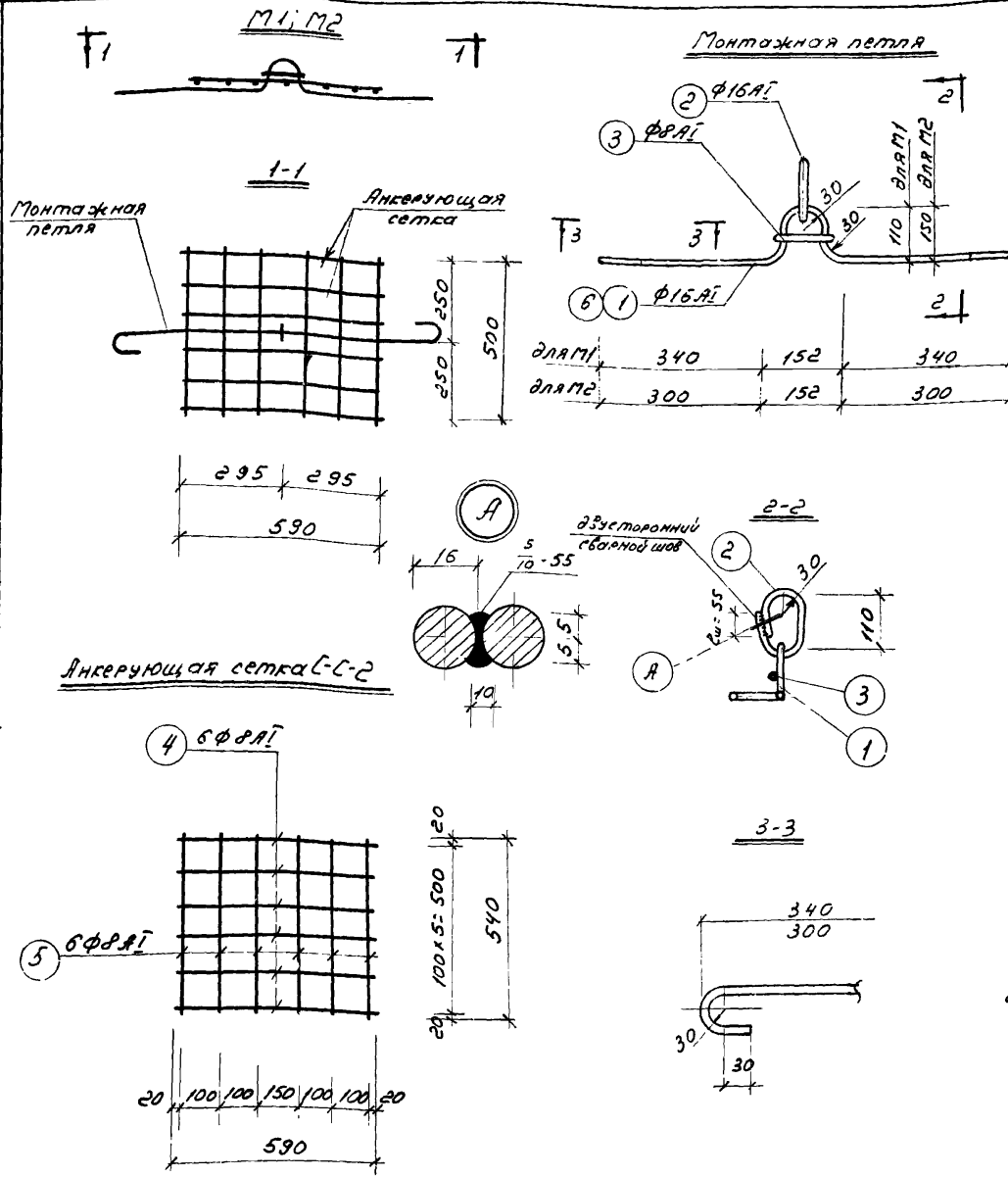
Корпус сальника



1. Проходной надвижной сальник предназначен для пропуска стальной трубы 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. Завалку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч. 144-55 МСП-МЗСП. 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 ГОСТу 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 дело в кол-ве, требующемся на завалку одного замка.
4. Мастика для замазки составляется из 70% негорячего битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	кол.	Матер.	Масса в кг		К-во корпусов сальника в кг	К-во деталей на заказ
						Ед.	Общ.		
1	8732-70	Труба φ 245 × 7	164	1	сталь 10 ГОСТ 1050-60 Ст. 0	6,7	6,7	10,5	
2	—	Кольцо φ 315 × φ 248 × 10	—	1	ГОСТ 380-71 Ст. 0	2,32	2,32		
3	2590-71	Круг 10	—	3	ГОСТ 380-71	1,42	1,26		
4	5152-66	Надвигка ПП φ 38	—	—	Асбестоцементная пропитанная	2,2	2,2		
5	—	Зачепанка	—	—	Асбестоцементный раствор	1,3	1,3		
6	—	Замазка	—	—	мастика	0,64	0,64		
	9467-60	Электроды Э-42	—	—	—	0,14	0,14		

1974	НАКАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СЛОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 70 ТЫС.М.КВ.М/СУТ.	Унифицированные сборные жел.бетонные элементы сальник с 2.	Блок емкостей.	Типовой проект 902-2-260	Альбом V	Лист КС-V-25



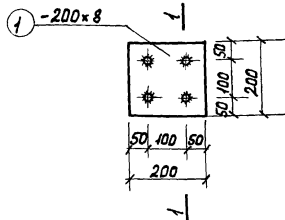
Спецификация стали на одно изделие

Марка изд.	№	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг		Примечан.
				Т	Н	шт	Общая	
М1	1	φ16 A-I	100	1	-	17	17	ГОСТ 5781-61
	2	φ16 A-I	400	1	-	07	07	
	3	φ8 A-I	120	1	-	01	01	
	4	φ8 A-I	590	6	-	025	1.5	
	5	φ8 A-I	540	6	-	02	1.2	
М2	2	φ16 A-I	400	1	-	0.7	0.7	ГОСТ 5781-61
	3	φ8 A-I	120	1	-	0.1	0.1	
	6	φ16 A-I	1040	1	-	1.6	1.6	
	4	φ8 A-I	590	6	-	0.25	1.5	
	5	φ8 A-I	540	6	-	0.2	1.2	

Примечания:

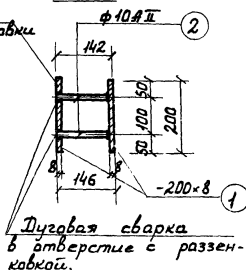
1. Монтажные петли изготавливаются из горячекатаной арматуры класса А-I марок ВМстЗсп, ВКстЗсп, ВМстЗпс, ВКстЗпс.
2. Позиция 3 приваривается к петле сварочными клещами или точечной сваркой.
3. Сетка С-С-2 изготавливается контактной точечной сваркой.

M3

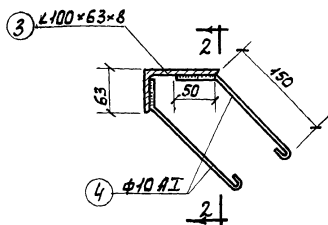


Приварить  
после установки  
в опалудку

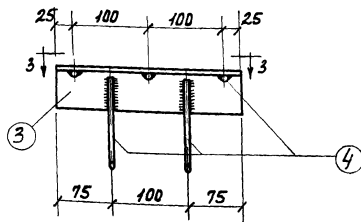
1-1



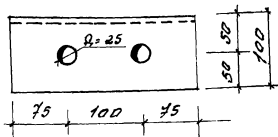
M4



2-2



3-3



Спецификация стали на одно изделие								
Марка изделия	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол-во		Масса кг		Примечания
				т	н	шт.	общ.	
M3	1	-200x8	200	1	-	2,5	5,0	Гост 103-57*
	2	ф 10АII	140	4	-	0,1	0,4	Гост 5784-61*
							5,4	
M4	3	L100x63x8	250	1	-	2,5	2,5	Гост 8510-72*
	4	ф 10АII	260	5	-	0,2	1,0	Гост 5784-61*
							3,5	

Примечания:

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

1974

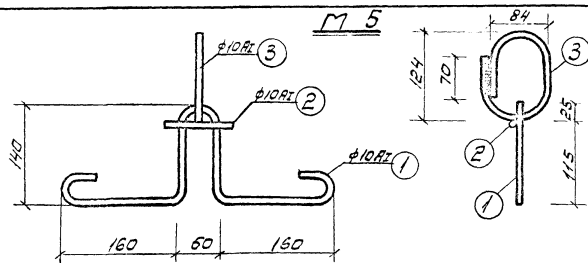
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.

Блок емкостей.  
Неунифицированные сборные жел.бетонные  
элементы. Закладные детали M3-M4.

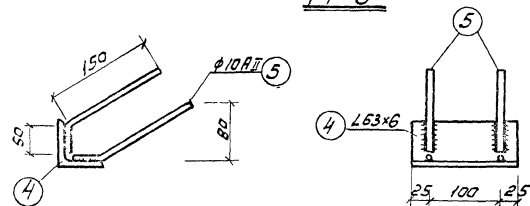
Типовой проект  
902-2-260

Альбом  
V

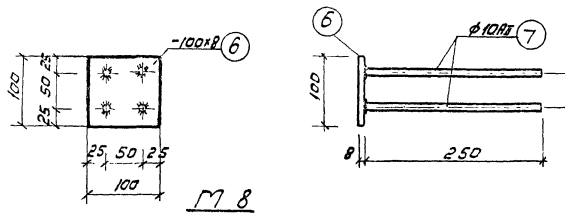
Лист  
КС-V-27



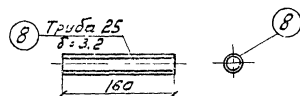
M 6



M 7



M 8



Марка изделия	МН поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг			Примечание
				г	н	тип	общ.	всего	
M5	1	φ 100 II	790	1	-	0.5	0.5	0,9	ГОСТ 5781-61*
	2	φ 100 II	100	1	-	0.1	0.1		
	3	φ 100 II	370	1	-	0.3	0.3		
M6	4	Л 63×6	150	1	-	0.9	0.9	1.3	ГОСТ 8509-72
	5	φ 100 II	200	4	-	0.1	0.4		ГОСТ 5781-61*
M7	6	- 100×8	100	1	-	0.6	0.6	1.4	ГОСТ 5681-57
	7	φ 100 II	250	4	-	0.2	0.8		ГОСТ 5781-61*
M8	8	Труба 25 8×3,2	160	1	-	0.4	0.4	0.4	ГОСТ 3262-62

## Примечания:

1. Монтажные петли изготавливаются из горячекатанной арматуры класса А-I марок ВМСтЗсп; ВКСтЗсп; ВМСтЗсп; ВКСтЗсп.
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. Финкера поз 7 привариваются к пластине поз. 6 втавр под углом 90°.

1974

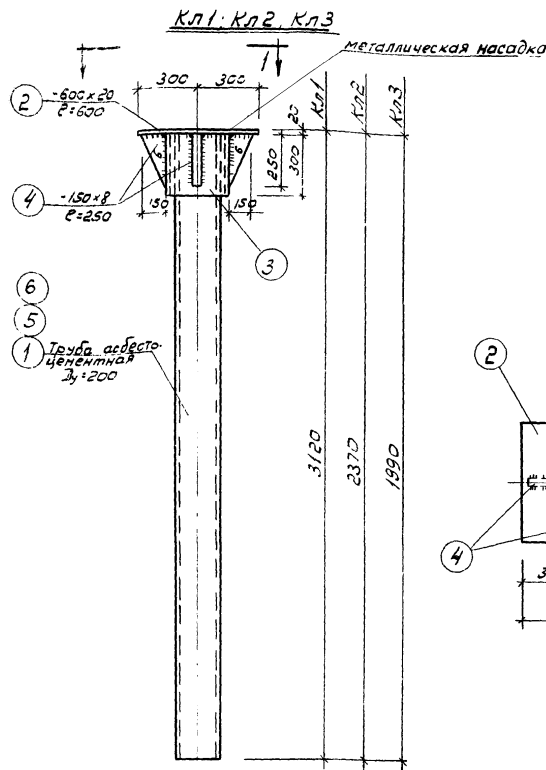
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС. МКУБ/СУТ.

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

Альбом  
V

Лист  
КС-V-23



Спецификация стали на одно изделие

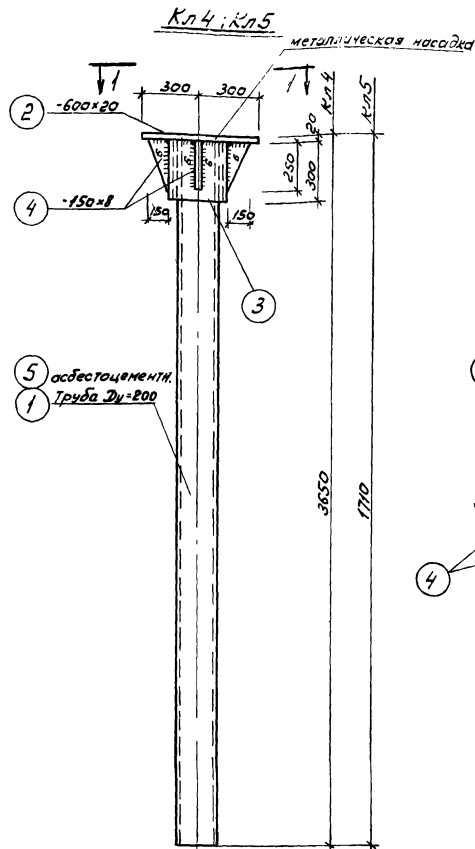
Марка издел.	ИМ. поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг		Примечания			
				Г	Н	шт.	общая всего				
Кл1	насадка	1	Труба асбесто цементная Ду200	3100	1	-	63.0	63.0	ГОСТ1839-72		
		2	- 600x20	600	1	-	56.5	56.5	ГОСТ 82-70		
		3	Труба 273x8	300	1	-	15.7	15.7	ГОСТ 8732-70		
		4	- 150x8	250	4	-	2.4	9.6	ГОСТ 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 асбесто цементная Ду200	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 асбесто цементная Ду200	1910	1	-	40.0	40.0	ГОСТ1839-72		
										121.8	

Примечания:

3. В зазоры между металлической насадкой и асбестоцементной трубой забить деревянные клинья, после чего зачеканить асбестоцементной смесью.
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.)

1974	КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 7,0 ТЫС.М.КУБ./СУТ.	Блок емкостей. Металлические конструкции Колонны Кл1 ; Кл2 ; Кл3.	Типовой проект 902-2- 260	Альбом V	Лист КЕ-V-29
	13982-05 31				





Спецификация стали на одно изделие									
Марка издел.	NN поз.	Профиль	Длина		Кол-во		Масса кг		Примечание
			мм		Т	Н	1 шт. общей	всего	
Кл 4	насадка	1	Труба асбесто-цементная Ду 200	3630	1	-	73.0	73.0	16СТ1839-72 ГОСТ 82-70 ГОСТ 8732-10 ГОСТ 103-57*
		2	-600x20	600	1	-	56.5	56.5	
		3	Труба 273x8	300	1	-	15.7	15.7	
		4	-150x8	250	4	-	2.4	9.6	
								154.8	
Кл 5	насадка	2	-600x20	600	1	-	56.5	56.5	116.0 ГОСТ 82-70 ГОСТ 8732-10 ГОСТ 103-57 ГОСТ1839-72
		3	Труба 273x8	300	1	-	15.7	15.7	
		4	-150x8	250	4	-	2.4	9.6	
		5	Труба асбесто-цементная Ду 200	1630	1	-	34.2	34.2	

Примечание:

1. Сварку производить электродными типа Э-32А по ГОСТу 946760
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

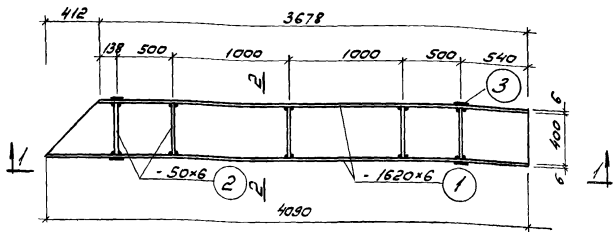
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7.0 ТЫС. М.КУБ./СУТ.

Блок емкостей  
Металлические конструкции  
Колонны Кл 4; Кл 5.

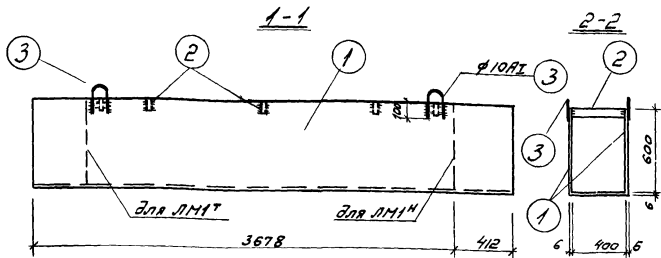
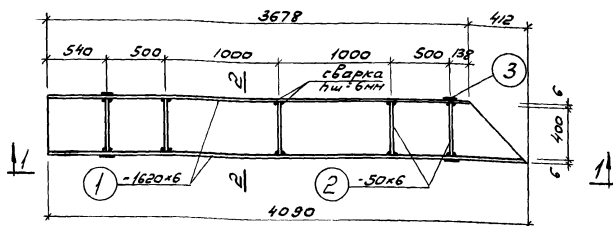
Типовой проект  
902-2-260

Альбом  
V  
Лист  
КС-V-30

ЛММТ



ЛММН



Спецификация стали на одно изделие

Марка изд-я	№ паз	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг		Примечание
				т	н	шт	общая	
ЛММТ	1	-1620x6	4090	1	-	312,1	312,1	ГОСТ 5681-57*
	2	-50x6	400	5	-	0,95	4,8	ГОСТ 82-57*
	3	шп*6	420	4	-	0,3	1,2	ГОСТ 5781-61*
						318,1		
ЛММН	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

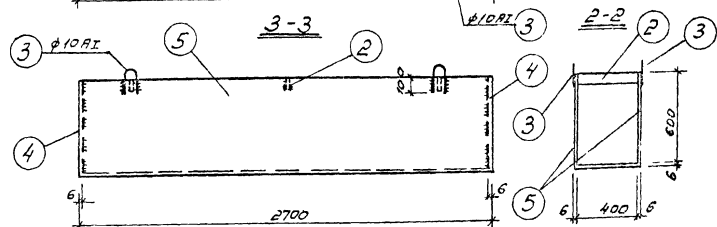
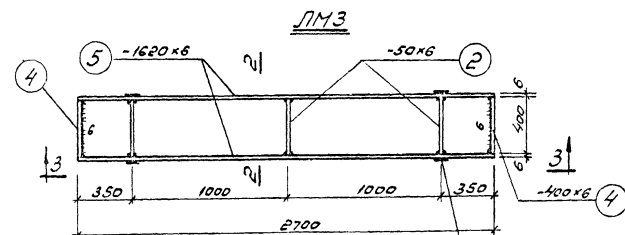
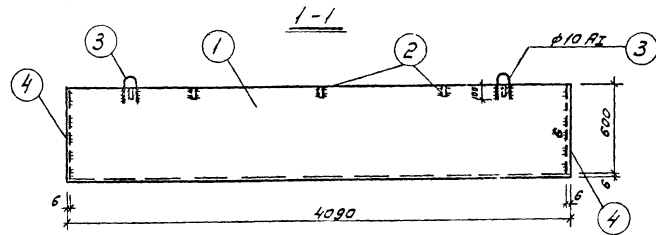
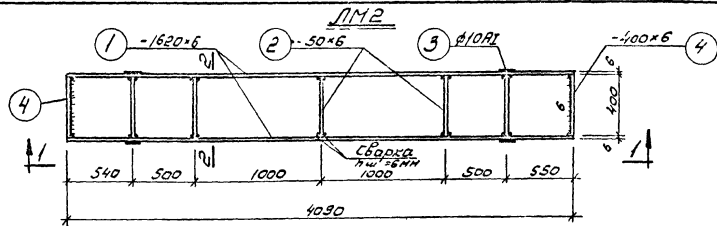
1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТу 9467-60.
2. После изготовления металлических лотков в целях предотвращения коррозии на поверхность нанести антикоррозийную защиту (см. пояснительную записку проекта - Альбом I)

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

Блок емкостей.  
Металлические конструкции  
Лотки ЛММТ, ЛММН.

Типовой проект  
902-2-260

Альбом  
V  
Лист  
КЕ-V-31



### Спецификация стали на одно изделие

Марка издел.	ИН поз	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг		Примечания
				Г	Н	1 шт.	всего	
ЛМ2	1	-1620x6	4090	1	-	3121	3121	ГОСТ 5681-57*
	2	-50x6	400	5	-	0,95	4,8	ГОСТ 103-57*
	3	$\overline{\text{C}}_{150}^{\text{ГОСТ 82-70}}$	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 электродом типа Э42А по ГОСТ 9460
- 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 ЛМ2, ЛМ3.

Типовой проект  
902-2-260

Альбом  
V

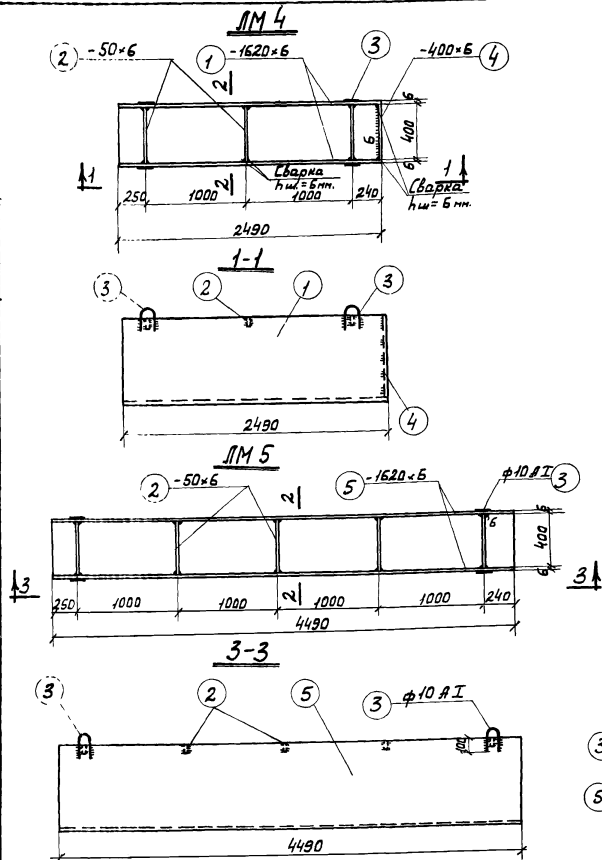
Лист  
КС-V-32

### Спецификация стали на одно изделие.

Марка извел.	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. во		Масса кг		Примечания
				г	н.	шт.	общая всего	
ЛМ 4	1	-1620×6	2490	1	-	192,0	192,0	Гост 5681-57*
	2	-50×6	400	3	-	0,95	2,9	Гост 103-57*
	3	φ10 # I	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

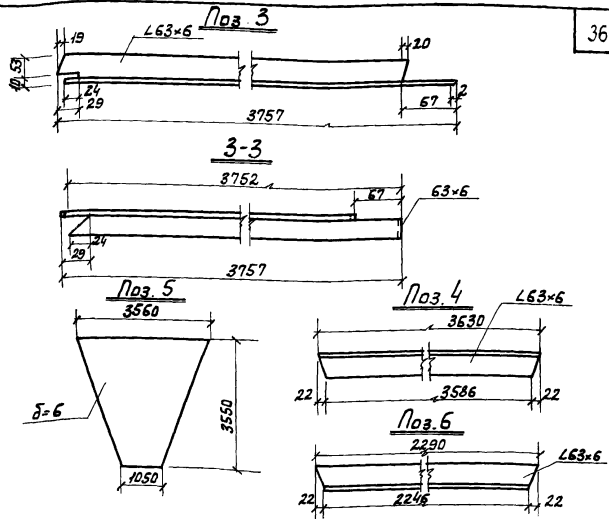
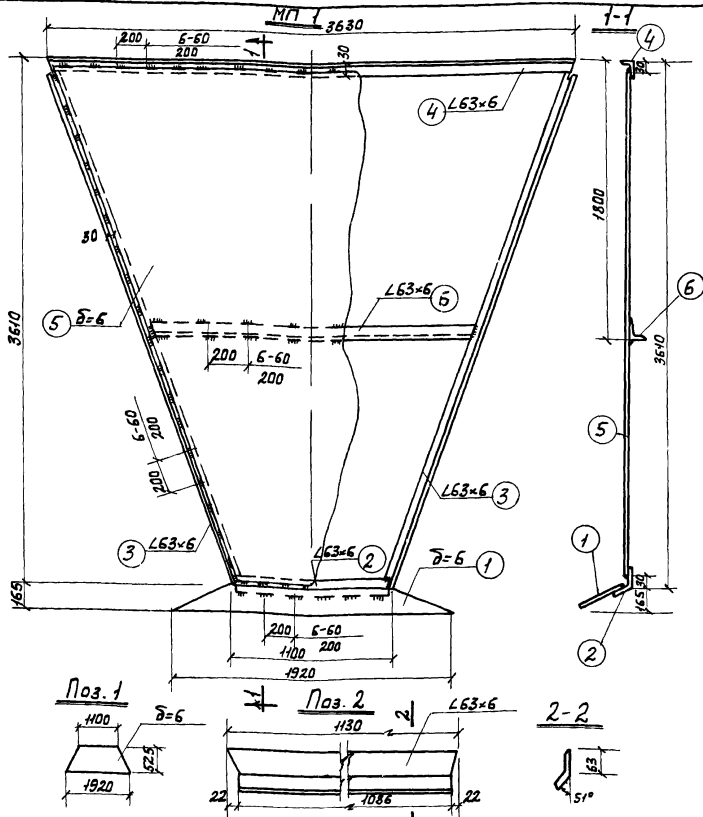
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС.М<sup>3</sup>/СУТ.

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.

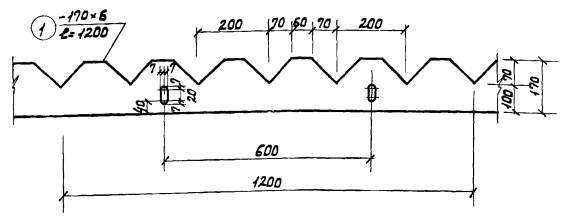
Марка извдел.	№№ поз.	Профиль	Длина м. площадь м <sup>2</sup>	Кол-во		Масса кг		Примечания
				т	шт	Общая	Всего	
МП 1	1	δ=6	0,78 м <sup>2</sup>	1	—	36.8	36.8	Гост 5681-57*
	2	L63x6	1130	1	—	6.5	6.5	Гост 8509-72
	3	L63x6	3757	1	1	21.4	42.8	—
	4	L63x6	3630	1	—	20.8	20.8	—
	5	δ=6	22 м <sup>2</sup>	1	—	386.0	386.0	Гост 5681-57*
	6	L63x6	2290	1	—	13.1	13.1	506 0 Гост 8509-72

Примечания:

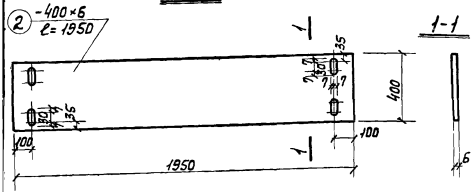
1. Сварку производить в электродами типа Э42А по Гост.ч 9467-60
2. После изготовления в целях предотвращения коррозии на сварные швы и металлические детали перегородки нанести антикоррозийную защиту (см. Проект заявки на право. Яльдон I)

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 КГ-V-34
------	--	---	-----------------------------	-------------	-----------------

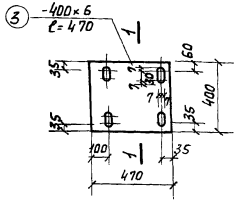
БМ1



ДМ1



ДМ2



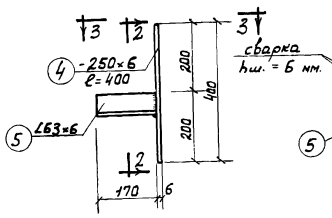
[ спецификация стали на одно изделие.

Марка издел.	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во		Масса кг		Примечание
				Т	Н	шт.	Общая Всего	
БМ1 (2 шт.)	1	-170x6	1200	1	-	9,6	9,6	Гост 82-57*
							9,6	
ДМ1	2	-400x6	1950	1	-	36,8	36,8	Гост 82-57*
							36,8	
ДМ2	3	-400x6	470	1	-	8,9	8,9	Гост 82-57*
							8,9	
БМ1	4	-250x6	400	1	-	4,7	4,7	Гост 82-70
	5	∠63x6	170	1	-	1,0	1,0	
							5,7	

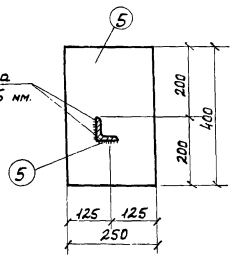
Примечания:

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

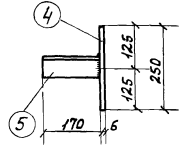
БМ1



2-2



3-3



1974

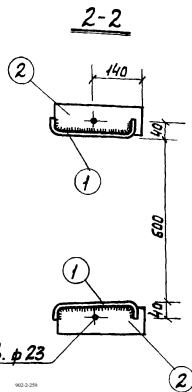
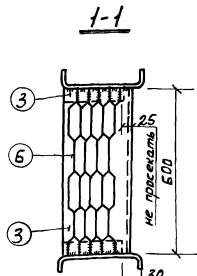
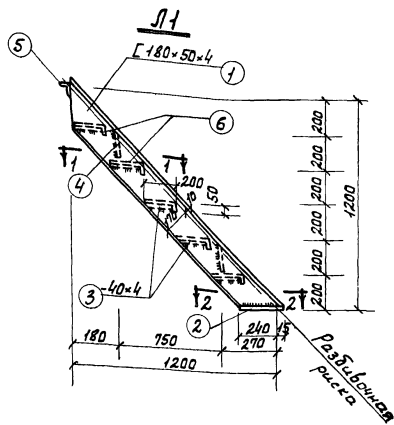
КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС.М.КУБ/СУТ.

Блок емкостей.  
Металлические конструкции.  
Водослив БМ1, полупогружные доски ДМ1, ДМ2,  
балка БМ1.

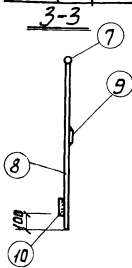
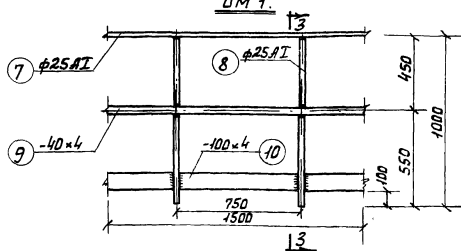
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2- 260

АЛЬБОМ  
V

ЛИСТ  
КС-V-35



Металлическое ограждение  
ОМ 1.



Спецификация стали на одно изделие.

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

Примечания:

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

1974

КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ СООРУЖЕНИЯ  
БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ  
ВОД ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ  
7,0 ТЫС.М<sup>3</sup>/СУТ.

Блок емкостей,  
Металлические конструкции.  
Лестница Л1, ограждение ОМ1.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-260

АЛЬБОМ  
V

ЛИСТ  
К-И-36