ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-351

ЗДАНИЕ РЕШЕТОК

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 10, 17 и 25 ТЫСЯЧ/СУТКИ

АЛЬБОМ IV

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

18119-04
ЦЕНА 0-25

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-351

ЗДАНИЕ РЕШЕТОК
ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **10, 17 и 25** ТЫСЯЧ м³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Пояснительная записка.
Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части. Связь и сигнализация.
Альбом III - Архитектурно-строительная часть.
Альбом VI - Строительные изделия.
Альбом V - Электротехническая часть. Задание заводу-изготовителю Главмонтажавтоматики.
Альбом VI - Заказные спецификации.
Альбом VII - Ведомости потребности в материалах.
Альбом VIII - Сметы. Часть I. Часть 2.

АЛЬБОМ IV

Утвержден Госгражданстроем
Приказ № 247 от 17 августа 1981г.
Рабочие чертежи введены в действие ЦНИИЭП инженерного оборудования
Приказ № 6 от 18 февраля 1982 г.

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП инженерного оборудования

Главный инженер института — А.Котлов
Главный инженер проекта — Т.Нарина

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
	т.п. 902 КЖИ	Ведомость листов	2	
11	т.п. 902 КЖИ-ОП1	Подушка опорная	3	
11	-ОП1-С6	подушка опорная ОП1-С6	4	
11	-ОП1-С1	сетка арматурная С1	5	
11	-Щ1÷Щ2	щит металлический Щ1; Щ2	6	
11	-Щ3;	щит металлический Щ3	7	
11	-Щ4	щит металлический Щ4	8	
11	-МН4	изделие закладное МН4	9	
11	-МН5	изделие закладное МН5	10	
11	-МН6	изделие закладное МН6	11	

Н.контр.	Лоцкер		
Провер.	Красилова		
Инж.	Саранча		
ГИП	Лоцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

т.п. 902-2-351 КЖИ-АО

Ведомость листов

Стадия	Лист.	Листов
РП		1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

18119-04 3 Формат 11

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
11			Т.П. 902- КЖИ-ОП1-СВ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	3.400-6/76	Изделие закладное МН1-10	1	
11		2	Т.П. 902- КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	
				Детали		
В4		3*		петля подъемная ФВ1 ГОСТ 5781-75 с×160 в ст 3кп2	2	0,27 кг
				Материал		
				Бетон М200	0,02	м³

*) Поз. 3 см. эскиз.



Н.контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инж.	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Краснин		

тп 902-2-351 КЖИ-ОП1

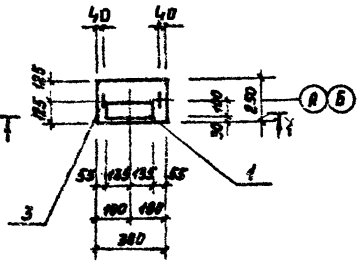
Опорная подушка ОП 1

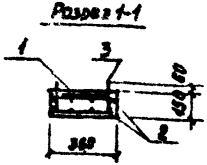
Стадия	Лист	Листов.
РП		

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

18119-04 4 Формат Н





Ведомость расхода стали на один элемент, кг.

Марка	Изделия арматурные			Всего	Изделия закладные			Всего
	Арматура класса AI ГОСТ 5781-75				Арматура класса AI ГОСТ 5781-75			
	Ø8		Итого		Ø8	-	Итого	
ОП1	0,42		0,42	0,42	0,57		0,57	0,99

1. Защитный слой бетона – 30 мм.

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инж.	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Гн 902-2-351 КЖИ-ОП1-СБ

Подушка опорная ОП1
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
РП	348кг	1/10
Лист 1	Листов 1	

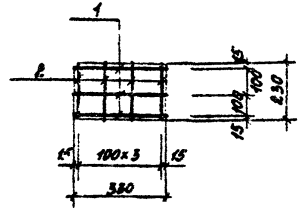
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18119-01 5 Формат А1

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Вл Зон VI

Типовой проект 902-2-351



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=330	3	0,07 кг
		2		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	4	0,05 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал - ВСТ 3 кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Н.контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инж.	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

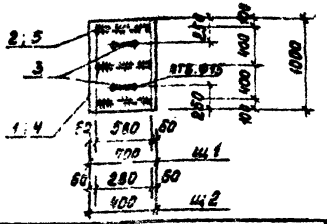
№ 902-2-351 КЖИ

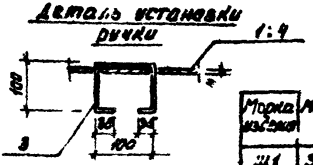
Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,42 кг	б/м
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18119-04-6 Формат 11





Марка изделия	Масса кг.
Щ1	32,4 кг
Щ2	18,4 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Щ1		
Б4		1		Сталь рифленая ф=3 мм ГОСТ 8568-77* 0,7 м²	1	29,6 кг
Б4		2		-40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=580	3	0,73 кг
Б4		3		Ф10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=400	2	0,3 кг
				Щ2		
Б4		3		Ф10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=400	2	0,3 кг
Б4		4		ст. рифленая ℓ=4мм ГОСТ 8568-77* 0,4 м²	1	15,9 кг
Б4		5		-40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=280	3	0,3 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине сваривaемых элементов.
4. Материал деталей - Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*.
5. Металлические конструкции окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по огрунтовке.

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Красноба		
Инж.	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

тп. 902-2-351 КЖИ-Щ1; Щ2

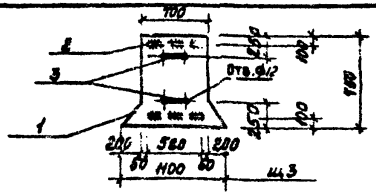
Щит металлический (Щ1; Щ2)

Стадия	Масса	Масштаб
РП	см. таблицу	5/м

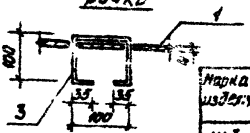
Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18119-04 7 Формат 11



Деталь установки рэлки



Марка изделия	Масса кг
Щ3	26.3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Щ3		
Б4		1		Ст. рифленая δ=5 мм. ГОСТ 8568-77* 0,57 м²	1	24,2 кг.
Б4		2		-40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=580	2	0,73 кг.
Б4		3		ф10 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=400	2	0,3

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71*.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Металлические конструкции окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 605-77) по огрунтовке.

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Н.контр.	Лоуцкер		
Пр.обер.	Краснова		
И.ж.	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавчи		

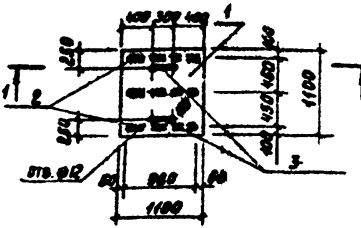
ТП 902-2-351 КЖИ-Щ3

Щит металлический Щ3

Стадия	Масса	Масштаб
РП	см. табличку	б/м
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18119-04 8 Формат 11

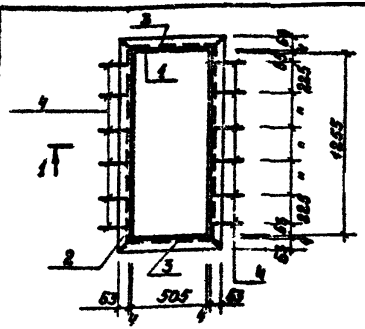


Деталь установки ручки



			Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Щ 4		
БЧ	1			Сталь рифленая δ=5мм ГОСТ 8568-77* 1,21 м²	1	51,2 кг.
БЧ	2			-40×4 ГОСТ 103-76 ℓ=980	3	3,6 кг.
БЧ	3			⌀ 10 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=400	2	0,6 кг.

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Материал деталей ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*.
5. Металлические конструкции окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 8295-77) по огрунтовке.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1		-200×4 ГОСТ 103-76 ℓ=3520	1	44,2 кг.
А4		2		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1390	2	7,96 кг.
А4		3		L63×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=640	2	3,66 кг.
А4		4		⌀8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=200	12	0,5 кг.

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварки производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Металлические конструкции окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 625-77) по грунтовке.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

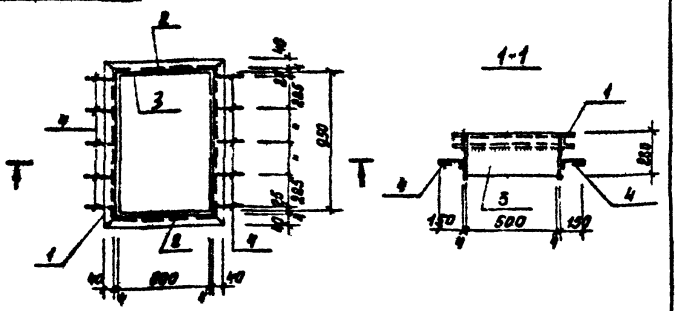
Н.контр.	Лоуцкер		
Проверил	Краснова		
Инж.	Гаранча		
ГИП	Доуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.ОТА	Красавин		

тп 902-2-351 КЖИ-МН 4

Изделие закладное МН 4

Стадия	Масса	Масштаб
РП	73,4 кг	1:25
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		С8 ГОСТ 8240-72 ℓ=3100	1	22,0 кг
Б4		2		-280×4 ГОСТ 8509-72 ℓ=1040	2	9,15 кг
Б4		3		-280×4 ГОСТ 8509-72 ℓ=690	2	6,10 кг
Б4		4		ФБЛ I ГОСТ 5781-75 ℓ=200	10	0,04 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Металлические конструкции окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по огрунтовке.

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инж.	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тип 902-2-351 КЖИ-МН5

Изделие закладное МН5

Стадия	Масса	Масштаб
РП	56,5 кг	1:25

Лист 1 Листов 1

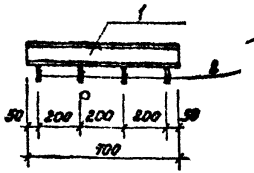
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва.

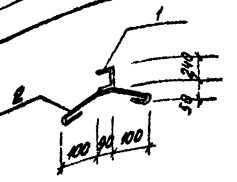
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

18119-04 11 Формат 11

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=700	1	16,8 кг
БЧ		1		ФБ II ГОСТ 5781-75 ℓ=440	4	0,09 кг
БЧ		2				

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Закладное изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по огрунтовке.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Н. контр.	Лоуцкер		
Проверил	Краснова		
Инж.	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 902-2-351 КЖИ-МН 6

Изделие закладное Мн 6

Стадия	Масса	Масштаб
РП	17,1 кг	1:20
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18119-04 (12) Формат А1

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4
Заказ № 3653 Инв.№ 18119-04 тираж 400
Сдано в печать 26.08 1969г. цена 0-25

gost.e-ecolog.ru