ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-14

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 1,4 ; 2,7 ТЫС.$м^3$/СУТКИ

АЛЬБОМ IV

Строительная часть. Изделия

17669-04

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 11 1983.

Заказ № 1687 Тираж 650 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-14

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 1,4 ; 2,7 ТЫС. $м^3$/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Пояснительная записка.
Альбом II - Технологическая часть, заказные спецификации.
Альбом III - Строительная часть. Конструкции железобетонные.
Альбом IV - Строительная часть. Изделия.
Альбом V - Нестандартизированное оборудование.
Альбом VI - Сметы: Часть 1. Вариант с первичным отстаиванием.
Часть 2. Вариант без первичного отстаивания.

АЛЬБОМ IV

Утвержден Госгражданстроем
Приказ № 59 от 20 февраля 1981 г
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
институтом ЦНИИЭП инженерного оборудования
Приказ №: 70 от 8 июля 1981 г.

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП инженерного оборудования
Главный инженер института А. Кетаов
Главный инженер проекта В. Локтюшин

				Привязан
Инв. №:				

17659 04 2

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечан.
	ТП 902-3-14 КЖИ-ДО	Ведомость листов	2	
	ТП 902-3-14 КЖИ-ПС5; ПС7; ПС10; ПС12	Панель стеновая ПС5; ПС7; ПС10; ПС12	3	
	-ПС6; ПС14; ПС15	Панель стеновая ПС6; ПС14; ПС15		
	-ПС11	Панель стеновая ПС11	4	
	-ПС13	Панель стеновая ПС13		
	-ПС16	Панель стеновая ПС16	5	
	-АТ6	Лоток АТ6		
	-АТ2, АТ3	Лоток АТ2, АТ3	6	
	-АТ4, АТ5	Лоток АТ4, АТ5		
	-АТ8	Лоток АТ8	7	
	-АТ9	Лоток АТ9		
	-АТ9-С1	Сетка арматурная С1	8	
	-АТ9-С2	Сетка арматурная С2		
	-Б1	Балка Б1	9	
	-Щ1; Щ2	Щит строенаправляющий Щ1; Щ2	10	
	-Щ3	Щит строенаправляющий Щ3	11	
	-Щ4	Щит строенаправляющий Щ4	12	
	-П1	Плита П1 (ПБ-15А)	13	
	-АТ7	Лоток АТ7 (АТ1Ь-3-2А)		
	ТП 902-3-14 КЖИ-МП1	Площадка металлическая МП1	14	

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
	ТП 902-3-14 КЖИ-С10, С11	Сетка арматурная С10, С11	15	
	-С12, С13	Сетка арматурная С12, С13		
	-С14, С15	Сетка арматурная С14, С15	16	
	-С16	Сетка арматурная С16		
	-С17	Сетка арматурная С17	17	
	-С21	Сетка арматурная С21		
	-КП1	Каркас пространственный КП1	18	
	-КП2	Каркас пространственный КП2		
	-С18	Сетка арматурная С18	19	
	-С19	Сетка арматурная С19		
	-С20	Сетка арматурная С20	20	
	-С22	Сетка арматурная С22		
	-МС4	Изделие соединительное МС4	21	
	ТП 902-3-14 КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3		

Н. контр.	Лоуцкер		
Инж.	Смирнова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. комст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

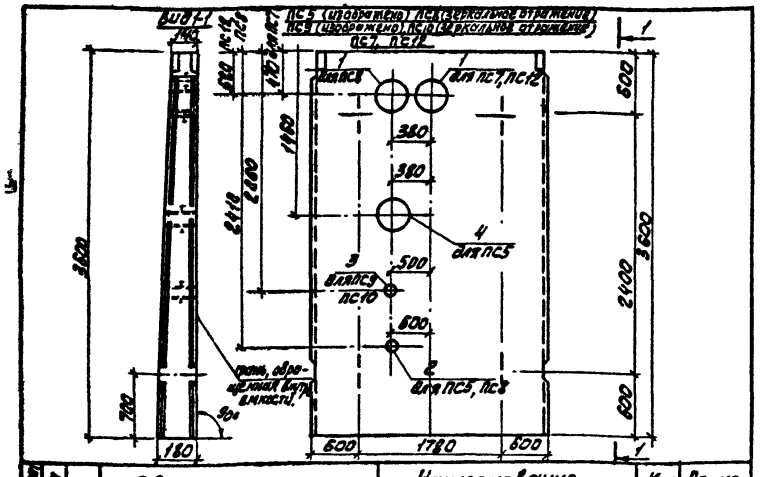
902-3-14 КЖИ-ДО

Ведомость листов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антонова Формат А2



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
-			3.900-3. Вып.3	Панель стеновая ПС2-36-К1		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС5 (ПС2-36-К1А)		
-		4	3.901-5	сальник Ду=300	1	37,7кг
-		2	3.901-5	сальник Ду=150	1	20,0кг
				ПС7 (ПС2-36-К1Б)		
-		1	3.901-5	сальник Ду=250	1	35,5кг
				ПС8 (ПС2-36-К1В)		
-		1	3.901-5	сальник Ду=250	1	35,5кг
-		2	3.901-5	сальник Ду=150	1	20,0кг
				ПС9, ПС10 (ПС2-36-К1Г,Д)		
-		3	3.901-5	сальник Ду=100	1	10,2кг
				ПС12 (ПС2-36-К1Е)		
-		1	3.901-5	сальник Ду=250	1	35,5кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.

ТП 902-3-14 КЖИ-ПС5; ПС7-ПС10; ПС12

Панель стеновая	Стадия: Р	Масса: 4,28т
	Масштаб: 1:М	
	Лист	Листов 1
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

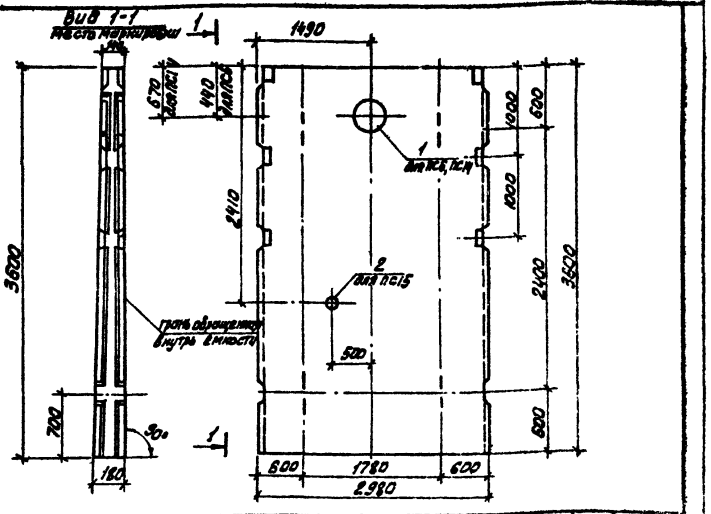
Н.контр.	Лоуцкер	
Инженер	Строгин	
Ст.инж.	Бранинина	
ГИП	Лоуцкер	
Гл.констр.	Шапиро	
Нач.отд.	Красавин	

Копировал Алешичева Формат 11

Типовой проект 902-3-14 Альбом №

Согласовано

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



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
-			3.900-3. Вып.3	Панель стеновая ПС2-36-К11		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС6 (ПС2-36-К1А)		
-		1	3.901-5	Сальник Ду=250	1	35,5кг
				ПС14 (ПС2-36-К11Б)		
-		1	3.901-5	Сальник Ду=250	1	35,5кг
				ПС15 (ПС2-36-К11Г)		
-		2	3.901-5	Сальник Ду=100	1	10,2кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

ТП 902-3-14 КЖИ-ПС6; ПС14; ПС15

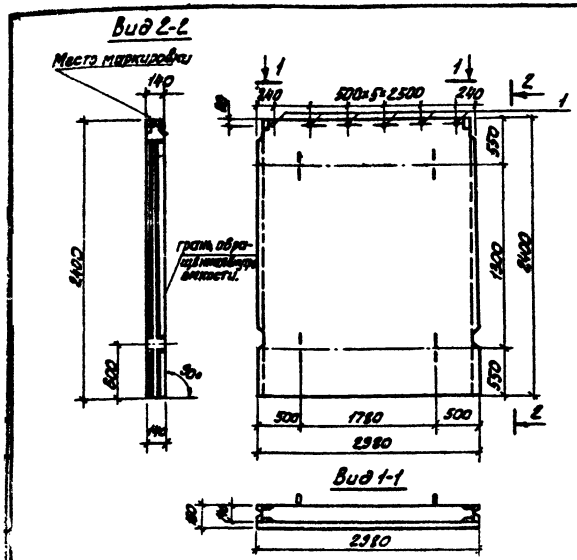
Панель стеновая	Стадия: Р	Масса: 4,28т
	Масштаб: 1:М	
	Лист	Листов 1
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

Н.контр.	Лоуцкер	
Инженер	Строгин	
Ст.инж.	Бранинина	
ГИП	Лоуцкер	
Гл.констр.	Шапиро	
Нач.отд.	Красавин	

Копировал Алешичева Формат 11

Типовой проект 902-3-14
Альбом IV

Согласовано:

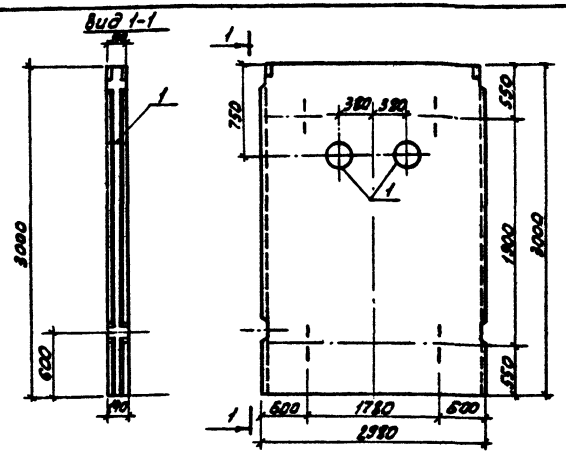


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-24-К1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	ГОСТ 8262-75*	Трубка газовая Dн=26,8мм L=140	6	0,21кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия

Н.контр.	Лоцкер		ТП 902-3-14 КЖИ-ПС11		
Инженер	Колодкина		Панель стеновая ПС11 (ПС2-24-К1А)	Стадия: Р	Масса: 2,5т	Масштаб: б/м
Ст.инж.	Бранина			Лист	Листов	
ГИП	Лоцкер				
Гл.констр.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач.отд.	Арасланов				

Копировал Алешикова Формат А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-30-К1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.901-5	Сальник Ду=300	2	57,7 кг

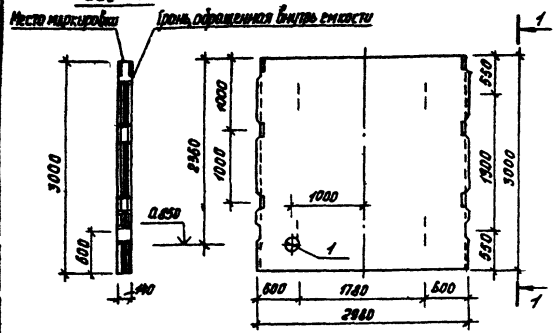
1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

Н.контр.	Лоцкер		ТП 902-3-14 КЖИ-ПС13		
Инженер	Строгин		Панель стеновая ПС13 (ПС2-30-К1А)	Стадия: Р	Масса: 3,15т	Масштаб: б/м
Ст.инж.	Бранина			Лист	Листов 1	
ГИП	Лоцкер				
Гл.констр.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач.отд.	Арасланов				

Копировал Алешикова Ф1

Типовой проект 902-3-14 Альбом IV

Вид 1-1



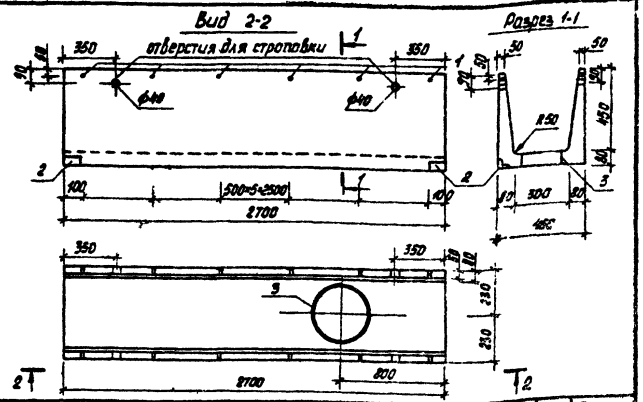
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3; вып.3	Панель стеновая ПС2-30-К11		
				Дополнительные сборочные единицы		
-		1	3.901-6	Сальник Ду=150		200 кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

			902-3-14	КЖИ-ПС16;			
			Панель стеновая ПС16 (ПС2-30-К11А)		Стадия	Масса	Масштаб
					Р	3,13т	1:50
Н.контр.	Лоуцкер				Лист	Листов	
Инженер	Смирнова				ЦНИИЭГ инженерного оборудования г.Москва		
ГИП	Лоуцкер						
Гл.конст.	Шапиро						
Нач.отд.	Красавин						

Копировал Корецкая Формат А1

Вид 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Лоток ЛТ1а-45-3		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1		Гл.Ø=16 А III ГОСТ 5781-82* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	L=55	12 0,08 кг
—		2	3.400-6/76	Изделие закладное МН4-14		2 1,1 кг
—		3		Гл.Ø=25 А III ГОСТ 5781-82 / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*	L=80	1 6,8 кг

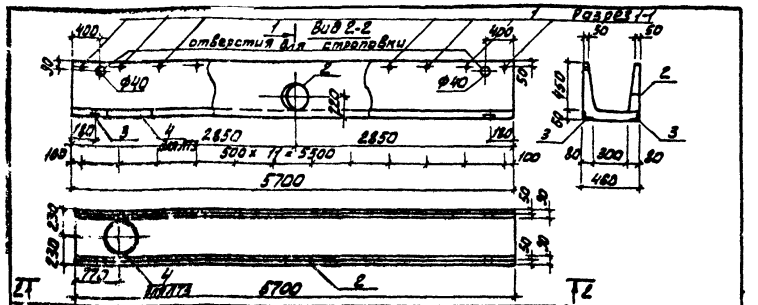
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 вып.8 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
3. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.2 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

			902-3-14	КЖИ-ЛТ6;			
			Лоток ЛТ6 (ЛТ1а-45-3)		Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,7т	6/м
Н.контр.	Лоуцкер				Лист	Листов 1	
Инженер	Строгин				ЦНИИЭГ инженерного оборудования г.Москва		
Ст.инж.	Брайнина						
ГИП	Лоуцкер						
Гл.конст.	Шапиро						
Нач.отд.	Красавин						

Копировал Корецкая Формат А1

Согласовано

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Лоток ЛТ1-4,5-3		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ЛТ2 (ЛТ1-4,5-3А)		
-		1		Тр-Ун=26,8 мм ГОСТ 3262-75* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L=53	12	0,08 кг
-		2		Тр-Ун=273×10 ГОСТ 8732-78 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L=80	1	5,2 кг
-		3	3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-14	4	1,1 кг
				ЛТ3 (ЛТ1-4,5-3Б)		
-		1		Тр-Ун=26,8 мм ГОСТ 3262-75* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L=53	12	0,08 кг
-		2		Тр-Ун=273×10 ГОСТ 8732-78 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L=80	1	5,2 кг
-		3	3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-14	4	1,1 кг
-		4		Тр-Ун=325×11 ГОСТ 8732-78 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L=80	1	6,8 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия
2. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3, вып. 8 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
3. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, вып. 8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР		
ИНЖЕНЕР	СТРОНГИН		
СТ. ИНЖ.	БРАНИНА		
ГИП	ЛОУЦКЕР		
ГА. КОНСТР.	ШАПИРО		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН		

ТП 902-3-14 КЖИ-ЛТ2; ЛТ3

Лоток

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	1,42т	1:50

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА

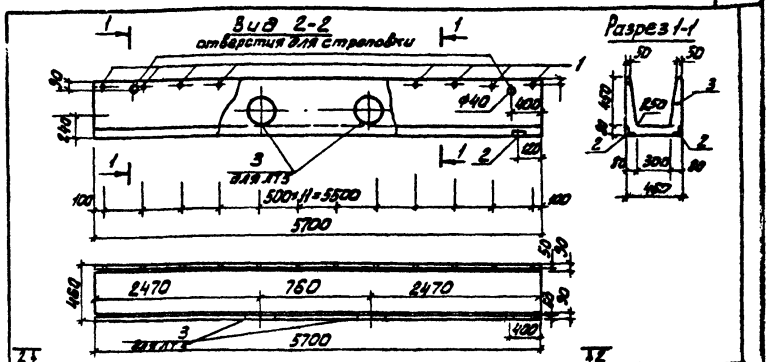
Копировал Алешинова Формат 11

Типовой проект 902-3-14 Альбом IV

СОГЛАСОВАНО

ПО КТ | ЛОКТЮШИН | ВЗАМ. ИНВ. №

ИНВ. № ПОДЛ. | ПОДПИСЬ И ДАТА



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3, вып. 8	Лоток ЛТ1-4,5-3		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ЛТ4 (ЛТ1-4,5-3В)		
Б4		1		Тр-Ун=26,8 мм ГОСТ 3262-75* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L=53	12	0,08 кг
Б4		2	3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-14	4	1,18 кг
				ЛТ5 (ЛТ1-4,5-3Г)		
Б4		1		Тр-Ун=26,8 мм ГОСТ 3262-75* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L=53	12	0,08 кг
Б4		2	3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-14	4	1,10 кг
Б4		3		Тр-Ун=325×11 ГОСТ 8732-78 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71* L=80	2	6,8 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия
2. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3, вып. 8 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной
3. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, вып. 8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР		
ИНЖЕНЕР	СТРОНГИН		
СТ. ИНЖ.	БРАНИНА		
ГИП	ЛОУЦКЕР		
ГА. КОНСТР.	ШАПИРО		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН		

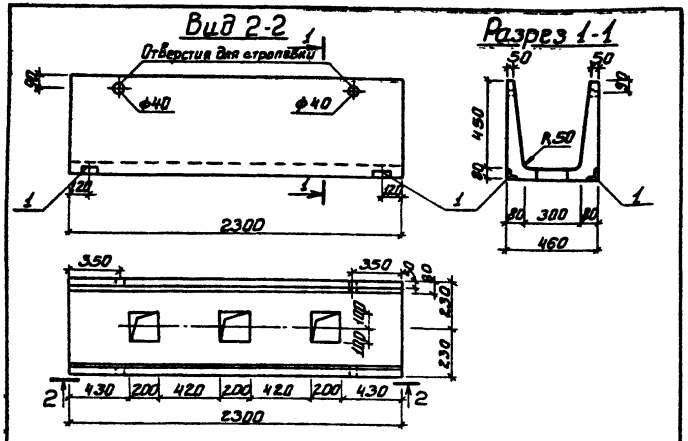
ТП 902-3-14 КЖИ-ЛТ4; ЛТ5

Лоток

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	1,42т	1:50

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3, Вып. 8	Лоток ЛТ1а-4.5-3		
				Дополнительные сборочные единицы		
-		1	3.400-6/76	Изделие закладное МН-4-14	4	1,1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3, Вып. 8 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
3. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, Вып. 8 обрезать по месту.

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Смирнова		
Ст. инж.	Бранинна		
Гип	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-ЛТ8

Лоток ЛТ8 (ЛТ1а-4.5-3б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,7т	6 1м

Лист | Листов 1

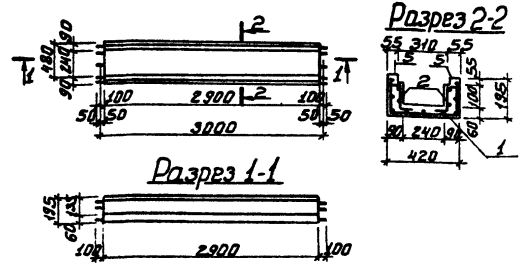
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: 11

Типовой проект 902-3-14 Альбом IV

Согласовано: ПО КГ Локтюшин

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



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75						Всего
	Класс АI			Класс			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	
	6						
ЛТ 9	10,5		10,5				10,5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ЛТ 9		
				Сборочные единицы		
-		1	т.п. 902-3-14 КЖИ-ЛТ9-С1	Сетка арматурная С 1	1	8,4 кг
-		2	т.п. 902-3-14 КЖИ-ЛТ9-С2	Сетка арматурная С 2	2	2,2 кг
				Материал		
				Бетон М200	0,14м³	

Защитный слой бетона - 20 мм

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Стронгин		
Ст. инж.	Бранинна		
Гип	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-ЛТ9

Лоток фильтровый

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,35т	1:50

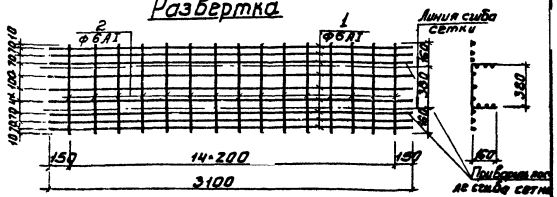
Лист 1 | Листов 2

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 11

17669-04-8

Развертка

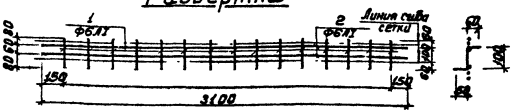


Марка	Масса кг
С1	8,4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3100	3	0,68 кг
Б4		2		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=700	15	0,15 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки Вст3кп2

Развертка

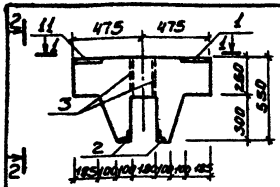


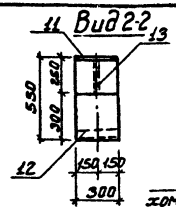
Марка	Масса кг
С2	2,2

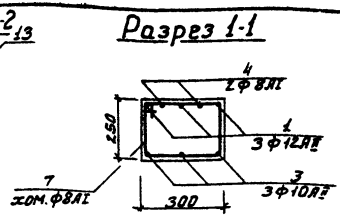
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=220	15	0,05 кг
Б4		2		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3100	2	0,68 кг

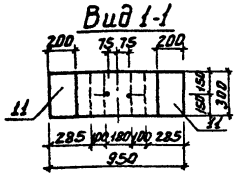
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
3. Материал деталей поз 1,2 - сталь марки Вст3кп2

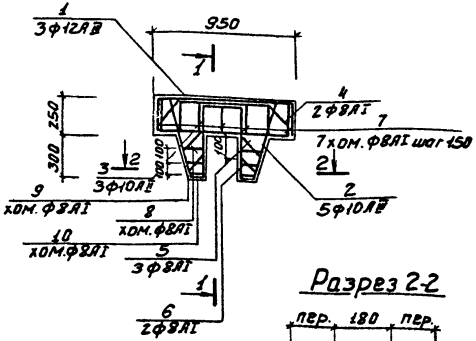
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

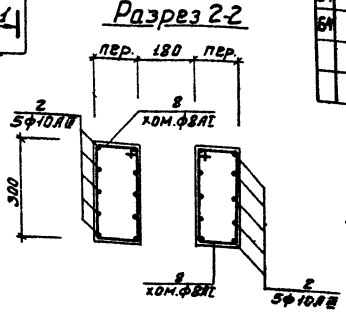












Ведомость деталей

Поз.	Эскиз или сечение
1	900
2	500
3	910
4	450
5	170
6	120
7	260
8	260
9	260
10	260

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Балка Б1		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		11	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-29	2	4.5кг
—		12	3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-47	2	2.7кг
—		13		Тр Ду 33,5 ГОСТ 3262-75* / В ст3 кп2 ГОСТ 380-71* L=250 мм	2	0.6кг
Б4		1	КЖИ-Б1	ф12АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1320	3	1.17кг
Б4		2		ф10АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1210	10	0.75кг
Б4		3		ф10АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=910	3	0.56кг
Б4		4		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1100	2	0.45кг
Б4		5		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=330	6	0.13кг
Б4		6		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=280	6	0.12кг
Б4		7		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1040	7	0.44кг
Б4		8		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=920	2	0.39кг
Б4		9		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=840	2	0.35кг
Б4		10		ф8АI		
				Материалы		
				Бетон М200	0.11	м³

1. Защитный слой бетона - 20мм
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
3. Поз. 1÷10 см. ведомость деталей.

Выборка стали на один элемент. кг

Марка эл-та	Изделия арматурные					Изделия закладные							Всего
	Арматурн. сталь ГОСТ 5.1459-72* ГОСТ 5781-75					Профильная сталь			Арм. сталь				
	Класс А-I		Класс А-II						Класс А-II				
	фмм 8	Итого	фмм 10	фмм 12	Итого	⌀	200	7,5	фмм 8	фмм 10	Итого		
Б 1	6.9	6.9	9.12	3.52	12.64	4.72	7.66	1.2	0.68	1.34	15.6	35.14	

Н. контр	Лоуцкер		
Инженер	Стронгин		
Ст инж	Браилина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр	Шапиро		
Нач отд	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-Б1

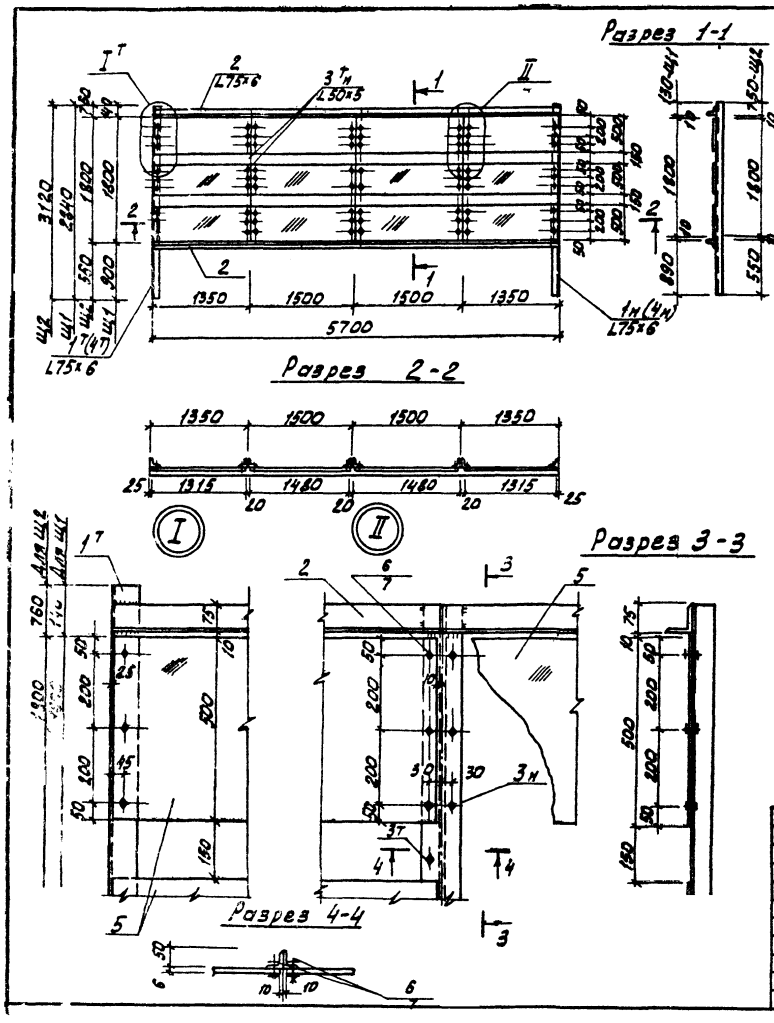
БАЛКА

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,27т	1:25

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 12

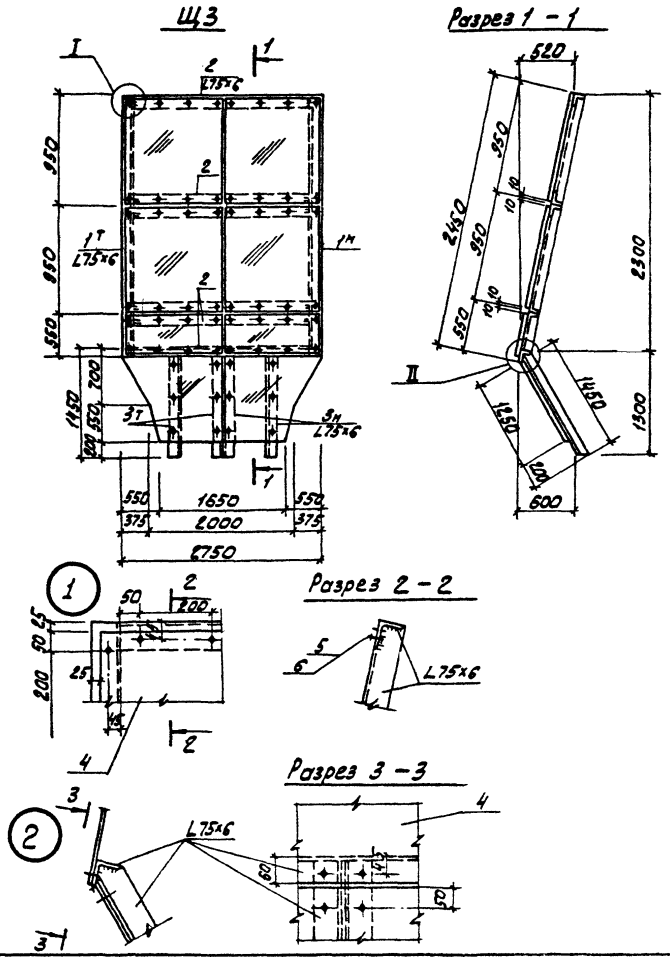


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Щ 1		
				Сборочные единицы		
Б4		$1^{т}_{н}$		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=2840 мм	1	20 кг с отв.
Б4		2		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=5700 мм	2	39,5 кг с отв.
Б4		$3^{т}_{н}$		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1950 мм	3/3	7,4 кг с отв.
Б4		5		Лист асбестоцементный δ=6 мм ГОСТ 1824-75	8,6 м²	90 кг
				Стандартные изделия		
Б4		6		Болт М6 ГОСТ 7796-70*	72	
Б4		7		Гайка ГОСТ 5915-70*	72	
				Щ 2		
				Сборочные единицы		
Б4		2		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=5700 мм	2	39,5 кг с отв.
Б4		$3^{т}_{н}$		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=1950 мм	3/3	7,4 кг с отв.
Б4		$4^{т}_{н}$		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=3120 мм	1/1	22 кг с отв.
Б4		5		Лист асбестоцементный δ=6 мм ГОСТ 1824-75	8,6 м²	90 кг
				Стандартные изделия		
Б4		6		Болт М6 ГОСТ 7796-70*	72	
Б4		7		Гайка ГОСТ 5915-70*	72	

1. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
2. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по огрунтовке ХС-010 за 2 раза.
3. Материал конструкций - сталь класса С 38/23 марки Вст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71.
4. В скобках указана маркировка для Щ2.
5. Все сварные швы h=6 мм электроды типа Э-42

				ТП 902-3-44	КЖИ-Щ1; Щ2		
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР			ЩИТ СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ИНЖЕНЕР	САЛОЖЕНИКИНА				Р	СМ. ТАБЛ.	1:50 1:10
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИП	ЛОУЦКЕР				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		
ГА. КОНСТР.	ШАПИРО						
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН						

Копировал Алешикова 17669-04 Н Формат 12 г

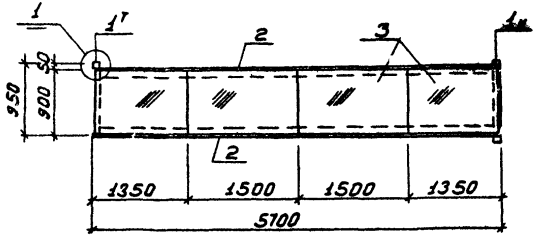


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
54		1 т/н		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=2440 мм	1/1	17,0 кг с отверстиями
54		2		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=2750 мм	6	19,0 кг с отверстия
54		3 т/н		L75×6. ГОСТ 8509-72 ℓ=1450 мм	2/2	10,0 кг с отверст.
54		4		Листы асбестоцементные δ=6 мм ГОСТ-18124-75	10 м²	105 кг
				Стандартные изделия		
54		5		Болт М6 ГОСТ 7796-70*	60	
54		6		Гайка ГОСТ 5915-70*	60	

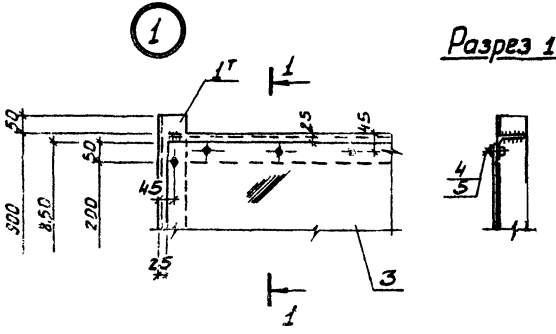
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента
2. Все сварные швы h=6 мм. Электроды типа Э-42, ГОСТ 9467-75.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по огрунтовке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал конструкций – сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

				ТП 902-3-14 КЖИ-Щ3			
Н. контр.	Лоуцкер			Щит струенаправляющий	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Володин				Р	см таба	1:50 1:10
Ст. инж.	Браннина				Лист	Листов	
Ст. инж.	Володин						
Гип	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Шапиро						
Нач. отд.	Красавин						

Копировал Алешикова 17669-04 12 Формат 12 г



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
Б4		1т/1н		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=950мм	1/1	8,6 кг от верст.
Б4		2		L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=5700мм	2	39,5 кг с отверст.
Б4		3		Листы асбестоцементные δ=6мм ГОСТ 18124-75	4,8м²	31 кг
				Стандартные изделия		
Б4		4		Болт М6 ГОСТ 7796-70*	4	
Б4		5		Гайка ГОСТ 5915-70*	4	

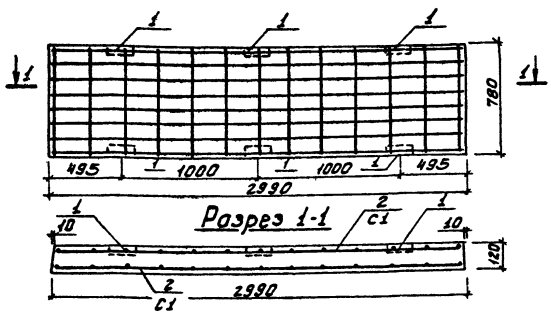


Разрез 1-1

1. В спецификации в графе „Примечание указана масса одного элемента
2. Все сварные швы h=6мм. Электроды типа Э-42.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по огрунтовке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал конструкций - сталь класса С 38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.

				ТП. 902-3-14	КЖИ-ЩЧ		
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР			ЩИТ СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Володин				Р	СМ. ТАБЛ.	1:50 1:10
СТ. ИНЖЕН.	БРАНИНА				ЛИСТ.	ЛИСТОВ: 1	
ГИП	ЛОУЦКЕР				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО						
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН						

Копировал Боброва 17569-0 Формат 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.006-2 Вып. II-2	Плита П6-15		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1	3.400 - 6/76	Изделие закладное МИ4-43	6	4,5 кгс
—		2		С $\frac{100/250/915}{740 \times 2950}$ ГОСТ 8478-56	2	12,1 кгс

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Защитный слой бетона - 20 мм
3. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 Вып. II-2 наличием дополнительных закладных изделий и армированием.

Н. контр	Лоуцкер		
Инженер	Строигин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр	Шапиро		
Нач. отд	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-П1

ПЛИТА П1 (П6-15 А)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,7 тс	1:25

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат: 11

Типовой проект 902-3-14 Альбом IV

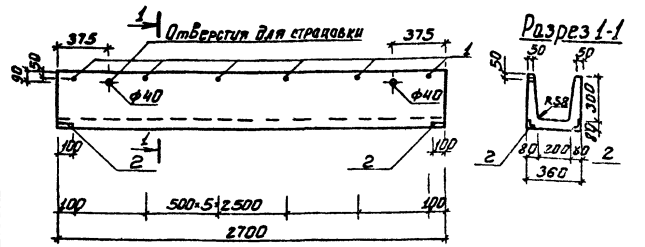
Согласовано: Ноктюшин

По КГ

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып. 8	АТ 1а-3-2		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1		ТР Дн: 268 ГОСТ 3262-75* СТ3 кп2 ГОСТ 380-71* С=53	6	0,08 кг
—		2	3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-14	4	1,1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып. 8 обрезать по месту.

Н. контр	Лоуцкер		
Инжен.	Строигин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр	Шапиро		
Нач. отд	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-АТ 7

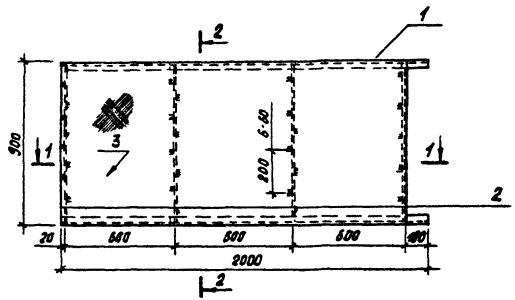
ЛОТОК АТ 7 (АТ 1а-3-2 А)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,50 т	1:25

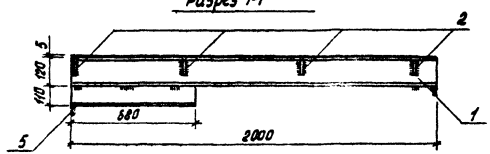
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

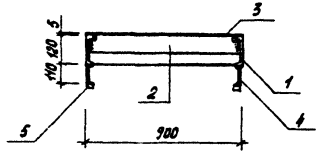
Копировал Боброва Формат: 11



Разрез 1-1



Разрез 2-2



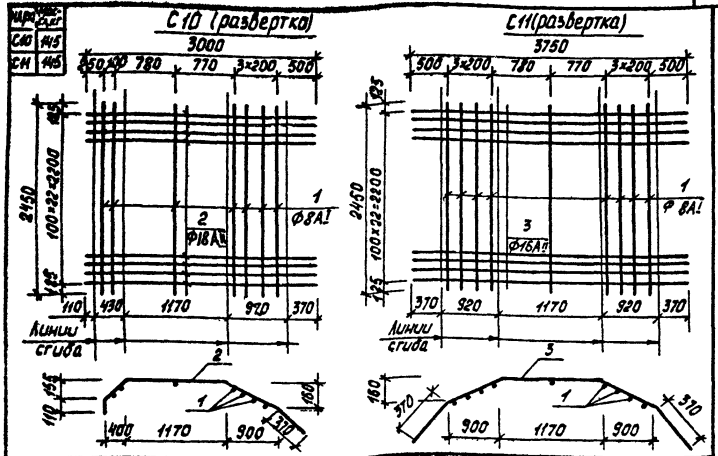
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МП1 Детали		
–		1		[12 ГОСТ 8240-72 ℓ=2000мм	2	20,8кг
–		2		-80×8 ГОСТ 103-76 ℓ=890мм	4	4,47кг
–		3		Ст. рифленая б=5мм ГОСТ 8568-77*	1	69,28кг
–		4		[12 ГОСТ 8240-72 ℓ=680мм	2	7,07кг полку срезан
–		5		-50×5 ГОСТ 103-76 ℓ=50мм	2	0,10кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42, ГОСТ 9467-75, сварные швы h=6мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784, по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по огрунтовке ХС-010 за 2 раза.
4. Материал конструкций – сталь класса С 38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*.

				902-3-14	КЖИ-МП1		
				Площадка металлическая	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Лоуцкер				Р	143кг	1:20
Инжен.	Стронгин				Лист	Листов 1	
ГИП	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г.Москва		
Гл.констр.	Шапиро						
Нач.отд.	Красавин						

Копировал Корецкая Формат 1Б

Марка	Сеч.
С10	145
С11	145



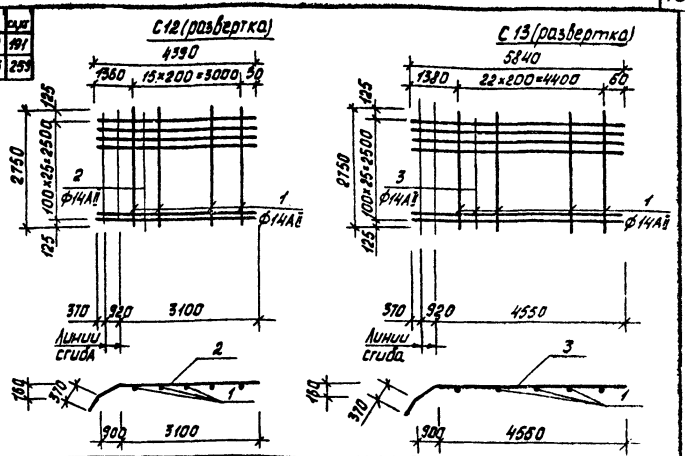
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				С10		
Б4		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	7	0,97 кг
Б4		2		Ф18АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3000	23	6,00 кг
				С11		
Б4		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	9	0,97 кг
Б4		3		Ф16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3750	23	5,90 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1÷3 – сталь марки Вст3кп2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

		902-3-14	КЖИ-С10; С11
Н.контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб: б/м
Инженер	Смирнова		Лист; Листов 1
Ст.инж.	Брайнина		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

Копировал Корецкая Формат 11

Марка	Сеч.
С12	191
С13	259



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				С12		
Б4		1		Ф14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	16	3,31 кг
Б4		2		Ф14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4390	26	5,3 кг
				С13		
Б4		1		Ф14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	23	3,31 кг
Б4		3		Ф14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=5840	26	7,05 кг

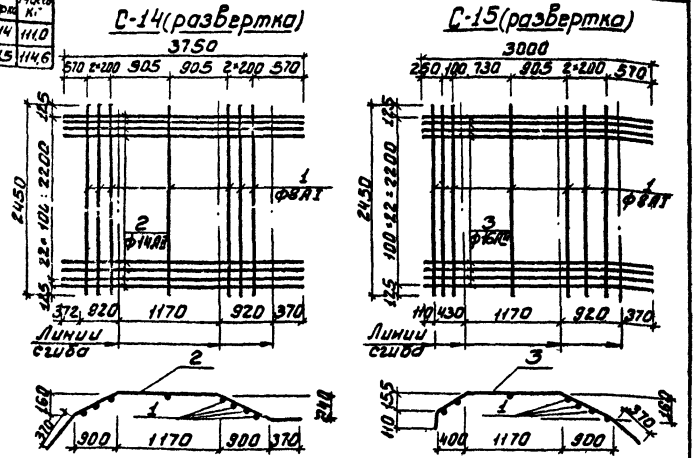
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1÷3 – сталь марки Вст3кп2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

		902-3-14	КЖИ-С12, С13.
Н.контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб: б/м
Инженер	Смирнова		Лист; Листов 1
Ст.инж.	Брайнина		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

Копировал Корецкая Формат 11

Марка	Масса кг
С14	111,0
С15	114,6



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				С14		
Б4		1		ф8АI ГОСТ5781-75 ℓ=2450	7	0,97кг
Б4		2		ф14АII ГОСТ5781-75 ℓ=3750	23	4,53кг
				С15		
Б4		1		ф8АI ГОСТ5781-75 ℓ=2450	6	0,97кг
Б4		3		ф16АII ГОСТ5781-75 ℓ=3000	23	4,73кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,3 сталь марки Вст3кп2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Сложеникина		
Ст. инж.	Браннина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-С14, С15

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см таба	б/м
Лист	Листов 1	

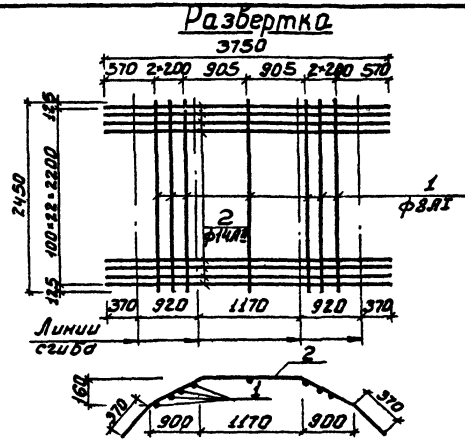
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат: 11

Типовой проект 902-3-14

Альбом №

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф8АI ГОСТ5781-75 ℓ=2450	7	0,97кг
Б4		2		ф14АII ГОСТ5781-75 ℓ=3750	23	4,53кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,2 - сталь марки Вст3кп2
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ14098-68 и СН393-78

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Смирнова		
Ст. инж.	Браннина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-С16

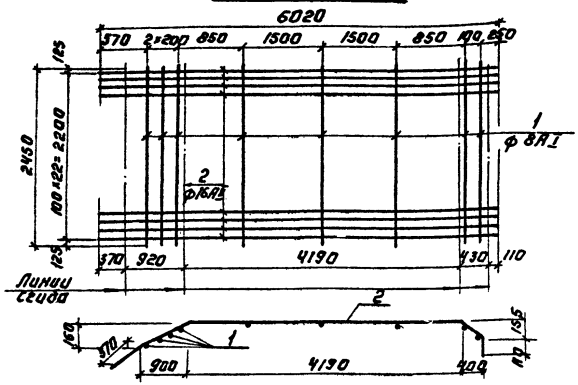
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	111 кг	б/м
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва

Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф 8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	8	0,97 кг
Б4		2		ф 16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=6020	23	9,5 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вст 3 кп 2
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Смирнова		
Ст. инж.	Браннина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-С17

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	228,0 кг	б/м
Лист	Листов 1	

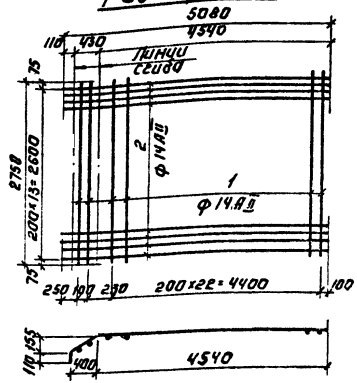
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Формат: 11

Типовой проект 902-3-14 Альбом IV

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

Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф 14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	25	3,3 кг
Б4		2		ф 14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=5080	14	6,2 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вст 3 кп 2.
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Курганова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-14 КЖИ-С21

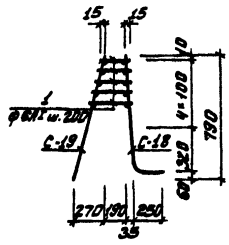
Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	171,0 кг	б/м
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Логинова

17669-04 18 Формат: 11

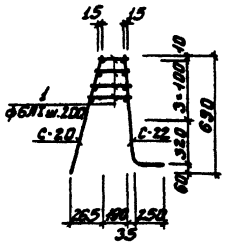


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КП1		
				Сборочные единицы		
—			т.п. 902-3-14 КЖИ-КП1-С18	Сетка арматурная С18	1	39.1кг
—			т.п. 902-3-14 КЖИ-КП1 С19	Сетка арматурная С19	1	12.7кг
Б4	1		ФБ1 ГОСТ 5781-75 $R_{ср.}$ 332		5	0.074кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки Вст3кп2
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С18 и С19 с помощью сварочных клешей В соответствии с требованиями СН393-78

			ТП 902-3-14 КЖИ-КП1			
			Каркас пространственный	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	52,2кг	1/М
				Лист 1	Листов 3	
Н. контр.	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва			
Инженер	Смирнова					
Ст. инж.	Брагинина					
ГИП	Лоуцкер					
Гл. конс.	Шапиро					
Нач. отд.	Красавин					

Копировал Боброва Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КП2		
				Сборочные единицы		
—			ТП 902-3-14 КЖИ-КП2-С20	Сетка арматурная С20	1	10.8кг
—			тп 902-3-14 КЖИ-КП2-С22	Сетка арматурная С22	1	26.5кг
Б4	1		ФБ1 ГОСТ 5781-75 $R_{ср}$=268		4	0.06кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана массой одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки Вст3кп2
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С20 и С22 с помощью сварочных клешей В соответствии с требованиями СН393-78

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

			ТП 902-3-14 КЖИ-КП2			
			Каркас пространственный	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	38кг	1/М
				Лист 1	Листов 3	
Н. контр.	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва			
Инженер	Смирнова					
Ст. инж.	Брагинина					
ГИП	Лоуцкер					
Гл. констр.	Шапиро					
Нач. отд.	Красавин					

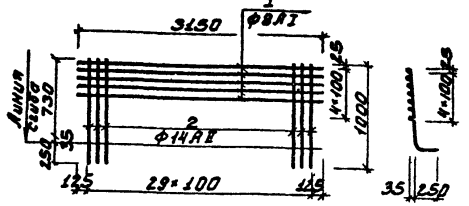
Копировал Боброва Формат

Альбом IV

Типовой проект 902-3-14

Марка	Масса кг
С18	39,1

Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф8АI ГОСТ5781-75 ℓ=3150	5	0,62 кг
Б4		2		ф 14АII ГОСТ5781-75 ℓ=1000	30	1,20 кг

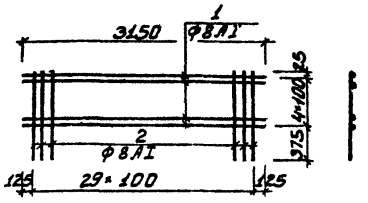
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 2,3 - сталь марки Вст3кп2
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

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

902-3-14 КЖИ-КП1-С18 Лист 2

Копировал Боброва Формат: 11

Марка	Масса кг
С19	12,7



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф8АI ГОСТ5781-75 ℓ=3150	5	0,62 кг
Б4		2		ф8АI ГОСТ5781-75 ℓ=800	30	0,32 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2,4 - сталь марки Вст3кп2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

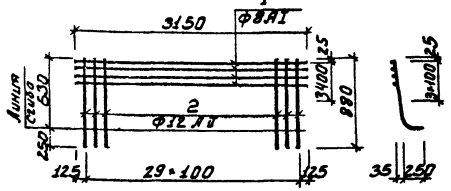
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

902-3-14 КЖИ-КП1-С19 Лист 3

Копировал Боброва Формат: 11

Марка	Масса кг
С22	26.5

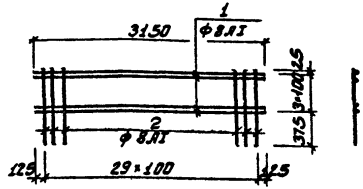
Развертка



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=31.50	4	0.62 кг
Б4		2		ф12 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=900	30	0.80 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз 2.3 – сталь марки Вст3 кп2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Марка	Масса кг
С20	10.8

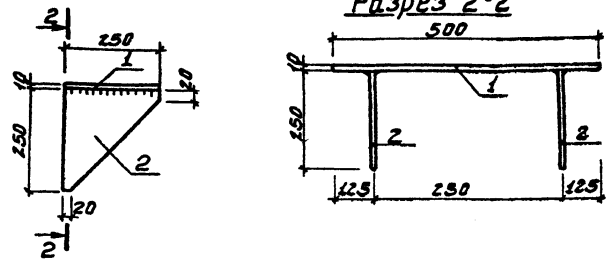


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование		Примечание
				Детали		
Б4		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=31.50	4	0.62 кг
Б4		2		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=700	30	0.28 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз 2.4 – сталь марки Вст3 кп2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Альбом IV

Разрез 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
—		1		-250×10 ГОСТ 82-70 ℓ=500	1	9,82кг
—		2		-250×12 ГОСТ 82-70 ℓ=250	2	5,89кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей поз. 1,2 - Вст3кп2 ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродами типа Э-42. ГОСТ 9467-75, hш=6мм

ТП 902-3-14 КЖИ-МС4

Изделие соединительное

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,8кг	6/м

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

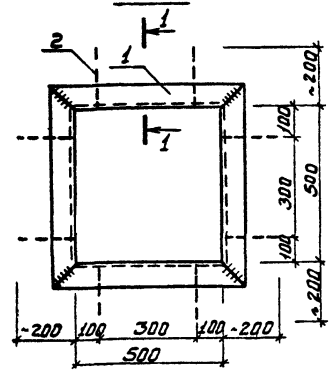
Н.контр.	Лоуцкер	
Инжен.	Сложенникина	
Гип	Лоуцкер	
Гл.констр.	Шапиро	
Нач.отд.	Красавин	

Копировал Боброва Формат 11

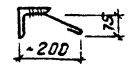
Типовой проект 902-3-14

Альбом IV

МН-3



Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
—		1		L75×8 ГОСТ 8509-72 ℓ=500мм	4	4.51кг
—		2		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=150	8	0,06кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз 1 - Вст3кп2 ГОСТ 380-71*
3. Материал детали поз 2 — сталь марки Вст3кп2
4. Сварку производить электродами типа Э-42, ГОСТ 9467-75, hш=6мм

ТП 902-3-14 КЖИ-МН3

Изделие закладное

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,5кг	6/м

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Н.контр.	Лоуцкер	
Инжен.	Сложенникина	
Гип	Лоуцкер	
Гл.констр.	Шапиро	
Нач.отд.	Красавин	

Копировал Боброва Формат 11

17669-04 22

gost.e-ecolog.ru