ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-11

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

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

АЛЬБОМ III

Строительная часть. Изделия

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-11

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

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

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Пояснительная записка.
Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, архитектурно-строительная части.
Альбом III - Строительная часть. Изделия.
Альбом IV - Электротехническая часть. Связь и сигнализация.
Альбом V - Заказные спецификации.
Альбом VI - Сметы

АЛЬБОМ III

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.

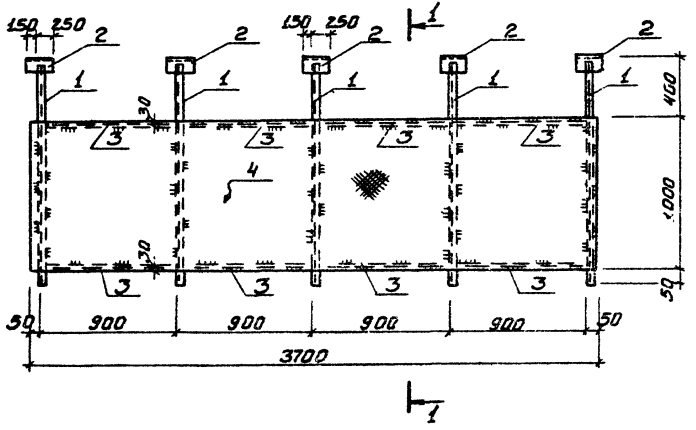
Разработан
проектным институтом
ЦНИИЭП инженерного оборудования
Главный инженер института А. Кетаов
Главный инженер проекта В. Локтюшин

				Привязан
Инв. №:				

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
12	т.п. 902-9-11 КЖИ-МП1	Площадка металлическая МП1	3	
12	БМ1	Балка БМ1	4	
12	М1÷М7	Изделие закладное М1÷М7	5	
12	М8, М9	Изделие закладное М8; М9	6	
12	Щ1	Щит металлический Щ1	7	
	Щ2	Щит металлический Щ2		
12	Р1	Решетка металлическая Р1	8	
	Р2	Решетка металлическая Р2		
12	МН6	Деталь закладная МН6	9	
	МН7	Деталь закладная МН7		
12	МН8	Деталь закладная МН8	10	
	МН9	Деталь закладная МН9		

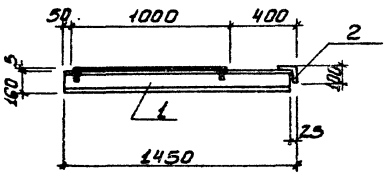
				ТП 902-9-11	КЖИ-ДО	
Н.контр.	Лоуцкер			СОДЕРЖАНИЕ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Инженер	Саранча						
ГИП	Лоуцкер				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	
Гл.констр.	Шапиро					
Нач.отд.	Красавин					

Копировала Боброва 17671-03 Формат: 12 3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		С16 ГОСТ 8240-72 ℓ=1450	5	20.5кг
Б4		2		L100×8 ГОСТ 8509-72 ℓ=400	5	5.0кг
Б4		3		-30×8 ГОСТ 103-76 ℓ=880	8	4.4кг
Б4		4		ст. рифл. ГОСТ 8568-77	3.7м²	40.5кг

Разрез 1-1

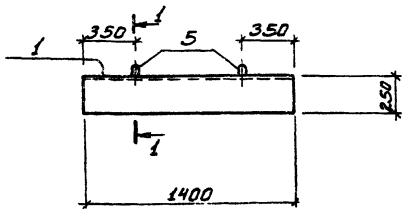


1. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
   Сварные швы h=6мм.
2. Площадку окрасить масляной краской для внутренних работ по ГОСТ 695-77
3. В графе примечание дана масса одной детали.

				ТП 902-9-11	КЖИ-МП1	
				ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ МП1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	318	1:25
Н. контр.	ЛОУЦКЕР				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
ИНЖ.	СТРОИГИН				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
ГИП	ЛОУЦКЕР					
ГЛ. КОНСТР.	ШАПИРО					
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН					

Копировала Боброва Формат: 12

17671-03 4



Разрез 1-1

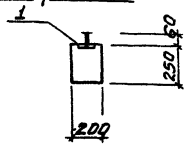
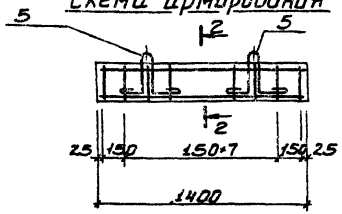
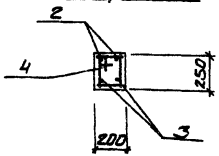


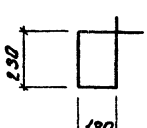
Схема армирования



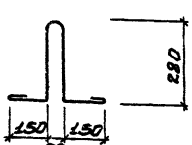
Разрез 2-2



поз. 4



поз. 5



1. Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
2. Защитный слой бетона - 25 мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Сборочные единицы		
		1	т.п. 902-9-11 кж мн6	Изделие закладное Мн6	1	
				Детали		
		2		ф10АIII ГОСТ 5.1459-72* Е=1380	2	
		3		ф18АIII ГОСТ 5.1459-72* Е=1380	2	
		4		хомут ф10АI ГОСТ 5781-75 Е=970	10	
		5		Петля подъемная ф10АI ГОСТ 5781-75 Е=100	2	
				Материал:		
				Бетон М 200	0.07	м³

Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Изделия арматурные									Всего
	Арматура класса									
	АI				АIII					
	ГОСТ 5781-75				ГОСТ 5.1459-72*					
	ф10			Итого	ф10	ф18				
Бм1	7.2			7.2	1.7	5.4			7.1	14.3

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

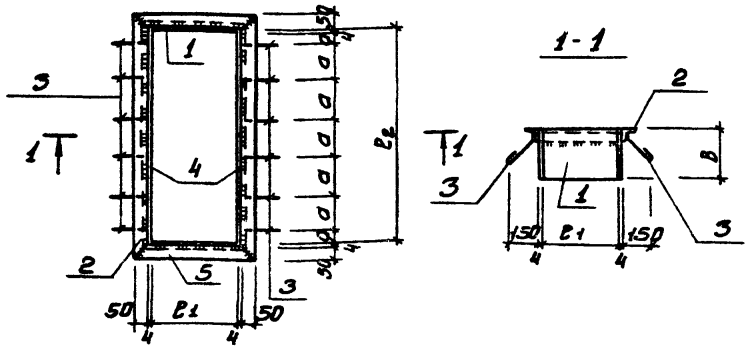
ТП 902-9-11 КЖИ-БМ1

БАЛКА БМ1

Стадия	Масса	Масштаб
Р		б/м
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: 17671-03 5



Марка	Размеры мм					Позиция					Масса
	a	в	c	ℓ1	ℓ2	1	2	3	4	5	
М1	250	120	23	525	1045	2	2	10	2	2	25.98
М2	250	120	23	1045	1045	2	2	10	2	2	33.82
М3	250	120	75	980	900	2	2	8	2	2	30.34
М4	250	120	100	980	2700	2	2	22	2	2	58.06
М5	250	120	3	505	1255	2	2	12	2	2	28.70
М6	250	120	45	1644	590	2	2	6	2	2	35.62
М7	250	120	75	1644	900	2	2	8	2	2	27.90

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали
2. Материал деталей – ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Детали		
				М1		
		1		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=533 мм	2	2.01 кг
		2		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1153 мм	2	4.35 кг
		3		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=200	10	0.04 кг
		4		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1045	2	3.94 кг
		5		L60×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=633	2	2.39 кг
				М2		
		1		-120×4 ГОСТ 103-75 ℓ=1053 мм	2	3.97 кг
		2		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1153 мм	2	4.35 кг
		3		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=200 мм	10	0.04 кг
		4		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1045 мм	2	3.94 кг
		5		L60×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1153 мм	2	4.35 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				М3		
Б4		1		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=988 мм	2	3.72 кг
Б4		2		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1008 мм	2	3.8 кг
Б4		3		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=200 мм	8	0.04 кг
Б4		4		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=900 мм	2	3.39 кг
Б4		5		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1088 мм	2	4.1 кг
				М4		
Б4		1		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=988	2	3.72 кг
Б4		2		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=2808 мм	2	10.59 кг
Б4		3		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=200 мм	22	0.04 кг
Б4		4		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=2700 мм	2	10.18 кг
Б4		5		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1088 мм	2	4.1 кг
				М5		
Б4		1		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=513 мм	2	1.93 кг
Б4		2		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1363 мм	2	5.14 кг
Б4		3		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=200 мм	12	0.04 кг
Б4		4		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1255 мм	2	4.73 кг
Б4		5		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=613	2	2.31 кг
				М6		
Б4		1		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1652 мм	2	6.23 кг
Б4		2		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=698 мм	2	2.63 кг
Б4		3		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=200 мм	6	0.04 кг
Б4		4		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=590 мм	2	2.22 кг
Б4		5		L60×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1752 мм	2	6.81 кг
				М7		
Б4		1		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1652 мм	2	6.23 кг
Б4		2		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1008 мм	2	3.8 кг
Б4		3		ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=200 мм	8	0.04 кг
Б4		4		-120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=900 мм	2	3.39 кг
Б4		5		L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=175 мм	2	6.61 кг

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Краснова	
Инж.	Стронгин	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 902-9-11 КЖИ-М1 ÷ М7

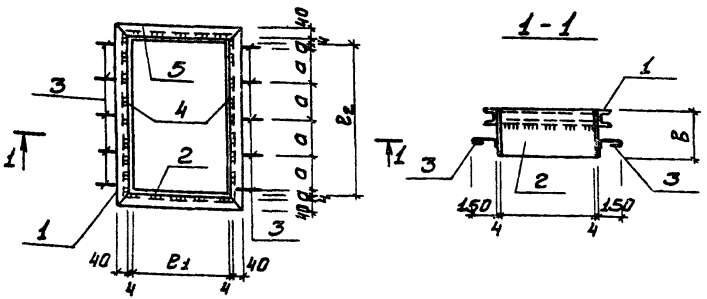
Изделие закладное (М1 ÷ М7)

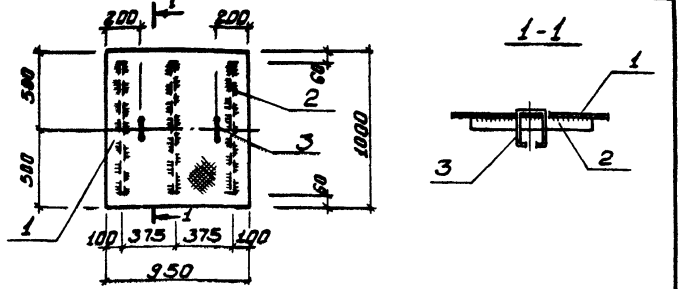
Стадия	Масса	Масштаб
	см. табл.	Б/М
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: 12

17671-03 6


1-1
1
2
3
4
5
40
40
40
40
4
4
4
4
150
150
B
a
a
a



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Рифленая ст. δ=5мм ГОСТ 8568-77* 0,95м²	1	40,1 кг
		2		-40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=380	3	2,7 кг
		3		ф10 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*

Н. контр.	Лоуцкер		
Проверил	Краснова		
Инженер	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

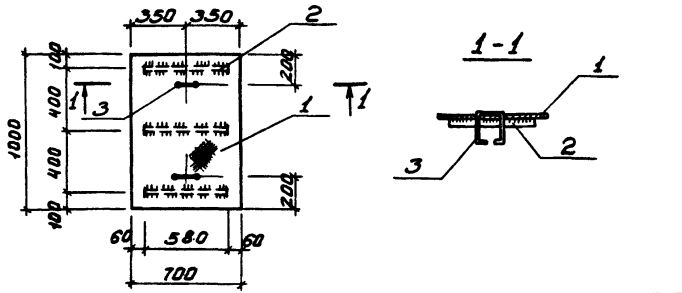
ТП 902-9-11 КЖИ-Щ1

Щит металлический Щ1

Стадия	Масса	Масштаб
Тр	43,4	1:25
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: 11



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Рифленая ст. δ=5мм ГОСТ 8568-77* 0,7м²	1	29,6 кг
		2		-40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=580	3	1,8 кг
		3		ф10 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*

Н. контр.	Лоуцкер		
Проверил	Краснова		
Инженер	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-9-11 КЖИ-Щ2

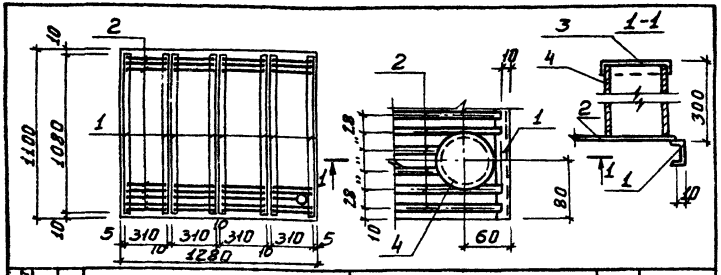
Щит металлический Щ2

Стадия	Масса	Масштаб
Тр	32,0 кг	1:25
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: 11

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		⊏12 ГОСТ 8240-72 ℓ=1080	8	11,23 кг
Б4		2		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=290	156	0,12 кг
Б4		3		Съемная крышка ГОСТ 103-76 δ=0,5мм	1	0,10 кг
Б4		4		Труба dy=80 ГОСТ 3262-75 ℓ=300	1	2,50 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

Н. контр.	Лоуцкер	
Инженер	Саранча	
Провер.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

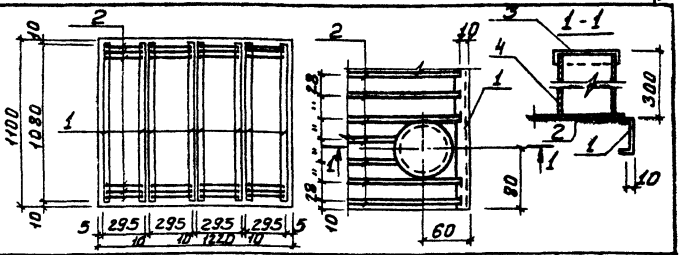
ТП 902-9-11 КЖИ-Р1

РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ Р1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	111,1	1:25
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		⊏12 ГОСТ 8240-72 ℓ=1080	8	11,23 кг
Б4		2		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=275	156	0,11 кг
Б4		3		Съемная крышка δ=5 мм ГОСТ 103-76	1	0,10 кг
Б4		4		Труба dy=80 ГОСТ 3262-75 ℓ=300	1	2,50 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

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

Н. контр.	Лоуцкер	
Инженер	Саранча	
Провер.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

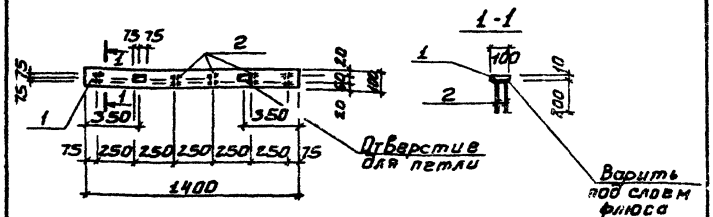
ТП 902-9-11 КЖИ-Р2

РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ Р2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	109,6 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-100×10 ГОСТ 103-76 ℓ=1400	1	11.0 кг
Б4		2		ф10 А-III ГОСТ 5781-82* ℓ=200	12	0.1 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.

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Саранча		
Проверил	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шалимов		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-9-11 КЖИ-МН6

Деталь закладная МН6

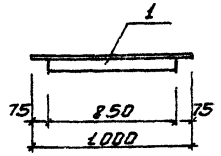
Стадия	Масса	Масштаб
Р	12.2	1:25
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: А4

Альбом типовой проект 902-9-11

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-75×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=100	1	5.80 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.

Н. контр.	Лоуцкер		
Инжен	Саранча		
Провер	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шалимов		
Нач. отд.	Красавин		

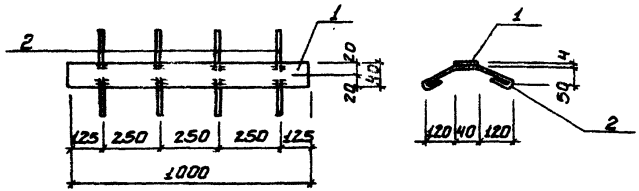
ТП 902-9-11 КЖИ-МН7

Деталь закладная МН7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5.8 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат: А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-40×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1000	1	1.3 кг
		2		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=300	4	0.5 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Саранча		
Вед. инж.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шалимо		
Нач. отд.	Краснова		

ТП 902-9-11 КЖИ-МН8

Деталь закладная МН-8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3.3	Б/м
Лист	Листов	

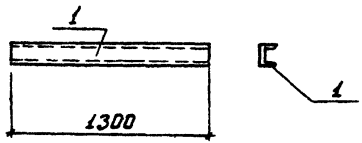
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат А2

Альбом

Типовой проект 902-9-11

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		с 12 ГОСТ 8240-72 ℓ=1300	1	13.5 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Саранча		
Вед. инж.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шалимо		
Нач. отд.	Краснова		

ТП 902-9-11 КЖИ-МН9

Деталь закладная МН 9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13.5	Б/м
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат А2

17671-03

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва, А-445, Смольная ул., 22
Сдано в печать II 1982г.
Заказ № 1686 Тираж 650 экз.

gost.e-ecolog.ru