ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-18

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 400; 700 $м^3$/СУТКИ

АЛЬБОМ II

Строительная часть. Изделия

17895-02
ЦЕНА 0-49

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-18

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 400; 700 $м^3$/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Технологическая часть, нестандартизированное оборудование. Строительная часть.

Альбом II - Строительная часть. Изделия.

Альбом III - Сметы

Альбом IV - Ведомость потребности в материалах.

АЛЬБОМ II

Утвержден Госгражданстроем
Приказ №:141 от 29 Апреля 1981 г.
Рабочие чертежи введены в действие
институтом ЦНИИЭП инженерного оборудования
Приказ №:119 от 27 ноября 1981 г.

Разработан
проектным институтом
ЦНИИЭП инженерного оборудования.

Главный инженер института А. Кетов
Главный инженер проекта М Сирота

				Привязан
Инв. №:				

17895-02 2

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
3	Т.п.902- КЖИ-ПС3	Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К1А)	
	Т.п.902- КЖИ-ПС4	Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1Б)	
4	Т.п.902- КЖИ-КС2	Кольцо стеновое КС2 (КЦ-10-9А)	
	Т.п.902- КЖИ-Б1	Балка	
5	Т.п.902- КЖИ-Б2, Б3	Балка	
	Т.п.902- КЖИ-ПТ1; ПТ2	Лоток, металлическая площадка	
6	Т.п.902- КЖИ-ПМ1	Площадка	
	Т.п.902- КЖИ-Щ1; Щ4	Щит струенаправляющий	
7	Т.п.902- КЖИ-Щ1; Щ4 СБ	Щит струенаправляющий	
	Т.п.902- КЖИ-Щ2; Щ5	Щит струенаправляющий	
8	Т.п.902- КЖИ-Щ2, Щ5 СБ	Щит струенаправляющий	
	Т.п.902- КЖИ-Щ3, Щ6	Щит струенаправляющий	
9	Т.п.902- КЖИ-Щ3, Щ6 СБ	Щит струенаправляющий	
	Т.п.902- КЖИ-Щ7	Водослив зубчатый	
10	Т.п.902- КЖИ-МН1	Изделие закладное	
	Т.п.902- КЖИ-КП1	Каркас пространственный	
11	Т.п.902- КЖИ-КП1-С1	Сетка	
	Т.п.902- КЖИ-КП1-С2	Сетка	

Н.контр.	Лоуцкер		
Ст.инж.	Куманова		
Тип	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 902-3-18 КЖИ-ДО

Содержание листов альбома

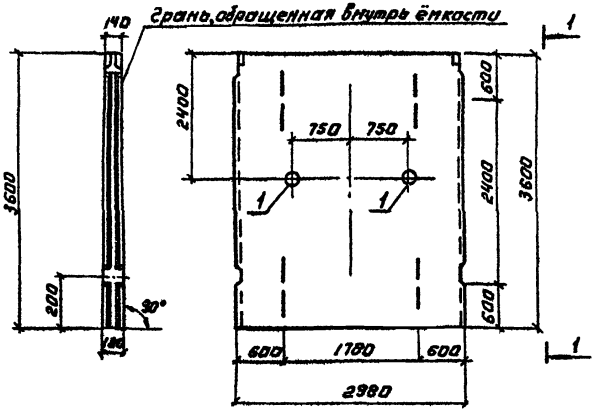
Стадия	Лист	Листов
Р		

Лист | Листов

ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Логинова 17895-02 3 Формат: 12

Вид 1-1



Типовой проект 902-4 Альбом

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып. 3	Панель стеновая ПС-2-36-К1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 3.901-5	Сальник Ду 150	2	20,0 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.
3. Панель ПС3 отличается от серийной только наличием сальников.

Н. контр.	Лоуцкер		
Чертил.	Вертикова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Арасавин		

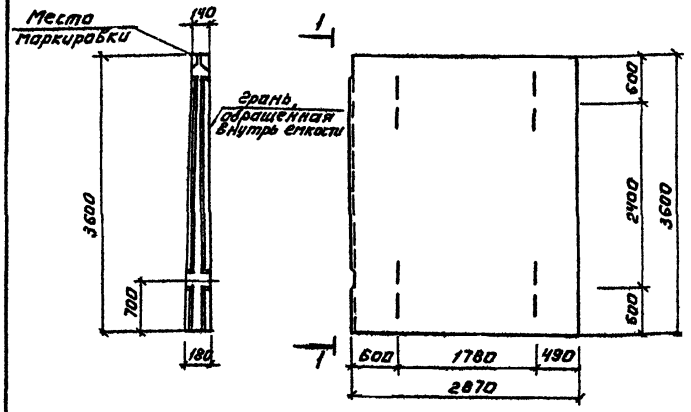
ТП 902- КЖИ-ПС3

Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К1А)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,28т	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Вид 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып. 3	Панель стеновая ПС2-36-К1		

Панель ПС4 отличается от серийной укороченной длиной.

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

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

Т.П. 902-3-18 КЖИ-ПС4

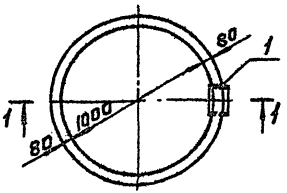
Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1Б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,23т	1:50
Лист	Листов:	

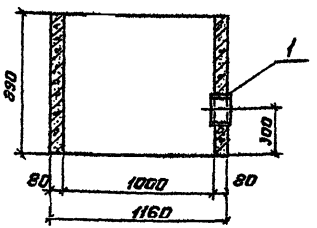
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Аксинова 17895-02 4 Формат: 12

План.



Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация.		
			Серия 3.900-3, Вып. 7 часть I	Кольцо стеновое КЦ-10-9	1	600 кг
				Дополнительные сборочные единицы.		
		1	Серия 3.901-5	Сальник Ду=200	1	27,2 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. В месте установки сальника арматуру прорезать и приварить к корпусу сальника.
3. Кольцо КС2 отличается от серийного только наличием сальника.

Н. контр.	Лоцкер		
Инженер	Смирнова		
ГИП	Лоцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902- КЖИ-КС2

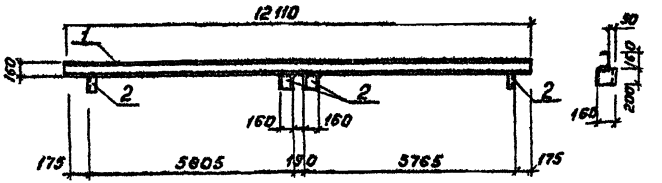
Кольцо стеновое КС2 (КЦ-10-9А)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	627,2кг	1:1
Лист	Листов: 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 902-4 Альбом

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		⊏16 ГОСТ 8240-72 ℓ=12110	1	173,0 кг
		2		⊏16 ГОСТ 8240-72 ℓ=200	4	6,9 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=6 мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
4. Материал деталей Ст3кп2 по ГОСТ 380-71.*

Н. контр.	Лоцкер		
Чертеж	Бертикова		
ГИП	Лоцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-18 КЖИ-61

Бадья

Стадия	Масса	Масштаб
Р	185,0кг	
Лист	Листов: 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

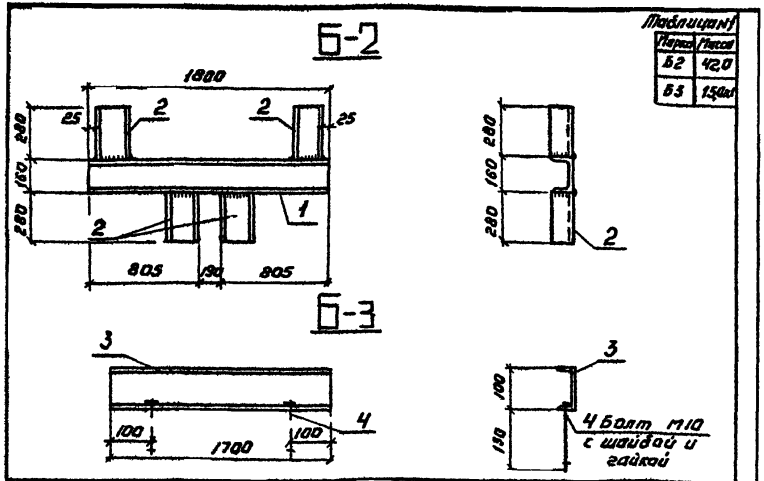


Таблица №1

Марка	Масса
Б2	42,0
Б3	15,0кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				Б-2		
		1		С16 ℓ=1800 ГОСТ 8240-72	1	25,6 кг
		2		С16 ℓ=280 ГОСТ 8240-72	4	4,0 кг
				Б-3		
		3		С10 ℓ=1700 ГОСТ 8240-72	1	14,6 кг
		4		Болт М10 с шайбой и гайкой ℓ=150 ГОСТ 15589-70*	2	0,2 кг

1. Сварку вести электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=6мм.
2. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
3. Материал деталей Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71.

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Смирнова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902- КЖИ-Б2 Б3

Балка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	

Лист: | Листов:

ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 902-1 льбом

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

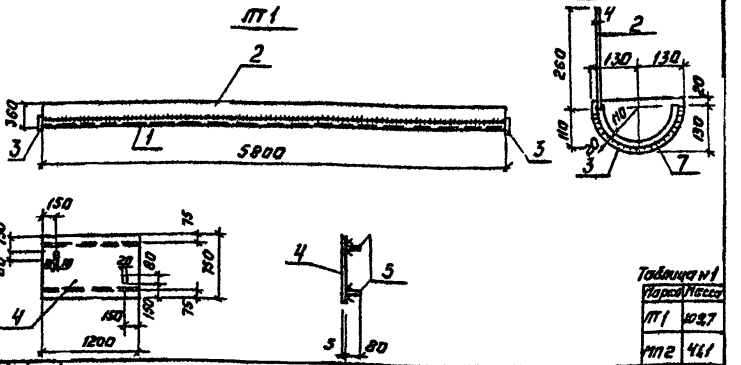


Таблица №1

Марка	Масса
ЛТ1	109,7
ЛТ2	41,1

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				ЛТ1		
		1		1/2 трубы Дн=219×4 ℓ=5800 ГОСТ 10704-76	1	61,5 кг
		2		-260×4 ГОСТ 103-76 ℓ=5800	1	47,0 кг
		3		-150×4 ГОСТ 103-76 ℓ=260	2	1,2 кг
				ЛТ2		
		4		Рифленая сталь δ=5 ГОСТ 8568-77 3×0,5	1	38,1 кг
		5		80×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1200	2	3,0 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=4мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
4. Материал деталей Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*.

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

ТП 902-3-18 КЖИ-ЛТ1; ЛТ2.

Лоток. Металлическая площадка

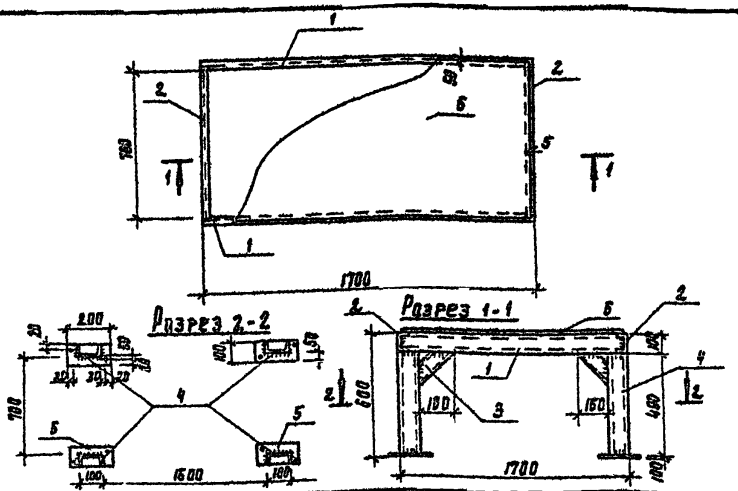
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	

Лист: | Листов

ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Логинова

17895-02 6



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		С10 ℓ=1700 ГОСТ 8240-72	2	14.5 кг
		2		С10 ℓ=700 ГОСТ 8240-72	2	6.0 кг
		3		С10 ℓ=220 ГОСТ 8240-72	4	1.9 кг
		4		С10 ℓ=490 ГОСТ 8240-72	4	4.3 кг
		5		-100×10 ℓ=200 ГОСТ 103-76	4	1.6 кг
		6		-800×5 ℓ=1680 ст. Рифл. ГОСТ 8568-77	1	56.0 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного элемента
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=6 мм
3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской по ГОСТ 8292-75.
4. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки Вст 3 кп 2 по ГООТ 380-71*.

Н. контр.	Лоуцкер		
Чертежн.	Вертикова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902 КЖИ-ПМ 1

Площадка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	128.2 кг	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 902-4-1680И

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			Т. п. 902. КЖИ-Щ1, Щ4 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1		L50×5 ℓ=1480 ГОСТ 8502-72	2	5.6 кг
		2		L50×5 ℓ=2880 ГОСТ 8509-72	1	10.9 кг
		3		L50×5 ℓ=1480 ГОСТ 8509-72	1	5.6 кг
		4		Асбестоцементный лист δ=6. 2880×1500 ГОСТ 18124-75*	1	59 кг
		5		Болт ГОСТ 7798-70* М10×35	14	0.034 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей Вст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине вариваемых элементов.
5. Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов во избежание влажностных деформаций.

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

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

ТП 902-3-18 КЖИ-Щ1, Щ4

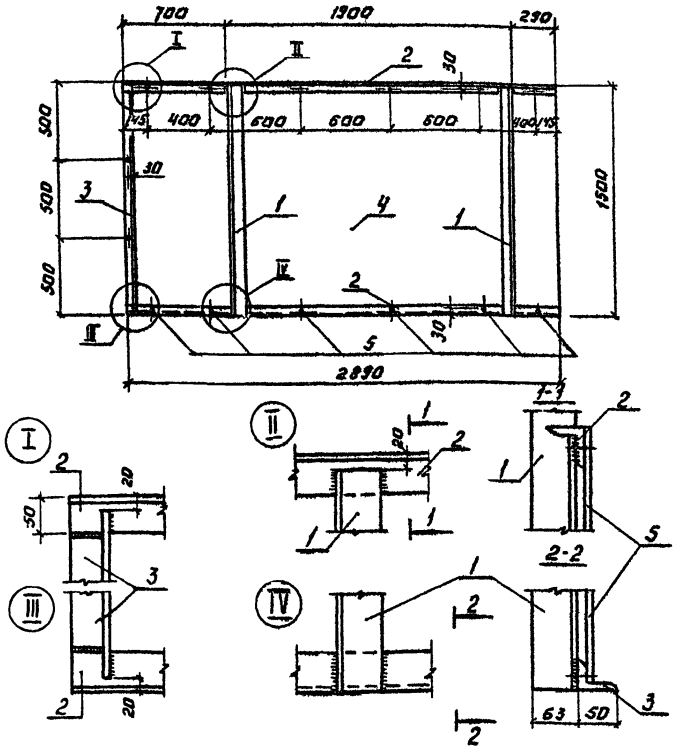
Щит струенаправляющий

Стадия	Лист	Листов
Р		

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17895-02 7

Щ1 - изображено
Щ-4 - (зеркальное отражение)



				ТП 902-	КЖИ-Щ1; Щ4 Сб		
				Щит струенаправляющий	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	87,2 кг	
					Лист:	Листов:	
Н. контр.	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Инжен.	Смирнова						
ГИП	Лоуцкер						
Гл. констр.	Шапиро						
Нач. отд.	Красавин						

Типовой проект 902-
Альбом

Согласовано:

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			КЖИ-Щ2, Щ5 Сб	Сборочный чертеж.		
				Детали.		
		1		L63×6 ℓ=2160 ГОСТ 8509-72	2	8,1 кг
		2		L50×5 ℓ=2890 ГОСТ 8509-72	1	10,8 кг
		3		L50×5 ℓ=2390 ГОСТ 8509-72	1	8,9 кг
		4		L50×5 ℓ=1540 ГОСТ 8509-72	1	5,8 кг
		5		Асбестоцементный лист Б=6 2890×1300 ГОСТ 18124-75*	1	59 кг
		6		Болт ГОСТ 7798-70* М10×35	12	0,034 кг

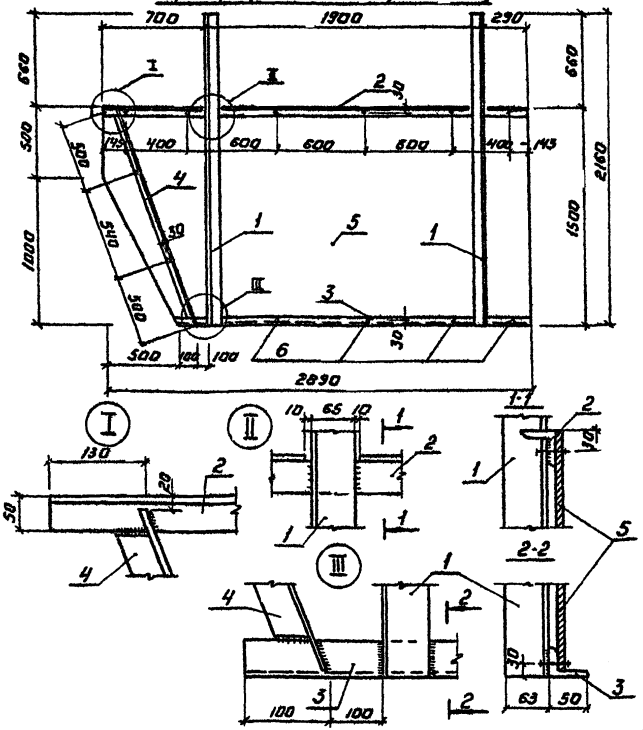
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей - В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71*.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-76.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание влажностных деформаций.

				ТП 902-3-18	КЖИ-Щ2, Щ5		
Н. констр.	Лоуцкер			Щит струенаправляющий	Стадия	Лист	Листов
Инжен.	Смирнова				Р		
ГИП	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Шапиро						
Нач. отд.	Красавин						

Копировал: Лугинова 17895-02 8 Формат:

Щ2 - изображено

Щ5 - (зеркальное отражение)



Типовой проект 902-1-18.84

Согласовано:

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			КЖИ-Щ3, Щ6 Сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1		∠50×5 ℓ=1480 ГОСТ 8509-72	2	5,6 кг
		2		∠50×5 ℓ=2890 ГОСТ 8509-72	1	10,8 кг
		3		∠50×5 ℓ=2390 ГОСТ 8509-72	1	8,9 кг
		4		∠50×5 ℓ=1540 ГОСТ 8509-72	1	5,8 кг
		5		Асбестоцементный лист 6×6 2890×1500 ГОСТ 18124-75*	1	59 кг
		6		Болт ГОСТ 7798-70* М10×35	12	0,034 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей Ст3 кп 2 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. Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание влажностных деформаций.

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

ТП 902- КЖИ-Щ2,Щ5 Сб

Щит струенаправляющий

Стадия	Масса	Масштаб
Р	101,1 кг	

Лист | Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат: 11

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

ТП 902-3-18 КЖИ-Щ3, Щ6

Щит струенаправляющий

Стадия	Масса	Масштаб

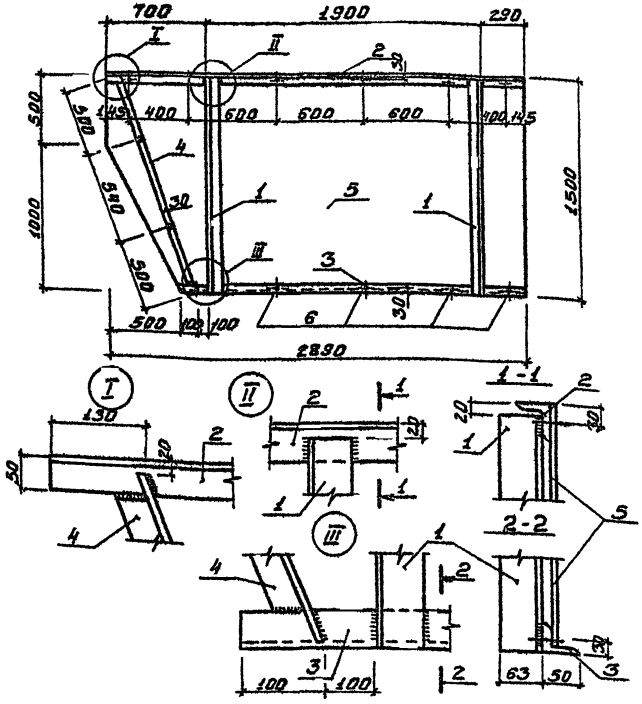
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

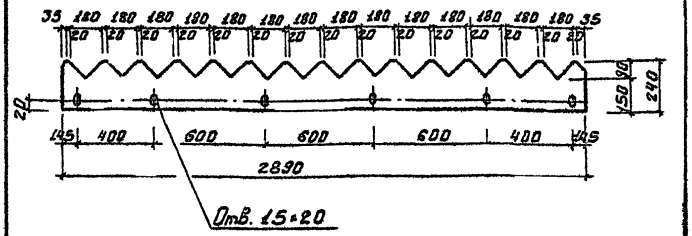
Копировал: Логинова

17895-02 9

Формат: 11

Щ3 - изображено
Щ6 - (зеркальное отражение)





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
		1		Фанера δ=8 мм	1	4.5 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Материал детали-многослойная фанера δ=8 мм марки ФСФ по ГОСТ 5.1494-72*.

Типовой проект 902-
Альбом

Согласовано:

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

Н. контр.	Лоуцкер	
Инженер	Сумарнова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 902- КЖИ-Щ3, Щ6 Сб

Шаг
Струенаправляющий

Стадия	Масса	Масштаб
Р	96,1 кг	

Лист | Листов

ЦНИИЭП
Инженерного оборудования
г. Москва

Копировал Боброва Формат

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

ТП 902-3-18 КЖИ-Щ7

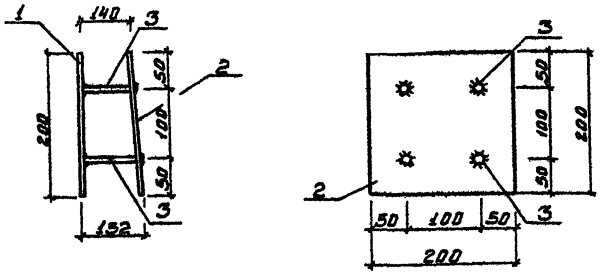
Водослив
зубчатый

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,5	1:20

Лист | Листов

ЦНИИЭП
Инженерного оборудования
г. Москва

17895-02 10 Копировал Боброва Формат:



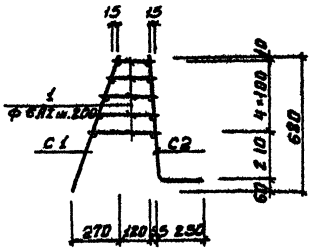
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
		1		-200×8 ГОСТ 103-76 ℓ=200	1	0.5 кг
		2		-200×8 ГОСТ 103-76 ℓ=200	1	0.5 кг
		3		ф8 AIII ГОСТ 5781-75	4	0.07 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал детали поз. 1,2 - Вст.3кп2 ГОСТ 380-71*.
4. Материал детали поз. 3 - сталь марки 35ГС.
5. В пластине поз. 2 развенковать отверстия для пропуска стержней поз. 3.

		ТП 902-	КЖИ-МН1		
Н. контр.	Лоуцкер	Изделие закладное	Стадия	Масса	Масштаб
Чертеж	Вертикова		Р	1,28 кг	
ГИП	Лоуцкер		Лист	Листов	
Гл. конс.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин				

Копировал Боброва Формат

Типовой проект 902-1-1.90



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				КП1		
				Сборочные единицы		
			ТП 902- КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	1	15.5 кг
			КЖИ-КП1-С2	Сетка арматурная С2	1	39.4 кг
БК		1		ф8 AIII ГОСТ 5781-75 Вср=200	70	0.057 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал поз. 1 - сталь марки Вст3кп2.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С1 и С2 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН393-78.

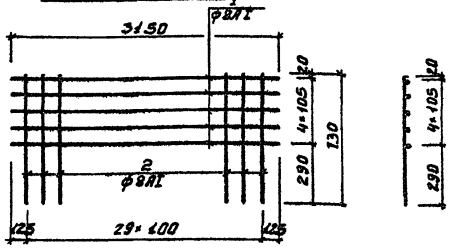
		ТП 902-3-18	КЖИ-КП1		
Н. контр.	Лоуцкер	Каркас пространственный	Стадия	Масса	Масштаб
Инженер	Лаженкина		Р	58,9 кг	1:20
ГИП	Лоуцкер		Лист 1	Листов 3	
Гл. конс.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин				

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

17895-02 11 Копировал Боброва Формат

Марка С1 | Масса кг 15.5

Развертка 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1.24 кг
Б4		2		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=730	30	0.31 кг

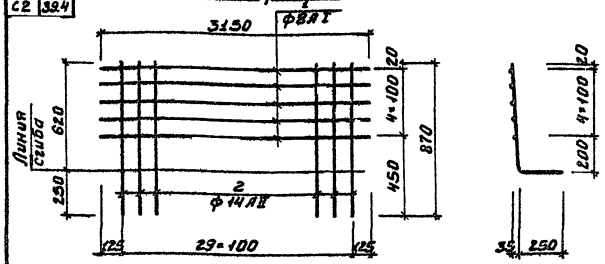
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1,2 - сталь марки Вст3 кп2.
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Типовой проект 902-3-18 Альбом VIII

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

Марка С2 | Масса кг 39.4

Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1.24 кг
Б4		2		ф14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=870	30	1.1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал поз.1 - сталь марки Вст3 кп2; поз.2 сталь марки Вст5 пс2.
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-175, Сретенка ул., 22

Сдано в печать VII 1962.

Заказ № 7830 Тираж 630

gost.e-ecolog.ru