

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-351

ЗДАНИЕ РЕШЕТОК ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

проектный расходностью **10, 17 и 25** тысяч/сутки

А ЛЬ Б О М IV
С Т Р О И Т Е Л Ь Н Ы Е И З Д Е Л И Я

18119-04
ц е н а 025

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-351

ЗДАНИЕ РЕШЕТОК ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

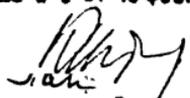
ПРОДУКЦИОННОЙ СМЕРЬЮСТЬЮ **10, 17 и 25** ТЫСЯЧ/СУТКИ

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 1981 г.
Рабочие чертежи введены в
действие ЦНИИЭП инженерного
оборудования
Приказ № 6 от 18 февраля 1982 г.

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА


А. Котаев
Т. Наринь

Листов VI

Титульный проект 902-2-351

Формат	Обозначение		Наименование	Стр.	Примеч.
	т.п. 902	КЖИ	Ведомость листов	2	
И	т.п. 902	КЖИ-ВН	Подушка опорная	3	
И		-ОП-СВ	подушка опорная ОП-СВ	4	
И		-ОП1-С1	сетка арматурная С1	5	
И		-Щ1;Щ2	ЩИТ ПЕРИМЕТРИЧЕСКИЙ Щ1; Щ2	6	
И		-Щ3;	ЩИТ ПЕРИМЕТРИЧЕСКИЙ Щ3	7	
И		-Щ4	ЩИТ ПЕРИМЕТРИЧЕСКИЙ Щ4	8	
И		-МН4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКРЕПНОЕ МН4	9	
И		-МН5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКРЕПНОЕ МН5	10	
И		-МН6	ИЗДЕЛИЕ ЗАКРЕПНОЕ МН6	11	

Имя, № подл., Подпись, и дата
 Подпись: [Signature]
 Дата: [Blank]

И.КОНТР.	Лопухов	[Signature]
ПРОСБ.	Корсаков	[Signature]
И.ИЗ.	Сараева	[Signature]
Г.И.И.	Лопухов	[Signature]
Г.А.ОБС.	Шалимов	[Signature]
И.КОНТ.	Красавин	[Signature]

тп 902-2-351

КЖИ-АО

Ведомость листов

Страниц	Лист	Листов
Р/П		1
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

18119-04 3 Формат И

Альбом VI

Титулов проект 902-2-351

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			Т.п. 902- КЖИ-ОП1-СФ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		З.100-В/16	Изделие закладное ИИ1-Ю	1	
И	2		Т.п. 902- КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	
				<u>Детали</u>		
И	3 ^в			Лытя Φ ВАЗ ГОСТ 1217-86-100 подъемная 8 ст 3412	2	0,27 кг
				<u>Материал</u>		
				Бетон М.200		0,12 м ³

*) Лист 3 - см. эскиз.

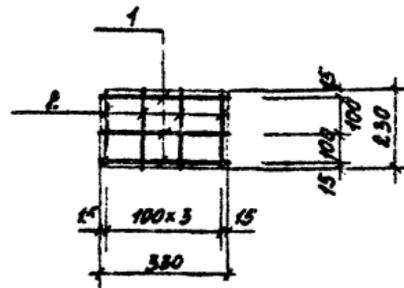


Имя, № табл. Подпись и дата Выходной №

И. КОНТР. ЛОЗЦЕР			Т.п. 902-2-351			КЖИ-ОП1		
Провер. КРАСНОВА			Опорная подмышка ОП 1			Страна Инст Инств.		
И.и.в. САВАНЧА						РУ		
Г.И.П. ЛОЗЦЕР			ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва					
Ср. конст. ШАЦИРО								
Нач. отд. КРАСЯВИН								

18119-09 4 Формат И

Фр 308 VI



Типовой проект 902-2-351

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

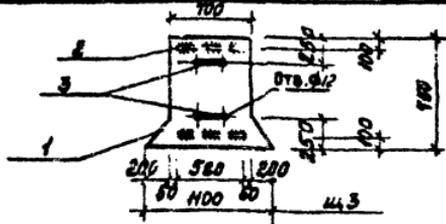
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал - ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4008-68 и СН 393-78.

Лист № 001. Подпись и дата

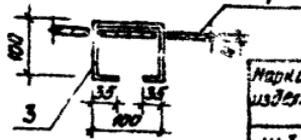
		№ 902-2-351		КЖИ		
И. КОМП. Т. КОМП. Д. КОМП.	ПОУЦЕР КРАСНОВА САРАНЧА ПОУЦЕР И. А. ПИВОВ КРАСНИН	<i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i> <i>[Signature]</i>	Сетка арматурная	СТАНД.	МАССА	МАСШТАБ
				РП	0,42 кг	5/М
			Лист 1		Листов 1	
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ г. Москва			

18119-04-6 Формат И

Альбом VII



ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ
ЩЗ



Марка металла	Масса кг
ЩЗ	26,3

Типовой проект 902-2-351

Формат	Площ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			ЩЗ		
Ф4	1		ст. выделенная $\delta=5$ мм ГОСТ 8568-79 $\sigma=0,5$ мм ²	1	24,2 кг.
Б1	2		-40x4 ГОСТ 103-76 $\delta=5$ мм	2	0,73 кг.
Б4	3		ФЮА1 ГОСТ 5781-75 $\delta=400$	3	0,3

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал деталей в ст3кл2 по ГОСТ 380-71.
3. Сварку производить электродом 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 685-77) по оверпутровке.

Лист № 1 из 1. Подпись К. Аста. (Взам. инв. №)

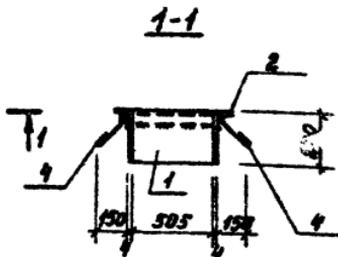
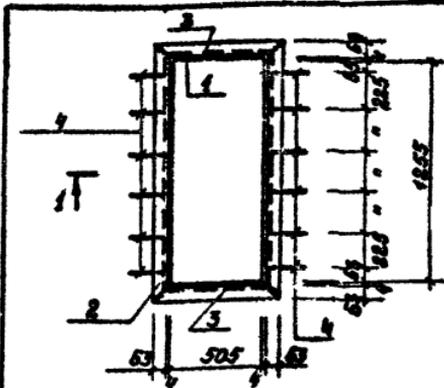
Тп 902-2-351		КЖИ-ЩЗ	
Щит МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЩЗ	СТАЛИ	МАССА	МАШТАБ
	РЛ	СМ. ТАБЛИЦЫ	Д/М
	Лист 1	Листов 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

18119-04 8

Формат 41

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351



Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Диаметр мм
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
84	1			-200x4 ГОСТ 103-78 $\rho=3520$	4	44,2 мм.
84	2			L63x6 ГОСТ 8509-78 $\rho=1390$	2	7,96 мм.
84	3			L63x6 ГОСТ 8509-78 $\rho=640$	8	3,86 мм.
84	4			Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 $\rho=200$	12	0,5 мм.

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 635-77) по взвешивке.

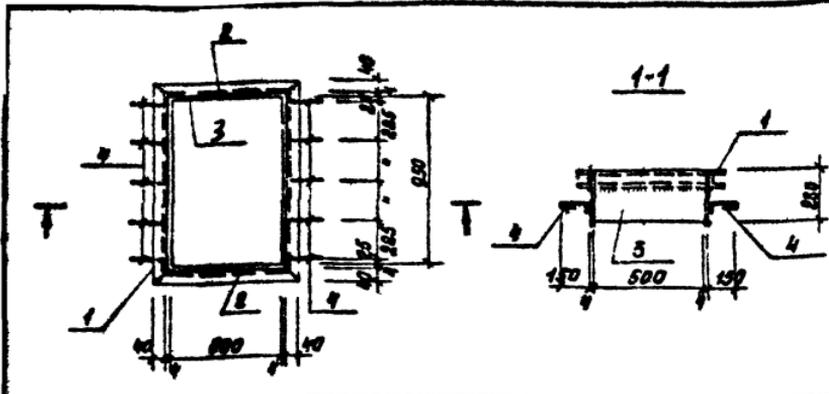
Имя, отчество, фамилия, должность, подпись, дата

		тп 902-2-351		КЖИ-МНЧ	
		ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МНЧ		СТАДИЯ	МАССА
				РП	73,4 кг
				МАСШТАБ	1:25
				Лист 1	Листов 1
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

И.КОНТР.	ПОУЧКОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	КОСАКОВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖ.	САРАНЧУ	<i>[Signature]</i>
ГИП	ДОУЦКОВ	<i>[Signature]</i>
УВ.КОМЕТ.	ШАПИРОВА	<i>[Signature]</i>
МЕХАТ.	КОСАКИН	<i>[Signature]</i>

18119-04 10 Формат 11

Альбом VI



Типовой проект 902-2-351

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Л в ГОСТ 8240-72 $L=3100$	1	22,0 кг
Б4	2			-280x4 ГОСТ 8509-72 $L=1040$	2	9,15 кг
Б4	3			-280x4 ГОСТ 8509-72 $L=690$	2	6,10 кг
Б4	4			Ф68I ГОСТ 5781-75 $L=200$	10	904 кг

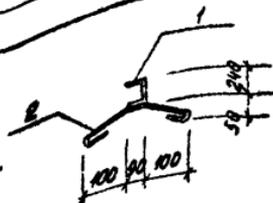
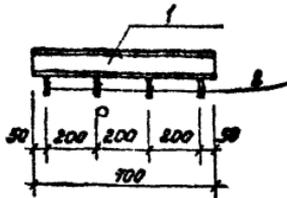
1. В спецификациях в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Металлические конструкции окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 635-77) по оштукатурке.

Имя, отчество, должность и дата

			№ 902-2-351	НЖИ-МН5		
И. КОНТ. Ярышев	Провер. Краснова	И.И.К. Саранча	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	СТАНЦИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Г.И.П. Поляков	Г.Я. КОНТ. Шалиро	И.А.С.А. Красавин		РП	56,5 кг	1:25
				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА.		

18113-04 11 ФОРМАТ И

Альбом 71



Типовой проект 902-2-351

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование Детали	Кол.	Примечание
Б4	1			Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 2-700	1	16,8 кг
Б4	2			ФБЛ ГОСТ 5781-75 2-40	4	0,09 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9487-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Закладное изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.

Изм. № подл. Подпись и дата Взм. инв. №

И. КОНТР.	ЛОЩКОВ	Л. П.
ПРОБВЕР.	КРАСНОВА	Л. П.
ИНЖ.	САРАНИНА	Л. П.
ГИП	ЛОУЦКЕР	Л. П.
ГР. КОНСТ.	ШАПИРО	Л. П.
ИМ. ОТД.	КРАСАВИН	Л. П.

№ 902-2-351

КЖИ-МНБ

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МНБ

СТАЛИН	МАССА	МАСШТАБ
ДП	17,1 кг	1:20
Лист 1		Листов 1
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		

18119-04

Формат 11

9/20

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Свердловский филиал

620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4

Заказ № 3653 Инв. № 1819-04 тираж 400

Сдано в печать 26.08 1982 г. цена 0-25