

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-351

# ЗДАНИЕ РЕШЕТОК ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 10, 17 и 25 ТЫСЯЧ/СУТКИ

АЛЬБОМ IV  
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДАНИЯ

18119-04  
ЦЕНА 025

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-2-351

# ЗДАНИЕ РЕШЕТОК ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

проектной производительностью **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. Кетаов  
Т. Маринь


1819-04 2



Лист VI

Титловый проект 902-2-351

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

И. КО-ТР.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗН. ИМ. Ч.
ПРОСБ.		
МНЖ.		
Г.М.И.		
Г.Р.КОМСТ.		
ИМ. СТ.		

И. КО-ТР.	ПОДПИСЬ	
ПРОСБ.	ПОДПИСЬ	
МНЖ.	ПОДПИСЬ	
Г.М.И.	ПОДПИСЬ	
Г.Р.КОМСТ.	ПОДПИСЬ	
ИМ. СТ.	ПОДПИСЬ	

т.п. 902-2-351

КЖИ-10

ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ

СТАДИЯ	ЛИСТ.	ЛИСТОВ
РП		1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

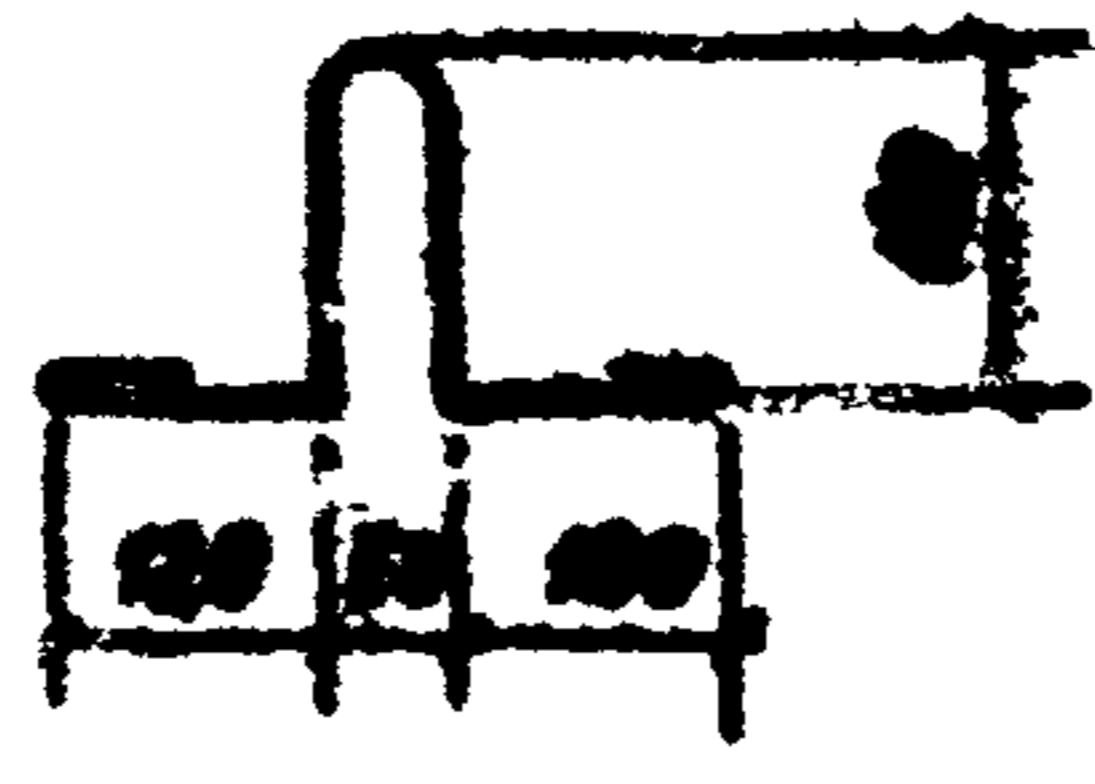
18119-04 3 ФОРМАТ И

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351

Формат	Зона	Воз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			Т.П. 902- КЖИ-ОП1-СВ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	3.100 - 6/76	Изделие закладное МН1-10	1	
И		2	Т.П. 902- КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	
				<u>Детали</u>		
В1		3 <sup>в</sup>		ЛЮСТА ПОВЕРХНЯЯ ФВА1 ГОСТ 1217-52-70 В С1 ЗЛП2	2	0,27 кг
				<u>Материал</u>		
				Бетон М.200	0,02 м <sup>3</sup>	

в) Лист 3-СМ. ЭКВИЗ.

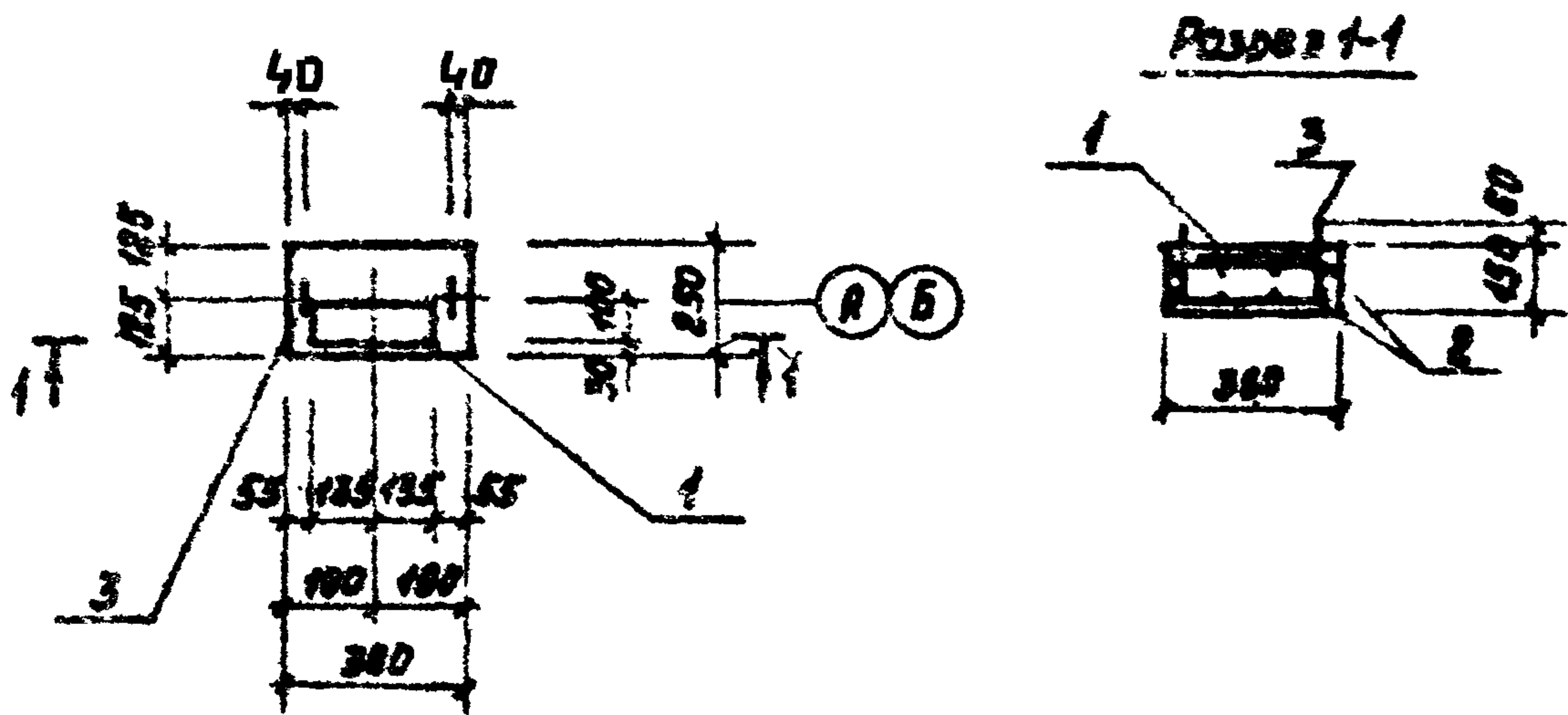


№ п. л. по ар. Подпись и дата ВЛАС. ЛИСТ. №:

И. КОМП. ЛОУЦКЕР			тп 902-2-351			КЖИ - ОП 1			
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>	Опорная подушка ОП 1	Страна	Лист	Листов.			
И. И. В.	САВАННА	<i>[Signature]</i>		РП					
Г. И. П.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					
С. В. КОНСТ.	ШАПКИН	<i>[Signature]</i>							
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	<i>[Signature]</i>							

18119-09 4 Формат И





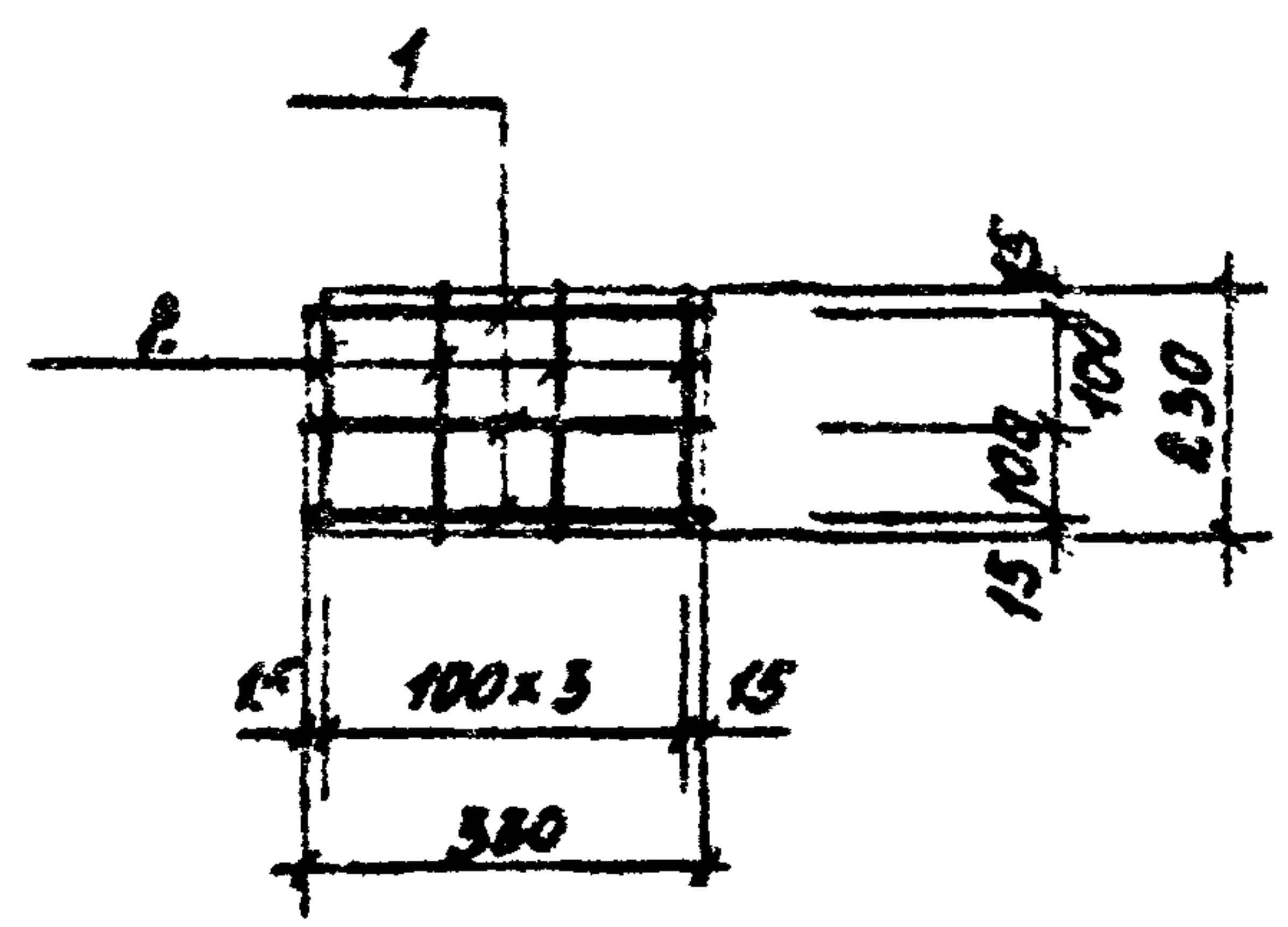
Ведомость расхода стали на один элемент, кг.

Марка	ИЗЯТЫЕ АРМАТУРНЫЕ		Всего	ИЗЯТЫЕ ЗАКРЕПНЫЕ		Всего
	Арматура класса			Арматура класса		
	А I			А I		
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	Ф8	Итого		Ф8	- Итого	
ОП 1	0,42	0,42	0,42	0,54	0,54	0,90

1. Защитный слой бетона - 30 мм.

Имя, № пола	Получено и дата	Взам. №	г. 902-2-351	КЖИ-ОП1-СБ	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ				
	Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР						ОП 1	РП	34кг	0/м
	ПРОВЕР.	КРАСНОВА						СВОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	Лист 1	Листов 1	
	ИНЖ.	САРАНИА									
	Г.И.П.	ЛОУЦКЕР									
	Г.В. КОНСТ.	ШАПИРО									
Имя, № пола	Имя, № пола	Имя, № пола			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-КОНСТРУКТИВНОЕ ОБЩЕСТВО Г. МОСКВА						

Ал 50м VI



Типовой проект 902-2-351

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		ФБАГ ГОСТ 5781-75 $\varnothing=330$	3	0,09 кг
	2		ФБАГ ГОСТ 5781-75 $\varnothing=230$	4	0,05 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Материя - В СТ 3 КП 2, ГОСТ 380-71\*.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4093-68 и СН 393-78.

Изм. № разл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	м 902-2-351		КЖИ	
			Сетка арматурная СТАЛИН РП Лист 1 ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва	Масса	Масштаб	
0,42 кг	б/м					
Лист 1		Листов 1				
И.контр.	Л.ОУЦКЕР	<i>Л.ОУЦКЕР</i>				
Провер.	Краснова	<i>Краснова</i>				
И.ж.	Саранча	<i>Саранча</i>				
Г.И.П.	Л.ОУЦКЕР	<i>Л.ОУЦКЕР</i>				
Гл. конст.	П.А.П.И.В.О.	<i>П.А.П.И.В.О.</i>				
Нах. диа.	Красавин	<i>Красавин</i>				

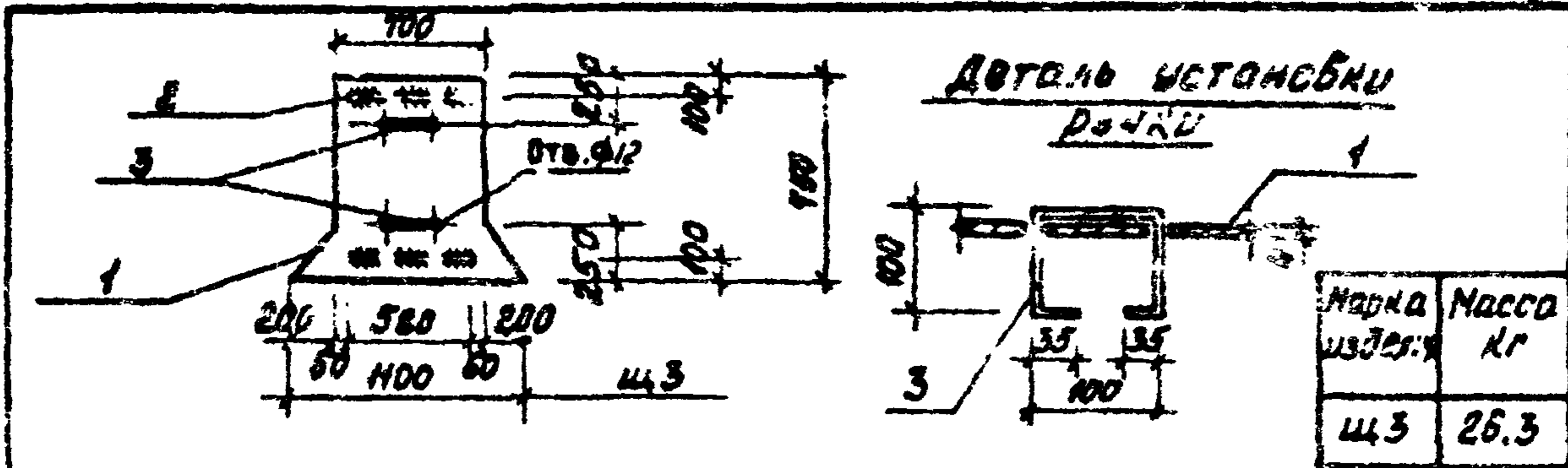
18119-04-6 Формат 11







Альбом VII



Типовой проект 902-2-351

Формат	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			ЩЗ		
Б4	1		ст. рифленая $\delta=5$ мм ГОСТ 8568-77 $\rho=0.57$ мм	1	24.2 кг.
Б4	2		-40x4 ГОСТ 103-76 $\rho=580$	2	0.73 кг.
Б4	3		Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 $\rho=400$	2	0.3

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей в ст3кл2 по ГОСТ 380-77.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9457-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. Металлические конструкции окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 605-77) по овершотке.

Ив. № по л. ПОЛПИСЬ И ДАТА (БЗМ. ИВ. №)

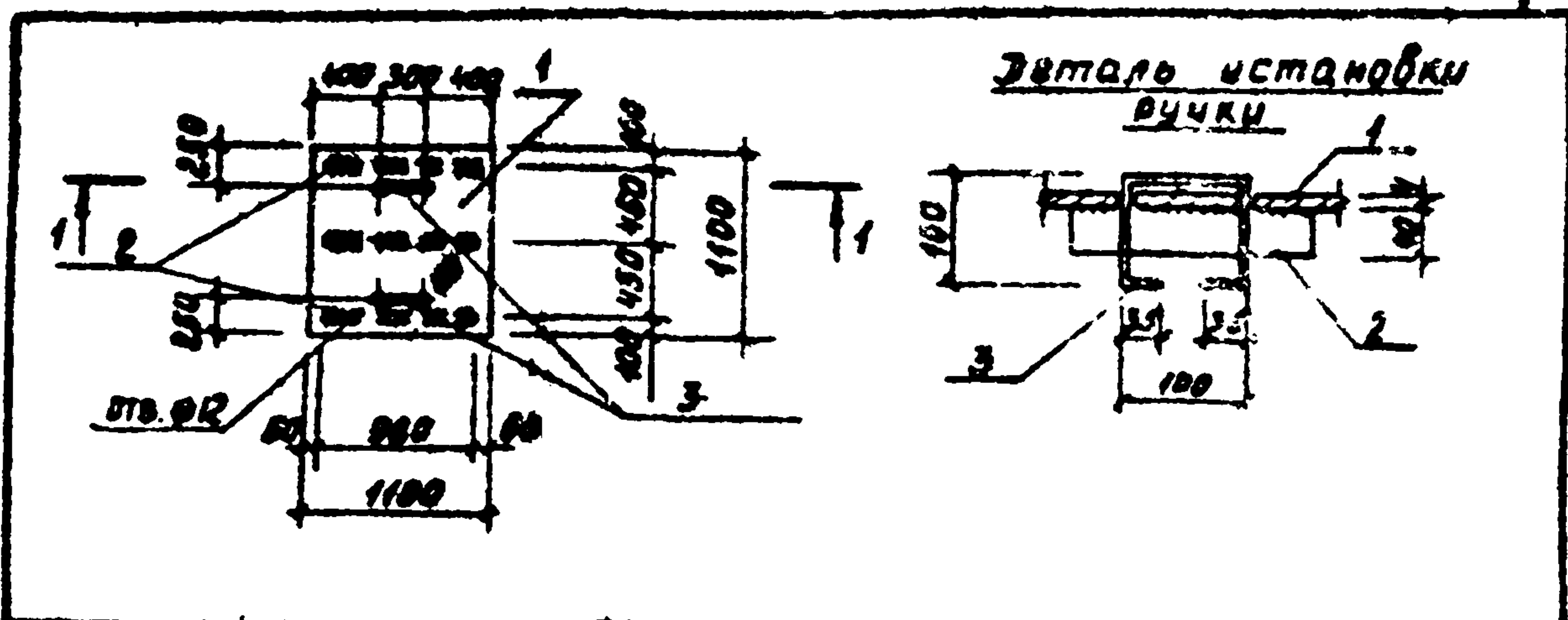
			ТП 902-2-351	КЖИ-ЩЗ		
			ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЩЗ	СТАЛИЯ	МАССА	МАШТАБ
				РЛ	ЕМ. ТАБЛИЦЫ	Д/М
			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
П.ОБЕР.	КРАСЛОВА	<i>[Signature]</i>
И.Х.	САДАНЧА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛ.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ.ОТД.	КРАСАВЧИ	<i>[Signature]</i>



Альбом VI

Типовой проект 902-2-351



		ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>					
<b>Щ 4</b>					
54	1		СТАЛЬ РИФЛЕНАЯ $\delta=5$ ММ ГОСТ 8255-77 1,21 м <sup>2</sup>	1	51,2 кг.
54	2		-40x4 ГОСТ 103-76 $\delta=980$	3	3,6 кг.
54	3		$\varnothing 10$ А1 ГОСТ 5781-75 $\delta=400$	2	0,6 кг.

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сварки производить электродоми типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Металлические детали встз кл 2 по ГОСТ 380-71.
5. Металлические конструкции окрасить масляной краской 2х 2 раза (ГОСТ 695-77) по обрунковке.

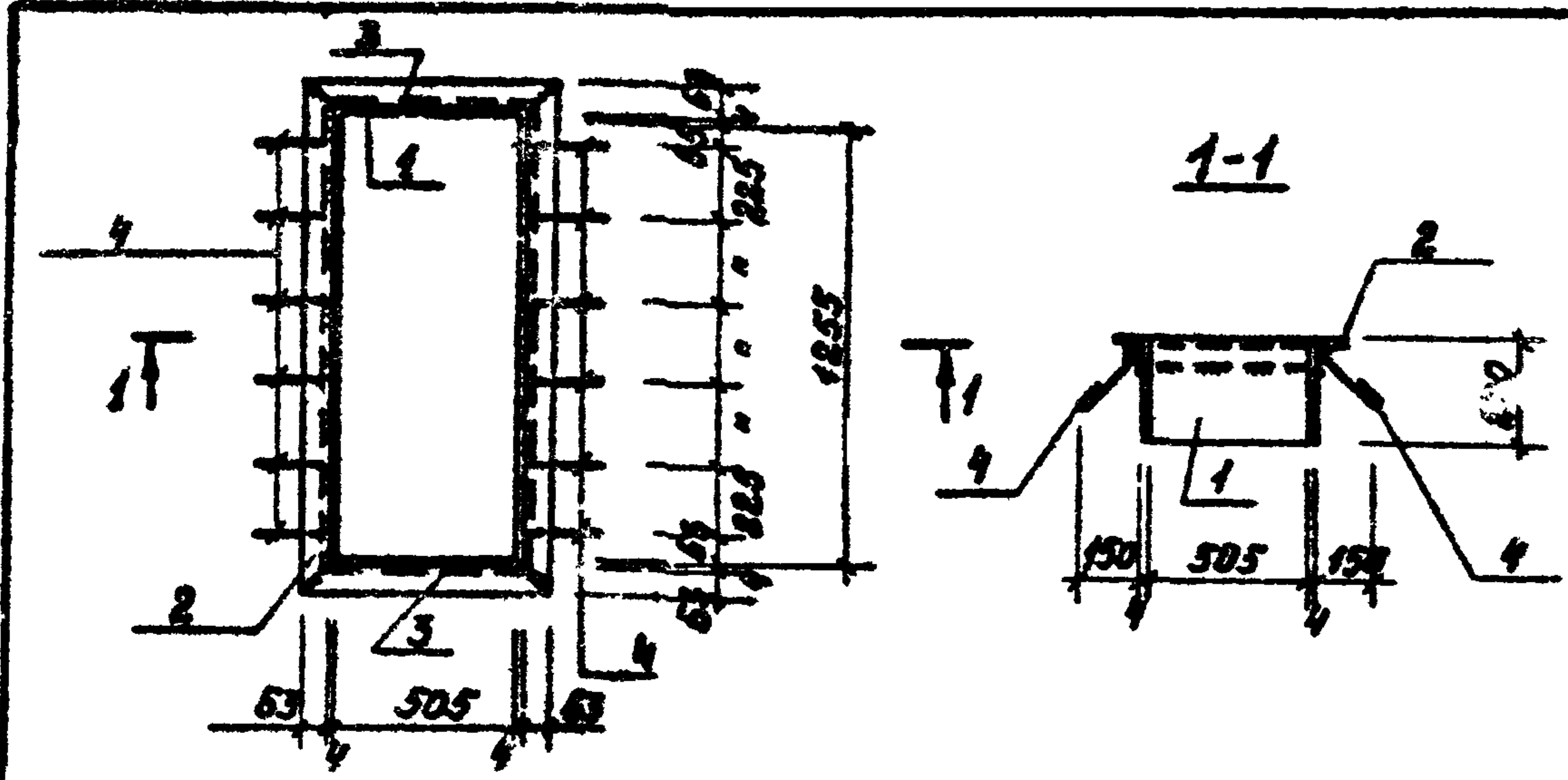
Исполнитель  
Проектант  
Инж.  
ГМП  
ГВ КОНСТ  
МАН.ОТД.

			№ 902-2-351		КЖИ - Щ 4			
			<b>ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ Щ 4</b>			СТАЛИ	МАССА	МАСШТАБ
						АП	55,4 кг	1:50
						Лист 1	Листов 1	
						<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г МОСКВА		

18119-04 9 ФЭДНАТ 11

Альбом VI

Типовой проект 902-2-351



Кол. зон	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Длина
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		-200x4 ГОСТ 103-78 $\rho=3520$	1	44,2 м.
54	2		L63x6 ГОСТ 8509-72 $\rho=1390$	2	7,96 м.
54	3		L63x6 ГОСТ 8509-72 $\rho=640$	2	3,66 м.
54	4		Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 $\rho=200$	12	0,5 м.

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 окружности.

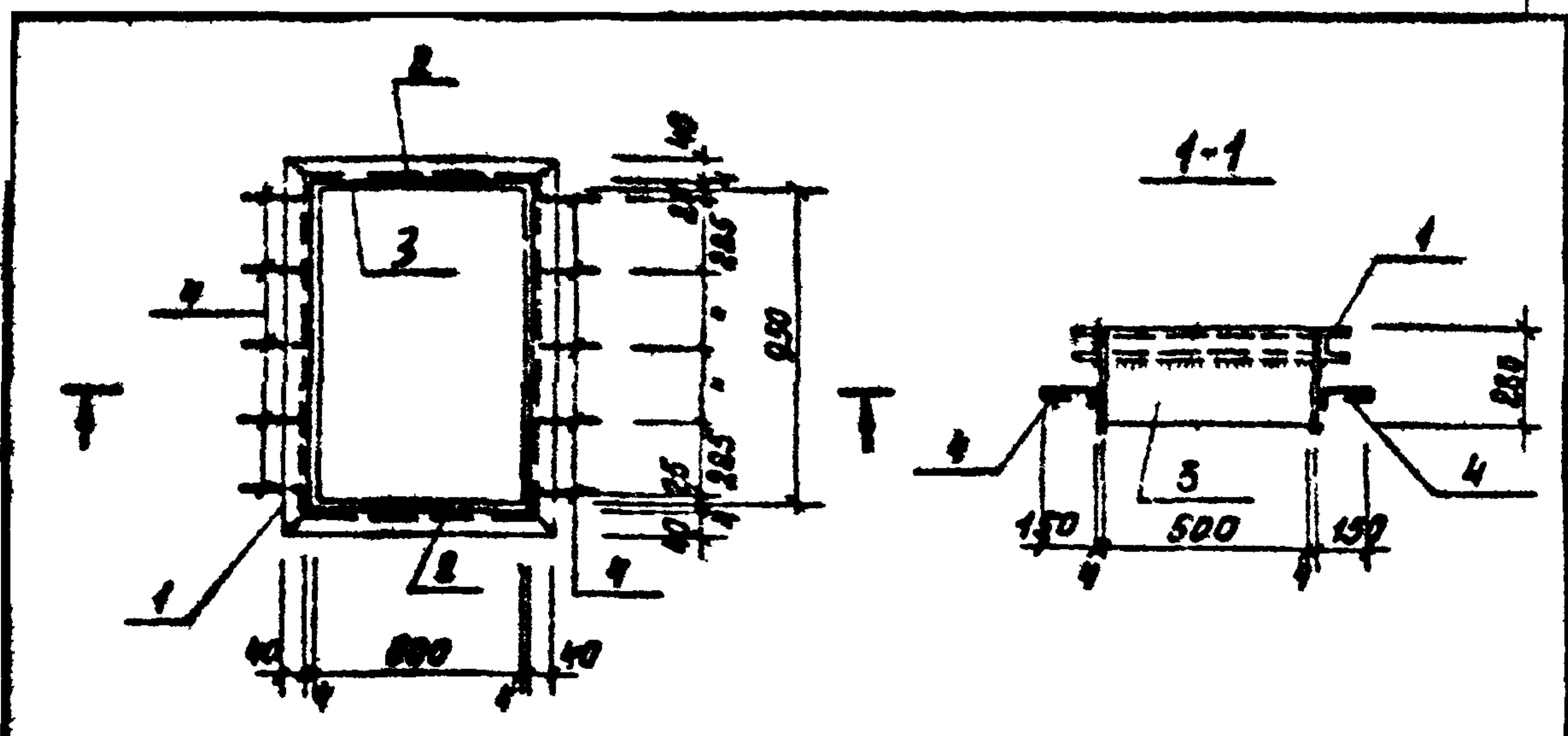
Имя, Фамилия, Подпись и дата

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

И.КОНТР.	ПОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРЯЮЩ.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖ.	САРАНЧА	<i>[Signature]</i>
ГЫП	ДОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГВ.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
И.МОНТА.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>



Листом VI



Типовой проект 902-2-351

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		С 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	5,10 кг
Б4		4		Ф6А1 ГОСТ 5781-75 L=200	10	904 кг

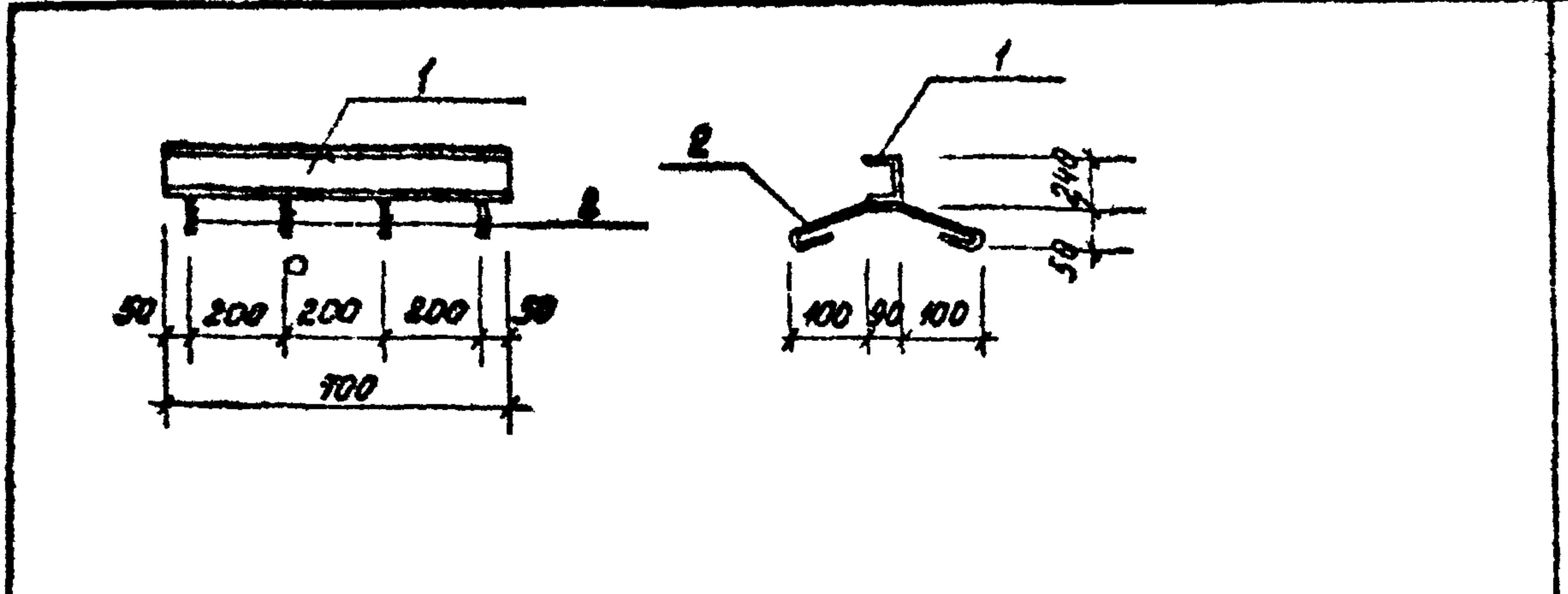
1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Металлические конструкции окрасить масляной краской со з-разв (ГОСТ 695-77) по оштукатурке.

Имя, Фамилия, Подпись и дата

			№ 902-2-351	КЖИ-МН5		
			ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				РП	56,5 кг	1:25
			ЛИСТ 1			ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА.			
И. КОНТР.	ЛЮБИЦЕВ	<i>[Signature]</i>				
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>				
ИИЖ.	САРАНЧА	<i>[Signature]</i>				
ГИП	ЛОУЦКОВ	<i>[Signature]</i>				
ГЛ. КОМП.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>				

18119-04 11 ФОРМАТ 11

Альбом VI



902-2-351

ПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 S=700	1	16,8 кг
Б4		2		ФБЛ ГОСТ 5781-75 S=410	4	0,09 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9457-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Закладное изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по огрунтовке.

Изм. № подл. Подпись и дата

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕРЖА	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
ИНЖ.	САРАМЧА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
Гл. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

№ 902-2-351		КЖИ-МНБ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНБ		СТАДИЯ	МАССА
		ДП	17,1 кг
		Лист 1	Листов 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ВОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

18119-04

12

ФОРМАТ 11

*[Handwritten mark]*



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 1989г. цена 0.25