

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-18

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ **400; 700** м³/сутки

АЛЬБОМ II

СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

17895-02
ЦЕНА 0-49

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-18

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 400; 700 м³/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. Кетаов*
Главный инженер проекта *Сидорова* М. Сирота

				Привязан	
№№ в:					

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
3	Т.п. 902- КЖИ-ПСЗ	Панель стеновая ПСЗ (ПСЗ-36-К10)	
	Т.п. 902- КЖИ-ПС4	Панель стеновая ПС4 (ПСЗ-36-К10)	
4	Т.п. 902- КЖИ-КС2	Кольцо стеновое КС2(КЖ-10-91)	
	Т.п. 902- КЖИ-Б1	Балка	
5	Т.п. 902- КЖИ-В2, В3	Балка	
	Т.п. 902- КЖИ-Л1, ЛМ2	Лоток, металлический водосточный	
6	Т.п. 902- КЖИ-П1	Площадка	
	Т.п. 902- КЖИ-Щ1; Щ4	Щит струенаправляющий	
7	Т.п. 902- КЖИ-Щ1; Щ4св	Щит струенаправляющий	
	Т.п. 902- КЖИ-Щ2; Щ5	Щит струенаправляющий	
8	Т.п. 902- КЖИ-Щ2; Щ5св	Щит струенаправляющий	
	Т.п. 902- КЖИ-Щ3; Щ6	Щит струенаправляющий	
9	Т.п. 902- КЖИ-Щ3; Щ6св	Щит струенаправляющий	
	Т.п. 902- КЖИ-ДЖ7	Водослив зубчатый	
10	Т.п. 902- КЖИ-МН1	Щедение закладное	
	Т.п. 902- КЖИ-КП1	Каркас пространственный	
11	Т.п. 902- КЖИ-КП1-С1	Сетка	
	Т.п. 902- КЖИ-КП1-С2	Сетка	

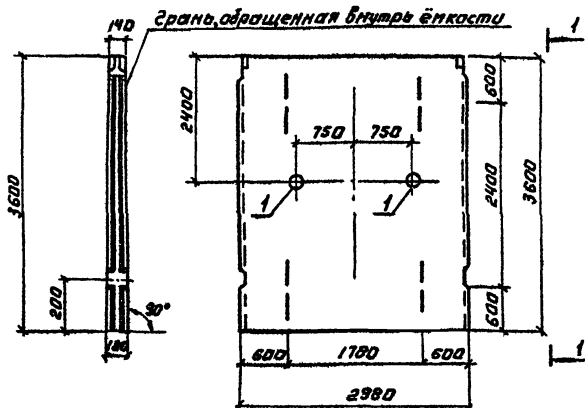
				Т.п. 902-3-18		КЖИ-АО	
Н. КОПР.	ЛОУЧКЕР	Ж		СОДЕРЖАНИЕ ЛИСТОВ АЛЬБОМА	СТАВЛЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
С. И. К.	КУДИНОВА	Ж			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Т. П.	ЛОУЧКЕР	Ж			ЦНИИЭП		
Л. КОПР.	ШАДИР	Ж			ИНЖЕНЕРНОГО БЮРО ОБЪЕДИН.		
И.Я. ВТ. / КРАСАВИН				г. Москва			

КОПИРОВАЛ: АРЕННОВА

17895-02 3

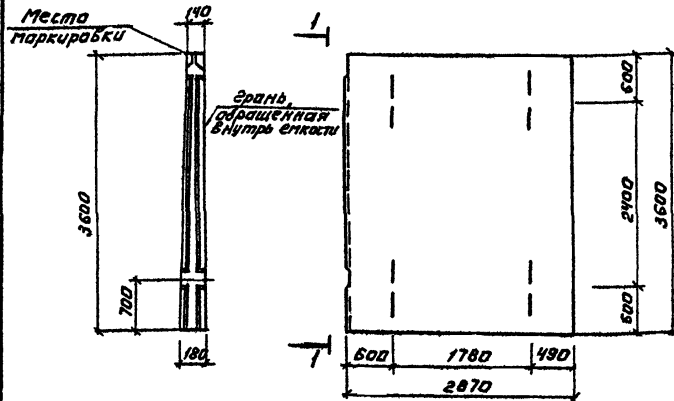
ФОРМАТ: 12

Вид 1-1



Типовой проект 902-
ДЛБВОН

Вид 1-1



Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып. 3	Панель стеновая ПС-2-36-К1		
				<u>Дополнительные сварочные изделия</u>		
1			Серия 3.901-5	Сальник Ду 150	2	20,0 кг

1. Аппаратуру 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 сальника.

		Т.П. 902-	КЖИ-ПС3	СТАВКА	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТР.	Л. ОЩЕКЕР	Панель стеновая ПС3 (ПС2-36-К1А)	Р	4,23т	1:50	Листов 1
ЧЕРТ. ДИ.	ВЕРТНОВА					
УЧД	АЩЕКЕР	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ БЮРО г. Москва				
А. КРИТОВ	ШАЛНРО					
НАУ ОУА	КАРАСВЕНА					

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып. 3	Панель стеновая ПС2-36-К1		

Панель ПС4 отличается от серийной укороченной длиной.

ИЗД. ПЕРИОД. ПЛАНИР. И ДАТА. ОБЪЕМ. ИВН. ДИ.

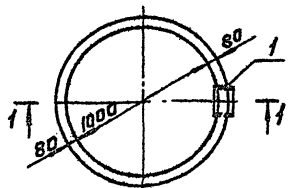
		Т.П. 902-3-18	КЖИ-ПС4	СТАВКА	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТР.	Л. ОЩЕКЕР	Панель стеновая ПС4 (ПС2-36-К1Б)	Р	4,23т	1:50	Листов 1
Ч. ДИ.	ВЕРТНОВА					
УЧД	АЩЕКЕР	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ БЮРО г. Москва				
А. КРИТОВ	ШАЛНРО					
НАУ ОУА	КАРАСВЕНА					

КОПИРОВАА: АСГНОВА

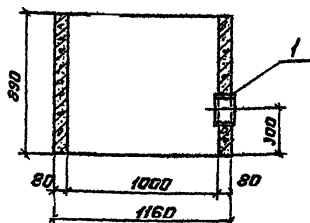
17895-02 4

ФОРМАТ: 12

План.



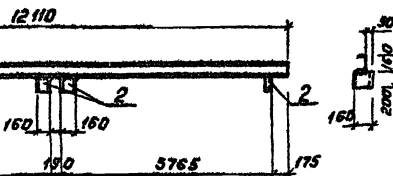
Разрез 1-1



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			Серия 3.900-3, Вып. 7 часть 1	Кольцо стеновое КС-10-9	1	600 кг
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		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.

ТП 902-			КЖН-КС2		
КОЛЬЦО СТЕНОВОЕ КС2 (КС-10-9А)			СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
			Р	627,2 кг	6/М
			Лист	Листов: 1	
			ЦНИИЭП НИЖНЕГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
НАЖЕНЕВ	СМЕРДОВА	<i>[Signature]</i>			
Т. ИЛ	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
С.А. БОЖЕВ	ШАБИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	П.РАСАВЧИН	<i>[Signature]</i>			



Типовой проект 902-415В01

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		С16 ГОСТ 6240-72 Е-1610	1	173,0 кг
		2		С16 ГОСТ 6240-72 Е-200	4	6,9 кг

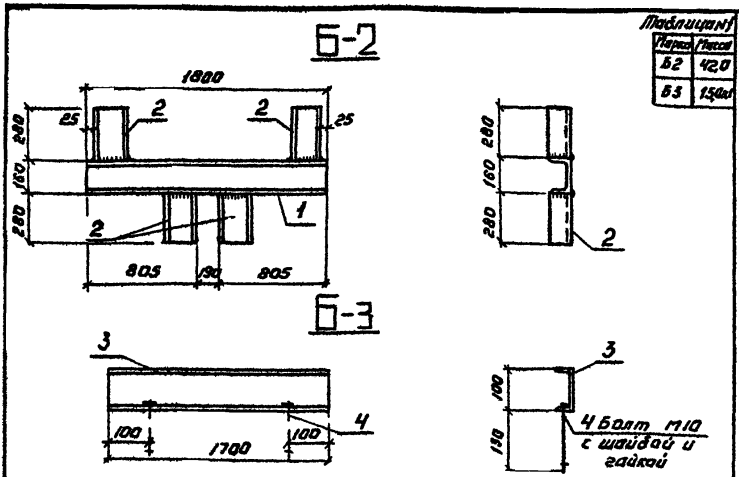
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы II-Б мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75 за 3 раза на грунтовке КС-010 за 2 раза.
4. Материал деталей вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71.*

ТП 902-3-18			КЖН-61		
БАКА			СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
			Р	165,0 кг	
			Лист	Листов: 1	
			ЦНИИЭП НИЖНЕГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
ЧЕРТЕЖ	БЕРТЯКОВА	<i>[Signature]</i>			
Т. ИЛ	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
С.А. БОЖЕВ	ШАБИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	П.РАСАВЧИН	<i>[Signature]</i>			

Копировал: Логвинов

1895-02 5

Формат А4



Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>			
			<u>Б-2</u>			
		1		С16 Б-1800 ГОСТ 8240-72	1	25,6 кг
		2		С16 Б-280 ГОСТ 8240-72	4	4,0 кг
			<u>Б-3</u>			
		3		С10 Б-1700 ГОСТ 8240-72	1	14,6 кг
		4		Болт М10 с шайбой и гайкой Б-150 ГОСТ 15389-70*	2	0,2 кг

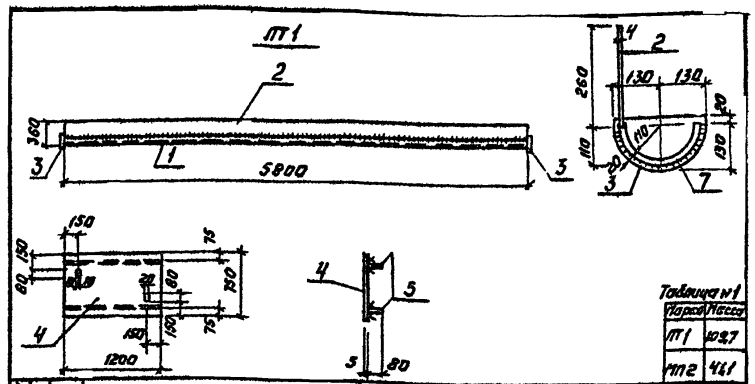
1. Сварку вести электродом Э-42 по ГОСТ 9167-75. Сварные швы h=4мм.
 2. Металлические конструкции окрашиваются лаком Л8-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
 3. Материал деталей Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71.

ТН 902- КЖИ-Б2 Б3		
БААКА	СТАДИЯ	МАСШТАБ
	Р	СМ.ТАБЛ.
	ИЗМ.: 1 АРХТОВ:	
ЦНИИЭП ИЗБЕЖЕНИЕ ЗАБОЛЕВАНИЙ С. ПЕТУХОВА		

И. КОПРЬ ЛОУЦКЕР
 И. КОПРЬ ЛОУЦКЕР
 И. КОПРЬ ЛОУЦКЕР
 И. КОПРЬ ЛОУЦКЕР
 И. КОПРЬ ЛОУЦКЕР

Типовой проект 902-
+ 15608

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОП. РАБОТЫ

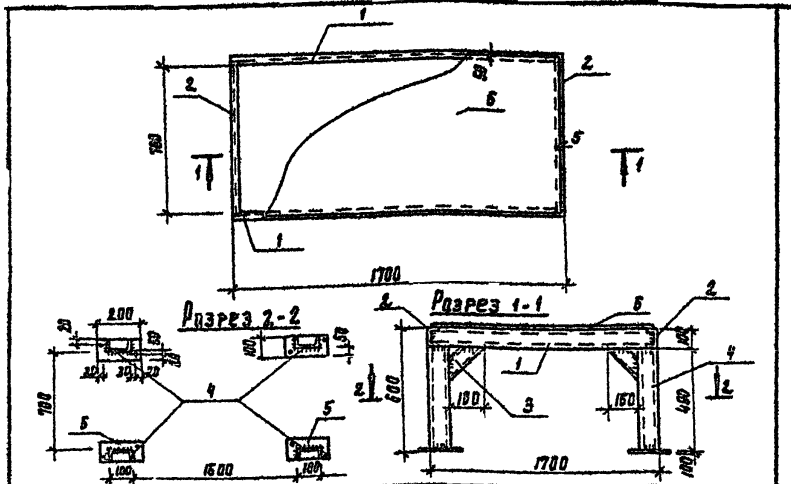


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>			
			<u>П1</u>			
		1		1/2 Труба ст 3пс 4 Ч Д=5800 ГОСТ 10704-78	1	61,5 кг
		2		-280*4 ГОСТ 103-76 Б-5800	1	47,0 кг
		3		-150*4 ГОСТ 103-76 Б-280	2	1,2 кг
			<u>П2</u>			
		4		Рипленая сталь Б-3 ГОСТ 8558-71 3-0,8	1	38,1 кг
		5		80*4 ГОСТ 103-76 Б-1200	2	3,0 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
 2. Сварку вести электродом Э-42 по ГОСТ 3967-75. Сварные швы h=4мм.
 3. Металлические конструкции окрашиваются лаком Л8-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
 4. Материал деталей Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*.

ТН 902-3-18 КЖИ-АТ1; ПМ2.		
АУТК. МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПЛОЩАДКА	СТАДИЯ	МАСШТАБ
	Р	СМ.ТАБЛ.
	ИЗМ.: 1 АРХТОВ:	
ЦНИИЭП ИЗБЕЖЕНИЕ ЗАБОЛЕВАНИЙ С. ПЕТУХОВА		

И. КОПРЬ ЛОУЦКЕР
 С. И. Ж. КУРГАНОВА
 И. КОПРЬ ЛОУЦКЕР
 Г. А. КОСЫН Ш. А. И. КОПРЬ
 И. А. КОПРЬ ЛОУЦКЕР



Вариант	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		С10 L=1700 ГОСТ 8240-72	2	14.8 кг
		2		С10 L=700 ГОСТ 8240-72	2	6.0 кг
		3		С10 L=220 ГОСТ 8240-72	4	1.8 кг
		4		С10 L=490 ГОСТ 8240-72	4	4.3 кг
		5		-100 x 10 L=200 ГОСТ 103-76	4	1.6 кг
		6		-800 x 5 L=1680 ст. РФ ГОСТ 8568-77	1	56.0 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одного элемента
 2. Сварку вести электродом Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы 4x6 мм
 3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской по ГОСТ 8292-75
 4. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*

ТН 902		КНН- ПМ 1	
Площадка		Шаг	Масштаб
		Р	1:28.2 кг
Н. Контр. Двицкер	С	Лист	
Чертежн. Беренкова	В	Листов	
Г.П. Двицкер	В	ЦНИИЭП	
П.А. Ковалева	В	Инженерного оборудования	
И.В. Потапова	В	г. Москва	

Типовой проект 902-1650И

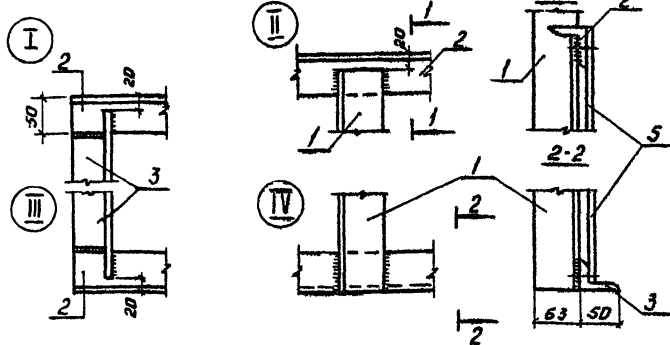
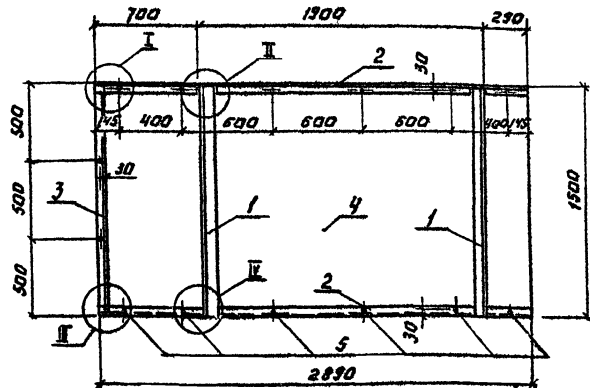
Вариант	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Аккумуляторная</u>		
			Т. П. 902-	КНН-Щ1, Щ4 СВ		
				Сварочный чурчик		
				<u>Детали</u>		
		1		Л50 x 5 L=1000 ГОСТ 8502-72	2	5.6 кг
		2		Л50 x 5 L=2000 ГОСТ 8509-72	1	10.9 кг
		3		Л50 x 5 L=1000 ГОСТ 8508-72	1	5.6 кг
		4		Асбестоцементный лист 6x6, 2000x1500 ГОСТ 18124-75*	1	5.0 кг
		5		В04Т ГОСТ 7798-70 100x35	14	0.034 кг

1. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
 2. Материал деталей Вст 3 кл 2 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. Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов во избежание влажностных деформаций.

ТН 902-3-18		КНН-Щ1, Щ4	
Н. Контр. Двицкер	С	Ц и П	Сварная Лист
И.М. Смирнова	В		Листов
Г.П. Двицкер	В		ЦНИИЭП
П.А. Ковалева	В	Струна направляющая	Инженерного оборудования
И.В. Потапова	В		г. Москва

Лист № 001 из 001

Щ1 - изображено
Щ4 - (зеркальное отражение)



			ТЛ 902- КЖН-Щ4; Щ4 СБ	
			СТАНДАРТНАЯ МАСКА МАШТАБ	
Щ 1			Р	87,2 кг
СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ			АНСТ: АНСТОВ:	
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва	
И. КОИТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
И. НИЖЕН.	СМИРНОВА	<i>[Signature]</i>		
С. П.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
И. А. КОИТР.	ШАЛЯРД	<i>[Signature]</i>		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>		

Типовой проект 902-
А 1860И

СФАСУБЭИИ.

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ

Кол.	Примеч.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
<u>Документация</u>						
		КЖН-Щ2, Щ5 СБ	Сборочный чертеж.			
<u>Детали.</u>						
1		L63x6 С-2160	ГОСТ 8509-72	2	0,1 кг	
2		L50x5 С-2890	ГОСТ 8509-72	1	10,8 кг	
3		L50x5 С-2390	ГОСТ 8509-72	1	8,9 кг	
4		L50x5 С-1540	ГОСТ 8509-72	1	5,8 кг	
5		асбестоцементный лист 8x6	2890x1000	ГОСТ 18124-75*	1	59 кг
6		болт	ГОСТ 7798-70	М10x35	12	0,034 кг

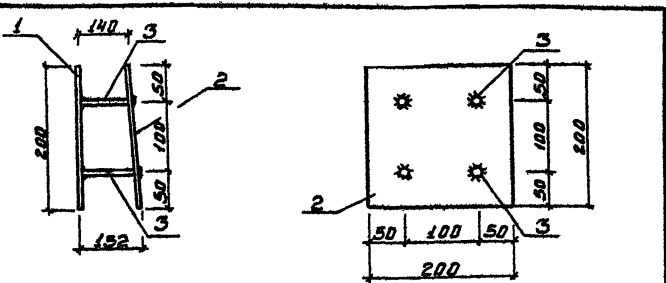
- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал деталей - ВТЗ Кп2 по ГОСТ 380-71*.
- Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-76.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Крепление асбестоцементных листов производить без перетяжки болтов, во избежание блуждающих деформаций.

			ТЛ 902-3-18 КЖН-Щ2, Щ5	
			СТАНДАРТНАЯ МАСКА МАШТАБ	
Щ 1			Р	
СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ			АНСТ: АНСТОВ:	
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва	
И. КОИТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
И. НИЖЕН.	СМИРНОВА	<i>[Signature]</i>		
С. П.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
И. А. КОИТР.	ШАЛЯРД	<i>[Signature]</i>		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>		

КОПИРОВАЛА: АЛГИНОВА

17895-02 8

ФОРМАТ:



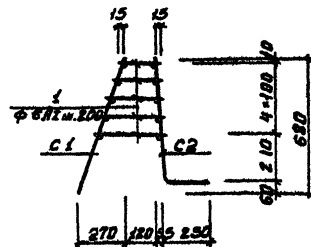
Код	Этап	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
		1		-200-в ГОСТ 103-76 Е-200	1	0,5 кг
		2		-200-в ГОСТ 103-76 Е-200	1	0,5 кг
		3		φ8АЭ ГОСТ 5781-75	4	0,07 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75.
3. Материал детали поз.1,2-Вст.3 кп2 ГОСТ 380-74*.
4. Материал детали поз.3- сталь марки ЗС1Г.
5. В пластине поз.2 раззенковать отверстия для пропуска стержней поз.3.

		ТЛ 902-	КЖН-МН1
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАДИА МАССА ПЛОЩАДЬ
ЧЕРТЕЖ	ВЕРТИКОВ		Р 1,28 кг
И.П.	ЛОУЦКЕР	Лист:	Листов:
И.А.КОНСТ.	ШАПНОВ	ТЛН ИЭТ1	
НАЧ.СЛ.	КОСАВАН	ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ С.МОСКВА	

Копировал Бобрва

Формат



Код	Этап	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>КП1</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
			ТЛ 902-	кжн-кп1-с1	Сетка арматурная С1	1 15,5 кг
				кжн-кп1-с2	Сетка арматурная С2	1 39,4 кг
БК	1			φ8АЭ ГОСТ 5781-75 Е-р-200	70	0,057 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал поз.1 - сталь марки Вст 3 кп2.
3. Стержни поз.1 приварить к сеткам С1 и С2 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-76.

ТЛН ИЭТ1
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ
С.МОСКВА

		ТЛ 902-3-18	КЖН-КП1
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	СТАДИА МАССА ПЛОЩАДЬ
ИНЖЕНЕР	ЛОУЦКЕР		Р 58,9 кг
И.П.	ЛОУЦКЕР	Лист:	Листов:
И.А.КОНСТ.	ШАПНОВ	ТЛН ИЭТ1	
НАЧ.СЛ.	КОСАВАН	ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ С.МОСКВА	

17295-02 И Копировал Бобрва

Формат

Типовой проект 902-

18001

**СЕРТИФИКАТ НА ТИПЪТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПОСТАВКАХ
ГОУПТОМ СССР**

Модель А-415, Категория 10-12

Степень защиты *IP21*

Шум в дБ *73.0* Точность *6.30*