

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-14

ПРОИЗВОДСТВЕННО - ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ
ДЛЯ СТАНЦИИ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ **100; 200; 400; 700** м³/сутки
С ДООЧИСТКОЙ НА ПЕСЧАНЫХ ФИЛЬТРАХ

АЛЬБОМ IV
СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

17897-04
ЦЕНА 0-53

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-14

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО-ВОСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ ДЛЯ СТАНЦИИ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ **100; 200; 400; 700** м³/СУТКИ
С ДООЧИСТКОЙ НА ПЕСЧАНЫХ ФИЛЬТРАХ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I** Пояснительная записка.
 - Альбом II** Технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части, нестандартизированное оборудование.
 - Альбом III** Архитектурно-строительная часть.
 - Альбом IV** Строительная часть. Изделия.
 - Альбом V** Заказные спецификации.
 - Альбом VI** Сметы. Часть I, II, III.
 - Альбом VII** Ведомость потребности в материалах.
- ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ:
- Типовой проект 902-2-248** Установка по доочистке сточных вод на песчаных фильтрах производительностью 100; 200 м³/сутки (распространяет ЦИТП).
Альбом III нестандартизированное оборудование. Фильтр $\phi=1,5$ м.
 - Типовой проект 902-2-249** Установка по доочистке сточных вод на песчаных фильтрах производительностью 400; 700 м³/сутки (распространяет ЦИТП).
Альбом III нестандартизированное оборудование. Фильтр $\phi=2,0$ м.
 - Альбом III** нестандартизированное оборудование. Фильтр $\phi=2,5$ м.
 - Типовой проект 902-2-250** Установка по доочистке сточных вод на песчаных фильтрах производительностью 100 м³/сутки (распространяет ЦИТП).
Альбом III нестандартизированное оборудование. Фильтр $\phi=3,2$ м.
 - Типовой проект 501-7-1** Холлортная для обезжелезивания питьевых и сточных вод производительностью 2 кв. товарного кагора в час.
Альбом VII нестандартизированное оборудование (распространяет Свердловский филиал ЦИТП).

АЛЬБОМ IV

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

 А. КЕТАЕВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

 М. СИРОТА

УТВЕРЖАЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 341 ОТ 29 АПРЕЛЯ 1981 Г.
РАБОЧЕЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 349 ОТ 27 НОЯБРЯ 1982 Г.

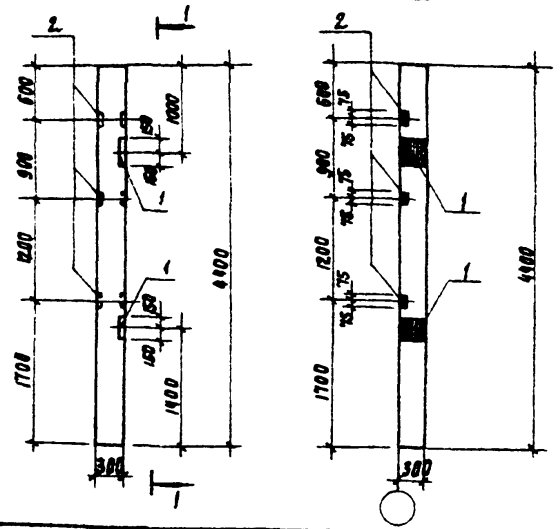
					ПРИВЬЯЗАН	
ИНВ. №:						

17897-04 2

Стр	Обозначение	Наименование	Примечание
	кшм-к1,к2	Колодки	
3	-к3	Колодки к3 (к36-10)	
	-к4	Колодки к4 (к36-7А)	
4	-к5,к6,к7	Колодки	
	-б1	Балка покрывная б1(б6-4Шв-б)	
5	-б2	Балка покрывная б2(б6-4Шв-б)	
	-п1, п2, п3	Панель покрывная	
6	-п5, п6	Панель стеновая	
	-п7, п8	Панель стеновая	
7	-п9, п10	Панель стеновая	
	-пс 21,25	Панель стеновая	
8	-пс 22	Панель стеновая	
	-сф1	Станка факелка	
9	-мк2	изделие закладное	
	-а1	изделие закладное	
10	-мс1	деталь соединительная	
	-кп1	каркас пространственный	
11	-кп1-с1	сетка	
	-кп1-с2	сетка	
12	-мн 11	изделие закладное	

		ТП 902-9-14		КШМ - АА	
И.контр.	Л.И.КЕР	Л.И.КЕР		Ведомость	Анестов
И.И.	С.И.ИВОВА	С.И.ИВОВА		ЦНИИЭП	НИИТЕРАГОБОРУБОДНИИ
Г.И.П.	Л.И.КЕР	Л.И.КЕР		г. Москва	
С.А.контр.	Л.И.КЕР	Л.И.КЕР			
Лич.отв.	К.С.С.И.И	К.С.С.И.И			

К1 (ИЗБРАШЕНО)
 К2 (ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТБРАЖЕНИЕ) 1-1



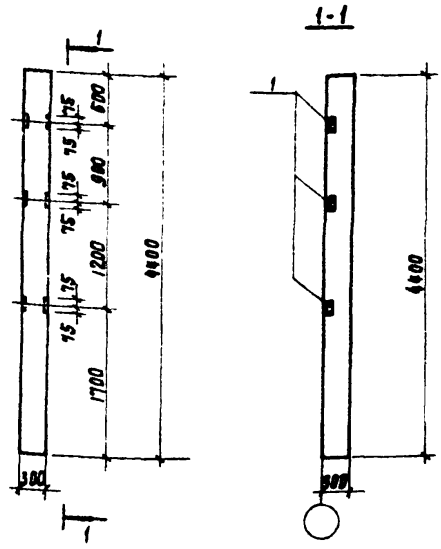
Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				К1 (К36-1А); К2 (К36-1Б)		
			1.423-3 вып.1	Документация Колонна К36-1		
				Дополнительные сборочн. единицы		
	1		1.423-3 вып.2	Деталь закладная И1-13	2	10.4кг
	2		1.423-3 вып.2	Деталь закладная ИМ1-1	3	1.7кг

Колонны К1, К2 выполняются в опалубке колонны К36-1 по серии 1.423-3 вып.1 и отличаются от серийной наличием дополнительных закладных деталей.

ТИ 902- КЖИ - К1, К2		
Колонна	Таблица	Масштаб
	Р	1:50
	Лист	Листов
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		

И. КОНТР. ЛАВЧЕР
 С.Т. НИЖНЕ ВУЛФ
 В.Е. НИЖ. КРАСНОВА
 Г.П. ЛАВЧЕР
 П.А. КОНСТР. ШАДРИ
 В.С. П.А. КРАСНОВА

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- ЛАВЧЕР ЛУ

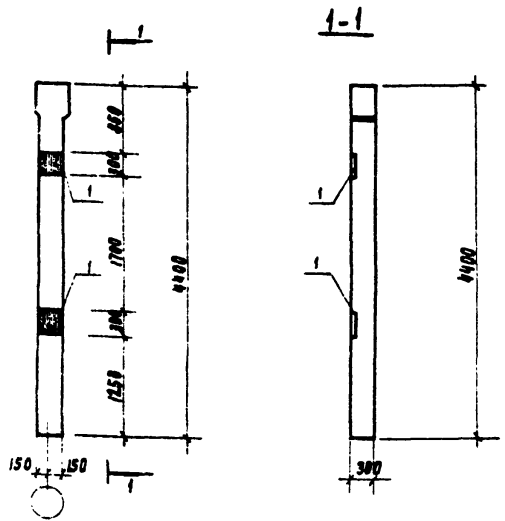


Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				К3 (К36-1В)		
			1.423-3 вып.1	Документация Колонна К36-1		
				Дополнительные сборочн. единицы		
	1		1.423-3 вып.2	Деталь закладная ИМ1-1	3	1.7кг

Колонна К3 выполняется в опалубке колонны К36-1 по серии 1.423-3 вып.1 и отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.

ТИ 902-9-14 КЖИ - К3		
Колонна	Таблица	Масштаб
	Р	1:50
	Лист	Листов
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		

И. КОНТР. ЛАВЧЕР
 С.Т. НИЖНЕ ВУЛФ
 В.Е. НИЖ. КРАСНОВА
 Г.П. ЛАВЧЕР
 П.А. КОНСТР. ШАДРИ
 В.С. П.А. КРАСНОВА



1-1

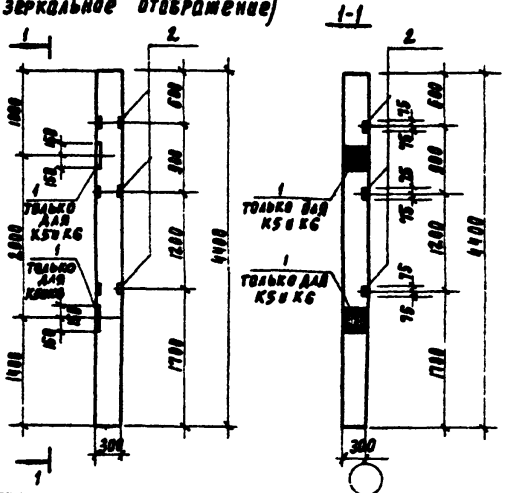
№ п/п	Знач	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1.423-3, вып. 1	Документация		
		1.423-3, вып. 1	Колона КЗ6-7		
		1.423-3 вып. 2	Дополнительные сборочные единицы		
		1.423-3 вып. 2	Деталь закладная М1-13	2	10.4 кг

К4 выполняется в опалубке колонн КЗ6-7 по серии 1.423-3 вып. 1 и 2. В серии 1.423-3 вып. 2 показаны лишь варианты дополнительных закладных изделий.

ТВ 902		КЖ - К4	
Колона	ИТАИЯ	Масса	Исполнение
	Р	НОО кг	1:50
Лист		Листов	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

ТИПОБОЙ ПРОЕКТ 902- АЛБОМ IV

К5, К6 (СВЕРХПРОВОД)
К6 (ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТБРАЖЕНИЕ)



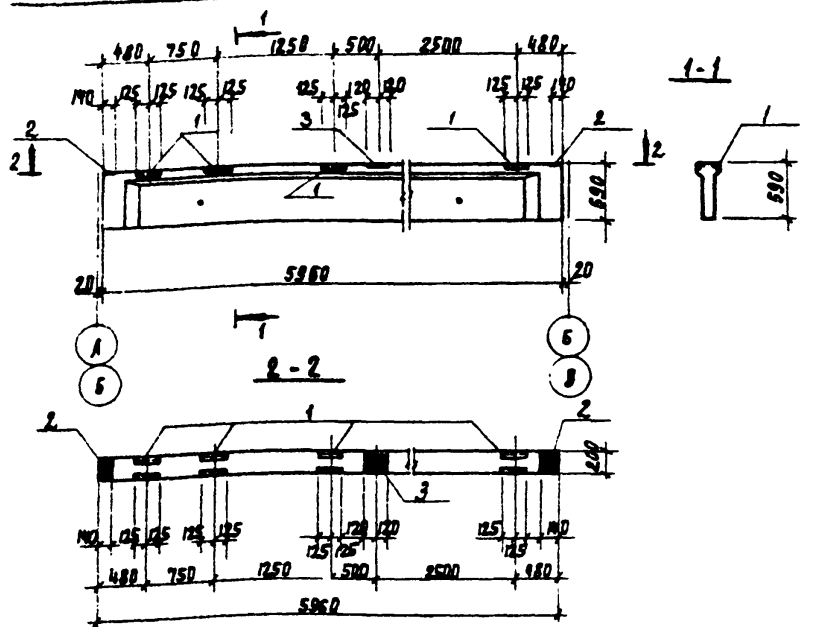
1-1

№ п/п	Знач	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1.423-3 вып. 1	Документация		
		1.423-3 вып. 2	Колона КЗ6-2		
		1.423-3 вып. 2	Дополнительные сборочные единицы		
		1.423-3 вып. 2	Деталь закладная М1-13	2	10.4 кг
		1.423-3 вып. 1	Деталь закладная М1-1	3	1.7 кг
		1.423-3 вып. 1	Документация		
		1.423-3 вып. 2	Колона КЗ6-2		
		1.423-3 вып. 2	Дополнительные сборочные единицы		
		1.423-3 вып. 2	Деталь закладная М1-1	3	1.7 кг

Колоны К5, К6, К7 выполняются в опалубке колонн КЗ6-2 по серии 1.423-3 вып. 1 и опалубаются от серийной опалубки дополнительными закладными деталями.

Листы и вкладки серии КЖ-К4

ТВ 902-9-14		КЖН-К5, К6, К7	
Колона	ИТАИЯ	Масса	Исполнение
	Р	ЛОТ	1:50
Лист		Листов	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			



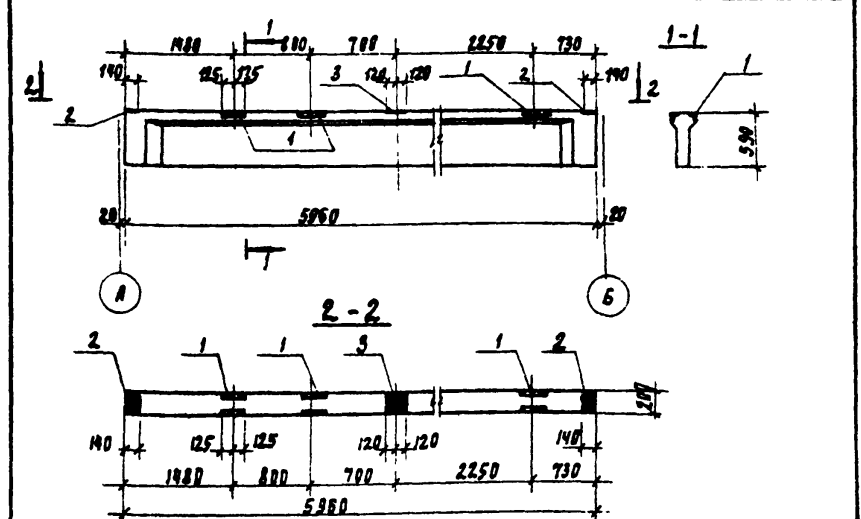
Формат	Зона	Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			1.462-10 вып.1	Блака покрытия ББ-4АЖВ		
				Дополнительные сборочн. единицы		
1			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м9	4	3.0 кг
2			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м7	2	2.0 кг
3			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м8	1	3.4 кг

Блака покрытия Б1 изготавливается в опалубке блки ББ-4АЖВ по серии 1.462-10 В / и отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей

ТП 902			КЖ-Б1		
Блака покрытия Б1 (ББ-4АЖВ. А)			Стальная масса	Марштаб	
			Р	150кг	1:50
			Лист	Листов	
			ЦНИИЭП		
			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
			г. Москва		

И. КОСТ. ЛУЦКЕР
 СТ. ИНЖ. ВУЛЬФ
 БЕЛ. ИНЖ. КРАСНОВА
 Г.И.П. ЛУЦКЕР
 И.А. КОСТ. ВАСИЛЬЯ
 ИЛС. СТА. КРАСНОВА

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-АМБОН IV

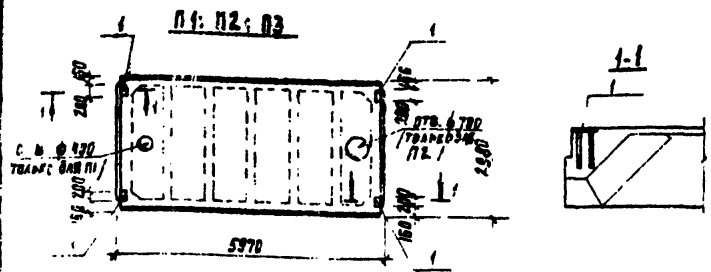


Формат	Зона	Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			1.462-10 вып.1	Блака покрытия ББ-4АЖВ		
				Дополнительные сборочн. единицы		
1			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м9	3	3.0 кг
2			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м7	2	2.0 кг
3			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м8	1	3.4 кг

Блака покрытия Б2 изготавливается в опалубке блки ББ-4АЖВ по серии 1.462-10 вып.1 и отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.

ТП 902-9-14			КЖИ-Б2		
Блака покрытия Б2 (ББ-4АЖВБ)			Стальная масса	Марштаб	
			Р	150кг	1:50
			Лист	Листов	
			ЦНИИЭП		
			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
			г. Москва		

И. КОСТ. ЛУЦКЕР
 СТ. ИНЖ. ВУЛЬФ
 БЕЛ. ИНЖ. КРАСНОВА
 Г.И.П. ЛУЦКЕР
 И.А. КОСТ. ВАСИЛЬЯ
 ИЛС. СТА. КРАСНОВА



Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
	П 1 (ПВЧ-ЗАИТ)		
	Документация		
ГОСТ 22701.2-77	ПЛИТКА ПОКРЫТИЯ ПВЧ-ЗАИТ		
	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
ГОСТ 22701.5-77	ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ М 8	4	1.7 кг
	П 2 (ПВТ-ЗАИТ А)		
	Документация		
ГОСТ 22701.2-77	ПЛИТКА ПОКРЫТИЯ ПВТ-ЗАИТ		
	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
ГОСТ 22701.5-77	ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ М 8	4	1.7 кг
	П 3 (ПГ-2А II ТА)		
	Документация		
ГОСТ 22701.1-77	ПЛИТКА ПОКРЫТИЯ ПГ-2А II ТА		
	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
ГОСТ 22701.5-77	ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ М 8	4	1.7 кг

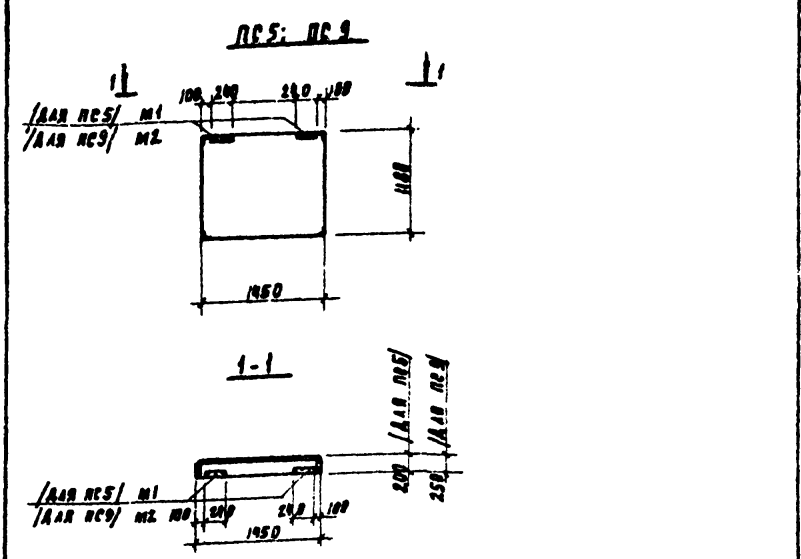
Плитки покрытия П1: П2: П3 отличаются от плит по ГОСТ 22701.2-77
ГОСТ 1-77 наличием дополнительных закладных деталей.

Т.П. 902 КЖИ-П1, П2, П3

ПЛИТКА ПОКРЫТИЯ	СТАЛЬ	МАССА	МАССОВЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ
	Р	3300 кг 3300 кг 3200 кг	1:100
	Лист	Листов	

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО СБОРУДОВАНИЯ
В МОСКВЕ

АНГОМ IV
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902
МАСШТАБ 1:100



Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
	П 5 (П 145.12.20-П А)		
	Документация		
1.432.14 ВМП 1	Панель стеновая ПС 145.12.20-П		
	П 9 (П 145.12.25-П А)		
	Документация		
1.432.14 ВМП 1	Панель стеновая ПС 145.12.25-П		

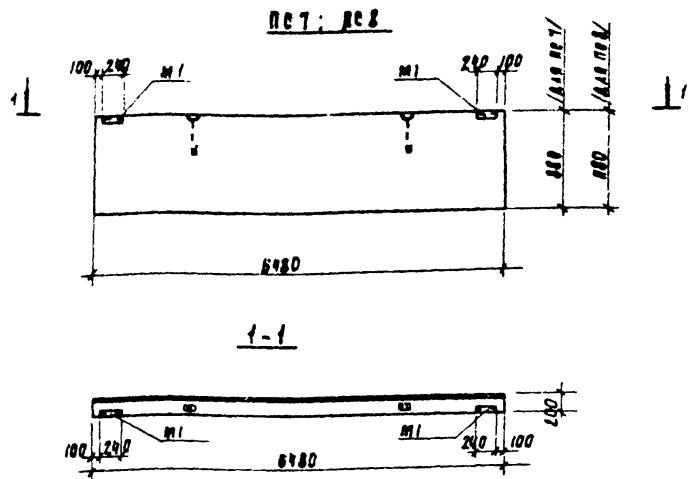
Панели стеновые П5 и П9 выполняются в модульном формате стеновых ПС М5 2 20 П и ПС 145.12.25-П соответственно по серии ПС 14- ВМП 1 и отличаются от серийных привязкой закладных деталей к П1 и П2.

Т.П. 902-9-14 КЖИ-П5: П9

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАЛЬ	МАССА	МАССОВЫЙ КОЭФФИЦИЕНТ
	Р	403 кг 500 кг	1:50
	Лист	Листов	

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО СБОРУДОВАНИЯ
В МОСКВЕ

И. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А.
И. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А.
И. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А.
И. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А.
И. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А. КОТЛ. А.



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				ПС 7 (ПС 650.9.20-В-ИА)		
				<u>Документация</u>		
			1.432-И Вып. 1	Панель стеновая ПС 650.9.20-В-ИА		
				<u>ПС 8 (ПС 655.12.25-В-ИА)</u>		
				<u>Документация</u>		
			1.432-И Вып. 1	Панель стеновая ПС 655.12.25-В-ИА		

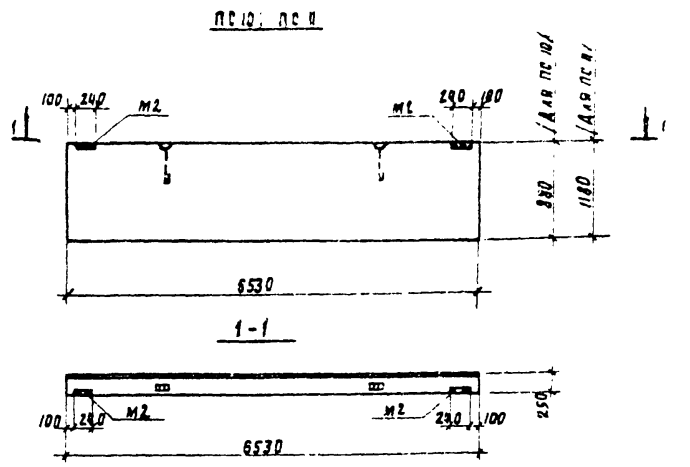
Панели стеновые ПС 7 и ПС 8 выполняются в опалубке панелей стеновых ПС 650.9.20-И и ПС 655.12.25-И по серии 1.432-14 Вып. 1 и отличаются от серийных привязкой закладных деталей М1

ТП 902- КЖИ-ПЕ7; ПС 8			ИТАЛОН	МАССА	МАСШТАБ
Панель стеновая			Р	14т 18т	1:50
И. КОНТР.	Л. ДИШКЕР	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов	
ИТ. ИНЖ.	В. ЗАВЯ	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва		
ВЕД. ИНЖ.	К. РАХИЯ	<i>[Signature]</i>			
И. ИЖ.	Л. ДИШКЕР	<i>[Signature]</i>			
РА. КОНСТ.	И. А. РАЙ	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. УЧА.	К. РАХИЯ	<i>[Signature]</i>			

Альбом IV
Типовой проект 902

СОГЛАСОВАНО

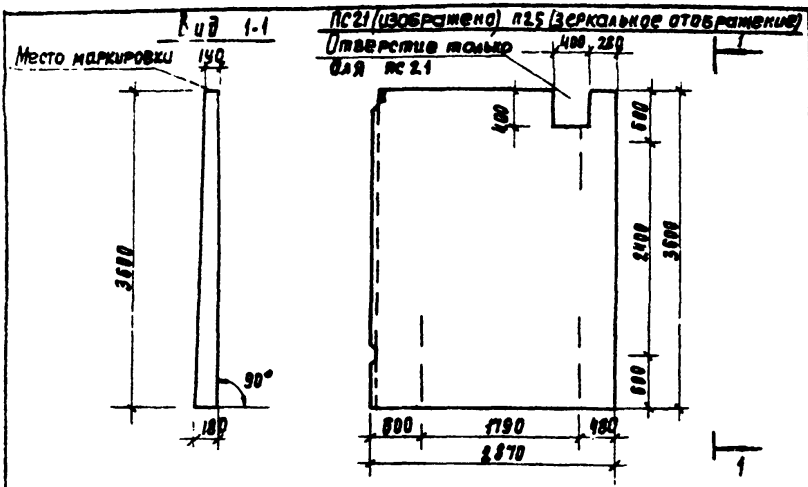
ВЕД. ИЖ. МАШ. РАЙОНА И ДИЗАЙНА



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				ПС 10 (ПС 655.9.25-П-ИА)		
				<u>Документация</u>		
			1.432-14 Вып. 1	Панель стеновая ПС 655.9.25-П-ИА		
				<u>ПС 11 (ПС 655.12.25-В-ИА)</u>		
				<u>Документация</u>		
			1.432-14 Вып. 1	Панель стеновая ПС 655.12.25-В-ИА		

Панели стеновые ПС 10 и ПС 11 выполняются в опалубке панелей стеновых ПС 655.9.25-И и ПС 655.12.25-И соответственно по серии 1.432-14 Вып. 1 и отличаются от серийных привязкой закладных деталей М2

ТП 902-9-14 КЖИ-ПЕ 10, ПС 11			ИТАЛОН	МАССА	МАСШТАБ
Панель стеновая			Р	17т 22т	1:50
И. КОНТР.	Л. ДИШКЕР	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов	
ИТ. ИНЖ.	В. ЗАВЯ	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва		
ВЕД. ИНЖ.	К. РАХИЯ	<i>[Signature]</i>			
И. ИЖ.	Л. ДИШКЕР	<i>[Signature]</i>			
РА. КОНСТ.	И. А. РАЙ	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. УЧА.	К. РАХИЯ	<i>[Signature]</i>			

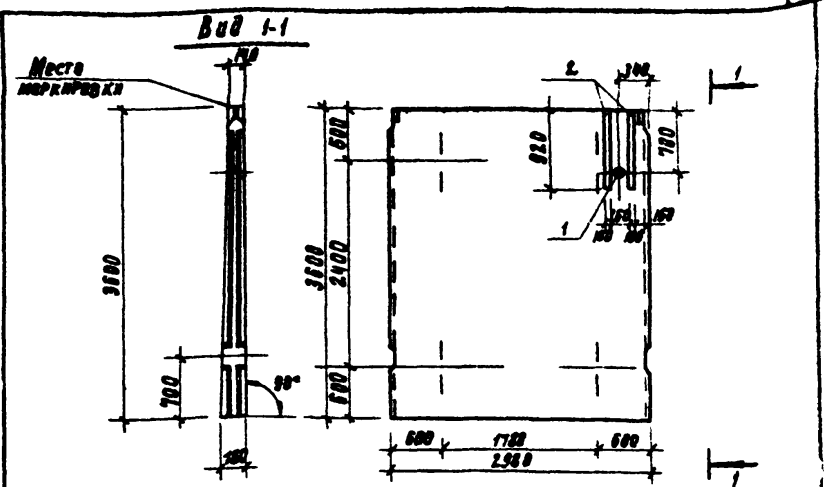


ФОРМАТ	КОЛ-ВО	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			3. 900-3; вып. 3	Панель стеновая РС2-2-36 К1		

1. Панель РС-21 отличается от серийной укороченной длиной и наличием отверстия
 2. Панель РС 25 отличается от серийной укороченной длиной.

ТП 902-			КЖИ - № 21.25		
Панель стеновая	Площадь	Масса	Масштаб		
	Р	4.25т	1:50		
		Лист	Листов		
		ЦНИИЭП			
		Инженерного оборудования			
		г. Москва			

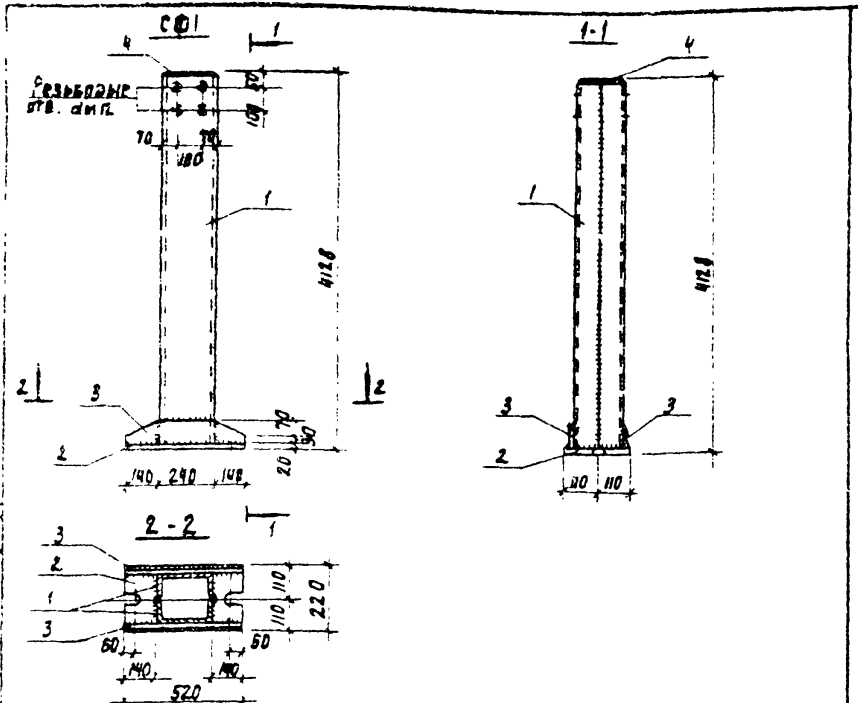
ЛАНСОН И
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			3. 900-3 вып. 3	Панель стеновая РС2 - 36 К1	4280	
<u>Дополнительные сборочные единицы</u>						
		1	3. 901-5	Сальник дуг 100	1	6. 2-2
		2	3. 400-6/76	Закладная деталь мм 1-10	18шт	9. 4кв

1. Панель РС-22 отличается от серийной наличием закладных деталей
 2. Арматуру сварных сеток обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
 3. В спецификации в графе "примечание" указана масса одного изделия

ТП 902-9-14			КЖИ - № 22		
Панель стеновая	Площадь	Масса	Масштаб		
	Р	4.296т	1:50		
		Лист	Листов		
		ЦНИИЭП			
		Инженерного оборудования			
		г. Москва			

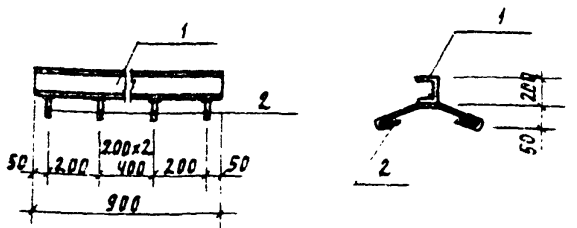


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
	1		СЗН ГОСТ 8240-72 L=4100		2	36.5 кг
	2		-200x20 ГОСТ 103-76 L=520		1	16.3 кг
	3		-100x8 ГОСТ 103-76 L=520		2	6.6 кг
	4		-170x8 ГОСТ 103-76 L=230		1	2.5 кг

1. Материал - сталь марки ВСт 3кп2 по ГОСТ 380-71*
 2. Сварку выполнять электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 hв = 6 мм
 3. Стяжку окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по ошкуривке.

ТН 902		КЖИ - Ф1	
Сборка факелка		Р	229.0 кг
И. Контр. Лозкер		Лист 1 листов	
С.т. Нам. В.Л.Ф.		ЦНИИЭП	
Б.А. Нам. Красова		Инженерно-оборудованная	
Г.И. Лозкер		г. Москва	
А.А. Корет. Шенри			
И.В. Ста. Красавин			

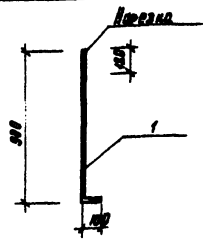
АКСОМ II
 ТИПОСОН ПРОЕКТ 902
 ЦНИИЭП
 И.В. СТА. КРАСАВИН
 А.А. КОРЕТ. ШЕНРИ
 Г.И. ЛОЗКЕР
 Б.А. НАМ. КРАСОВА
 С.Т. НАМ. В.Л.Ф.
 И. КОНТР. ЛОЗКЕР



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
	1		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 L=900		1	16.6 кг
	2		ФБС ГОСТ 5781-75 L=410		5	0.3 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
 2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75
 3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
 4. Закаленную деталь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по ошкуривке.
 5. Материал - сталь марки ВСт 3кп2 по ГОСТ 380-71*

ТН 902-9-14		КЖИ - МН2	
Издание заказное		Р	18.1 кг
И. Контр. Лозкер		Лист 1 листов	
Б.А. Нам. Красова		ЦНИИЭП	
Г.И. Лозкер		Инженерно-оборудованная	
А.А. Корет. Шенри		г. Москва	
И.В. Ста. Красавин			

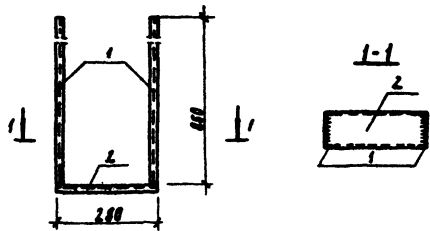


Вариант	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1		Детали		
				Ø24 ГОСТ 2590-71* L=1000	1	3.55 кг

1 В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
 2. Материал поз. 1 - сталь марки ВСт 3кп2 по гост 380-71*

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗОВЕ			ТИ 902- КИИ-А 1		
КОНТ	ДИКЧЕР		МАССА	МЕТРОВ	
ДИКЧЕР	ДИКЧЕР		Р	3.55	1:20
ДИКЧЕР	ДИКЧЕР		Листов	1	
ДИКЧЕР	ДИКЧЕР		ЦНИИЭП		
ДИКЧЕР	ДИКЧЕР		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
ДИКЧЕР	ДИКЧЕР		г. Москва		
Круг Ø24 ГОСТ 2590-71			ВСт 3кп2-П ГОСТ 535-75		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- АЛЮМИН



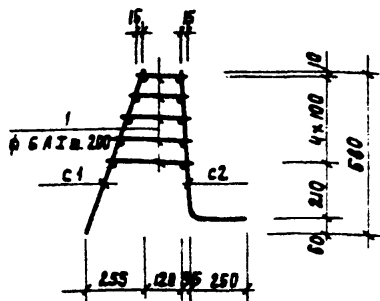
Вариант	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
		1		С 10 гост 8240-72 L=250	2	7.30 кг
		2		С 10 гост 8290-72 L=200	1	2.01 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварки производить электродом Э-42 по гост 9467-75
3. Материал детали ВСт 3кп2 по гост 380-71*
4. Соединительную деталь окрасить лаком ХВ-784 по гост 7313-75* за 3 реза по окружке х-по за 2 реза.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- АЛЮМИН

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗОВЕ			ТИ 902-9-34 КИИ-МР 1		
КОНТ	ДИКЧЕР		МАССА	МЕТРОВ	
ДИКЧЕР	ДИКЧЕР		Р	7.01 кг	
ДИКЧЕР	ДИКЧЕР		Листов	1	
Деталь соединительная			ЦНИИЭП		
ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ			г. Москва		

17897-04 И
 Контроль Точн. Формат



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		КП1		
		Сварочные единицы		
Б1	ТП 902- КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	1	6,5 кг
	КЖИ-КП1-С2	Сетка арматурная С2	1	39,4 кг
Б1	1	ФБАЗ ГОСТ 6781-75, $\ell_{ср} = 200$	70	0,057 кг

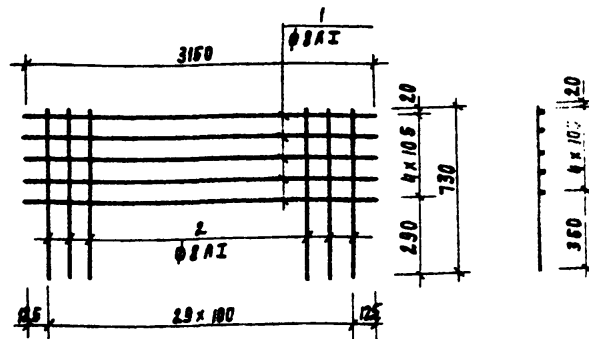
- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал поз 1 - сталь марки ВСтЗ кл2.
- Стержни поз 1 приварить к сеткам С1 и С2 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СП 383-78.

ТП 902- КЖИ-КП1		Исполнитель	Масса	Масштаб
Каркас пространственный		Р	58,9 кг	1:20
Ин. контр. ЛУЧКЕР		Лист 1 из 3		
Ин. Савиных		ЦНИИЭП		
Ин. ЛУЧКЕР		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
Ин. ЧАКОВ		г. Москва		
Ин. Кривошапкин				

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- АНГОН IV

Инв. № 0041 Платонья и Лавина 1981 г. Л. 11

Материал	Масса кг
С1	6,5

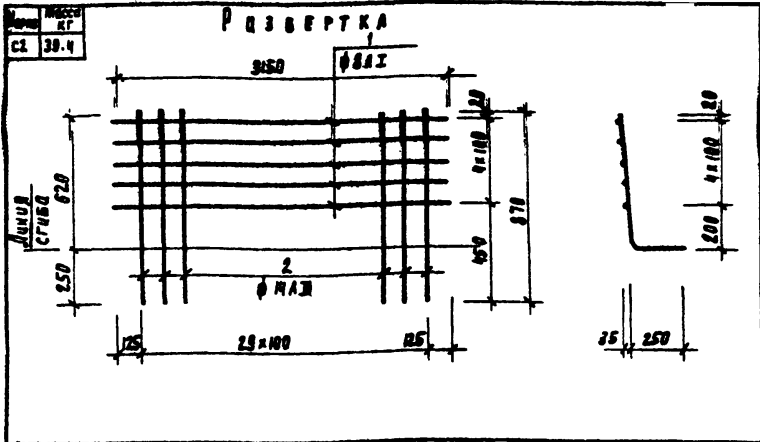


Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Детали		
Б1	1	ФБАЗ ГОСТ 5781-75 $\ell = 3150$	5	1,24 кг
Б4	2	ФБАЗ ГОСТ 5781-75 $\ell = 730$	30	8,31 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки ВСтЗ кл2.
- Сетку изготовлять контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 902-9-14	КЖИ-КП1-С1	Лист 2
-------------	------------	--------

17897-04 12
Копировала Голубевская Формат И

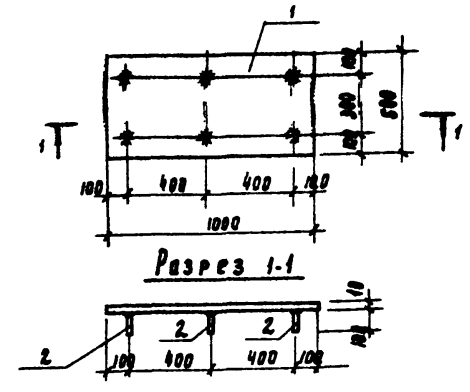


Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
<u>Детали</u>			
1	φ 8 АХ ГОСТ 5781-75 L=3150	5	1,24 кг
2	φ 14 АЖ ГОСТ 5.1459-72 L=870	30	1,11 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал поз. 1-сталь марки ВСтЗкп2; поз 2-сталь марки ВСт 3пс2.
- Сетку изготовить контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СИ 393-78.

ТВ 902-2 КЖИ-КР1-РЭ ЛСТ
3

Типовой проект 902-2 Альбом IV



Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>			
1	500x10 ГОСТ 103-76 L=1000	1	145,2 кг
2	φ 12 АЖ ГОСТ 5.1459-72 L=100	6	0,1 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал поз. 1-сталь марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*.
- Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Заказную деталь окрасить лаком БТ-577 (2 слоя) по ГОСТ 5631-79.

ТВ 902-9-14- КЖИ-МЖИ

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	Страна	Масштаб
	Р	1:20
И. КОНТР. А. КОТКОВ	Лист	Листов 1
С.А. КОМ. А. КОТКОВ	ЦНИИЭП	
НАЧ. ОТД. К. КОТКОВ	ИНЖЕНЕРНОГО УБОРУДОВАНИЯ	
	г. Москва	

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-413, Садовая ул. 23

Сроки в месяцах $\frac{17}{1982}$ г.

Листов 7268 Тираж 650