Типовой проект

904-1-27

Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту

Состав проекта

Альбом I Технологическая часть
Альбом II Архитектурно-строительная и санитарно-техническая части (Вариант в сборном железобетоне)
Альбом III Архитектурно-строительная и санитарно-техническая части (Вариант в кирпиче)
Альбом IV Электротехническая часть
Альбом V Сметы
Применен типовой проект № 407-3-223 Альбом XI

Альбом II

42-02

Разработан
Западным отделением
„Энергосетьпроект"
Энерго СССР

Утвержден Минэнерго СССР 7.XII.73
Введен в действие с 1.01.74г.
Решение N 265.

Перечень листов

Наименование	Номер листа	Страница
1	2	3
Титульный лист	—	1
Перечень листов	1	2
Перечень листов. Пояснительная записка	2	3
Пояснительная записка	3÷6	4÷7
Архитектурно-строительная часть		
Заглавный лист. Спецификации сборных железобетонных и бетонных элементов, окон, дверей. Примечания.	АС-II-1	8
То же. Спецификации сборных стеновых панелей и металлоконструкций. Выборка стали	АС-II-2	9
Фасады.	АС-II-3	10
План. Разрезы.	АС-II-4	11
Экспликация помещений, полы и внутренняя отделка. План перемычек.	АС-II-5	12
Раскладка стеновых панелей	АС-II-6	13
План раскладки карнизных панелей и парапетных плит. План кровли	АС-II-7	14
Архитектурные детали I÷III	АС-II-8	15
То же. IV÷VI	АС-II-9	16
Фундаменты. План, сечение 1-1	АС-II-10	17
То же. Сечения 2-2 ÷ 4-4. Узел заделки колонн в фундаменты	АС-II-11	18
То же. Элементы плана №1 и №2	АС-II-12	19
Сборный железобетонный каркас. Монтажная схема колонн, балок и плит покрытия	АС-II-13	20
То же. Узлы А и Б.	АС-II-14	21
Крепление карнизных панелей. Узел В	АС-II-15	22
Крепление стеновых панелей. Узлы I÷V	АС-II-16	23
То же. Узлы VI÷VIII	АС-II-17	24
То же. Узел IX.	АС-II-18	25
	АС-II-19	26
Колонны КЗ-600-А-I ÷ КЗ-600-А-III. Разбивка дополнительных закладных деталей	АС-II-20	27
Кровельная балка БДБ-2А. Разбивка закладных деталей.	АС-II-21	28
Фундаментная балка БФ-9 и парапетная плита ПП-А50. Геометрические размеры и армирование.	АС-II-22	29
Карнизная панель ПК-5. Геометрические размеры и армирование.	АС-II-23	30
Колонны и карнизная панель. Закладные детали Д-1; Д-2; М-1.	АС-II-24	31
Фундамент, фундаментная балка и карнизная панель. Арматурные сетки и каркасы	АС-II-25	32

Перечень примененных ГОСТ'ов

8240-72	535-58	103-57*	3262-62	11466-65*
14624-69	13579-68	7798-70*	9467-60	8509-72
12506-67	6665-63	5915-70*	10906-66**	11371-68*
948-66	5742-61	380-71*	5157-53*	

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при эксплуатации здания.

Главный инженер стр. части /Парфенов/

Главный инженер сантех. части /Булавская/

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту. (Вариант в сборном железобетоне)	Перечень листов	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист 1

1	2	3
Монорельс Q=1тс. Монтажная схема	АС-II-26	33
То же. Узлы А и Б	АС-II-27	34
То же. Металлоконструкции. Марки ММ-1÷ ММ-4	АС-II-28	35
Подземное хозяйство. План.	АС-II-29	36
То же. Разрезы 1-1 и 2-2	АС-II-30	37
То же. Узлы I÷V, сечение 3-3	АС-II-31	38
То же. Сечения 4-4÷9-9	АС-II-32	39
То же. План перекрытия каналов.	АС-II-33	40
Металлоконструкции. Марки МК-1÷ МК-11; МК-15	АС-II-34	41
То же. Марки МК-12 ÷МК-14; МК-16÷ МК-19	АС-II-35	42
То же. Марки МК20÷ МК-26	АС-II-36	43
То же. Марка МВ-1	АС-II-37	44
Наружная установка воздухосборников. Монтажная схема.	АС-II-38	45
То же. Металлоконструкции. Марка УМВ-1	АС-II-39	46
Санитарно-техническая часть		
Отопление и вентиляция. Характеристика вентиляционного оборудования. Примечания.	ОВ-II-1	47
Отопление и вентиляция. План, разрез А-А, спецификация.	ОВ-II-2	48
Отопление и вентиляция. Узел „А", спецификация на установки ПУ-1 и ВУ-1	ОВ-II-3	49
Отопление и вентиляция. Установка электрических печей типа ПЭТ-4	ОВ-II-4	50
Отопление и вентиляция. Рама для установки электрических печей типа ПЭТ-4	ОВ-II-5	51

Пояснительная записка

1. Общая часть

Рабочие чертежи отдельностоящей компрессорной ра-
таны согласно плану типовых работ института „Энергосетьпр-
на 1973 г. по тематике Госстроя СССР и в соответствии
инструкцией СН 227-70.

Проект разработан для применения в районах со следу-
щими характеристиками природных условий:

а) Расчетная минимальная температура наружн
воздуха -20°; -30°; -40°С, максимальная – плюс 25°С

б) Нормативная снеговая нагрузка 70, 100 и 150 кгс/

в) Нормативный скоростной напор ветра - 45 кгс/м².

г) Грунты в основаниях непучинистые, со следу-
щими нормативными характеристиками;
$\varphi^н=28°$, $C^н=0,02$ кгс/см², $E=150$ кгс/см², $\gamma^о=1,8$ тс/м³.

д) Грунтовые воды отсутствуют.

е) Сейсмичность района строительства не выше 6 баллов
шкале ГОСТ 6249-52.

Проектом не предусматривается строительство зда
в районах вечной мерзлоты и на грунтах II типа просадоч.

2. Архитектурно-строительная часть

Здание разработано на основе унифицированных типовы
секций с шагом колонн 6 м и отметкой низа балок перек
4,2 м из сборных железобетонных и бетонных изделий по но
клатуре Госстроя СССР и Минэнерго СССР.

В соответствии с классификацией, принятой в строи
ных нормах и правилах, здание компрессорной относит
ко II классу сооружений по капитальности, ко II степени
по огнестойкости и не ниже II степени по долговечности.

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора ЛВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Перечень листов. Пояснительная записка.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II

Типовой проект 904-1-27 Альбом II

Энергосетьпроект Северо-Западное отделение г. Ленинград

Гл. инж. СЗО Кремлев
Гл. специал. Корнилов
Гл. инж. пр. Цветков
Зак. нач. отд. Ходот
Нач. сект. Порфанов

Нач. сект. Рук. гр. Булавская Кобелев

Строительство здания предполагается производить в основном передвижными механизированными колоннами сетевых строительных трестов.

Максимальная масса железобетонного изделия равна 2,18т

Здание компрессорной одноэтажное, бесчердачное и бесподвальное, каркасно-панельного типа.

В плане здание имеет прямоугольную форму: ширина здания 9м и длина 12м.

Привязка крайних осей вдоль и поперек здания принята нулевая. Пол приподнят над уровнем земли на 30см.

Основные показатели здания при $t=-30°C$:

Площадь застройки – 79,3 $м^2$

Кубатура – 420 $м^3$

В качестве ограждающих конструкций стен приняты панели из ячеистого бетона толщиной 200 и 250 мм.

Горизонтальные и вертикальные швы между панелями с наружной стороны расшиваются цементным раствором. Кладка перегородок тамбура и простенков выполняется из обыкновенного глиняного кирпича марки 75 на растворе марки 25 под штукатурку.

Оконные проемы заполняются деревянными оконными блоками по ГОСТ 12506-67 с наружным открыванием.

Двери деревянные щитовые по ГОСТ 14624-69

Внутренняя отделка стен и потолков выполняется затиркой швов и покраской.

Чистые полы выполняются из керамических плиток.

Металлические элементы окрашиваются масляной краской темносерого колера за 2 раза (Образец №0.2 по СН 181-70).

Утепление кровли предусмотрено пенобетонными плитами с объемным весом $\gamma = 500 кгс/м^3$ по ГОСТ 5742-61.

Уклон кровли 1:12. Кровельное покрытие трехслойное рулонное.

Отмостка здания – бетонная по щебеночному основанию.

В поперечном направлении здание решено в виде однопролетной шарнирной рамы с защемленными в фундаментах стойками.

Жесткость конструкции обеспечивается жесткостью рамы.

В продольном направлении жесткость каркаса обеспечивается установкой и приваркой к балкам крупнопанельных плит кровельного покрытия и замоноличиванием швов между ними

Кровельные балки – двускатные, сборные железобетонные по серии ПК-01-115.

Панели кровельного покрытия – ребристые железобетонные, предварительно – напряженные по серии 1.465-7, вып.3 ч.1 и 2

Крепление панелей к кровельным балкам производится путем приварки соответствующих закладных деталей в трех точках.

По окончании монтажа швы между панелями заливаются цементным раствором.

Фундаменты под колонны здания – сборные железобетонные, стаканного типа по серии 3.407-40/70.

Кабельные каналы и фундаменты под компрессоры приняты из монолитного бетона марки 150.

Перекрытие над каналами выполнено из рифленых стальных листов толщиной $\delta = 5$ мм

Фундаменты под воздухосборники разработаны в трех вариантах:

1. В виде железобетонных стоек, заделанных в фундаменты стаканного типа;
2. В виде железобетонных свай;
3. В виде железобетонных стоек, установленных в сверленые котлованы с последующей обетонировкой позух.

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 $нм^3$ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Пояснительная записка	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист 3

Гл. инж. пр. Цветов
Нач. сект. Порфенов
Рук. гр. Ковалев

Ленгипроспецсантехмонтаж отделение г. Ленинград

Инв. № подл.

Для крепления воздухосборников на оголовниках стоек или свай предусматривается установка металлических ростверков.

Выбор варианта фундаментов при проектировании производится в зависимости от конкретных грунтов и от принятого на подстанции типа фундаментов опор под оборудование.

Изготовление и транспортировка сборных железобетонных изделий должна производиться в соответствии с указаниями, приведенными в ГОСТах и типовых проектах.

Металлоконструкции изготовляются из прокатной углеродистой стали по ГОСТ 380-71* с гарантией свариваемости - марки ВСт3кп2, за исключением марок УМВ-1, для которых в районах с расчетной температурой воздуха от минус 31° до 40°С включительно принимается сталь марки ВСт3пс6.

3. Санитарно-техническая часть

Сантехническая часть проекта разработана для районов с температурой наружного воздуха для проектирования отопления минус 20°С, минус 30°С и минус 40°С

Расчетная температура наружного воздуха для проектирования вентиляции в летний период принимается по классу А и ограничивается температурой +25°С.

Внутренняя температура воздуха в помещении принята в соответствии с „Указаниями по проектированию отопления и вентиляции зданий подстанций переменного тока", рассмотренными и утвержденными Техническим советом института „Энергосеть-проект" 26 сентября 1967 года.

При проектировании приняты также следующие условия:

1. Загрязненность воздушной среды в районе строительства подстанций не превышает норм, допускающих применение вентиляции без очистки наружного воздуха.
2. Объекты подстанций значительно удалены от центральных котельных или сетей теплоснабжения.

I. Отопление.

Для отопления помещения компрессорной используется электрическая энергия.

Система электрического отопления принята местная с установкой электрических печей типа ПЭТ-4 мощностью в один киловатт каждая.

Регулирование температуры в помещении принимается автоматическое от датчика температур, устанавливаемого в нижней зоне помещения.

Одновременно предусматривается возможность отключения и включения электрических печей вручную

Основные показатели проекта.

Наружная температура в °С	Внутренняя температура в °С	Расход тепла на отопление в ккал/час	Установленная мощность в квт	Примечание
-40	+10	23700	28	Устанавливаются электропечи типа ПЭТ-4, N1кВт включение печей при t=+10°С, выключение при t=+18°С
-30	+10	16900	20	
-20	+10	11100	14	

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора ВВШ 4,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (вариант в сборном железобетоне)	Пояснительная записка	Типовой проект 904-1-27	Альбом V	Лист 4

Гл. инж. пр. Цветов
Нач. сект. Порфенов
Рук. группы Ковалев

Северо-Западное отделение
г. Ленинград

II. Вентиляция.

Основные вредности в помещении компрессорной - избыточное тепло.

Воздухообмен определялся из условия поддержания температуры под перекрытием помещения не выше + 35°С.

Вентиляция для помещения компрессорной запроектирована приточно- вытяжная; (приток- естественный, вытяжка- механическая) с помощью центробежных крышных вентиляторов типа КЦ3-90 №5.

Включение и выключение вентиляторов-автоматическое от датчика температур, устанавливаемого в верхней зоне помещения.

Приток осуществляется через проемы в стене, снабженные неподвижными жалюзями и двумя заслонками, одна из которых-с ручным приводом, вторая - с электрическим.

Включение и выключение вентиляторов автоматическое от датчика температур, установленного в верхней зоне помещения.

С двигателями вентиляторов сблокирована заслонка с электрическим приводом: при включении двигателей вентиляторов заслонка открывается, при выключении - закрывается.

Режимы работ вентиляционных установок помещения при включении двигателей компрессорных агрегатов:

а) летний период

на притоке - постоянно открыта заслонка с ручным приводом: заслонка с электроприводом открывается с включением двигателей крышных вентиляторов.

на вытяжке - включаются оба крышных вентилятора (включаются при t = +35°С, выключаются при t = +30°С);

б) зимний и переходный периоды:

на притоке - заслонка с ручным приводом закрыта; заслонка с электрическим приводом открывается с включением двигателей вентиляторов;

на вытяжке - работает один вентилятор (при t = +35° двигатели вентиляторов включаются, при t = +30°с - выключаются).

Таблица воздухообменов.

Время года	Температура наружного воздуха в °С	Температура воздуха, уходящего из помещения в °С	Температура воздуха в рабочей зоне в °С	Тепловыделения от оборудования в ккал/час	Приток в м³/час	Вытяжка в м³/час	Примечание
Зима	-20	+35	+10	32200	970	790	
	-30				780	600	
	-40				180	—	За счет неплотностей ограждающих конструк.
Переходный период	+10	+35	+22,5	32 200	4530	4350	
Лето	+25	+35	+30	32 200	9240	9060	

4. Указания по применению проекта

При соответствии исходных данных, принятых в проекте, конкретным условиям, следует произвести привязку типового проекта, которая выражается в следующем:

4.1 В зависимости от конкретной расчетной наружной зимней температуры воздуха определить по нижеприведенной таблице толщину стеновых панелей и утеплителя кровли и заполнить на чертежах блики или вычеркнуть данные, относящиеся к другой температуре

Материал	Расчетная наружная температура		
	до -20°С	от -21°С до -30°С	от -31°С до -40°С
Стеновые панели толщиной в мм	200	200	250
Объемный вес ячеистого бетона в кгс/м³	850	850	850
Утеплитель кровли-пенобетон γ=500 кгс/м³ толщина в мм	80	100	120

В районах с расчетной летней температурой наружного воздуха до +25°С включительно по условиям инсоляции толщина утеплителя из пенобетона принимается 120мм

4.2 При несоответствии исходных данных принятых в проекте, конкретным условиям, в настоящий проект следует внести изменения и обосновать их расчетом.

Перечень примененных типовых проектов

Серия типового проекта	Наименование типового проекта	Распространитель проекта
3 407-40/70	Альбом основных чертежей унифицированных железобетонных конструкций подстанций 35-500 кВ. Выпуск 1970г.	Свердловск филиал ЦИТП
1.465-7 вып.3 части 1 и 2	Сборные железобетонные предварительно напряженные плиты для покрытия производственных зданий размером 1,5×6м	Киевский филиал ЦИТП
ПК-01-115	Железобетонные балки пролетом 6 и 9 м для покрытий с рулонной кровлей	ЦИТП г. Москва
А6-54	Методические материалы для проектирования. Нагревательные приборы	Сантехпроект г. Москва
А6-49	То же. Вентиляторы Выпуск II	"
1.469-5	Установка крышных вентиляторов	ЦИТП г. Москва
3.904-5	Средства крепления санитарно-технических устройств. Выпуск II	Тбилисский филиал ЦИТП
407-3-223 Альбом XI	ЗРУ 6-10кВ, совещенные с ОПУ без аккумуляторной батареи	Свердловский филиал ЦИТП

Сводная спецификация железобетонных и бетонных элементов

Марка элемента	Кол. шт.	Масса элемента т	Объем м³ 1эл-та	Объем м³ Всех	Стандарт или лист проекта	Лист монтажной схемы	Примеч.
Фундаменты							
ФЖ3-2	6	2,18	0,87	5,22	3.407-40/70 л. КЖ-45	АС-II-10	
Фундаментные балки							
БФ-9	6	1,74	0,67	4,02	АС-II-22	АС-II-10	
Фундаментные блоки							
ФС3-8	31	0.305	0,128	3.97	ГОСТ 13579-68	АС-II-10,11	
Колонны							
3-600-А-I	2	1,22	0,485	0,972	3.407-40/70л КЖ-54, АС-II-20	АС-II-13	
3-600-А-II	2	1,22	0,486	0,972	—"—	—"—	
3-600-А-III	2	1,22	0,486	0,972	—"—	—"—	
Кровельные балки							
Д6-2А	3	1,3	0,5	1,5	ПК-01-115л (3÷16) АС-II-21	АС-II-13	
Плиты покрытия							
ПАV 1,5×6 -1	6	1,5	0,615	3,69	1.465-7 вып 3 ч.1, л.1	АС-II-13	
ПАV-7 1,5×6 -1	2	1,9	0,76	1,52	1.465-7 вып 3 ч.1, л.35	—"—	
УБК-5а	12	0,073	0,029	0,35	3.407-40/70 л. КЖ-40	АС-II-29	
Карнизные панели							
ПК-5	4	1,2	0,47	1,88	АС-II-23	АС-II-7	
Парапетные плиты							
ПП-А50	26	0,059	0,025	0,65	АС-II-22	АС-II-7	
Перемычки							
5 19	2	0,085	0,033	0,07	ГОСТ 948-66	АС-II-5	

Спецификация окон

Тип проема по проекту	Тип блока по ГОСТ'у	К-во шт.	Ширина мм	Высота мм	Стандарт	Примечание
1-1	НС1-94	1	1461	1164	ГОСТ 12506-67	
1-2	НС7-124	2	2966	1164	—"—	

Спецификация дверей

Тип проема по проекту	Тип блока по ГОСТ'у	К-во шт.	Ширина мм	Высота мм	Стандарт	Характеристика блока	Примечание
Д-1	Д-52	1	1390	2300	ГОСТ 14624-69	Глухие с притвором в четверть	
Д-2	Д-32	1	1402	2300	—"—		

8

Примечания:

1. Привязку здания на местности см. чертеж генплана
2. Основанием фундаментов являются грунты [ ]
3. Отметка чистого пола 0 соответствует абсолютной отметке [ ]
4. Расчетная наружная температура воздуха t=[ ]°С
5. Стеновые панели приняты из ячеистого бетона толщ. [ ] мм
6. Утепление кровли принято из пенобетонных плит γ=500 кгс/м³ толщиной [ ] мм по ГОСТ 5742-61
7. Кладку стен тамбура выполнять из обыкновенного глиняного кирпича марки 75 на растворе марки 25 под штукатурку
8. Обратную засыпку пазух котлованов производить слоями 15–20см с тщательным уплотнением, исключающим просадку пола.
9. Материал металлоконструкций-углеродистая сталь по ГОСТ 380-71 с гарантией свариваемости-марки Вст3 кп 2, за исключением марок УМВ-1, для которых в районах с температурой минус 31°-40° применяется сталь марки Вст3 пс6
10. Выступающие на поверхность стальные элементы покрыть масляной краской за 2 раза
11. Под фундаментами каркаса здания выполнить подготовку из [ ] толщиной 10см.
12. Спецификацию фундаментов под воздухосборники см. лист АС-II-38
13. Электроды для сварных швов Э42, ГОСТ 9467-60

73г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВш 1.5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Заглавный лист. Спецификации сборных железобетонных и бетонных элементов, окон, дверей. Примечания.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-1

Спецификация сборных стеновых панелей из ячеистого бетона

NN п/п	Марка элемента	Кол. шт.	Масса т	Бетон: Марка	Бетон: Объем м³ 1 эл-та	Бетон: Объем м³ Всего	Лист проекта	Лист монтажной схемы
Толщина панелей 200мм (расчетная наружная t° минус 20°; 30°)								
1	ПСА6-12-1	16	1.5	75/100	1.27/0.14	20.32/2.24	407-3-223 АС-XI-1	АС-II-6
2	ПСАП6-12-1	5	1.5	75/100	1.27/0.14	6.35/0.7	АС-XI-2	
3	ПСАП3-12-1	2	0.8	75/100	0.64/0.07	1.28/0.14	АС-XI-3	
4	ПСА1.5-12-1	7	0.4	75/100	0.32/0.03	2.24/0.21	АС-XI-4	
5	ПСАУ12-1	20	0.04	75/100	0.03/0.01	0.6/0.2	АС-XI-5	
Толщина панелей 250мм (расчетная наружная t° минус 40°)								
1	ПСА6-12-2	16	1.9	75/100	1.62/0.14	25.92/2.24	АС-XI-1	АС-II-6
2	ПСАП6-12-2	5	1.9	75/100	1.62/0.14	8.1/0.7	АС-XI-2	
3	ПСАП3-12-2	2	0.9	75/100	0.81/0.07	1.62/0.14	АС-XI-3	
4	ПСА1.5-12-2	7	0.5	75/100	0.4/0.03	2.8/0.21	АС-XI-4	
5	ПСАУ-12-1	20	0.08	75/100	0.08/0.01	1.2/0.2	АС-XI-5	

Сводная спецификация стальных элементов по чертежам части АС

Марка эл-та	Кол. шт.	Масса кг 1 эл-та	Масса кг Всех	Стандарт или лист проекта	Лист монтажной схемы
1	2	3	4	5	6
МК-1	70	1.6	112.0	АС-II-34	АС-II-16
МК-2	6	2.3	13.8	—"—	АС-II-14
МК-3	6	2.6	15.6	—"—	—"—
МК-4	10	0.4	4.0	—"—	АС-II-8
МК-5	46	0.5	23.0	—"—	АС-II-16,17
МК-6	4	20.0	80.0	—"—	АС-II-18
МК-7	4	1.6	6.4	—"—	—"—
МК-8 для а=200	8	4.8	38.4	—"—	—"—
МК-9 для а=250	8	5.7	45.6	—"—	—"—
МК-10	12	0.4	4.8	—"—	—"—
МК-11	8	0.3	2.4	—"—	АС-II-15
МК-12	4	3.1	12.4	АС-II-35	АС-II-16,32
МК-13	6	0.7	4.2	—"—	АС-II-9
МК-14	2	0.9	1.8	—"—	АС-II-17
МК-15	12	0.9	10.8	АС-II-34	—"—
МК-16	2	22.0	44.0	АС-II-35	—"—
МК-17	5.5м	4.0	22.0	—"—	АС-II-8
МК-18	7.5м	4.8	360.0	—"—	АС-II-29
МК-19	1.91м	3.8	7.3	—"—	— —
МК-20	1	8.4	8.4	АС-II-36	—"—
МК-21	2	4.2	8.4	—"—	—"—
МК-22	2	4.0	8.0	—"—	—"—
МК-23	1	5.0	5.0	—"—	—"—
МК-24	6	1.6	9.6	—"—	—"—
ММ-1	2	31.8	63.6	АС-II-28	АС-II-26
ММ-2	1	31.6	31.6	АС-II-28	АС-II-26
ММ-3	1	231.0	231.0	—"—	—"—
ММ-4	1	231.0	231.0	—"—	—"—
МВ-1	2	42.0	84.0	АС-II-37	АС-II-9
УМВ-1	3	287.0	861.0	АС-II-39	АС-II-38
Щ-1	17	27.8	472.6	АС-II-33	АС-II-33
Щ-2	1	15.9	15.9	—"—	—"—
Щ-3	1	7.6	7.6	—"—	—"—
Щ-4	6	16.0	96.0	—"—	—"—
Ш-5	2	4.3	8.6	—"—	—"—
Щ-6	1	24.8	24.8	—"—	—"—
Щ-7	1	24.8	24.8	—"—	—"—
Щ-8	1	12.9	12.9	—"—	—"—
МК-25	2	43.0	86.0	АС-II-36	АС-II-29
МК-26	1	39.0	39.0	—"—	АС-II-4
С-1	24	2.4	58.0	АС-II-26	АС-II-11

Выборка стали по профилям из стальных элементов

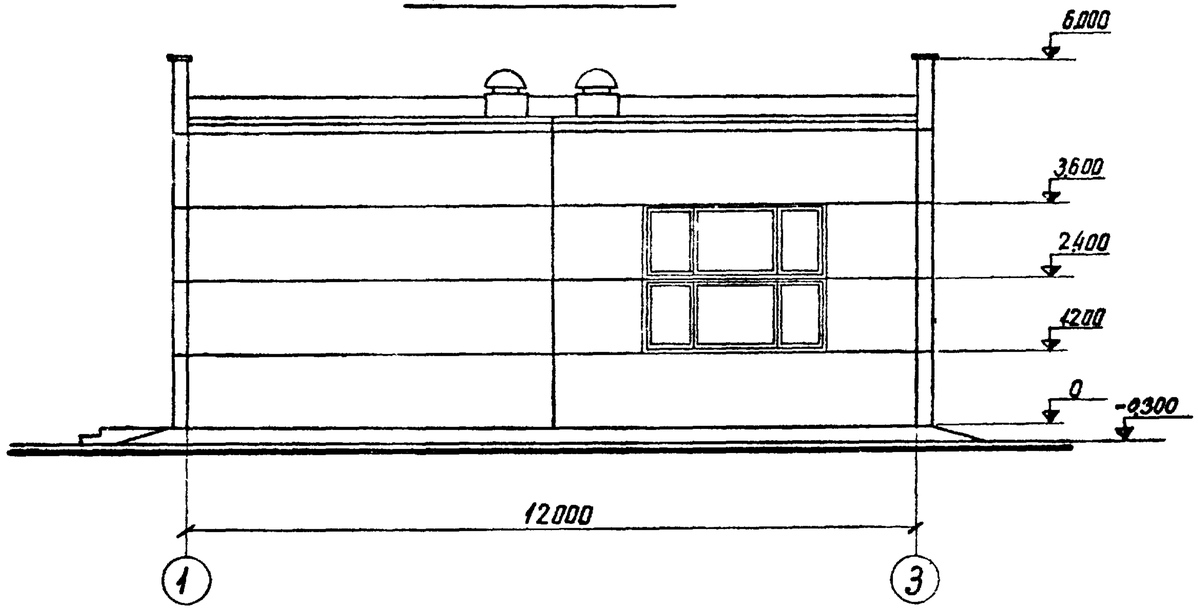
Наименование проката и ГОСТ	Профиль	Масса кг
1	2	3
Швеллер ГОСТ 8240-72	[14	42
	[18	40
	I 20	569
	Итого	651
Балки двутавровые ГОСТ 5157-53*	I 24м	489
Сталь прокатная угловая равнобокая ГОСТ 8509-72	∟ 125×14	112
	∟ 100×7	84
	∟ 75×6	27
	∟ 63×5	2
	∟ 50×5	339
	Итого	564
Сталь прокатная угловая неравнобокая ГОСТ 8510-72	∟ 90×56×6	7.
Сталь прокатная полосовая ГОСТ 103-57*	— 450×4	6.
	— 20×6	6.
	— 50×6	5
	— 90×6	1
	— 100×6	6
	— 120×8	4
	— 130×8	7
	— 145×8	1
	— 150×8	6
	— 200×8	2
	— 230×8	4
	— 100×10	3
	— 165×10	.
	Итого	5
Сталь горячекатаная арматурная круглая ГОСТ 5781-61*	• ф6 AI	1
	• ф 10 AI	3
	• ф 16 AI	1
	Итого	8
Сталь листовая рифленая ГОСТ 8568-57*	— δ=5	6
Трубы стальные водогазопроводные ГОСТ 3262-62	Труба ф 60×3	4
Метизы		2
Наплавленный металл		4
Всего		3

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1.5/45 производительностью по 1.5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Заглавный лист Спецификации сборных стеновых панелей и металлоконструкций. Выборка стали	Типовой проект 904-1-27 · Альбом II · Лист АС-1

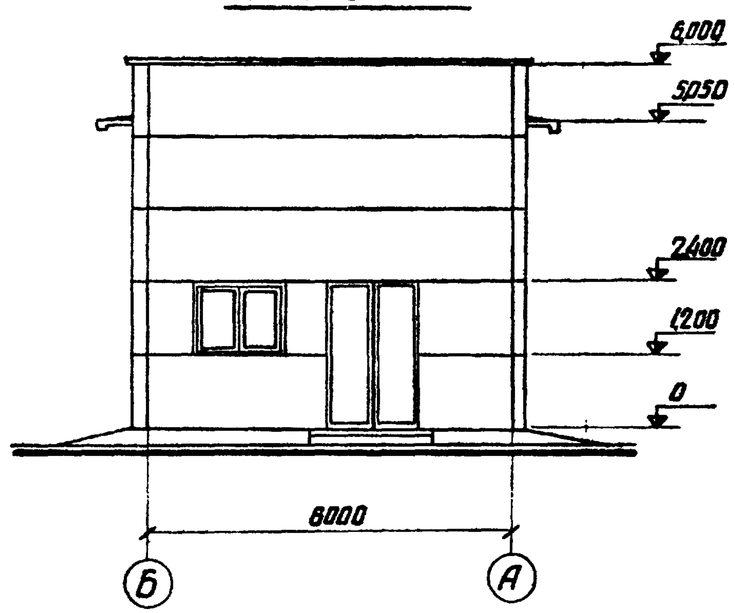
Гипрокоммунстрой отделение г. Ленинград

Гл. инж. пр. Цветков · Нач. сектора Парфенов · Рук. группы Ковалев

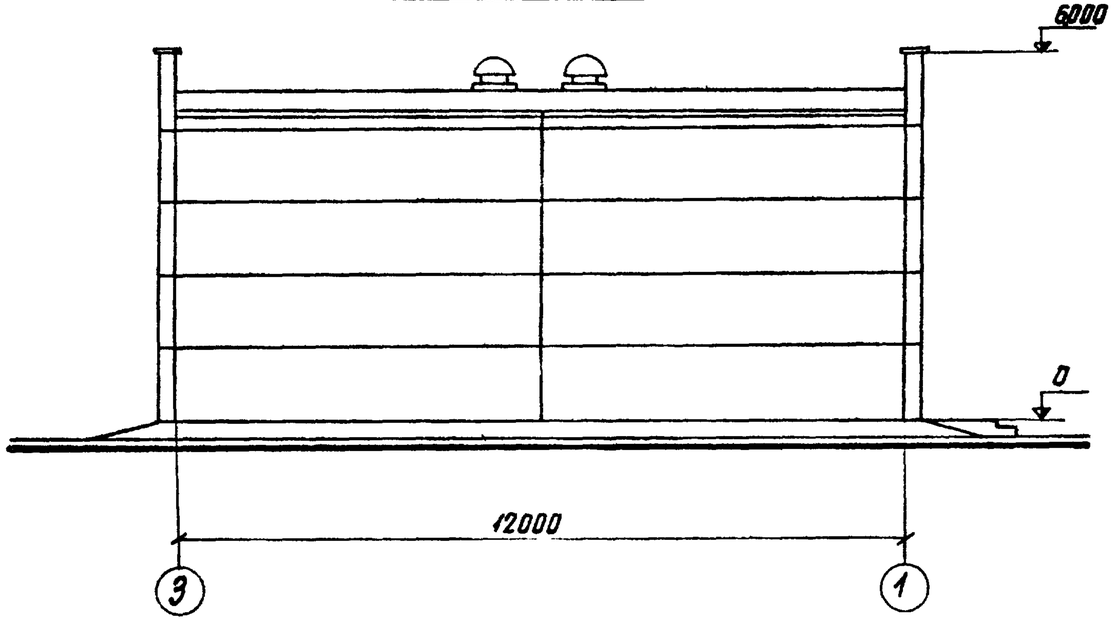
Фасад 1-3



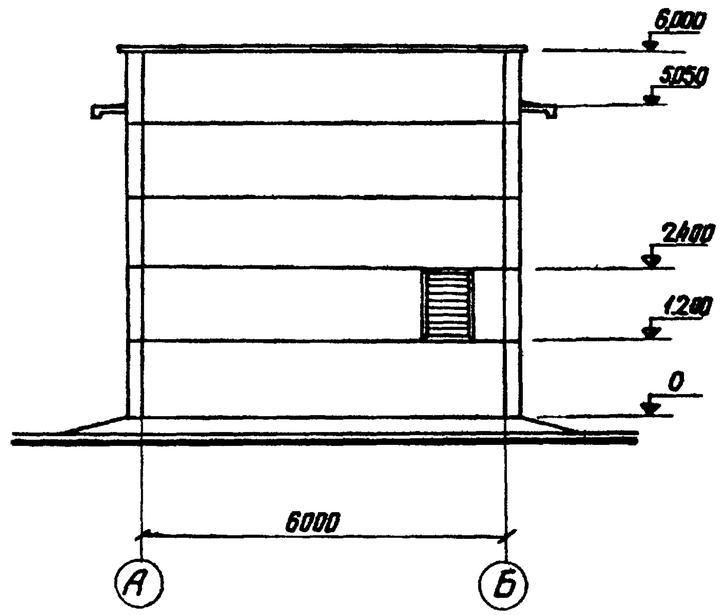
Фасад Б-А



Фасад 3-1



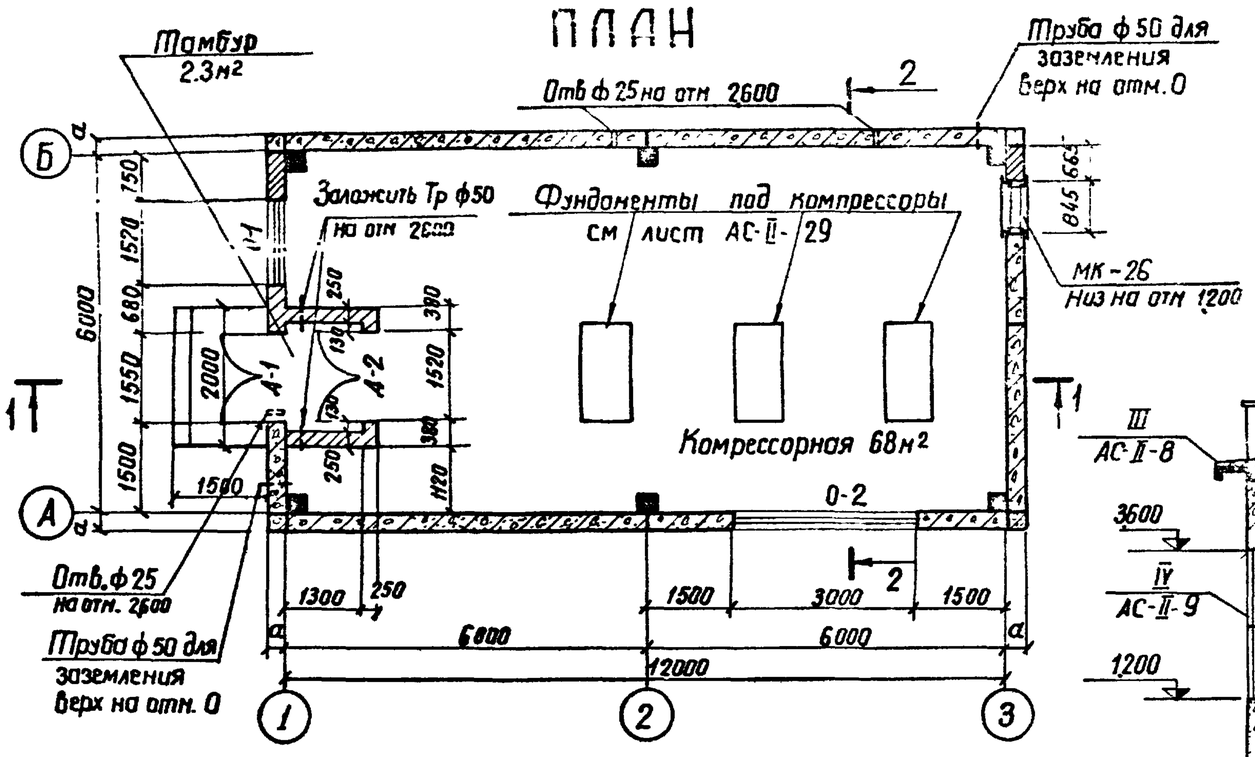
Фасад А-Б



М 1:100

73г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Фасады	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-3

ПЛАН



2-2

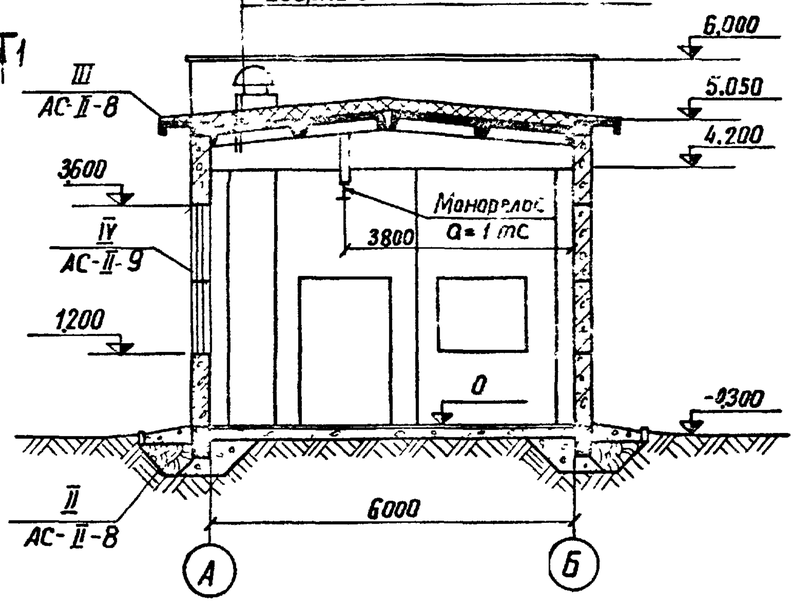
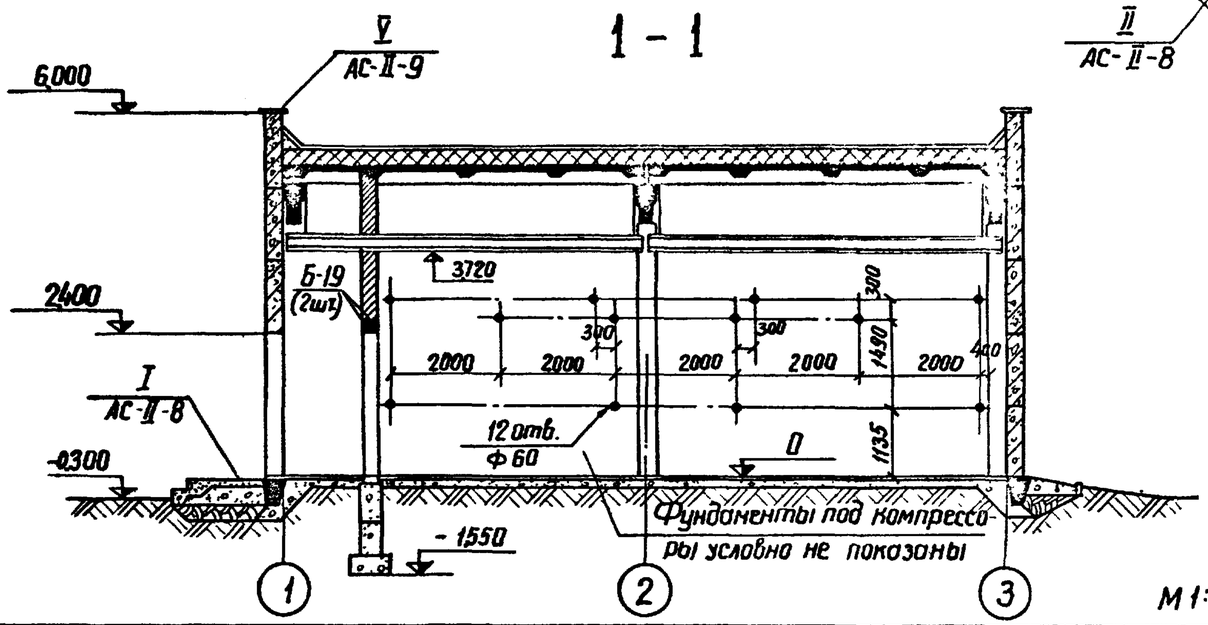


Таблица значений толщины стеновых панелей „а" и утеплителя „б" в зависимости от наружной температуры, мм		
t°	а	б
до- 20°	200	80
от- 21° до-30°	200	100
от- 31° до-40°	250	120

1-1



М 1:100

Примечания:

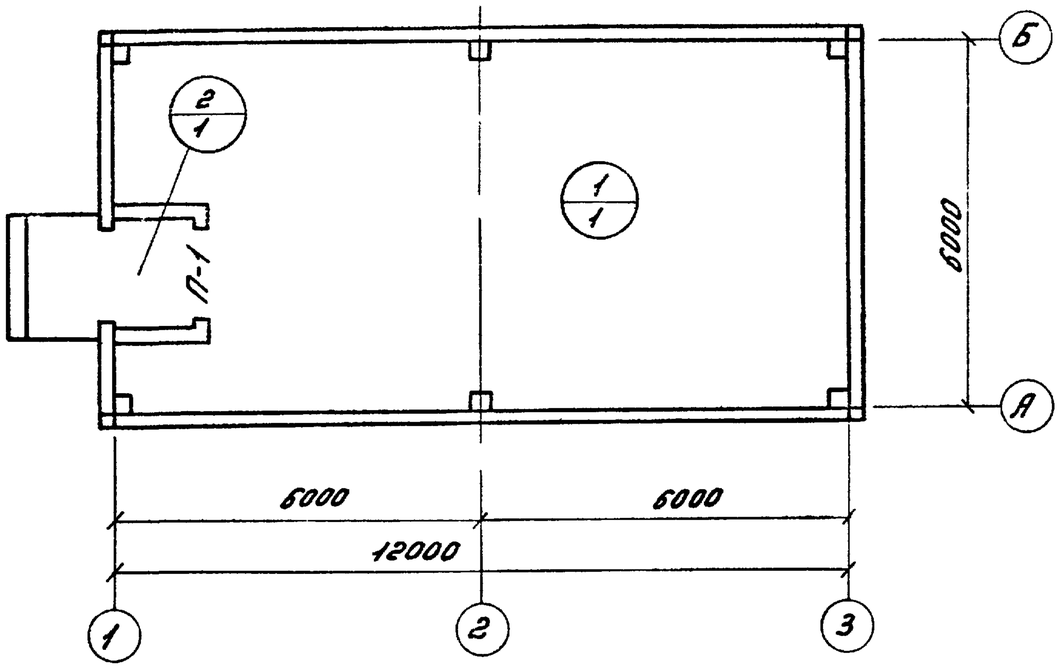
1. План подземного хозяйства см. лист АС-II-29
2. Кирпичную кладку простенков выполнять из обыкновенного кирпича марки 75 на растворе марки 25 с последующей штукатуркой

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту. (Вариант в сборном железобетоне)	План. Разрезы	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-4

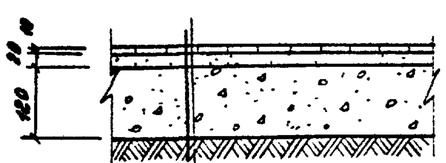
Нач. сект. Парфенов
Рук. группы Коволев
г. Ленинград
СТС Буловская Сигарина

План помещений, полов и перемычек

М 1:100



Деталь пола 1



Керамическая плитка - 10 мм

Стяжка из цементного раствора - 20 мм

Бетонная подготовка - 120 мм

Уплотненный щебнем грунт

Условное обозначение

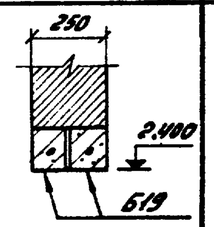
2/1 — Номер помещения / Номер детали пола

Экспликация помещений, полы и внутренняя отделка

12

№помещений	Наименование помещений	Площадь м²	№деталей пола	Внутренняя отделка: Стены, перекрытия: Стеновые панели и блоки	Кирпичная кладка	Железобетонные перекрытия	Окраска: Качественный вид окраски	Стены	Перегородки	Панели: Материал	Высота м	Потолок
1	Помещение компрессорной	68.0	1	Затирка	Штукат.	Затирка	Простая	Извест. побелка	—	Масл.	2,4	Побелка
2	Тамбур	2,3	1	—"—	—"—	—"—	—"—	—"—	—	—"—	—"—	—"—

Спецификация перемычек

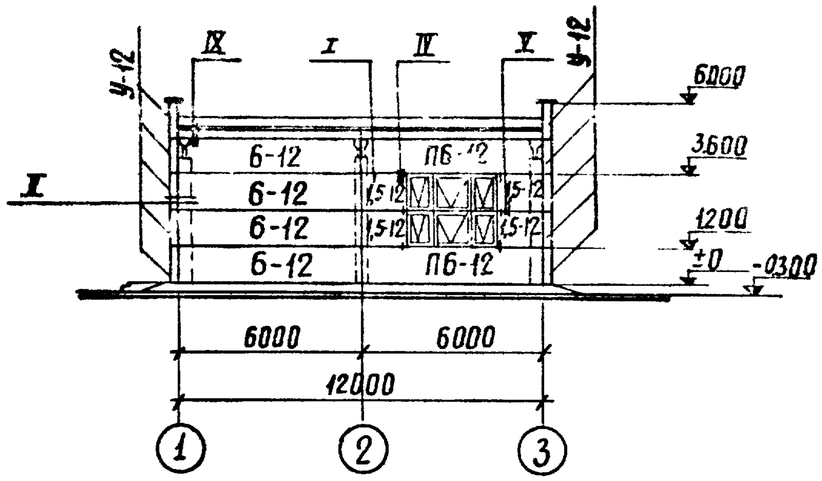
Перемычка: Тип по проекту	Схема сечения	Кол. шт.	Элементы перемычки: Марка элемента	Кол. на одно место шт.	Стандарт или лист проекта
П-1		1	Б19	2	ГОСТ 948-66

Примечания:

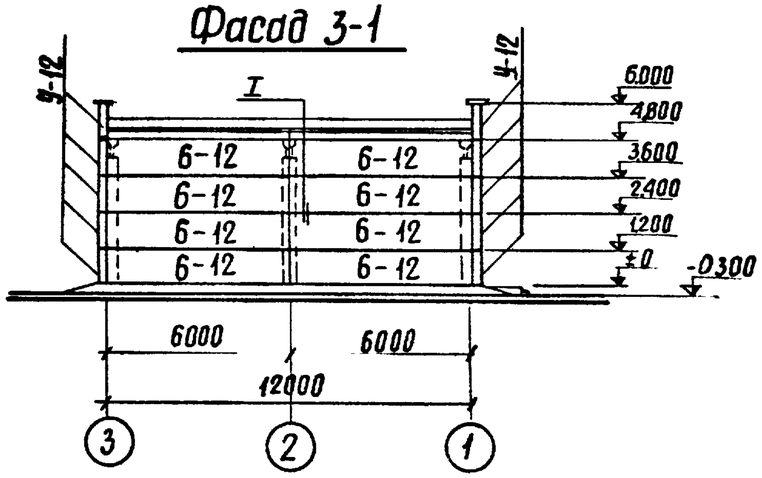
1. Двери и оконные переплеты окрасить масляной краской серого цвета за 2 раза.
2. Наружные поверхности стеновых панелей покрыть силикатной краской бежевого цвета, парапетных плит - черного цвета.

973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Экспликация помещений, полы и внутренняя отделка. План перемычек	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-5

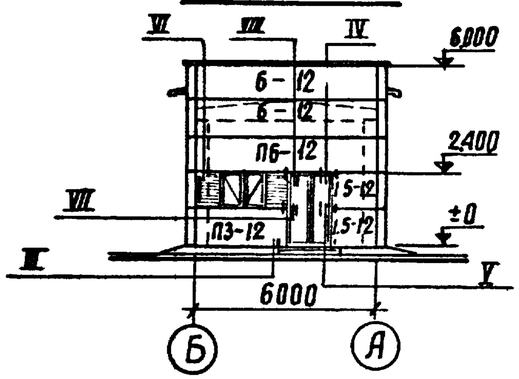
Фасад 1-3



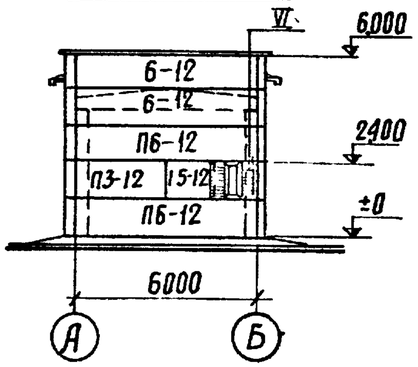
Фасад 3-1



Фасад Б-А



Фасад А-Б



Спецификация сборных стеновых панелей, замаркированных на этом листе

Наименование элемента	Марка элемента по схеме	Марка элемента по стандарту	Кол. шт.	Масса элемента т при толщине панелей 200мм	250мм		Лист проект 407-3-2
Рядовая панель	Б-12	ПСАБ-12	16	1.5	1.9		АС-XI-1
Перемычная панель	ПБ-12	ПСАПБ-12	5	1.5	1.9		АС-XI-2
—"—	ПЗ-12	ПСАПЗ-12	2	0.8	0.9		АС-XI-3
Рядовая панель	[illegible]-12	ПСА 1.5-12	7	0.4	0.5		АС-XI-4
Угловая панель	У-12	ПСАУ-12	20	0.04	0.08		АС-XI-5

Примечания:

1. Монтаж панелей производить согласно указаниям СН 319-65
2. Количество крепежных деталей дано в сводной спецификации металлоконструкций.
3. Угловые панели ПСАУ-12 монтируются вместе с примыкающими панелями, к которым они крепятся до монтажа.

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1.5/45 производительностью по 1.5 нм³ в минуту. (Вариант в сборном железобетоне)	Раскладка стеновых панелей.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-[illegible]

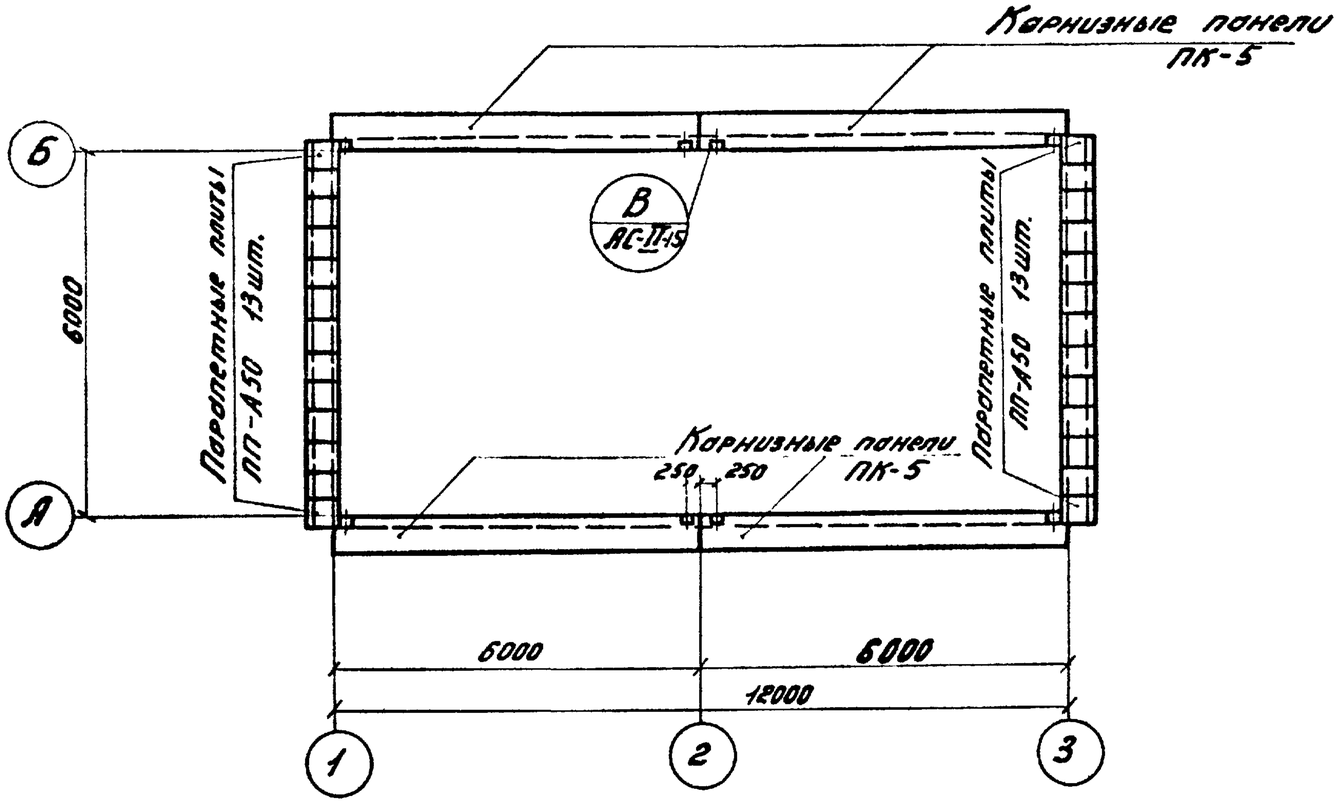
Отделение г. Ленинград

Нач. сектора Парфенов

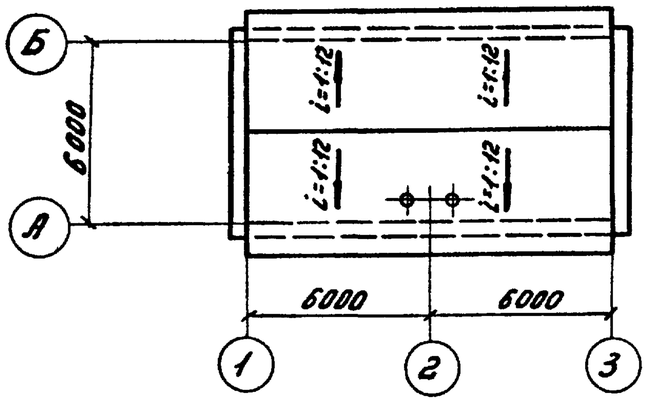
Рук. группы Ковалев

25.II

План раскладки карнизных панелей и парапетных плит М 1:100



План кровли М1:200



Спецификация сборных железобетонных и бетонных элементов, заграфированных на этом листе.

Наименов. эл-та	Марка эл-та по схеме	Марка эл-та по стандарту	Кол. шт.	Масса эл-та т	Стандарт или лист проекта
Железобетонные элементы					
Карнизная панель	ПК-5	ПК-5	4	1,2	АС-II-23
Бетонные элементы					
Парапетная плита	ПП-А50	ПП-А50	26	0,059	АС-II-22

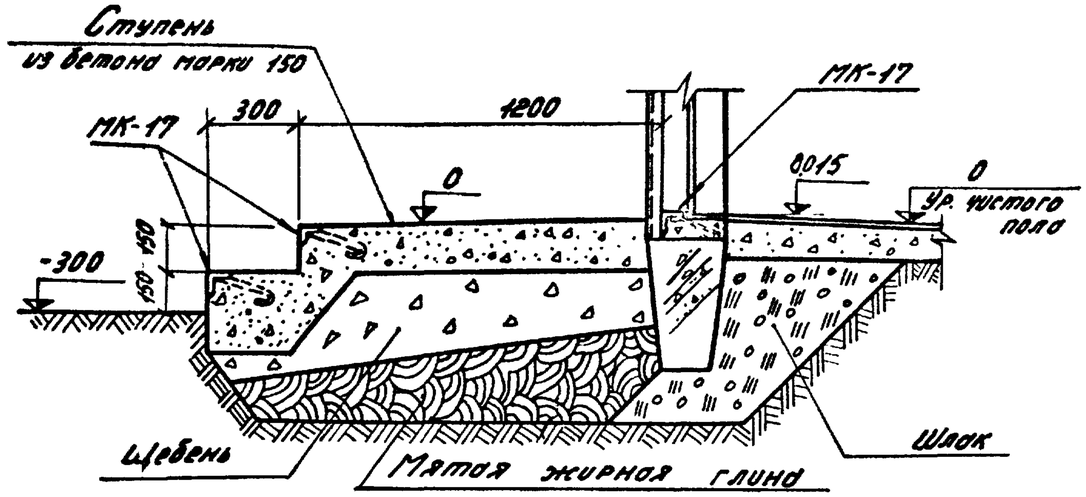
Примечание.

Парапетные плиты и карнизные панели уложить на цементном пластичном растворе марки 100. Швы на стыках плит заполнить раствором в подрезку.

73г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 мм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	План раскладки карнизных панелей и парапетных плит. План кровли.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-7

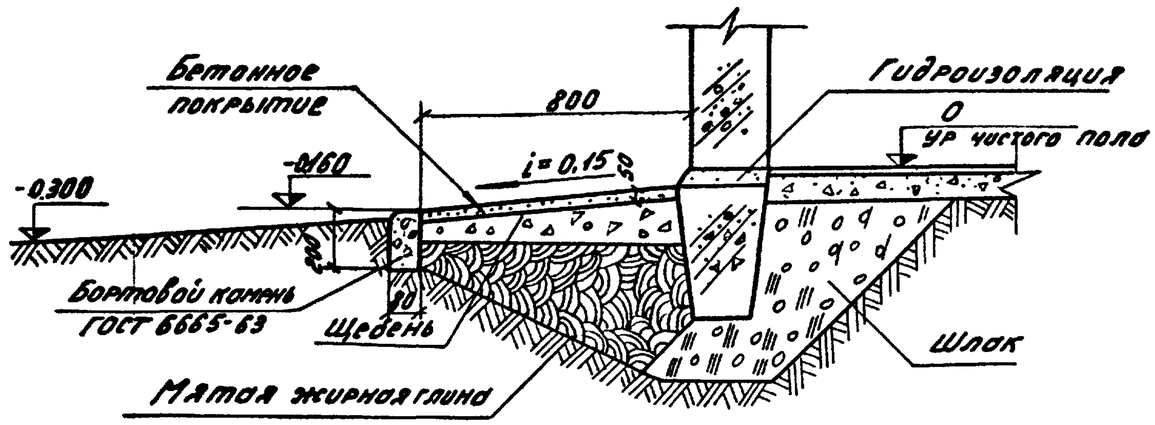
I

М1:20



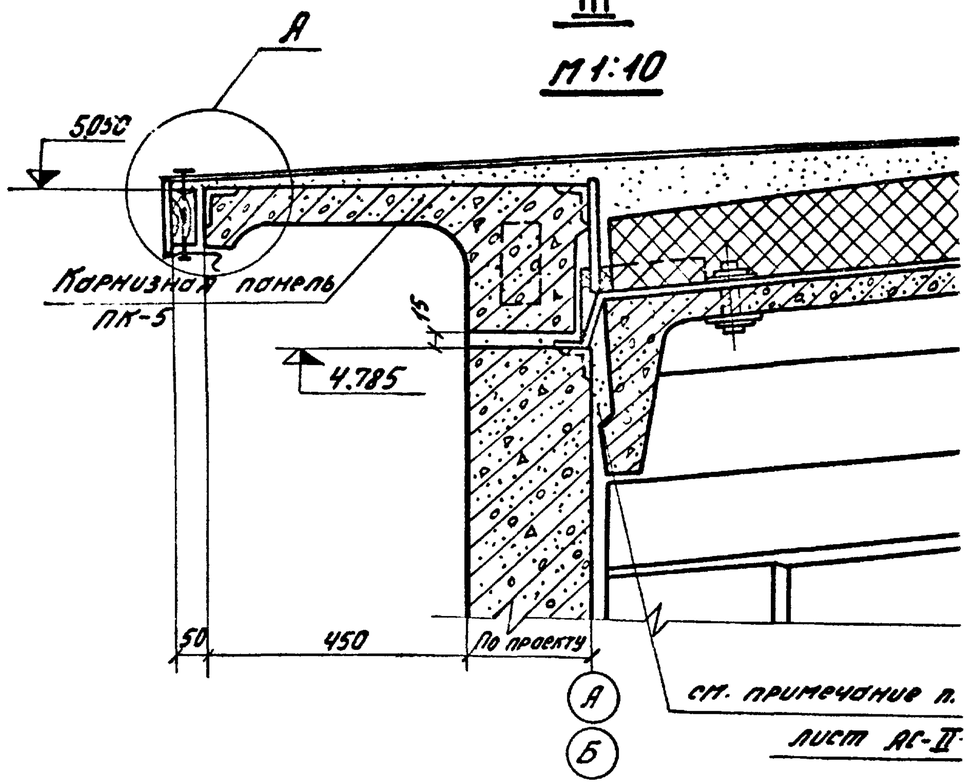
II

М 1:20

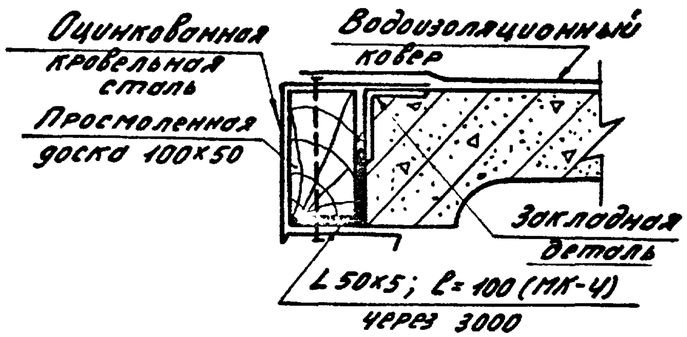


III

М1:10



А (М1:5)



Примечание.

Маркировку узлов см. лист АС-II-4

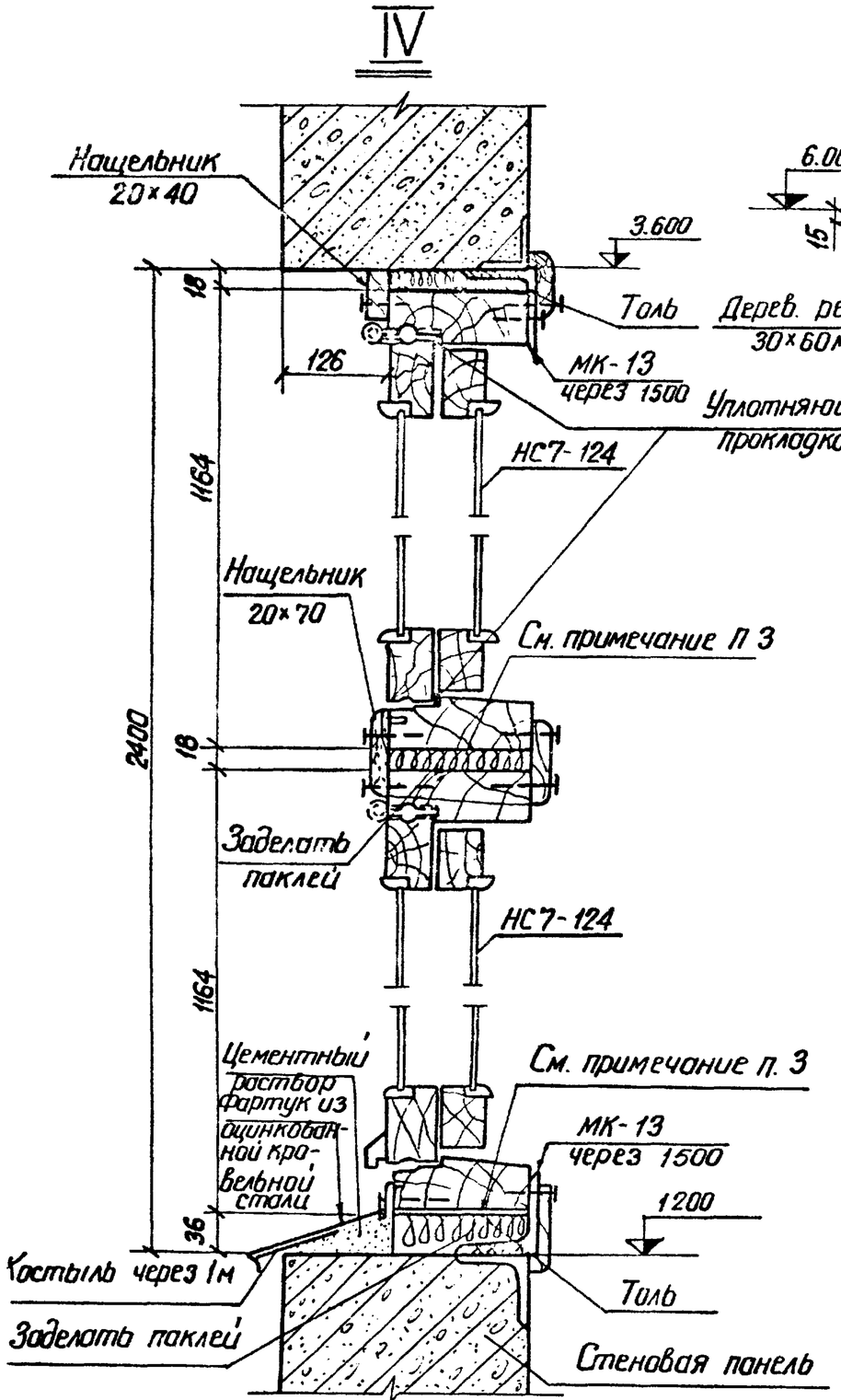
1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Архитектурные детали I÷III	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-4

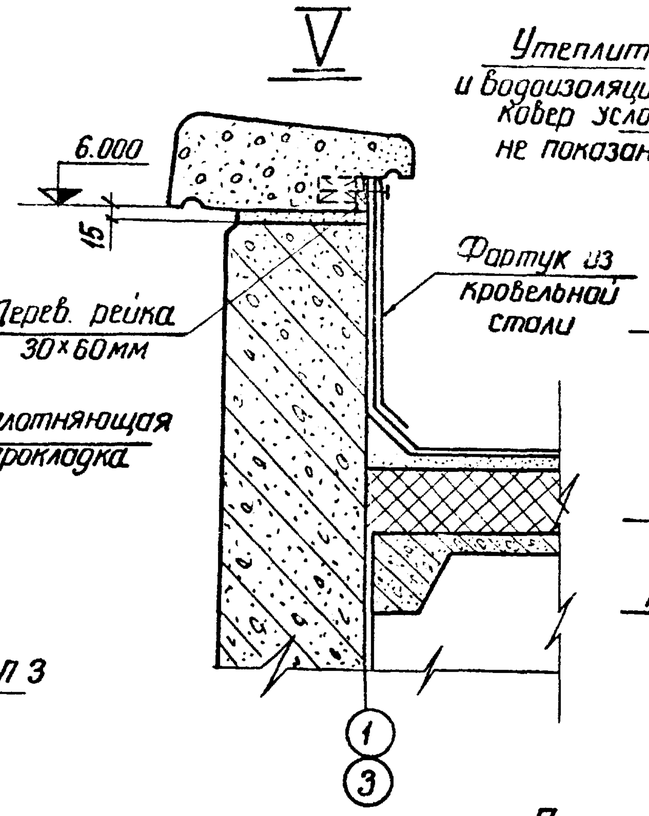
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

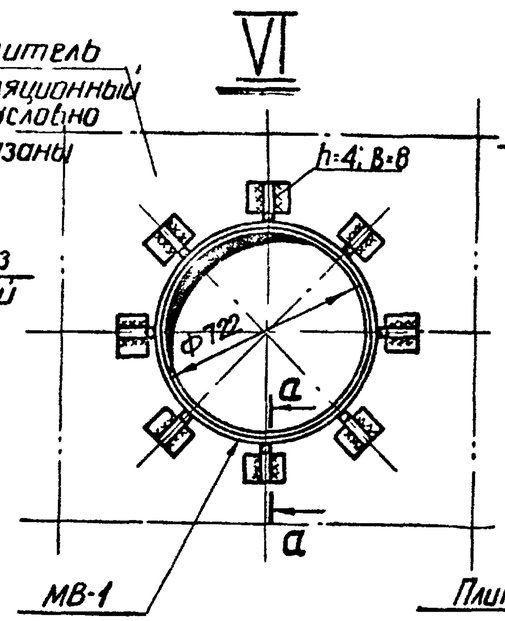
Разработано Гипрокислородмаш г. Ленинград

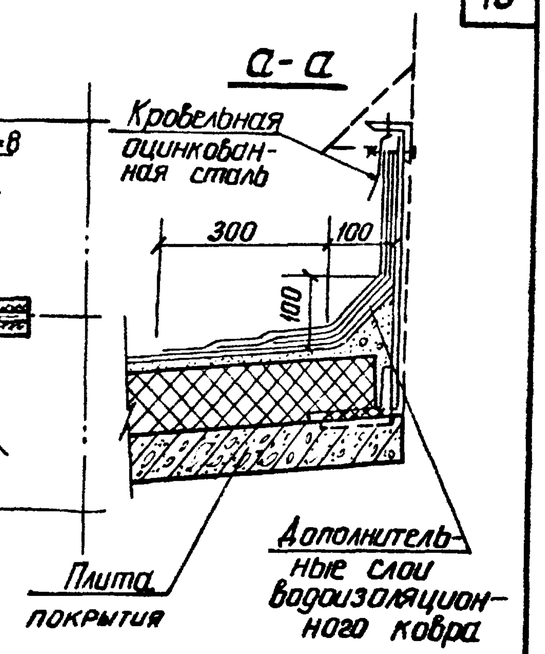
Нач. сект. Порфенов

Рук. гр. Ковалев







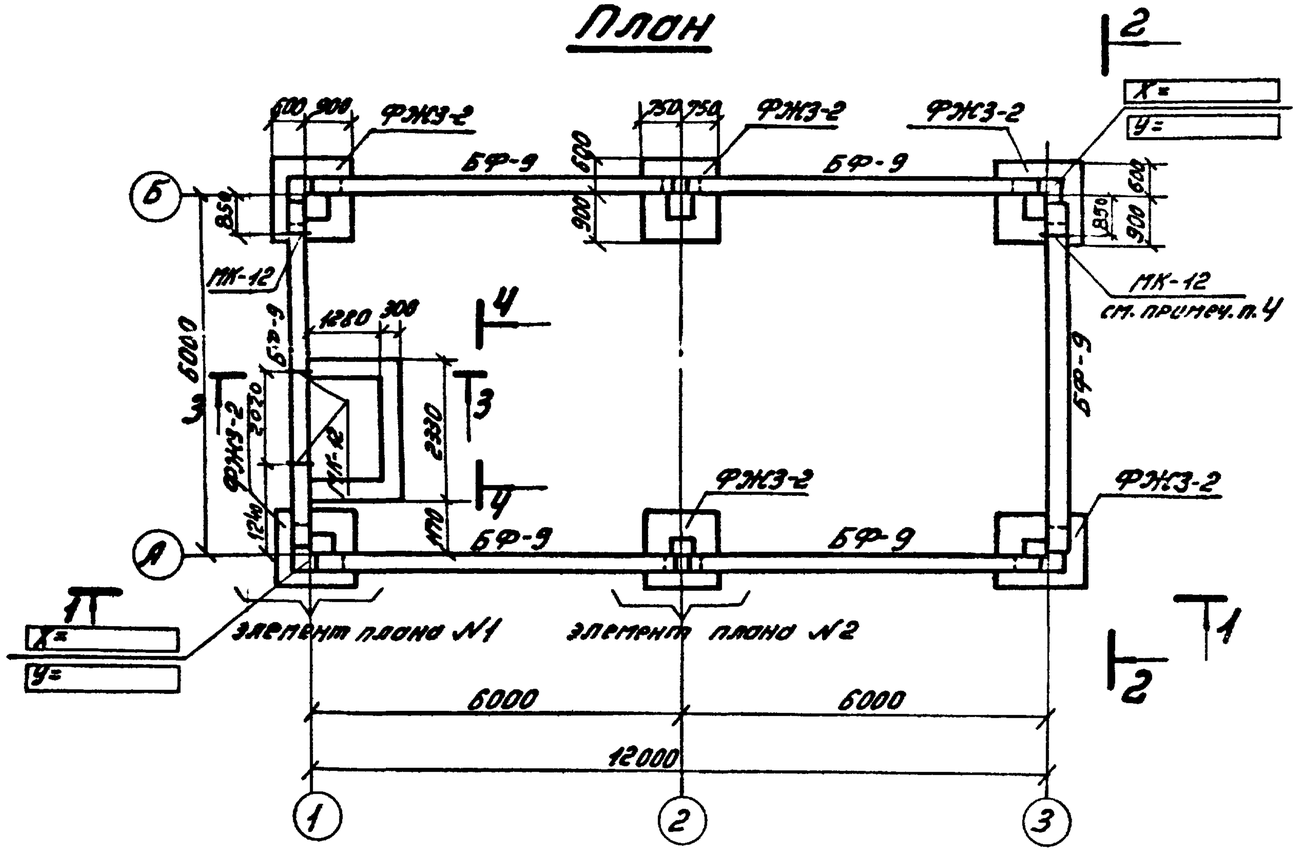


Примечания:

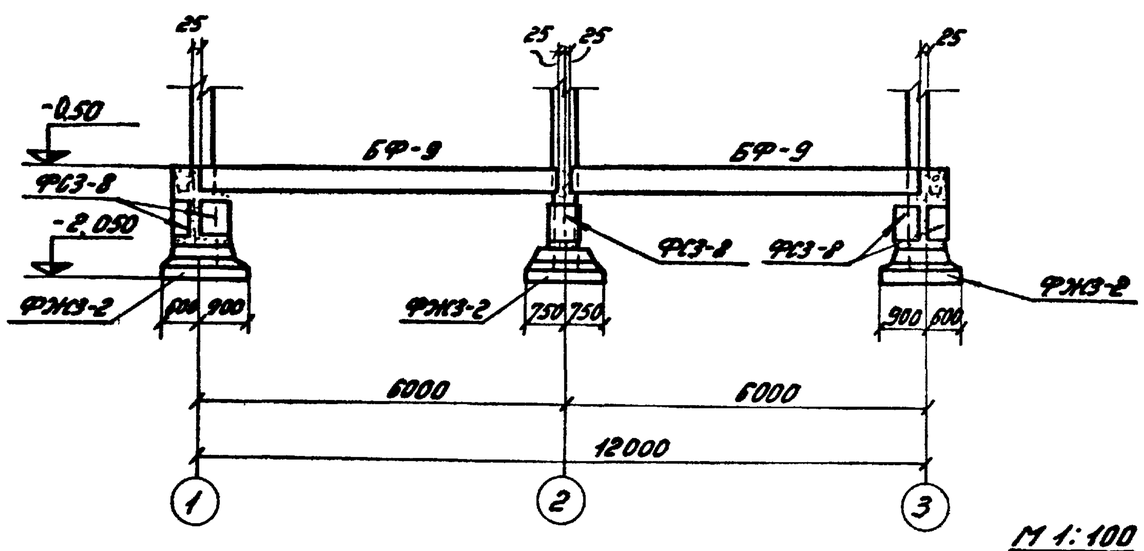
1. Состав кровли дан на чертеже архитектурных разрезов
2. Зазор между стеновой панелью и плитой покрытия заделать цементным раствором
3. В местах между горизонтальными обвязками коробок, а также над нижней панелью, под вертикальными элементами коробок установить антисептированные деревянные прокладки
4. Маркировку узлов см. листы АС-II-4, АС-II-13.

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Архитектурные детали IV ÷ VI	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-9

План



1-1



М 1:100

Спецификация сборных железобетонных и бетонных элементов, замаркированных на этом листе

Наименован. элемента	Марка элемента по схеме	Марка элемента по стандарту	Кол. шт.	Масса элемента т	Станда. или лист прое.
Железобетонные элементы					
Фундаментные балки	БФ-9	БФ-9	6	1,74	АС-II-2
Фундамент под колонну	ФЖ3-2	ФЖ3-2	6	2,18	3.407-40/л. КЖС-4.
Бетонные элементы					
Блоки	ФС3-8	ФС3-8	31	0.305	ГОСТ 13579-62

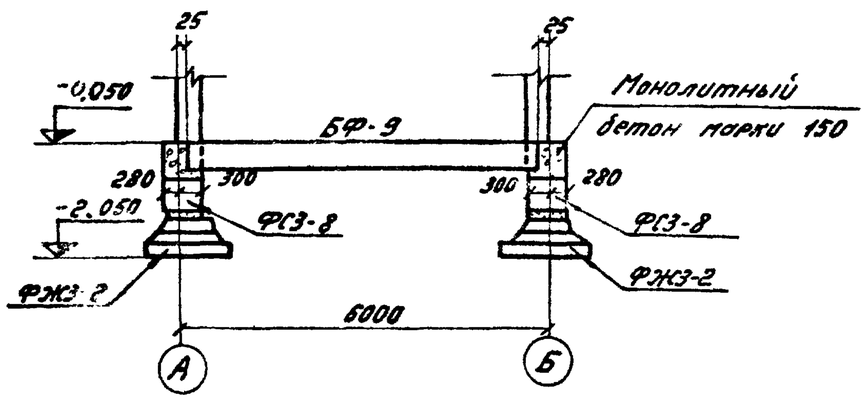
Примечания:

1. Под подошвой фундаментов устраивается подготовка из [ ] толщиной 10 см.
2. Элементы плана 1 и 2 см. лист АС-II-12
3. Обратную засыпку пазух котлованов производить слоями 15-20 см с тщательным послойным трамбованием, исключающим просадку грунта.
4. Установку марок МК-12 производить по сечению 9-9 Лист АС-II-32
5. Блоки ФС3-8 и фундаментные балки БФ-9 уложить на цементном растворе марки 50.
6. Заделки по месту выполнять из бетона марки 150.

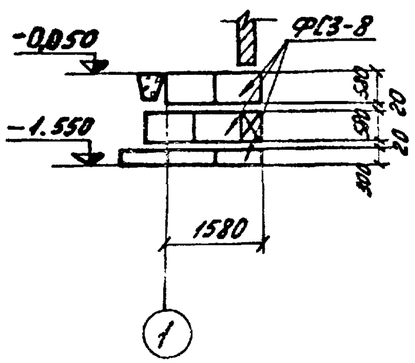
1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора ЛВШ 1,5/45 производительностью 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Фундаменты. План, сечение 1-1	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-

Гл. инж. пр. Шротов
Нач. сект. Поженов
Рук. гр. Новиков
Ленгипроводхоз г. Ленинград

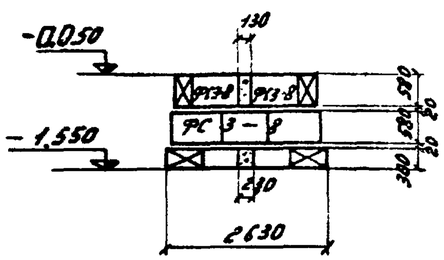
2-2



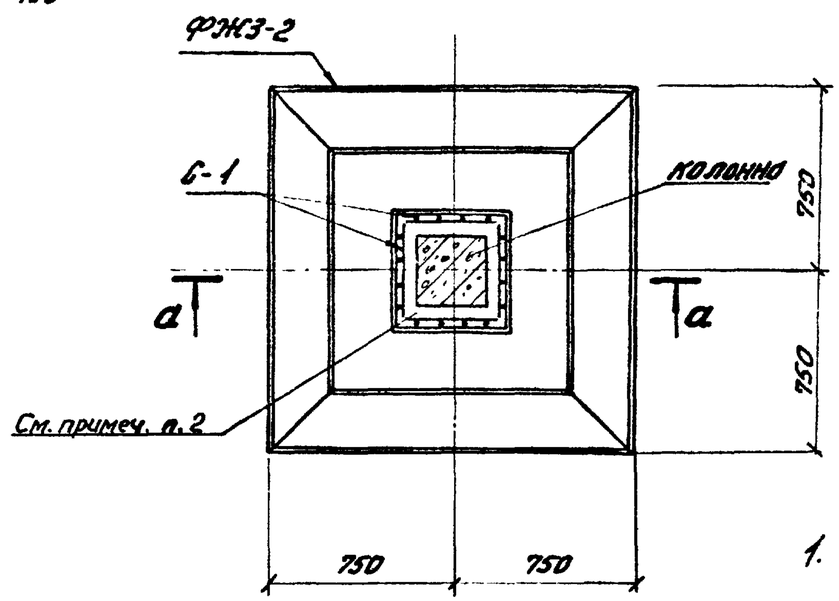
3-3



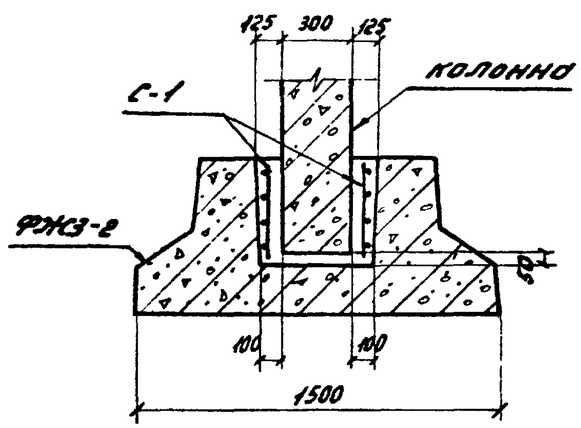
4-4



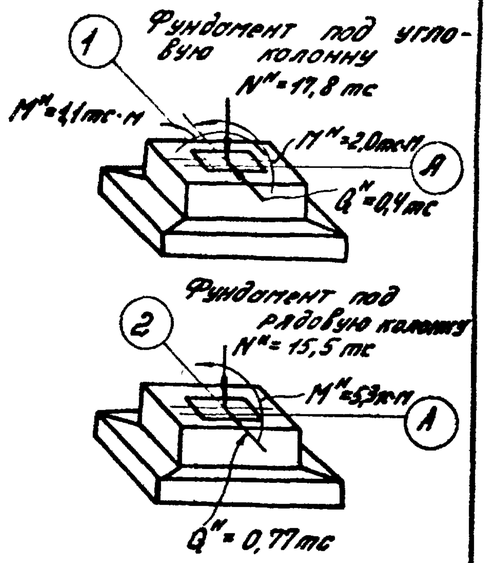
Узел заделки колонны в фундамент ФЖ3-2



а-а



Расчетные схемы нормативных нагрузок на ф-ты



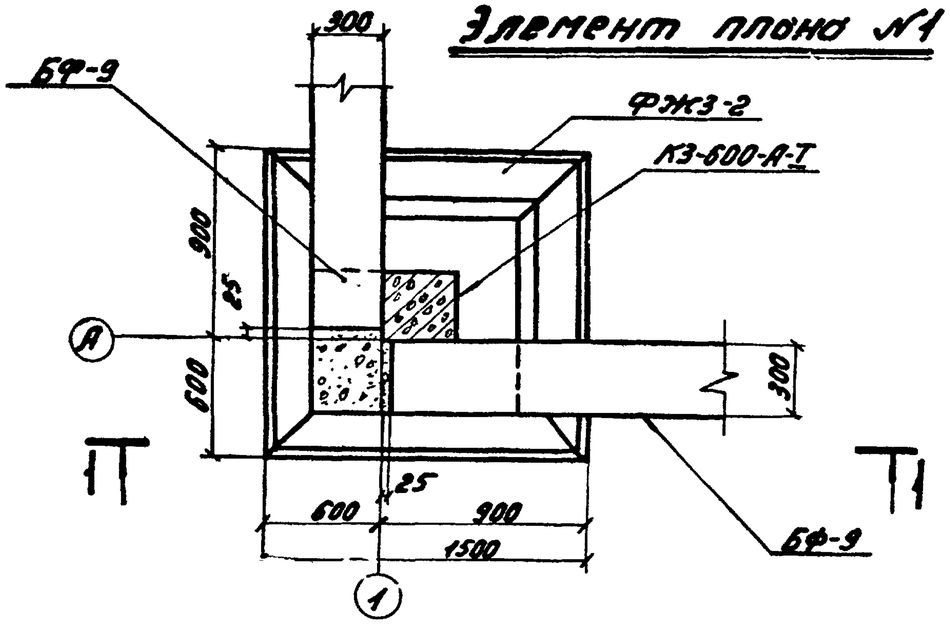
Примечания:

1. По верху фундаментных блоков выполнить цементно-песчаную гидроизоляцию состава 1:2 с уплотняющей добавкой (церезит, алюминат натрия, латексные или битумные эмульсии)
2. Колонны замоноличивать в фундаменты бетоном марки 200 на мелком заполнителе.
3. Количество сеток С-1 на всё здание дано в сводной спецификации стальных элементов

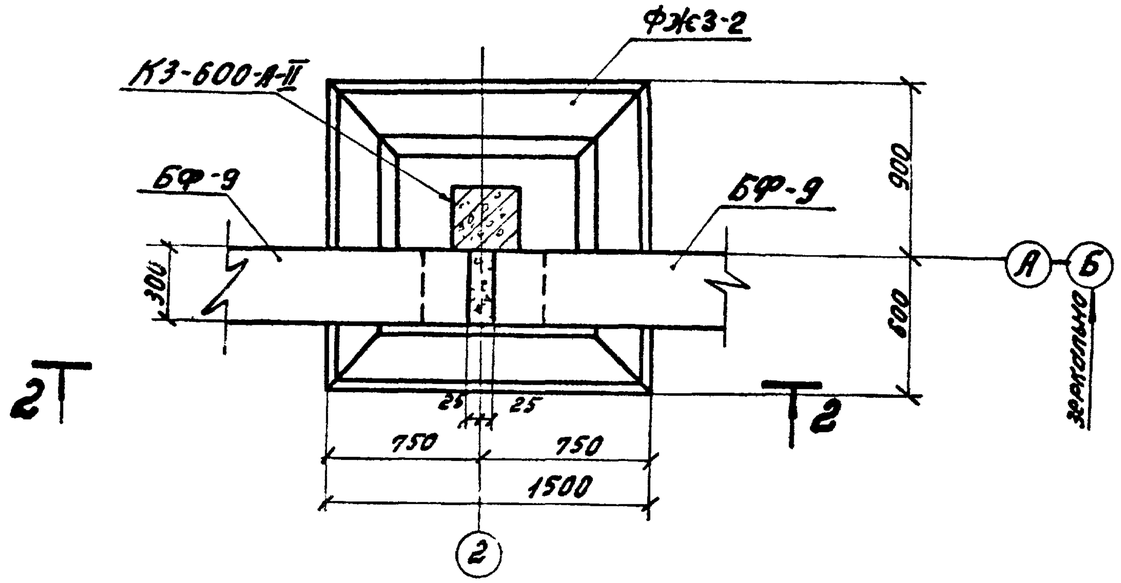
М1:100; 1:25

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Фундаменты. Сечения 2-2 ÷ 4-4 Узел заделки колонн в фундаменты	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-4

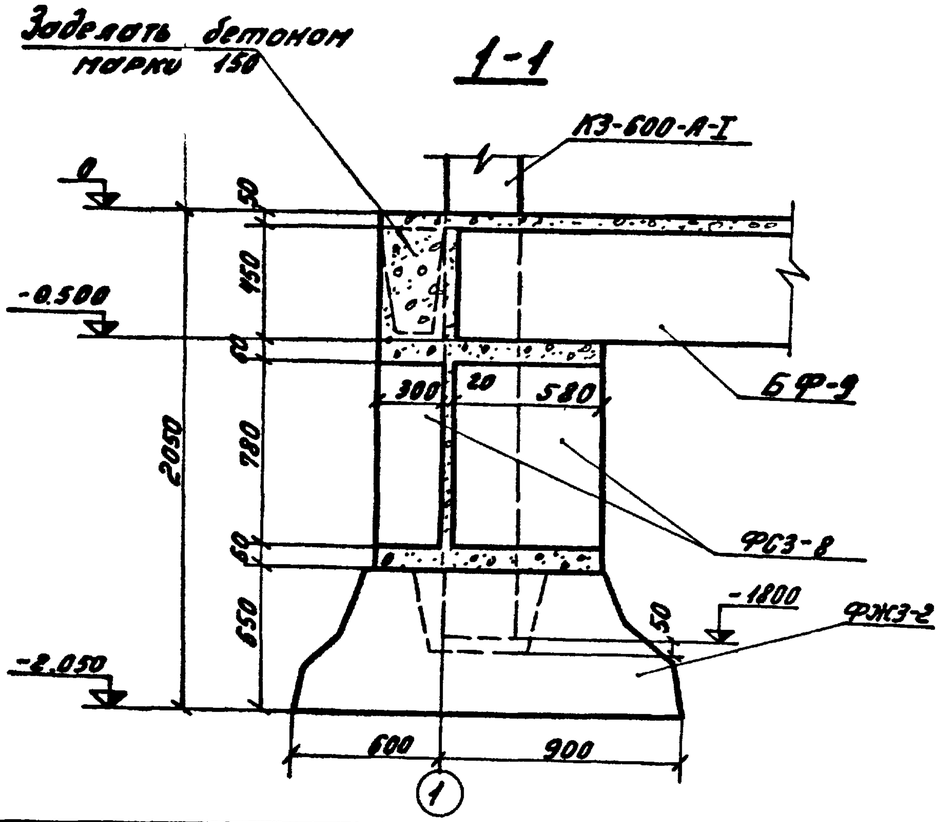
Элемент плана №1



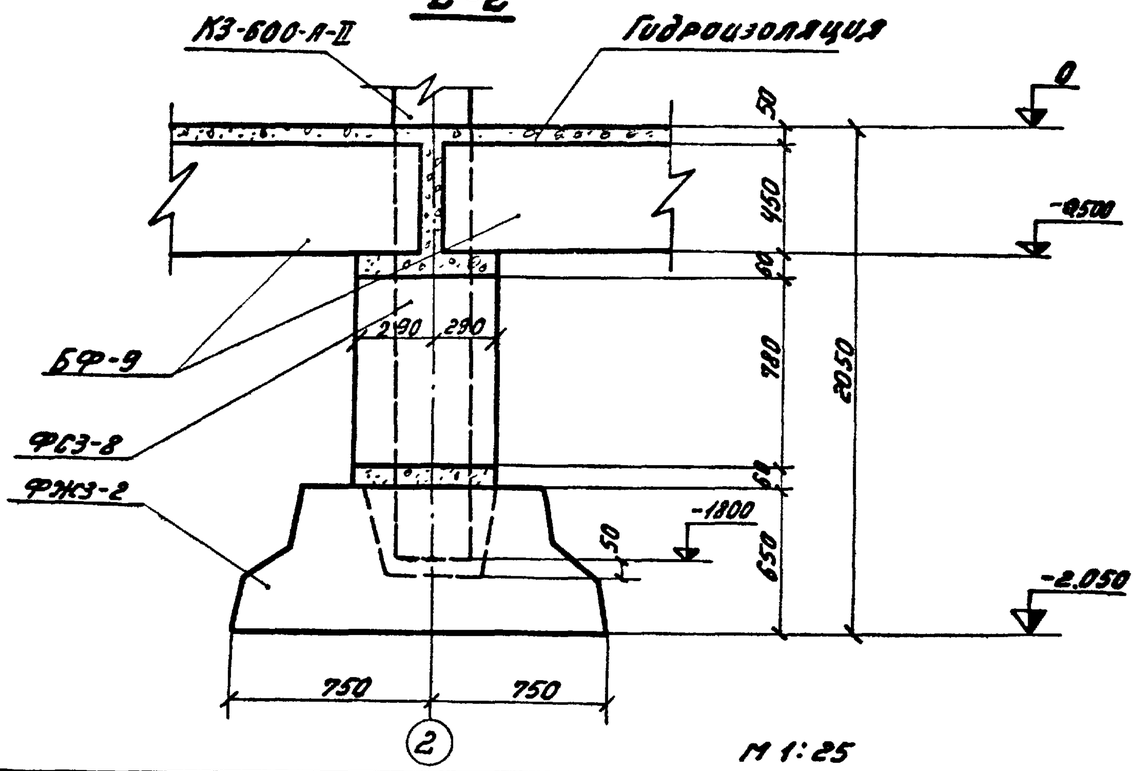
Элемент плана №2



1-1



2-2



М 1:25

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 м³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Фундаменты. Элементы плана №1 и №2	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-1.

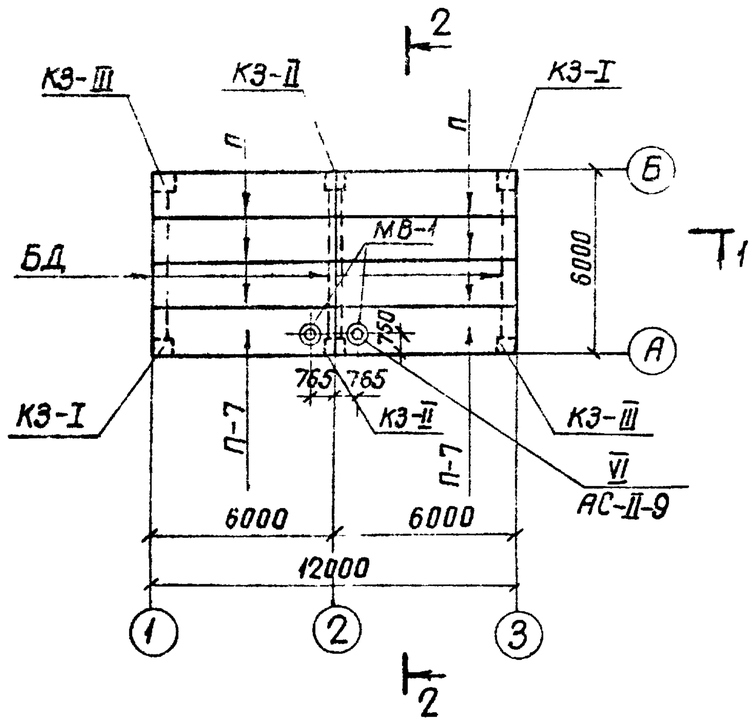
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Нач. сект. Погорелов | Рук. гр. Кобелев | Чертил

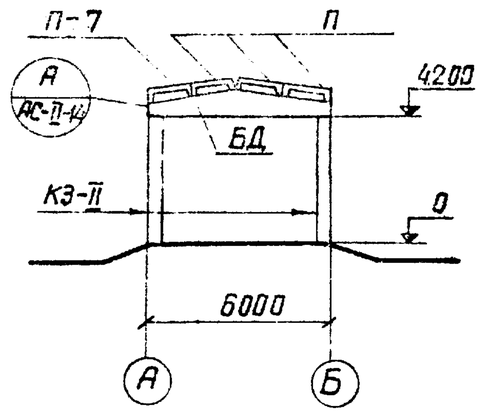
22.10

г. Ленинград

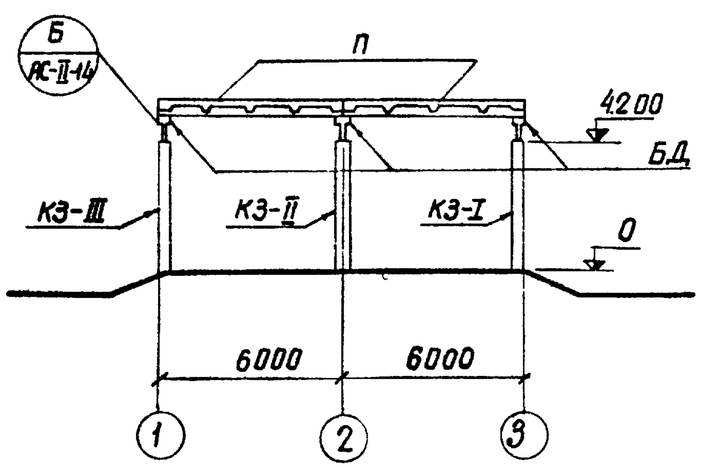
План



2-2



1-1



м 1:200

Спецификация сборных железобетонных элементов, замаркированных на этом листе

20

Наименование элемента	Марка элемента по схеме	Марка элемента по стандарту	Кол. шт.	Масса эл-та т	Стандарт или лист проекта
Колонна	[illegible]	[illegible]	2	1.35	3.407-40/70
—"—	КЭ-II	КЭ-600-А-II	2	1.35	л. КЖ-56
—"—	КЭ-III	КЭ-600-А-III	2	1.30	[illegible] 20
Балка покрытия	БД	БД6-2А	3	1.3	ПК-01-115 л.4,13 и л. АС-II-21
Плита покрытия	П	ПАV 1,5х6 -1	6	1,50	1.465-7 вып.3 ч.1 л.1
—"—	П-7	ПАV-7 1,5х6 -1	2	1.90	1.465-7 вып.3 ч.1 л.35

Примечания

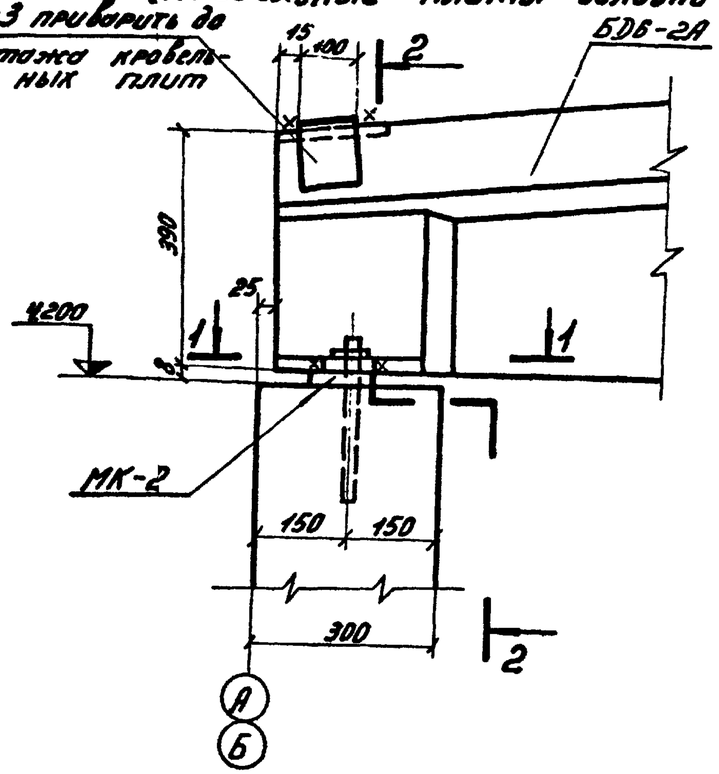
1. Монтаж элементов каркаса производить согласно указаниям СНиП III-В. 3-62*
2. Установку колонн в фундаментах см. лист АС-II-11.
3. Швы между плитами залить цементным раствором марки 100
4. Деталь крепления плит ПАV на балке БД6-2А см. серию ПК-01-115 л.2
5. При монтаже колонны ориентировать по закладным деталям.

973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Сборный железобетонный каркас. Монтажная схема колонн, балок и плит покрытия	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-13

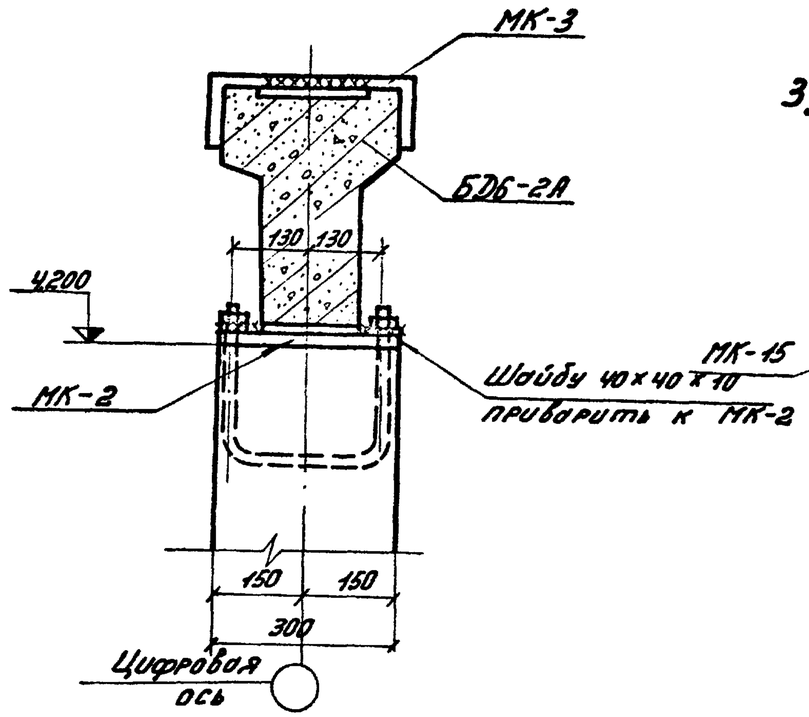
7060тм-II-21

А

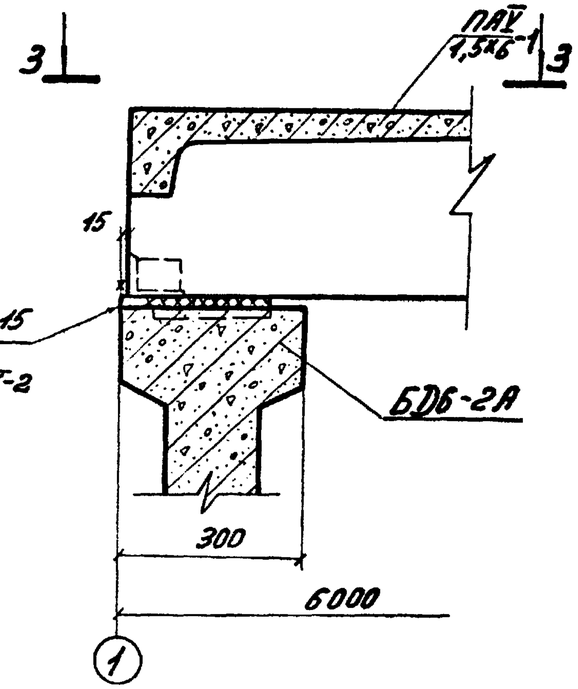
(Кровельные плиты условно не показаны)



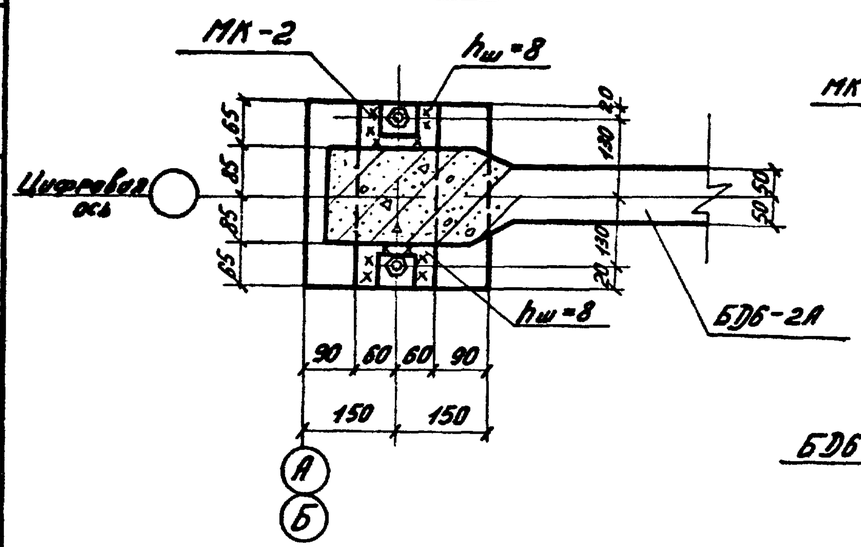
2-2



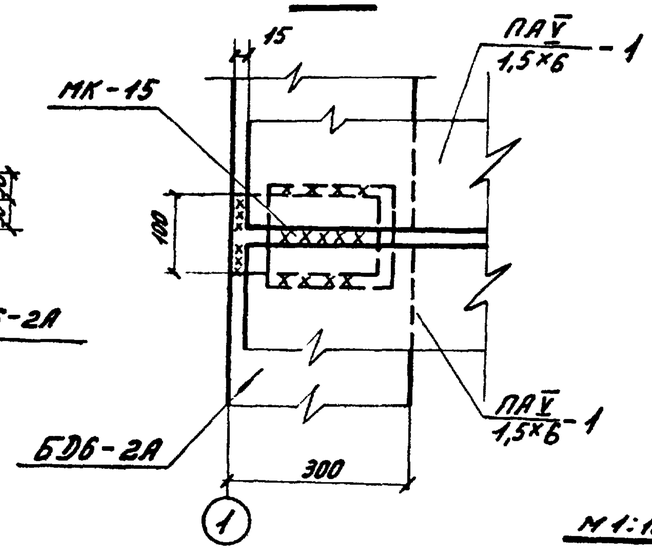
Б



1-1



3-3



М 1:10

Примечания:

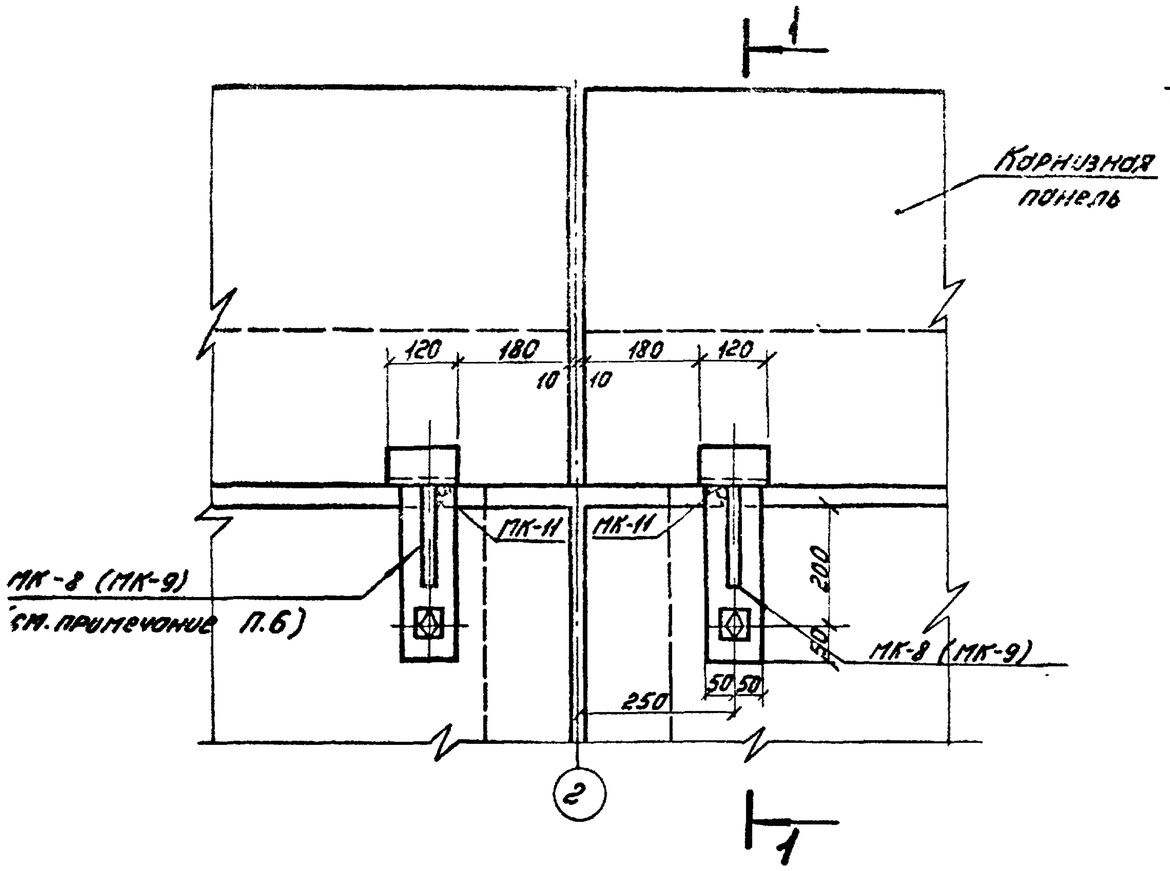
1. Количество марок МК дано в сводной спецификации металлоизделий.
2. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60.
3. Все сварные швы $h_ш$=6мм, кроме оговоренных
4. Маркировку узлов см. лист АС-II-13

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 м³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Сборный железобетонный каркас. Узлы А и Б	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II

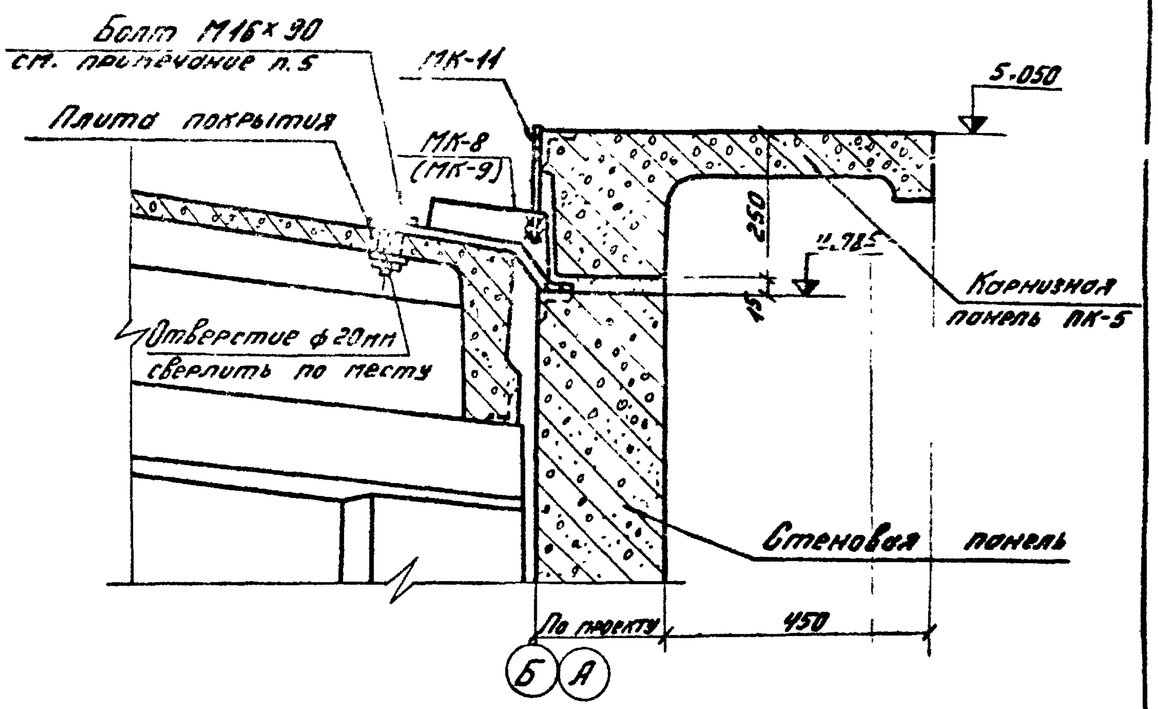
Гл. инж. пр. Цветов
Нач. сект. Парфенов
Рук. группы Ковалев

Ленгипрогазоочистка
Западное отделение
г. Ленинград

В



1-1

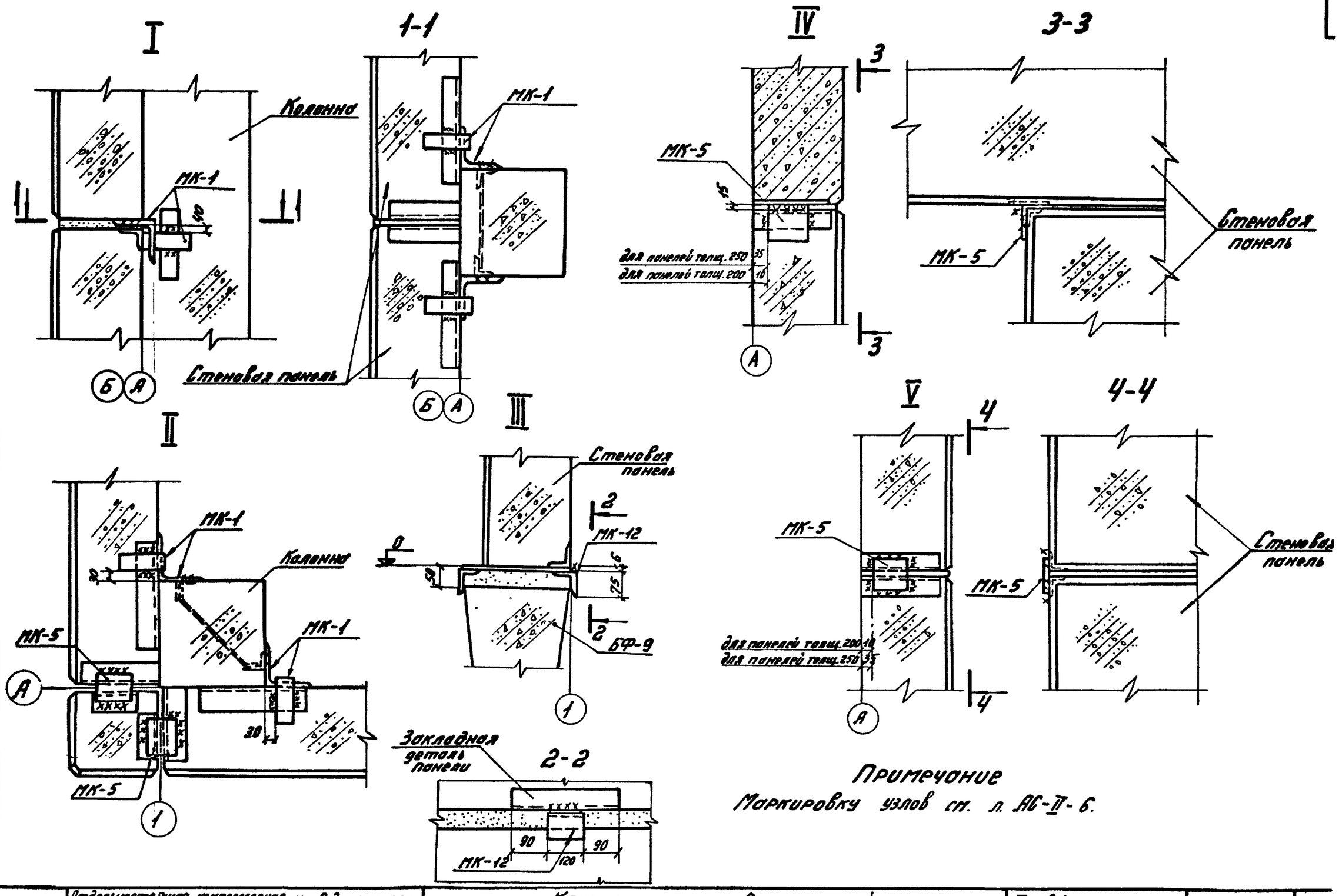


Примечания:

1. Маркировка узла дана на листе АС-II-7
2. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60
3. Монтажные сварные швы $h_ш = 4$мм, $в_ш = 10$мм
4. Количество марок МК дано в сводной спецификации металлоизделий.
5. Болт установить в отверстие на цементном растворе.
6. Марку МК-8 устанавливать при толщине панелей 200 мм, МК-9—250 мм.

М 1:100

73г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту. (Вариант в сборном железобетоне)	Крепление карнизных панелей. Узел В	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-15



Примечание

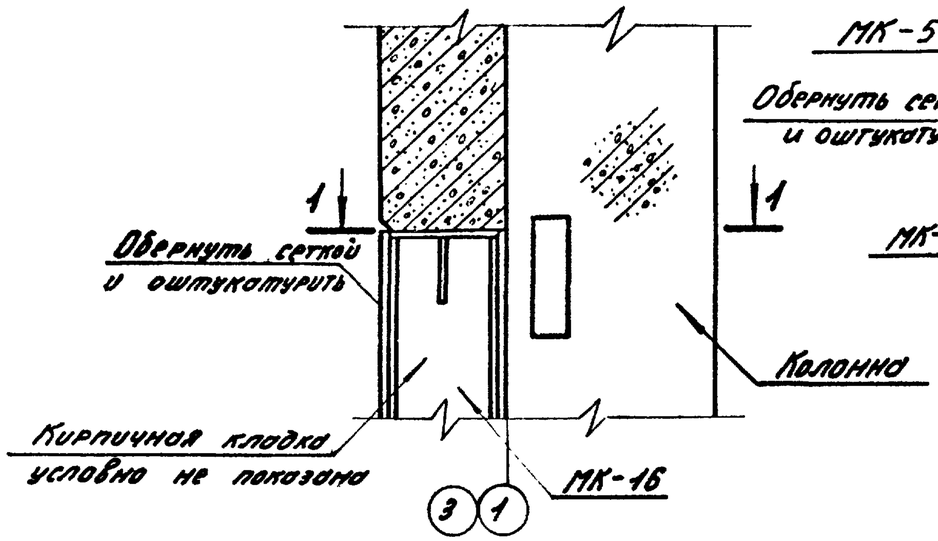
Маркировку узлов см. л. АС-II-6.

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту /Вариант в сборном железобетоне/	Крепление стеновых панелей Узлы I ÷ V	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-

ГИП инж. пр. Цветов
Нач. сект. Поляченко
Рук. группы Ковалев

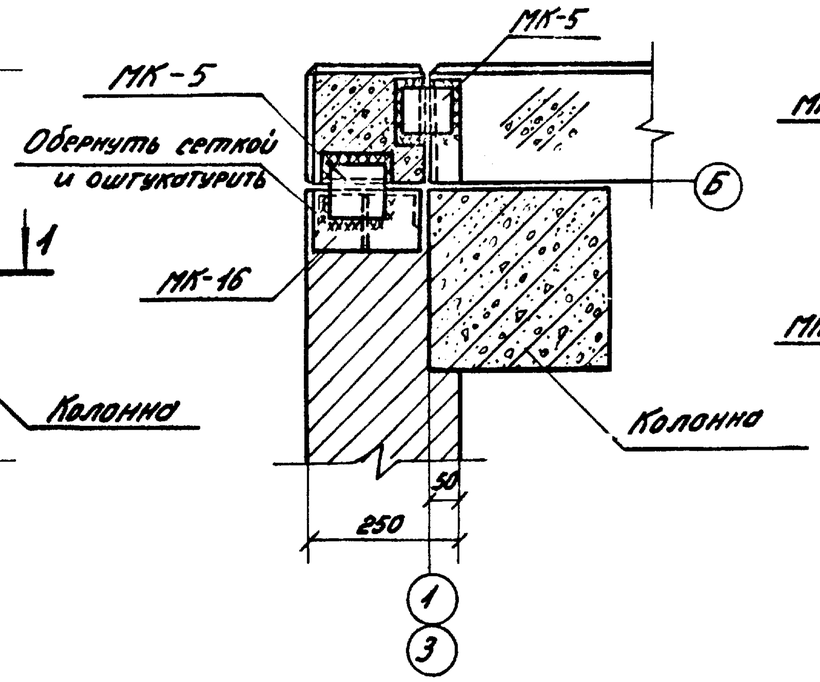
Исего - заповедное отделение г. Ленинград

VI

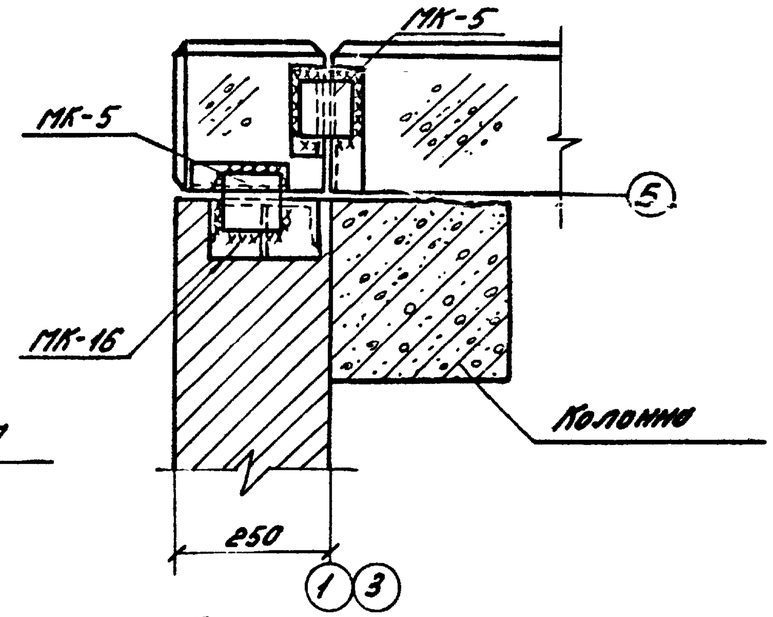


1-1

Для панелей толщ. 200мм



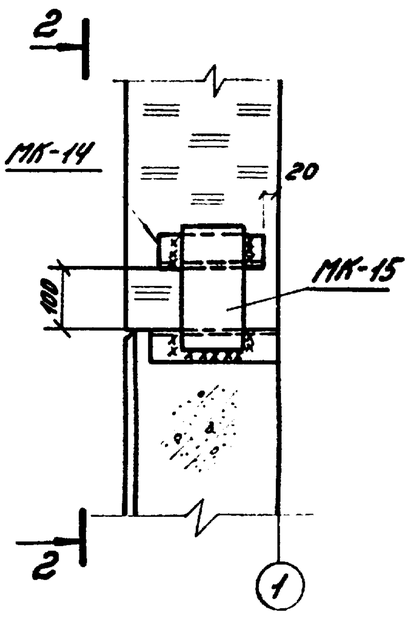
Для панелей толщ. 250мм



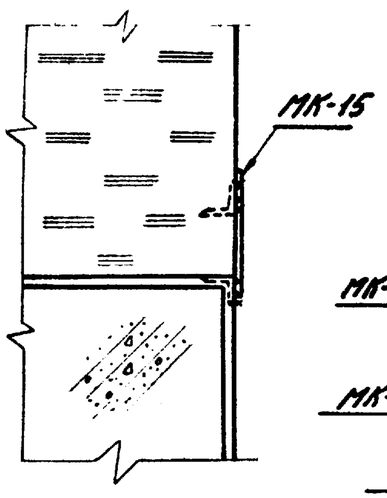
Примечания:

1. Марку МК-16 закрепить в кирпичной кладке с помощью анкеров, заведенных в швы.
2. Все сварные швы $h_ш = 6$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60.
4. Маркировку узлов см. лист АС-II-6

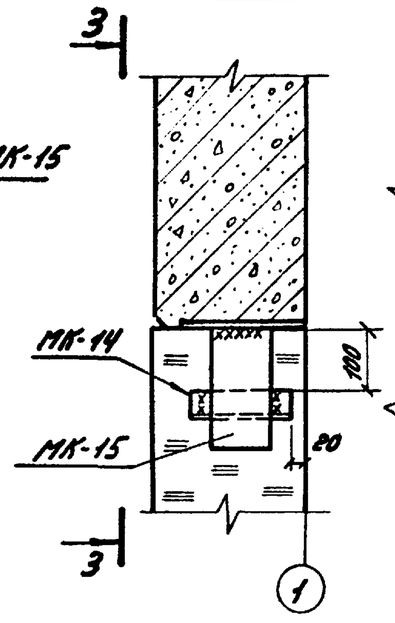
VII



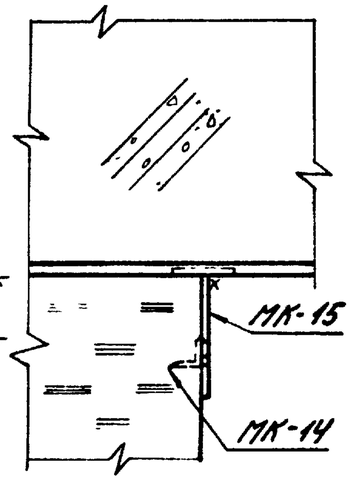
2-2



VIII

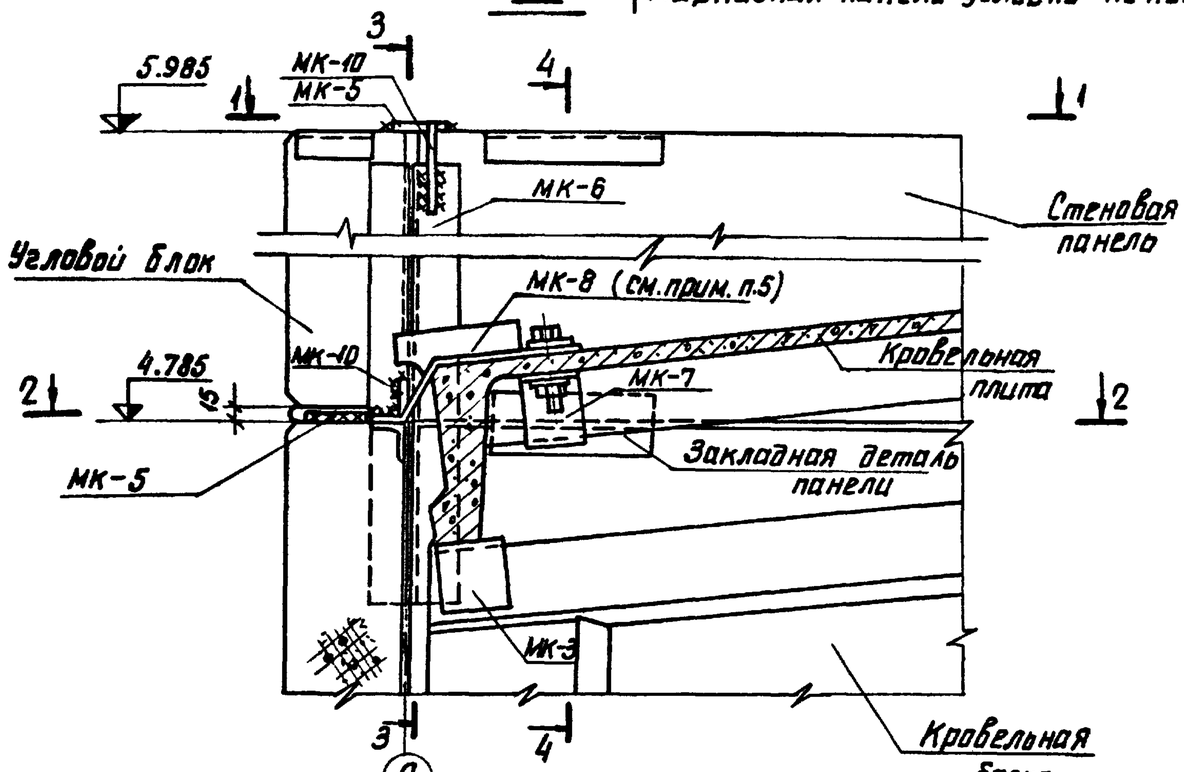


3-3

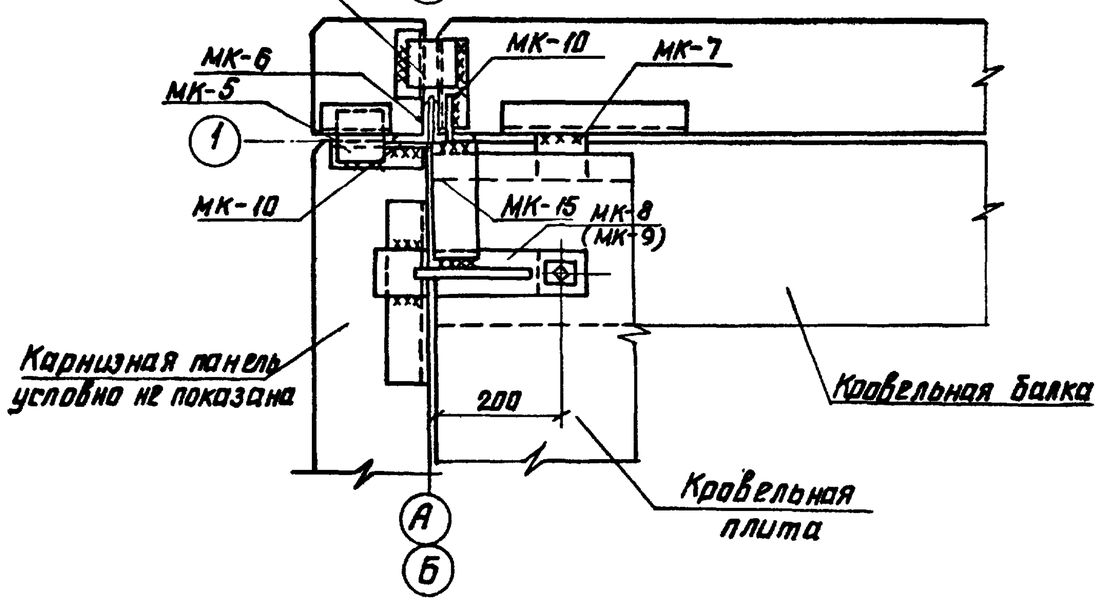


1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту /Вариант в сборном железобетоне/	Крепление стеновых панелей. Узлы VI ÷ VIII	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-17

IX (Карнизная панель условно не показана)



1-1



Примечания:

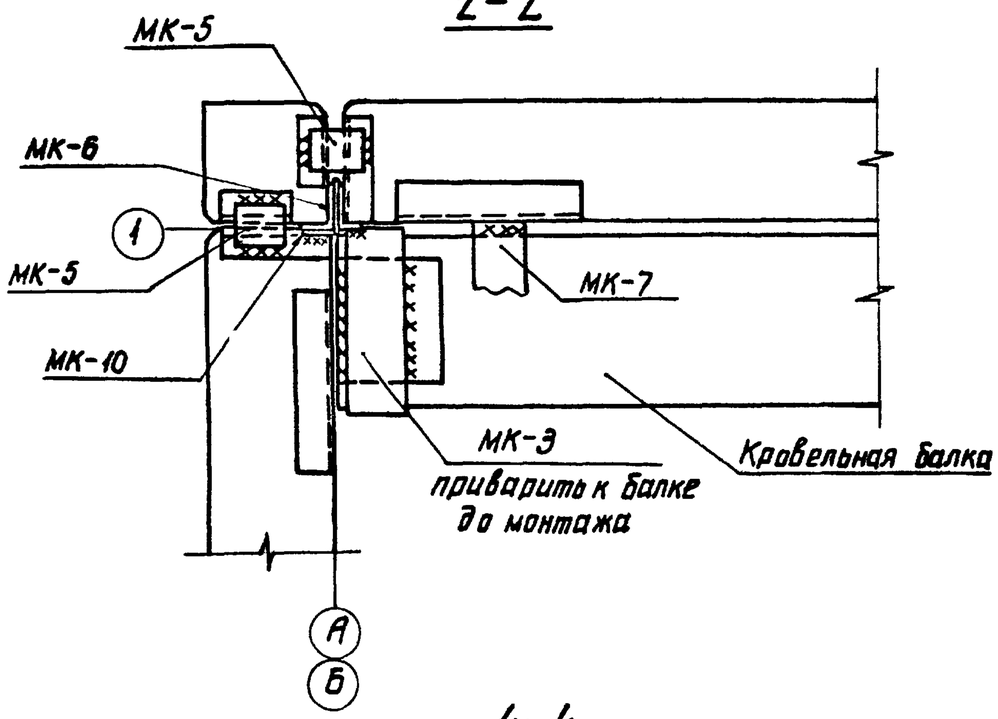
1. Количество марок МК дано в сводной спецификации металлоизделий.
2. Все сварные швы $h_ш = 6$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60
4. Болты установить в отверстие в плите на цементном растворе, см. лист АС-II-19 сеч. 4-4.
5. Марка МК-8 ставится при толщине стеновых панелей 200 мм, МК-9 – при толщине 250 мм.
6. Зазор между маркой МК-9 и ребром кровельной плиты залить раствором.
7. Угловую панель до подъема соединить с панелью торцевой стены при помощи марок МК-5.
8. Маркировку узла см. лист АС-II-6

Работать совместно с чертежом АС-II-19

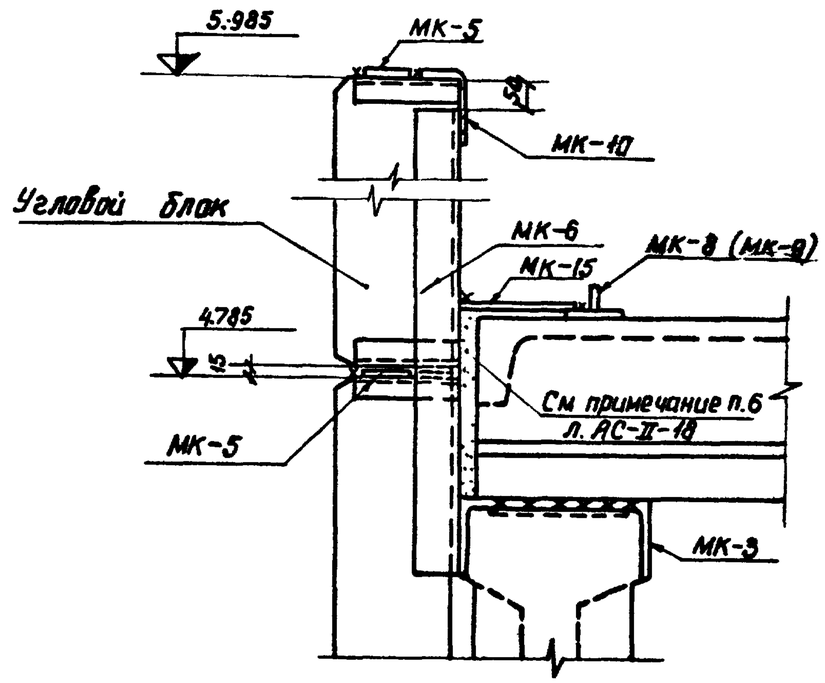
1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Крепление стеновых панелей. Узел IX	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-18

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

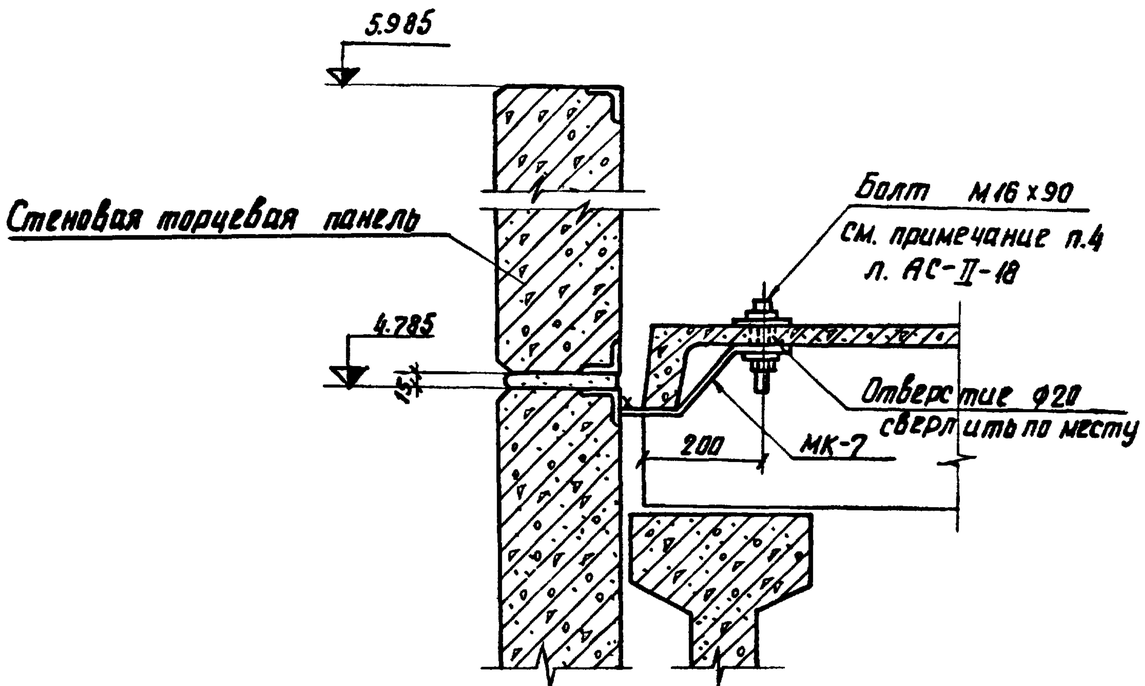
2-2



3-3

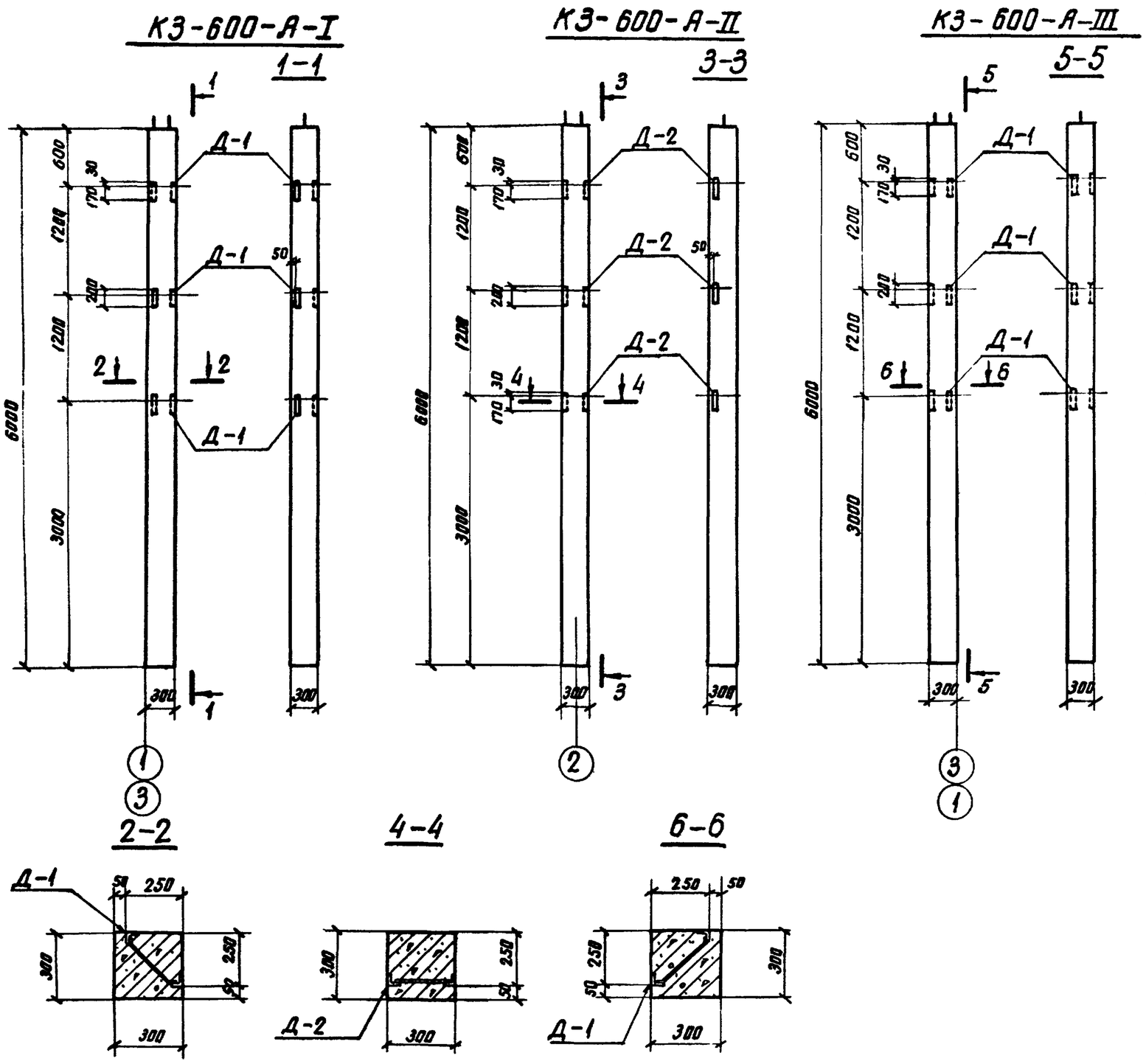


4-4



Работать совместно с чертежом АС-II-18

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1.5/45 производительностью по 1.5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Крепление стеновых панелей. Узел IX	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-19



Спецификация дополнительных закладных деталей на один железобетонный элемент				
Марка элемента конструкции	Марка закладн. детали	Кол. шт.	Масса одной детали	Стандарт или лист проекта
КЗ-600-А-I	Д-1	3	2,2	АС-II-24
КЗ-600-А-II	Д-2	3	2,1	—"—
КЗ-600-А-III	Д-1	3	2,2	—"—

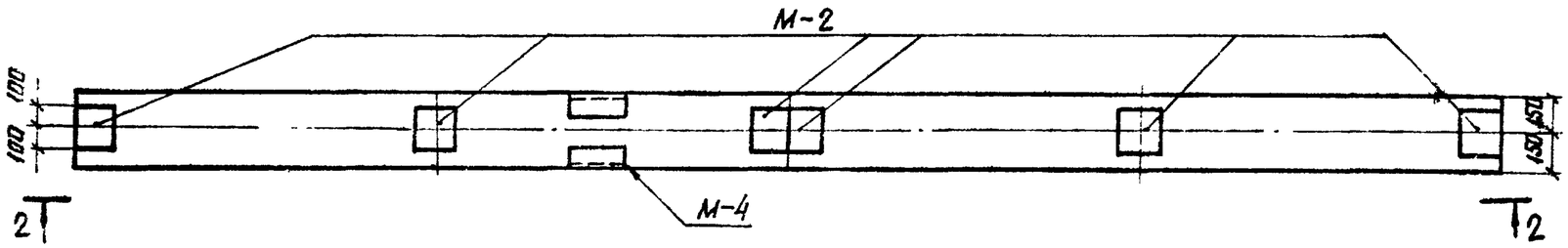
Примечания:

1. Колонны КЗ-600-А-I ÷ КЗ-600-А-III выполнять в опалубке колонны КЗ-600-А (серия 3.407-407) с дополнительными деталями, разбивка которых дана на данном листе.
2. Закладные детали устанавливать до соединения плоских арматурных каркасов в пространственный.

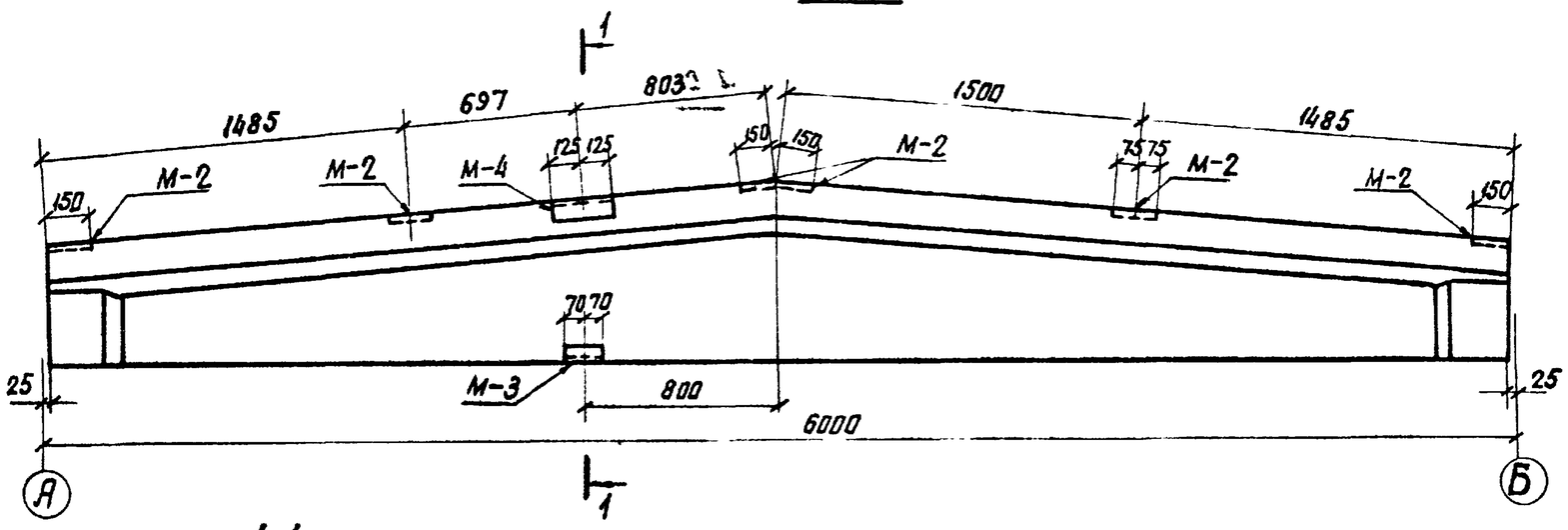
1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1.5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Колонны КЗ-600-А-I ÷ КЗ-600-А-III Разбивка дополнительных закладных деталей	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-2

Нач. сектора Парфенов
Рук. группы Ковалев
Отделение г. Ленинград
22.10

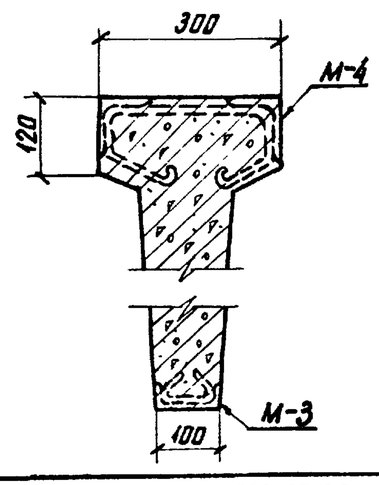
Разбивка закладных деталей в балке БД6-2А



2-2



1-1



М 1:25

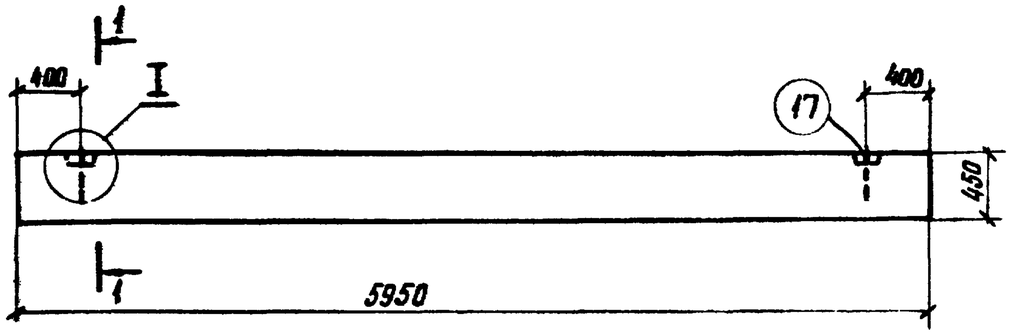
Спецификация дополнительных закладных деталей на один железобетонный элемент				
Марка элемента конструкции	Марка закладной детали	Кол. шт.	Масса одной детали кг	Стандарт или лист проекта
БД6-2А	М-2	6	1,5	ПК-01-115 л.21
	М-3	1	2,0	—"—
	М-4	1	6,5	—"—

Примечания:

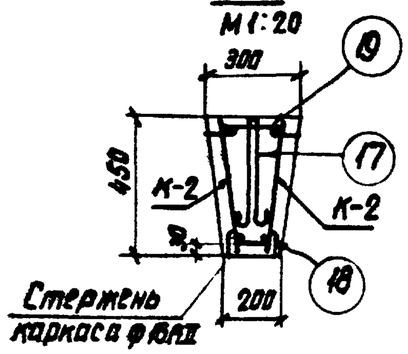
1. Геометрические размеры и армирование балки см. альбом серии ПК-01-115
2. Кровельные балки поставлять без закладной детали МН-1.

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Кровельная балка БД6-2А. Разбивка закладных деталей.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-21

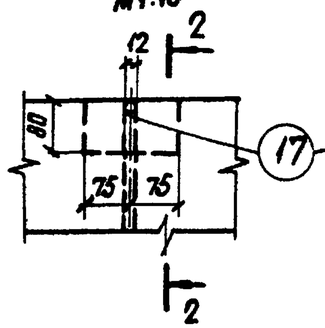
БФ-9
М1:40



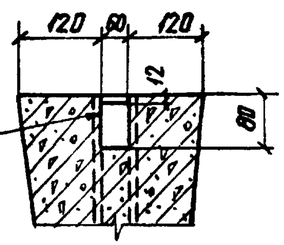
1-1
М1:20



I
М1:10

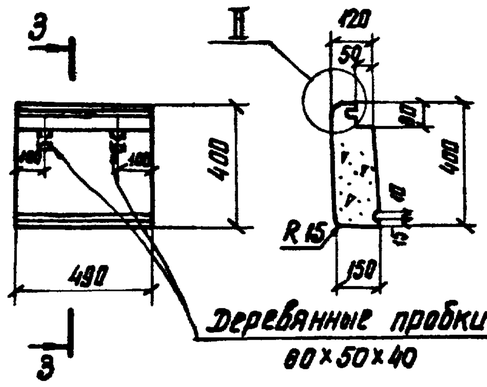


2-2

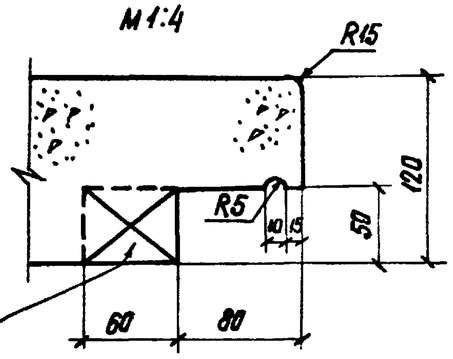


ПП-А50
М1:20

3-3



II повернут
М1:4



Ведомость марок и номера листов

Наименов. марок		Количество БФ-9			Масса 1 шт. кг	Масса всего кг БФ-9		Номера листов	Примечание
К-2		2			13,8	27,6		АС-II-25	
Отдельные стержни	17	2			0,9	1,8		—"—	
	18	5			0,1	0,5		—"—	
	19	5			0,1	0,5		—"—	

Выборка стали на арматуру и закладные детали на 1 элемент

Наименов. элемента	Арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I 6АI	12АI		Класс А-II 16АII		Прокатная сталь ГОСТ 380-71* В Ст3 -δ=5			Всего стали кг
БФ-9	9,8	1,8		18,6		0,2			30,4

Расход материалов на 1 элемент

Наименов. элемента	Бетон Марка	Кол-во м³	Сталь кг Арматура Класс А-I	Класс А-II	В Ст3	Закладные детали Класс А-I			Содержан. арматуры кг/м³	Масса элемента т
БФ-9	200	0,67	9,8	18,6	0,2	1,8			43	1,74
ПП-А50	200	0,025	—	—	—	—			—	0,059

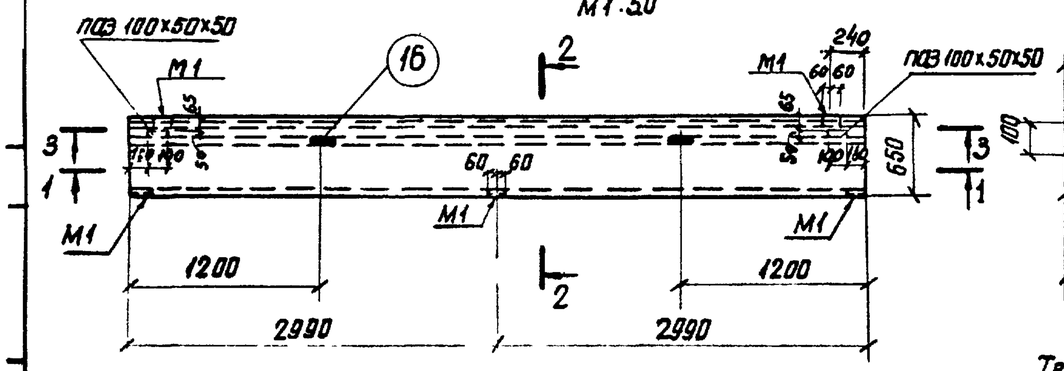
Примечание.

Характеристики материалов, указания по изготовлению и транспортировке элементов приведены в пояснительной записке серии 3.407-40/70

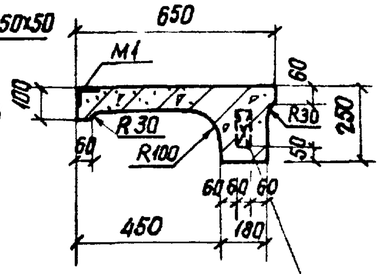
1979г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Фундаментная балка БФ-9 и парапетная плита ПП-А50. Геометрические размеры и армирование.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-2

Гл. инж. сектора Парфенов
Рук. группы Ковалев
Инж. Ленинград

ПК-5
М1:50

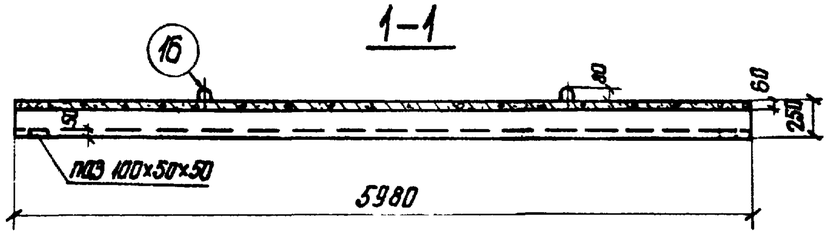


2-2
М1:20

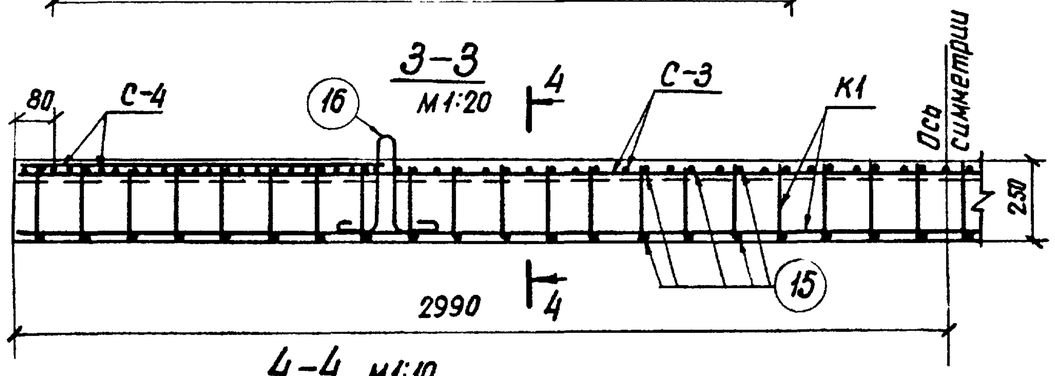


Термовкладыш для утепленных стен из дерева, пенобетона и т.п.

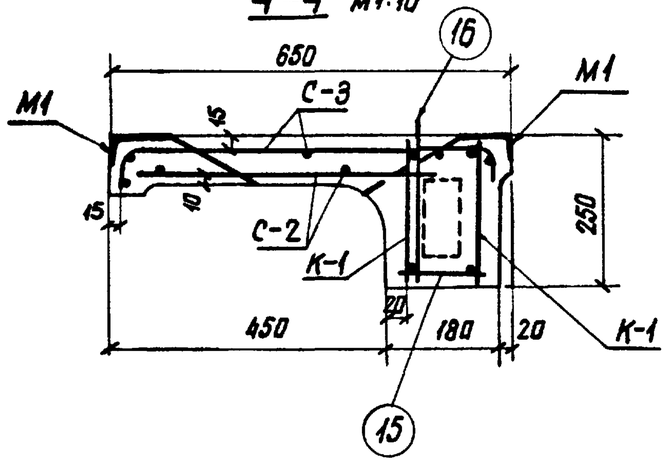
1-1



3-3
М1:20



4-4
М1:10



Ведомость марок и номера листов

Наименов марок		Количество ПК-5			Масса 1 шт. кг	Масса всего кг ПК-5		Номера листов	Примечания
К-1		2			13,2	26,4		АС-II-25	
С-2		1			1,7	1,7		—"—	
С-3		1			16,5	16,5		—"—	
С-4		2			0,5	1,0		—"—	
Отдельные стержни	15	80			0,1	8,0		—"—	
	16	2			2,0	4,0		—"—	
М1		5			1,1	5,5		АС-II-24	

Выборка стали и закладные детали на 1 элемент

Наименов элемента	Арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I		Класс А-III		Холоднотянутая проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I		Прокатная сталь ГОСТ 380-71* ВСт3		Всего стали кг
	Ф16АI	Ф10АI	Ф10АIII	Ф8АIII	Ф4ВI	Ф3ВI	L 90×56×6		
ПК-5	4,0	19,8	16,1	14,1	2,4	2,7	4,0		63,1

Расход материалов на 1 элемент

Наименов элемента	Бетон Марка	Бетон Кол-во м³	Сталь кг Арматура класс АI	Арматура класс АII	Арматура класс ВI	Закладные детали класс АI	Закладные детали класс АIII	Закладные детали ВСт3	Содержан. арматуры кг/м³	Масса элемента т
ПК-5	200	0,47	19,8	28,7	5,1	4,0	1,5	4,0	114	1,2

Примечание.

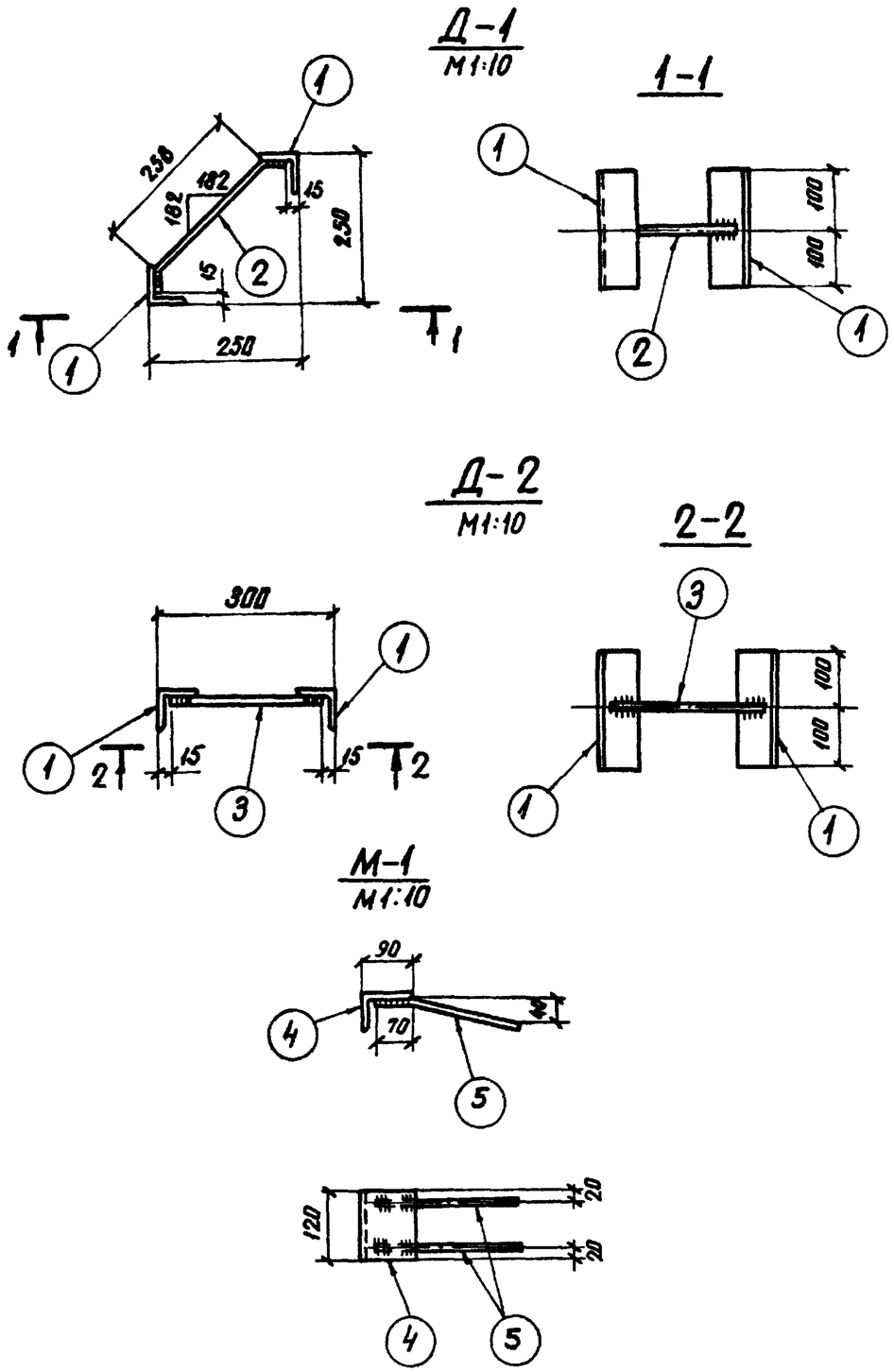
Характеристики материалов, указания по изготовлению и транспортировке плиты приведены в пояснительной записке серии 3.407-40/70

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Карнизная панель ПК-5. Геометрические размеры и армирование.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-23

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

Спецификация стали на один стальной элемент

Марка элемента	N поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Масса кг 1 поз.	Масса кг Всех	Масса кг Марки	Примечание
Д-1	1	∟ 63×5	200	2	0,96	1,9	2,2	
	2	• ф 12 АI	354	1	0,32	0,3		
Д-2	1	∟ 63×5	200	2	0,96	1,9	2,1	
	3	• ф 12 АI	270	1	0,24	0,2		
М-1	4	∟ 90×56×6	120	1	0,8	0,8	1,1	
	5	• ф 10 АIII	250	2	0,15	0,3		

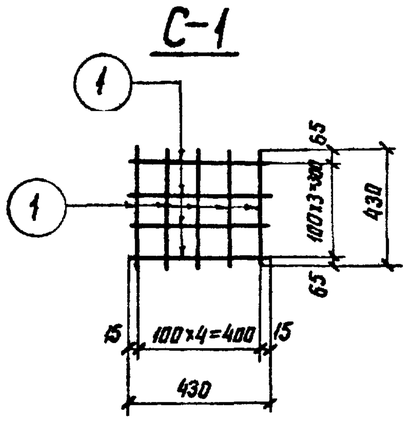


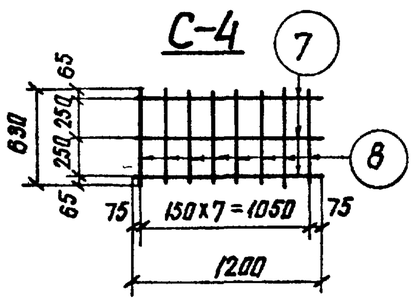
Примечание.

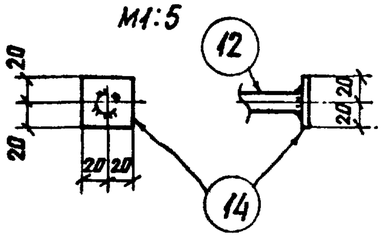
Все сварные швы $h=4$ мм, $B=10$ мм.

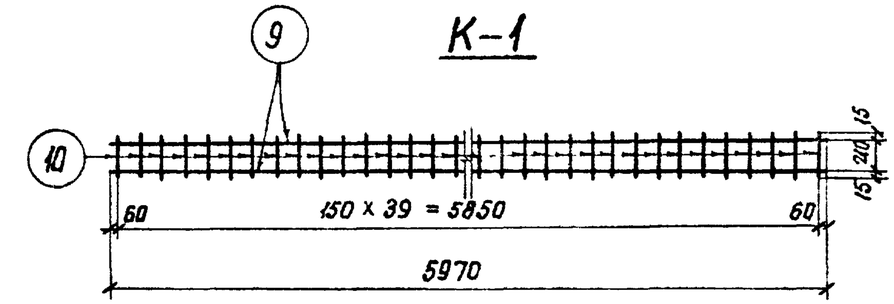
1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Колонны и карнизная панель. Закладные детали Д-1; Д-2; М-1	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-24

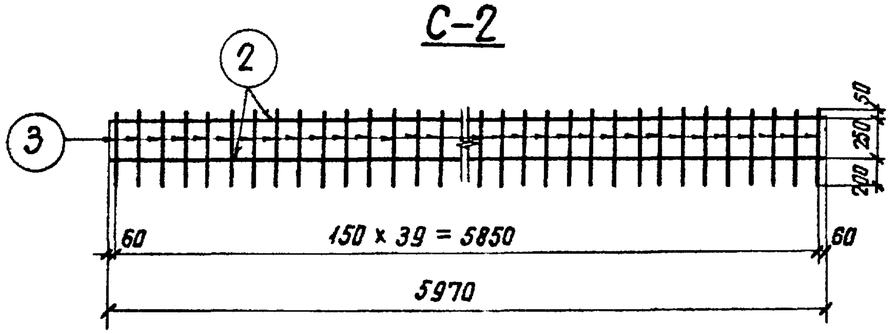
г. Ленинград | Рук. группы Кавалеб | К2101

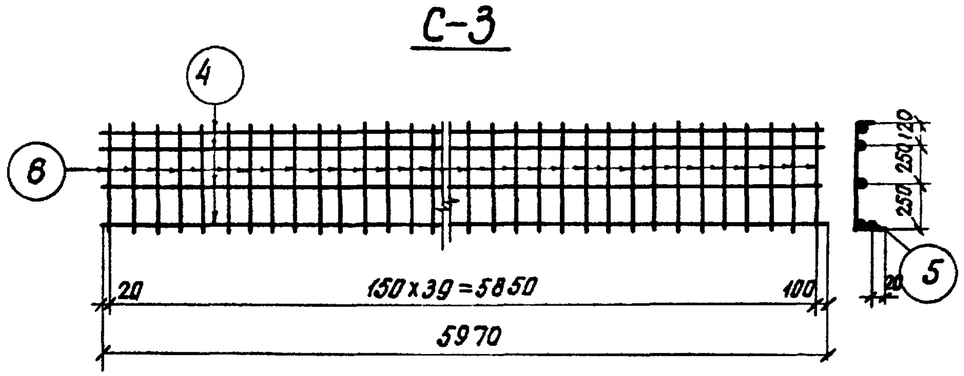


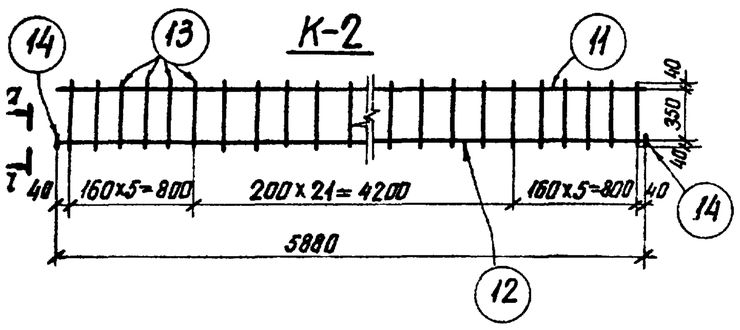












Примечание.

Сетки и каркасы изготовлять при помощи контактной точечной сварки.

Спецификация арматуры

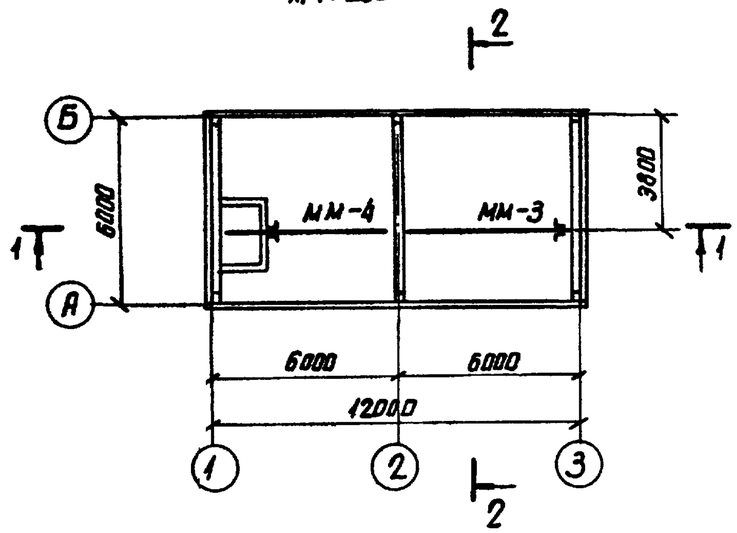
32

Наименование марки	Эскиз стержня	NN позиц.	Сечение в мм	Длина стерж. в мм	К-во шт.	Общая длина в м	Масса, кг Позиц.	Масса, кг Всего
С-1	430	1	Ф10АI	430	9	3,9	0,27	2,4
С-2	5970	2	Ф3ВI	5970	2	11,9	0,6	1,7
	500	3	Ф3ВI	500	40	20	1,1	
С-3	5970	4	Ф4ВI	5970	4	23,9	2,4	16,5
		5	Ф8АIII	5970	1	5,97	2,4	
	620 (80, 40)	6	Ф8АIII	740	40	29,6	11,7	
С 4	1200	7	Ф3ВI	1200	3	3,6	0,2	0,5
	630	8	Ф3ВI	630	8	5,04	0,3	
К 1	5970	9	Ф10АIII	5970	2	11,9	7,3	13,2
	240	10	Ф10АI	240	40	9,6	5,9	
К 2	5880	11	Ф6АI	5880	1	5,88	1,3	13,8
	5880	12	Ф16АII	5880	1	5,88	9,3	
	430	13	Ф6АI	430	32	13,8	3,1	
	—40х5	14	—	40	2	0,08	0,1	
Отдельные стержни	170	15	Ф10АI	170	1	0,17	0,1	0,1
	71, 150, 310, 150	16	Ф16АI	1270	1	1,27	2,0	2,0
	60, 400	17	Ф12АI	1040	1	1,04	0,9	0,9
	20, 20, 25, 25, 35, 35, 55, 55, 130	18	Ф6АI	440	1	0,44	0,1	0,1
	35, 25, 25, 35, 210	19	Ф6АI	330	1	0,33	0,1	0,1

73 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Фундамент, фундаментная балка и карнизная панель. Арматурные сетки и каркасы.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-25

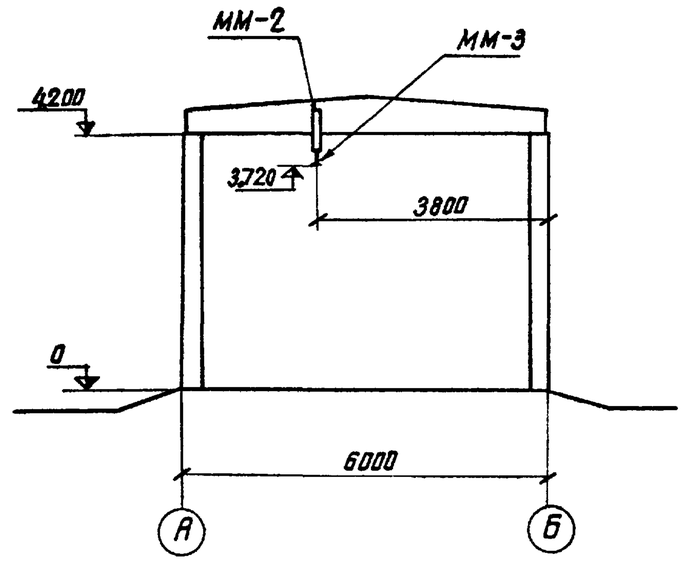
Монтажная схема монорельса

М 1:200



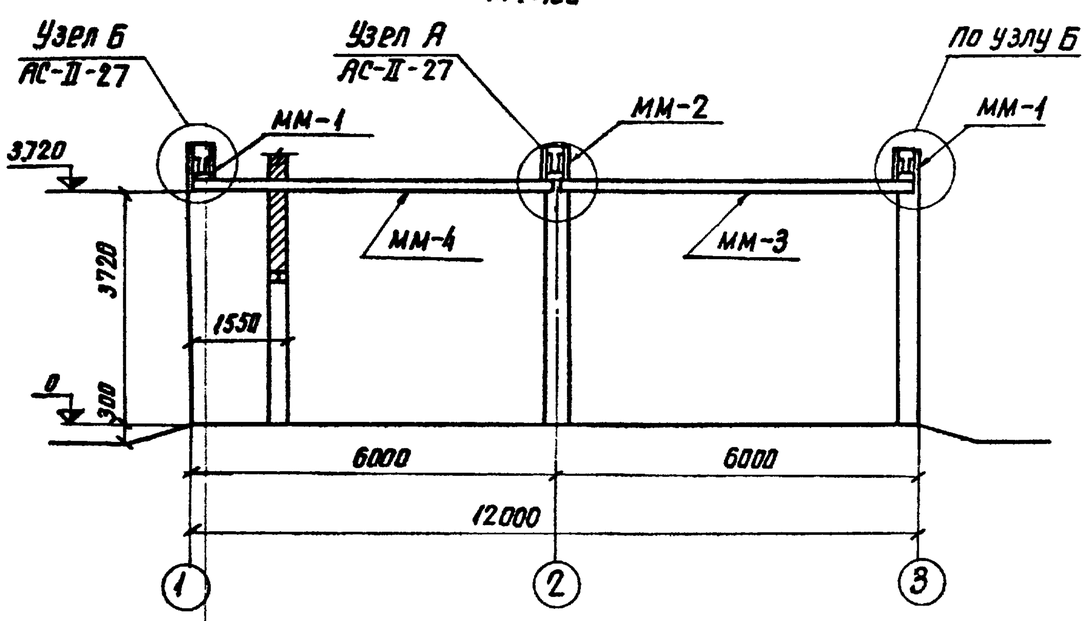
2-2

М 1:100



1-1

М 1:100



Спецификация стальных элементов, замаркированных на этом листе

Наименование элемента	Марка элемента по схеме	Марка элемента по стандарту	Кол. шт.	Масса эл-та кг	Станда, или лист пр
Подвеска	мм-1	мм-1	2	28.5	АС-II-2
—"—	мм-2	мм-2	1	28.3	—"—
Балка	мм-3	мм-3	1	165	—"—
—"—	мм-4	мм-4	1	165	—"—

Ведомость метизов

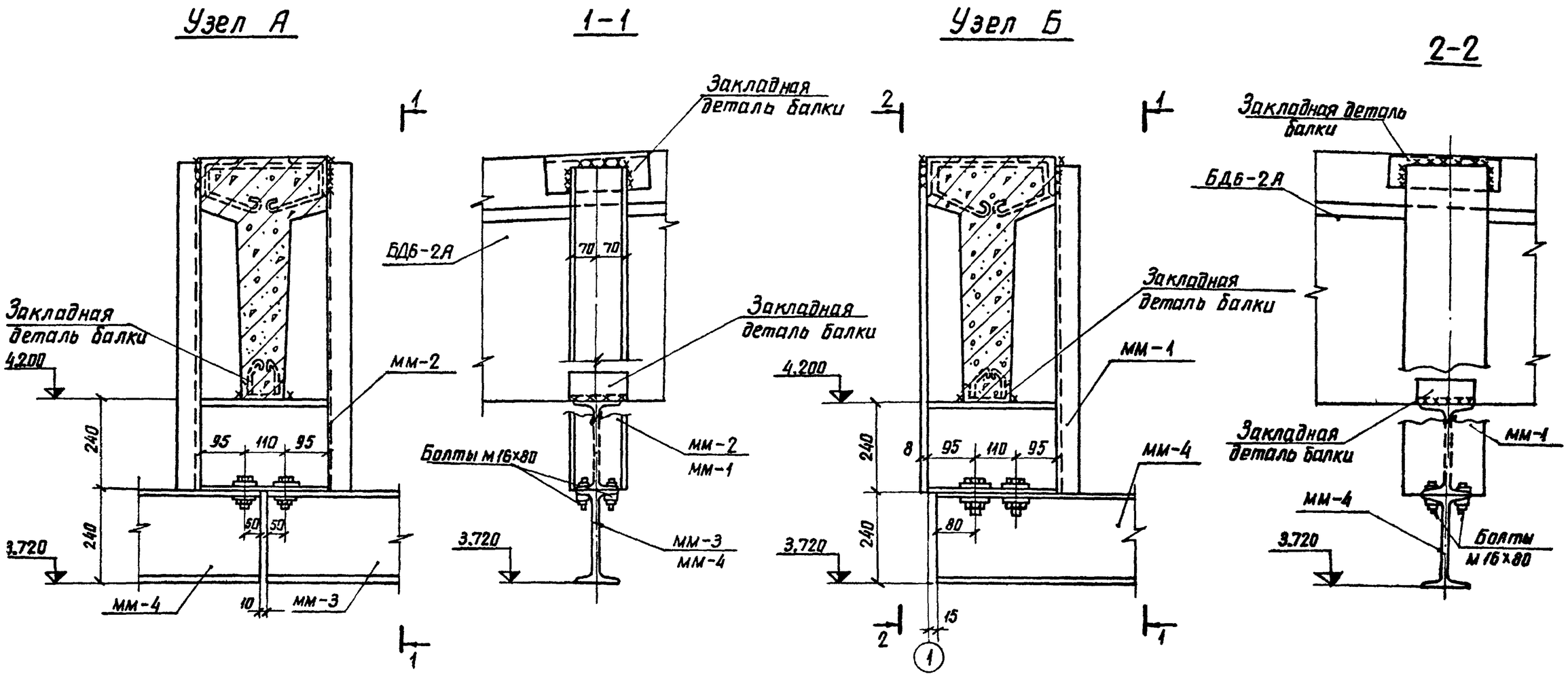
Наименование	Кол. шт.	Ма к
Болты ГОСТ 7798-70*		
М 16×80	12	1.
Гайки ГОСТ 5915-70*		
М 16	12	0.
Шайбы косые ГОСТ 10906-6		
Шайба 16	24	0.

Гл. инж. пр.	Парфенов				
Нач. сектора	Ковалев				
Рук. группы					

22.10

отделение г. Ленинград

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Монорельс Q= 1тс. Монтажная схема	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Ли АС-II-



Примечания:

1. Все сварные швы $h=6$мм
2. Маркировку узлов см. л. АС-II-26

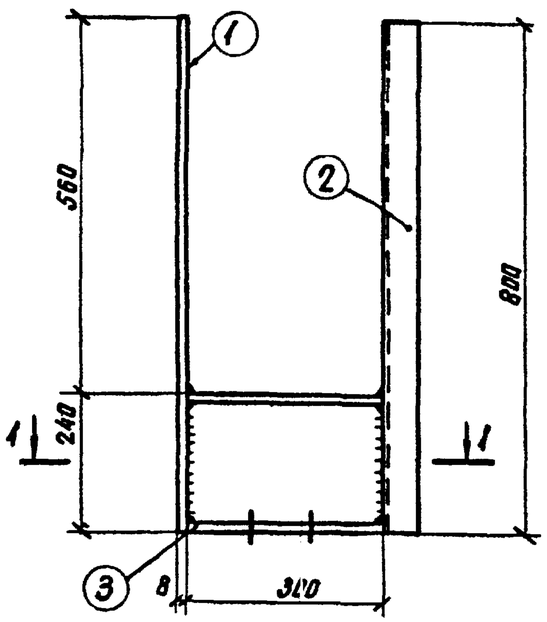
М 1:10

173г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Монорельс Q=1тс. Узлы А и Б	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-27

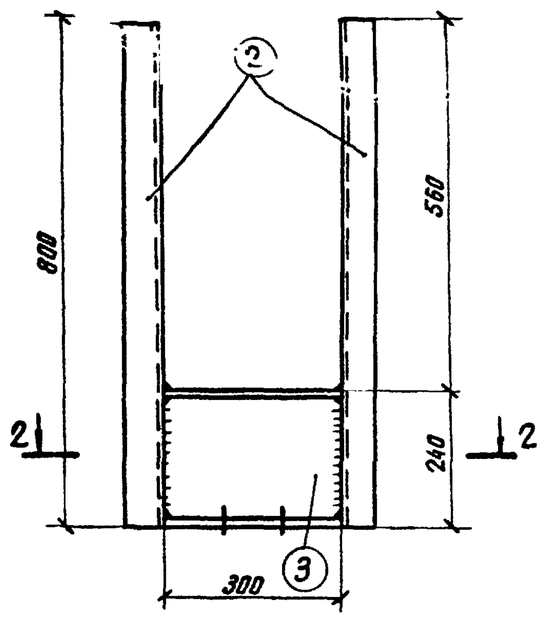
Спецификация стали на один стальной элемент.

Марка элемента	NN поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг 1 поз.	Масса, кг Всех	Марки	Примечание
ММ-1	1	— 200×8	800	1	10.0	10.0	31,8	
	2	[14	800	1	9.8	9.8		
	3	I 24 м	300	1	11.5	11.5		ГОСТ 5157-53
		Сварные	швы			0.5		
ММ-2	2	[14	800	2	9.8	19.6	31.6	
	3	I 24 м	300	1	11.5	11.5		ГОСТ 5157-53
		Сварные	швы			0.5		
ММ-3 ММ-4	4	L 75×6	120	2	0.83	2.0	231	
	5	I 24 м	5980	1	229.0	229		ГОСТ 5157-53
		Сварные	швы			—		

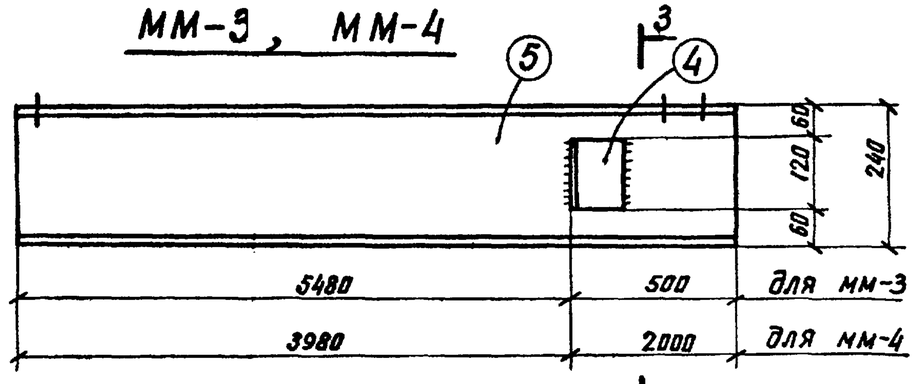
ММ-1
М 1:10



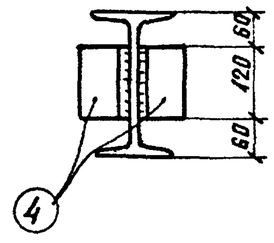
ММ-2
М 1:10



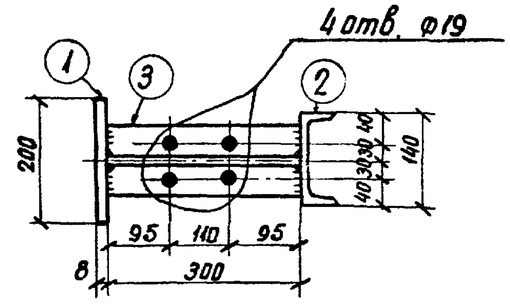
ММ-3, ММ-4



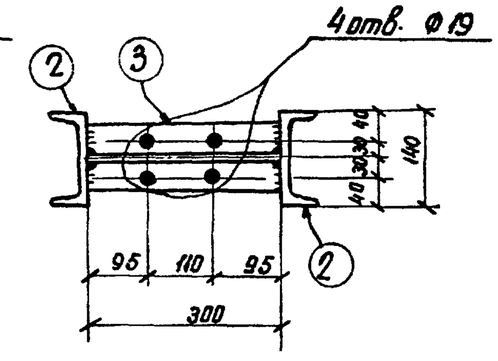
3-3

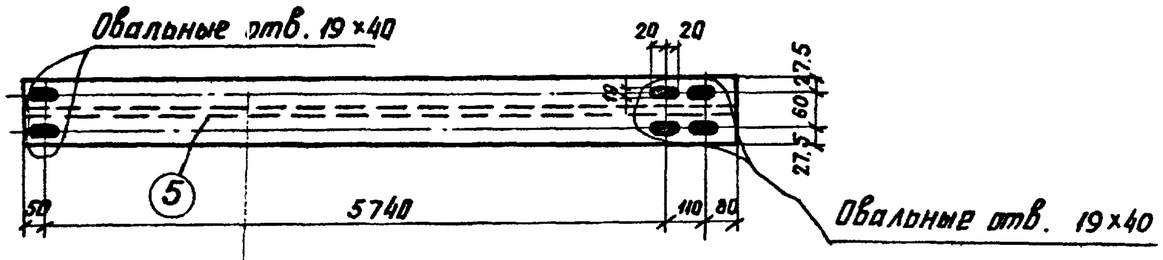


1-1



2-2





Примечания:

1. Монтажную схему металлоконструкций см. лист АС-II-26
2. Все сварные швы h=6мм.

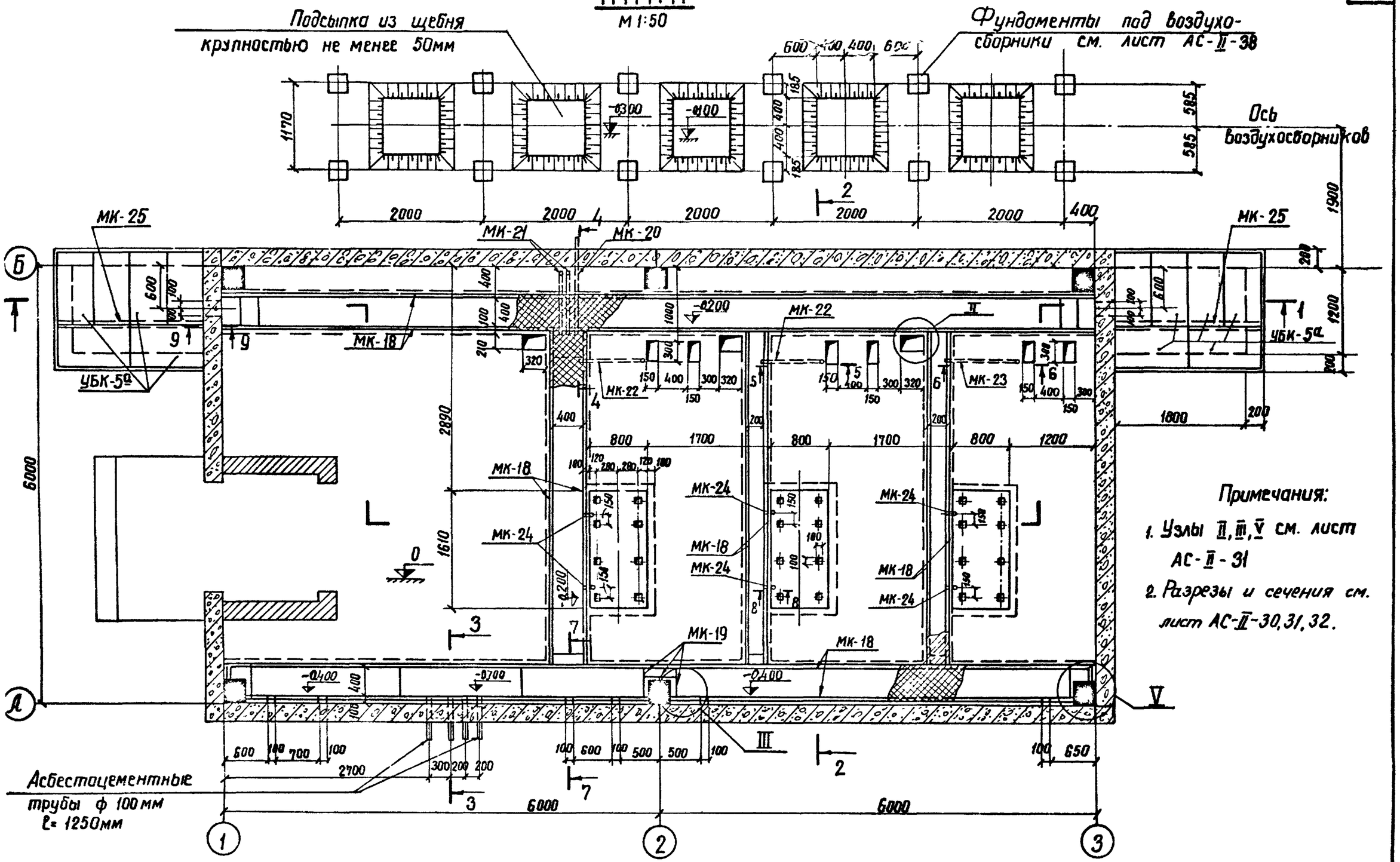
1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант. в сборном железобетоне)	Монорельс Q=1тс. Металлоконструкции. Марки ММ-1 ÷ ММ-4	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-2

Нач. сектора Пшеничко; Рук. группы Ковалев; 22.10

г. Ленинград

ПЛАН

М 1:50

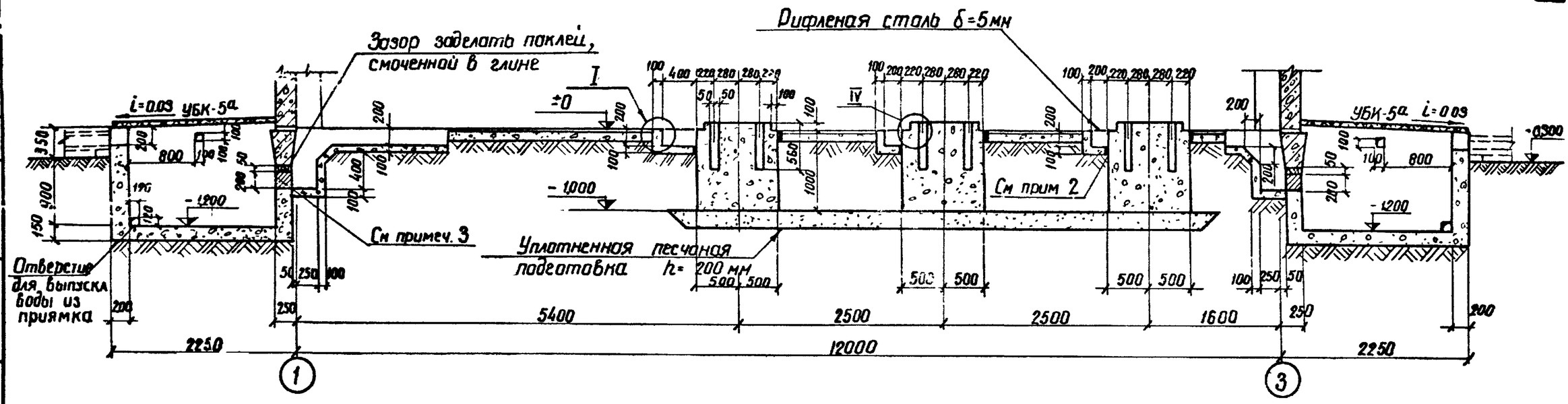


Примечания:

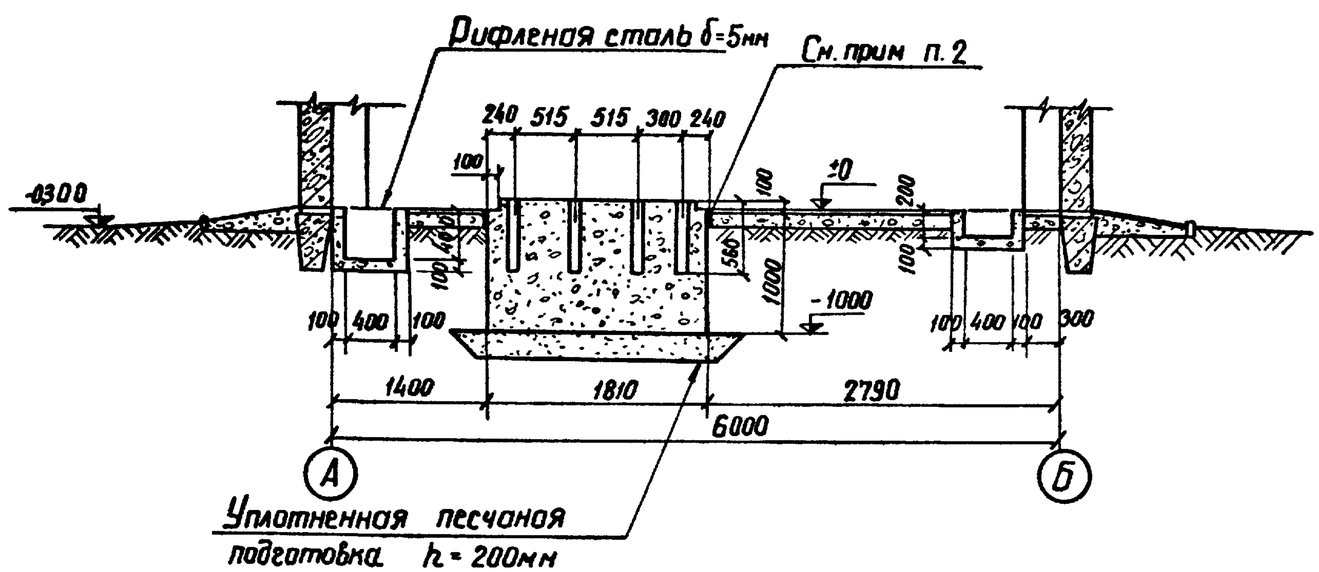
1. Узлы II, III, V см. лист АС-II-31
2. Разрезы и сечения см. лист АС-II-30, 31, 32.

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1.5/45 производительностью по 1.5нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Подземное хозяйство. План.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-29

1-1



2-2



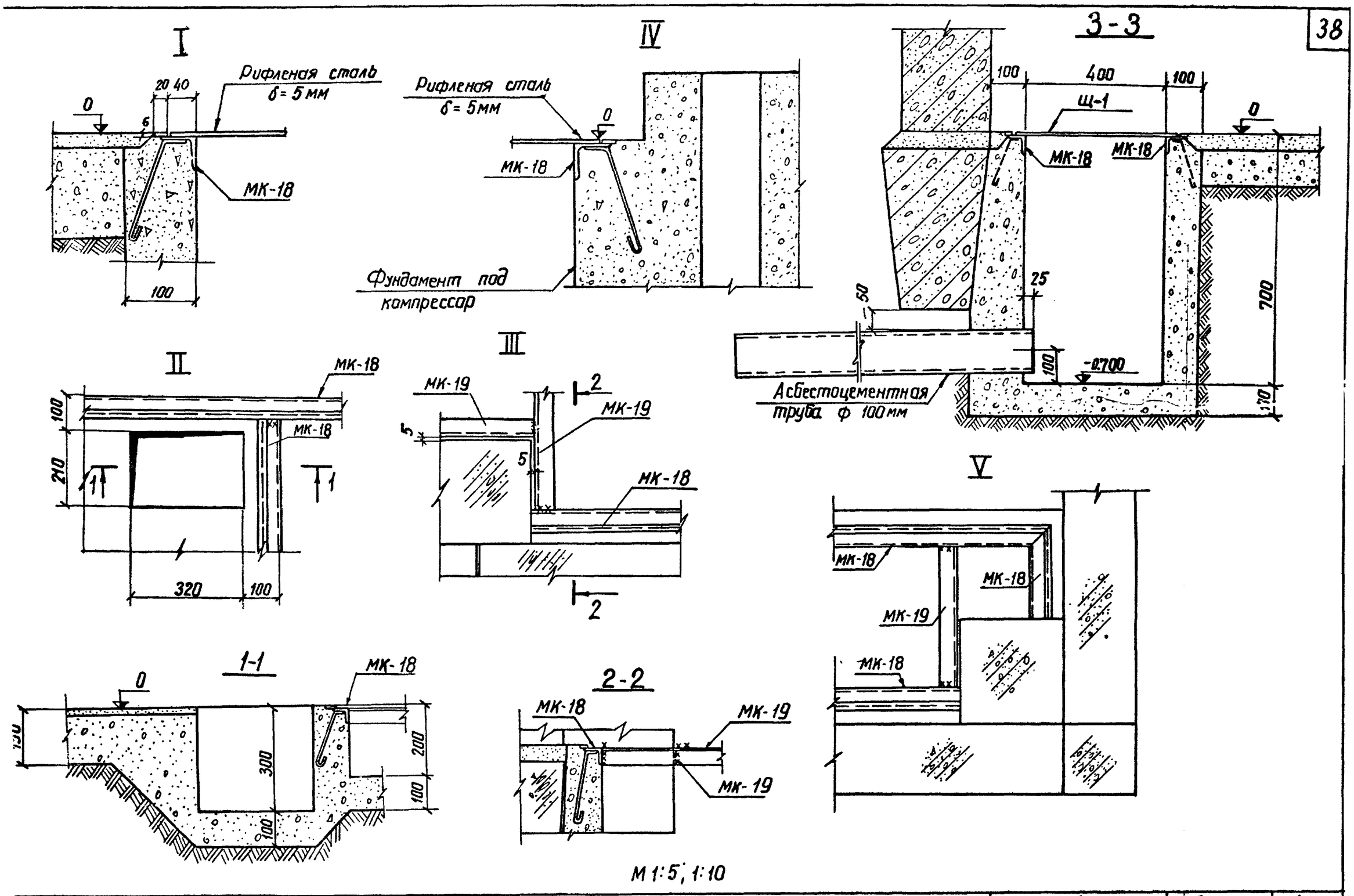
Примечания:

1. Каналы, приямки и фундаменты под компрессоры выполнить из монолитного бетона марки 150
2. Между фундаментами под компрессоры, днищем каналов и полом выполнить шов шириной 20мм и залить битумом марки БН-V ГОСТ 6617-56
3. После прокладки трубопроводов проемы заложить кирпичом на глиняном растворе
4. Для утепления по верху приямков выполнить подсыпку из шлака.

М1:50

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Подземное хозяйство. Разрезы 1-1 и 2-2	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-3

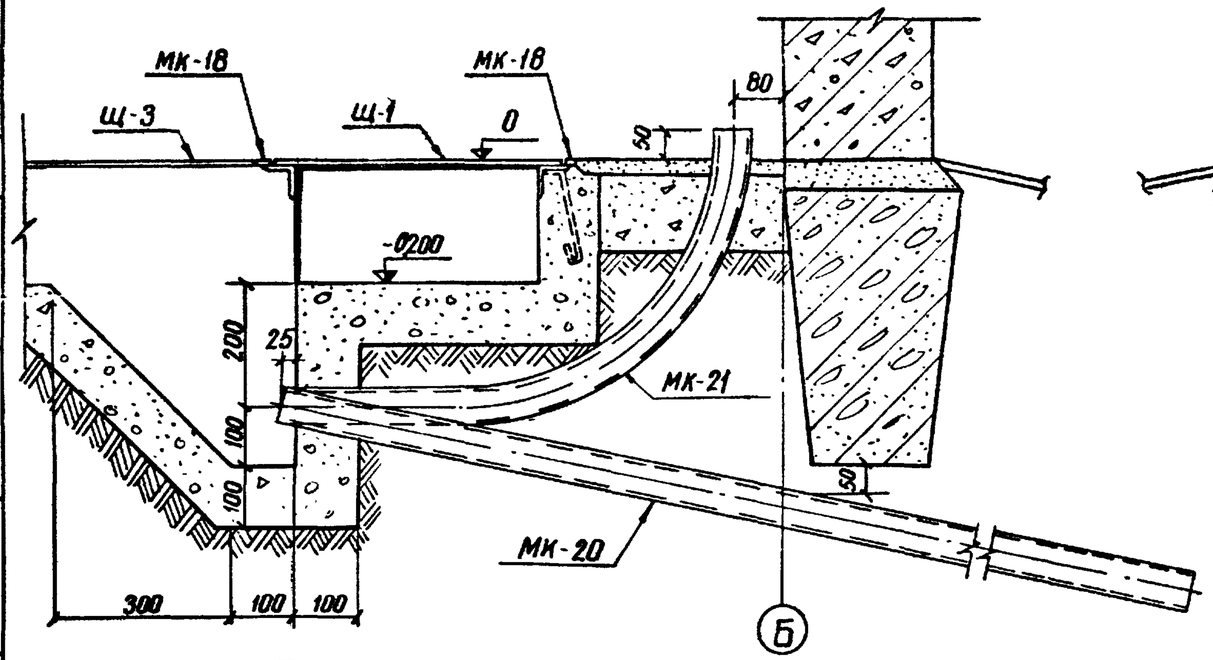
Нач сектора Парфенов
Рук. группы Ковалев
г. Ленинград



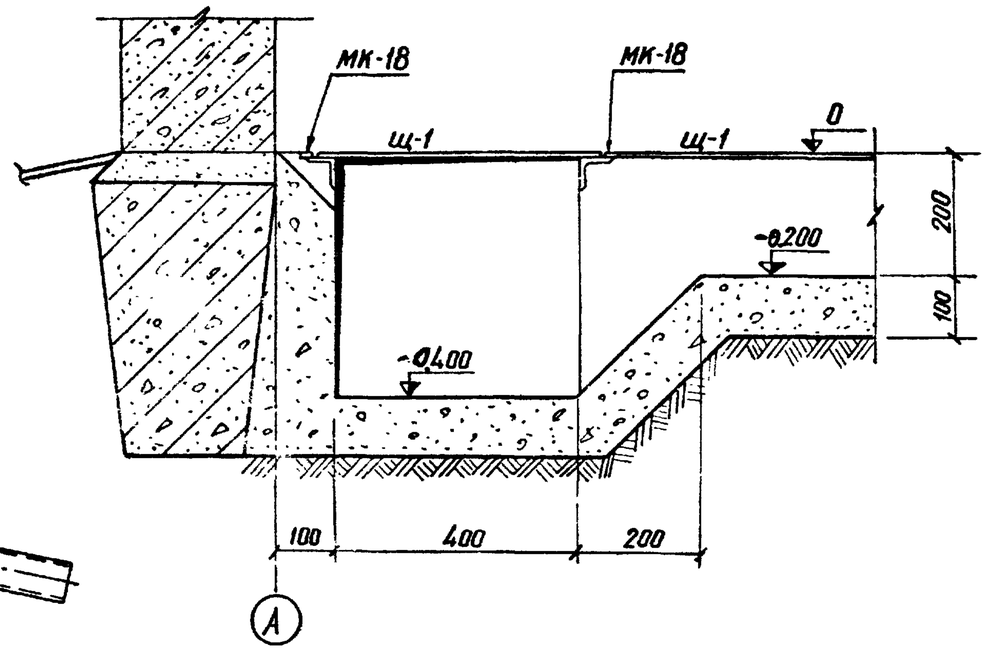
М 1:5; 1:10

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Подземное хозяйство. Узлы I÷V, сечение 3-3	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-31

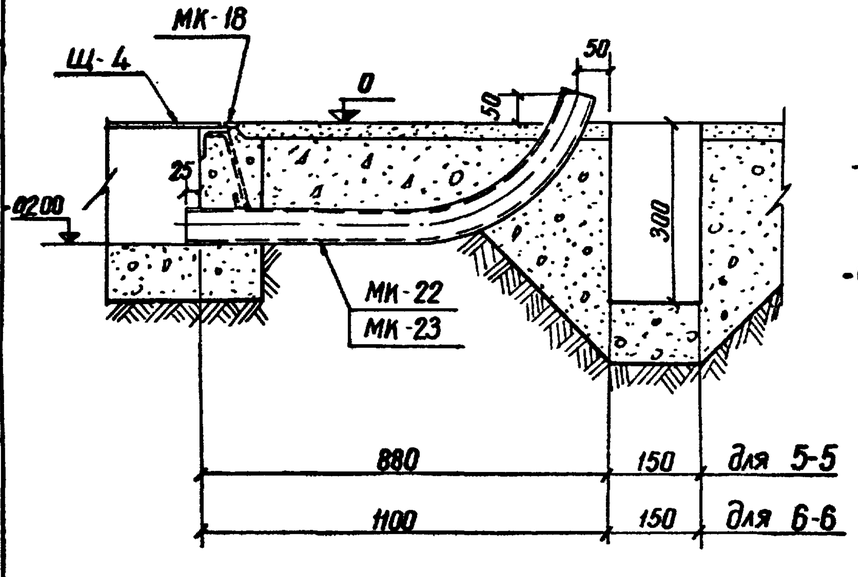
4 - 4



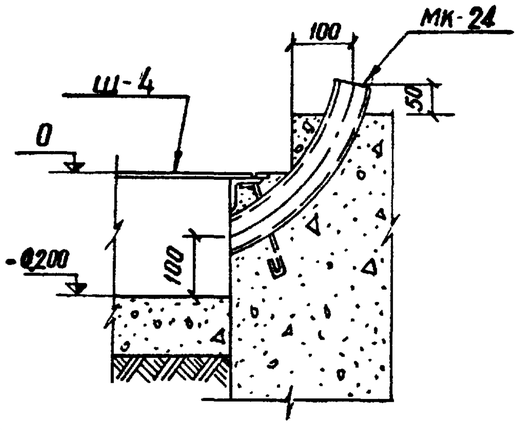
7 - 7



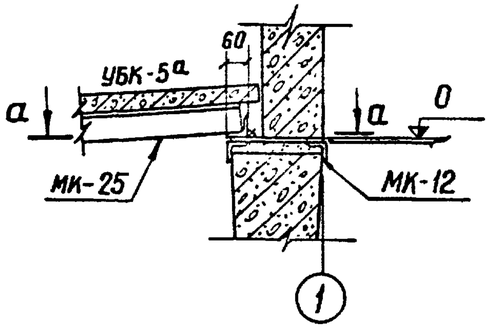
5-5 ; 6-6



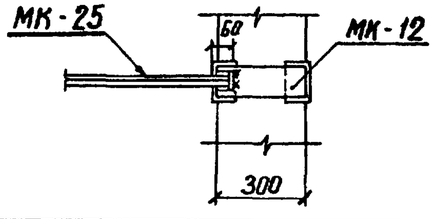
8-8



9-9



а - а

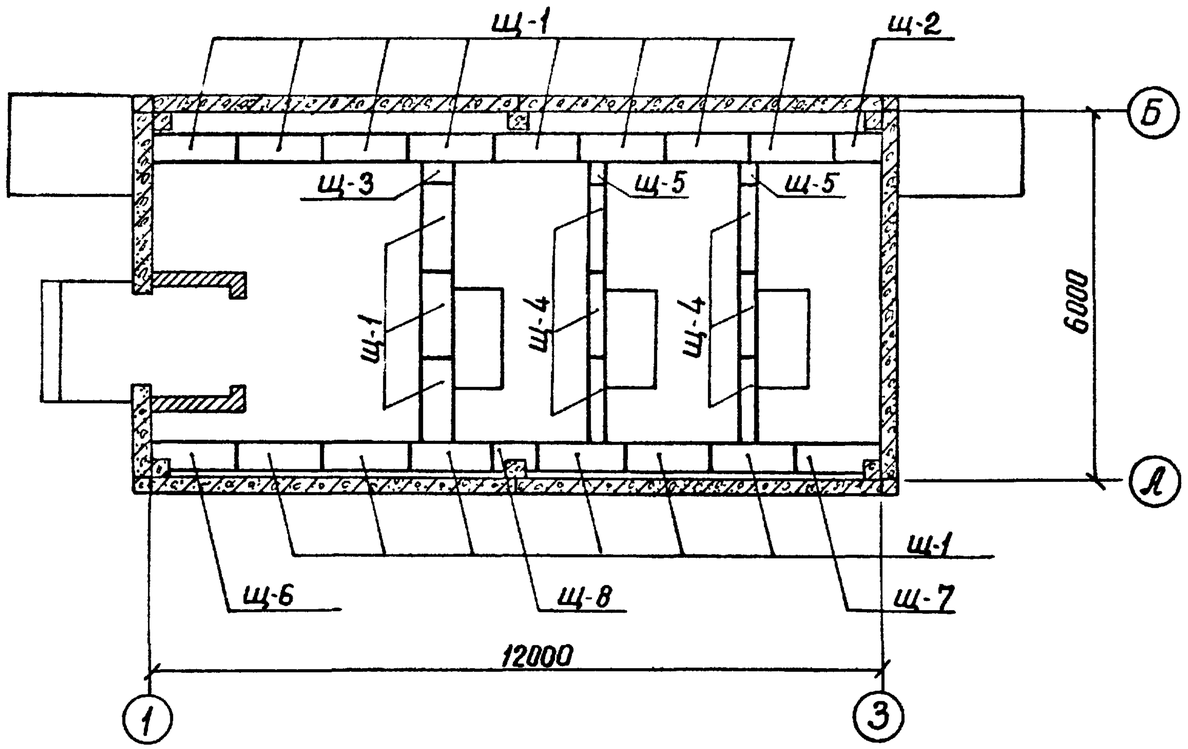


М 1:10 ; 1:20

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Подземное хозяйство. Сечения 4-4 ÷ 9-9	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-32

Гип. секции Пашинцев
Рук. группы Ковалев
г. Ленинград

План
м 1:100

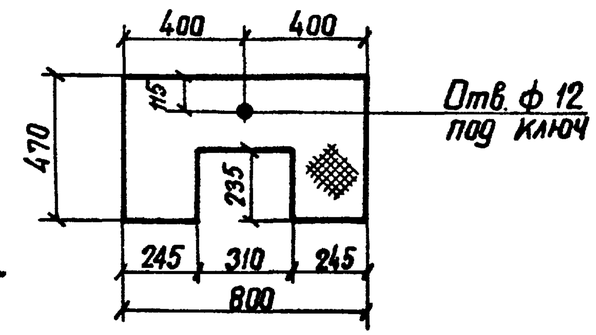


Спецификация стальных элементов, замаркированных на этом листе

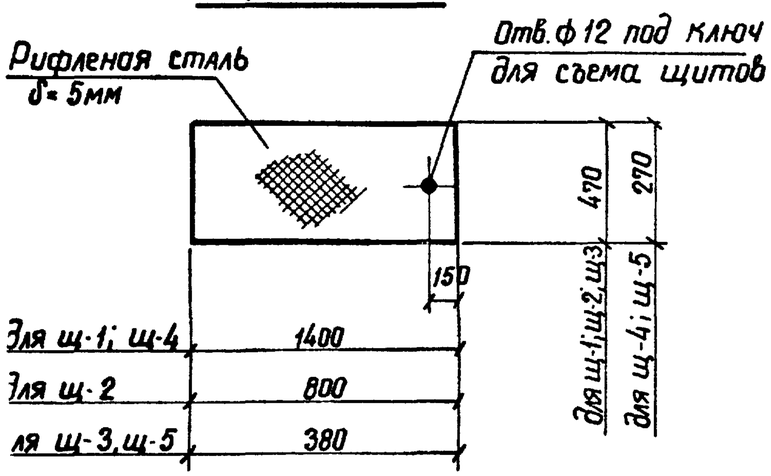
40

Наименование элемента	Марка элемента по схеме	Марка элемента по стандарту	Кол. шт.	Масса эл-та кг	Стандарт или лист проекта
Щиты покрытия	щ-1	щ-1	17	27.8	Данный лист
—"—	щ-2	щ-2	1	15.9	—"—
—"—	щ-3	щ-3	1	7.6	—"—
—"—	щ-4	щ-4	6	16.0	—"—
—"—	щ-5	щ-5	2	4.3	—"—
—"—	щ-6	щ-6	1	24.8	—"—
—"—	щ-7	щ-7	1	24.8	—"—
—"—	щ-8	щ-8	1	12.9	—"—

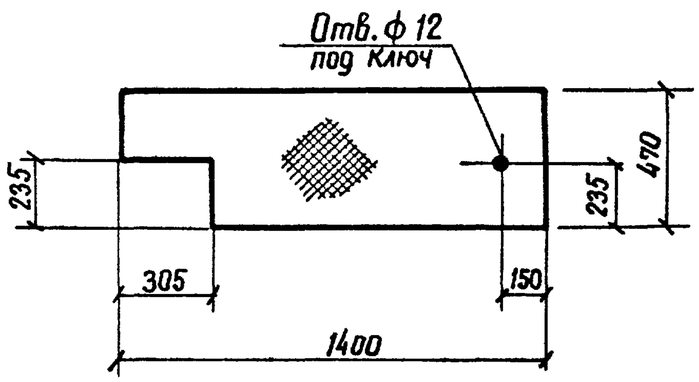
щ-8



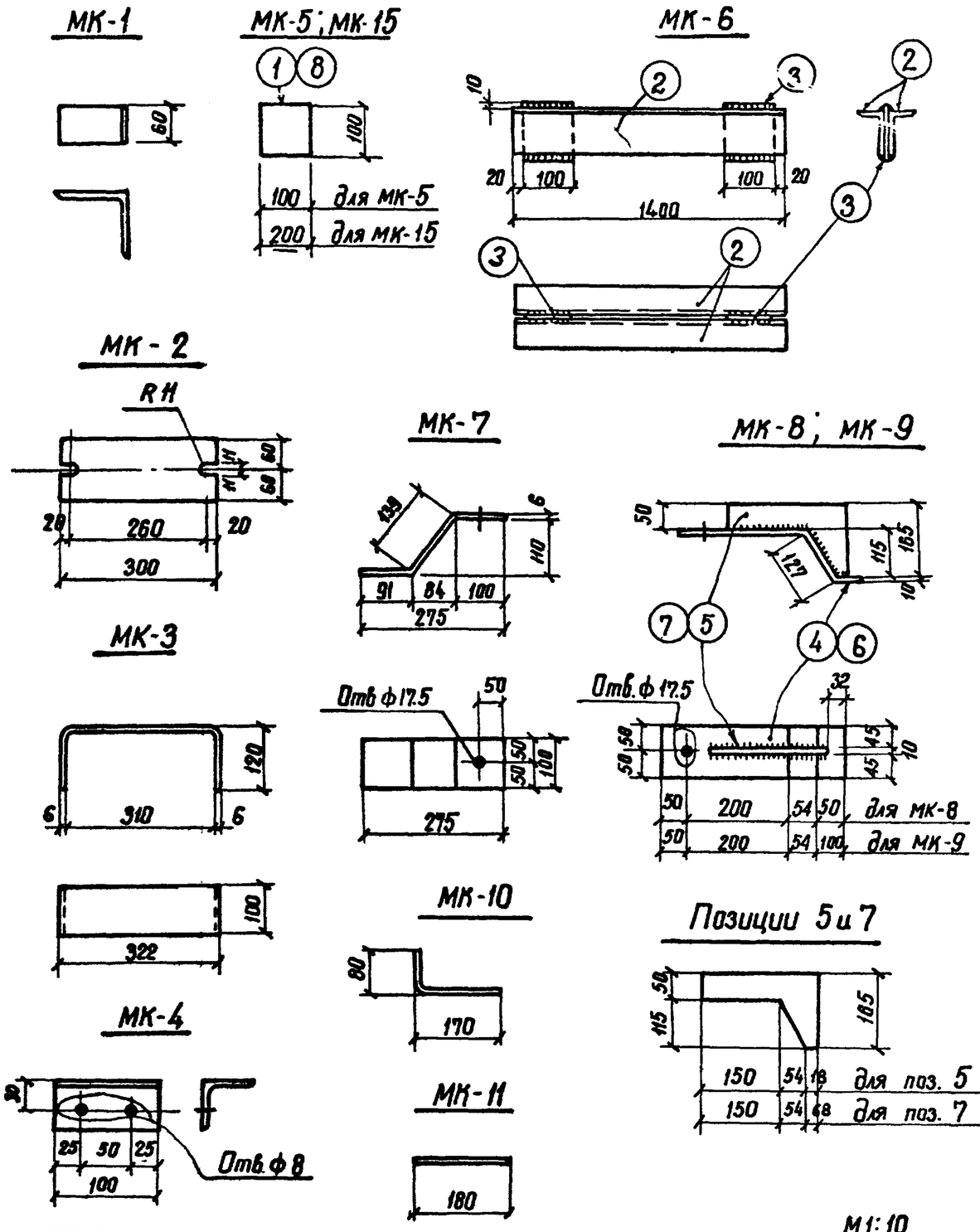
щ-1 ÷ щ-5



щ-6; щ-7 (Обратна марке щ-6)



1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Подземное хозяйство. План перекрытия каналов.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-33



М1:10

Спецификация стали на один стальной элемент

Марка элемента	№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг 1 поз.	Всех	Марки
МК-1	–	∟ 125 × 14	60	1	1.6	1.6	1.6
МК-2	–	— 120 × 8	300	1	2.3	2.3	2.3
МК-3	–	— 100 × 6	560	1	2.6	2.6	2.6
МК-4	–	∟ 50 × 5	100	1	0.38	0.4	0.4
МК-5	1	— 100×6	100	1	0.47	0.5	0.5
МК-6	2	∟ 90×56×6	1400	2	9.4	18.8	20.0
	3	— 100×6	110	2	0.52	1.0	
		Сварные	швы			0.2	
МК-7	–	— 100×6	330	1	1.6	1.6	1.6
МК-8	4	— 100×10	427	1	3.35	3.4	4.8
	5	— 165×10	222	1	1.3	1.3	
		Сварные	швы			0.1	
МК-9	6	— 100×10	477	1	3.7	3.7	5.7
	7	— 165×10	272	1	1.9	1.9	
		Сварные	швы			0.1	
МК-10	–	• ф 16 А I	250	1	0.4	0.4	0.4
МК-11	–	• ф 16 А I	180	1	0.28	0.3	0.3
МК-15	8	— 100×6	200	1	0.94	0.9	0.9

Примечание.

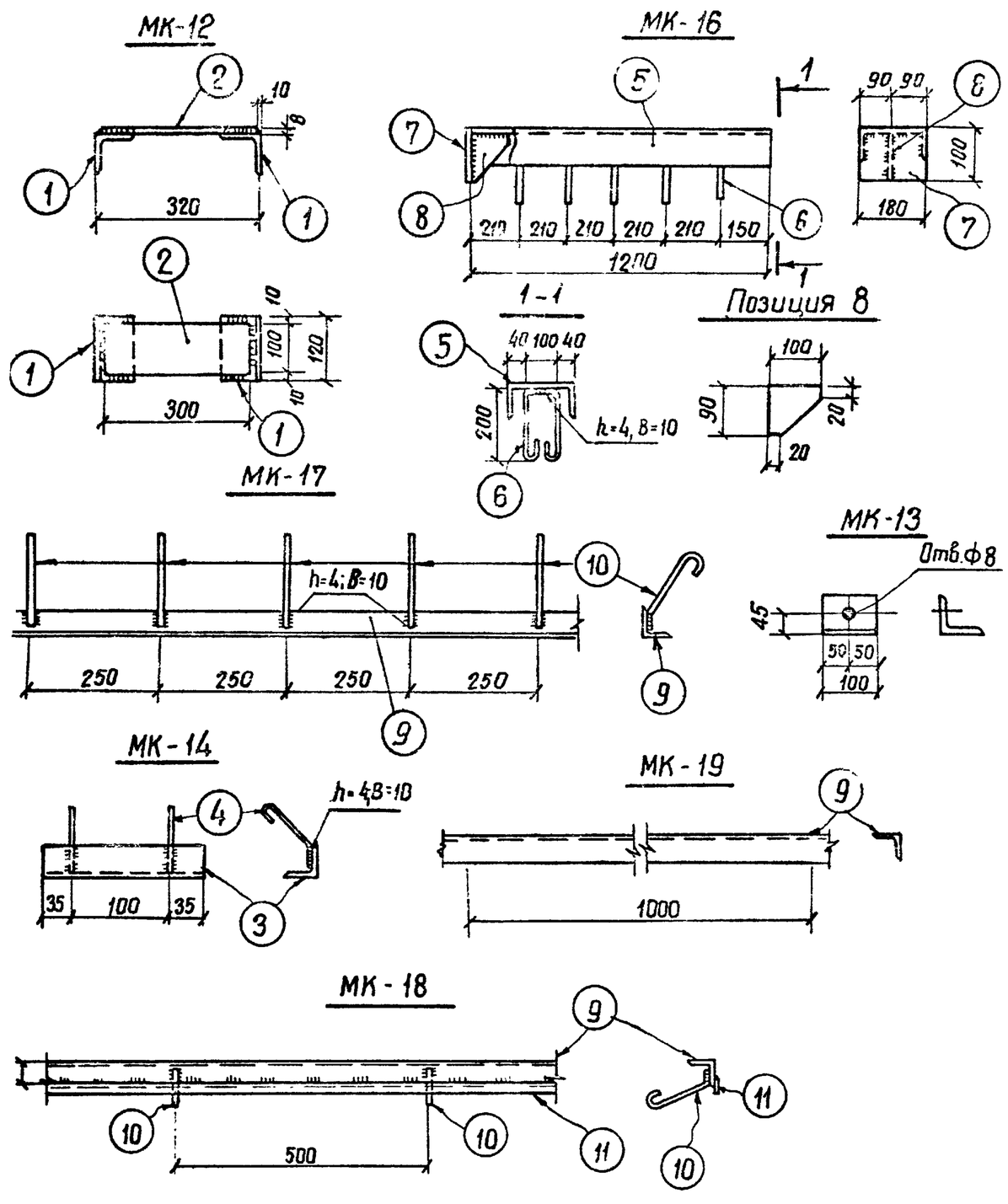
Все сварные швы $h = 6$ мм

1973 г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту. (Вариант в сборном железобетоне)	Металлоконструкции. Марки МК 1÷ МК-11; МК-15	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II

Отделение г. Ленинград

Нач. сект. Парфенов

Рук. группы Ковалев



Спецификация стали на один стальной элемент

Марка элем-та	№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг 1 поз.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Примечан.
МК-12	1	L 75×6	120	2	0.83	1.7	3.1	
	2	— 100×6	300	1	1.4	1.4		
МК-13	—	L 75×6	100	1	0.7	0.7	0.7	
МК-14	3	L 63×5	170	1	0.8	0.8	0.9	
	4	• ф6AI	250	2	0.05	0.1		
МК-16	5	[18	1200	1	19.6	19.6	22.0	
	6	• ф6AI	590	5	0.13	0.7		
	7	— 100×6	180	1	0.85	0.9		
	8	— 90×6	100	1	0.4	0.4		
		Сварные	швы			0.4		
МК-17	9	L 50×5	1000	1	3.77	3.8	4	
	10	• ф6AI	250	4	0.05	0.2		
МК-18	9	L 50×5	1000	1	3.77	3.8	4.8	
	10	• ф6AI	250	2	0.05	0.1		
	11	— 20×6	1000	1	0.94	0.9		
МК-19	9	L 50×5	1000	1	3.77	3.8	3.8	

Примечание.

Все сварные швы $h = 6$ мм, кроме оговоренных

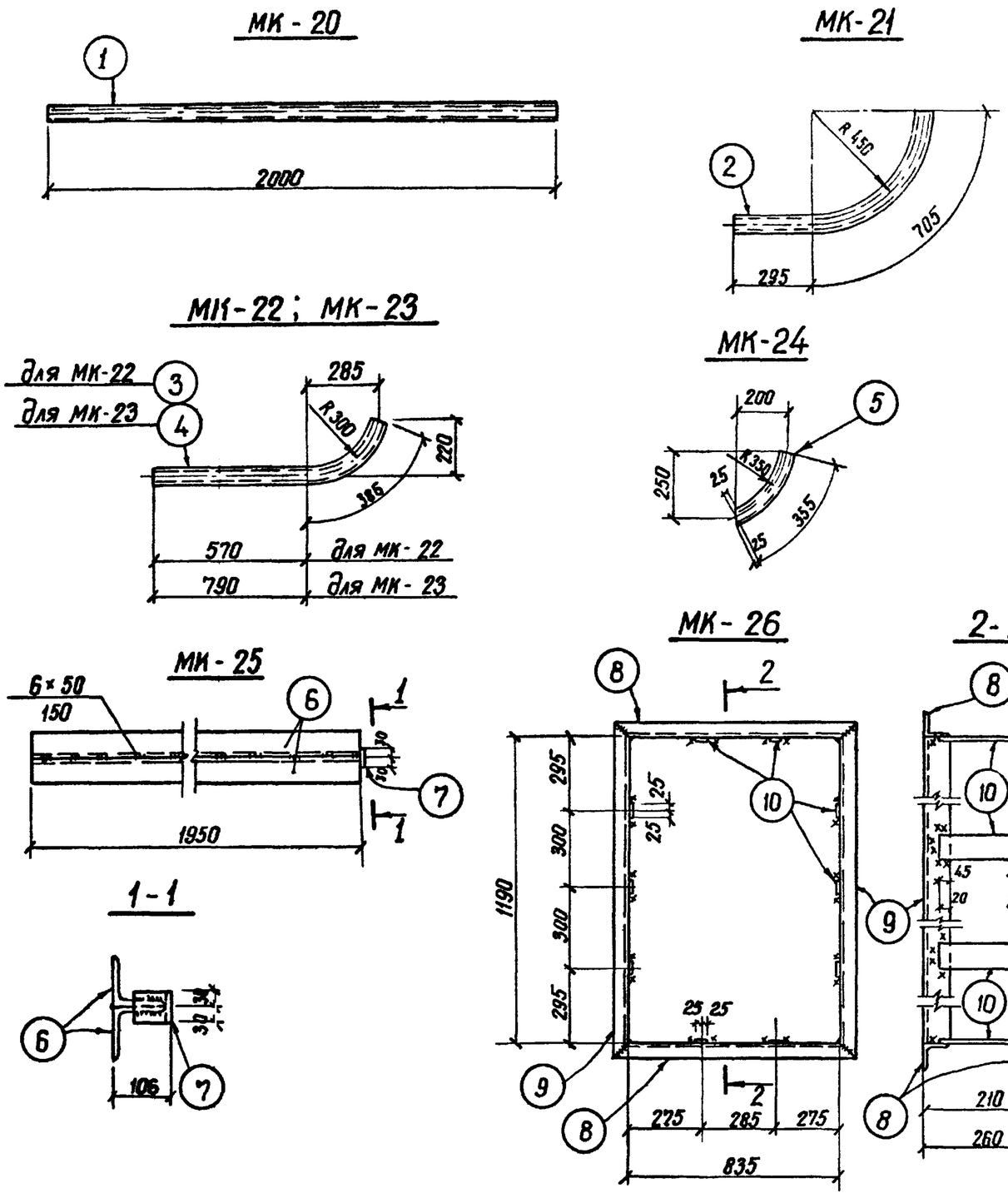
м 1:10

73г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Металлоконструкции. Марки МК-12÷МК-14; МК-16÷МК-19	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-35

Спецификация стали на один стальной элемент

43

Марка элемента	№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол шт.	Масса кг 1 поз.	Всех	Марки	Примечан.
МК-20	1	Труба ф 60×3	2000	1	8.4	8.4	8.4	ГОСТ 3262-62
МК-21	2	Труба ф 60×3	1000	1	4,2	4.2	4.2	—"—
МК-22	3	Труба ф 60×3	956	1	4.0	4.0	4.0	—"—
МК-23	4	Труба ф 60×3	1176	1	5.0	5.0	5.0	—"—
МК-24	5	Труба ф 60×3	380	1	1.6	1.6	1.6	—"—
МК-25	6	L 100×7	1950	2	21.1	42.2	43	
	7	L 75×6	60	1	0.4	0.4		
		Сварные	швы			0.4		
МК-26	8	L 50×5	935	4	3,5	14.0	39	
	9	L 50×5	1290	4	4.9	19.6		
	10	— 50×6	200	10	0.47	4.7		
		Сварные	швы			0.7		



Примечания:

1. Сварные швы $h = 6$ мм
2. Марки МК-20 ÷ МК-23 покрыть Кузбасслаком

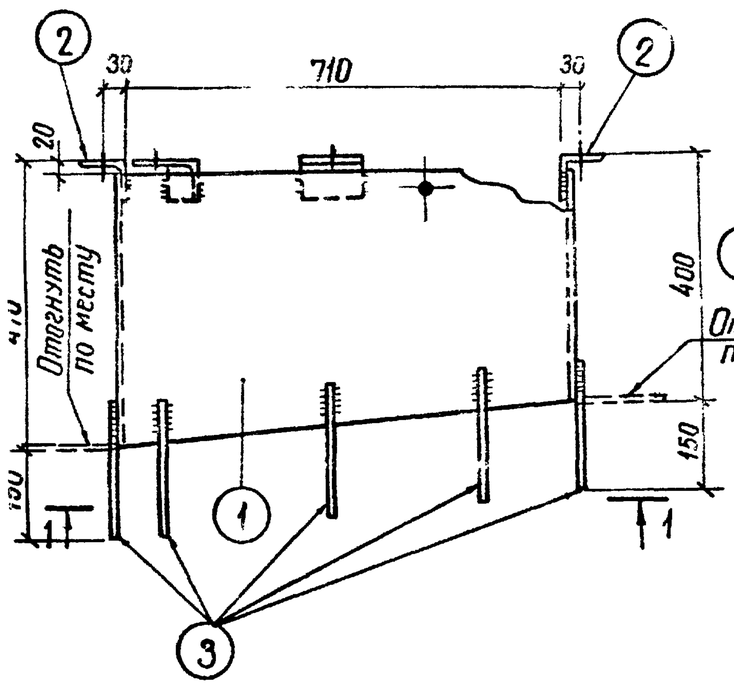
М 1:10, 1:20

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Металлоконструкции. Марки МК-20÷МК-26	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-3

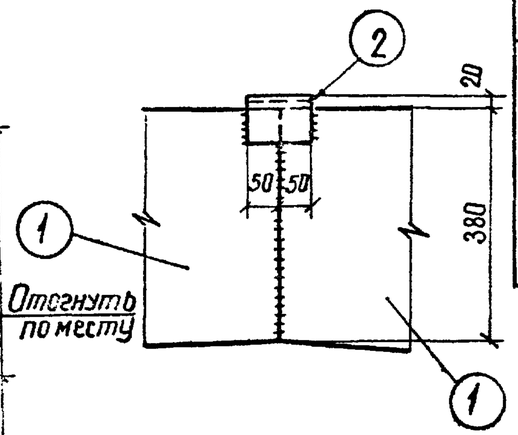
г. Ленинград

Рук. группы Ковалев

МВ-1



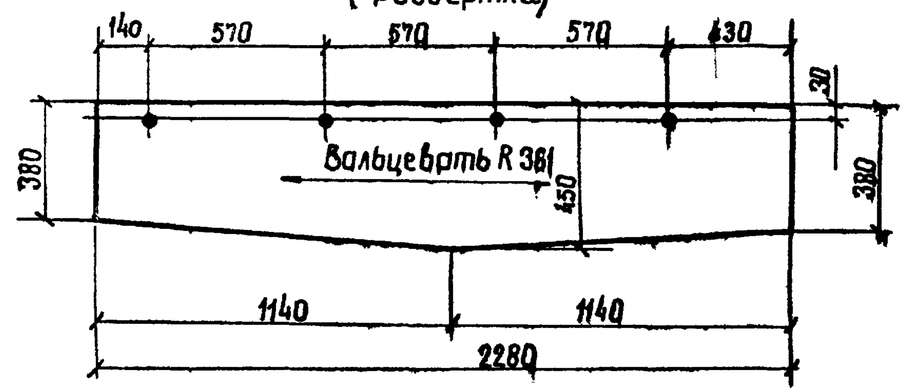
2-2



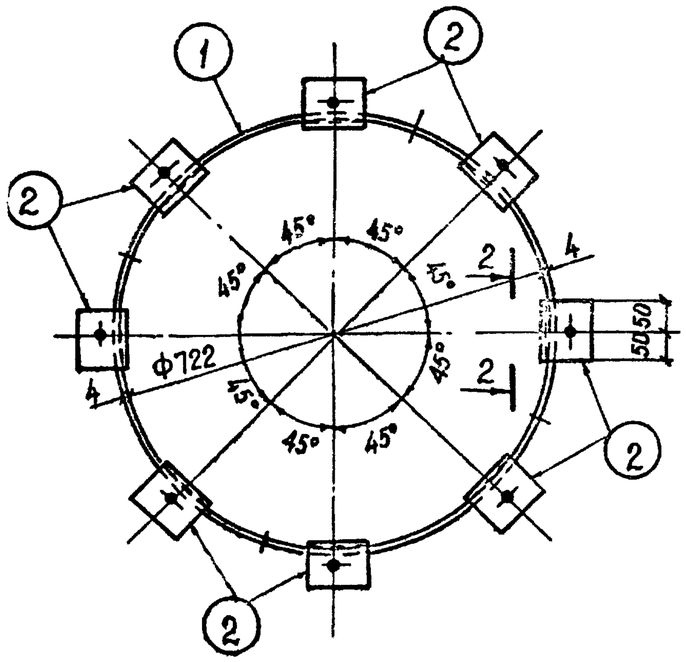
Спецификация стали на один стальной элемент								44
Марка элемента	№№ поз	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг 1 поз.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Примечание
МВ-1	1	— 450×4	2280	1	32,2	32	42	
	2	L 75×6	100	8	0.69	6		
	3	● ф 16АI	200	8	0.32	3		
		Сварные	швы			1		

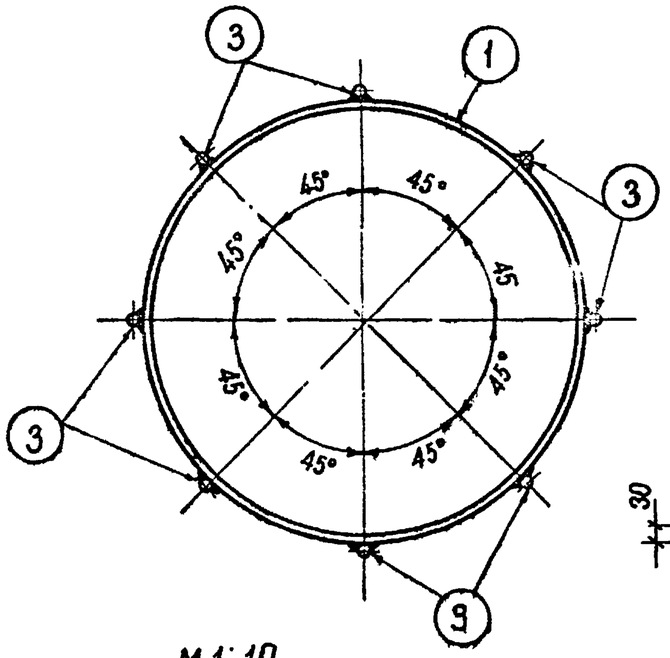
Деталь 1

(Развертка)



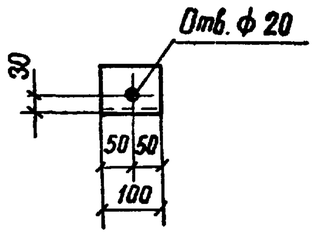
1-1





М 1:10

Позиция 2



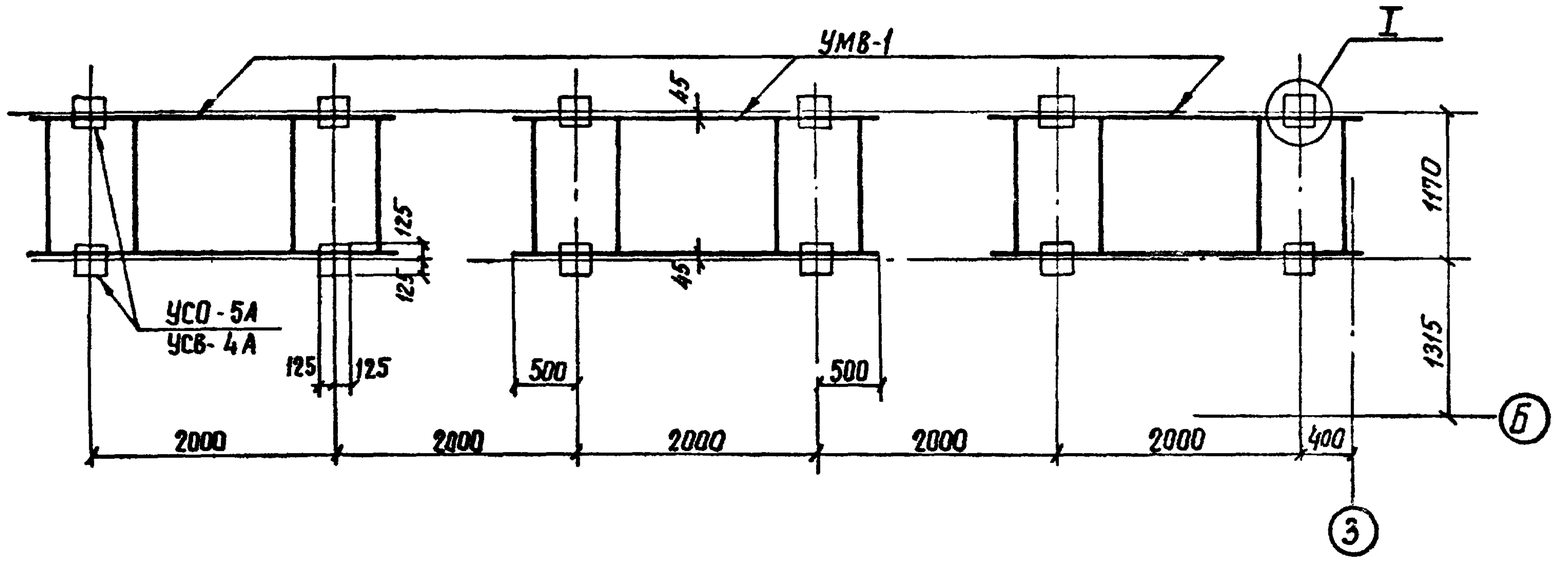
Примечания:

1. Все сварные швы $h = 4$ мм, $B = 10$ мм
2. Все отверстия ф 10 мм, кромр. оговоренных

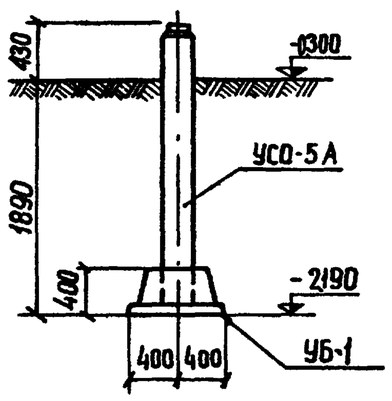
973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 и м³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Металлоконструкции. Марка МВ-1	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-37

7060тм-II-45

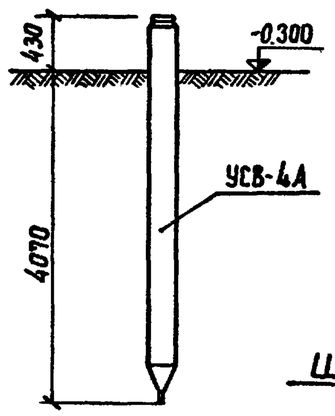
Монтажная схема установки металлоконструкций и фундаментов



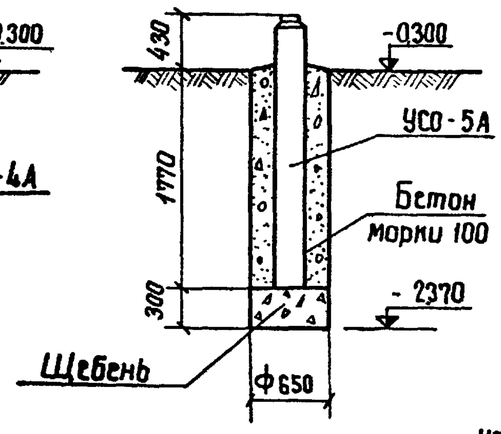
Вариант фундаментов из стоек с подножниками

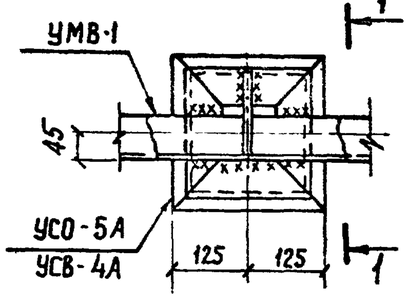


Вариант фундаментов из свай

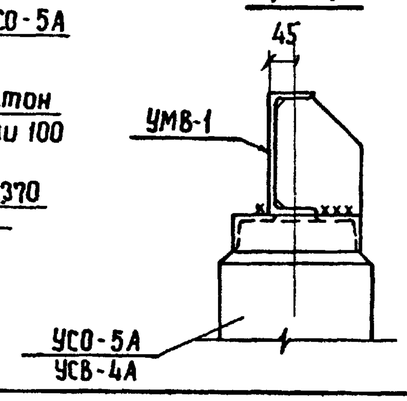


Вариант фундаментов из стоек, установленных в сверленые котлованы





1—1



М 1:50

Спецификация сборных железобетонных элементов

Марка элемента	Кол. шт.	Масса эл-та т	Станда или лист пр
Вариант фундаментов из св			
УСВ-4А	12	0.68	3.407-40 л. КЖС-
Вариант фундаментов из с с подножниками			
УСО-5А	12	0.4	3.407-40 л. КЖС-
УБ-1	12	0.3	3.407-40 л. КЖС-
Вариант фундаментов из ст установленных в сверленые кот			
УСО-5А	12	0.4	3.407-40 л. КЖС-

Спецификация металлоконст

Марка	Кол. шт.	Масса эл-та кг	Станда или лист пр
УМВ-1	3	287	АС-I-

Примечания:

1. Относительная отметка соответствует отметке чи го пола компрессорной.
2. Вариант фундаментов и у зания по их выполнению принимать аналогично опо под оборудование конкретного
3. Все сварные швы h = 6мм

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1.5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Наружная установка воздухосборников. Монтажная схема.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Л АС-

Северо-Западное отделение г. Ленинград

Инженер Панкратьева

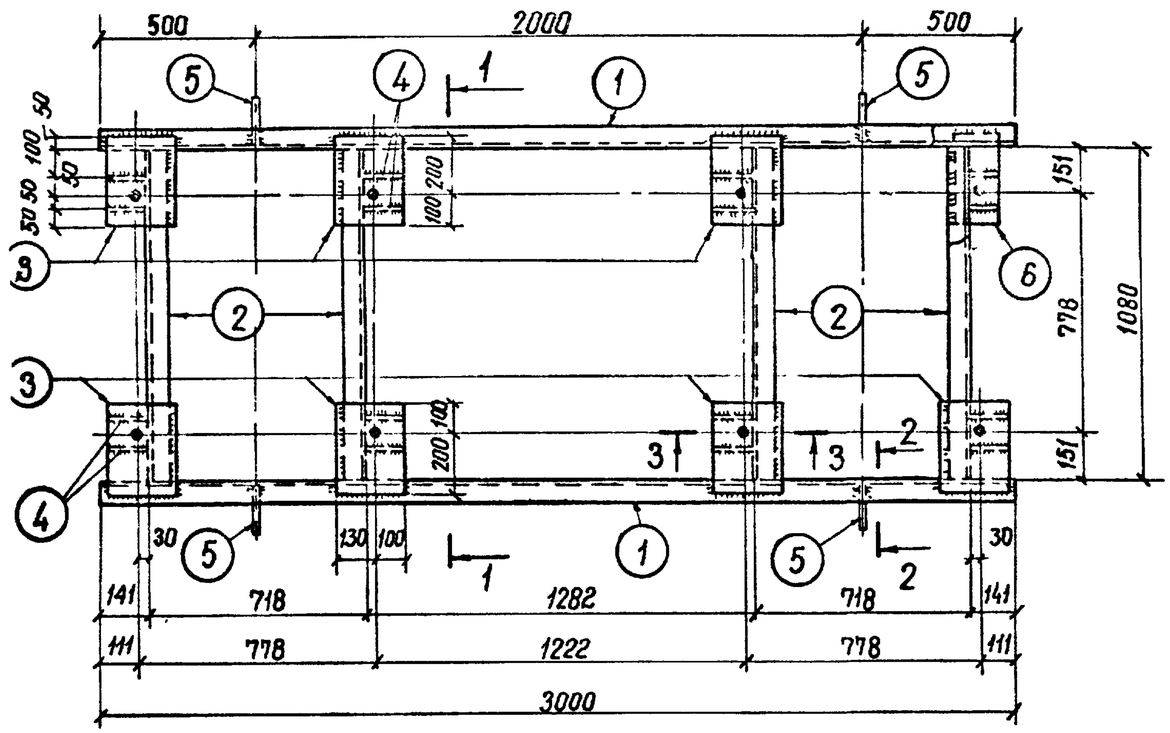
Гл. инж. пр. Цветов

Нач. сект. Парфенов

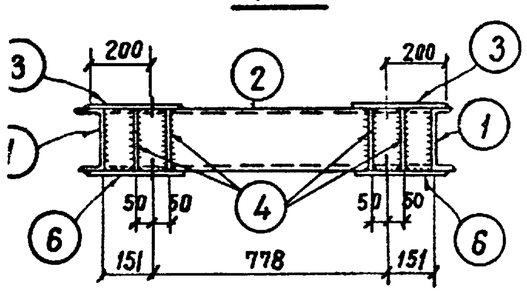
Рук. группы Соболев

Нач. отд. Ходот

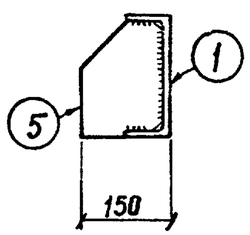
УМВ-1



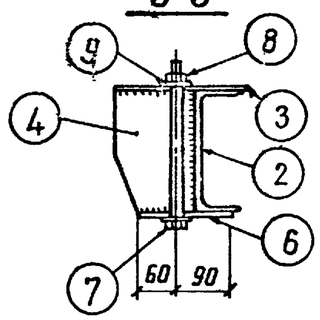
1-1



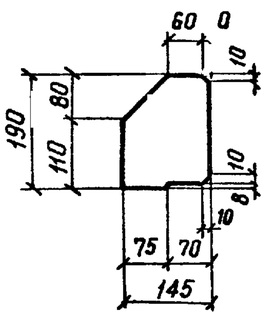
2-2



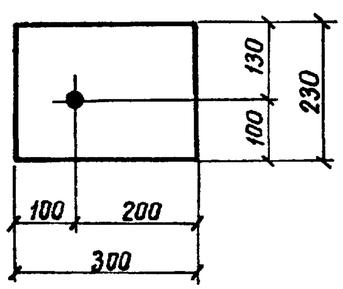
3-3



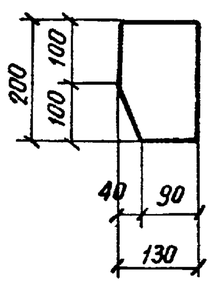
Деталь 5



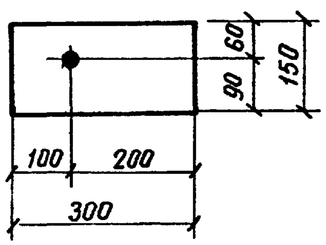
Деталь 3



Деталь 4



Деталь 6



Спецификация стали на один стальной элемент

46

Марка элемента	№№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол. шт.	Масса кг 1поз.	Масса кг Всех	Масса кг Марки	Примеч.
УМВ-1	1	⊏ 20	3000	2	54.9	109.8	287	
	2	⊏ 20	1080	4	19.8	79.2		
	3	— 230×8	300	8	4.3	34.4		
	4	— 130×8	200	16	1.5	24.0		
	5	— 145×8	190	4	1.5	6.0		
	6	— 150×8	300	8	2.8	22.4		
	7	Болт М20×300	300	8	0.79	6.3		ГОСТ 7798-70*
	8	Гайка М20	—	8	0.063	0.5		ГОСТ 5915-70*
	9	Шайба 20	—	16	0.023	0.4		ГОСТ 11371-68*
		Сварные	швы			4.0		

Примечания:

1. Все сварные швы $h_ш = 6$ мм
2. Все отверстия ф 23 мм
3. Характеристику материала и тип электродов см. заглавный лист конкретного проекта.

М1:20; 1:10

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ 1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в сборном железобетоне)	Наружная установка воздухосборников. Металлоконструкции. Марка УМВ-1	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист АС-II-39

Характеристика вентиляционного оборудования

Установка			Наименование обслуживаемого помещения или оборудования	Вентилятор							Электродвигатель			Прочее оборудование			Примечание
Обозначение	Кол.	Лист по проекту		Тип	№	Схема исп.	Модель направл. вращ.	L м³/час	H кг/м²	n об/мин.	Тип	N квт	n об/мин	Наименование	№ и тип	К-во шт.	
ВУ-1	1	ОВ-II-1	компрессорная	КЦ3-90	5	—	—	5000	20.5	930	АОЛ2-21-6	0.8	930	—	—	—	Включае от датчи температ
ВУ-2	1	ОВ-II-1	—"—	КЦ3-90	5	—	—	5000	20.5	930	АОЛ2-21-6	0.8	930	—	—	—	установ ного в во зоне
ПУ-1	1	ОВ-II-12	—"—	естественный				10180	—	—	—	—	—	Воздушная заслонка с эл. приводом	КВР 500×800р	1	Сблокиро с электро телем вен
				приток										То же. с ручным приводом	КВР 500×800р	1	открыв только летом

Примечания:

1. Проект выполнен в соответствии с архитектурно-строительными чертежами.
2. Перечень чертежей смотреть „Перечень листов.'
3. Расположение вентиляционных и отопительных установок в плане, спецификации к ним смотреть чертеж ОВ-II-2,3.
4. Монтаж и приемку систем отопления и вентиляции вести в соответствии со СНиП III-г.1-62*.

„Санитарно-техническое оборудование зданий и сооружений. Правила производства работ."

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ-15/45 производительностью по 1.5 Нм³ в минуту. (Вариант в железобетоне)	Отопление и вентиляция. Характеристика вентиляционного оборудования. Примечания.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист ОВ-2

г. Ленинград

Нач сектора Булавская

Рук. группы Синявина

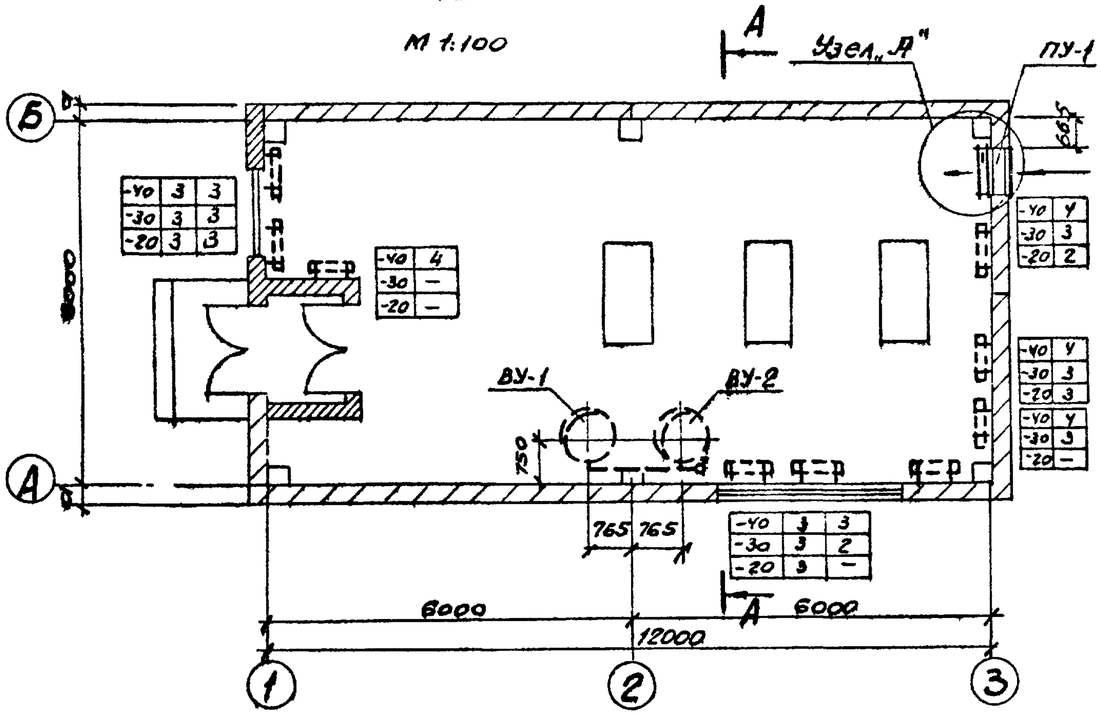
Инж. Шмелев

Инж. Сидорина

23.5.73

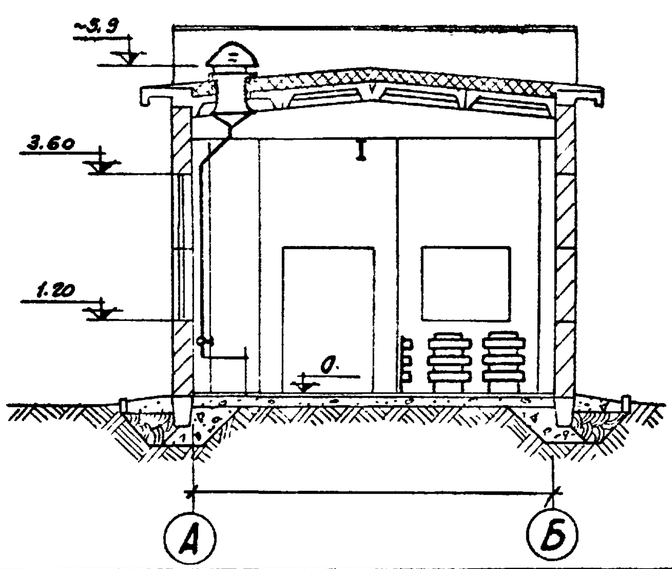
План

М 1:100



А-А

М 1:100



Спецификация

NN п/п	Наименование оборудования и материалов	Един. измер.	Кол-во	Масса в кг: Един.	Масса в кг: Общая	Примечание
	Отопление					
	$t_н = -20°C$					
1	Электрическая печь типа ПЭТ-4 N = 1.0 кВт	шт.	14.0	6.0	84.0	3-д „Мосэлектроаппарат"
2	Рамы типа МР-2 для 2 эл. печей типа ПЭТ-4	шт.	1	4.0	4.0	чертеж ОВ-II-4.5
3	Рамы типа МР-3 для 3 эл. печей типа ПЭТ-4	шт.	4	5.3	21.2	—"—
4	Болт М8×25	шт.	56	0.017	0.95	ГОСТ 7798-70*
5	Дюбель М8×1.25	шт.	25	—	—	ДВ-II
6	Гайка М8	шт.	81	0.006	0.5	ГОСТ 5915-70*
7	Электрод типа Э-42	кг	1.0	—	—	ГОСТ 9467-60
	$t_н = -30°C$					
1	Электрическая печь типа ПЭТ-4 N = 1.0 кВт	шт.	20.0	6.0	120.0	3-д „Мосэлектроаппарат"
2	Рамы типа МР-2 для 2 эл. печей типа ПЭТ-4	шт.	1	4.0	4.0	чертеж ОВ-II-4.5
3	Рамы типа МР-3 для 3 эл. печей типа ПЭТ-4	шт.	6	5.3	31.8	—"—
4	Болт М8×25	шт.	80	0.017	1.4	ГОСТ 7798-70*
5	Дюбель М8×1.25	шт.	30	—	—	ДВ-II
6	Гайка М8	шт.	110	0.006	0.7	ГОСТ 5915-70*
7	Электрод типа Э-42	кг	1.0	—	—	ГОСТ 9467-60
	$t_н = -40°C$					
1	Электрическая печь типа ПЭТ-4 N = 1.0 кВт	шт.	28.0	6.0	168.0	3-д „Мосэлектроаппарат"
2	Рамы типа МР-3 для 3 эл. печей ПЭТ-4	шт.	4	5.3	21.2	чертеж ОВ-II-4.5
3	Рамы типа МР-4 для 4 эл. печей типа ПЭТ-4	шт.	4	6.6	26.4	—"—
4	Болт М8×25	шт.	112	0.017	1.9	ГОСТ 7798-70*
5	Дюбель М8×1.25	шт.	40	—	—	ДВ-II
6	Гайка М8	шт.	152	0.06	0.9	ГОСТ 5915-70*
7	Электрод типа Э-42	кг	1.0	—	—	ГОСТ 9467-60

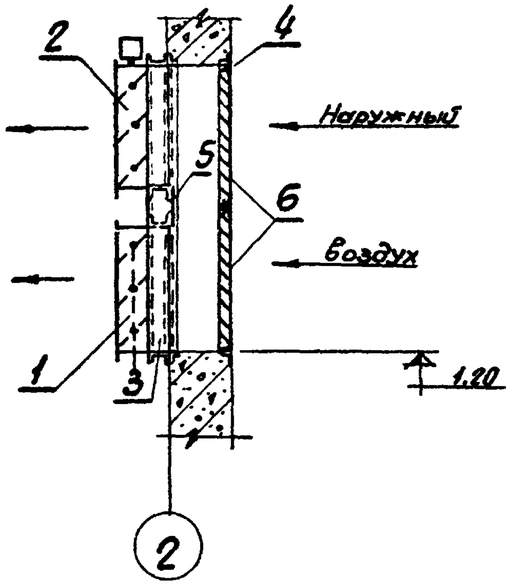
Примечание:

Спецификацию систем вентиляции смотреть чертеж ОВ-II-3.

1973г.	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ-1.5/45 производительностью по 1.5 Нм³ в минуту. (Вариант в железобетоне)	Отопление и Вентиляция. План, разрез А-А, спецификация.	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист ОВ-II-2

Узел „А"

М 1:25



Спецификация

NN поз.	Наименование	Един. измерения	Количество	Масса в кг: Един.	Масса в кг: Общая	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
	Приточная установка ПУ-1					
1	Воздушная заслонка типа КВР 500х800р с ручным приводом	шт.	1	19.3	19.3	Вентиляторный завод
2	Воздушная заслонка типа КВР 500х800э с электроприводом	шт.	1	23.8	23.8	
3	Швеллер №8 для крепления заслонок	м	5.7	7.05	40.0	Ст 3 ГОСТ 535-5. ГОСТ 8240-70
4	Стальная полоса - 5 х 100	м	0.825	3.93	3.25	Ст. 3 ГОСТ 535-5
5	Стальная полоса - 5 х 200	м	0.825	7.85	6.5	ГОСТ 103-71
6	Неподвижная жалюзийная решетка 825х1160 (СТД 5289-8шт. СТД 5291-2шт)	шт.	1	12.38	12.38	Горьковский завод „Сантехдеталь"
7	Электрод типа 942	кг	1.5	—	—	ГОСТ 9467-60
	Вытяжная установка ВУ-1					
1	Установка центробежного крышного вентилятора типа КЦ3-90 №5, Н=20.5кгс/м² L=5000 м³/час; с электродвигателем АОЛ 2-21-6, N=0.8квт П=930 об/мин. и самооткрывающимся клапаном	компл.	1	125.0	125.0	Вентиляторный завод. Установка по альбому серии 1.469-5 л. 2.9
2	Поддон	шт.	1	22.2	22.2	Альбом серии 1.4 6.9.5 л. 3.4 5.6.7.8
3	Труба стальная водогазопроводная d=50	м	10	4.22	42.2	Ст.3 ГОСТ 380-. ГОСТ 3262-62
4	Вентиль запорный фланцевый d=50	шт.	1	8.0	8.0	тип 15 КЧ 18 Б, ГОСТ 11466-6.
5	Электрод типа Э-42	кг	0.5	—	—	ГОСТ 9467-60

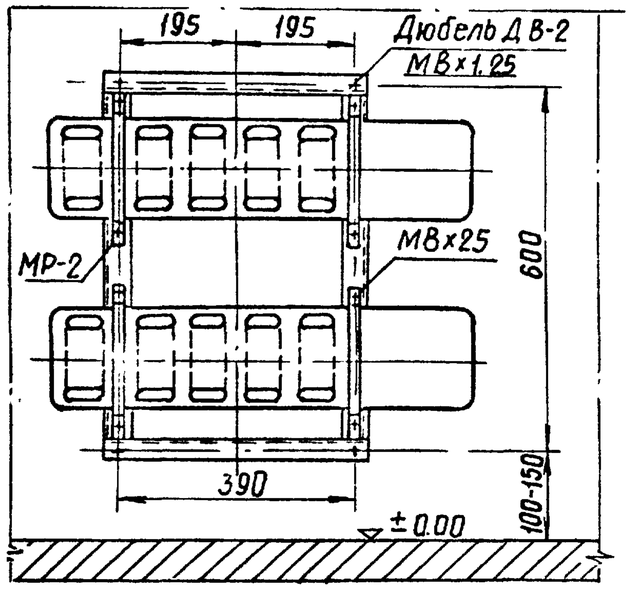
Примечания:

1. Перечень чертежей смотреть „Перечень листов".
2. Расположение установок ПУ-1 и ВУ-1 в плане смотреть чертеж ОВ-II-2.
3. Крепление неподвижной жалюзи к закладной детали производить на сварке.
4. Соединение деталей кронштейна для крепления воздушных заслонок, а также крепление кронштейна к закладной детали производить на сварке.

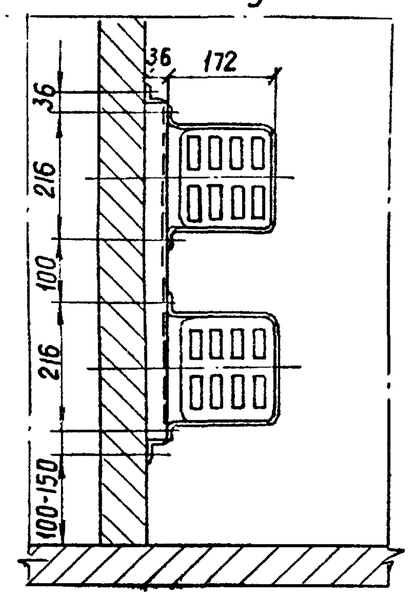
1973	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ-1,5/45 производительностью по 1,5 м³ в минуту. (Вариант в кирпиче)	Отопление и вентиляция. Узел „А", спецификация на установки ПУ-1 и ВУ-1	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист ОВ-II-.

(Северо-Западное отделение ГПИ Сантехпроект г. Ленинград
Нач. пот. ... Нач. сектора Булавская Рук. группы Синявина
Инженер Синявина 25.5.73

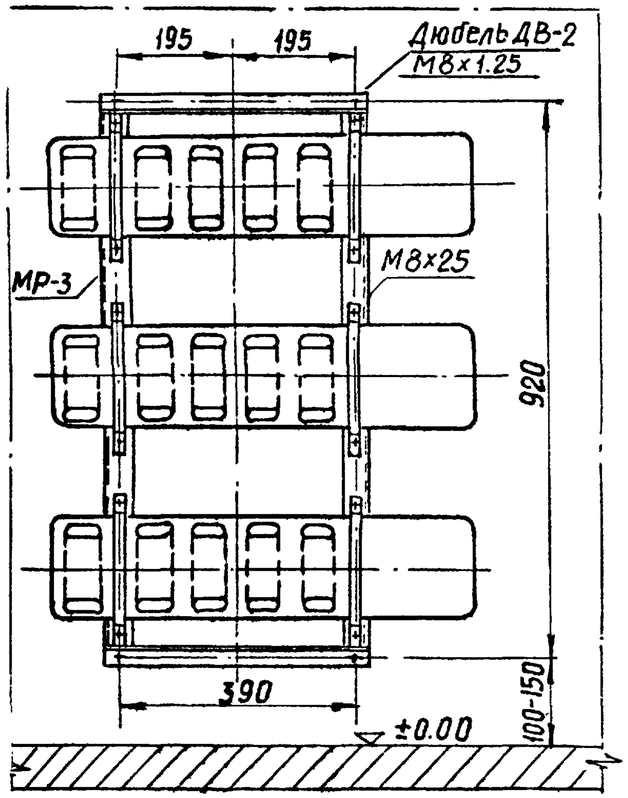
Вид спереди



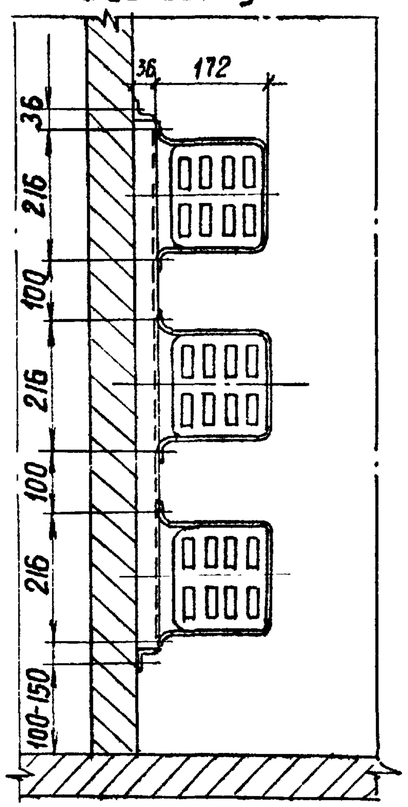
Вид сбоку



Вид спереди



Вид сбоку



NN п/п	Наименование изделий.	Марка или размер	ГОСТ или чертеж	Вес един. в кг.	Колич. в шт	Вес в кг.	Колич. в шт	Вес в кг.	Колич. в шт.	Вес в кг.	Колич. в шт.	Вес в кг.
					На 1 печь		На 2 печи		На 3 печи		На 4 печи	
6	Гайка М8	М8	5915-70*	0.006	4	0.024	13	0.078	17	0.102	21	0.126
5	Дюбель М8х1.25	ДВ-2 М8х1.25	—		4	—	5	—	5	—	5	—
4	Болт М8х25	М8х25	ГОСТ 7796-70*	0.017	—	—	8	0.136	12	0.194	16	0.272
3	То же	МР-4	то же	6.6	—	—	—	—	—	—	1	6.6
2	То же	МР-3	то же	5.3	—	—	—	—	1	5.3	—	—
1	Рама	МР-2	чертеж ОВ-II-5	4.0	—	—	1	4.0	—	—	—	—

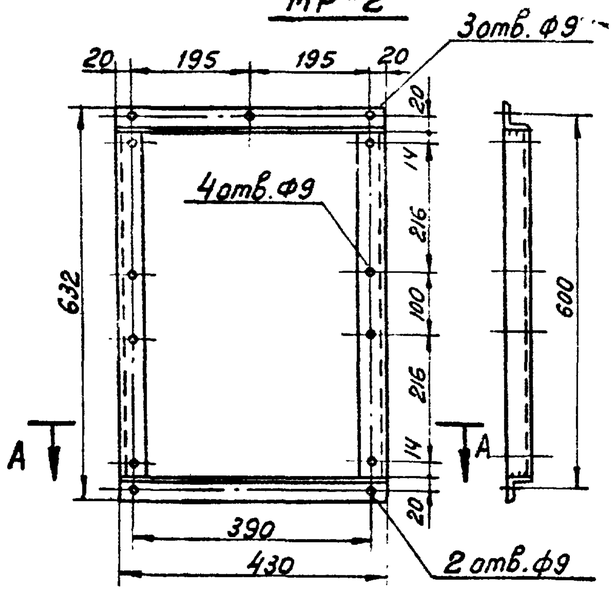
Спецификация

Примечания:

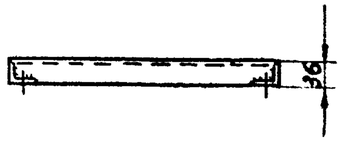
1. Раму „МР" для установки электрических печей смотреть чертеж ОВ-II-5.
2. Рама для установки 4х электрических печей выполняется аналогично рамам для установки 2х и 3х электрических печей.
3. Одна электрическая печь крепится непосредственно к стене дюбелями.

173г	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ-1.5/45 производительностью по 1.5 нм³ в минуту (Вариант в железобетоне)	Отопление и вентиляция установка электрических печей типа ПЭТ-4	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист ОВ-II-4

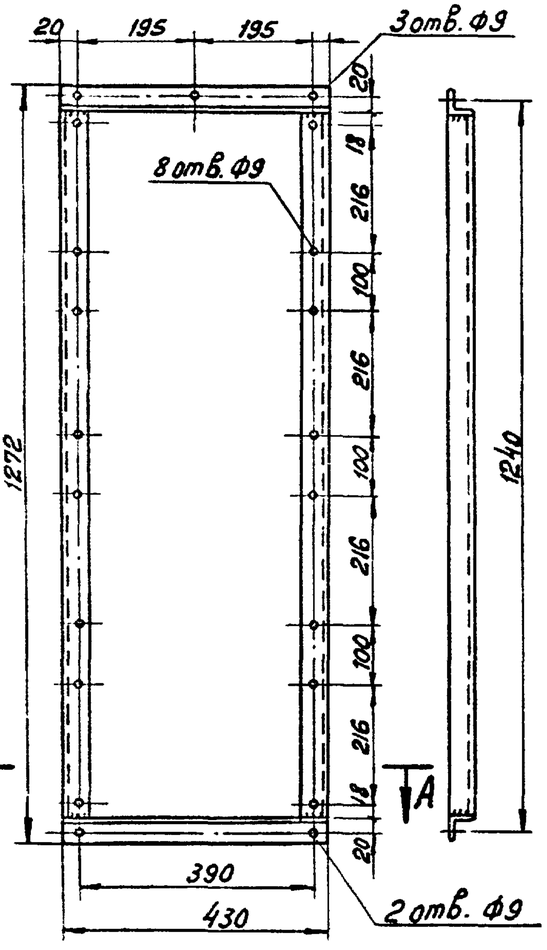
МР-2



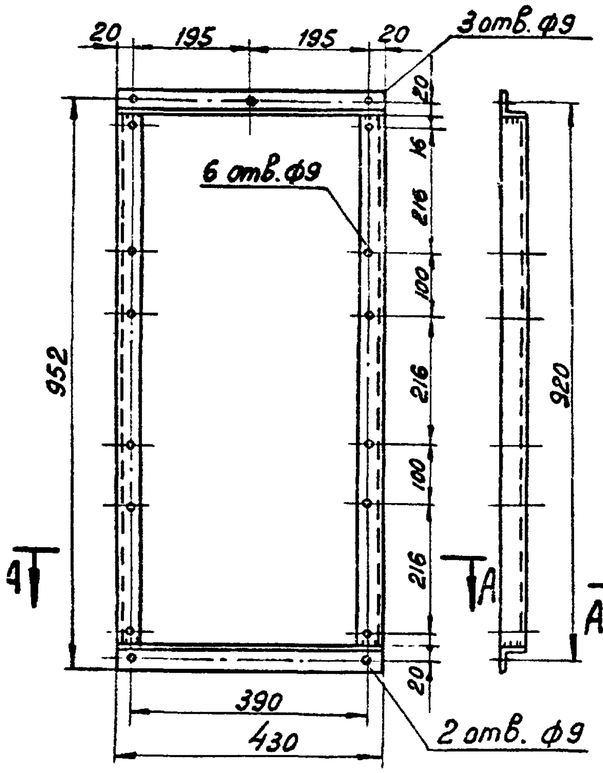
А-А



МР-4



МР-3



Спецификация. Материал В Ст.3 ГОСТ-8509-57

Наименование	Марка	№№ дет.	Сечение	Длина в мм	Колич. Т	Колич. Н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. Всех	Марки	Примечание
Рама для установки 2 печей типа ПЭТ-4	Мр-2	1	∟36×36×4	430	2		0,86	1,72	4,0	ГОСТ 8509-72
		2	—"—	560	2		1,11	2,22		—"—
			На сварные швы					0,1		Электрод Э-42 ГОСТ 9467-60
Рама для установки 3 печей типа ПЭТ-4	Мр-3	1	∟36×36×4	430	2		0,86	1,72	5,3	ГОСТ 8509-72
		3	—"—	880	2		1,75	9,50		—"—
			На сварные швы					~0,11		Электрод Э-42 ГОСТ 9467-60
Рама для установки 4 печей типа ПЭТ-4	Мр-4	1	∟36×36×4	430	2		0,86	1,72	6,6	ГОСТ 8509-72
		4	—"—	1200	2		2,4	4,80		—"—
			На сварные швы					~0,13		Электрод Э-42 ГОСТ 9467-60

Примечания:

1. Соединение деталей рамы производить на сварке.
2. Раму после изготовления окрасить.

973г	Отдельностоящая компрессорная на 2-3 компрессора АВШ-1,5/45 производительностью по 1,5 нм³ в минуту (Вариант в железобетоне)	Отопление и Вентиляция Рама для установки электрических печей типа ПЭТ-4	Типовой проект 904-1-27	Альбом II	Лист 08-II-5

Отпечатано Свердловским филиалом ЦИТП

620062 г.Свердловск-62 ул.Генеральская,3-А

Заказ 645 Тираж 200 Цена 1-56

Инв.№ СФ 142-02 1975г.