

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

304-1-49

ШУМОГЛУШИТЕЛИ КОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ

АЛЬБОМ · 4

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- АЛЬБОМ·1 ШУМОГЛУШИТЕЛИ ПОРШНЕВЫХ КОМПРЕССОРНЫХ
СТАНЦИЙ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
- АЛЬБОМ·2 ШУМОГЛУШИТЕЛИ ПОРШНЕВЫХ КОМПРЕССОРНЫХ
СТАНЦИЙ. АРХИТЕКТУРНО·СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ.
- АЛЬБОМ·3 ШУМОГЛУШИТЕЛИ ТУРБОКОМПРЕССОРНЫХ СТАН·
ЦИЙ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.
- АЛЬБОМ·4 ШУМОГЛУШИТЕЛИ ТУРБОКОМПРЕССОРНЫХ СТАН·
ЦИЙ. АРХИТЕКТУРНО·СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ.
- АЛЬБОМ·5 СМЕТЫ НА ШУМОГЛУШИТЕЛИ ПОРШНЕВЫХ КОМ·
ПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ.
- АЛЬБОМ·6 СМЕТЫ НА ШУМОГЛУШИТЕЛИ ТУРБОКОМПРЕССОР·
НЫХ СТАНЦИЙ.

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ
ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ

ГИПРОСТРОЙДОМАШ — АЛЬБОМЫ 1,3,5,6
РОСТОВСКИЙ

ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ — АЛЬБОМЫ 2,4,5,6

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *В.Р. НИКИТЕНКО*
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Г.В. ОСТАШЕВСКИЙ*

ТЕХНОРАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН
ГОССТРОЕМ СССР 9.11.81
ПРОТОКОЛ № 74
И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ С 1.03.82.

СОГЛАСОВАН ДИРЕКТОР *М.Е. ЦУЦКОВ*
ВИНИИОТ

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНИЦА
	ОБЛОЖКА	1
	ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ	2
	СОДЕРЖАНИЕ. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3
АС-1	ГШВС 250, ГШВС 500. ОБЩИЕ ДАННЫЕ	4
АС-2	ГШВС 250. ПЛАН НА ОТМ. 0.000. РАЗРЕЗЫ 1-1 ÷ 3-3	5
АС-3	ГШВС 500. ПЛАН НА ОТМ. 0.000. РАЗРЕЗЫ 1-1 ÷ 3-3	6
АС-4	ГШВС 250, ГШВС 500. ФАСАДЫ.	7
АС-5	ГШВС 250, ГШВС 500. СХЕМЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТОВ И ПЛИТ ПОКРЫТИЯ.	8
	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 1; МН 2; МН 5; МН 6	9
	РЕШЕТКИ Р2, Р3; ПЛИТА ПОКРЫТИЯ (ПГ-3 ВР IIТ-1 - ПГ-4 ВР IIТ-1)	10
	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 3, МН 4, МН 7, МН 8	11
	РЕШЕТКА Р1; ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1 ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 9	12

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ ТИПОВОГО ПРОЕКТА ШУМОГЛУШИТЕЛЕЙ ТУРБОКОМПРЕССОРНЫХ СТАНЦИЙ РАЗРАБОТАНЫ В СООТВЕТСТВИИ С ПЛАНОМ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ НА 1980 Г., НА ОСНОВАНИИ ЗАДАНИЯ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ВЫДАННОГО ИНСТИТУТОМ „ГНПРОСТРОЙДОРМАШ“ В 1980 Г.

ШУМОГЛУШИТЕЛЬ ВСАСЫВАНИЯ И СТРАВЛИВАНИЯ ГШВС 250 (ГШВС 500) РАЗРАБОТАН В ОБЪЕМЕ ОДНОЙ СЕКЦИИ, КОТОРАЯ РАСЧИТАНА НА ОДИН ТУРБОКОМПРЕССОР ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 250 м³/МИН. (ИЛИ 500 м³/МИН.).

КОМПРЕССОРНЫЕ СТАНЦИИ ОБЩЕЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ БОЛЕЕ 250 (500) м³/МИН.; ОБОРУДУЮТСЯ НЕСКОЛЬКИМИ ШУМОГЛУШИТЕЛЯМИ, СБЛОКИРОВАННЫМИ ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ СЕКЦИЙ, СОГЛАСНО КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА ПРИ ПРИВЯЗКЕ.

ЭФФЕКТИВНОСТЬ ШУМОГЛУШИТЕЛЕЙ ПРИВЕДЕНА В ТАБЛИЦЕ 1.

ТАБЛИЦА 1.

СРЕДНЕГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ЧАСТОТЫ ОКТАВНЫХ ПОЛОС, ГЦ		63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
		ЭФФЕКТИВНОСТЬ ГЛУШИТЕЛЯ В ДБ	ГШВС 250	14	43	60	70	75	75
	ГШВС 250	13	28	46	46	52	49	58	67
	ГШВС 500	17	54	60	70	75	75	75	70
	ГШВС 500	13	28	45	46	52	49	58	67

ПРИ РАЗРАБОТКЕ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ПРИНЯТЫ ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И УЧТЕНЫ ТРЕБОВАНИЯ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА 1.12.80 Г. ПРИМЕНИТЕЛЬНО К ПЛОЩАДКЕ СТРОИТЕЛЬСТВА СО СЛЕДУЮЩЕЙ ХАРАКТЕРИСТИКОЙ ПРИРОДНЫХ УСЛОВИЙ:

- А) РЕЛЬЕФ ТЕРРИТОРИИ СПОКОЙНЫЙ.
- Б) ГРУНТЫ ОСНОВАНИЯ НЕПУЧИНИСТЫЕ, НЕПРОСАДОЧНЫЕ С УСЛОВНЫМИ РАСЧЕТНЫМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ:
 $\varphi = 28^\circ$; $c = 0,02 \text{ кгс/см}^2$; $E = 150 \text{ кгс/см}^2$; $\gamma = 1,8 \text{ тс/м}^3$;
- В) РАСЧЕТНАЯ ГЛУБИНА ПРОМОЕРЗАНИЯ ДО 1,5 М.
- Г) РАСЧЕТНАЯ ЗИМНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА -20° ; -30° ; -40°
- Д) СКОРОСТНОЙ НАГОР ВЕТРА - ДЛЯ III РАЙОНА, ТИП МЕСТНОСТИ „А“ - 45 кгс/м^2 .
- Е). ВЕС СНЕГОВОГО ПОКРОВА
 ДЛЯ II РАЙОНА, ПРИ ЗИМНЕЙ ТЕМПЕРАТУРЕ $-20^\circ\text{C} - 70 \text{ кгс/м}^2$
 ДЛЯ III РАЙОНА, ПРИ ЗИМНЕЙ ТЕМПЕРАТУРЕ $-30^\circ\text{C} - 100 \text{ кгс/м}^2$
 ДЛЯ IV РАЙОНА, ПРИ ЗИМНЕЙ ТЕМПЕРАТУРЕ $-40^\circ\text{C} - 150 \text{ кгс/м}^2$
 ЗДАНИЕ НЕ РАСЧИТАНО НА СТРОИТЕЛЬСТВО В РАЙОНАХ С СЕЙСМИЧНОСТЬЮ ВЫШЕ 6 БАЛЛОВ, НА ПОДРАБАТЫВАЕМЫХ ТЕРРИТОРИЯХ И В РАЙОНАХ ВЕЧНОЙ МЕРЗЛОТЫ.

ШУМОГЛУШИТЕЛИ ГШВС 250 (ГШВС 500) РЕШЕНЫ, КАК ПРИСТРОЙКА К ЗАДАЧНО КОМПРЕССОРНОЙ СТАНЦИИ КАМДЛЯ СЕКЦИЯ КОТОРЫХ ИМЕТ РАЗМЕРЫ В ПЛАНЕ 5,75 X 6,03 М.

И ВЫСОТОЙ ДО КАРНИЗА 5.200 (6.400). ВНУТРИ СЕКЦИЯ РАЗДЕЛЕНА НА КАМЕРЫ: ВСАСЫВАНИЯ, В КОТОРОЙ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ ПЛАСТИНЧАТЫЙ ГЛУШИТЕЛЬ; СТРАВЛИВАНИЯ, С БУТОВЫМ ГЛУШИТЕЛЕМ, А ТАКЖЕ КАМЕРУ ФИЛЬТРОВ И КАМЕРУ ЧИСТОГО ВОЗДУХА.

ПЛАСТИНЧАТЫЙ ГЛУШИТЕЛЬ И ЕГО МОНТАЖНАЯ СХЕМА РАЗРАБОТАНЫ В АЛЬБОМЕ III.

II. УКАЗАНИЯ ПО ПРИВЯЗКЕ ПРОЕКТА.

ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПРОЕКТА К КОНКРЕТНОЙ ПЛОЩАДКЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫПОЛНЕН ЗАГЛАВНЫЙ ЛИСТ ПРИВЯЗКИ И, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ. НА ЗАГЛАВНОМ ЛИСТЕ ДАЮТСЯ ХАРАКТЕРИСТИКИ УСЛОВИЙ ПРИВЯЗКИ ПРОЕКТА.

ПРОЕКТОМ ОРГАНИЗАЦИИ ПРИВЯЗЫВАЮЩЕЙ ПРОЕКТ, В СООТВЕТСТВИИ С ВЫБРАННЫМ ВАРИАНТОМ НЕОБХОДИМО:

- 1. ПРОВЕРИТЬ РАЗМЕРЫ ФУНДАМЕНТОВ В СООТВЕТСТВИИ СО СНИП II-15-74 С УЧЕТОМ ФАКТИЧЕСКИХ РАСЧЕТНЫХ ХАРАКТЕРИСТИК ГРУНТА И ПРИНЯТОГО ПРИ ПРИВЯЗКЕ ЗАГЛУБЛЕНИЯ ФУНДАМЕНТОВ.
- 2. В ПОЯСНИТЕЛЬНОЙ ЗАПИСКЕ И ЧЕРТЕЖАХ ВЫЧЕРКНУТЬ НЕ ОТНОСЯЩЕСЯ К ВЫБРАННОМУ ВАРИАНТУ ДАННЫЕ.
- 3. КАМЕРУ ФИЛЬТРОВ ДОПОЛНИТЬ ПРЕДЕЛОМ, ЗАКЛАДНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ И ПЛОЩАДКОЙ ПОД ВЫБРАННЫЙ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ФИЛЬТР.

8067/4

ИСПОЛ. АНАПАЯН		СТАВКА ЛИСТ	
РУК. ГР. ВЕЩЕРОВА		ЛИСТОВ	
П. АРХ. ПЕТРОВСКИЙ		7	
ИЗОСП. САДКОВИЧ		1	
ГНО. ОСТАШЕВСКИЙ			
Т.П. 904-1-49-АС. АЛЬБОМ 4			
СОДЕРЖАНИЕ. ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.			
ГОССТРОЙ ОССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
ГОСТ 2.270.1.1-77	Планы железобетонные рабрытые для изготовления размеров для изготовления обычных зданий	
ГОСТ 13579-78	Балки бетонные для стен подвалов	
1.112-5, Вып. 2	Плиты железобетонные для легких фундаментов	
1.138-10, Вып. 1	Перемычки железобетонные для зданий с кирпичными стенами	
1.400-15, Вып. 1	Унифицированные закладные изделия железобетонных конструкций для крепления технологических колонн	
1.415-1, Вып. 1	Железобетонные фундаментные балки для стен производственных зданий	
1.432-14, Вып. 2	Стеновые панели отапливаемых производственных зданий с шагом колонн 6м	
1.494-24, Вып. 1	Ставки для крепления крышных вентиляторов, дефлекторов и зонтов	
2.430-3, Вып. 2	Половые архитектурно-строительные детали одноэтажных промышленных зданий с кирпичными стенами	
2.460-5, Вып. 2	Архитектурные детали утепленных покрытий одноэтажных промышленных зданий	
5.904-4	Двери и люки для вентиляционных камер	
ПК-01-88	Сборные железобетонные плиты для покрытий производственных зданий	
	Прилагаемые документы	
Т.п. -МН1; -МН2; -МН5; -МН6	Изделия закладные МН1; МН2; МН5; МН6	
Т.п. -Р2; -Р3; -100	Решетки Р2; Р3; Плита покрытия (Л-380-1-1-П-4-В-1-1)	
Т.п. -МН3; -МН4; -МН7; -МН8	Изделия закладные МН3; МН4; МН7; МН8	
Т.п. -Р1; -М01; -МН9	Решетка Р1; Изделие соединительное М01; Изделие закладное МН9	

Данный проект выполнен в соответствии с действующими строительными нормами и правилами проектирования. Глубина штампов проекта. Глубина штампов.

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта Т.П. -АС

Лист	Наименование	Примечания
1	Глушители шума вращающихся и стравливания ГШВС 250, ГШВС 500. Общие данные	
2	Глушители шума вращающихся и стравливания ГШВС 250. План на отк. 0.000. Разрезы 1-1 - 3-3	
3	Глушители шума вращающихся и стравливания ГШВС 500. План на отк. 0.000. Разрезы 1-1 - 3-3	
4	Глушители шума вращающихся и стравливания ГШВС 250, ГШВС 500. Фасады	
5	Глушители шума вращающихся и стравливания ГШВС 250, ГШВС 500. Схемы расположения фундаментов и плит покрытия.	

Общие указания

Стены шумоглушителя запроектированы из глиняного обыкновенного кирпича марки "75" на растворе марки "25".
 Фундаменты под стены из сборных бетонных блоков.
 Покрытие - сборные железобетонные плиты. Плиты покрытия монтируются после установки элементов пластинчатого глушителя. Кровля - 4х слойная рулонная. В местах примыкания кровли к выступающим конструктивным элементам, преимущественно усиление кровли тремя слоями, в местах свеса карниза - двумя слоями рубероида. Для устройства кровли применяются:
 а) В качестве водоизоляционного ковра - рубероид марки РЭМ-350 по ТУ 21-27-30-72.
 б) Для защитного слоя кровли - грабий по ГОСТ 8268-74 с размерами зерна 5-10мм, уплотненный в антисептированную битумную мастику. В качестве антисептика применяются порошкообразные гербициды, в количестве от веса битума: монурон или симазин (ГОСТ 15123-78) 0,3-0,5% или алипная, матривея соль 2,4 д-1 + 1,5%.
 в) Для наклейки водоизоляционного ковра - горячие битумные мастики по ГОСТ 2889-67. Вывод марки мастики производится при привязке проекта в зависимости от района строительства по таблице 1.

Таблица 1

Район строительства	Марки битумных мастик для уч.ков кровли с уклоном менее 2,5%	
	Мест применения	
Северное географической широты 50° для европейской части и 53° для азиатской части СССР	МБК-Г-55	МБК-Г-85
Южнее этих районов	МБК-Г-65	МБК-Г-100

г) Битумная мастика для наклейки ковра антисептируется путем добавки кремнистого или фтористого натрия (ГОСТ 2871-71) в количестве 4-5% от веса битума. В качестве наполнителя применяется низкосортный асбест.
 д) Для выравнивающего слоя - цементно-песчаный раствор марки "50", толщиной 15мм. Поверхность выравнивающей стяжки должна быть огрунтована раствором би-

Ведомость спецификаций

Лист	Наименование	Примечания
1	Спецификация перечисел	
2	Спецификация элементов заполнения проема	
5	Спецификация к схемам расположения	

Спецификация перечисел

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кв. м.	Примеч.
ПР1	1.138-10 Вып.1	ПР1-36.12.22	2		
ПР2	1.138-10 Вып.1	ПР2-22.12.14	2		

тума пятой марки в керосине или солярабом масле в соотношении (по весу) 1:2; 1:3;

Е) В качестве звукоизоляции - неорганические плитные жесткие материалы (пенобетон, пеносиликат и т.п.) обвешенный весом не более $f^2 = 500 \text{ кг/м}^3$.

При устройстве кровли необходимо соблюдать требования СНиП III-20-74.

Кладку стен шумоглушителей выполнять с расшивкой швов по фасадам, внутри помещения - с подрезкой швов и затиркой.

Поверхности стен и потолков в камерах фильтров и чистого воздуха окрасить силикатными красками.

Стальные конструкции: двери, жалюзийные решетки, закладные элементы и решетки камеры стравливания окрасиваются двумя слоями грунтова ФЛ-03-К и двумя слоями эмали ХВ-124.

Откосы проемов оштукатуриваются цементно-известковым раствором. Отделочные работы должны выполняться с соблюдением требований СНиП III-21-73.

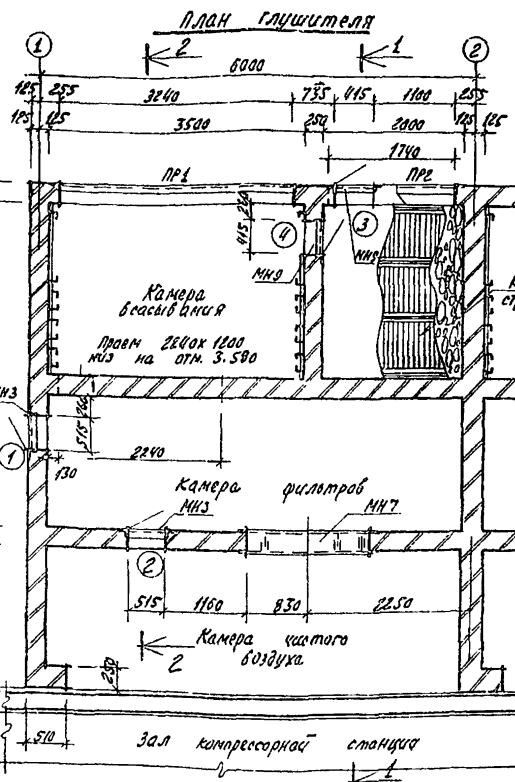
Вокруг здания устраивается асфальтобетонная отмостка по цементно-песчаному основанию шириной 0,5м.

8067/4

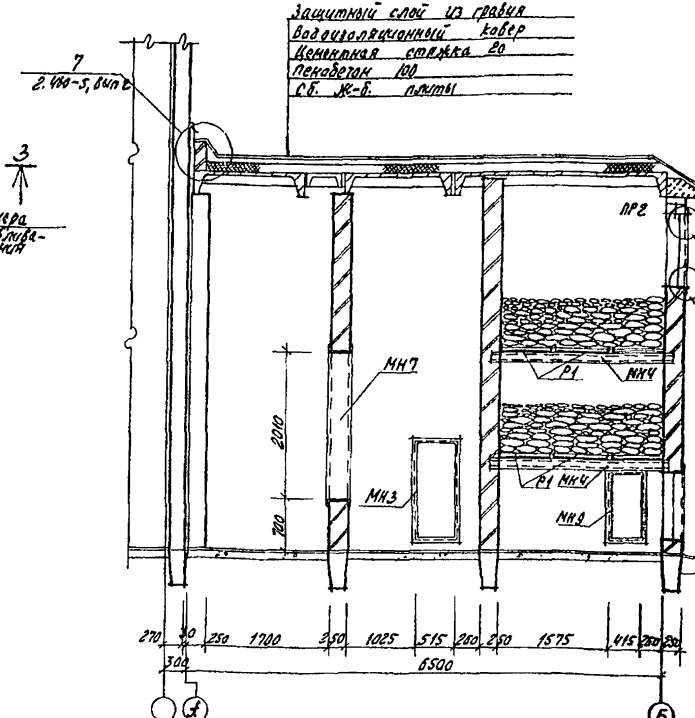
Т.П. 904-1-49 -АС Альбом 4

Шумоглушители турбинных компрессорных станций

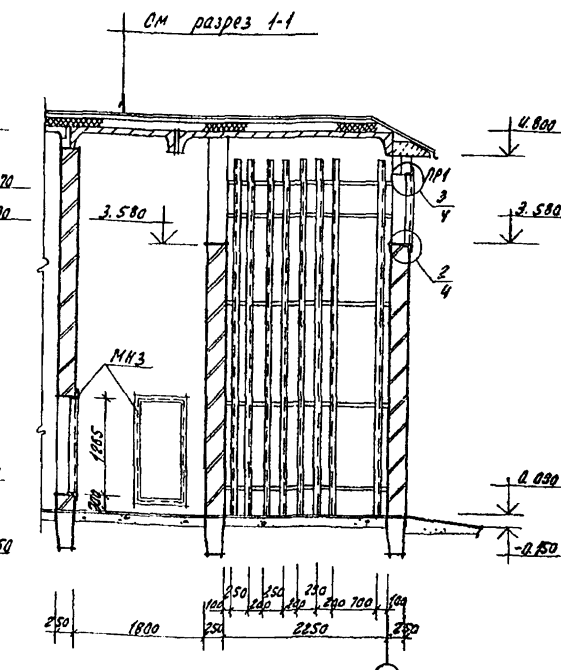
Шумогл.	А.П.П.П.	З.П.П.	Глушители шума вращающихся и стравливания ГШВС-250, ГШВС-500	Станд.	Лист	Всего
				7Р	1	5
Общие данные				Госстрой СССР РОСТОКСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		



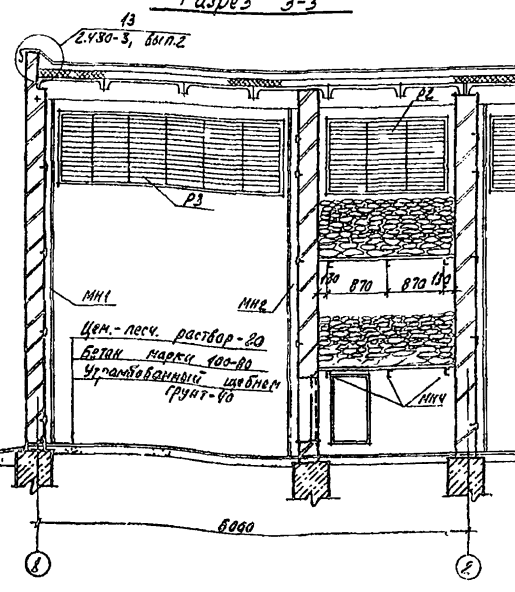
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация стальных изделий

Ведомость перемычек

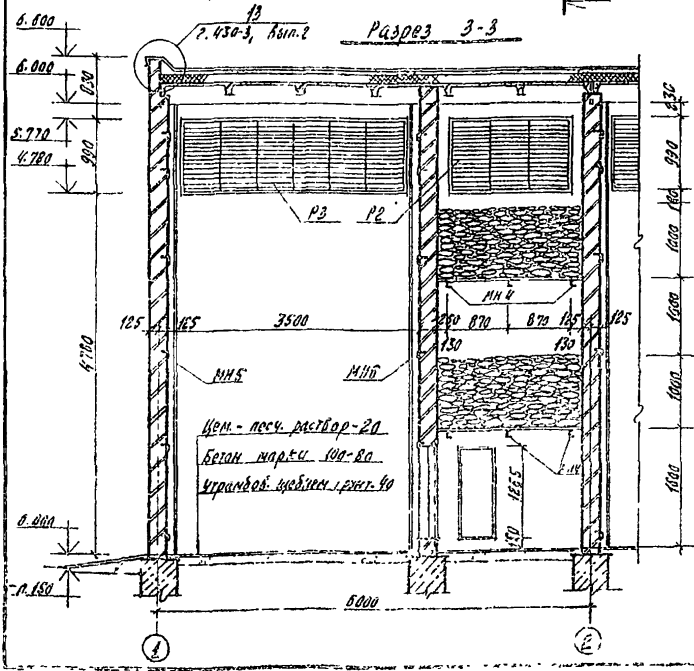
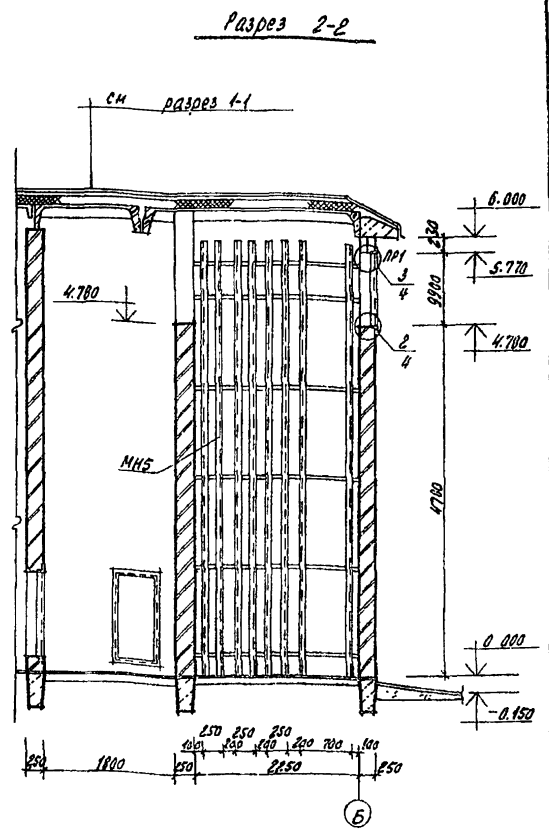
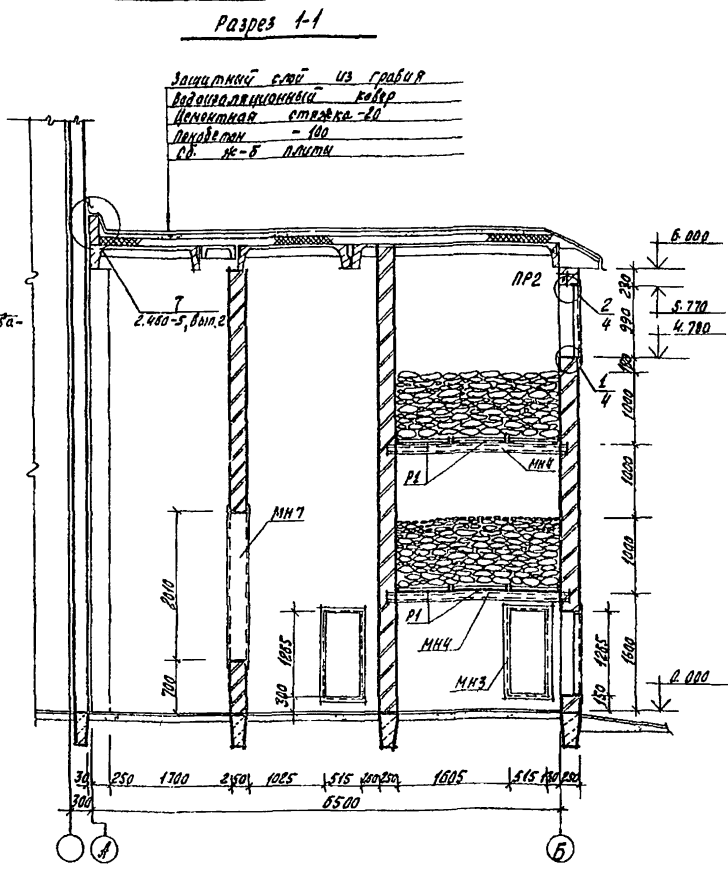
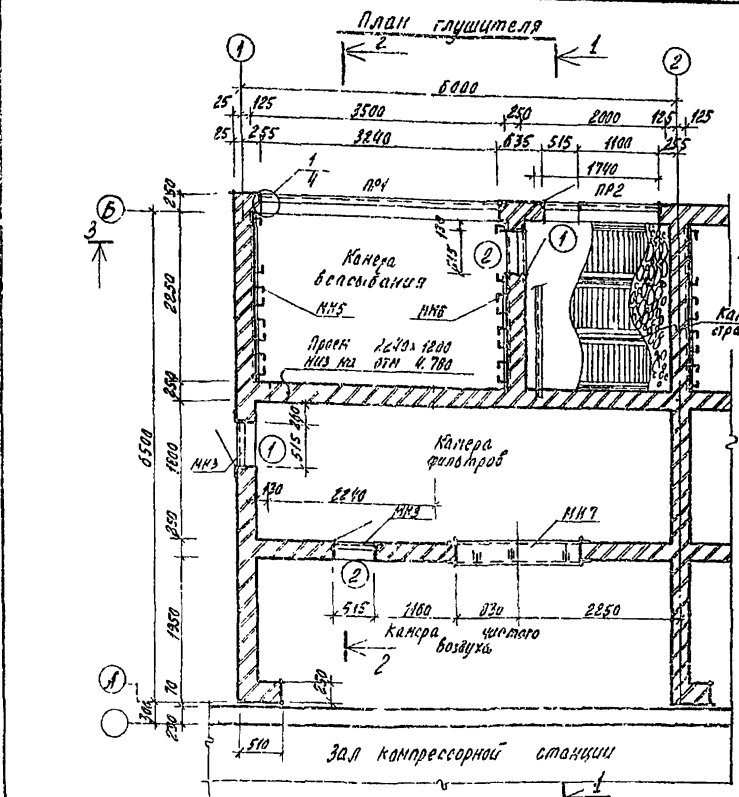
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примеч.
МН1	Т.П.	- АСЧ-МН1	Изделие закладное	1	
МН2		- АСЧ-МН2	Изделие закладное	1	
МН3		- АСЧ-МН3	Изделие закладное	2	
МН4		- АСЧ-МН4	Изделие закладное	8	
Р1		- АСЧ-Р1	Решетка	8	
Р2		- АСЧ-Р2	Решетка	1	
Р3		- АСЧ-Р3	Решетка	1	
МН7		- АСЧ-МН7	Изделие закладное	1	
МН8		- АСЧ-МН8	Изделие закладное	8	
МН9		- АСЧ-МН9	Изделие закладное	2	

Марка поз.	Размер проема в кладке
1	515x1265
2	515x1265
3	415x915
4	415x915

Спецификация элементов заполнения проемов

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примеч.
1	С.904-4	Дыш 1.25x0.5	1		
2	С.904-4	Дыш 1.25x0.5	1		
3	С.904-4	Дыш 0.9x0.4	1		
4	С.904-4	Дыш 0.9x0.4	1		

Т.П. 904-1.49
 А.Лобан 4
 Шумоглушитель турбинных компрессорных станций
 Глушитель шума всасывания и струбяная ГИЭС 250
 ГОСТРСТ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОСТРАННИПРОЕКТ



Спецификация стальных изделий

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
МНЗ	Г.п.	Асб-МНЗ	4		Изделие закладное
МНЧ		Асб-МНЧ	6		Изделие закладное
МНБ		Асб-МНБ	1		Изделие закладное
Р1		Асб-Р1	6		Решетка
Р2		Асб-Р2	1		Решетка
Р3		Асб-Р3	1		Решетка
МНВ		Асб-МНВ	8		Изделие закладное

Ведомость перемычек

Тип	Схема сечения
ПР1	
ПР2	

Ведомость проемов бортов и дверей

Марка поз.	Размер проема в кладке
1	515x1265
2	515x1265

Спецификация элементов заполнения проемов

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	5.904-И	Асб 1.25x0.5	2		
2	5.904-И	Асб 1.25x0.5	2		

Т.П. 904.1-49

Шумоглушители турбинных компрессорных станций

Глушитель шума вса-и стравливания

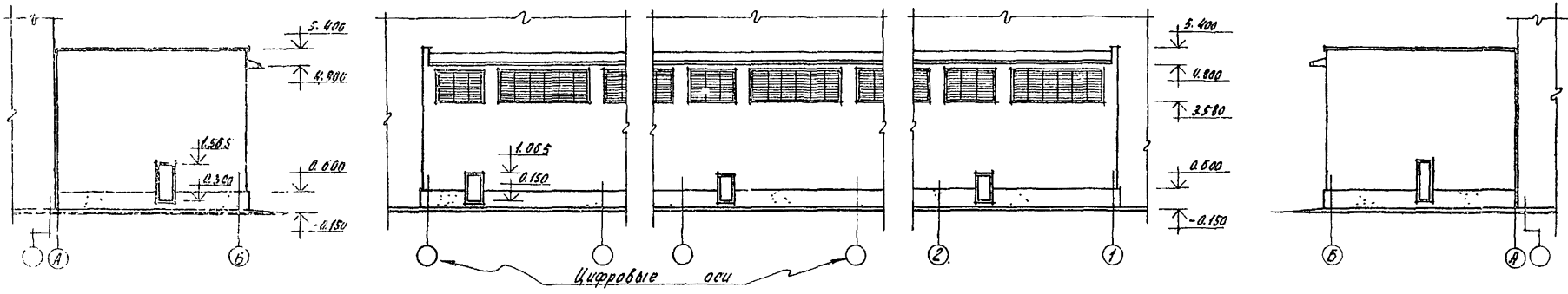
План и разрезы 1-1+3-3

ГОСТР/4

АЛОБОМ 4

госстрой сср РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ

ГШВС 250 Фасады



ГШВС 500 Фасады

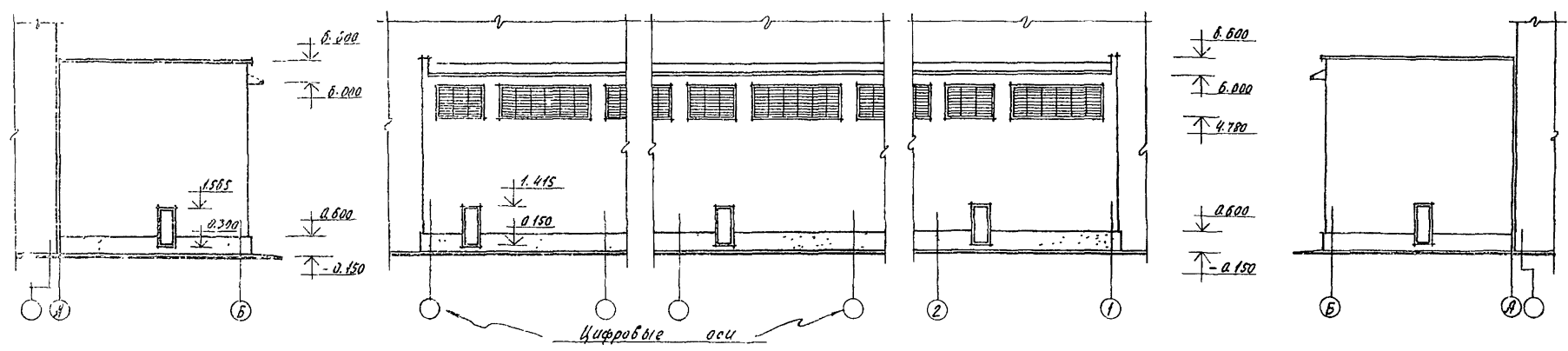
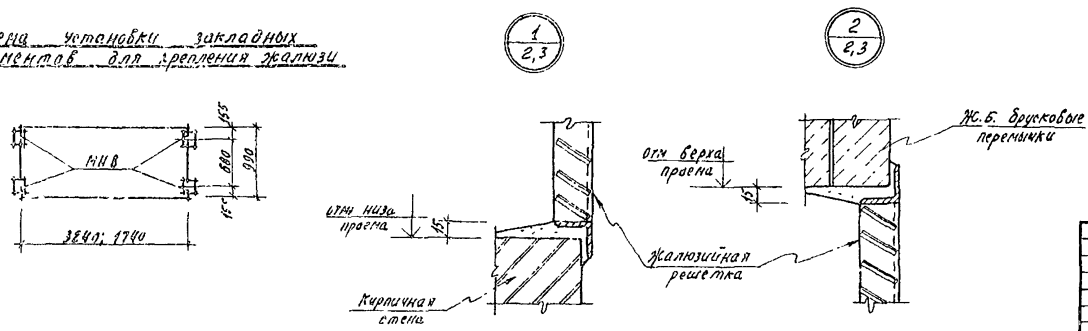


Схема установки закладных элементов для крепления жести



		8067/4			
		Т.П.904.1-49-РС		Альбом 4	
		Шумоглушители турбинных компрессорных станций			
		Листовая сталь Восточная		Стандарт	Лист/Метров
		ГШВС 250, ГШВС 500		ТР	4
		Фасады		госстрой сср РОСТРОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ	

Схема расположения фундаментов

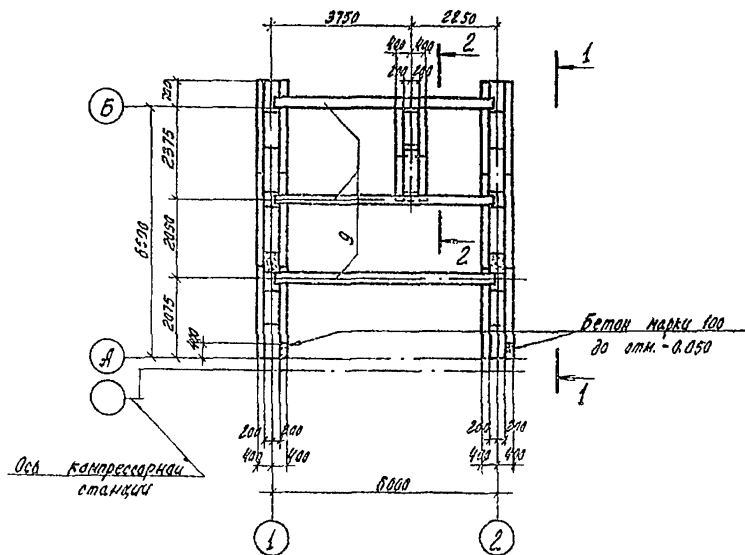
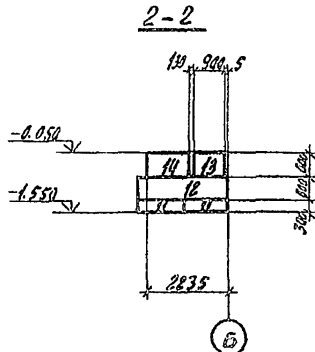
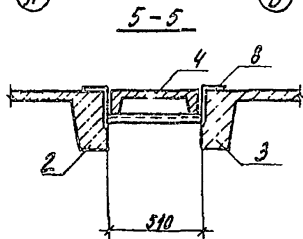
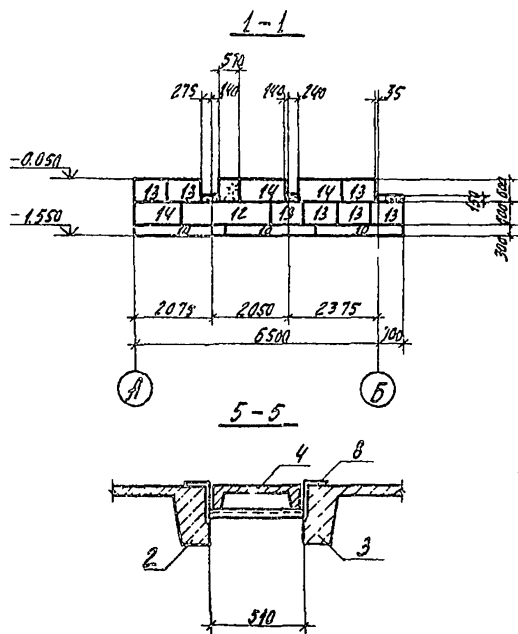
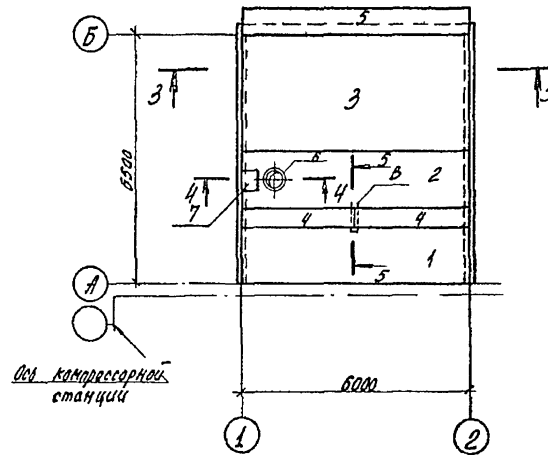
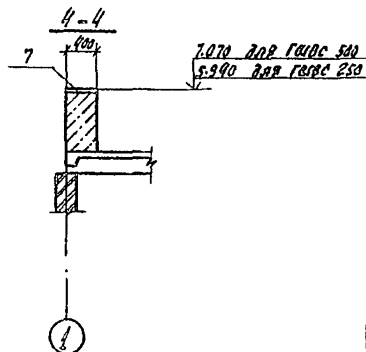
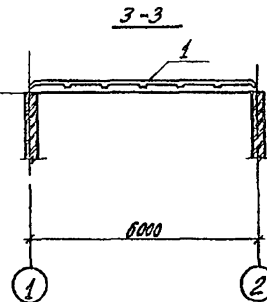


Схема расположения плит покрытия



6.000 для ГШВС 500
4.000 для ГШВС 250



Спецификация к схемам расположения

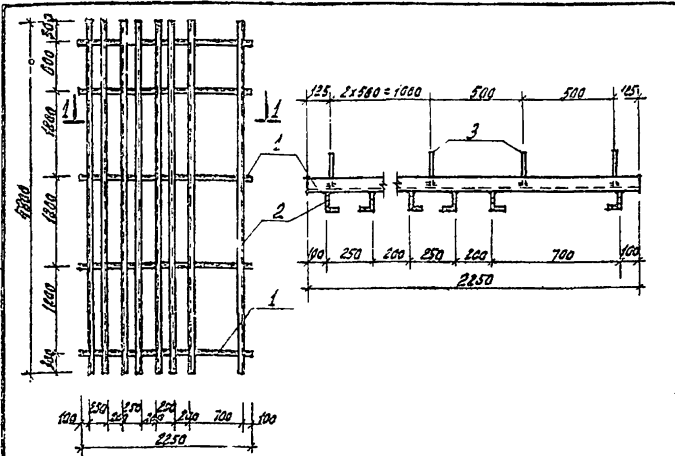
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примечание
Плиты покрытия:					
для t=20-30° для t=40°c					
1	1.465-7, ВВП.3	ПВХ-2-2 ПВХ-3-3	1	1500	
2	1.465-7, ВВП.3	ПВХ-4-2 ПВХ-4-3	1	1950	
3	Т.П. -АСУ-100	ПВХ-30рПТ-1 ПТ-19рПТ-1	1	2650	
4	ПК-01-88	ПВХ-3	2	170	
5	1.432-14, ВВП.2	Карнизная планка ПКБ.85-п	1	1200	
6	1.484-24, ВВП.1	Стакан СБ 4Б-1	1	140	
7	1.400-15, ВВП.1	Изоляционные НН130-3	1	140	
8	Т.П. -АСУ-НС1	Изоляционные НС1	1	180	
9	1.415-1, ВВП.1	Фундаментная плита ФБ Б-1	3		
Фундаментные блоки					
10	1.112-5, ВВП.2	ФЛВ. 2Ч-2	6	1400	
11	1.112-5, ВВП.2	ФЛВ. 1Б-2	2	680	
12	ГОСТ 13579-78	ФБС 2Ч.4. Б-Т	3	1300	
13	ГОСТ 13579-78	ФБС 2Ч.4. Б-Т	15	470	
14	ГОСТ 13579-78	ФБС 12.4. Б-Т	7	640	

1. Данные о грунтовых условиях помещены в пояснительной записке.

2. Зазоры между блоками делать в бетонной марки 100.

8067/4

Т.П. 904-г-45-АС.		Альбом 4	
Шумоглушители турбинных компрессорных станций			
Исполнитель: Речетово И.В.	Ст. изв.: Макарова М.С.	Вып. в: Мартынов М.В.	Наименование объекта: ГШВС
Глушитель шума вращающейся и стальной ГШВС 250 ГШВС 500		Стенд:	Лист 1 из 5
Схемы расположения фундаментов и плит покрытия		ГР	5
		ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ	



Элемент	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<u>Детали</u>					
Б.Ч.	1		Л 63x5 ГОСТ 8509-72; R=2250	5	10,8
Б.Ч.	2		Л 100x63x6 ГОСТ 8509-72; R=4000	8	36,1
Б.Ч.	3		ФВ.А.Г ГОСТ 5781-75; R=200	25	0,06

1. Прокатную сталь применять марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*

8067/4

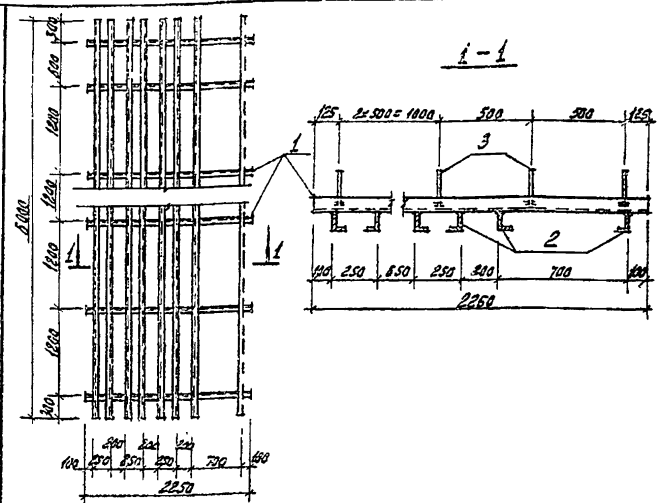
Т.П. -АСЦ-МН4

Изделие закладное
МН4

Стандарт Масса Норматив
ТР 368,8кг

Лист 1 Листов 1
ГОСТРОИМ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ

Исполн. А.А.А.А.
Рис. гр. В.В.В.В.
Провер. пр. П.П.П.П.
Листов 1



Элемент	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<u>Детали</u>					
Б.Ч.	1		Л 63x5 ГОСТ 8509-72; R=2250	5	10,8
Б.Ч.	2		Л 100x63x6 ГОСТ 8509-72; R=6000	8	45,2
Б.Ч.	3		ФВ.А.Г ГОСТ 5781-75; R=200	25	0,06

1. Прокатную сталь применять марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*

8067/4

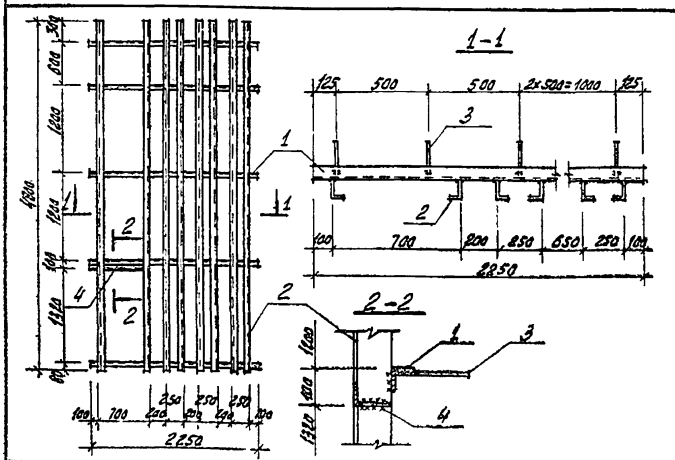
Т.П. -АСЦ-МН5

Изделие закладное
МН5

Стандарт Масса Норматив
ТР 446,9кг

Лист 1 Листов 1
ГОСТРОИМ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ

Исполн. А.А.А.А.
Рис. гр. В.В.В.В.
Провер. пр. П.П.П.П.
Листов 1



Элемент	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<u>Детали</u>					
Б.Ч.	1		Л 63x5 ГОСТ 8509-72; R=2250	5	10,8
Б.Ч.	2		Л 100x63x6 ГОСТ 8509-72; R=4000	8	36,1
Б.Ч.	3		ФВ.А.Г ГОСТ 5781-75; R=200	25	0,06
Б.Ч.	4		Л 100x63x6 ГОСТ 8510-72; R=700	1	5,3

1. Прокатную сталь применять марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*.

8067/4

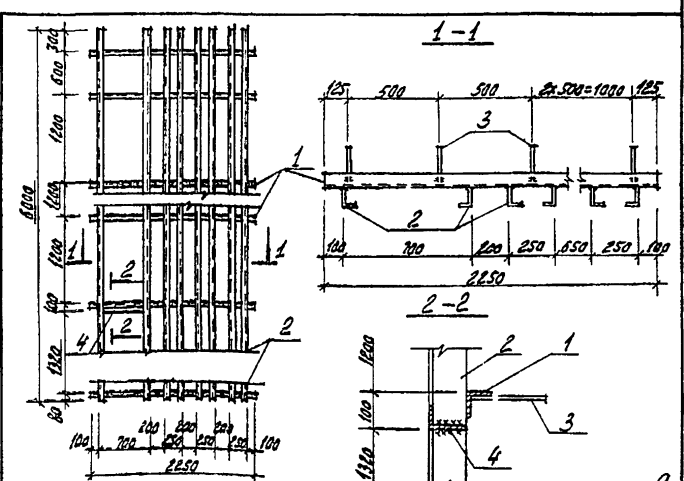
Т.П. -АСЦ-МН2

Изделие закладное
МН2

Стандарт Масса Норматив
ТР 368,1кг

Лист 1 Листов 1
ГОСТРОИМ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ

Исполн. А.А.А.А.
Рис. гр. В.В.В.В.
Провер. пр. П.П.П.П.
Листов 1



Элемент	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<u>Детали</u>					
Б.Ч.	1		Л 63x5 ГОСТ 8509-72; R=2250	5	10,8
Б.Ч.	2		Л 100x63x6 ГОСТ 8509-72; R=6000	8	45,2
Б.Ч.	3		ФВ.А.Г ГОСТ 5781-75; R=200	25	0,06
Б.Ч.	4		Л 100x63x6 ГОСТ 8510-72; R=700	1	5,3

1. Прокатную сталь применять марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*.

8067/4

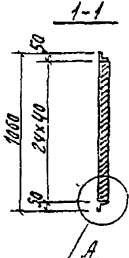
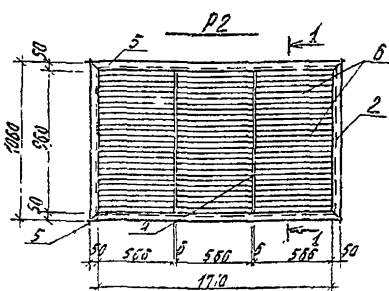
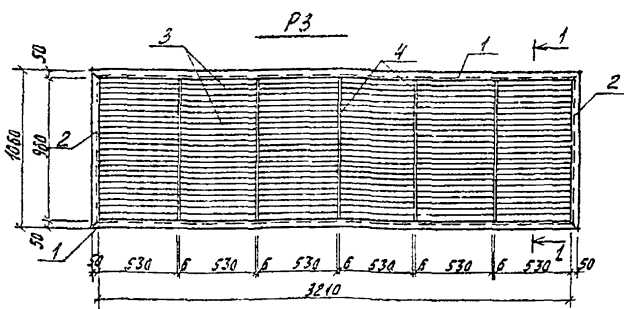
Т.П. 904-р.49 -АСЦ-МН6

Изделие закладное
МН6

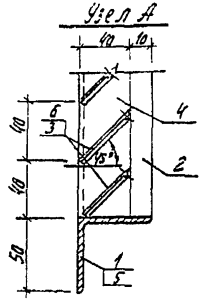
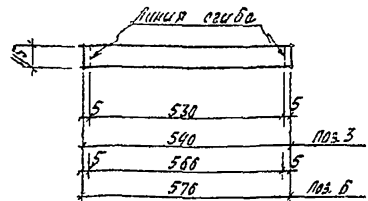
Стандарт Масса Норматив
ТР 451,9кг

Лист 1 Листов 1
ГОСТРОИМ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ

Исполн. А.А.А.А.
Рис. гр. В.В.В.В.
Провер. пр. П.П.П.П.
Листов 1



Развертка пера



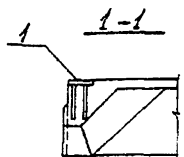
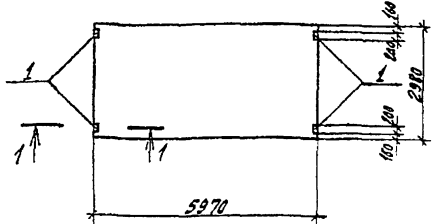
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол. на элемент	Примечание
P3						
Детали						
64	1			650x5 ГОСТ 8509-72; L=3310	2	12,5кг
64	2			650x5 ГОСТ 8509-72; L=1000	2	4кг
128	3	ТП 904-1	КХУ-АС-1, АС-2	-45x1,5 ГОСТ 19903-74; L=540	144	0,3кг
64	4			-40x6 ГОСТ 19903-74; L=360	5	1,81кг
P2						
Детали						
64	2			650x5 ГОСТ 8509-72; L=1060	2	4кг
64	4			-40x6 ГОСТ 19903-74; L=1810	3	1,81кг
64	5			650x5 ГОСТ 8509-72; L=1810	2	4,5кг
128	6	ТП 904-1	КХУ-АС-1, АС-2	-45x1,5 ГОСТ 19903-74; L=565	72	0,31кг

1. Профильную сталь применять марку Вст.3 по ГОСТ 380-74.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75 швами высотой 6мм.

Обозначение	Марка	Масса
ТП	P3	82,25
-АСУ-Р2, Р3;	P2	42,95

Материал	Наименование	Кол. на элемент	Примечание
Сталь	Решетки Р2, Р3		
Лист 1			
Лист 1			

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол. на элемент	Примечание
Сварочные единицы						
			ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-3ВрИТ-1	1	
			ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-4ВрИТ-1	1	
1			ГОСТ 22701.5-77, стр.13	Изделие закладное М8	4	4

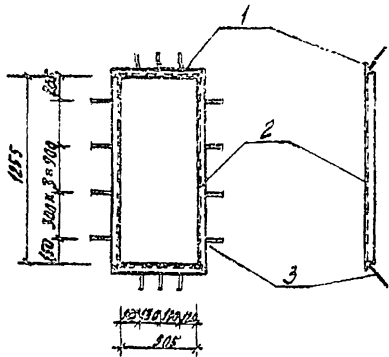


1. Плиты ПГ-3ВрИТ-1 и ПГ-4ВрИТ-1 изготавливаются по чертежам плит ПГ-3ВрИТ и ПГ-4ВрИТ ГОСТ 22701.1-77 с учетом дополнительной закладных по данному чертежу.
2. Ведомость расхода стали приведена только на дополнительные закладные изделия и суммируется с расходом стали на типовые плиты.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка	Изделия закладные				Всего
	Арматура класса А III		Прокат марки Вст.3.ЕР2		
	ГОСТ 51459-72х	ГОСТ 19903-74	Итого	Итого	
ПГ-3ВрИТ-1	1,6	16	5,2	5,2	6,8
ПГ-3ВрИТ-1	1,6	16	5,2	5,2	6,8

Материал	Наименование	Кол. на элемент	Примечание
Плита	Плита покрывная (ПГ-3ВрИТ-1-ПГ-4ВрИТ-1)		
Лист 1			
Лист 1			



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
Б.У.	1	Л 63x5 ГОСТ 8509-78; R=630	2	3,0 кг
Б.У.	2	Л 63x5 ГОСТ 8509-78; R=1380	2	6,6 кг
Б.У.	3	Ф 8.2.2 ГОСТ 5701-75; R=200	14	0,05 кг

1 Профильную сталь применять марки ВстЗ кл2 по ГОСТ 380-74*
 2 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швами высотой 6 мм.

8067/4

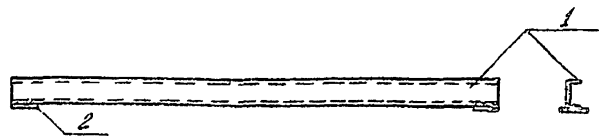
Т.П. -АСЦ-МН3

Узел закладное МН3

Стенд	Масса	Монтаж
ТР	26,2 кг	

Лист 1 Листов 1
 ГОССТРОЙ ССР
 РОСТОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

Исполн. А.А.А.А.
 Р.З.Р. В.В.В.В.
 Л.С.Л.С. Л.С.Л.С.
 Л.С.Л.С. Л.С.Л.С.



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
Б.У.	1	С 14 ГОСТ 8200-72; R=2550	1	3,137 кг
Б.У.	2	- 120x16 ГОСТ 103-75; R=100	2	1,33 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швами высотой 6 мм.

8067/4

Т.П. -АСЦ-МН4

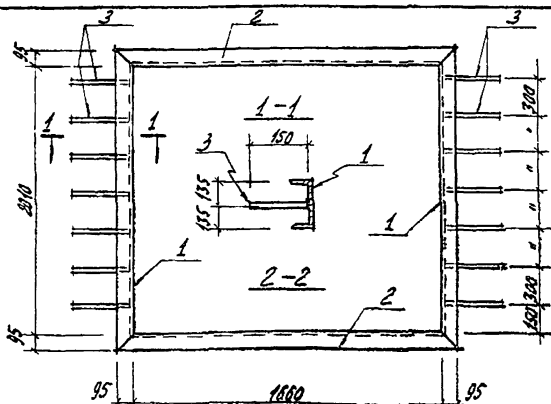
Узел закладное МН4

Стенд	Масса	Монтаж
ТР	34,0 кг	1,20

Лист 1 Листов 1
 ГОССТРОЙ ССР
 РОСТОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

Исполн. А.А.А.А.
 Р.З.Р. В.В.В.В.
 Л.С.Л.С. Л.С.Л.С.
 Л.С.Л.С. Л.С.Л.С.

ВстЗ кл2



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
Б.У.	1	С 27 ГОСТ 8200-72; R=2191	2	46,06
Б.У.	2	С 27 ГОСТ 8200-72; R=1079	2	58,05
Б.У.	3	Ф 8.2.2 ГОСТ 5701-75; R=100	14	0,06

1 Сварку стержней втавр с профильной сталью производить под слоем флюса
 2. Профильную сталь применять марки ВстЗ кл2 по ГОСТ 380-74*

8067/4

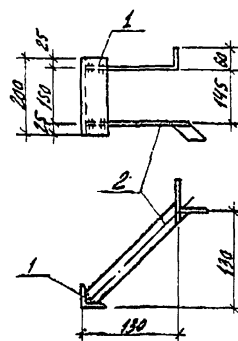
Т.П. -АСЦ-МН7

Узел закладное МН7

Стенд	Масса	Монтаж
ТР	10,2 кг	

Лист 1 Листов 1
 ГОССТРОЙ ССР
 РОСТОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

Исполн. А.А.А.А.
 Р.З.Р. В.В.В.В.
 Л.С.Л.С. Л.С.Л.С.
 Л.С.Л.С. Л.С.Л.С.



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
Б.У.	1	Л 63x6 ГОСТ 8509-78; R=200	1	1,2 кг
Б.У.	2	- 40x5 ГОСТ 103-76; R=100	2	0,3 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швами высотой 6 мм.

8067/4

Т.П. 904-1.49 МН8

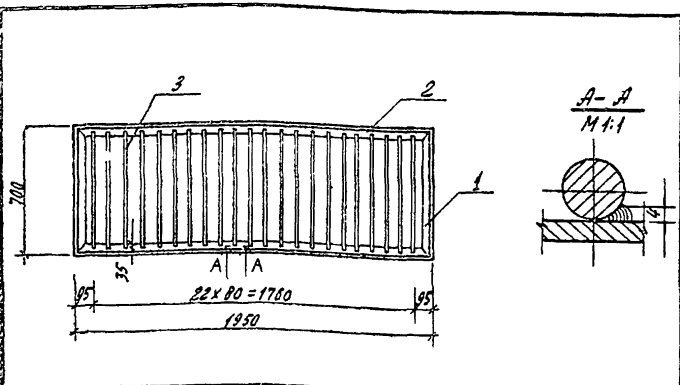
Узел закладное МН8

Стенд	Масса	Монтаж
ТР	1,6	

Лист 1 Листов 1
 ГОССТРОЙ ССР
 РОСТОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

Исполн. А.А.А.А.
 Р.З.Р. В.В.В.В.
 Л.С.Л.С. Л.С.Л.С.
 Л.С.Л.С. Л.С.Л.С.

ВстЗ кл2

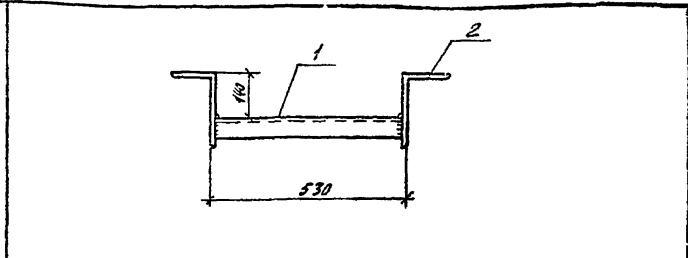


Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеча-ние
<u>Детали</u>						
Б4	1			Л 50x5 ГОСТ 8509-72; R=700	2	2,80 кг
Б4	2			Л 50x5 ГОСТ 8509-72; R=1950	2	7,35 кг
Б4	3			Ф 16 АТ ГОСТ 2590-74; R=670	22	1,06 кг

1. Прутки поз.3 варить сваркой ручной электродуговой
 2. Профильную сталь применять марки Вст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Т.П.		АСУ-Р1, Альбом 4	
Решетка		Стандарт	Масса
Р1		ТР	43,3 кг
		Лист 1	Листов 1
		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

Исполн. А.А.А.А.
 Рук. пр. В.В.В.В.
 Сварщик В.В.В.В.
 Инж. А.А.А.А.

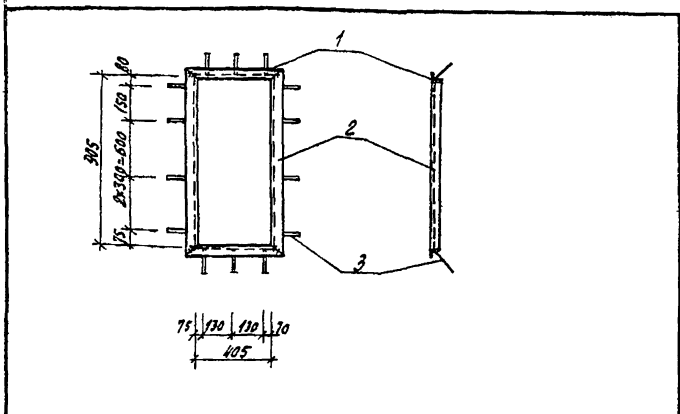


Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
<u>Детали</u>						
Б4	1			Л 10 ГОСТ 8240-72 R=506	1	7,1 кг
Б4	2			Л 200x125x12 ГОСТ 8510-72 R=200	2	5,94 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швами высотой 6 мм

Т.П.		АСУ-МС1, Альбом 4	
Узлы для соединительное		Стандарт	Масса
МС1		ТР	19,0
		Лист 1	Листов 1
		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

Исполн. А.А.А.А.
 Рук. пр. В.В.В.В.
 Сварщик В.В.В.В.
 Инж. А.А.А.А.



Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеча-ние
<u>Детали</u>						
Б4	1			Л 63x5 ГОСТ 8509-72; R=530	2	2,6 кг
Б4	2			Л 63x5 ГОСТ 8509-72; R=1900	2	6,6 кг
Б4	3			Ф 6 АТ ГОСТ 2590-74; R=200	14	6,5 кг

1. Профильную сталь применять марки Вст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*
 2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швами высотой 6 мм

Т.П.		904.1-49 АСУ-МН9 Альбом 4	
Узлы закладное		Стандарт	Масса
МН9		ТР	25,4 кг
		Лист 1	Листов 1
		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

Исполн. А.А.А.А.
 Рук. пр. В.В.В.В.
 Сварщик В.В.В.В.
 Инж. А.А.А.А.