

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
411-2-189.88

ЛЕСОПИЛЬНЫЙ ЦЕХ С ТАРНЫМ ОТДЕЛЕНИЕМ  
МОЩНОСТЬЮ 25 тыс.м<sup>3</sup> СЫРЬЯ В ГОД  
СТЕНЫ КИРПИЧНЫЕ

АЛЬБОМ 1

ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ:

АЛЬБОМ 1	ПЗ	ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
АЛЬБОМ 2	ТХ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ
ЧАСТЬ 1	АР	АРХИТЕКТУРНЫЕ РЕШЕНИЯ
	КЖ	КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ЧАСТЬ 2	КМ	КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
	КД	КОНСТРУКЦИИ ДЕРЕВЯННЫЕ
АЛЬБОМ 3	ВК	ВНУТРЕННИЕ ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ
	ОВ	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ
	ОВН	ЧЕРТЕЖИ ОБЩИХ ВИДОВ НЕТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ
АЛЬБОМ 4	ЭМ	СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ
	ЭО	ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОСВЕЩЕНИЕ
	СС	СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ
	АОВ	АВТОМАТИЗАЦИЯ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СИСТЕМ
АЛЬБОМ 5	КЖИ	ЧЕРТЕЖИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ
АЛЬБОМ 6	АОВ	ЧЕРТЕЖИ ЗАДАНИЙ ЗАВОДАМ-ИЗГОТОВИТЕЛЯМ
АЛЬБОМ 7	НО	ЧЕРТЕЖИ НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
АЛЬБОМ 8	СО	СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ
АЛЬБОМ 9	ВМ	ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
АЛЬБОМ 10	С	С М Е Т Ы

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ "СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ"

Зав. ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *В.М. НАСАЕВ*  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Т.А. СЕРГЕЕВА*

УТВЕРЖДЕН ГОСКОМЛЕСОМ СССР  
ПРОТОКОЛ ОТ 10.10 1988 г. № 27

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ  
"СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ"

ПРИКАЗ ОТ 18.10 1988 г. № 112

# СОДЕРЖАНИЕ

# АЛЬБОМА №1

Альбом 1

Лист	Наименование	Стр.
1	2	3
1	Титульный лист	
2	Содержание	2
3	Пояснительная записка	3-11
	Технологические решения	
1	Общие данные (начало)	12
2	Общие данные (окончание)	13
3	План расположения технологического оборудования на отм 0,000	14
4	План расположения технологического оборудования на отм 4,000 и 3,300 м	15
5	Сортиплощадка. План размещения технологического оборудования	16
6	Разрезы 1-1; 2-2	17
7	Разрезы 3-3; 4-4; 5-5; 6-6	18
8	Сортиплощадка. Разрезы 7-7; 8-8	19
9	Перечень технологического оборудования (начало)	20
10	Перечень технологического оборудования (окончание)	21
11	Буфет. План размещения оборудования	
	Спецификация	22
12	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателями СБРВ-1. Общий вид	23
13	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателями СБРВ-1. Разрез А-А. Спецификация (начало)	24
14	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателями СБРВ-1. Детали. Спецификация (окончание)	25
15	Рольганг РРДп-6. Общий вид	26
16	Рольганг РРДп-60. Общий вид	27
17	Рольганг конвейер ОР-3. Общий вид	28
18	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателем СБРВ-1. Общий вид	29
19	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателем СБРВ-1. Спецификация. Рама под СБРВ-1	30
20	Конвейер ленточный 4025-40. Общий вид. Спецификация	31
21	Конвейер ленточный 4025-40. Станина. Вид с узлы	32
22	Конвейер приводной с 2х сторонним брусоперекладчиком РПБ. Общий вид. Рама	33
23	Конвейер ленточный 5040-60 L=16,5 м. Общий вид	34

1	2	3
24	Конвейер ленточный 5040-60 L=16,5 м. Вид с сечения	35
25	Конвейер ленточный 5040-60 L=37,6 м. Общий вид	36
26	Конвейер ленточный 5040-60 L=37,6 м. Спецификация	37
27	Конвейер ленточный 5040-60 L=9,0 м. Общий вид. Спецификация	38
28	Конвейер ленточный 5040-60 L=9,0 м. Вид с сечения	39
29	Конвейер ленточный 5040-60 L=6,5 м. Общий вид	40
30	Конвейер ленточный 5050-80 L=34,9 м. Общий вид	41
31	Конвейер ленточный 5050-80 L=34,9 м. Спецификация. Вид с сечения	42
32	Конвейер ленточный 6531,5-50 L=2,5 м. Общий вид. Спецификация	43
33	Конвейер ленточный 6531,5-50 L=2,5 м. Вид с сечения	44
34	Конвейер ленточный 6531,5-50 L=5,0 м. Общий вид. Спецификация	45
35	Конвейер ленточный 6531,5-50 L=5,0 м. Вид с сечения	46
36	Транспортер целной поперечной ТЦП-20 на отм. 3,300 м. Общий вид. Спецификация	47
37	Транспортер целной поперечной ТЦП-20 на отм. 3,300. План. Вид с сечения	48
38	Транспортер целной поперечной ТЦП-20 на отм. 0,000 м. Общий вид. Спецификация	49
39	Транспортер опилочной целной ТЦП-20 на отм. 0,000 м. План. Вид А.	50
40	Транспортер опилочной целной ТОЦ16-5 L=6,5 м. Общий вид. Спецификация	51
41	Транспортер опилочной целной ТОЦ16-5 L=6,7 м. Общий вид. Спецификация	52
42	Транспортер опилочной целной ТОЦ16-5 L=8,8 м. Общий вид. Спецификация	53
43	Транспортер опилочной целной ТОЦ16-5 сечения	54
44	Транспортер опилочной целной ТОЦ16-5 L=17,5 м. Общий вид. Спецификация	55

Титульный лист проект АМ-2-189.88

Альбом 1

**Общая часть.**

**1.1. Основание для разработки**  
 Типовой проект "Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м<sup>3</sup> сырья в год. Стены кирпичные" разработан взамен типового проекта 411-2-149.83 в соответствии с тематическим планом Госстроя СССР на 1987-1988 гг. раздел Т.3.12.1 и заданием Гослесхоза СССР от 24 февраля 1987 г.

**1.2. Назначение и область применения.**  
 Цех предназначен для переработки низкосортной древесины на пиломатериалы, комплекты деталей ящичной тары. Строительству цеха предшествует на нижних лесосекландах предпринятый лесным хозяйством. Проект может применяться и в других отраслях народного хозяйства. Область применения - районы I-III строительно-климатических зон. Сейсмичность не выше 6 баллов.

**1.3. Исходные расчетные данные.**  
 Рельеф территории спокойной, грунты непучинистые со следующими характеристиками:  
 - нормативный угол внутреннего трения  $\varphi = 0,49 \text{ рад} (28^\circ)$ ;  
 - модуль деформации нескальных грунтов  $E = 14,7 \text{ млн} (150 \text{ кгс/см}^2)$ ;  
 - нормативное удельное сцепление  $C = 2 \text{ кПа} (0,02 \text{ кгс/см}^2)$ ;  
 - плотность грунта  $\gamma = 1,8 \text{ т/м}^3$ ;  
 - коэффициент безопасности по грунту  $K_g = 1$ .  
 Грунтовые воды отсутствуют.  
 Нормативное значение ветрового давления - I геогеографический район -  $0,23 \text{ т/м}^2$ .  
 Нормативное значение веса снегового покрова - III геогеографический район -  $0,2 \text{ т/м}^2$ .  
 Расчетные зимние температуры наружного воздуха -  $20^\circ\text{C}$ ,  $-30^\circ\text{C}$  (основное решение),  $-40^\circ\text{C}$ .  
 Стенная стоимость определена для I территориального района в соответствии с СН 227-82.  
 Проект содержит традиционные строительные решения, которые не отражены в инструкциях СН 514-79 по этому расчету показателем изменения стеной стоимости СМР, затрат труда и расхода основных строительных материалов в проекте не приведены.  
 Проект не содержит впервые примененных технологических процессов, оборудования, материалов, поэтому проверка на патентную чистоту не подлежит.

**2. Технологические решения**  
**2.1. Производственная программа.**

Таблица 1

№ п.п.	Наименование продукции	Ед. изм.	Годовая программа	ГОСТ или ТУ
1	2	3	4	5
1	Пиломатериалы обрезные хвойных пород I сорта	м <sup>3</sup>	382	ГОСТ 8486-86Е
	II сорта	"	5-6	"
	III сорта	"	640	"
	IV сорта	"	588	"
2	Пиломатериалы необрезные лиственных пород I сорта	"	2000	ГОСТ 2695-83
	II сорта	"	3376	"
	III сорта	"	5218	"
3	Комплекты деталей ящичной тары	"	2116	ГОСТ 13359-84

**2.2. Режим работы:**

Количество рабочих дней в году - 254  
 Количество смен в сутки - 2  
 Продолжительность смены - 8,2 час.  
 Продолжительность рабочей недели - 41 час.  
**2.3. Сырье и материалы.**  
 В качестве сырья используются лесоматериалы хвойных пород по ГОСТ 2463-72\* и лиственных пород ГОСТ 2462-71\* сырье для технологической переработки по ОСТ 13-285.  
 Потребность в сырье и материалах, балансе сырья и отходов см. лист ТХ-2.  
**2.4. Рекомендуются мощность цеха в зависимости от диаметра распиливаемого сырья.**

Таблица 2

№ п.п.	Диаметр в см	Лесорама РБЗ-4А		ЦАТ 5-2	
		E = 4,1 ÷ 5,5 м		E = 2,0 м	
		Норма выработки в смену на 1/ра-ту м <sup>3</sup>	Годовая производительность т/м <sup>3</sup>	Норма выработки в смену на 1 станок т/м <sup>3</sup>	Годовая производительность т/м <sup>3</sup>
1	2	3	4	5	6
<b>Сосна</b>					
1	18	15,5	7750	9,9	4950
2	20	17,8	8900	10,7	5350
3	22	20,8	10400	11,7	5850
4	24	23,8	11900	12,9	6450
5	28	29,6	14800	15,1	7550
<b>Береза</b>					
1	18	13,2	6600	9,9	4950
2	20	15,1	7550	10,7	5350
3	22	17,7	8850	11,7	5850
4	24	20,2	10100	12,9	6450
5	28	25,2	12600	15,1	7550

**2.3. Состав цеха**

- Лесопильное отделение.
- Тарное отделение.
- Сортировочка.
- Пиломашина.
- Венткамеры.
- Электроучетовая.
- Помещение узла управления.
- Бытовые помещения.

**2.6. Расчет оборудования. Штаты.**  
 Расчет оборудования и потребности работающих произведен по типовым нормам выработки на лесопильные и деревообработку в лесном хозяйстве, вкл. 1988 г.  
 Мощность цеха определена от среднего диаметра распиливаемого бревна 22 см. Цех запроектирован для работы без бассейна и окорки.  
 Расчет необходимого количества производственных рабочих произведен по трудозатратам, исходя из загрузки основного оборудования.  
 Штатную ведомость см. лист ТХ-2.  
**2.7. Краткое описание технологического процесса.**

а) Лесопильный участок.  
 Подсортированный пот диаметром и паром круглый лесоматериал подается в цех продольным цепным транспортером БЯ-3М (поз.1) и при помощи бревносораспределителя СБР 80-1 (поз.2,11) сбрасывается на передвижные теленки. Распиливание лесопильных рам в потике позволяет распиливать древесина как вразвал, так и с друсовкой.  
 Лесопильные рамы оснащены оборудованием (линейной опр), выпускаемым Брянским опытно-экспериментальным заводом "Лесмаш". Управление передвижной теленкой осуществляется с пульта управления.  
 При распиловке с друсовкой выпиленный на лесораме РБЗ-4А (поз.6) 1-го ряда брус поступает на рольганг ОРО-3 (поз.7) и с помощью брусоперекладчика ОРО-4 (поз.8) к лесопильной раме РБЗ-4А (поз.13) II-го ряда для распиловки на доски.  
 Обрезные пиломатериалы подаются на рольганг ПРДН-6 (поз.15,16) с которых сбиваются на поперечный транспортер сортировочки СЛ-7 (поз.52). Лесопильные рамы РБЗ-4А I-го и II-го ряда одновременно могут работать и вразвал.  
 В случае необходимости притарусовки, все доски вместе с горбылями с рольгангов (поз.7 и 14) сбрасываются на поперечной цепной транспортер ТЦП-20 (поз.17), который подает их на поштучный питатель (поз.18) и далее на рольковый стол таровального станка ЦБ640-01 (поз.19,20). Поступление досок на сортировочку осуществляется с помощью ленточных конвейеров и рольгангов (поз.9,21,10,22). Процесс сортировки автоматизируется и осуществляется при помощи поперечных транспортеров, поштучного питателя, сортировочного устройства сортировочки СЛ-7. Пакеты досок отвозятся к сушильным камерам автолесобазом или автопогрузчиком.  
 Горбыль и подгорбыльные доски с лесопильных рам с поперечного транспортера ТЦП-20 (поз.17) через питатель (поз.18) сбрасываются в ящик на транспортер (поз.44) 1-го этажа для переработки на тарную досочку. Деловая часть горбыля и подгорбыльные доски подается к станку ЦА-2А (поз.51), а неделовая часть на ленточный конвейер (поз.45), далее на конвейер (поз.50), который транспортирует за пределы цеха в скиповый погрузчик ЛВ-175 (поз.54).  
 Опилки от лесопильных рам собираются системами скрепковых транспортеров и выносятся из цеха в скиповый погрузчик ЛВ-175 (поз.53).

Гип	Сергеева	И.И.		ТП 411-2-149.88	ПЗ	
Исполн	Борзин	В.И.				
Инженер	Сергеева	И.И.				
Инженер	Кондратьев	В.И.				
Инженер	Котляков	В.И.	Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> в год.	Стандарт	Лист	Листов
Инженер	Кашин	С.И.		Р	1	
Инженер	Линдский	В.С.		1988		
Инженер	Зарубаева	Н.И.				
Инженер	Шамус	И.И.		Пояснительная записка.		

Лесобит

**б) Тарный поток.**  
 Производственный процесс построен с учетом механизации транспортных и технологических операций с применением линии ОТД, выпускаемой Брянским опытно-экспериментальным заводом «Лесташ».

Низкокачественная и низкокачественная древесина длиной до 2х метров подается в цех посредством цепного транспортера БЯ-3М (поз.23), которая древесина сбрасывается на поперечный транспортер ОТД-2 (поз.25) к станку ЦДТС-2 (поз.26). На этом станке выпиливается брус, равный ширине тарной дощечки, который по системе ролегангов передается к тарной раме РТ-40 (поз.31) для распуска на дощечки.

Полученная тарная дощечка с ролеганга РХШ (поз.32) по сбросной полке (поз.33) сбрасывается в лок на 1-ый этаж на ленточный конвейер (поз.43), с которого поступает в контейнер и отвозится к сушильным камерам.

Горбыли от тарного потока через лок поступают на 1-ый этаж на переобработку. Полученная тарная дощечка укладывается в контейнер и отвозится к сушильным камерам.

Опилки от лесопильной тарной рамы РТ-40 отбираются скрепкой транспортером ТУЦ-16-5 (поз.37), далее передается на систему скрепкой транспортеров и выносятся из цеха в складской погрузчик.

Опилки от круглопильных станков удаляются пневмотранспортом.

**2.8. Внутрицеховой транспорт и механизация.**  
 В проекте приняты:  
 - продольные лесотранспортеры для подачи сырья в цех;  
 - линии ОРОУ ОТД; роликовые стелы, поперечные цепные транспортеры для подачи досок и горбылей;  
 - ленточные и скрепковые транспортеры для транспортировки кусковых отходов, опилок в складские погрузчики, расположенные вне цеха;  
 - электропалы для обеспечения лесораз и круглопильных станков режущим инструментом и для ремонта работ оборудования;  
 - пневмотранспорт для сброса опилок от круглопильных станков и транспортировки их в бункер.

**2.9. Организация труда.**  
 Основной формой организации труда рабочих в цехе являются комплексные бригады в соответствии с принятыми технологическими потоками:  
 - бригада лесопильного потока-рашпилков;  
 - бригада тарного потока-станочников;  
 - бригада обработки и упаковки тарной дощечки.

Бригады являются самостоятельными головными подразделениями технологических потоков. Проектом предусмотрено рациональное и целесообразное размещение рабочих механизмов и оборудования в соответствии с последовательностью технологического процесса.

Ежедневный уход за оборудованием, установленным в цехе выполняется эксплуатационным персоналом в соответствии с инструкцией завода-изготовителя.

Профилактический, текущий ремонт оборудования выполняется силами РМТ предприятий.

**2.10. Управление производством.**  
 Системы управления производством разрабатываются при привязке проекта в общем комплексе управления цехом.

**2.11. Охрана труда и пожарная безопасность**  
**2.11.1. Охрана труда.**  
 Проект разработан в соответствии с Правилами по охране труда в лесной и деревообрабатывающей промышленности и лесном хозяйстве, согласованными ЦК профсоюза работников лесного хозяйства.

При выборе технологического и санитарно-технического оборудования и механизмов, комплектации станков в технологическом потоке, соблюдены необходимые разрезы, проходы и проезды между станками учитывались рекомендации следующих нормативных документов:  
 СН 245-71; СНиП 2.04.01-85; 2.01.02-85; 2.04.05-86; 2.04.07-86; 2.04.07-86; П-12-77 и ГОСТы системы стандартов безопасности труда (ССБТ).

Для предупреждения травматизма в проекте принята сервико выпускаемое оборудование, которое оснащено ограждениями и предохранительными устройствами, окрашенными в опознавательные знаки по ГОСТ 12.4.026-76. Ограждения цветов приведены в приложении III к СНиП 70.

Архитектурные решения обеспечивают коэффициент естественной освещенности в производственных помещениях согласно СНиП II-4-79. Работавшие обеспечены бытовыми помещениями с гардеробными, санитарно-бытовыми приборами (туалеты, умывальники, душевые сетки) и другими устройствами.

Высота рабочих столов принята 900мм, в местах превышения делаются технологические площадки.

С целью поддержания микроклимата в рабочей зоне технологические праямы оборудования воздушно-тепловыми завесами.

В разделе силового и осветительного оборудования учтены требования по охране труда, предусмотренные нормативными документами (ПУЭ-6 изд., СНиП 3.05.06-85; СН 305-77; СН 357-77, ПТБ и др.).

На рабочих местах обеспечен допустимый уровень звукового давления (85 дБ) в соответствии с ГОСТом 12.1.003-83 за счет мероприятий, приведенных в таблице 3.

Таблица 3

№ п.п.	Наименование и марка оборудования	Уровень шума на рабочем месте при работе ДБА	Допустимый уровень звукового давления ДБА	Мероприятия и рекомендации, предусмотренные проектом
1	2	3	4	5
1	Продольный лесотранспортер БЯ-3М	95	85	Кожух над приводом
2	Торцовочный ЦКБ 40-01	105	85	Наклейка звукоизоляционной пленки на ридный диск калюца шириной 1/6 диаметра пилы из стальной или алюминевой фольги
3	Круглопильный станок ЦДТС-2	103	85	5-10 дБ, прорезка в теле пильных дисков 4х системными разоплаженными пазов глубиной 1/6 радиуса пилы-12-16 дБ.
4	Круглопильный станок ЦА-2А	99	85	

1	2	3	4	5
5	Лесопильная рама РБЗ-4А	90	85	Применение экранов - 79 дБ
6	Лесопильная тарная рама РТ-40	90	85	
7	Полуавтомат для рамных пил ТЧ.Р-3	90	85	Установка на виброопоры - 5 ± 10 дБ
8	Полуавтомат для круглых пил ТЧ.ПА-6	90	85	— " —

Здание цеха и бытовые помещения обеспечены эвакуационными выходами. Открытие дверей выполнено по ходу движения людей из здания.

Отделка помещений (включая и цветобуру) и тип полов запроектированы с учетом эксплуатации помещений.

Вентиляционные системы расположены в местах, обеспечивающих безопасный и удобный монтаж, эксплуатацию и ремонт оборудования. Вентиляционное оборудование в специальных изолированных помещениях.

В цехе выполнена защита от образования статического электричества трудящихся систем пневмотранспорта путем присоединения их к магистрали заземления.

Перед пуском лесотранспортеров предусмотрена звуковая сигнализация.

**2.11.2. Пожарная безопасность.**  
 Схемой генерального плана при размещении цеха на проектируемой территории предусматривается: нормативные противопожарные разрывы между зданиями и сооружениями;  
 - обеспечение подвоза пожарных машин к зданию цеха;  
 - организация мест для курения.

Противопожарные требования по цеху выполняются согласно СНиП 2.01.02-85 и других нормативных документов. По пожарной опасности отдельных помещений цеха имеют категории, приведенные в таблице 4.

Таблица 4

№ п.п.	Наименование помещений	Категория помещений	Категория производства по ПУЭ
1	2	3	4
1	Лесопильная тарная отделочная	В	II-II
2	Сортировочная	В	II-III
3	Электрощитовая	Г	
4	Пилопильная	Д	
5	Помещение узла управления	Д	
6	Тепловый узел и вентилятор	Д	— " —

В соответствии с нормами типовых правил пожарной безопасности для предприятий предусматриваются следующие первичные средства пожаротушения:

Привязан	Услов.
огнетушители пенные ОУП-10(ОП-5)	- 10 шт
ящики с песком 0,5 м <sup>3</sup> и лопаты	- 4 шт.
бачки с водой емк. 250 л и ведра	- 4 шт.
Инд. №	ТП 411-2-189.88
	ПЗ 2

Л.В.В.В.В.

Объемно-планировочные решения предусматривают выделение участков различных производств в отдельные помещения. В здании цеха запроектированы эвакуационные выходы, противопожарные двери. Цех оснащен автоматическим пожаротушением.

2.12. Рекомендации по условиям привязки. При привязке цеха необходимо решить: - возможность освещения с/ветом; - использование образующих отходов в комплексе нижнего склада;

1. Образующиеся кусковые отходы в количестве - 4370 м<sup>3</sup> в год или 1,05 м<sup>3</sup>/час могут быть использованы: - топливом для котельной;

- на щепу. Учитывая, что производительность серийно-выпускаемой производительности рубительной машины составляет 10 м<sup>3</sup>/час, то ее загрузка составит лишь 10%. В связи с этим измелчение образующихся отходов необходимо решать в комплексе нижнего склада; - на реализацию патронталям.

Образующиеся легкие отходы (опилки) в количестве 3430 м<sup>3</sup> в год реализуются патронталями (сельское хозяйство).

- возможность снабжения электроэнергией, водой и теплом, а также подключения к канализационным сетям, сетям связи и сигнализации.

2.13. Характеристика сточных вод, очистка выделений в атмосферу. Сточные воды цеха хозяйственно-бытовые от санитарных приборов (умывальников, душевых, туалетов), не требующих специальной очистки, выпускаются в общий канализационный коллектор.

Для предотвращения загрязнения окружающей среды от пыли в проекте предусматривается установка циклона типа "К". По условиям технологического процесса других видовостей выброса в окружающую среду не имеется.

3. Архитектурно-строительная часть. 3.1. Здание лесопильного цеха однопролетное, двухэтажное, отапливаемое.

Основной объем, производственная часть, представляет собой здание прямоугольной формы с размерами в осях, в плане 18,0 x 18,0 м и высотой до низа выступающих конструкций 1-ого этажа в осях "1-6" - 31,7 м, а в осях "6-9" - 2,4 м.

Высота II-ого этажа до балок покрытия соответственно - 3,2 м и 3,9 м.

Междуетажное перекрытие в осях "1-6" имеет отп. 4,00, а в осях "6-9" - отп. 3,300.

Бытовые помещения для работающих, в соответствии со СНиП II-92-76, запроектированы в двухэтажном здании в размерами в осях, в плане 15,0 x 12,0 м и примыкают к продольной стене цеха в осях "7-9" высотой этажа 2,7 м.

Сертификатная площадка, представляющая собой навес прямоугольной формы с размерами в осях 12,0 x 40,5 м примыкает к торцевой части здания цеха в осях "9".

Габаритные штыри и параметры здания цеха приняты по ГОСТ 23837-79 и ГОСТ 23838-79.

За условную отп. 0,000 принят уровень чистого пола 1-этажа всех зданий цеха.

Планировочная отметка земли принята - 0,150 м. Вокруг здания устраивается асфальтовая отмостка на щебеночном основании.

3.2. Характеристика здания. Степень огнестойкости - II. Проект разработан в соответствии с действующими нормами СНиП II.02.02-85 и другими нормативными документами.

Наружная отделка. Стены фасада выполняются с подбором лицевой стороны кирпича под расшивку швов.

Цоколь выполняется в пустошовку и штукатурится цементным раствором марки 50 с последующей окраской силикатными красками.

Декоративные и фактурные откосы штукатурятся известково-цементным раствором и окрываются водостойкими красками белого цвета.

3.2. Конструктивная часть. Фундаменты под пилястры стены колонны - отделено стоящие ж.б. с ж.б. фундаментными балками; в бытовых помещениях - ленточные из флота; вариант - монолитные, бетонные;

Колонны - сборные ж.б., тшловые; стены цеха - несущие из полнотелого керамического кирпича марки 75 на растворе марки 25, в бытовых помещениях - из кирпича керамического белого пустотелого марки 75 на растворе 25.

Перекрытие цеха из сборных ж.б. плит по сборным ж.б. ригелям. Покрытие - сборные ж.б. плиты по сборным ж.б. балкам.

Перекрытие и покрытие бытовых помещений из сборных многослойных ж.б. панелей. Кровля утепленная, совмещенная рулонная. Водозащитный слой - трехслойный и четырехслойный (над бытовыми помещениями).

Теплоизоляционный слой - ячеистый бетон = 400 кгс/м<sup>3</sup>.

Лестницы из сборных железобетонных маршей и площадок металлические.

Перегородки - сборные ж.б. тшловые. Перегородки - кирпичные, железобетонные. Палы - в зависимости от назначения помещений по СНиП II-27-81.

Стальные изделия - по действующим ГОСТам. 3.3. Сертификатная площадка фундаменты - монолитные железобетонные. Колонны - сборные ж.б. тшловые.

Покрытие - из волнистых асбестоцементных листов по деревянным прогонам и сборным ж.б. фермам.

3.4. Рекомендации по цветовой отделке помещений и оборудованию.

1. В производственных помещениях стены на всю высоту должны быть окрашены клеевой краской в голубой или бежевый цвет.

Потолок, включая несущие конструкции - побелить.

Входные двери проиллюстрировать за 2 раза и покрыть масляным лаком 2Ф-166; оконные переплеты окрасить масляной краской белого цвета.

2. Трубопроводы должны быть окрашены: а) пара - в яркую красную цвет; (образец № 1.1); б) воздуха - в голубой цвет; (образец № 6.4); в) воды (хозяйственно-питьевой) - в зеленый цвет (образец № 9.1).

3. Станки и оборудование рекомендуется окрасить: а) все необходимые части в светлозеленый цвет; (образец № 2.3); б) перемещающиеся части, неопасные для работающих - в оранжевый цвет; (образец № 4.2); в) движущиеся части, представляющие некоторую опасность - в желтый цвет; (образец № 5.2); г) особо опасные части - в красный цвет; (образец № 3.1).

4. Во вспомогательных помещениях применить отделку, указанную на листе ЯР-2. Шкафы для одежды окрасить в светлые тона голубого или бежевого цвета.

5. Окраску производить в соответствии с указаниями по проектированию цветовой отделки интерьеров производственных зданий промышленно-предприятий СН 181-79, приложение II.

4. Внутренний водопровод и канализация. 4.1. Водопровод. Водоснабжение цеха выполнено в соответствии с СНиП 2.04.01-85.

В цехе запроектирован хозяйственно-питьевой водопровод. Расходы воды с учетом потерь территории предприятия в основных показателях в осях бытовых ст. лист ВК-1. Водоснабжение цеха осуществляется от наружных сетей. Ввод запроектирован из наружных водопроводных труб  $\phi$  50 мм. На вводе устанавливается счетчик холодной воды крыльчатый калибра 25. Сеть монтируется из стальных оцинкованных водопроводных труб  $\phi$  15-50 мм.

Горячее водоснабжение централизованное. Вода подается к санитарным приборам. Сеть монтируется из стальных водопроводных труб  $\phi$  15-40 мм.

4.2. Канализация. В цехе запроектирована бытовая канализация. Сеть монтируется из канализационных пластмассовых труб  $\phi$  50-100 мм. Канализационные стояки выводят на кровлю и заканчиваются обрезом трубы. Сеть прокладывается с уклоном 0,02-0,03 в сторону выпуска.

4.3. Установка автоматического пожаротушения. 4.3.1. Назначение установок. В соответствии с СНиП 2.04.02-84 в цехе запроектированы спринклерные установки водяного пожаротушения, которые служат для автоматического обнаружения очага возгорания, подачи сигнала о пожаре и срочной тушении установкой, локализации и тушения пожара. Запроектированные пожарные краны предназначены для тушения незначительных очагов пожара.

4.3.2. Основные решения, принятые в проекте. Основными пожароопасными веществами являются пиломатериалы. В соответствии с рекомендациями, с учетом характеристик пожароопасных веществ и материалов, применяющихся в технологическом процессе, условий вода - и энергоснабжения в качестве огнетушительного вещества выбрана вода.

Интенсивность подачи воды, нормативные время работы установок приняты по таблице I СНиП 2.04.02-84 и составляет 0,12 л/см<sup>2</sup>.

Время работы установок принято 60 минут. В качестве датчиков в спринклерной установке приняты спринклеры типа СВЗ.

Сгораемые пиломатериалы характеризуются относительно низкой скоростью распространения пламени по поверхности горящего материала.

Для тушения небольших очагов пожара в защищаемом цехе запроектированы пожарные краны, подключенные к питательным трубопроводам бытовых спринклерных установок. Краны запроектированы с учетом орошения каждой точки помещения двумя струями. Длина рукава принята 20 м.

В качестве узлов управления приняты контрольно-сигнальные клапаны (КСК).

Table with 2 columns: 'Привязка' and 'Шк. №'. It contains a grid for technical drawing alignment.

ТП 4-1-2-189.88 ПЗ 3

Алгоритм

Основным водопитателем установок пожаротушения является водопровод, который должен обеспечить в узле управления расход 38,8 л/с с напором 35 м вод.ст.

Трубопроводы установки пожаротушения выполнены из стальных электросварных труб (ГОСТ 10704-76). Крепление трубопроводов к строительным конструкциям осуществляется с помощью опор и подвесок для стальных трубопроводов установок пожаротушения.

Монтаж, испытание установок пожаротушения производится согласно требованиям соответствующих технических условий.

4.3.3 Тактико-технические данные установки. В спринклерных установках применены спринклеры типа СВ30 по ГОСТ 74630-80 (расчетный напор Н=10 м вод.ст. прошаемая площадь S=12м<sup>2</sup>, температура плавления пролая теплового затка t=72°С).

Внутренние пожарные краны укрупленного типа с диаметром ствола D=70 по ТУ 22-3380.82 (диаметр спрыска d=19 мм напор H=19,9 м вод.ст., расход Q=5,2 л/с (СНиП-204.01-85)).

Для управления водными спринклерными установками применены контрольно-сигнальные клапаны типа ВС (Ду=150 мм, Ру=10 кг/см<sup>2</sup>) по ТУ 22-3867-77.

4.3.4 Общие сведения о принципе работы установки.

В нормальных эксплуатационных условиях подводящие, питающие и распределительные трубопроводы спринклерных установок заполнены водой и находятся под давлением 3,56 кг/см<sup>2</sup>, обеспечивающим водопроводом, к которому подключена спринклерная сеть.

Давление в сети до контрольно-сигнального клапана (КСК) и давление в сети после клапана уравнивается устройством внутри самого клапана.

При возникновении загорания в защищаемых помещениях (вскрытие спринклера, открытие вентили пожарного крана), вода из спринклерной сети подается на очаг возгорания; давление в сети падает, срабатывает контрольно-сигнальный клапан, на котором установлены сигнализаторы давления (универсальные), вода из водопровода через клапан поступает на очаг возгорания. Сигнализаторы давления используются для подачи сигнала о пожаре, срабатывании установки, формирования командного импульса отключения вентили.

После ликвидации пожара секция установки отключается от подводящего водопровода путем закрытия задвижки у узла управления.

При отключении от общей сети срабатывшей секции в течение 24 часов необходимо:

- а) заменить сработавшие спринклеры;
- б) узлы управления привести в готовность в соответствии с указаниями изложенными на прилагаемых к проекту схемах узлов управления установками пожаротушения.

4.3.5 Расчет установки. Гидравлический расчет установки пожаротушения выполняется для определения необходимых расходов воды, диаметров трубопроводов, напора водопитателя.

Нормативные расходы воды для спринклерных установок определены в соответствии с СНиП 2.04.09.84 табл. 1.2.

Расчетный расход воды Q, л/с через ороситель определяется по формуле: Q = KVH, где K - коэффициент производительности, принятый по табл. 2.

H - свободный напор перед оросителем, м.

Необходимый напор на отметке пола у узла управления Нузл м вод.ст. определяется по формуле:

Нузл = 1 + 2 + 1,2 3 + 4 где: H1 - свободный напор у наиболее удаленного и высоко расположенного оросителя, м

H2 - разность геотехнических отметок наиболее высоко расположенного оросителя и пола у узла управления, м;

1,2 H3 - суммарные потери напора в трубопроводах (потери на местных сопротивлениях учтены в разнице 20% от соответствующих линейных потерь) м.

H4 - потери напора в узле управления установкой пожаротушения, м.

Итого расчета сведены в таблицу:

Номер секции	Расчетный расход л/с	1 м.вод.ст	2 м.вод.ст	1,2 3 м.вод.ст	4 м.вод.ст	Нузл м.вод.ст
Секция №1	38,8	10	3,5	16,06	1,33	30,89
Секция №2	38,8	10	8,7	14,94	1,33	34,97

Расчетный расход 38,8 л/с состоит из 28,8 л/с на тушение по площади и 10 л/с на работу двух пожарных кранов.

4.3.6 Техника безопасности при эксплуатации установки.

Необходимым условием предотвращения несчастных случаев при выполнении работ, связанных с эксплуатацией установок пожаротушения, является соблюдение правил техники безопасности. Обслуживающий персонал допускается к выполнению работ только после прохождения вводного общего инструктажа, по технике безопасности и инструктирования на рабочем месте безопасным методом труда. Инструктаж должен проводиться на основе письменных инструкций и по программе, утвержденной главным инженером предприятия с учетом конкретных условий работ. Подготовленный инструктаж на рабочем месте должен проводиться ежеквартально.

Отметки о прохождении инструктажа делаются в журнале по технике безопасности.

При эксплуатации установки пожаротушения необходимо выполнять требования инструкции по эксплуатации, прилагаемой заводом-изготовителем к приборам, аппаратам и оборудованию входящему в состав установки пожаротушения.

Инструкции и плакаты по технике безопасности должны быть вывешены на видных местах в помещениях узла управления.

Необходимый уровень безопасности эксплуатации установок пожаротушения обеспечивается за счет:

- а) организации систематического изучения и проверки знания обслуживающего персонала, устройства, принципа действия, правил эксплуатации оборудования и приборов установки пожаротушения;
- б) соответствующей квалификации обслуживающего персонала (слесари-сантехники не ниже 4-го разряда);
- в) поддержания расчетных эксплуатационных параметров установки путем своевременного технического обслуживания, испытания оборудования, проверки исправности контрольно-измерительных приборов, предохранительной автоматики.

5. Отопление и вентиляция

Проект отопления и вентиляции разработан в соответствии с СНиП 2.04.05-86 в трех вариантах для расчетной температуры наружного воздуха Тн=-20°; -30°; -40°С.

Теплоносителем для систем отопления производственных помещений и теплонадежности здания принята вода с параметрами 130-70° для отопительных устройств помещений - вода с параметрами 105-70° Горячее водоснабжение - централизованное, температура воды - 65°С источником теплонадежности являются наружные тепловые сети.

5.1. Отопление.

Отопление цеха осуществляется местными нагревательными приборами (регистраты из гладких труб) и воздушное - путем перегрева приточного воздуха установками П1 и П2.

Внутреннее отопление осуществляется местными нагревательными приборами. В действующих помещениях нагревательные приборы - радиаторы МС-140. Внутренняя расчетная температура в производственных помещениях принята 17°, в действующих помещениях в соответствии с нормативом СНиП 2-92-76. Технологические процессы оборудуются воздушно-тепловыми завесами У1-У3.

5.2. Вентиляция.

Вентиляция в цехе запроектирована механическая, приточно-вытяжная. Основные вредности - древесные отходы от деревообрабатывающих станков. Удаление древесных отходов запроектировано системой лентотранспорта В1, В2 с поступлением их в циклоны типа "К" № 14.

Вентиляция действующих помещений приточно-вытяжная с механическим побуждением.

6. Электрооснащение.

Проекты силового электрооборудования и электрооснащения цеха разработаны в соответствии с требованиями ПУЭ и Инструкции СН 357-77. Потребители цеха по надежности электрооснащения относятся к III-ей категории.

Электроприемниками цеха являются электрооборудование технологического и сантехнического оборудования, нагревательные приборы и осветительные лампы. Питание электроэнергией производится от подстанции подстанции напряжением 6(10)/0,4-0,23 кВ по трех линиям: две линии - для силового электрооборудования, одна - для освещения.

Максимальная расчетная нагрузка силового электроприемников составляет 246 кВт, электрооснащения - 21,7 кВт.

Согласно требованиям СН 305-77 здание цеха подлежит теплотецности по III категории. Подробное описание этих разделов приведено на листах ЭИЗ 30 на общих данных.

7. Связь и сигнализация.

Проект предусматривается следующие виды связи и сигнализации:

- телефонизация цеха от сетей общего пользования Министерства связи СССР;
  - административно-хозяйственная связь;
  - директорская (диспетчерская) связь;
  - электросвязь;
  - пожарная сигнализация;
  - радиосвязь;
  - установка антенны коллективного пользования.
- Подробное описание всех видов связи приведено в общих данных на листах СС.

Привязан						
ИМ.№						

ТП 411-2-189.88

ПЗ

Лист 4

Ц00324-01 4

Лист

### 8. Автоматизация

Проектом предусмотрена автоматизация точных вентиляционных систем в объеме требований СНиП 2.04.05-86

В составе проекта силового оборудования разработаны элементы автоматизированного управления технологическим оборудованием; электрические блокировки в приточно-транспортных системах, системах пневмотранспорта, отключение вентсистем цеха при пожаре и др. Подробное описание этого раздела приведено в общих данных на листах марки ДВЧ ЭТ.

### 9. Схема генерального плана

На схеме генерального плана приводится размещение лесопильного цеха с тарным отделением, сушильного хозяйства, склада готовой продукции с намеченными решениями по устройству дорог для обеспечения технологического процесса.

При привязке проекта к конкретным условиям строительства схема генерального плана уточняется.

### 10. Рекомендации по организации строительства

#### 10.1. Общие положения

Рекомендации по организации строительства к рабочему проекту цеха разработаны в соответствии со СНиП 3.01.01-85 согласно приложению 4 пункт 4.

#### 10.2. Методы производства основных работ

При определении методов производства работ приняты следующие основные положения:

- применение комплексной механизации основных строительных работ - в пределах наиболее эффективного использования строительных материалов;
- широкое внедрение средств малой механизации, применение наиболее совершенных приспособлений, инвентаря и инструмента, выбор машинных механизмов определен весом и высотой ответной монтируемых элементов.

Для достижения экономии основных строительных материалов в проекте использованы технические решения:

- в части экономии цемента; кирпича
- уменьшение высоты кирпичных стен впитываемых помещений (бытовых) в соответствии с требованиями СНиП
- максимальное применение известкового раствора взамен цементного

#### 10.3. Мероприятия по производству работ в зимнее время

Зимние условия для возведения кирпичной кладки определяются среднесуточной температурой наружного воздуха +3°С и ниже, минимальной суточной температурой 0°С и ниже. Кладку кирпича в зимних условиях допускается возводить следующими способами: на растворе с противоморозными химическими добавками (см. приложение №1 СНиП III-17-78).

При способе кладки на растворах с противоморозными химическими добавками следует применять растворы марки не ниже „50“.

При способе затаривания растворов кладка должна выполняться на растворах марки не ниже „50“ без химических добавок, но с обогревом до достижения кладкой несущей способности.

В зимнее время при отрицательной температуре стяжку под кровлю следует делать из литого песчаного асфальтобетона. Допускается устройство цементно-песчаных стяжек с наполнителем из керамзитового песка с фракцией до 3мм (весовое отношение цемента к песку 1:2), с добавлением поташа (10÷15% веса цемента).

Огрунтовка этих стяжек должна производиться холодными грунтовыми сразу после укладки раствора. При низких наружных температурах, в отдельных помещениях, в течение двух суток до начала отделочных работ должна поддерживаться круглосуточная температура воздуха не ниже +10°С с относительной его влажностью не выше 70%.

После окончания отделочных работ в помещении должны поддерживаться круглосуточно температура воздуха не ниже +10°С не менее 12 суток. Внутренние отделочные работы в бытовых помещениях в зимних условиях производятся при наличии действующих систем отопления и вентиляции.

#### 10.4. Земляные и бетонные работы

Земляные и бетонные работы должны выполняться в соответствии с требованиями СНиП III-4-80, работы по устройству фундаментов в соответствии с требованиями СНиП III-15-76, СНиП III-16-80.

#### 10.5. Стройгенплан, временные здания и сооружения

Схема стройгенплана является условной и является необязательной. Стройгенплан разрабатывается подробно при конкретной привязке типового проекта.

Привязка				
Числ. №				

ТП 411-2-189.88

ПЗ

Лист 5

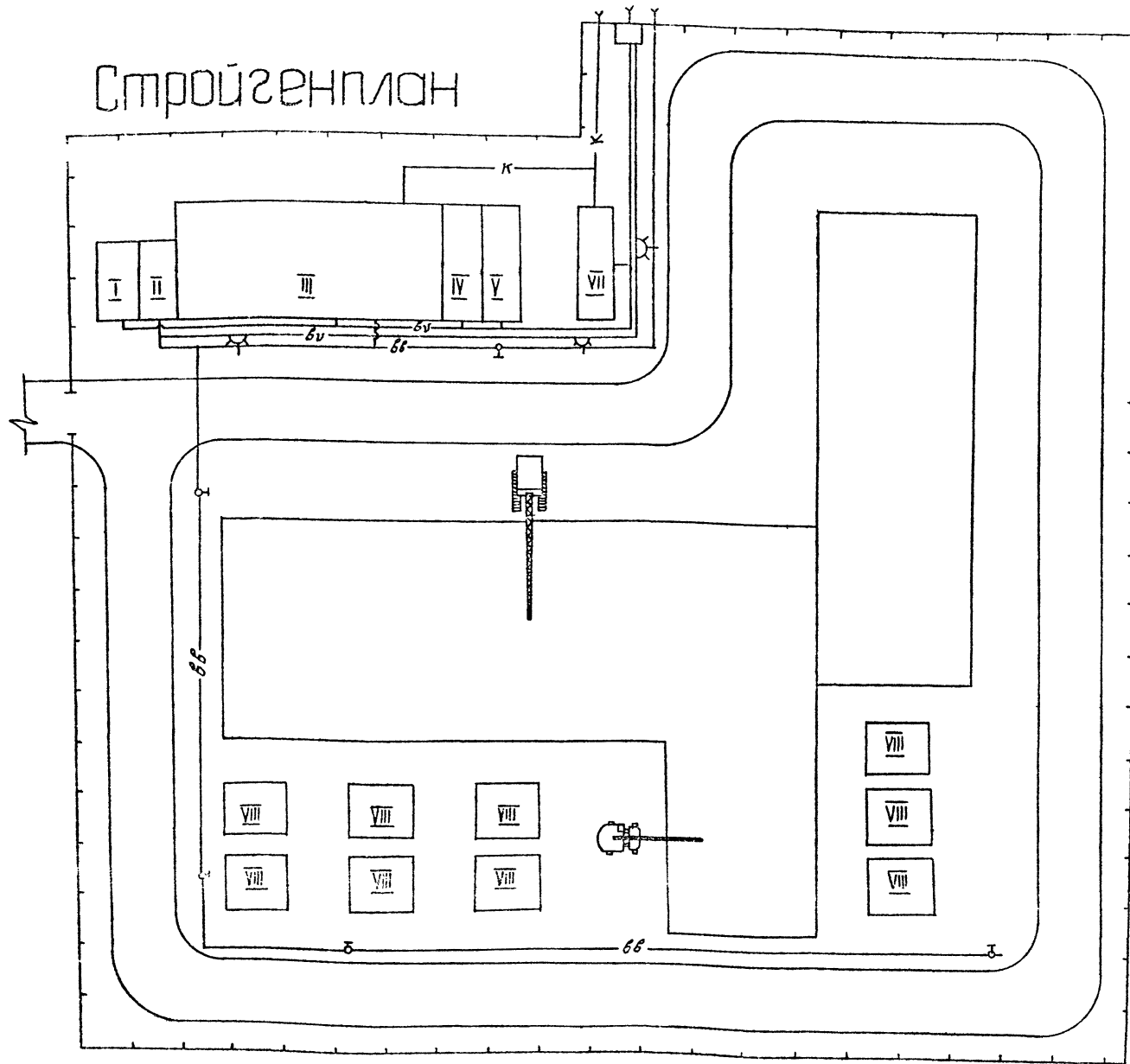
Лист 1

# Стройгенплан



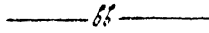
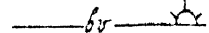
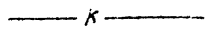
## Экспликация временных зданий и сооружений

№ п/п	Обознач.	Наименование	Един. изм.	Количество единиц измерен.	Примечание
1	2	3	4	5	6
1	I	Проходная	м <sup>2</sup>	16,0	
2	II	Кантора начальника участка	м <sup>2</sup>	16,0	
3	III	Помещение бытового обслуживания рабочих	м <sup>2</sup>	176,0	
4	IV	Закрытый стальной склад	м <sup>2</sup>	18,0	
5	V	Закрытый нестальной склад	м <sup>2</sup>	18,0	
6	VI	Навесы	м <sup>2</sup>	—	
7	VII	Туалеты	м <sup>2</sup>	24,0	
8	VIII	Открытые площадки складирования	м <sup>2</sup>	834	
9	IX	Временная автостоянка	м <sup>2</sup>	—	

1. При привязке данного проекта стройгенплан необходимо откорректировать применительно к данным условиям строительства.
2. Монтаж стен вести автокранами К-67, монтаж колонн, балок, плит покрытия, перекрытия, кровли вести краном СКГ-40.
3. Освещение стройплощадки и рабочих мест должно быть детально разработано при привязке проекта.
4. Мероприятия разработаны согласно инструкции СНиП 3.01.01-85.
5. В соответствии с СНиП 1.04.03-85 период строительства цеха установлен 12 месяцев, в том числе подготовительный период 3 месяца.



### Условные обозначения

-  Тусеночный кран СКГ-40;
-  Автомобильный кран К-67;
-  бб — Временный водопровод с пожарным гидрантом
-  бв — Проектное освещение
-  к — Канализация

Привязан			

ТП 411-2-189.88

Лист 6

400327-01 9

Копировал [Signature]

Формат А2



## КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН СТРОИТЕЛЬСТВА

№п/п	Наименование работ	Объем работ		Затраты труда чел. час.	Периоды (кварталы)			
		Ед. изм.	Колич. чество		II	III	IV	I
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Общестроительные работы	тыс. руб.	145,25	16541				
1.1	Земляные работы	"	0,595	439				
1.2	Фундаменты	"	12,952	1132				
1.3	Стены, перегородки	"	41,005	4212				
1.4	Полы	"	11,445	1502				
1.5	Подземное хозяйство	"	8,843	859				
1.6	Проемы	"	9,949	790				
1.7	Перекрытия, плиты, кровля	"	12,440	3030				
1.8	Лестницы	"	2,314	156				
1.9	Отделочные работы	"	4,040	2501				
1.10	Разные работы	"	1,596	254				
2	Сажитано-технические работы	"	5,22	1219				
3	Электротехнические работы	"	25,66	4749				
4	Технологическое оборудование	тыс. руб.	182,99	8022				
5	Кип и автоматика	"	1,07	201				
6	Прочие работы	"	21,27	3730				
7	Содя площадка	"	25,1	3000				

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

№п/п	Наименование	Единицы измерения	Количество
1	2	3	4
1	Сметная стоимость в том числе: самоделно-монтажные работы	тыс. рублей	435,84
2	Продолжительность строительства в том числе: подготовительный период	месяцев	12
3	Численность рабочих	человек	22
4	Трудоемкость строительства	чел.ч.	42301

## ПЕРЕЧЕНЬ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ

№п/п	Наименование	Марка	Колич.	Примечание
1	2	3	4	5
1	Экскаватор	ЭО-4112	1	
2	Бульдозер	ДЗ-42	1	
3	Автомобильный кран	КС-3562А	2	
4	Сварочный агрегат	АСБ-300-7	1	
5	Компрессор	КС-9	1	
6	Пневмотрамбовка	У-157	1	
7	Насос водоотливной	НЧС-15	1	
8	Автомашинный бортовой	ЗУЛ-130	2	
9	Автосамосвал	ЗУЛ ММЗ-555	4	

## ПЕРЕЧЕНЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ И ИНВЕНТАРЯ

№п/п	Наименование	Колич.	Примечание
1	2	3	4
1	Подмости шарнирно-палевые, переставные для каменных работ	1	
2	Площадка навесная переставная, для монтажных работ	3	
3	Четырехветвевой канатный строп	2	
4	Кольцевой универсальный строп	2	
5	Ящик для раствора переносной	4	
6	Ларь для сыпучих материалов	2	
7	Термос для горячих битумных мастик	1	

Привязан

ИИ №

ТП 411-2-189.88

ПЗ

Лист 7

Ц00324-01 10

ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

расчетная единица - 1000 м<sup>3</sup>

А. объект 1

№ п.п.	Наименование показателей	Ед. изм.	Показатели		
			Проект аналог 411-2-149.83	Проект аналог в сопоставимом виде	Расчетный проект
1	2	3	4	5	6
1.1.	Проектная мощность в натуральном выражении, годовой выпуск товарной продукции, в натуральном выражении.	тыс. м <sup>3</sup>	25,0	25,0	25,0
	Пиломатериалы хв. пород, листв. пород, коллегия деталей жилищной парм. хвостов, в оптовых ценах (предкурортных)	тыс. руб.	2,384 10,394	2,384 10,594	2,384 10,594
	Коллегия деталей жилищной парм. хвостов, в оптовых ценах (предкурортных)	тыс. руб.	2,116	2,116	2,116
1.2.	Производственные фонды, в том числе: основные фонды, оборотные средства (материальные), на расчетную единицу	руб.	441,61 384,29 57,32 17,66	624,88 574,90 49,98 25,15	602,14 555,26 46,88 24,09
1.3.	Себестоимость продукции (затраты производства) на расчетную единицу, из руб. товарной продукции	тыс. руб.	477,68 31,65 72	499,82 33,11 75	468,75 31,06 71
1.4.	Годовой расход воды, из руб. товарной продукции	тыс. руб.	184,29	163,12	194,19
1.5.	Уровень рентабельности	%	38,8	26,1	32,2
1.6.	Срок окупаемости	лет.	2,8	3,6	2,9
1.7.	Списочная численность рабочих, в том числе: рабочих, занятых автоматизации,	чел.	52 47	52 47	50 45
1.8.	Уровень механизации	%	27,6	27,6	28,9
1.9.	Уровень механизации	%	67	67	71
1.10.	Удельный вес рабочих, занятых ручным трудом	%	33	33	29
1.11.	Режим работы предприятий	дн.	250	250	254
	рабочие дни в году, количество смен в сутки, продолжительность смены,	см.	2	2	2
	коэффициент сменности по рабочим,	коэф.	1,34	1,34	1,4
	коэффициент загрузки оборудования,	"	0,9	0,9	0,95
1.12.	Производительность труда	м <sup>3</sup>	290,3	290,3	301,9
	на единицу объема, в натуральном выражении, по стоимости товарной продукции	тыс. руб.	12,75	12,75	13,26

1	2	3	4	5	6
1.13.	Объем выработки на 1 рабочую единицу, в натуральном выражении, по стоимости товарной продукции,	тыс. м <sup>3</sup>	321,2	321,2	335,4
	коэффициент экonomicности эффективности капитальных вложений,	коэф.	0,36	0,28	0,34
1.14.	Приведенные затраты на единицу товарной продукции, (руб.)	руб.	0,79	0,84	0,76
1.15.	Площадь территории предприятия,	га	9920	9920	9750
1.16.	Плотность застройки,	%	39,0	39,0	40,0
1.17.	Объем строительных зданий,	м <sup>3</sup>	10092,5	10092,5	9471,0
	на расчетную единицу,	"	400,0	400,0	378,8
1.18.	Площадь здания общей, на расчетную единицу,	м <sup>2</sup>	1547,3	1647,3	1620,2
	общая,	"	2230,3	2643,3	2647,7
	на расчетную единицу,	"	89,21	105,73	105,91
2. Статная стоимость					
2.1.	Стоимость общая, в том числе: строительно-монтажных работ, оборудования,	тыс. руб.	392,13 473,75	451,25	435,84
2.2.	Стоимость строительно-монтажных работ на 1 м <sup>2</sup> общей площади,	руб.	144,90 129,57	104,30	98,31
2.3.	Стоимость строительно-монтажных работ на 1 м <sup>3</sup> строительного объема,	"	25,39	27,32	27,48
2.4.	Стоимость общая на расчетную единицу	"	15685,2	18050,0	17433,4
2.5.	Стоимость общая с учетом привязки,	тыс. руб.	509,77	586,63	566,59
3. Трудоемкость					
3.1.	Построенные трудовые затраты, Построенные трудовые затраты на 1 м <sup>2</sup> общей площади, на 1 м <sup>3</sup> строительного объема, на расчетную единицу,	чел. ч.	38614,84 17,31 18,86	42086,91	39215 15,92 14,8
	на расчетную единицу,	"	3,83 4,19 1544,47 1619,5	4,17	4,11 156,86
4. Расход строительных материалов					
4.1.	Цемент, приведенный к марке М-400, общий, на 1 м <sup>2</sup> общей площади, на 1 м <sup>3</sup> строительного объема, на расчетную единицу,	т	403,18 0,180 0,182 0,040 0,040 16,19	393,61 0,148	375,03 0,141 0,039 15,0

1	2	3	4	5	6
4.2.	Сталь, привезенная к классам Ст. 3, То же, на 1 м <sup>2</sup> общей площади, То же, на 1 м <sup>3</sup> строительного объема, То же, на расчетную единицу,	т	108,19 0,048 0,051 0,010 0,012	111,02 0,042 0,011	111,11 0,041 0,011
4.3.	Бетон и железобетон, общий, То же, на 1 м <sup>2</sup> общей площади, То же, на 1 м <sup>3</sup> строительного объема, То же, на расчетную единицу,	м <sup>3</sup>	1248,14 0,56 0,123 42,93	1301,93 0,49 0,129	1222,6 0,46 0,129
4.4.	Лесоматериалы, привезенные к месту, То же, на 1 м <sup>2</sup> общей площади, То же, на 1 м <sup>3</sup> строительного объема, То же, на расчетную единицу,	м <sup>2</sup>	148,86 0,066 0,106 0,014 0,02 5,95 9,5	171,57 0,064 0,017	164,34 0,062 0,017
4.5.	Кирпич, общий, То же, на 1 м <sup>2</sup> общей площади, То же, на 1 м <sup>3</sup> строительного объема, То же, на расчетную единицу,	тыс. шт.	319,05 0,143 0,031 12,78	302,78 0,114 0,030	286,8 0,108 0,030
5. Эксплуатационные затраты					
5.1.	Годовой расход воды,	м <sup>3</sup>	—	795,0	795,0
5.2.	Расход тепла общий, в том числе: на отопление, на вентиляцию, на горячее водоснабжение,	ккал/ч вт	618545 719368 183985 273975 364560 423983	653285 757969 232875 293408 307410 356681	653285 757969 252875 293408 307410 356681
5.3.	Годовой расход тепла, на расчетную единицу,	Гкал ГДж	— 81410	107880 1210,82 5073,55	107880 1126,3 4760,9
5.4.	Годовой расход электроэнергии, на расчетную единицу	кВт. ч.	—	202,92	190,4
	на расчетную единицу	"	495,3	495,3	511,9
	на расчетную единицу	"	15,81	19,81	20,5

Привязки	
Инд. №	

ТП 411-2-129.88

л. 3

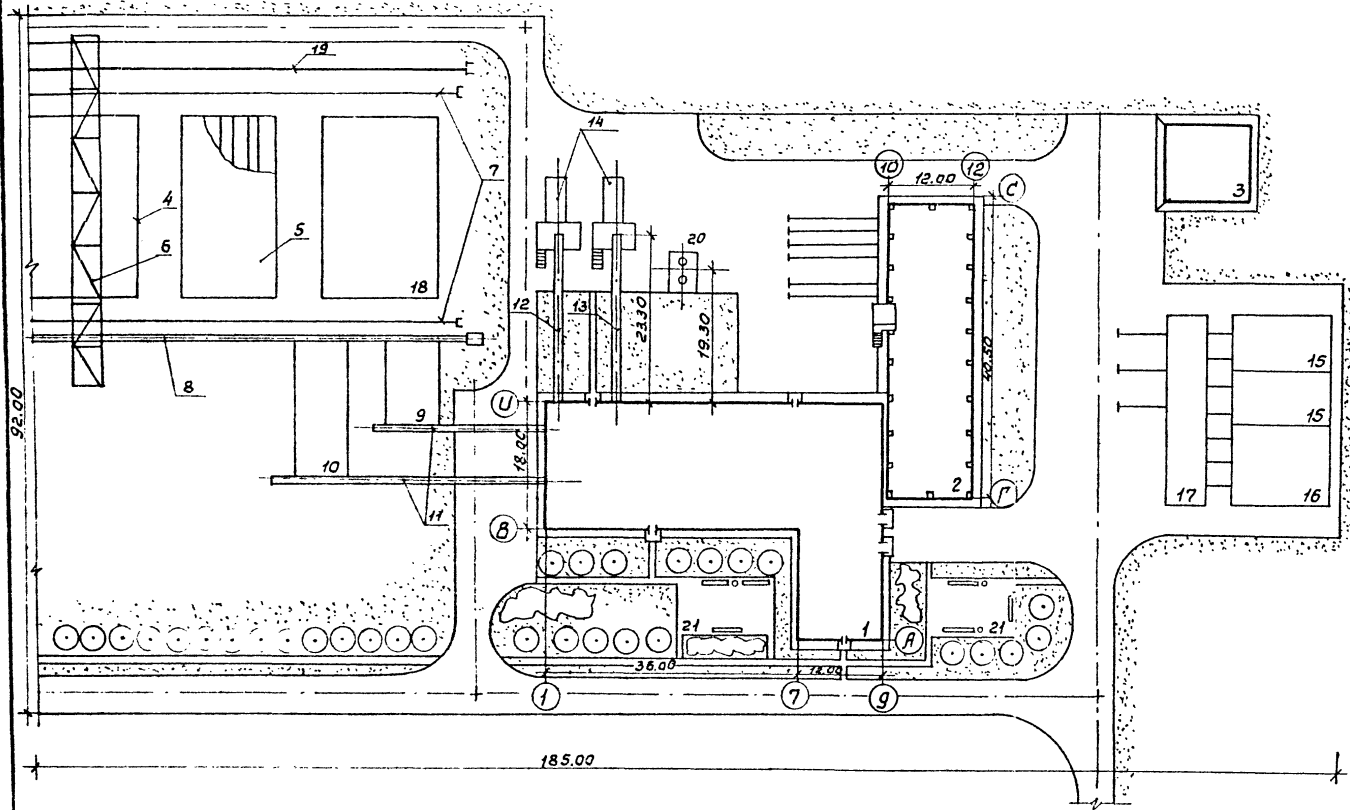
400327-01 11

Копия в архив

л. 8

Листом 1

Экспликация зданий и сооружений



Номер по ген. плану	Наименование	Примечания
1	Лесопильный цех с танковым отделением мощностью по переработке 25 тыс м <sup>3</sup> сырья в год	Т.п. 411-2-189.88 Самзепралесхоз
2	Сортировочная площадка	
3	Навес для хранения пиломатериалов	
4	Штабеля круглых лесоматериалов	Открытая площ.
5	Штабеля дровяной древесины	— " —
6	Кран консольно-козловой ККС-10Г	Челябинский механ завод
7	Подкрановый путь крана	
8	Сортировочный продольный лесотранспортер с древеснобросовывающими устройствами	Б-224-1А, продольный судовой завод
9	Разводитель бревен	ЛТ-80А
10	Поперечный лесотранспортер	ЛТ-41 ЦНИИТ
11	Продольный лесотранспортер	БЛ-3М Вологодский з-д
12	Конвейер ленточный для кусковых отходов.	5040-60 Лелевский машиноз-д 5040-60 Вологодский завод
13	Конвейер ленточный для опилок	
14	Скоровый погрузчик	ЛВ-175
15	Сушильная камера	—
16	Фортировочно-остывающее отделение	—
17	Транверсный путь	—
18	Склад пиломатериалов для отгрузки	—
19	Путь широкой колеи	—
20	Циклон типа К"	Шифр БЧ выпуск II Липосдревпром
21	Площадка отдыха	—

Технико-экономические показатели

1. Площадь территории	9250 м <sup>2</sup>
2. Площадь застройки	3960 м <sup>2</sup>
3. Площадь автодорог и площадок	4280 м <sup>2</sup>
4. Площадь озеленения	1510 м <sup>2</sup>
5. Процент застройки	40%

Прилагаемая схема не является обязательной. При привязке к конкретным условиям, уточняется.

Привязан			
Инв. №			

ТП 411-2-189.88

Лист 9

Ц00324-01 12

Альбом 1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта ТХ

Лист	Наименование	Стр.
1	2	3
1	Общие данные (начало)	12
2	Общие данные (окончание)	13
3	План расположения технологического оборудования на отм. 0,000	14
4	План расположения технологического оборудования на отм. 4,000 и 3,300 м	15
5	Сортировочная. План размещения технологического оборудования	16
6	Разрезы 1-1; 2-2.	17
7	Разрезы 3-3; 4-4; 5-5; 6-6.	18
8	Сортировочная. Разрезы 7-7; 8-8	19
9	Перечень технологического оборудования (начало)	20
10	Перечень технологического оборудования (окончание)	21
11	Буфет. План размещения оборудования. Спецификация	22
12	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателем СБР 80-1. Общий вид	23
13	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателем СБР 80-1. Разрез А-А. Спецификация (начало)	24
14	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателем СБР 80-1. Детали. Спецификация (окончание)	25
15	Рольганг ПРДП-6. Общий вид	26
16	Рольганг ПРДП-80. Общий вид	27
17	Рольганг конвейер ОРО-3. Общий вид	28
18	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателем СБР 80-1. Общий вид	29
19	Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателем СБР 80-1. Спецификация. Гата под СБР 80-1.	30
20	Конвейер ленточный 4025-40. Общий вид. Спецификация	31
21	Конвейер ленточный 4025-40. Станина. Вид с 3-х сторон	32
22	Конвейер приводной с 2-х старонним крусопереклад-	

1	2	3
	Чикот РЛБ. Общий вид. Гата	33
23	Конвейер ленточный 5040-60 L=16,5 м. Общий вид	34
24	Конвейер ленточный 5040-60 L=16,5 м. Вид с сечения	35
25	Конвейер ленточный 5040-60 L=37,6 м. Общий вид	36
26	Конвейер ленточный 5040-60 L=37,6 м. Спецификация	37
27	Конвейер ленточный 5040-60 L=9,0 м. Общий вид. Спецификация	38
28	Конвейер ленточный 5040-60 L=9,0 м. Вид с сечения	39
29	Конвейер ленточный 5040-60 L=6,5 м. Общий вид	40
30	Конвейер ленточный 5040-60 L=34,9 м. Общий вид	41
31	Конвейер ленточный 5040-60 L=34,9 м. Спецификация. Вид с сечения	42
32	Конвейер ленточный Б531,5-50 L=2,5 м. Общий вид. Спецификация	43
33	Конвейер ленточный Б531,5-50 L=2,5 м. Вид с сечения	44
34	Конвейер ленточный Б531,5-50 L=5,0 м. Общий вид. Спецификация	45
35	Конвейер ленточный Б531,5-50 L=5,0 м. Вид с сечения	46
36	Транспортер цепной поперечный ТЦП-20 на отм. 3,300 м. Общий вид. Спецификация	47
37	Транспортер цепной поперечный ТЦП-20 на отм. 3,300 м. План. Вид с сечения	48
38	Транспортер цепной поперечный ТЦП-20 на отм. 0,000 м. Общий вид. Спецификация	49
39	Транспортер опилочный цепной ТЦП-20 на отм. 0,000 м. План. Вид с сечения	50
40	Транспортер опилочный цепной ТЦП-16-5. L=6,5 м. Общий вид. Спецификация	51

1	2	3
41	Транспортер опилочный цепной ТЦП-16-5. L=6,7 м. Общий вид. Спецификация	52
42	Транспортер опилочный цепной ТЦП-16-5. L=8,8 м. Общий вид. Спецификация	53
43	Транспортер опилочный цепной ТЦП-16-5. Сечения	54
44	Транспортер опилочный цепной ТЦП-16-5. L=17,5 м. Общий вид. Спецификация	55

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
1	2	3
АР	Архитектурные решения	
ТХ	Технологические решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
КД	Конструкции деревянные	
ВК	Внутренние водопровод и канализация	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ЭМ	Электрооборудование	
ЭО	Электрическое освещение	
СС	Связь и сигнализация	
АОВ	Автоматизация санитарно-технических систем	

Ведомость прилагаемых материалов

Обозначение	Наименование	Примечание
1	2	3
ТХ.00	Спецификация оборудования	

УТВЕРЖДЕНО		ПРОВЕРЕН	
Подпись	Дата	Подпись	Дата
Сергеев	20.12		
Васильев	20.12		
Березин	20.12		
Сергеев	20.12		
Абдуев	20.12		

ТП 411-2-189 38 ТХ

Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м<sup>3</sup> сырой в год

Общие данные (начало)

СТАДИЯ Лист Листов  
Р 1 44

СОИЗГИПРОЛЕСХОЗ

Титловый проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную безопасность и пожарную безопасность при эксплуатации здания.

Главный инженер проекта *Сергеев* - Т.А. Сергеева

Лист 1

Штатная ведомость

Таблица 1

N п/п	Наименование	Группа произв. процес.	Разряд	Количество работающих		
				Всего	I ст.	II ст.
<b>Производственные рабочие</b>						
<b>Лесопильное отделение</b>						
1	Рабочие на подаче сырья в цех	II д	III	2	1	1
2	Рабочие линии ОРО	I д	III	4	2	2
3	Рабочие	I д	V	4	2	2
4	Торцовщик	I д	IV	4	2	2
5	Рабочие по сортировке досок на сортировочке	II д	IV	6	3	3
<b>Итого:</b>				20	10	10
<b>Тарное отделение</b>						
6	Рабочие на подаче сырья в цех	II д	III	2	1	1
7	Станочник на станке ЦДТ-5-2	I д	IV	2	1	1
8	Рабочие линии ОТД	I д	III	3	2	1
9	Рабочие	I д	V	2	1	1
10	Торцовщик	I д	IV	2	2	—
11	Подсадной	I д	II	2	2	—
12	Станочник станка ЦА-2А	I д	IV	2	1	1
13	Подсадной	I д	II	2	1	1
<b>Итого:</b>				17	11	6
<b>Вспомогательные рабочие</b>						
14	Пилотач	I д	IV	2	1	1
15	Дежурный слесарь наладчик	I д	IV	1	1	—
16	Электромонтер	I д	IV	1	1	—
17	Транспортировочные рабочие	I д	II	2	1	1
18	Водитель автотранспорта	II в	IV	2	1	1
<b>Итого:</b>				8	5	3
<b>ЦТР, служащие мал</b>						
19	Начальник	I а	—	1	1	—
20	Мастер	I а	—	2	1	1
21	Учетчик-счетовод	I а	—	1	1	—
22	Уборщица	I д	—	1	1	—
<b>Итого:</b>				5	4	1
<b>Всего по цеху</b>				50	30	20

Баланс сырья и отходов

Таблица 3

N п/п	Наименование сырья	Кол-ч. тыс. м <sup>3</sup>	Готовая продукция								Отходы										
			Пиломатериалы I-II с.		Пиломатериалы III с.		Пиломатериалы IV с.		Пиломатериалы короткие флорес.		Тарные комплекты		Горбыль деловой на переработ.		Кусковые отходы		Опилки		безвозвратные потери		
			%	тыс. м <sup>3</sup>	%	тыс. м <sup>3</sup>	%	тыс. м <sup>3</sup>	%	тыс. м <sup>3</sup>	%	тыс. м <sup>3</sup>	%	тыс. м <sup>3</sup>	%	тыс. м <sup>3</sup>	%	тыс. м <sup>3</sup>	%	тыс. м <sup>3</sup>	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	
<b>Лесопильное отделение</b>																					
1	Лесоматериалы круглые хвойных пород по ГОСТ II-III-IV с.	4,20	22,6	0,956	20,0	0,84	14,0	0,588	2,4	0,100	—	—	6,0	0,25	18,0	0,756	11,0	0,46	6,0	0,25	
2	Лесоматериалы круглые лиственных пород по ГОСТ I-II-III-IV с.	16,80	32,0	5,376	31,0	5,218	—	—	3,0	0,500	—	—	6,0	1,00	10,0	1,68	11,0	1,85	7,0	1,176	
<b>Итого:</b>		21,0	—	6,332	—	6,058	—	—	0,588	—	0,600	—	—	1,25	—	2,436	—	2,31	—	1,426	
<b>Тарное отделение Сырье для технологии ческой переработки по ГОСТ 13-285</b>																					
3	—	4,0	—	—	—	—	—	—	—	—	32,0	1,28	—	—	31,0	1,24	20,0	0,80	17,0	0,68	
<b>4 Пиломатериалы для переработки (из лесопильного отделения - 0,600 тыс. м<sup>3</sup>)</b>																					
4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	66,5	0,399	—	—	13,5	0,081	20,0	0,120	—	—	
<b>5 Горбыль деловой для переработки (из лесопильного отделения - 1,0 тыс. м<sup>3</sup>)</b>																					
5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	35,0	0,437	—	—	49,0	0,613	16,0	0,200	—	—	
<b>Итого:</b>		4,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,116	—	—	—	1,934	—	—
<b>Всего:</b>		25,0	—	6,332	—	6,058	—	—	0,588	—	—	—	—	—	4,370	—	—	—	3,43	—	2,106

Ведомость вспомогательных материалов

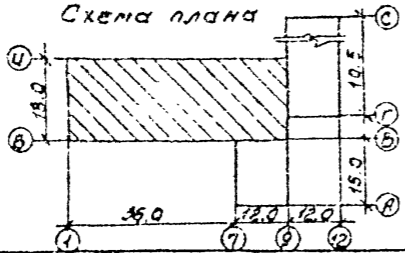
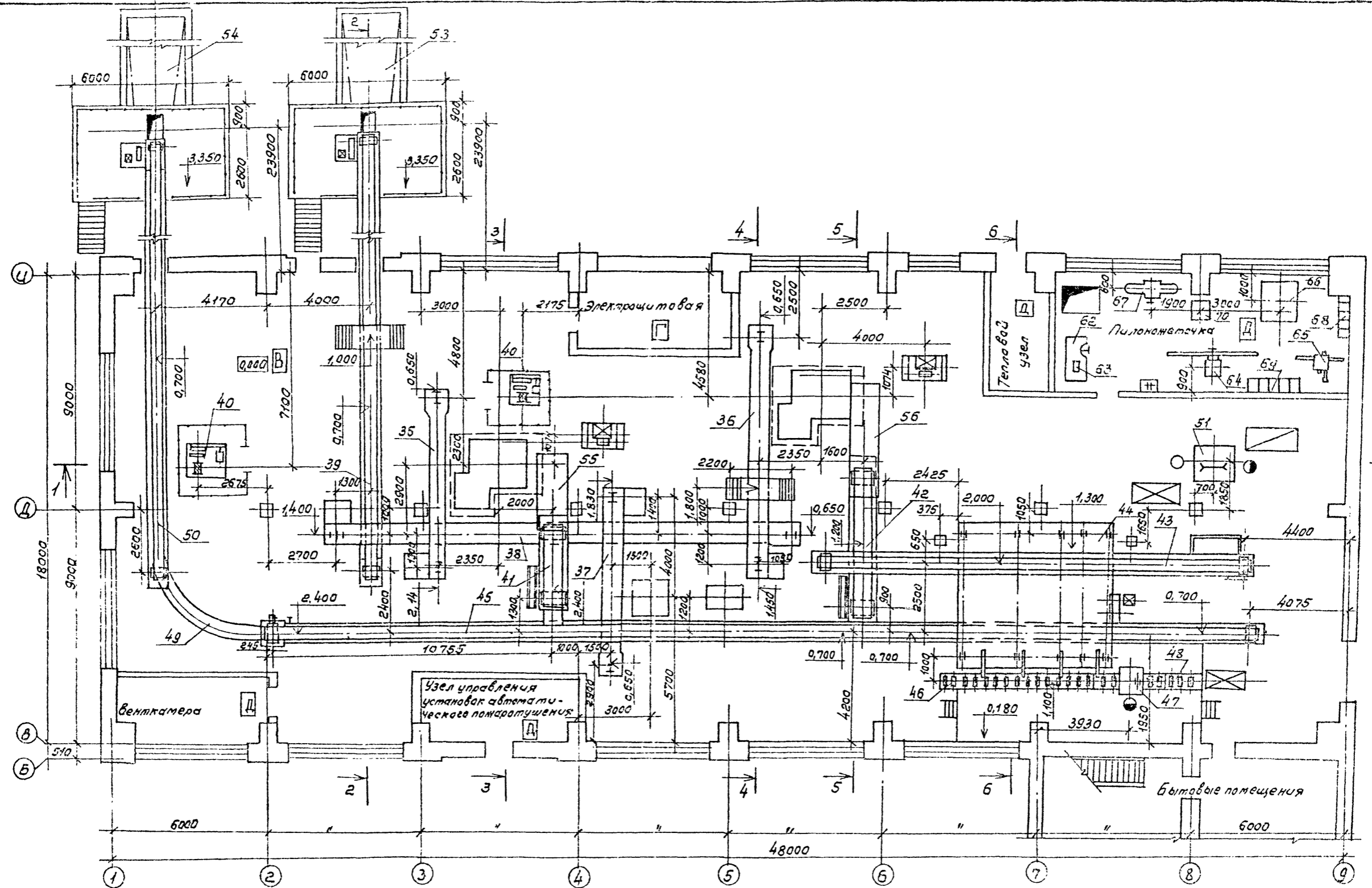
Таблица 2

N п/п	Наименование материалов	Ед. изм.	Расход		ГОСТ или ТУ
			Норма на 100 м <sup>3</sup> (состав)	Расход на годов. программу	
1	Гвозди 2,2x50	кг	15,4	26050,5	ГОСТ 4034-63
2	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения (для упаковки)	кг	85	1519,6	ГОСТ 3282-74

Группа производств. процесса	Количество обслуживающих			
	Списочный состав		Наиболее многочисленная смена	
	м	ш	м	ш
I а	2	2	2	2
I б	18	12	11	6
II а	4	—	3	—
II б	8	4	4	2
<b>Итого</b>	<b>32</b>	<b>18</b>	<b>20</b>	<b>10</b>

Ген. Сергеев	М.С.	ТП 411-2-189.88	ТХ
Нач. отд. Рогов	М.С.		
Н. Канар. Березин	М.С.		
С. Сеч. Сергеев	М.С.		
И. И. Ивеева	М.С.	Лесопильный цех старонит. отделения, мощность 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.	
Привязан		Общие данные (окончание)	
Имеет №		Сводка	Лист 2
		СПОЗГИПРОЛЕСХОЗ	

Алюмин



Г.И.П. Чергаева	И.И.И.		
Начальн. Рогов	Инж.		
Инж. Березин	Инж.		
Инж. Фурманов	Инж.		
Инж. Гурлова	Инж.		
Ст. инж. Гурлова	Инж.		

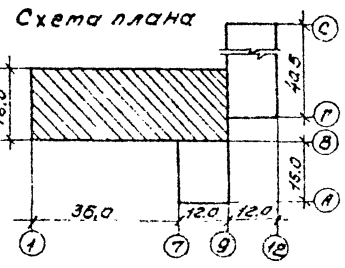
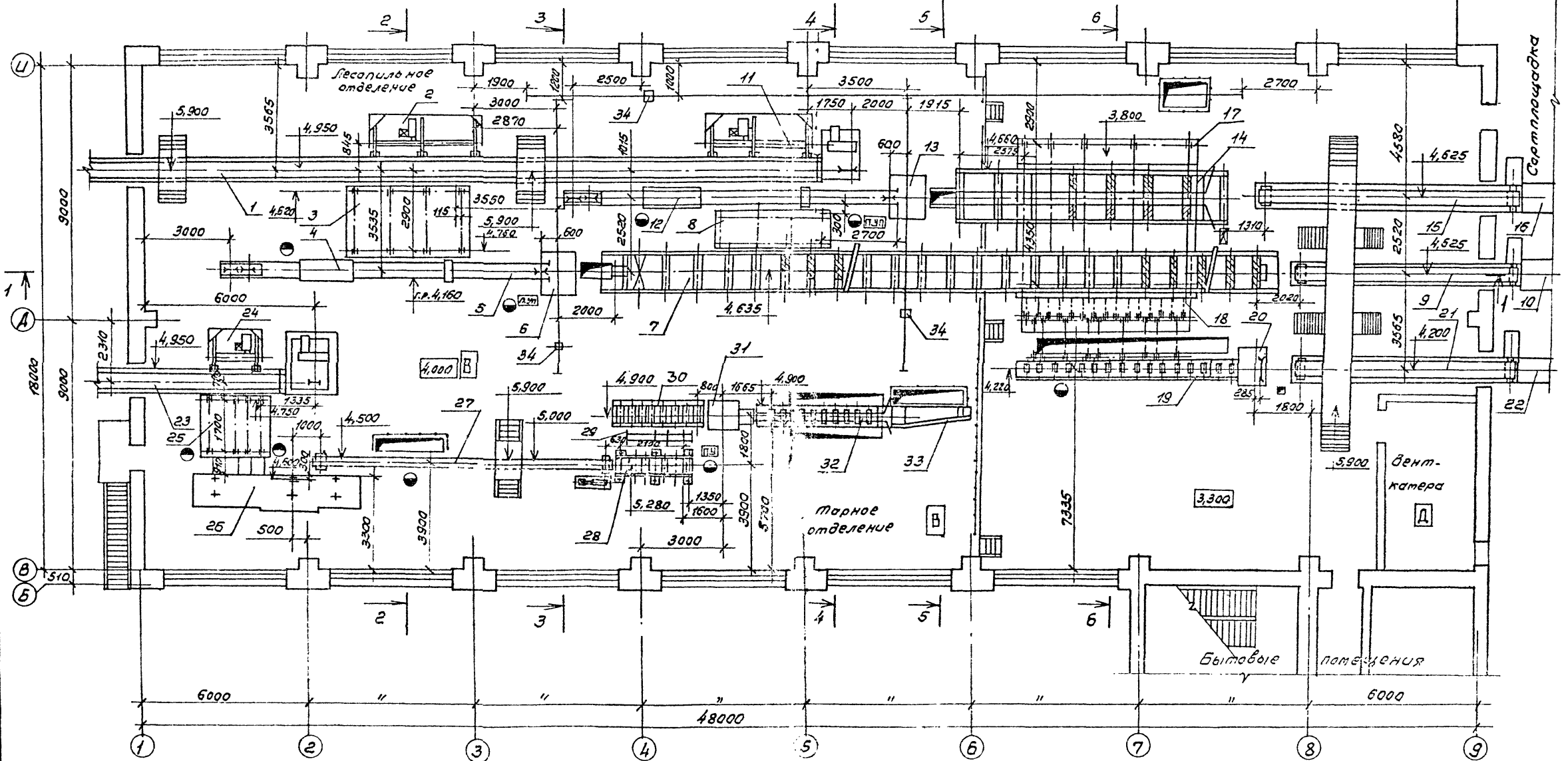
ТЛ 411-2-189.88 TX

Привязан	Ассигнованный цех старшего отделения мощностью 25 тыс. м³ сырья в год.	Склад	Лист	Листов
	План расположения холодильного оборудования на отм. 0,000.	Р	3	

Инв. №

Ц.00324-01 15

Аннотация



Г.И.П. Сергеева	В.Л.	ТП 411-2-189.88	ТХ
Н.А.М. Козачев	В.А.М.		
Ч.К.М. Березин	В.А.М.	Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	Лист 4
Г.С.М. Смирнов	В.А.М.		
В.К.М. Плещин	В.А.М.		
Ст.инж. Курякова	В.А.М.	План расположения технологического оборудования на ст. 4,000 м и 3,300 м.	СОИЗТИПРОЛЕСХОЗ

400327-01 16

Архив 1

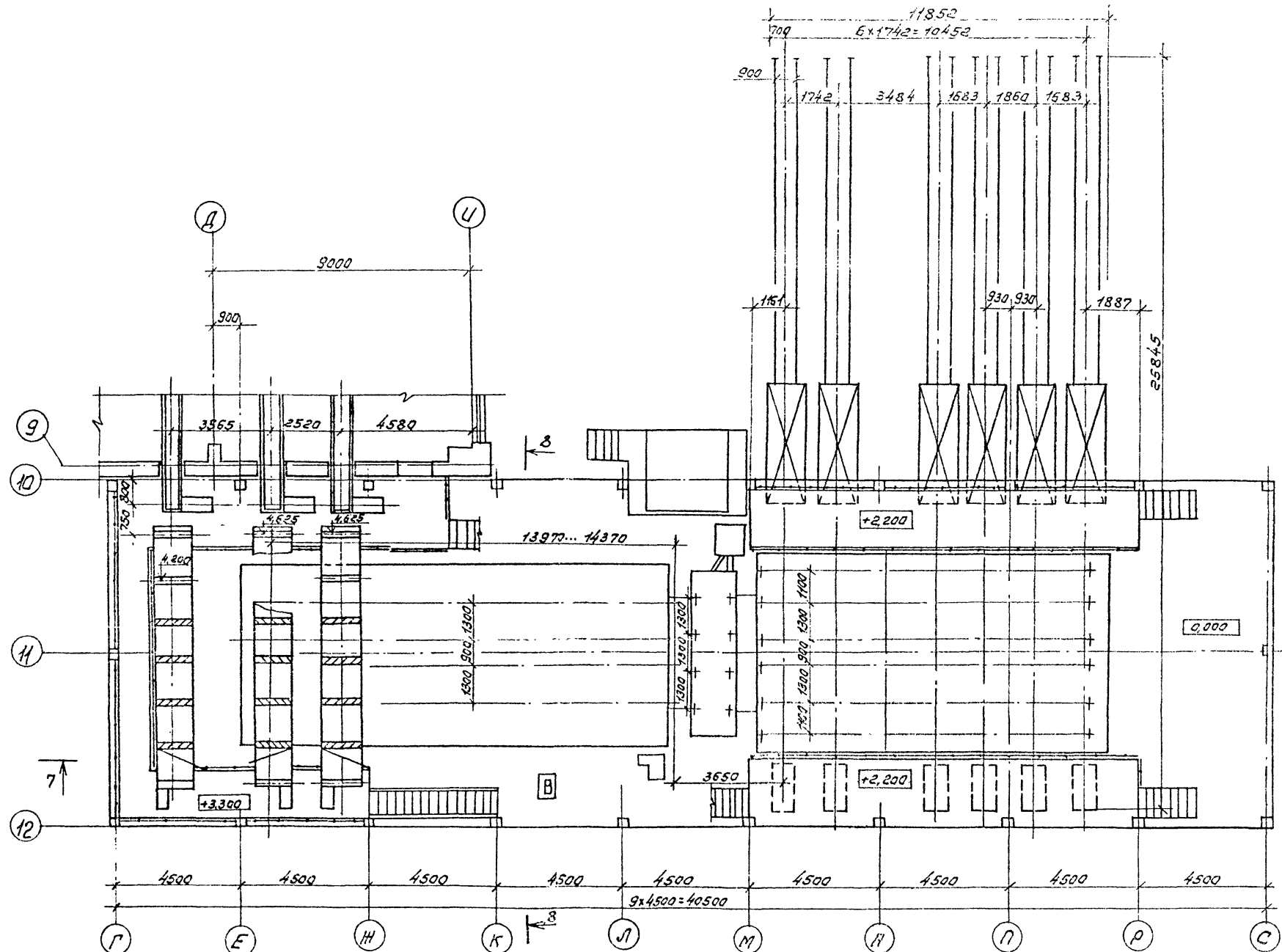
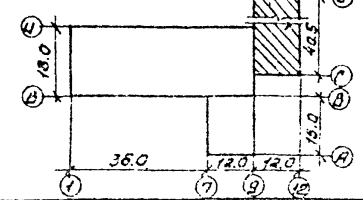


Схема плана



Тип	Классификация	№/1	ТП 411-2-189.88	ТХ
Материал	Бетон	Сталь		
Классификация	Бетон	Сталь		
Листы	Сталь	Сталь		
Рисунки	Сталь	Сталь		

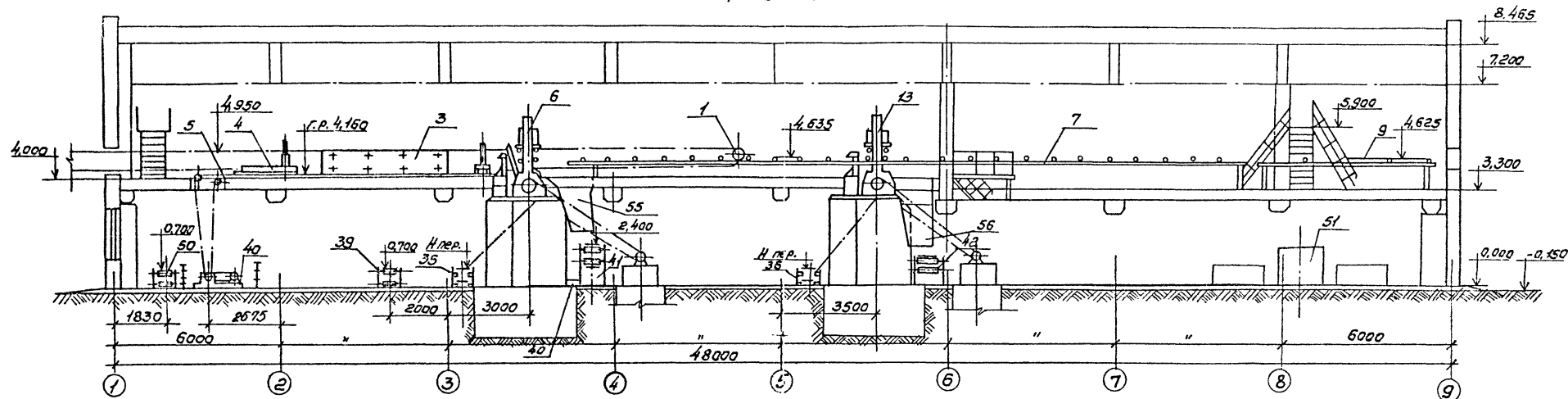
Примечания	Лесопильный цех с тесным отделением мощностью 25 тыс. м³ сырья в год	Листы	5
Инв. №	Сорт площади. План размещения технологического оборудования	СООЗГИПРОЛЕБХИЗ	

400324-01 17

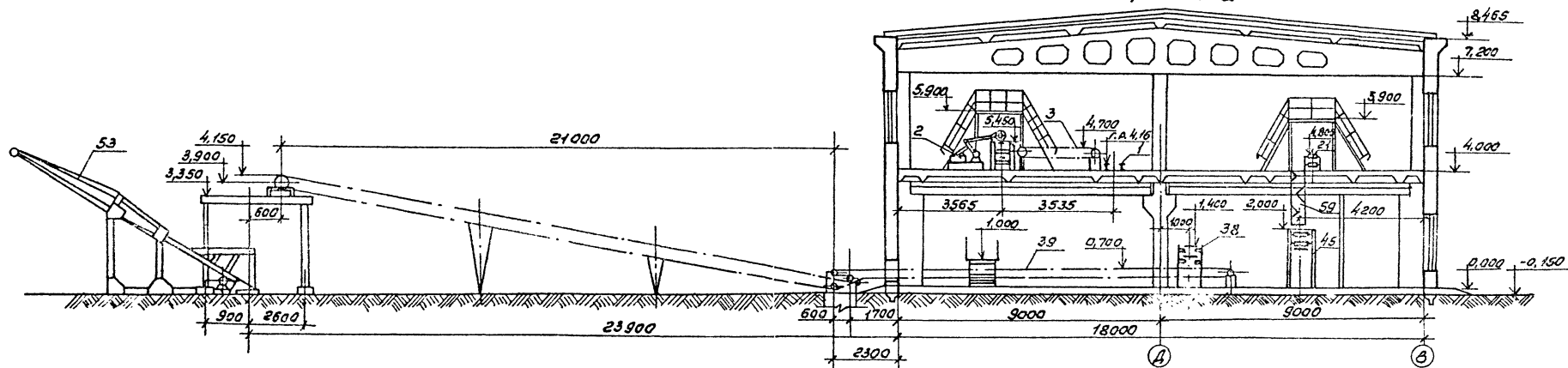


Фасад 1

Разрез 1-1



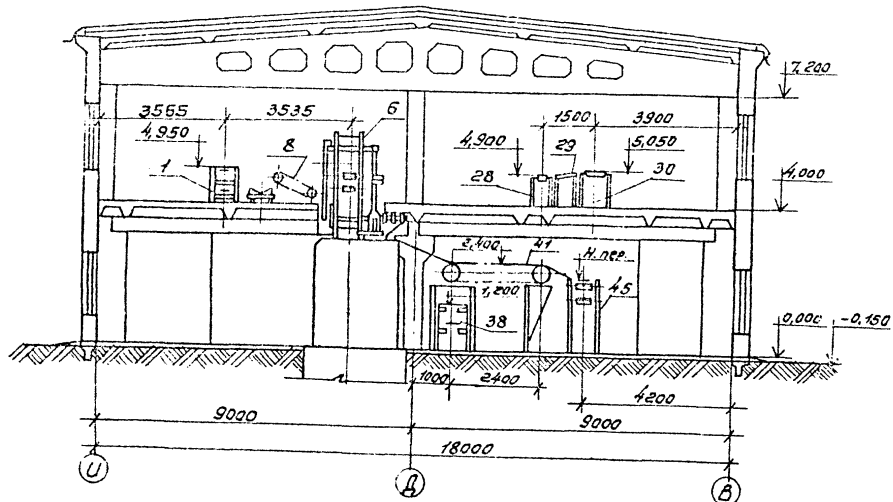
Разрез 2-2



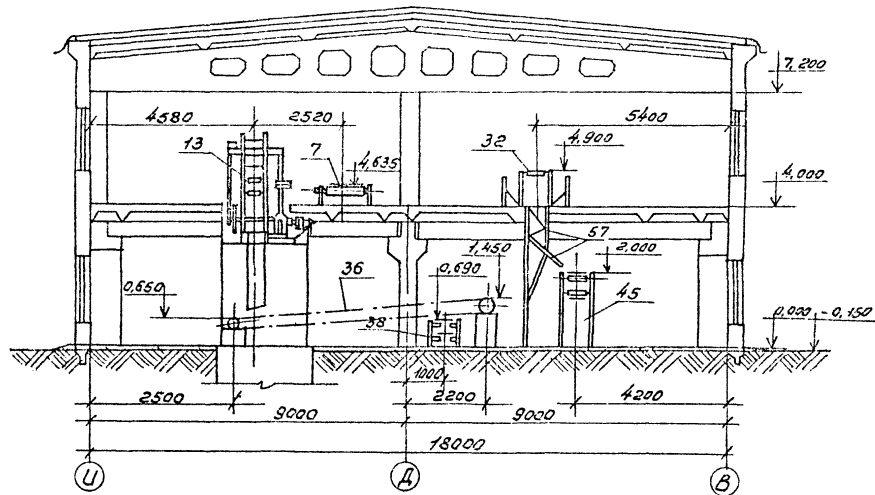
Г.п.п.	Средств	У.п.	ТН 411-2-189.88	ТХ		
Монтаж	Объект	У.п.				
Монтаж	Объект	У.п.				
Монтаж	Объект	У.п.				
Монтаж	Объект	У.п.	Реализация цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. т сыра в год.	Страна	Лист	Рисунки
Монтаж	Объект	У.п.				
Привязан			Разрезы 1-1; 2-2.		СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ	
Инв. №			Ц00327-01 18			

Архив 1

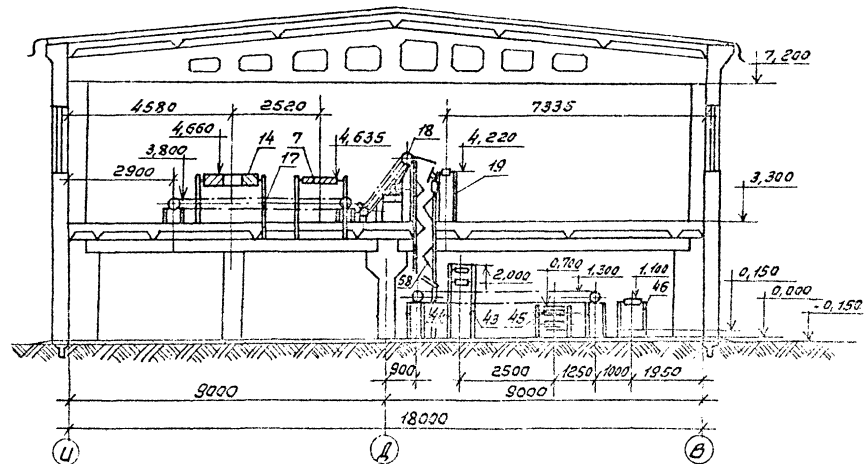
Разрез 3-3



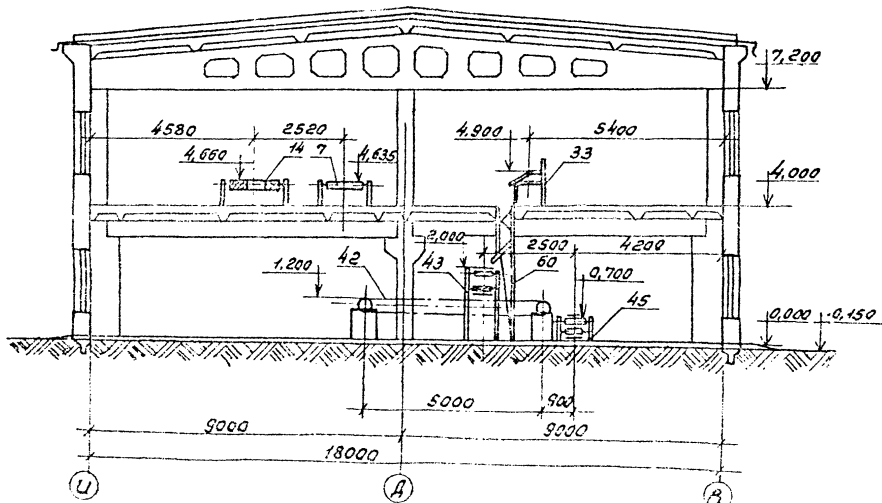
Разрез 4-4



Разрез 6-6



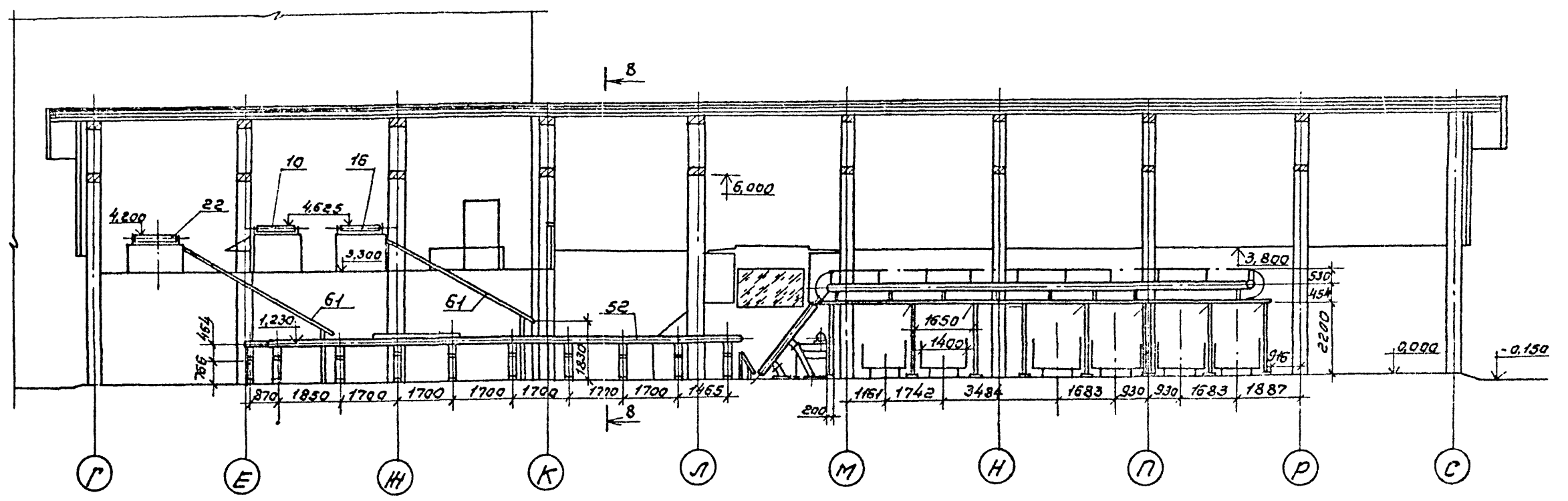
Разрез 5-5



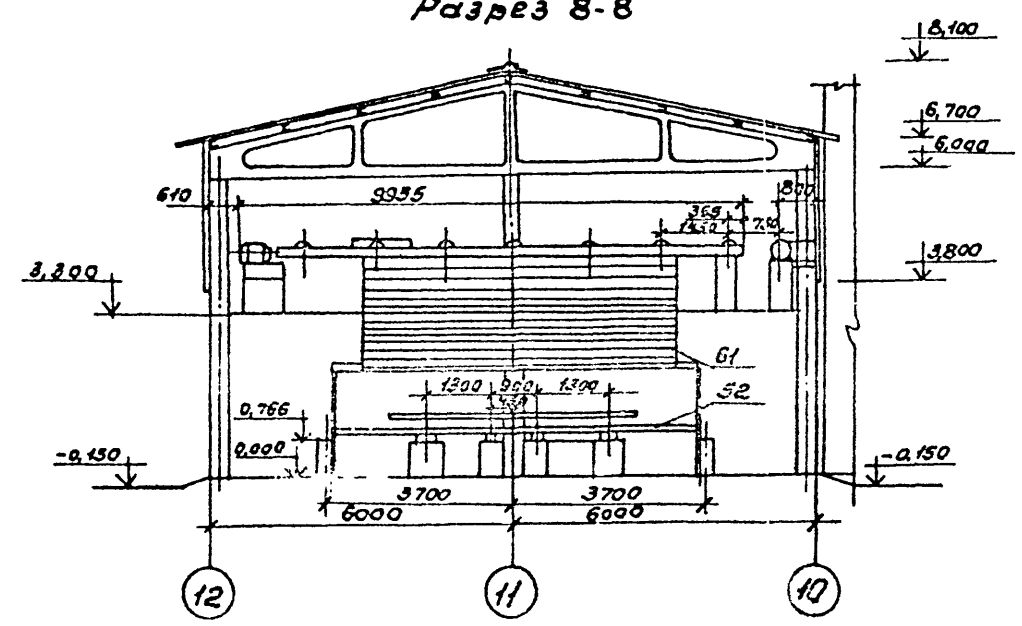
ГЧЛ	Серебря	12/1	ТП 411-2-189,88	ТХ
Иванов	Розов	Кетов		
Иванов	Борисов	Солов		
Гусев	Смирнов	Сид		
Дубов	Григорьев	Сид		
Сид	Сид	Сид		
Иванов			Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.	Сидов
			Разрезы 3-3, 4-4, 5-5, 6-6.	Лист 7
				СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

400324-01 19

Разрез 7-7



Разрез 8-8



План расположения технологического оборудования сортировочки см. л. ТХ-4.

ГЛП	Сереева	№/л		ТП	41-2-189.88	ТХ
Июль	Росачев	(Иван)				
Июль	Борзин	(Иван)				
Июль	Слюдов	(Иван)				
Июль	Ледова	(Иван)				
Привязан				Месаломей цех с тарной отделением мощностью 25 тыс. т сырья в год.	Лазер	Лист
				Разрезы 7-7; 8-8.	Р	8
Инв. №					СОЮЗГИПРОДЕСХДЗ	

Лист 1

№ п/п	Наименование	Тип или марка	Кол.	Количество шт		Товарный знак	Примечание
				Ед.	Общ.		
II этаж							
1	Транспортир пробный цепной для круглых лесоматериалов	БВ-3М	1	1-11	11	1920	Даниловский ЗЭС
2	Сбрасыватель бревен с продольного цепного транспортера	СБР-80-1	1	1-32	3,2	800	Вологодский з-д для станков, Северный комбинат
3	Конвейер цепной	ОРД-I	1	1-15	1,5	917	Брянский опытный завод, Брянск-3-д, Лесхозмаш
4	Тележка с дисбалансным устройством	ОРД-2	1	1-25	3,23	630	"
5	Раликовый путь		2				"
6	Рама лесопильная	Р63-4А	1	1-53	53,8	5580	Торбеговский ЗЭС
7	Раликовый конвейер после пилорама I-го ряда	ОРД-3	1	1-4	8	3680	Брянский опытный завод, Брянск-3-д, Лесхозмаш
8	Брусоперехладчик	ОРД-4	1	1-11	1,1	540	"
9	Конвейер ленточный	5040-80	1	1-3,0	3,0		Полевской машиностроительной з-д
10	Ролиганг навесной односекционный	ПРДН-Б	1	1-3,0	3,0	1630	Вологодский з-д для станков, Северный комбинат
11	Сбрасыватель бревен с продольного цепного транспортера	СБР-80-1	1	1-3,2	3,2	800	"
12	Тележка с дисбалансным устройством	ОРД-2	1	1-25	3,23	630	Брянский опытный завод, Брянск-3-д, Лесхозмаш
13	Рама лесопильная	Р63-4А	1	1-53	53,8	5580	Торбеговский ЗЭС
14	Ролиганг за лесопильной рамой I-го ряда среднего правления	ПРДН-Б	1	1-3,0	3,0	3340	Вологодский з-д для станков, Северный комбинат
15	Конвейер ленточный	5040-80	1	1-3,0	3,0		Полевской машиностроительной з-д
16	Ролиганг навесной односекционный	ПРДН-Б	1	1-3,0	3,0	1630	Вологодский з-д для станков, Северный комбинат
17	Транспортер цепной поперечный	ТЦП-20	1	1-4,0	1-4,0	2390	"
18	Транспортер поштучной подачи с распределителем босок	Н.об.	1	1-2,4	2,44	2500	Ст. завод в Чертеж №21.02.00.001
19	Станок раликовый с откидной секцией	Н.об.	1	—	—	600	Ст. завод в Чертеж №21.01.00.000-02
20	Торцовочный станок	ЦКБ-40М	1	1-2,2	9,2	750	Тюменский станкостроительный з-д
21	Конвейер ленточный	5040-80	1	1-3,0	3,0		Полевской машиностроительной з-д
22	Ролиганг навесной односекционный	ПРДН-Б	1	1-3,0	3,0	1630	Вологодский з-д для станков, Северный комбинат
23	Транспортер продольный цепной для круглых лесоматериалов	БВ-3М	1	1-11	11	1920	Даниловский ЗЭС
24	Сбрасыватель бревен с продольного цепного транспортера	СБР-80-1	1	1-3,2	3,2	800	Вологодский з-д для станков, Северный комбинат
25	Транспортер 4-х цепной поперечный	ОРД-2	1	1-11	1,1	590	Брянский опытный завод, Брянск-3-д, Лесхозмаш
26	Круглопильный станок	ЧДТ-5-2	1	1-30	30,0	2000	Свердловский завод, Свердловск
27	Конвейер ленточный	4025-40	1	1-1,5	1,5	1250	Полевской машиностроительной з-д
28	Конвейер пробной с 2-х сторонним брусоперехладчиком	РПБ	1	1-1,3	2,6	490	Брянский опытный завод, Брянск-3-д, Лесхозмаш
29	Накопитель	ОРД-5	1			122	"
30	Конвейер раликовый пробной	ОРД-3	1	1-11	1,1	490	"
31	Рама лесопильная тарная	РТ-40	1	1-39	39,4	3300	Торбеговский з-д для станков
32	Конвейер раликовый с разделителем ширины	РКШ	1	1-1,1	1,1	1380	Брянский опытный завод, Брянск-3-д, Лесхозмаш
33	Рама сбросная	Н.об.	1			160	Ст. завод в Чертеж №21.03.00.070
34	Рама электрическая грузоподъемная с частотой 1 м	13100-54-20.01	3	1-17	5,64	179	Вологодский з-д для станков, Северный комбинат

1	2	3	4	5	6	7	8
I этаж							
35	Транспортер опилочный цепной у лесопильной рамы I-го ряда L=6,5м	ТОУ-16-5	1	1-11	11,0	1950	Кушвинский ЗЭС
36	Транспортер опилочный цепной у лесопильной рамы II-го ряда L=8,3м	ТОУ-16-5	1	1-11	11,0	2170	Кушвинский ЗЭС
37	Транспортер опилочный цепной у тарной рамы L=6,5м	ТОУ-16-5	1	1-11	11,0	1920	Кушвинский ЗЭС
38	Транспортер опилочный цепной сварный L=17,5	ТОУ-16-5	1	1-11	11,0	3050	Кушвинский ЗЭС
39	Конвейер ленточный выносной с скиповый подвешник	5050-80	1	1-7,5	7,5	3000	Полевской машиностроительной з-д
40	Привод тележки	ОРД-1	2			1100	Брянский опытный завод, Брянск-3-д, Лесхозмаш
41	Конвейер ленточный для кусковых отходов от лесопильной рамы L=2,5м	5531,5-50	1	1-3,0	3,0	1100	Полевской машиностроительной з-д
42	Конвейер ленточный L=5м	5531,5-50	1	1-3,0	3,0	1850	"
43	Конвейер ленточный для тарной дощечки	5040-60	1	1-3,0	3,0	1700	Полевской машиностроительной з-д
44	Транспортер цепной поперечный для горбылей	ТЦП-20	1	1-4,0	4,0	2400	
45	Конвейер ленточный для кусковых отходов	5040-60	1	1-3,0	3,0	2300	Полевской машиностроительной з-д
46	Станок раликовый с откидной секцией	Н.об.	1	—	—	380	Ст. завод в Чертеж №21.01.00.000-01
47	Торцовочный станок	ЦКБ-40М	1	1-2,2	9,2	750	Тюменский станкостроительный з-д
48	Станок раликовый с откидной секцией	Н.об.	1	—	—	120	Ст. завод в Чертеж №21.01.00.000
49	Разборное устройство	Н.об.	1	—	—	450	Ст. завод в Чертеж №21.04.00.000
50	Конвейер ленточный для кусковых отходов выносной	5050-80	1	1-7,5	7,5	3000	Полевской машиностроительной з-д
51	Станок длительно-реечный с раликовым механизмом подачи	ЦА-2А	1	1-14	14,4	2450	Тюменский станкостроительный з-д
52	Оборудование для сортировки пиломатериалов	СП	1	1-30,15	30,15	27330	Свердловский ЗЭС
53	Погрузчик скиповый для опилок	ЛВ-175	1	1-7,5	7,5	3600	З-д "Квадратный пресс" г. Сыктывкар
54	Погрузчик скиповый для кусковых отходов	ЛВ-175	1	1-7,5	7,5	3600	"

Ген. Директор	Сергеев	И.И.		ТП 4-11-2-139.88	ТХ
Зам. Директора	Розачев	И.И.			
Инженер	Березин	И.И.			
Инженер	Сидоров	И.И.			
Инженер	Григорьев	И.И.			
Инженер	Григорьев	И.И.			

Привезен					
Итого					

Лесопильный цех с тарными отделениями мощностью 25 тыс. м<sup>3</sup> в год

Перечень технологического оборудования (начало)

Лист 1

№ п.п.	Наименование	Тип или марка	Мощность кВт		Масса ед.м. оборуд. кг	Завод-изготовитель
			Кал	Ед. Общ.		
1	2	3	4	5	6	7
55	Сбросная полка для кусковых отходов от лесопильной рамы I ряда	Н.об.	1	-	380	ст. альбом 4 черт. №21.07.00.000
56	Сбросная полка для кусковых отходов от лесопильной рамы II ряда	Н.об.	1	-	450	ст. альбом 4 черт. №21.08.00.000
57	Сбросная полка для горбылей от лесопильной рамы	Н.об.	1	-	430	ст. альбом 4 черт. №21.09.00.000
58	Сбросная полка для горбылей	Н.об.	1	-	2500	ст. альбом 4 черт. №21.10.00.000
59	Сбросная полка для горбылей от станка ЦДТ5-2	Н.об.	1	-	172	ст. альбом 4 черт. №21.11.00.000
60	Сбросная полка для тарной дощечки	Н.об.	1	-	330	ст. альбом 6 черт. №21.12.00.000
61	Сбросная полка для пиломатериалов	Н.об.	1	-	966	ст. альбом 6 черт. №21.13.00.000

**Пиланометочка**

62	Верстак слесарный с тисками					
63	Лита для рихтовки круглых пил					
64	Полуавтомат для рамных пил	Т4 ПР-3	1		1,35 660	Витебский завод 3С
65	Полуавтомат для круглых пил	Т4 ПР-6	1	1,43	1,3 650	Кировский станко-строительный 3-в
66	Станок для насечки зубьев пил	ПШ-6	1	1,30	3,0 1100	" "
67	Автомат для плющения зубьев пил	ПХФ-2	1	1,32	3,2 1000	" "
68	Стеллаж для рамных пил	Н.об.	1			Изготовить на месте
69	Стеллаж для круглых пил	Н.об.	1			Изготовить на месте
70	Станок для вальцевания пил	ПВ-35	1	1,15	1,5 180	Навазеньковский станко-строительный 3-в

**Спецификацию оборудования буфета см. лист ТХ-11**

1	2	3	4	5	6	7	8

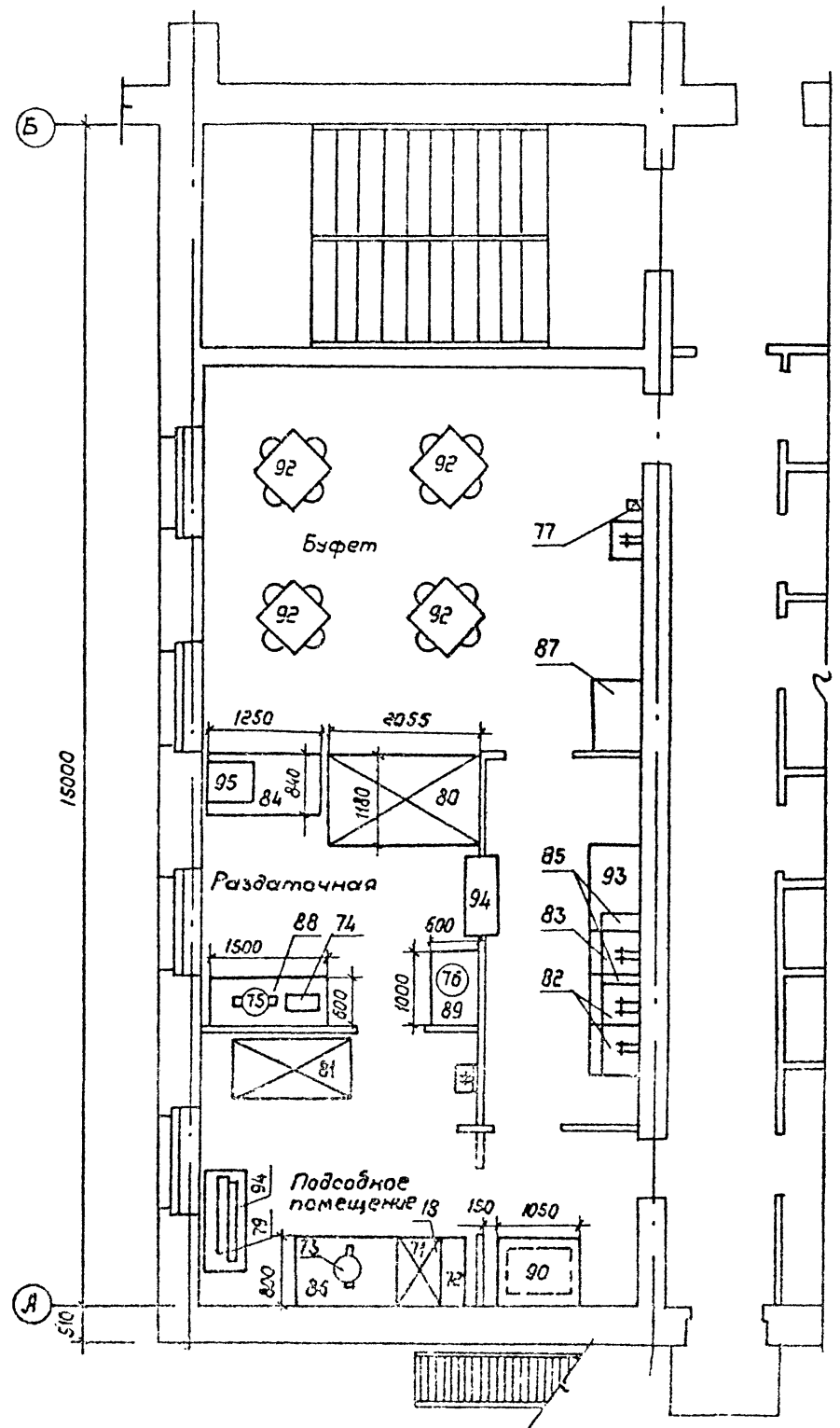
Г.И.П. Сергеева		И.И.	ТП 411-2-189.88	ТХ
Наумов, Рогов		В.И.		
Иванов, Бродягин		С.И.		
Гоним, Спирidonov		Л.И.	Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.	Лист 10
Рул.г. Гредова		И.И.		
Ст. И.И. Гурьянова		И.И.		
Пробы			Перечень технологического оборудования (окончанье)	СОБСГНПРОДАРОСЗ
ИВ №				

400327-01 22

Копировал Шибус

Формат А2

Альбом 1

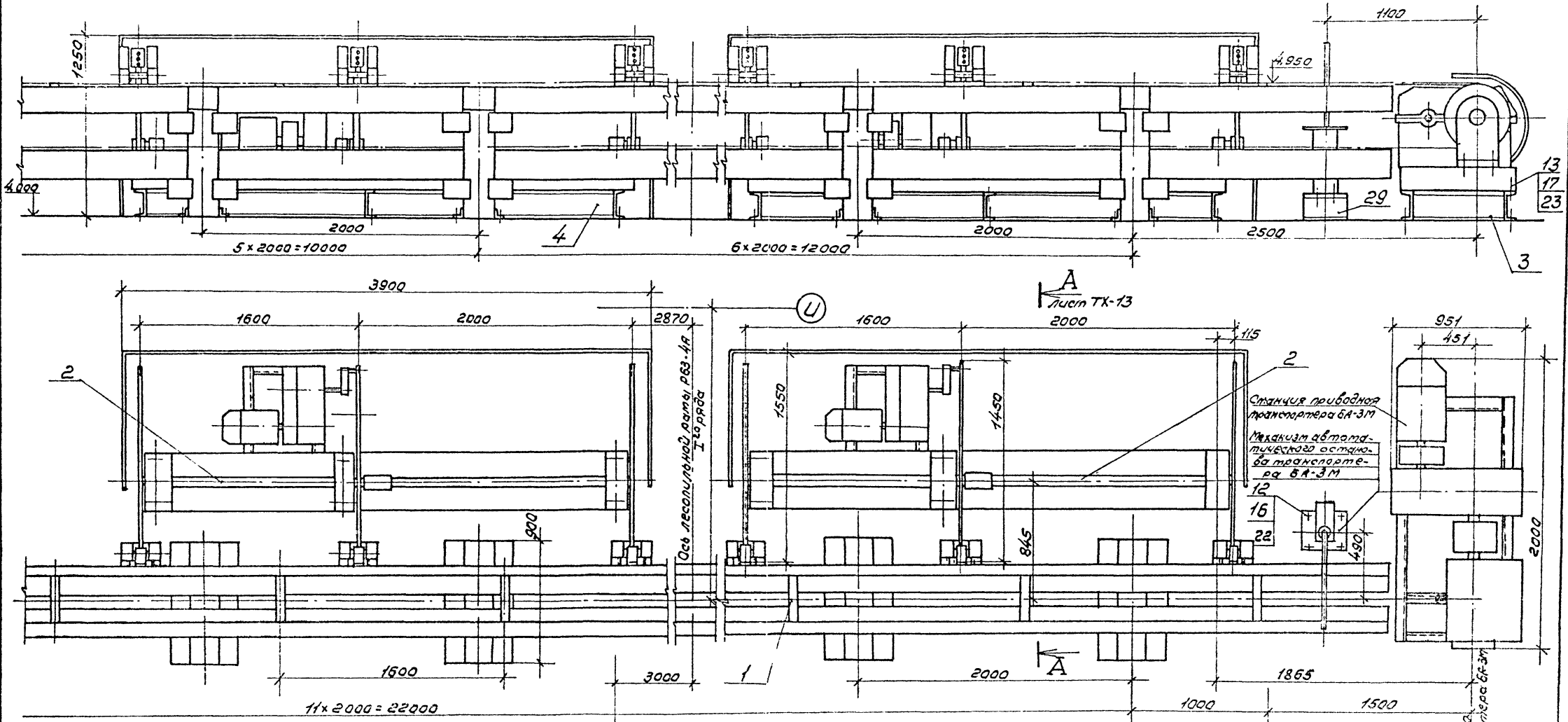


№ п/п	Наименование	Тип марка	Кол.	Мощность кВт		Масса ед. обор. кг	Примечание
				Ед.	Обор.		
1	2	3	4	5	6	7	8
71	Плита электрическая	пэ-0,17-01	1	4	4	65	торгового машиностроения Ленинградский 3-д
72	секция-вставка к теплому оборудованию	Всм	1	-	-	45	торгового машиностроения
73	Электропильный	кнэ-25М1	1	3,0	3,0	18	Калининградский 3-д торгового машиностр.
74	Кофеварка	кк-101	1	5,32	5,32	80	Зекрет. Трансэлектр. Будапешт
75	Термостат электрический	ТЭ-25	1	0,5	0,5	22	Ленинградский 3-д торгового машиностр.
76	Электрососисковарка	FE-11	1	4,0	4,0		"Союзторг-оборудование"
77	Электросушитель	"Эра"	5	1,05	5,25	5,25	Утенский 3-д лабораторных электропечей
78	Местный вентиляционный насос к теплому электрич. оборудованию	МВО-420	1	-	-	16,5	Ленинградский 3-д торгового машиностр.
79	Машина хлебрезательная	МХР-120	1	0,5	0,5	76	Кидартайский 1-д торгового оборудован.
80	Прилавок-ветрина	пвхс-1-0,5 Лунгин-В	1	0,4	0,4	400	Объединение "Мастермаш"
81	Холодильный шкаф	шх-0,80М	1	0,29	0,29	250	Объединение "Марикаладмаш"
82	Ванна моечная на 2 отделения	ВМСМ-2	1	-	-	-	"Союзторгоборудов."
83	Ванна моечная на 1 отделение	ВМСМ-1	1	-	-	-	" "
84	Прилавок-касса	ЛПС-7	1	0,5	0,5	100	Харьковский 3-д торгового машин
85	Шкаф подвесной для посуды	ШПП	2	-	-	-	Московская эксперим. ф-ка ВПК ТЦМ
86	Стол производственный	сп-1200	1	-	-	70	Вордский 3-д торгового машиностр.
87	Прилавок для поднасов	ЛПС-1	1	-	-	51	Г. Харьков 3-д торгового машиностр.
88	Подшкафник	ПКБ-1А	1	-	-	-	"Союзторгоборудов."
89	Подшкафник	ПКБ-2А	1	-	-	-	" "
90	Стеллаж стационарный	сжк-1А	1	-	-	68	" "
91	Передаточное окно	-	1	-	-	-	выполнить по месту
92	Стол обеденный с 4 стульями	-	4	-	-	-	
93	Стол производственный	сп-1100	1	-	-	-	"Союзторгоборудов."
94	Окно производственное (раздат.)		1	-	-	-	
95	Машина контрольно-кассовая	"Ока"	1	-	-	-	3-д "САМ" г. Рязань

Электросушитель "Эра" (поз.77) в количестве 4 шт. устанавливается в бытовых помещениях.  
Буфет рассчитан на обслуживание рабочих не только данного цеха, но и для других цехов нижнего склада.

Гип	Северная	Ф. 1		ТП 411-2-189.88	ТХ
Начальн.	Рагачев	Л. 1			
Инж. контр.	Возражен	Л. 1			
Инж. спец.	Климов	Л. 1			
Инж. рук. гр.	Глебов	Л. 1			
Инж. ст. инж.	Гурьякова	Л. 1			
Приказан				Лесопильный цех с старым отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.	Лист 11
Уч. №				Буфет. План расположения оборудования. Перечень оборудования.	СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ

Альбом 1



**Техническая характеристика**

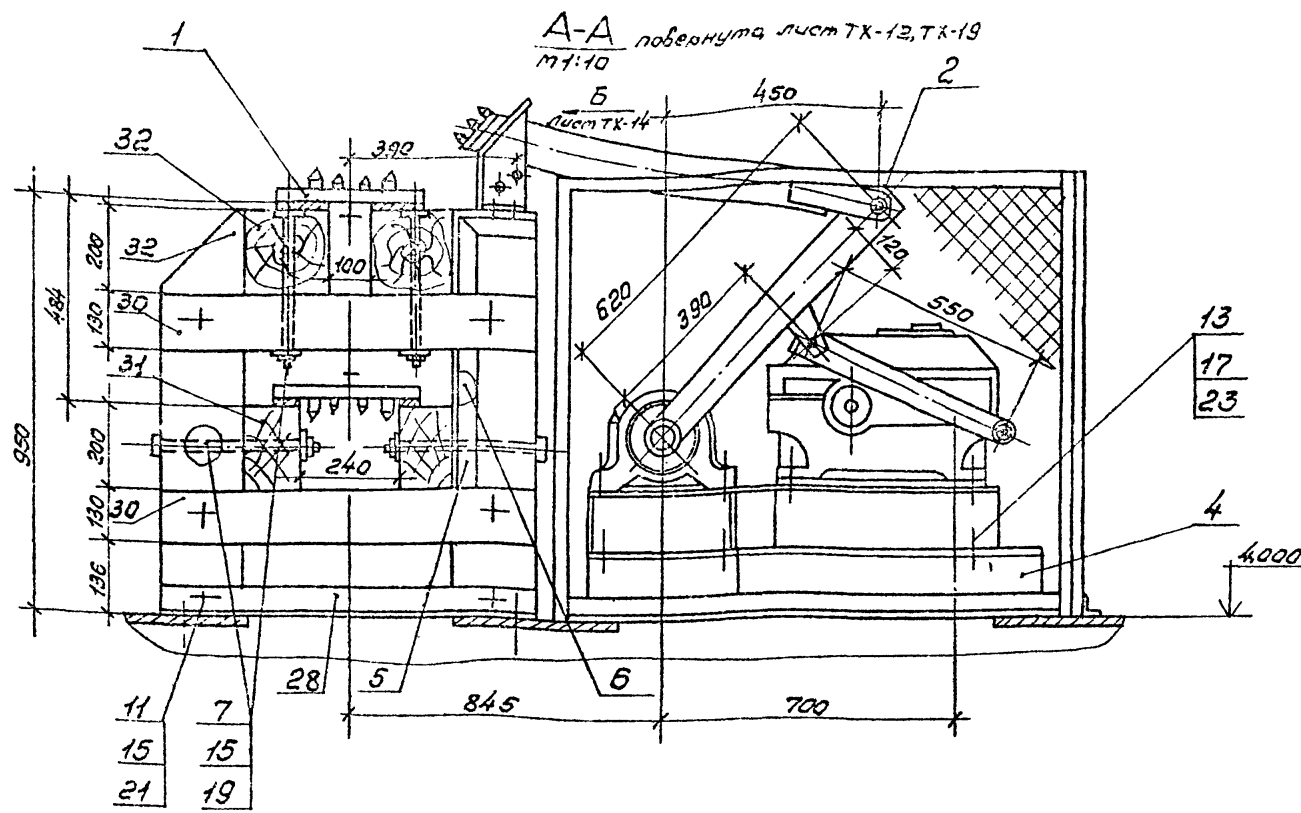
1. Размеры лесоматериалов: диаметр, см	до 60	③
длина, м	3-7,5	
2. Скорость движения тяговой цепи, м/с	0,6	⑤
3. Мощность привода транспортера БА-3М, кВт	11	
4. Число сталкивающих рычагов сбрасывателя СБР-80-1, шт.	3	
5. Ход сталкивающих рычагов, мм	600	
6. Продолжительность цикла сбрасывания, с	2	
7. Мощность привода сбрасывателя, кВт	3,2	
8. Установленная мощность, кВт	17,4	

Ст. совместно с листами ТК-13; ТК-14; ТК-15

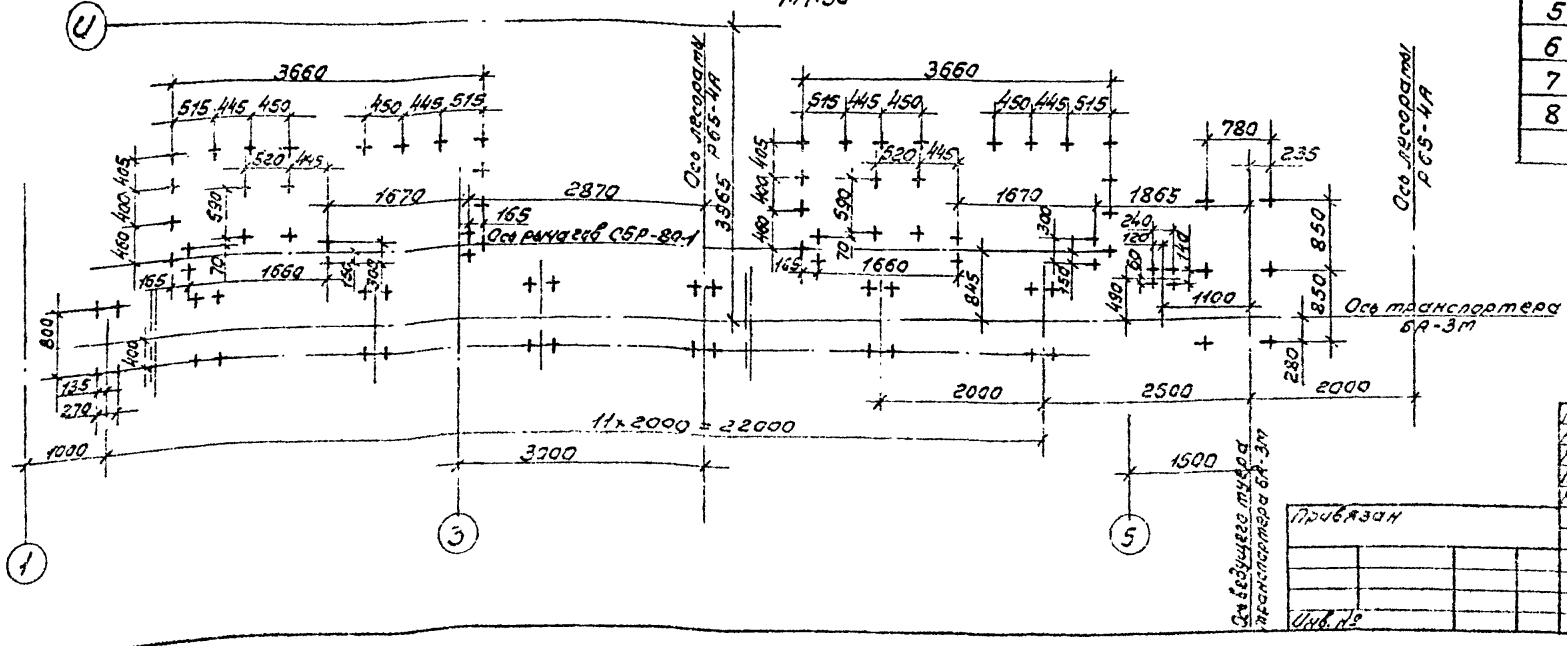
ГЧП	Звогеева	И.П.	ТП 411-2-189.88	ТХ		
Исполн.	Возгачев	С.И.				
Исполн.	Сидорова	В.И.				
Исполн.	Сидорова	В.И.				
Исполн.	Сидорова	В.И.				
Привязан			Лесоматериал чек старинит	Склад	Лист	Листов
			отделением мощностью	Р	12	
			25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.			
			Лесоматериал БА-3М	СОЗЭГПРОЛЕСХОЗ		
			с-тя сбрасывателями			
			СБР-80-1. Однот. вид.			

Альбом 1

Спецификация



План расположения фундаментных болтов под приводную станцию лесотранспортера БА-3м и сбрасывателя бревен СБР-80-1  
м 1:50



Поз.	Обозначение	Наименование	Масса кол.ед.	Примечание
1	25.00.000	Транспортер продольный одноцильный для круглых лесотатериалов БА-3м в составе:	кол. 1942	ЗДС г.данилов
	25.01.000	Станция приводная	1	
	25.03.000	Механизм автоматического останова	1	
	25.04.000	Цепь тяговая	1	
	25.80.000	Электрооборудование	1	
	24.02.000	Станция натяжная	1	
	24.03.000	Цепеуловитель	2	
	24.09.000	Вставка аварийный	1	
2		Сбрасыватель бревен с продольного цепного транспортера СБР-80-1	2 кол. 800	ЗДС в.свер. накл. котлу. нар. в.мозда
		Сварочные единицы		
3	Нозд. 15.00.000	Рама под приводную станцию БА-3м	1 110	ст. в.мозда 2
4	Нозд. 16.00.000	Рама под СБР-80-1	2 130	-"-
		Детали		
5		Кронштейн правый	6 5	ст. лист ТК-14
6		Кронштейн левый	6 5	-"-
7		Болт М12x350	48 0,32	-"-
8		Болт М12x550	48 0,5	-"-

См. соответственно листам ТК-12, ТК-14

Ген. Директор	С.С. Смирнов	Инж.	Т.П. 411-2-18988	ТХ
Начальник цеха	Рогов	Инж.		
Инженер	Смирнов	Инж.		
Инженер	Смирнов	Инж.		
Инженер	Глебова	Инж.		

Лесопильный цех старшего отделения машиностроения 25 тис. м3 сырья в год.

Лесотранспортер БА-3м со сбрасывателями СБР-80-1. Разрез А-А. Спецификация. Ч. 1. (Новосел).

Изд. №

Листов 13

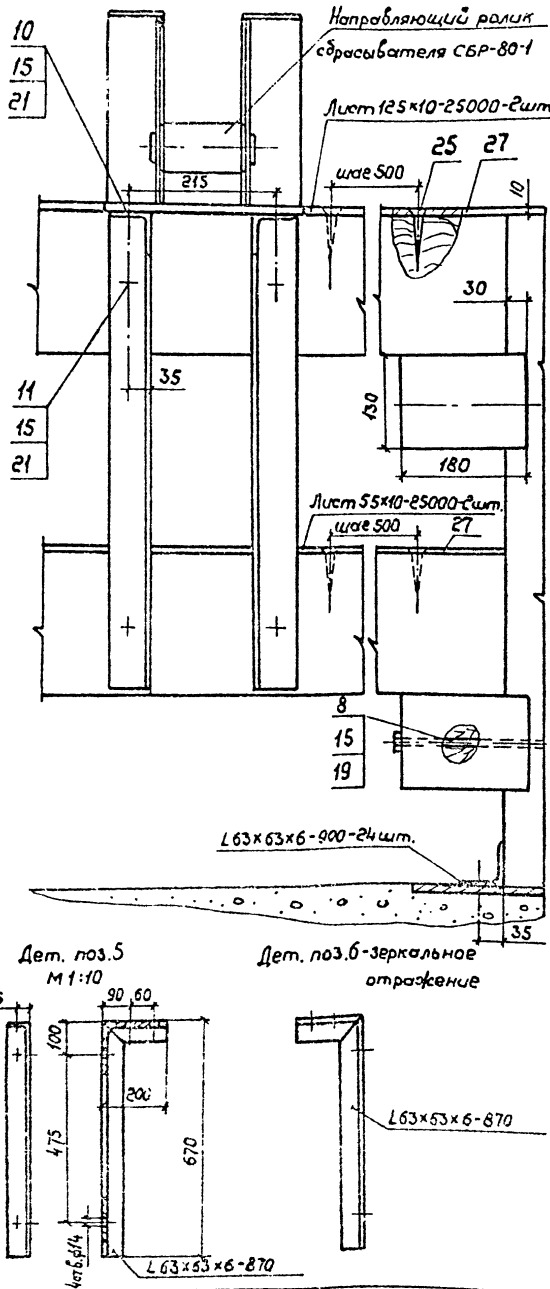
Лист 13

ИСОЗГИПРОДЕСХОЗ

400327-01 25



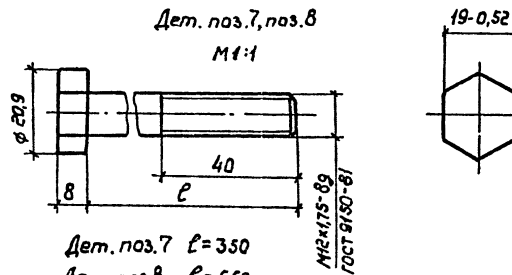
Вид Б лист ТХ-13  
М1:5



Спецификация (окончание)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примеч.
		Пиломатериалы			
		ГОСТ 8486-86Е			
30		Брус 130x180	1,1м³		
31		Брус 130x200	1,3м³		
32		Брус 200x200	3м³		

Дет. поз.7, поз.8  
М1:1



Дет. поз.7 L=350  
Дет. поз.8 L=550

1. Материал: ВСтЗспЗ ГОСТ 380-71\*, технические требования по ГОСТ 1759-70.
2. Шероховатость поверхности 25<sub>μ</sub>.

Технические требования

1. Монтаж и испытания транспортера БА-3М вести в соответствии с «Руководством по эксплуатации» 25.00.000 РЭ, требованиям ГОСТ 7599-82 и техническими условиями ТУ2-042-434-76.
2. Монтаж и подготовку сбрасывателей СБР-80-1 вести в соответствии с «Руководством по эксплуатации», СБР-80-1.00.000 РЭ.
3. Изделия поз.3-32 в комплект поставки БА-3М и СБР-80-1 не входят.

Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Прим.
		Стандартные изделия			
		Болты ГОСТ 7798-70*			
10		М12x40.58.05	24	0,04	
11		М12x240.58.05	48	0,22	
12		М16x50.58.05	4	0,09	
13		М20x80.58.05	30	0,21	
		Гайки ГОСТ 5915-70*			
15		М12.5.05	168	0,016	
16		М16.5.05	4	0,034	
17		М20.5.05	30	0,063	
		Шайбы ГОСТ 6958-78*			
19		Шайба 12.01.05	96	0,021	
		Шайбы ГОСТ 11371-78			
21		Шайба 12.01.05	72	0,063	
22		Шайба 16.01.05	4	0,011	
23		Шайба 20.01.05	30	0,023	
25		Шуруп А8x80.05 ГОСТ 1145-80	200	0,04	
		Материалы			
27		Лист В-ПН-10 ГОСТ 19903-74 ВСтЗпс2 ГОСТ 14637-79	9м²	78,5	710 кг
28		Узелок 63x63x6-Б ГОСТ 8509-85 ВСтЗпс2-1 ГОСТ 555-79	216м	5,72	125 кг
29		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72* ВСтЗпс2-1 ГОСТ 555-79	0,4м	18,4	7,4 кг

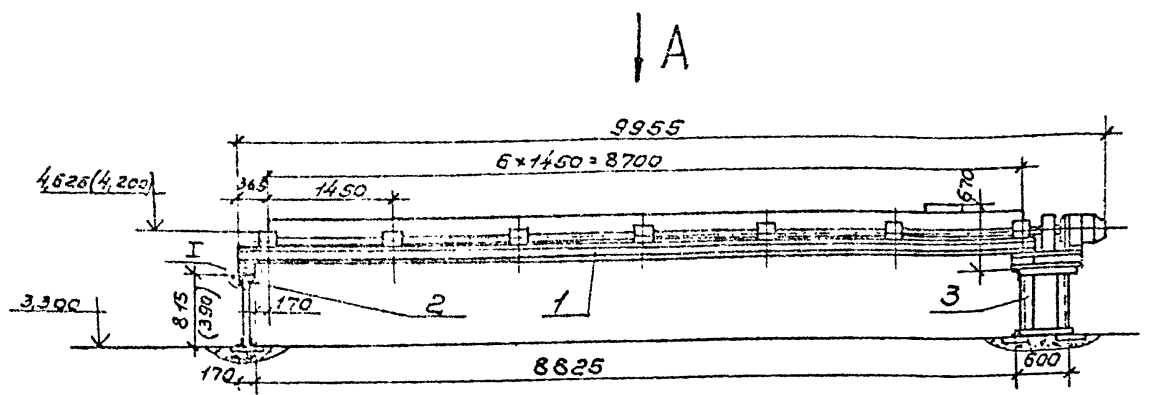
См. совместно с листами ТХ-12; ТХ-13; ТХ-15

ГП	Сергеева	ТХ	ТП 411-2-189.88	ТХ
д.ч.стд	Розачев			
И.контр	Спиридова			
И.спец	Спиридова			
Рук.пр.	Глебова			
Прибылан				
И.н.в.п.				

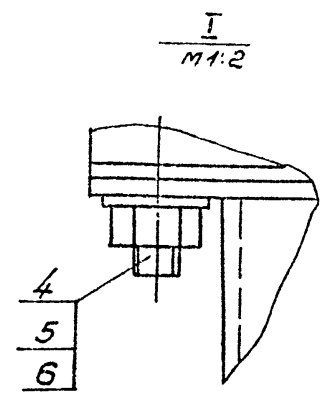
Лесопильный цех с старым отделением мощностью 25 тыс. м³ сырья в год  
Лесотранспортер БА-3М со сбрасывателями СБР-80-1  
детали. Спецификация (окончание)

Стр. 14  
Листов 14  
СООЗГРУПРОЛЕСХОЗ

Альбом 1

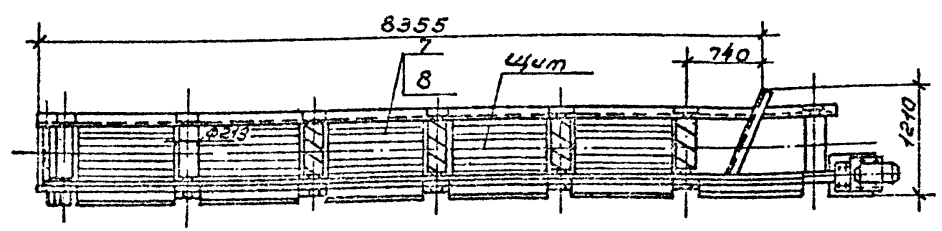


Вид А (для ролевгангов поз 16, 22)



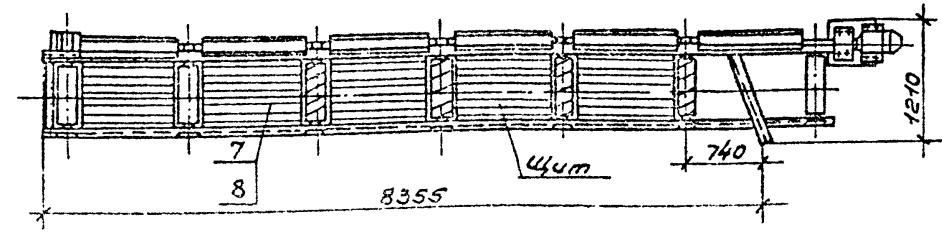
Техническая характеристика

- Транспортируемые материалы:  
 длина, м 3 ± 75  
 ширина, мм 80 ± 320  
 толщина, мм 13 ± 100  
 Окружная скорость, роликов, м/с 1,28  
 Мощность привода, кВт 3  
 Масса, кг для поз. 10, 16 1875  
 для поз. 22 1850

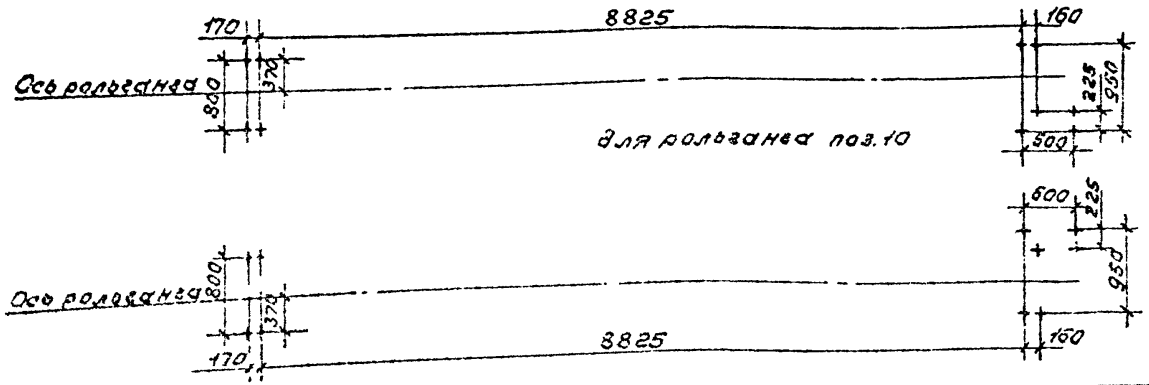


Вид А (для ролевганга поз. 10)

- Технические требования  
 1. Монтаж ролевганга вести в соответствии с "Руководством по эксплуатации" ролевганга ПАН-Б ч. 4. ПАН-Б. 00.000.05.  
 2. Изделия поз. 2+8 в комплект ролевганга не входят.



План расположения отверстий под фундаментные болты для ролевгангов поз. 16, 22



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед. изм.	Масса	Примечание
1		Ролевганг навесной ПАН-Б (сброс на левую сторону)	1	1630	3-й северный кот. лунарный завод
		(сброс на правую сторону)	1		поз. 22ТХ
		(сброс на левую сторону)	1		поз. 10ТХ
		Сборочные единицы			
2	Н021.17.00.000	Опора	1	26	Для поз. 10, 16, 22ТХ
	-01		1	19	Для поз. 22ТХ
3	Н021.18.00.000	Опора под привод (сброс на левую сторону)	1	61	Для поз. 16ТХ
	-01		1	45	Для поз. 22ТХ
	-02	(сброс на правую сторону)	1	61	Для поз. 10ТХ
		Крепёжные изделия			
4		Болт М20х50, 52, 45	15	0,18	Гост 7798-70*
5		Гайка М20, 5, 05	15	0,053	Гост 5916-70*
6		Шайба 20, 01, 05	15	0,023	Гост 11371-78
		Литые материалы			
		Гост 8486-86Е			
7		Брус 150х175	0,2 м³	100	
8		Доска 25х100	0,1 м³	50	

Размеры в скобках - для ролевганга поз. 22.

ГЛП	Сергей	М.И.	ТХ
Чукот	Розачев	И.И.	
Менед	Спиридов	В.И.	11,8
С.С.	Спиридов	В.И.	11,7
Р.И.	Гладков	В.И.	

ТП 411-2-189.88

Лесопильный цех станком отделением мощностью 25 тыс. м³ сырья в год.

Ролевганг ПАН-Б. Общий вид.

СВЗГНПРОЛЕСХОЗ

400327-01 27

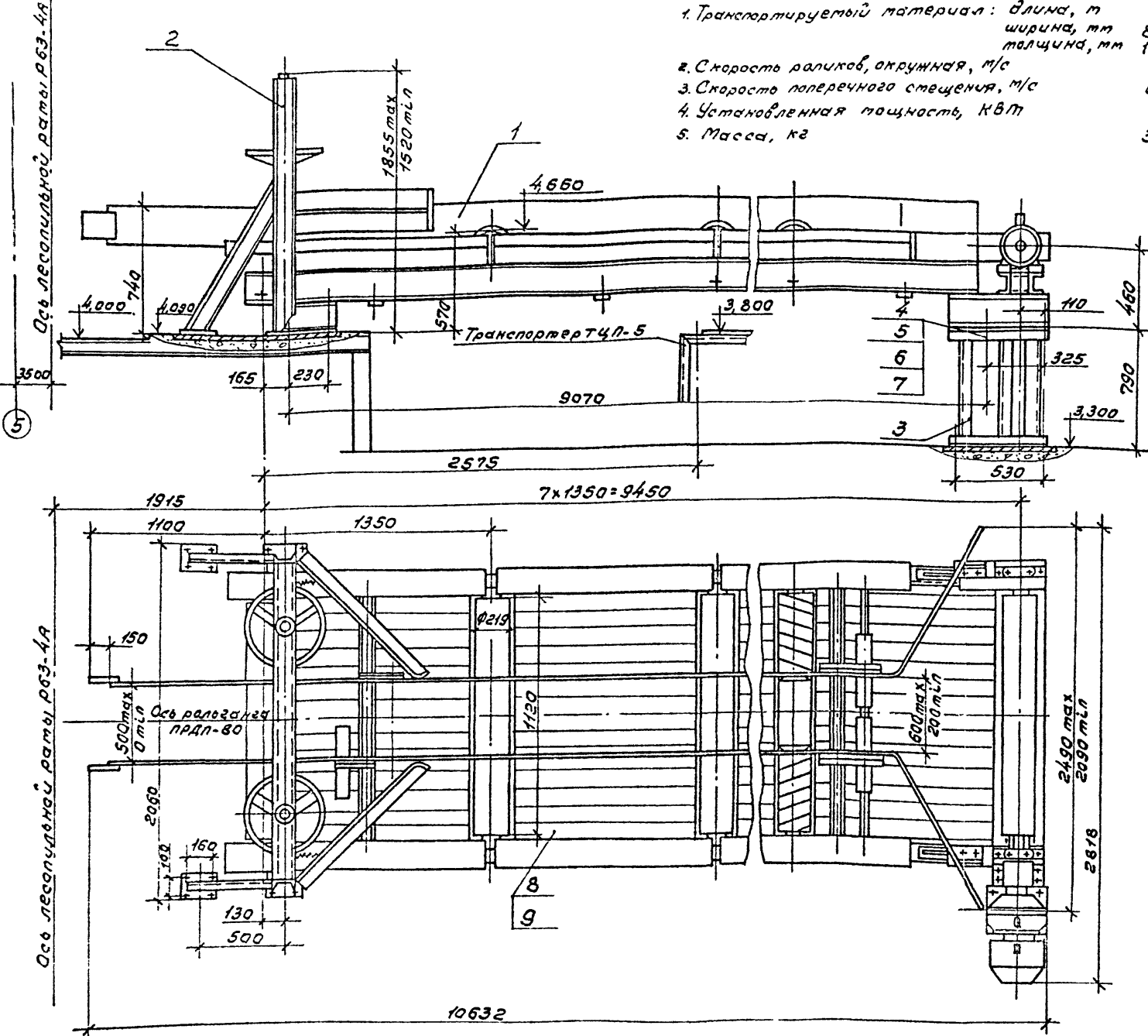
Лист 1

**Техническая характеристика**

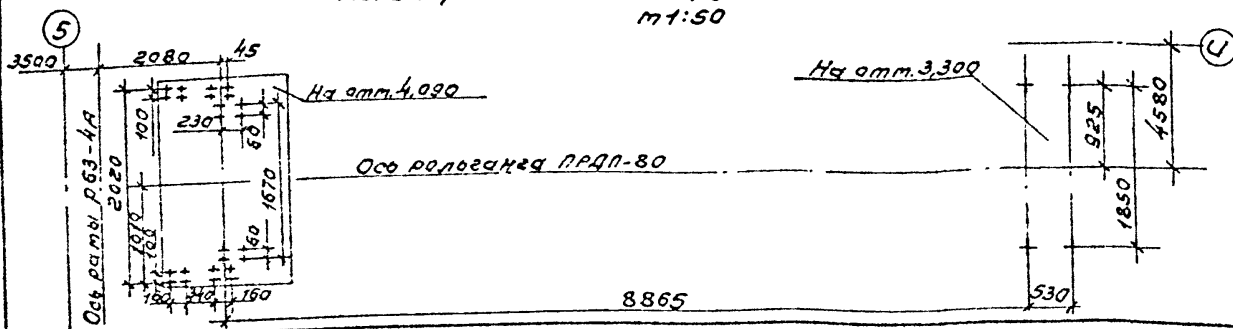
1. Транспортируемый материал: длина, м 3...7,5  
ширина, мм 80...320  
толщина, мм 13...100
2. Скорость раликов, окружная, м/с 1,5
3. Скорость поперечного смещения, м/с 0,1
4. Установленная мощность, кВт 3
5. Масса, кг 3850

**Спецификация**

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примечание
1	РАДП-80.00.000	Рольганг РАДП-80	1шт.	3040	З-д Северный, Катунинский, Вологда
2	2Р75-1.74.000	Механизм удержания горбылей	1шт.	300	---
		Сборочные единицы			
3		Опора под привод	1	130	
		Стандартные изделия			
4		Болт М20x80.58.05	8	0,21	ГОСТ 7798-70*
5		Гайка М20.5.05	8	0,016	ГОСТ 5915-70*
6		Шайба 20.01.05	8	0,05	ГОСТ 10906-78*
7		Шайба 20.01.05	8	0,023	ГОСТ 11371-78
		Материалы			
		Пиломатериалы			
8		Брус 125x125	0,5м³	250	
9		Доска 16x100	0,25м³	125	



План расположения фундаментных болтов  
m1:50



**Технические требования**

1. Монтаж и испытания рольганга РАДП-80 вести в соответствии с руководством по эксплуатации РАДП-80.00.000 РЗ, требованиями ГОСТ 7599-52 и ТУ-042-233-78.
2. Деревянные щиты между раликами изготовить в соответствии с черт. РАДП-80.00.000 СБ.
3. Изделия поз. 2-9 в комплект поставки рольганга РАДП-80 не входят.

ГЛП	Сергеев	Попов	ТП 41-2-189.88	ТХ
Начальн.	Рогов	Рогов		
Инженер	Спиридонов	Мил		
Инженер	Спиридов	Мил		
Инженер	Ледва	Мил		
Инженер	Иурьяков	Мил		

Лесопильный цех с термич. отделением мощностью 25 тыс. кв. м в год

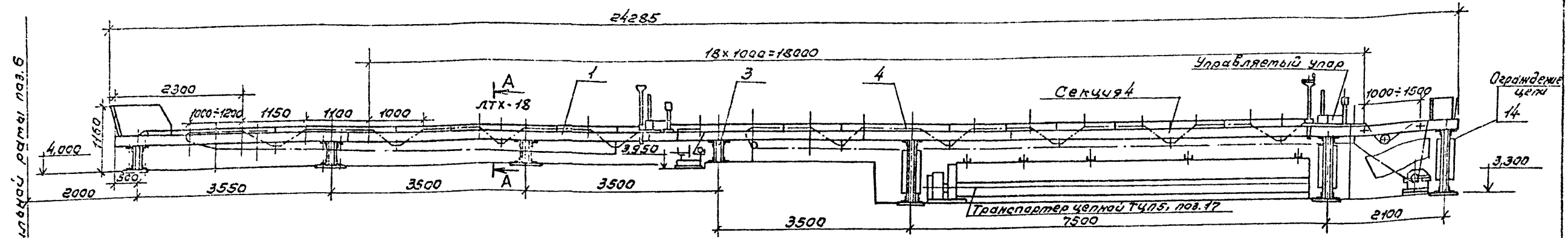
Рольганг РАДП-80. Общий вид.

СОЗРИПРОЛЕСХОЗ

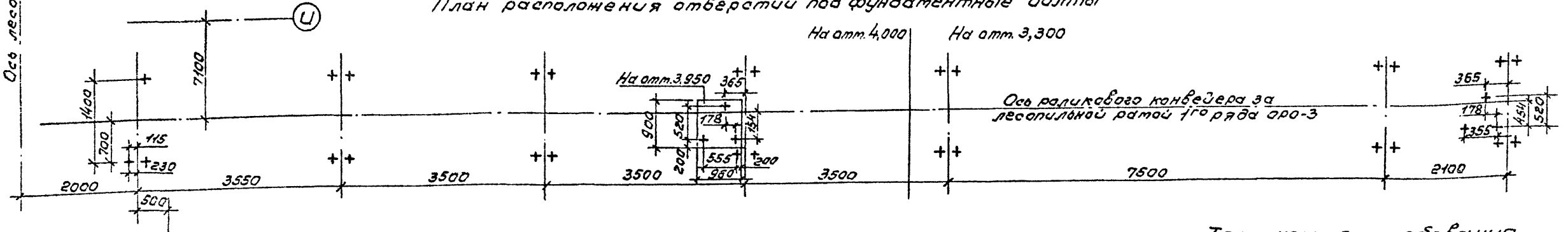
400327-01 28

Копия в отдел... Дата: ...

Альбом 1



План расположения отверстий под фундаментные болты



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1	ОРОЗ.02.00.000	Роликовый конвейер			
		после пиломатериала 1-го ряда	1	3400	компл.
		<u>Сборочные единицы</u>			
3	НОЗ.19.00.000	Опора	4	42,6	
4	НОЗ.20.00.000	Опора	3	78,3	
		<u>Стандартные изделия</u>			
		болты ГОСТ 7798-70*			
6		М20x60.58.05	14	0,18	
7		М12x30.58.05	50	0,05	
		Гайки ГОСТ 5915-70*			
8		М20.0.05	14	0,063	
9		М10.5.05	50	0,012	
10		Шайбы ГОСТ 11371-78	14	0,05	
		Шайбы ГОСТ 11371-78			
11		Шайбы 20.01.05	14	0,098	
12		Шайбы 10.01.05	50	0,015	
13		Гвозди 10 ГОСТ 4028-63*	160	0,004	

Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		<u>Материалы</u>			
14		Б-МН-1.2 ГОСТ 19903-74*			
		Лист 411-ВСтЗсп/ГСТ 16523-70	1,5 м	14	
		<u>Пиломатериалы</u>			
15		Брусек 50x100x1325	2,3 м	150	
16		Доска 25x109x325	2,8 м	400	
17		Доска 25x130x3500	2,05 м	25	

- Техническая характеристика**
1. Окружная скорость роликов, м/с не более 0,7.
  2. Масса перемещаемого груза, кг не более 2000.
  3. Суммарная мощность электродвигателей кВт 8
  4. Масса, кг 4400

Технические требования.

1. Монтаж конвейера производить в соответствии с паспортном ОРОЗ.00.00.000ПС и черт. ОРО.00.00.000АМ4.
2. Секции конвейера крепить на металлических опорах в соответствии с данным черт.
3. Демонтировать неподвижный упор в конце ролик-ганга на секции 4 / рис. 5 ОРОЗ.00.00.000ПС поз. 5/.
4. Установить управляемый упор на секции 4. Место установки упора уточнить при монтаже.
5. Изделия поз. 3-17 в комплект поставки ОРО-3 не входят.

Гип	Сергей	Мель		ТП 411-2-189.88	ТХ
Кукот	Розачев	Добль			
Ивант	Суровиков	Сид	1978		
Бисен	Суровиков	Сид	1937		
Рукг	Грибава	Телис			
Произван				Лесопильный цех старым отделением мощностью 25 тыс. кв. м в год.	Станция лист
				Роликовый конвейер ОРО-3	Р 17
				Общий вид.	СОЮЗПРОЛЕСХОЗ

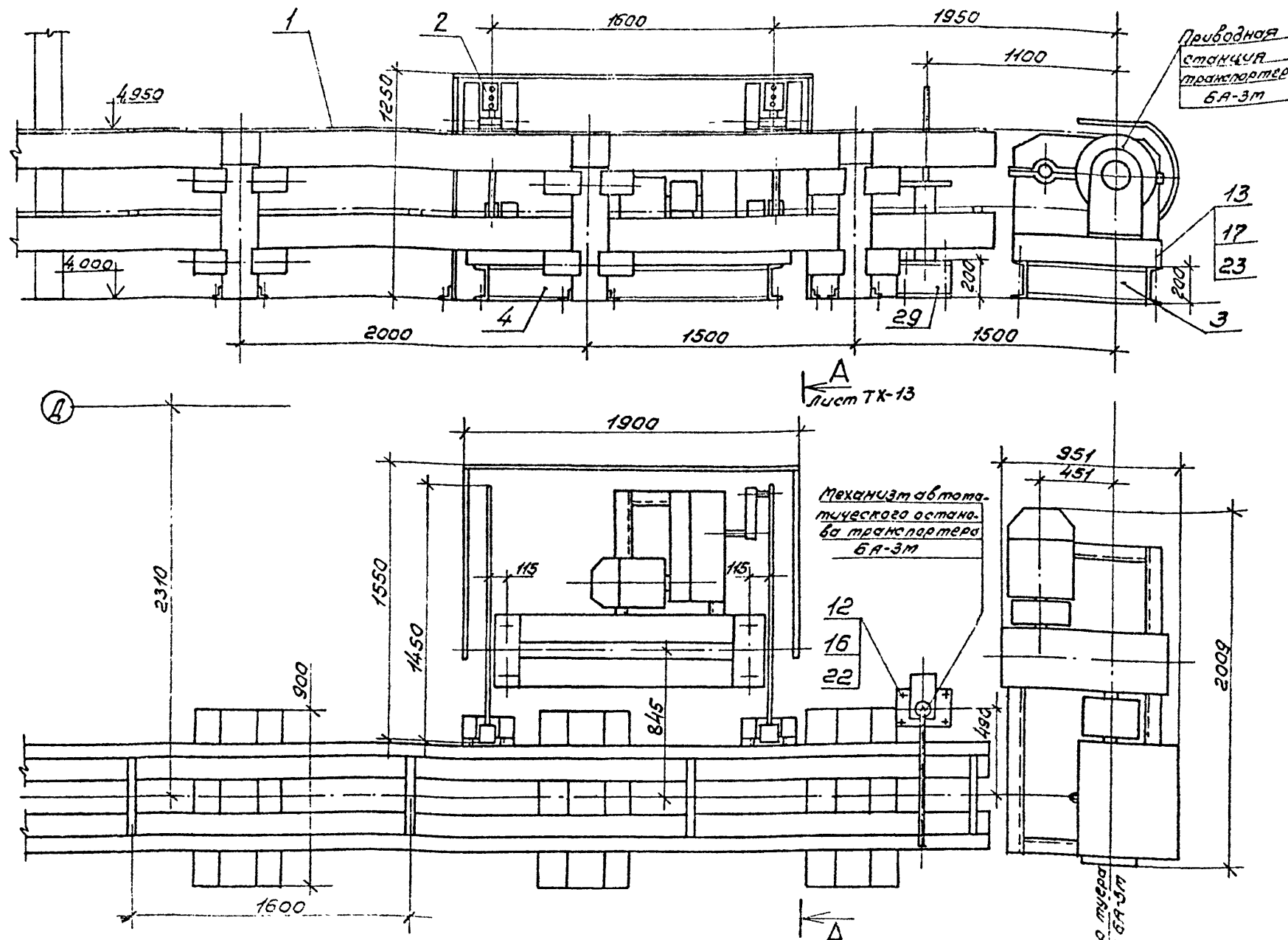
ЦОСЗ-7-01 29

Колобова, Татьяна

Филиппов

Спецификация (в ч.д.м.)

Альбом 1



Техническая характеристика

- 1. Размеры лесоматериалов: диаметр, см 20  
длина, м 0,8-4
- 2. Скорость движения тяговой цепи, м/с 0,6
- 3. Мощность привода тракторера БА-3М, кВт 11
- 4. Число сталкивающихся рычагов сбрасывателя СБР-80-1, шт. 2
- 5. Ход сталкивающихся рычагов, мм 600
- 6. Продолжительность цикла сбрасывания, с 2
- 7. Мощность привода сбрасывателя, кВт 3,2
- 8. Установленная мощность, кВт 14,2

Технические требования

- 1. Монтаж и испытания тракторера БА-3М вести в соответствии с «Руководством по эксплуатации» 25.00.007РЭ, требованиями ГОСТ 7599-82 и техническим условиям ТУ2-042-434-76
- 2. В сбрасывателе СБР-80-1 демонтировать один рычаг в соответствии с данным черт. Монтаж и подготовку к работе сбрасывателя СБР-80-1 вести в соответствии с «Руководством по эксплуатации» СБР-80-1.000000
- 3. Изделия поз. 3-32 в комплект поставки БА-3М и СБР-80-1 не входят.

Ось ведущего муфты тракторера БА-3М

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примечание
1	25.00.000	Транспортер продольный одноцепной для круглых лесоматериалов БА-3М			ЗДС г. Яс-килоб
		в составе:			
	25.01.000	Станция приводная	1		
	25.03.000	Механизм автоматического останова	1		
	25.04.000	Цепь тяговая	1		
	25.80.000	Электрооборудование	1		
	24.02.000	Станция натяжная	1		
	24.03.000	Цепецловитель	1		
	24.09.000	Останов аварийный	1		
2		Сбрасыватель бревен с продольного цепного транспортера СБР-80-1			ЗДС Северный котельный завод
		Сборочные единицы			
3	НО21.15.00.000	Рама под приводную станцию БА-3М	1	110	см. ар. д. 7
4		Рама под СБР-80-1	1	95	см. лист ТК-14
<b>Детали</b>					
5		Кронштейн правый	4	5	см. лист ТК-14
6		Кронштейн левый	4	5	—
7		Болт М12х350	12	0,32	—
8		Болт М12х550	12	0,5	—

См. совместно с листами ТК-13; ТК-14; ТК-15; ТК-19

Г.И.П. Зарева	И.В. Зарева	И.В. Зарева	И.В. Зарева	И.В. Зарева	И.В. Зарева
Начальник	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.
Рук. з.р.	Рук. з.р.	Рук. з.р.	Рук. з.р.	Рук. з.р.	Рук. з.р.

ТП 411-2-189.88 ТХ

Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м<sup>3</sup> сырья в год.

Лесотранспортер БА-3М, ст-м сбрасывателем СБР-80-1. Общий вид.

См. листы: Лист 18, Лист 18

СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

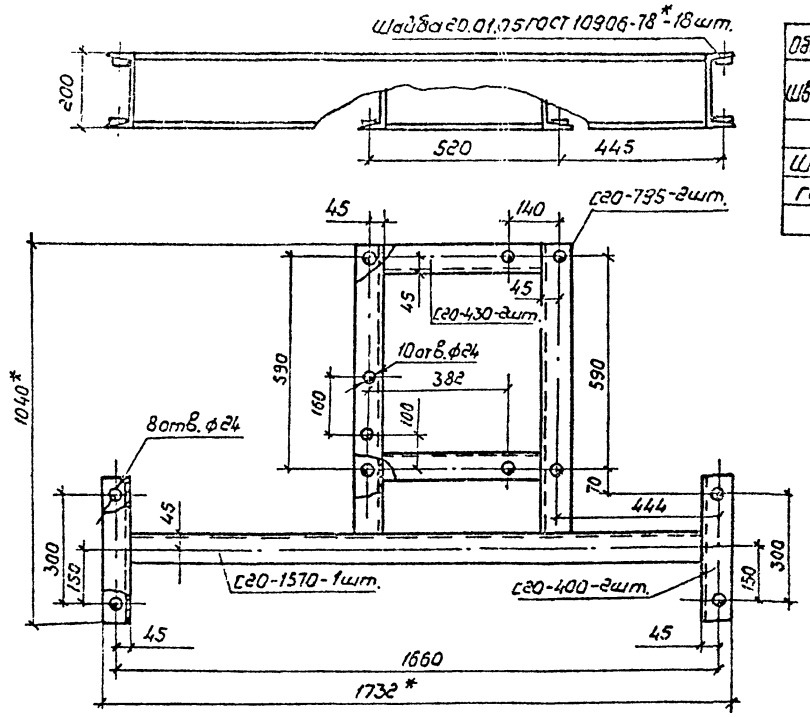
400327-01 30

Копировать

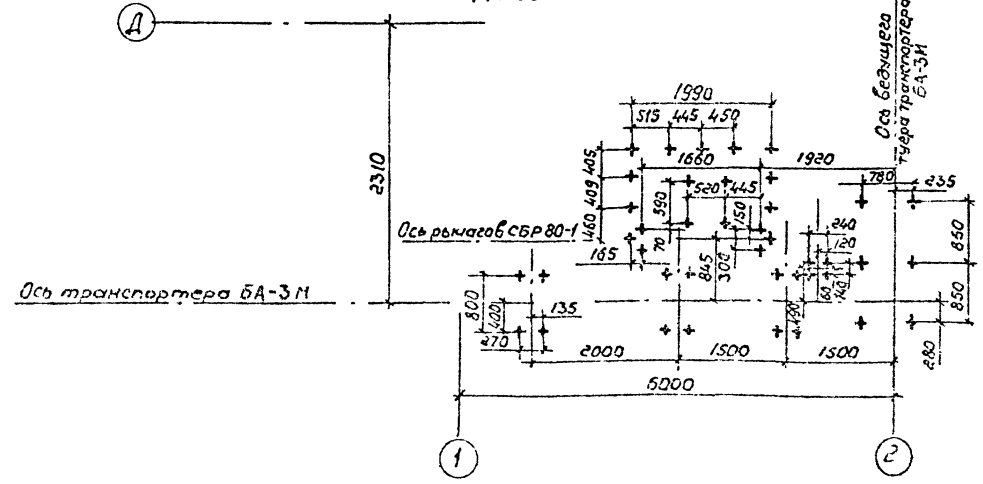
Формат А2

Альбом 1

Рама под сбрасыватель СБР 80-1  
М 1:10



План расположения фундаментных болтов под станцию приводную и механизм автоматического останова транспортера БА-3М и сбрасыватель СБР 80-1  
М 1:50



Перечень применённых материалов

Обозначение материала	Общая длина, мм	Масса кг	Примечан.
Швеллер 20 ГОСТ 8240-78*	4790	90	
Крепеж			
Шайба 20.01.05 ГОСТ 10905-78*	-	0,9	

- 1. Размеры для справки
- 2. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей  $Ra 5$ .
- 3. Предельные отклонения размеров отверстий Н14, остальных  $\pm 0,14$ .
- 4. Сварка ручная электродугавая. Сварные швы Т1-В6 по ГОСТ 5264-80 по контуру прилегания свариваемых элементов.
- 5. Покрытие: грунтровка ГФ-021 ГОСТ 25129-82, эмаль ПФ-115, серая, ГОСТ 6465-76, III Сз. Отверстия от покрытия предохранить.

Спецификация (продолжение)

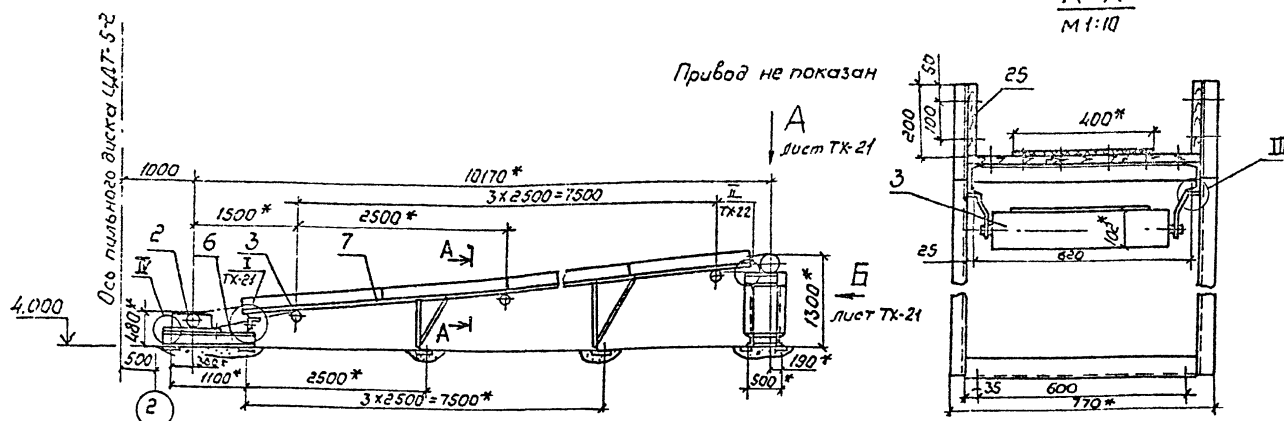
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Прим.
		Стандартные изделия			
		Болты ГОСТ 7798-10*			
10		M12x40, 58,05	8	0,04	
11		M12x240, 58,05	12	0,22	
12		M16x50, 58,05	4	0,09	
13		M20x80, 58,05	16	0,21	
		Гайки ГОСТ 5915-70*			
15		M 12, 5,05	44	0,016	
16		M 16, 5,05	4	0,034	
17		M 20, 5,05	16	0,063	
19		Шайба 12.01.05 ГОСТ 6958-78*	24	0,021	
		Шайбы ГОСТ 11371-78			
21		Шайба 12.01.05	20	0,0063	
22		Шайба 16.01.05	4	0,011	
23		Шайба 20.01.05	16	0,023	
		Шуруп А8x80,05 ГОСТ 1145-80	72	0,04	
		Материалы			
27		Лист Б-ПН-10 ГОСТ 19303-74	2 м <sup>2</sup>	78,5	157 кг
28		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-79	54 м	5,72	31 кг
29		Швеллер 20 ГОСТ 8240-78* ВСт3пс2 ГОСТ 535-79	0,4 м	18,4	7,4 кг
		Пластмассы			
30		ГОСТ 8486-86Е			
31		Брус 130x180	0,25 м		
31		Брус 130x200	0,3 м		
32		Брус 200x200	0,7 м		

См. совместно с листами ТХ-13, ТХ-14, ТХ-15

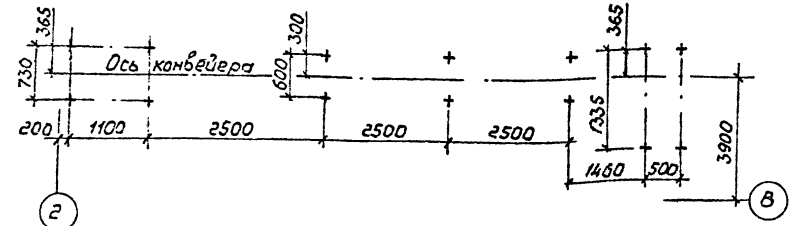
Исполн.	Верещага	И.И.	ТХ 44-2-189.88	ТХ
Наклад.	Кочаев	И.И.		
Инж.пр.	Гурьев	И.И.		
Проф.	Гурьев	И.И.		
Руковод.	Гурьев	И.И.	Лесопильный цех старым отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	
Приказ			Лесотранспортер БА-3М с сбрасывателем СБР 80-1	
			Спецификация Рама под СБР 80-1	
			Р	19
			ЛОУЭГИПРОДЕС ХОЗ	

Листом 1

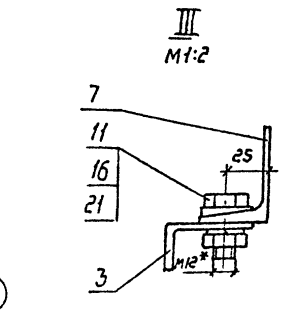
Спецификация (начало)



План расположения отверстий под фундаментные балки  
М1:50



Спецификация (окончание)

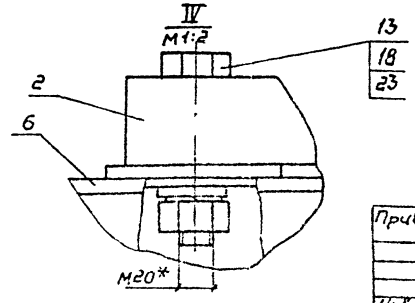


Техническая характеристика

- 1. Скорость ленты, м/с 0,6
- 2. Мощность привода, кВт 1,5
- 3. Масса, кг 850

Технические требования

- 1\* Размеры для справок.
- 2. Монтаж вести в соответствии с требованиями ГОСТ 22647-77\*\* для стационарных ленточных конвейеров общего назначения
- 3. Оформление мурт привода выполнить по месту



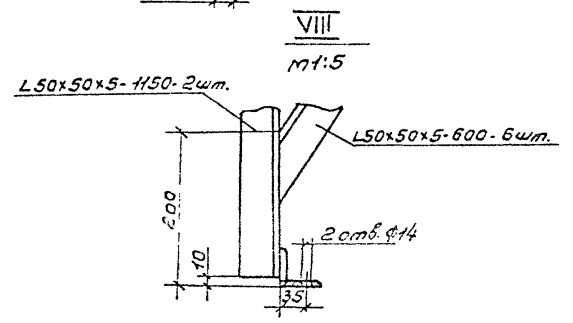
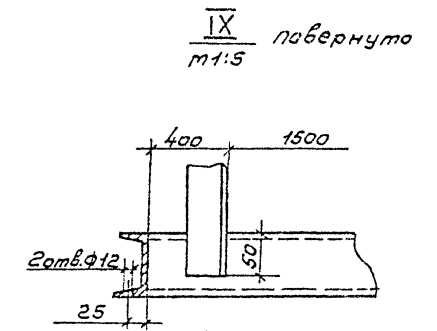
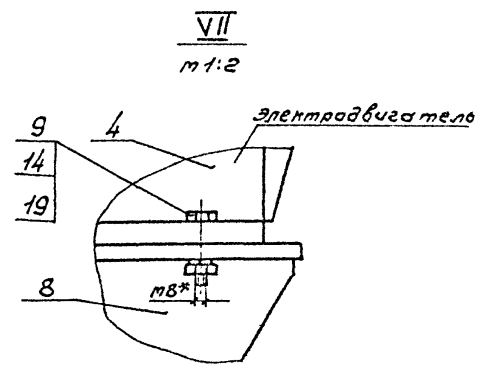
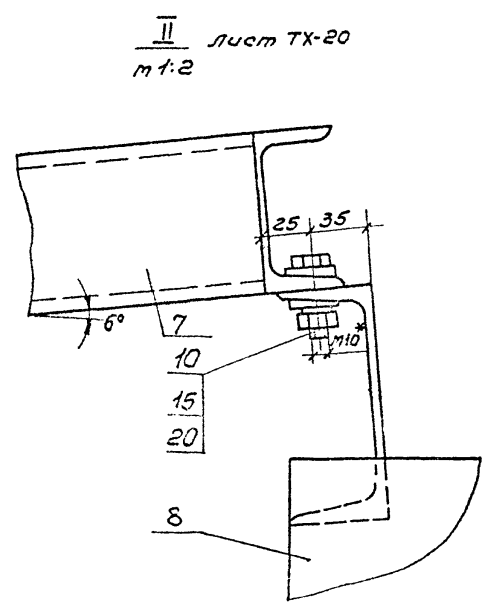
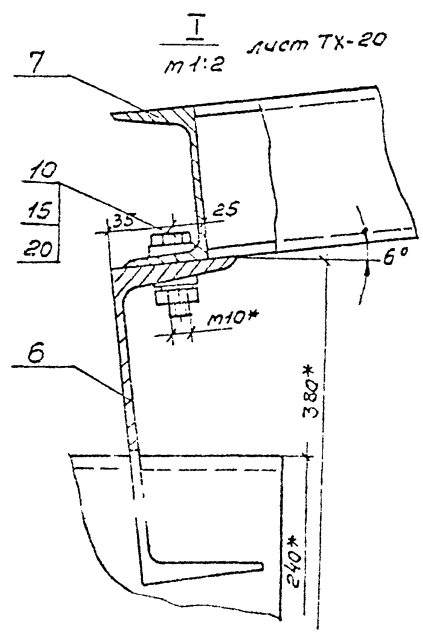
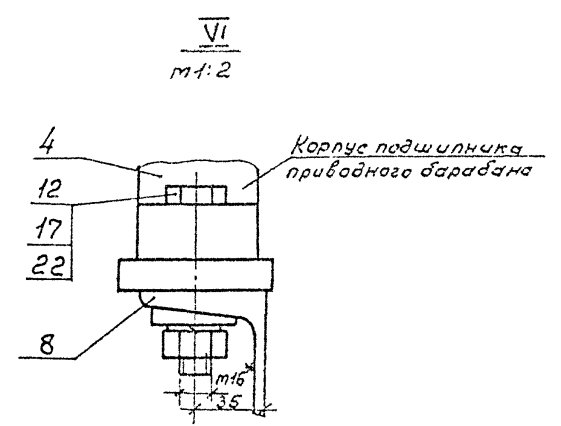
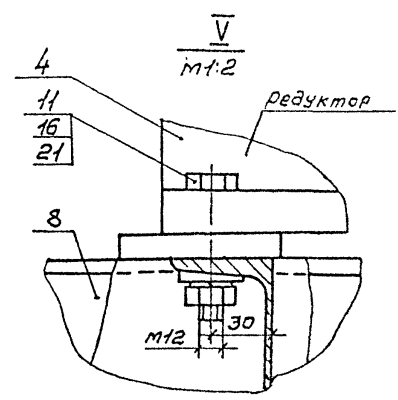
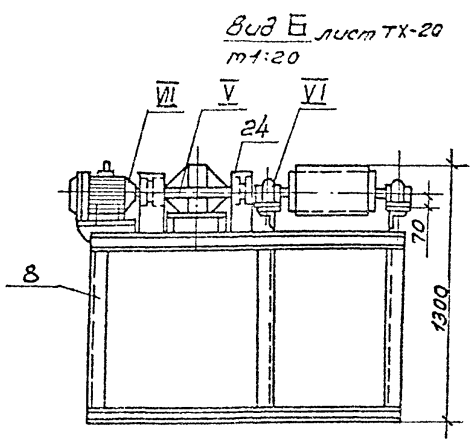
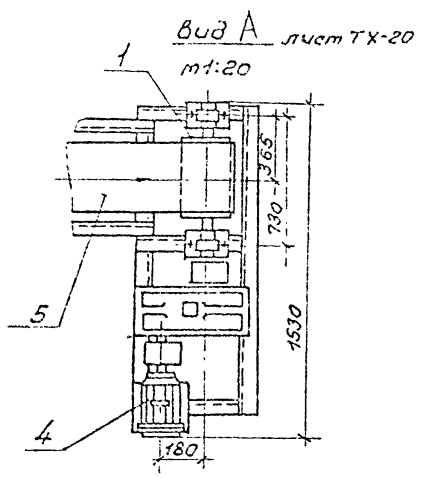
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кв.	Примеч.
1		Барaban приводной 4025-40	1	47	Полетский машинно- строит. 3-д
2		Устройство натяж- ное винтовое 4025-40-32	1	96	—
3		Раликоопара Н40-102	4	8,8	—
4		Привод в составе: Электродвигатель 4АВ08У3 ГОСТ19523-81* n=15квт; n=1500 <sup>об/мин</sup> ; Муфта МУФП-63-80-1.1-2271 ГОСТ 21424-75* Редуктор Ц2У-100-31.5-12У2 ГОСТ 20758-75	1	20,4	—
		Муфта МКД-250-36-1.1-35-2.1 ГОСТ 20720-81*	1	30,2	
5		Лента 21x400x3xТК-100x4-2x6 ГОСТ 20-85; L=21,9м	1	93	
		Сборочные единицы			
6	НО21.21.00.000	Рама под натяжку	1	90	см. привода?
7	НО21.22.00.000	Станина	1	250	—
8	НО21.23.00.000	Рама привода	1	150	—
		Стандартные изделия			
		Болты ГОСТ 7798-70*			
9		М8x55.58.05	36	0,027	
10		М10x55.58.05	4	0,046	
11		М12x70.58.05	16	0,08	
12		М16x80.58.05	4	0,18	
13		М20x90.58.05	4	0,36	

См. совместно с листом ТХ-21

ГЛП Сергеева М.В.	Начало: Розачев	В.И.	ТП411-2-189.08	ТХ
В.К.	Контроль: Рибанко	В.И.		
П.С.	П.С.	П.С.		
Р.К.	Р.К.	Р.К.		
Г.И.	Г.И.	Г.И.		
Лесопильный цех старым отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	Вадиц	Лист	Лист 6	
Конвейер ленточный 4025-40 обычного вида	Р	20		
Спецификация	С ОЮЗГИПРОЕКСОЗ			

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кв.	Примеч.
		Гайки ГОСТ 5915-70*			
14		М8.5.05	36	0,001	
15		М10.5.05	4	0,011	
16		М12.5.05	16	0,017	
17		М16.5.05	4	0,033	
18		М20.5.05	4	0,064	
		Шайбы ГОСТ 6402-70*			
19		8.65Г.05	36	0,001	
20		10.65Г.05	4	0,002	
21		12.65Г.05	16	0,003	
22		16.65Г.05	4	0,005	
23		20.65Г.05	4	0,008	
		Материалы			
24		Лист 5-ПН-12 ГОСТ 19903-74 4-Ч13СГЗне ГОСТ 15523-70 С.И.М. <sup>2</sup>	4		
		Пиломатериалы			
25		Доски 32x150 ГОСТ В486-86Е	22 <sup>3</sup>	100	

А. Яковлев

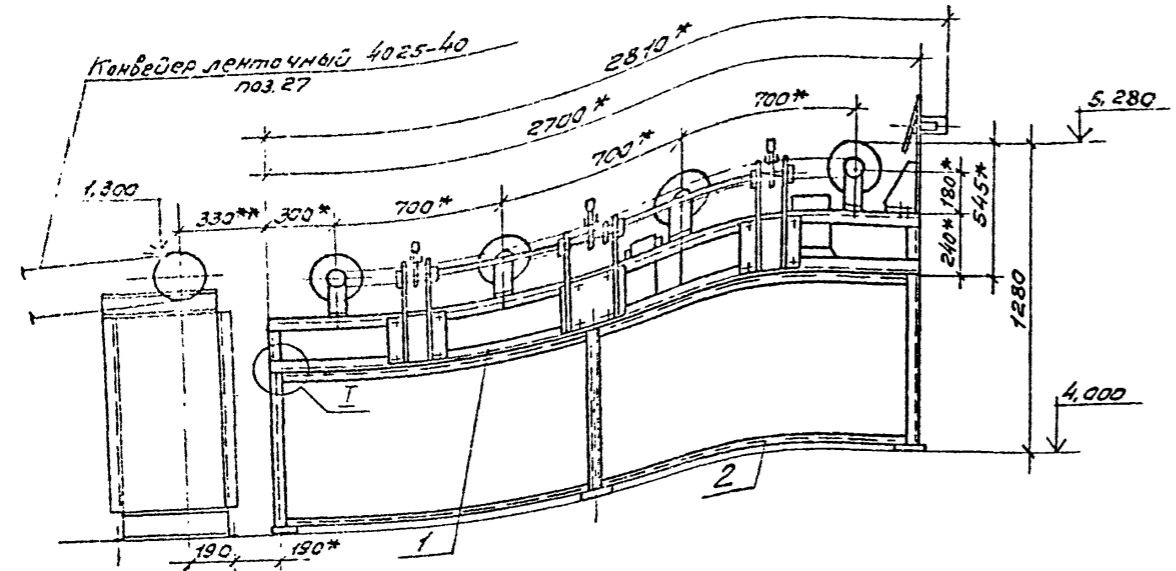


Ст. совместно с листом ТХ-20.

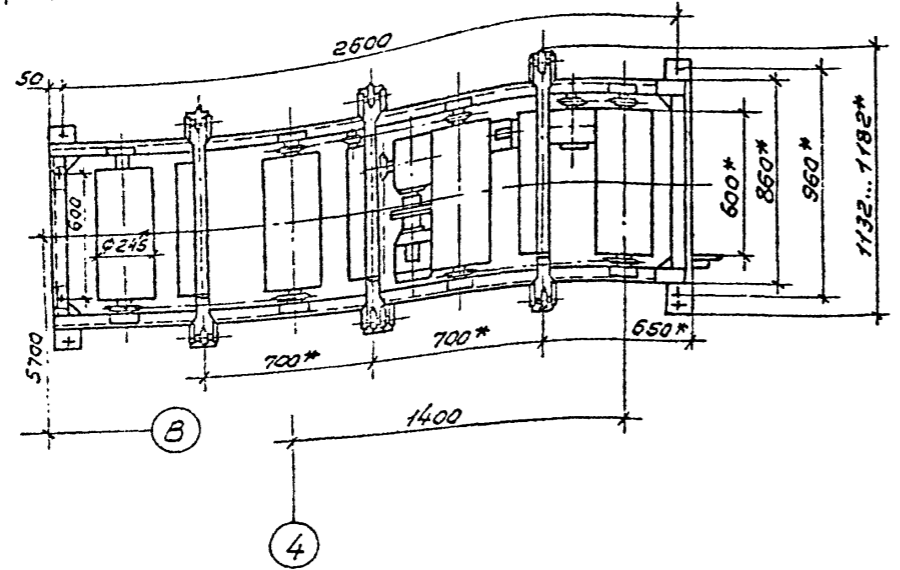
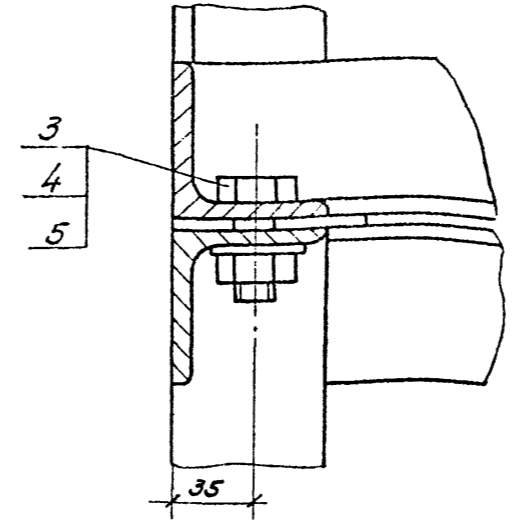
Г.И.П.	Воробей	В.И.		ТП 411-2-189.88	ТХ
И.И.И.	Рогов	В.И.			
И.И.И.	Рогов	В.И.		Лесопильный цех старшего отделения машиностроения 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	Лист 21
И.И.И.	Рогов	В.И.			
И.И.И.	Рогов	В.И.		Конвейер ленточный 4025-40. Вид: Узлы.	СОЮЗГИПРОЕСХДЗ



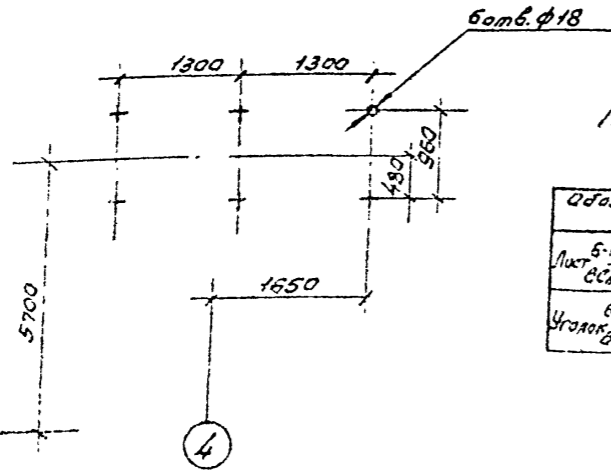
Альбом



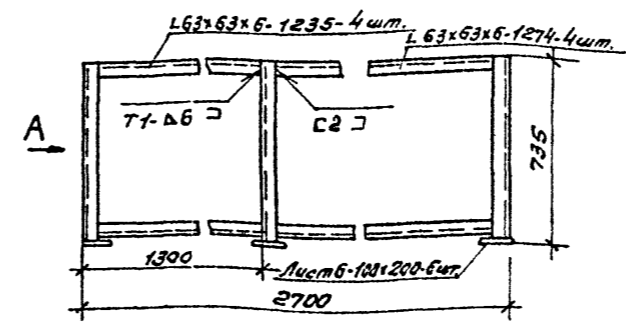
I  
m1:2



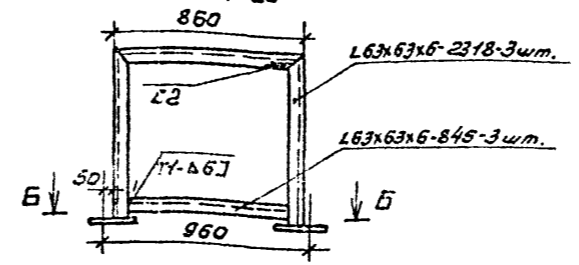
План расположения фундаментных болтов  
m1:50



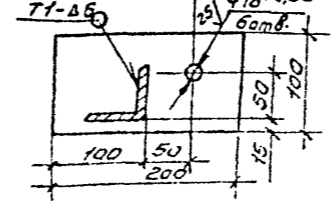
Рама  
m1:20



Вид А  
m1:20



Б-Б  
m1:5



Перечень применённых материалов для рамы

Обозначение материала	общая длина, мм	масса, кг	примечание
Лист Б-1Н-Б ГОСТ 19903-74*	—	5,65	0,12 м <sup>2</sup>
Уголок БС 2-12 ГОСТ 11637-79	—	—	—
Уголок Л63х63х6 ГОСТ 8503-85	17610	101,0	—
Уголок БС 2-12 ГОСТ 535-75*	—	—	—

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Масса, кг	Примечание
1	рлб. со. со. 000	Конвейер приводной с двухсторонним брусок-перекладчиком	1 690	Брянский Лескв. маш.
2		Рама	1 109	Стандартные изделия
3		Болт м16х40	58,05	
4		Гайка м16	5,05	
5		Шайба 16	0,25	
5		Шайба 16	0,25	
5		Шайба 16	0,25	

Техническая характеристика.

1. Линейная скорость тяговых цепей, м/с 0,35
2. Мощность привода продольного перемещения, кВт 1,3
3. Установленная мощность, кВт 1,3
4. Масса, кг 2,6
5. Мощность привода поперечного перемещения, кВт 800

Технические требования

- 1.\* Размеры для справок.
- 2.\*\* Размер уточнить при монтаже.
3. Монтаж вести в соответствии с указаниями по монтажу ОТД. 00.00.000 из, ОТД. 00.00.000 тч, РЛБ. 00.00.000 пс.
4. Сварка рамы ручная электродуговая. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 1/2.
6. Покрытие рамы: грунтровка ГФ-021 ГОСТ 25129-82, эмаль ПФ-115, серая, ГОСТ 6465-76\* III сз. Отверстия от покрытия предохранить.

Г.И.П. Сергеев	В.И.П. Рогов	В.И.П. Рогов	ТП 411-2-189.88	ТХ
М.И.П. Рогов	М.И.П. Рогов	М.И.П. Рогов		
М.И.П. Рогов	М.И.П. Рогов	М.И.П. Рогов		
М.И.П. Рогов	М.И.П. Рогов	М.И.П. Рогов		
М.И.П. Рогов	М.И.П. Рогов	М.И.П. Рогов		

Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.	Сварщик	Лист	Листов
Конвейер приводной с 2-сторонним брусок-перекладчиком рлб. общий вид. Рама.	Р	22	

400327-01 34

Копировать

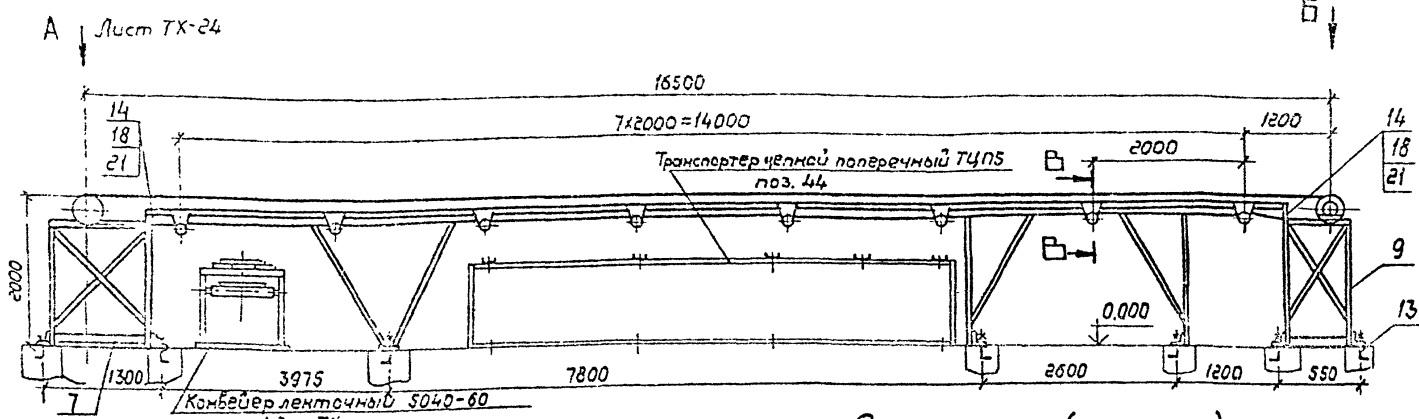
Лист 22

Альбом 1

Привод поз. 4 не показан

Спецификация

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.к.г.	Примеч.
1		Барaban приводной	1	77,5	подвеска машина-контр-шпindel 3-2.
2		Устройство натяжное винтовое 5031.5-50-50	1	159	— —
3		Ролик опора Н50-102	8	10,3	— —
4		Привод в составе: электродвигатель 4А100Б4УЗ ГОСТ 19523-21Е* N=3кВт, n=1500 об/мин. Муфта МУЗ П125-20-II-1-28-1.1 ГОСТ 24124-75* Редуктор Ц24-100-31.5-2142 ГОСТ 20758-75* i=31,5	1	35	
5		Лента 21x500x4xTK-100x4-2-6 ГОСТ 20-85 L=34 м	1	180	
6		Устройство очистное плужковая 500	1	10,6	
7	НО21.24.00.000	Рама устройства натяжного	1	128	см. альбом 7
8	НО21.25.00.000	Станина	1	590	— —
9	НО21.26.00.000	Рама под барабан	1	95	— —
10	НО21.27.00.000	Рама привода	1	25	— —
11	НО21.14.00.100	Звездочка	1	1,8	— —
12	НО21.14.00.200	Звездочка	1	1,4	— —



Спецификация (продолжение)

Спецификация (окончание)

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.к.г.	Примеч.
		Стандартные изделия			
13		Болт 1.1М16x308Ст3пс2 ГОСТ 24379.1-80	18	0,66	
		болты по ГОСТ 7796-70*			
14		M10x4.5.58.05	8	0,04	
15		M12x4.5.58.05	38	0,04	
16		M20x6.5.58.05	8	0,35	
17		Винт М6x30.58.05 ГОСТ 1476-84	1	0,01	
		Шайбы по ГОСТ 15521-70*			
18		M10.5.05	8	0,011	
19		M12.5.05	38	0,017	
20		M20.5.05	8	0,064	
		Шайбы по ГОСТ 6402-70*			
21		10.65Г.05	8	0,0019	
22		12.65Г.05	38	0,0033	
23		20.65Г.05	8	0,008	
		Шайбы по ГОСТ 11371-78*			
24		12.01.05	32	0,03	
25		20.01.05	4	0,04	
26		Цепь ПР-12.7-1820.1 ГОСТ 13568-75*	3,5м		
27		Звено С-ПР-12.7-1820-1 ГОСТ 13568-75*	1		
28		Звено П-ПР-12.7-1820-1 ГОСТ 13568-75*	1		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.к.г.	Прим.
		Материалы			
29		Лист Б-ПН-12 ГОСТ 19903-74 4-II ВСт3пс ГОСТ 16523-70	0,4 м <sup>2</sup>	4	
		Пиломатериалы			
30		Сосна ГОСТ 8486-86			
		Доска 50x200	0,2 м <sup>3</sup>		

Техническая характеристика.

1. Скорость ленты м/с - 0,8
2. Мощность привода, кВт - 3
3. Масса, кг - 1450

Технические требования.

1. Размеры для справок.
2. Монтаж вести в соответствии с требованиями ГОСТ 22647-77\* для стационарных ленточных конвейеров общего назначения.
3. Ограждение муфты поз. 29 выполнить по месту.

См. совместно с листом ТХ-24.

Гип	Сергеева	1984		
Нач. отд.	Розачев	1987		
Н.контр.	Спиридонов	1987		
Гл. спец.	Спиридонов	1987		
Руч. гр.	Глебова	1987		
Стинж.	Бурыкова	1987		

ТП 411-2-189.88 ТХ

Лесопильный цех старинного отделения мощностью 25 тыс. м<sup>3</sup> сырья в год.  
Конвейер ленточный 5040-60 L=18,5 м  
Общий вид. Спецификация

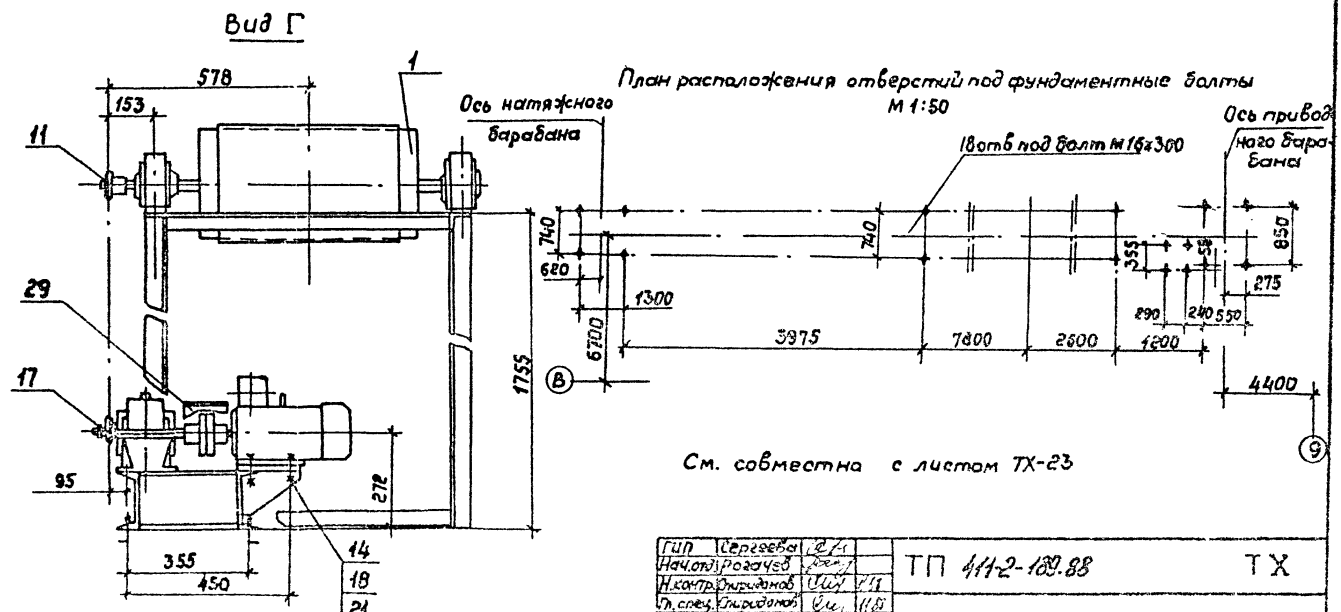
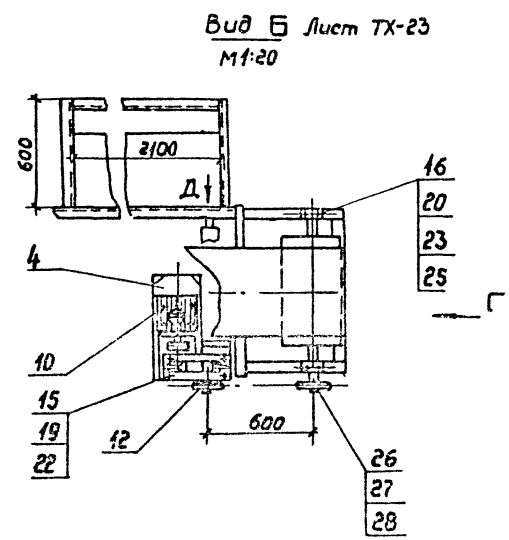
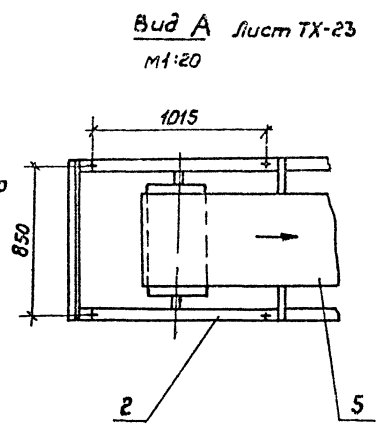
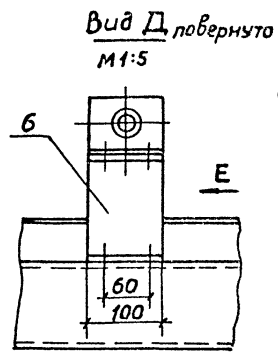
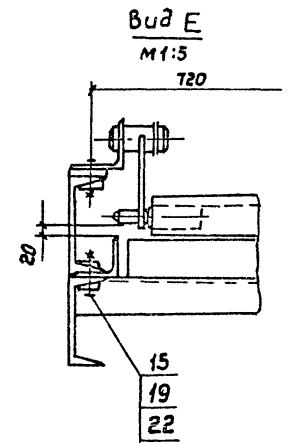
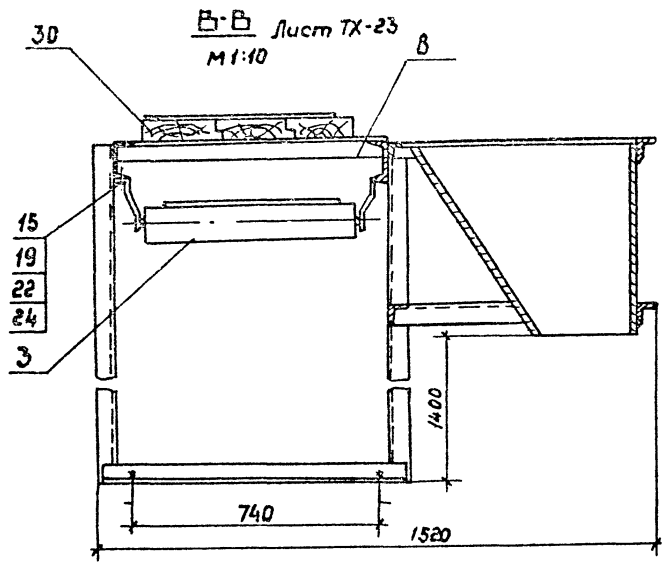
Страниц: Лист Листов  
Р 23

СВЯЗИПРОЕКСОЗ

Прибыло

Чл. №

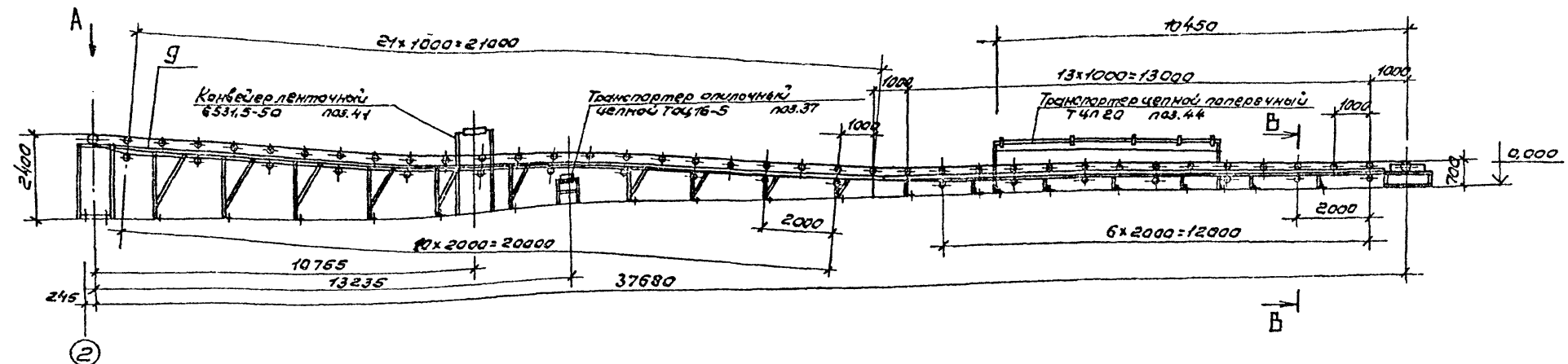
Деталь 1



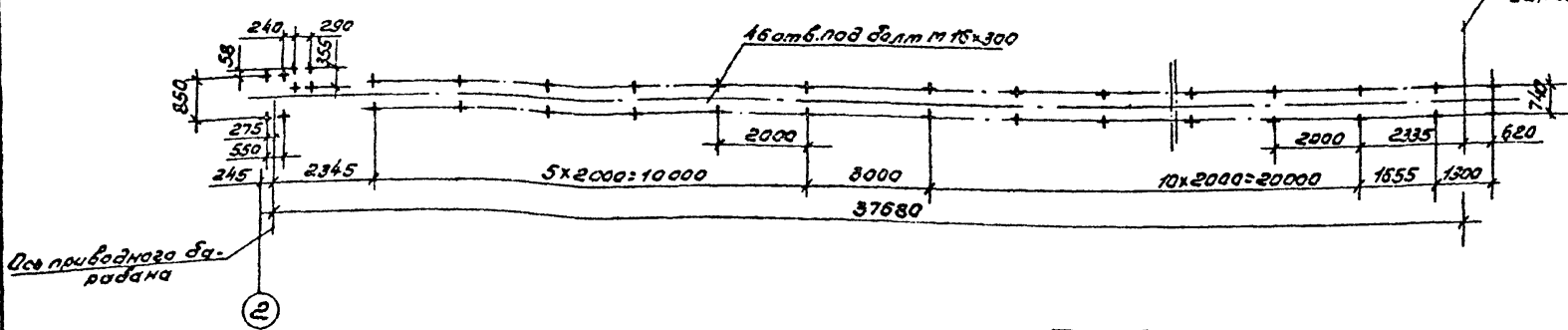
Гип. Чертежа	И.И.И.	ТП 411-2-100.88	ТХ
Начальн. Разраб.	И.И.И.		
Н.контр. Разраб.	И.И.И.		
Пр. спец. Разраб.	И.И.И.		
Руч. кр. Разраб.	И.И.И.	Лесопильный цех с старым отделением мощностью 250к.м <sup>2</sup> сырья в год	Станд. Лист Листов
С.инж. Разраб.	И.И.И.		
Привязан		Конвейер ленточный 5040-60 L=165м	Р 24
Инд. №		Виды. Сечения.	СФЗГПРОЛЕСХОЗ

Лист 1

Привод поз. 5 не показан



План расположения отверстий под фундаментные балки

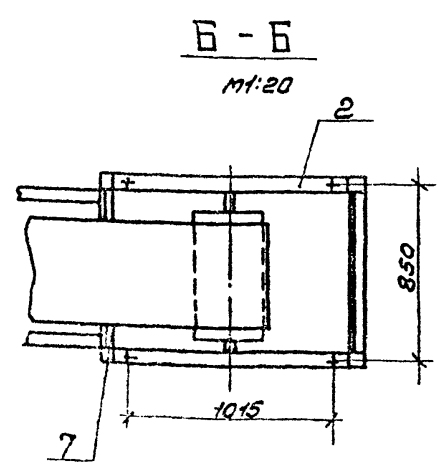
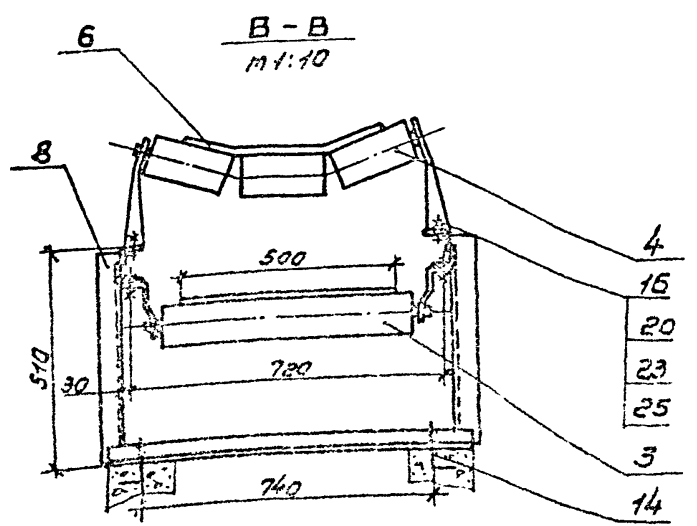


Техническая характеристика

1. Скорость ленты, м/с - 0,8
2. Мощность привода, кВт - 3
3. Масса, кг - 2750

Технические требования

1. Размеры для справок.
2. Монтаж вести в соответствии с требованиями ГОСТ 22647-77\* для стационарных ленточных конвейеров общего назначения.
3. Ограждение муфты поз. 30 выполнить по месту.



См. совместно с листом ТХ-26

Гип	Средств	№	ТП 411-2-199.83	ТХ
Исполн	Корвал	Год		
Исполн	Сурядова	Иль		
Исполн	Сурядова	Иль		
Исполн	Ледова	Иль		
Исполн	Сурядова	Иль		
Привязан			Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	Лист 25
Иль. №			Конвейер ленточный 5040-60 L=37,6 м. Общий б.в.	СОЮЗИНПРОАСХОЗ

400327-01 37

Корвал

В.И.И.И.

Листом 1

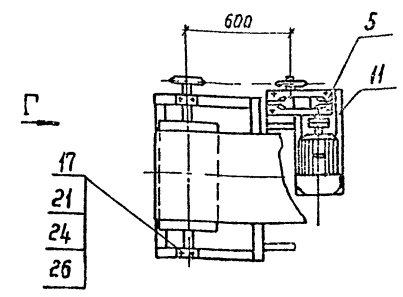
Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примеч.
1		Барaban приводной 5031.5-50	1	77,5	ПОЛБЕЖ-МАШИНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ З-Д
2		Устройство натяж- ное винтовое 5031.5-50-50	1	159	—
3		Роликоопора Н50-102	18	10,3	—
4		Роликоопора Ж50-102-30	36	10,3	—
5		Привод в составе: Электродвигатель 4А10054У3 ГОСТ 15523-81Е	1	36	
		N=3кВт; n=1500об/мин.			
		МЧФта			
		МУВП 125-20-П.1-28-Г.1			
		ГОСТ 24124-75*	1	5	
		Редуктор Ц2У-100-313-192			
		ГОСТ 20758-75* i=31,5	1	22	
6		Лента 2Лх500х4х7К-100х4-Б			
		ГОСТ 20-85			
		L=80м	1	400	
		Сборочные единицы			
7	НОЗГ.28.00.000	Рама натяжного устройства	1	75	см. алюмин?
8	НОЗГ.29.00.000	Станина	1	282	—
9	НОЗГ.30.00.000	Станина наклонная	1	665	—
10	НОЗГ.25.00.002-01	Рама под барабан	1	102	—
11	НОЗГ.27.00.000	Рама привода	1	25	—
12	НО.21.14.00.100	Звездочка	1	1,8	—
13	НО.21.14.00.200	Звездочка	1	1,4	—
		Стандартные изделия			
14		Болт 1М16х300Вст3к2			
		ГОСТ 24372.1-80	46	0,66	

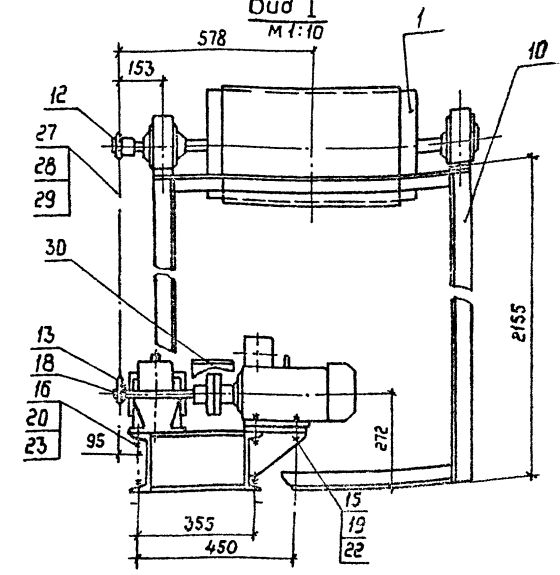
Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примеч.
		Болты по ГОСТ 7796-70*			
15		M10x45.58.05	8	0,04	
16		M12x45.58.05	220	0,04	
17		M20x85.58.05	8	0,35	
18		Винт M6x30.58.05			
		ГОСТ 1476-84	1	0,01	
		Гайки по ГОСТ 13521-70*			
19		M10.5.05	8	0,011	
20		M12.5.05	220	0,017	
21		M20.5.05	8	0,064	
		Шайбы по ГОСТ 6402-70*			
22		10.65Г.05	8	0,0019	
23		12.65Г.05	220	0,003	
24		20.65Г.05	8	0,008	
		Шайбы по ГОСТ 1371-78*			
25		12.01.05	220	0,03	
26		20.01.05	4	0,04	
		Цепь ПР-127-1820-1			
		ГОСТ 13568-75* L=4,6м	1		
28		Звено С-ПР-127-1820-1			
		ГОСТ 13568-75*	1		
29		Звено П-ПР-127-1820-1			
		ГОСТ 13568-75*	1		
		Материалы			
30		Лист 6-ПН-12 ГОСТ 19903-74			
		4-П-ВСтЗпсГК71652370,4м	4		

Вид А Лист ТХ-25  
М 1:20



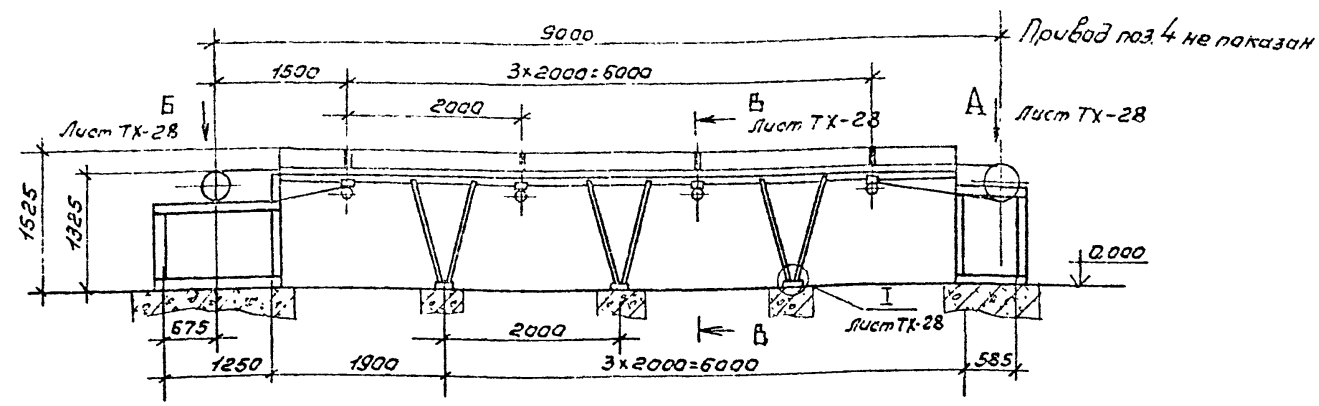
Вид Г  
М 1:10



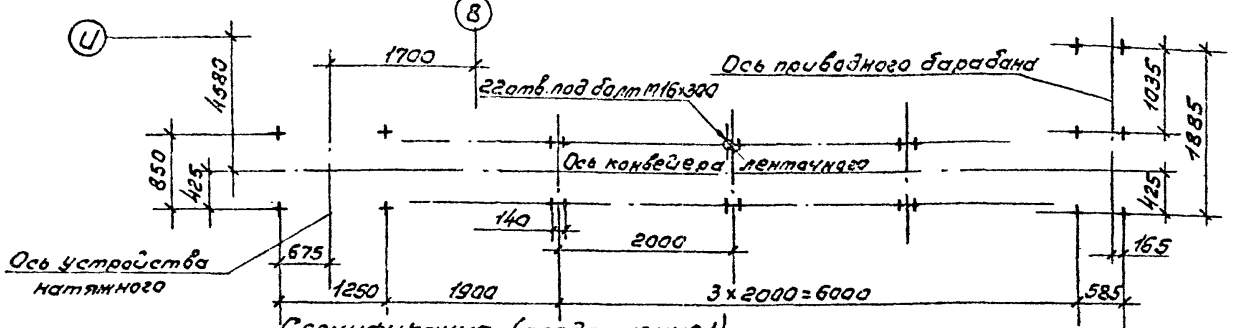
См. совместно с листом ТХ-25

Гип	Сергеева	28/11	ТП 411-2-189.88	ТХ
Нач. отд.	Розачев	28/11		
Инж. контр.	Спирidonov	28/11		
Инж. спец.	Спирidonov	28/11		
Инж. эк. пр.	Глеboва	28/11		
Ст. инж. упр. работ	Сидорова	28/11		
Инв. №			Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	Лист 26
			Конвейер ленточный 5040-60 L=37,6 м	
			Спецификация, Вид А	СОЗГИПРОДЭСКОЗ

Лист 1



План разбивки отверстий под фундаментные балки



Спецификация (продолжение 1)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
13		Болт 2М12x110.36 Гост 7801-81	24	0,097	
14		Болт 1.1 М16x300 в ст. 3	22	0,66	
		Гайка по Гост 15524-78			
15		М10.5.05	4	0,011	
16		М12.5.05	56	0,015	
17		М20.5.05	12	0,062	
		Шайбы по Гост 6402-78			
19		10.65Г.05	4	0,018	
20		12.65Г.05	56	0,033	
21		20.65Г.05	12	0,15	
		Шайбы по Гост 11371-78			
23		12.01.05	4	0,055	
24		20.01.05	4	0,29	
		Материалы			
25		Б-ПН-1.2 Гост 19903-74 4-й сорт по Гост 16523-70	4	0,4м	

Техническая характеристика

1. Скорость ленты, м/с - 0,8
2. Мощность привода, кВт - 5,5
3. Масса, кг - 1500

Технические требования

1. Размеры для справок.
2. Монтаж вести в соответствии с требованиями Гост 22647-77\*\* для стационарных ленточных конвейеров общего назначения.
3. Ограждение муфты поз. 25 выполнить по месту.

См. совместно с листом ТХ-28

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1		Барабан приводной 5040-60	1	127	Половина машины стропильной 3-в
2		Устройство натяжное винтовое 50315-50-50	1	159	
3		Радиосплав И50-102	4	10,3	
4		Привод в составе: Электродвигатель ИЯ 112М4У3; П=5,5кВт n=1500 об/мин Редуктор Ц24-200-10-2К2 Гост 20758-75* Муфта МКА 1600-50-1.1-70-21 Гост 20720-81 Муфта МУ8П 250-30-Д.1-32-Г.1 Гост 21424-75	1	60 170	
5		Лента L=19,3м 2,2x500x3,7x100x6-2x6 Гост 20-85	1	135	
		Сборочные единицы			
6	И021.32.00.000	Станина	1	285	См. Лист 1
7	И021.33.00.000	Рама привода	1	190	-в-
		Стандартные изделия			
		Болты по Гост 7798-78			
8		М10x50.58.05	4	0,043	
9		М12x25.58.05	16	0,039	
10		М20x75.58.05	8	0,256	
11		М20x90.58.05	4	0,437	
12		Болт 2М12x40.36 Гост 7801-81	16	0,047	

Г/П	Серебря	К.И.		ТП 411-2-189.89	ТХ
И.к.отд.	Радачев	Л.И.			
И.к.отд.	Гурюнов	П.И.			
С.отд.	Иванов	С.И.			
Р.к.отд.	Горюнов	С.И.			
Э.к.отд.	Горюнов	С.И.			

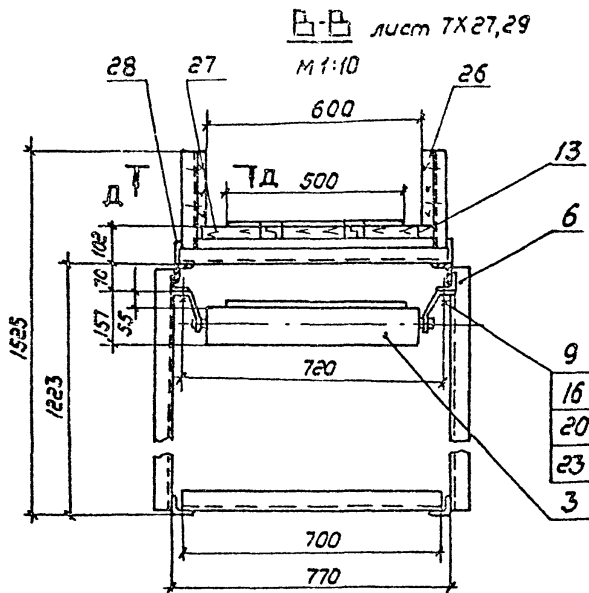
Привязан										
И.к.отд.										

Лесопильный цех старшим отделением мощность 25,0 тыс.м<sup>3</sup> сырой в год  
Конвейер ленточный 5040-60 L=9,0 м  
Общий вид. Спецификация.

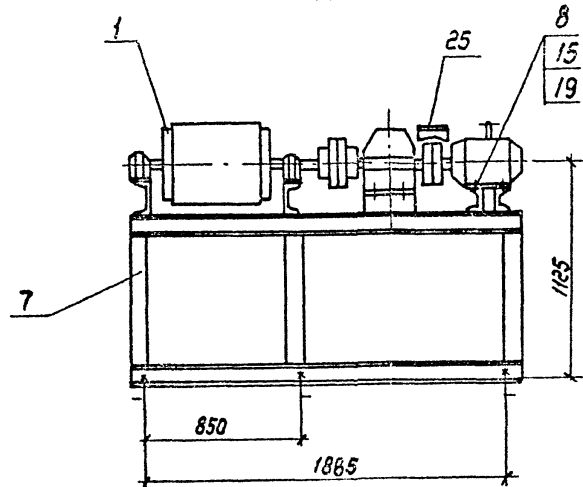
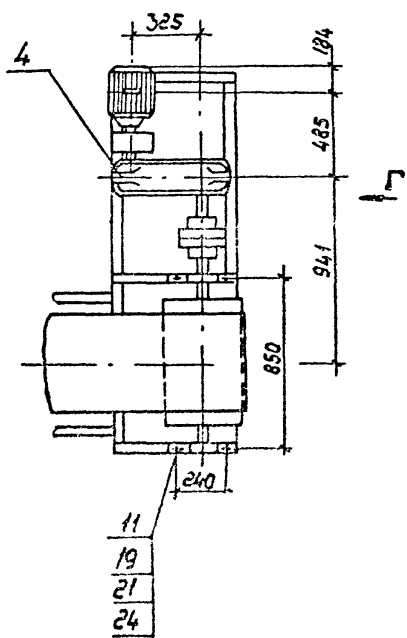
Станд. Лист Листов  
Р 27

СОИЗТИПРОЛЕСХОЗ

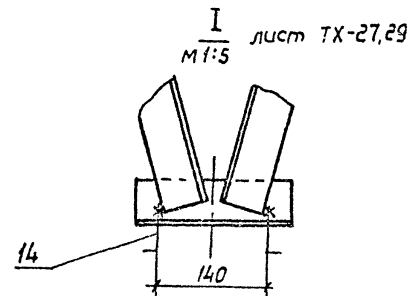
Людом 1



Вид А лист ТК27,29  
M1:20

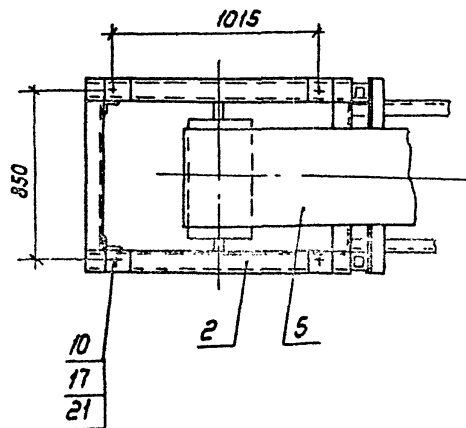


Вид Г  
M1:20

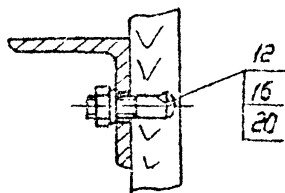


Вид Г лист ТК-27,29  
M1:5

Вид Б лист ТК27,29  
M1:20



Вид Б лист ТК27,29  
M1:2



Спецификация (продолжение Б)

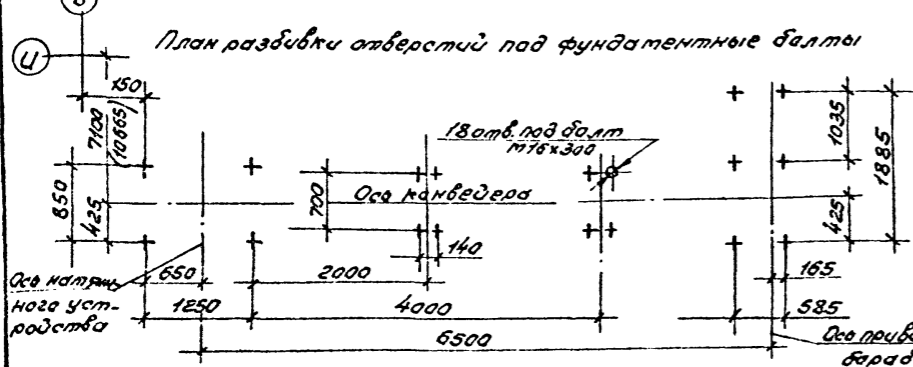
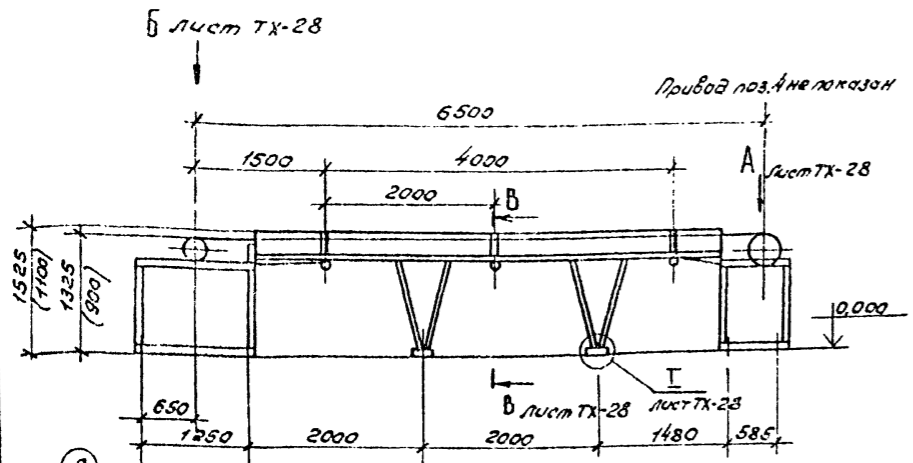
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примеч.
		<u>Пиломатериалы</u>			
		ГОСТ 8486-86Е			
26		Доска 25x200	0,08 <sup>2</sup>	40	
27		Доска 32x200	0,24 <sup>3</sup>	70	
28		Брусок 70x100	0,07 <sup>2</sup>	10	

См. совместно с листами ТК-27, ТК-29

Ген. Сергеев	Инж. Рыжов	Инж. Сидорова	Инж. Павлова	Инж. Уранова	ТП 411-2-189.88	ТХ
Привязан	Сопоставлено	Лесопильный цех с старыми	отделением мощностью	25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	Р	28
Инж. Л		Конвейер ленточный	5040-60 L=9,0 м.	Виды сечения	СОЮЗГИПРОЕСХОЗ	

400327-01 40

Альбом 1



**Техническая характеристика**

1. Скорость ленты, м/с - 0,3  
 2. Мощность привода, кВт - 55  
 3. Масса, кг - 1100(1040)

**Технические требования**

1. Размеры для справок.  
 2. Монтажные ведомости в соответствии с требованиями ГОСТ 22647-77\* для стационарных ленточных конвейеров общего назначения.  
 3. Ограждение муфты поз. 23 выполнить по месту.  
 4. Размеры в скобках для конвейера ленточного поз. 21.  
 5. Станину № 02.34.00.000-01 выполнить для конвейера поз. 21.  
 6. Раму привода № 02.33.00.000-01 выполнить для конвейера поз. 21.

Спецификация (начало)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1		Барабан приводной 5040-60	1	127	Изделие унифицированное
2		Устройства натяжные			
3		Винты врезные 5031,5-50-50	1	159	
4		Раликопара 150-102	3	10,3	
4		Привод в составе: Электродвигателя ЧАТ 12МЧУ3; П*5,5 кВт			
		п=1500 об/мин.	1	60	
		Редуктор Ц29-200-40-2142			
		ГОСТ 20758-75*	1	170	
		Муфта МКД 1600-50-1.1-70-2.1			
		ГОСТ 20720-81	1	16,3	
		Муфта МУВЛ 250-30-1.1-32-1.1			
		ГОСТ 21424-75	1	7,2	
5		Лента L=16м			
		22x500x37К-100x6-2x6			
		ГОСТ 20-85	1	120	
		Оборотные единицы			
6	№ 02.34.00.000	Станина	1	210	см. табл. 2
	- 01		1	18,5	
7	№ 02.33.00.000	Рама привода	1	190	
	- 01		1	16,5	
		Стандартные изделия			
		Болты по ГОСТ 7796-70*			
8		М 10 x 50. 58. 05	4	0,043	
9		М 12 x 25. 58. 05	12	0,039	
10		М 20 x 75. 58. 05	8	0,256	
11		М 20 x 90. 58. 05	4	0,437	
12		Болт 2М 12 x 40. 36			
		ГОСТ 7801-81	12	0,047	
13		Болт 2М 12 x 110. 36			
		ГОСТ 7801-81	18	0,097	

Спецификация (окончание)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
<b>Материалы</b>					
23		Б-ПН-1,2 ГОСТ 19903-74			
		Лист 4-1V-8Ст3пс ГОСТ 16523-70	4	4	
<b>Пломатериалы</b>					
		ГОСТ 8486-86Е			
24		Доска 25x200	35	35	
25		Доска 32x200	65	65	
26		Брусек 70x100	8	8	

Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
14		Болт М 10 x 300 Ст 3пс 2			
		ГОСТ 24379.1-80	18	0,66	
		Гайки по ГОСТ 15524-70			
15		М 10. 5. 05	4	0,011	
16		М 12. 05. 05	42	0,015	
17		М 20. 05. 05	12	0,062	
		Шайбы по ГОСТ 6402-70*			
18		10. 65Г. 05	4	0,019	
19		12. 65Г. 05	42	0,033	
20		20. 65Г. 05	12	0,15	
		Шайбы по ГОСТ 11371-78*			
21		12. 01. 05	4	0,055	
22		20. 01. 05	4	0,29	

1. Спецификация составлена на один конвейер.  
 2. По данному чертежу стандартировано два конвейера.

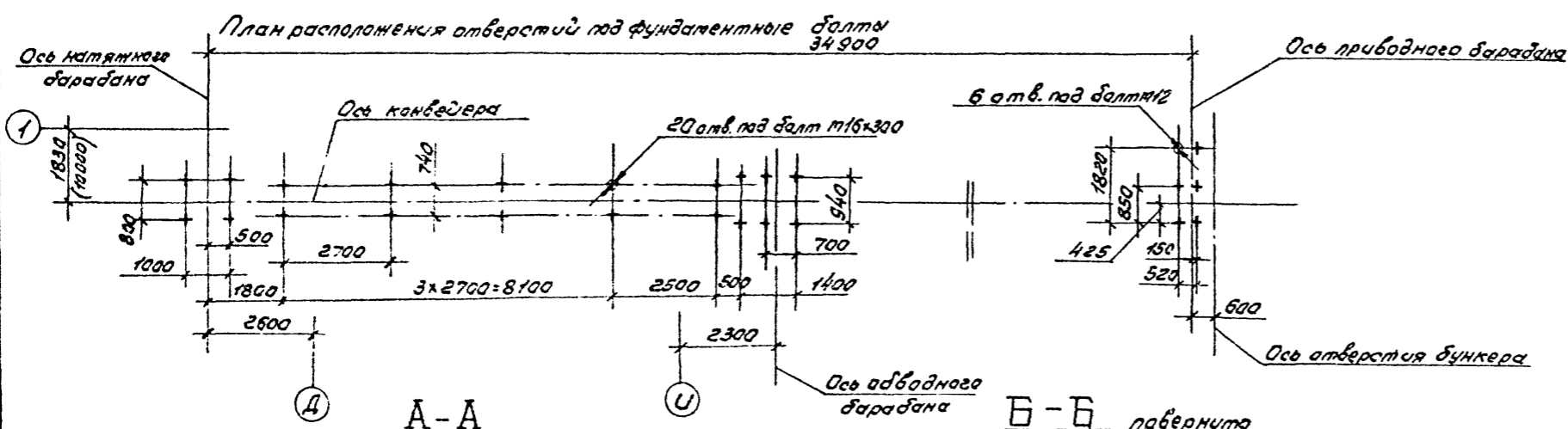
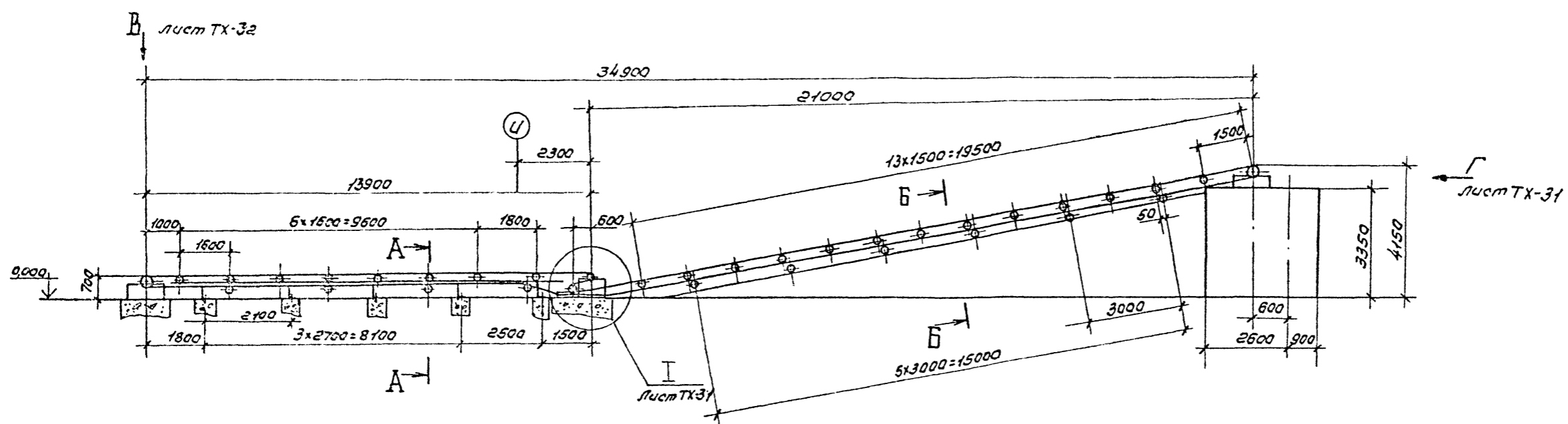
См. совместно с листом ТК-28

ГЛП	Сегерба	102		ТП 41-2-189.88	ТК
Качет	Сегерба	102			
Уконт	Сегерба	102			
Г.стел	Сегерба	102			
Рухса	Сегерба	102			
Стимм	Сегерба	102			
Паспортный чех с лентой отделяет мощностью 25 т.к. м³ сырья в год.				Стация	Лист
Конвейер ленточный 5040-60 L=6,5 м. Общий вид.				29	
				СОЮЗГИПРОТЕХСХОЗ	

400327-01 41



Листом 1

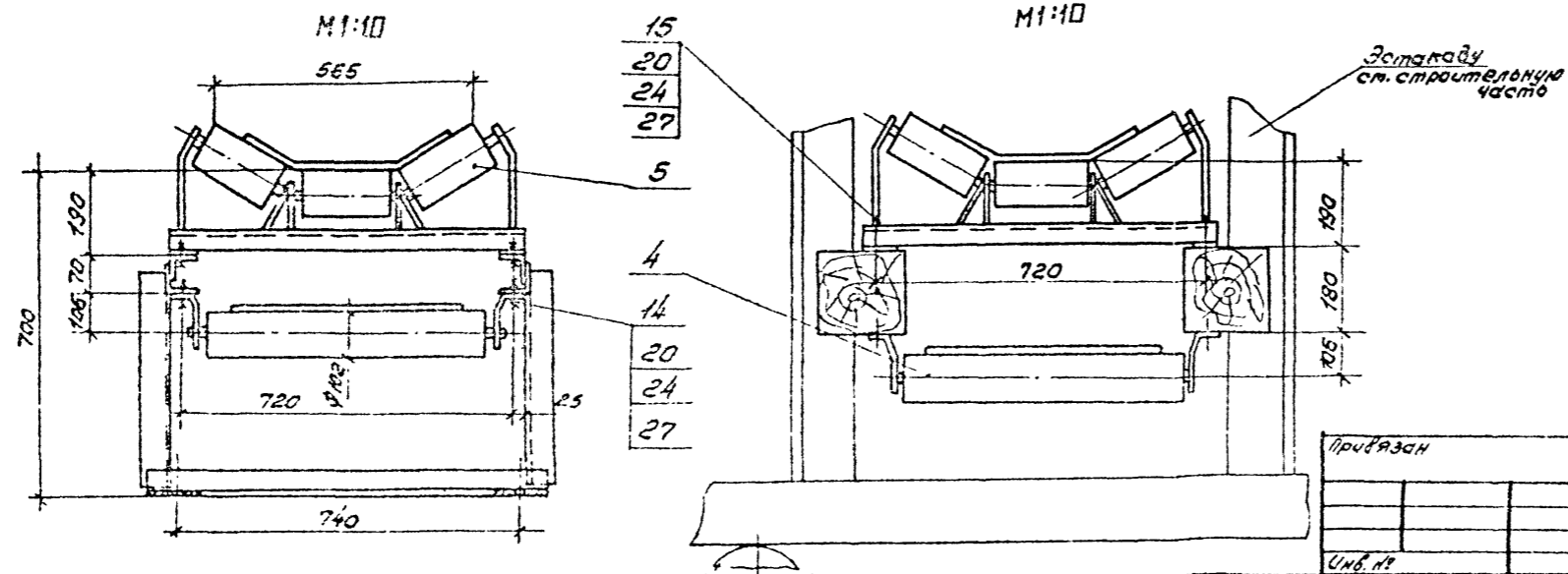


Техническая характеристика.

- 1. Скорость ленты, м/сек - 0,8
- 2. Мощность привода, кВт - 7,5
- 3. Масса, кг - 2400

Технические требования

- 1. Размеры для справок.
- 2. Монтаж вести в соответствии с требованиями ГОСТ 22647-77\* для стационарных ленточных конвейеров общего назначения.
- 3. Ограничение тупфы по п. 30 выполнить по месту.
- 4. Размер в скобках для ленточного конвейера 5050-80 по п. 50.



- 1. Ст. совместно с листом ТХ-31
- 2. По данному чертежу изготовить два конвейера.

Гип	Сергеев	В.И.			
Начальн	Розачев	С.И.			
Инженер	Смирнов	С.И.			
Инженер	Смирнов	С.И.			
Ст. инж.	Гурьяков	В.И.			
Инж. №					

ТП	41-2-159.88	ТХ
Лесопильный цех старинит	отделением мощностью	30
25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.	Конвейер ленточный	
5050-80	Л=34,9 м.	
Общий вид.		

Спецификация

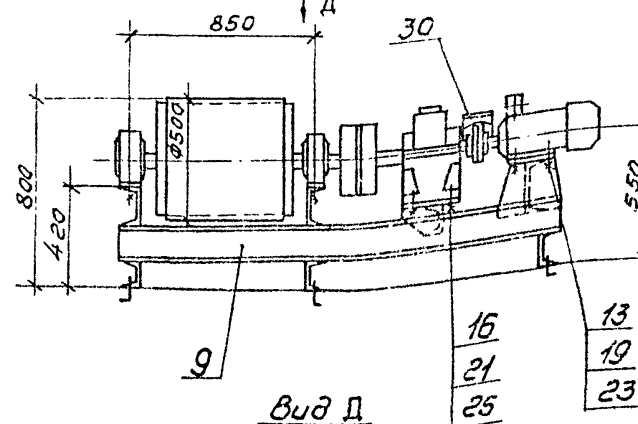
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг	Примечание
1		Барабан приводной 5050-80	1	204	
2		Устройство натяжное винтовое 5040-80-50	1	220	
3		Барабан не приводной 5031,5-50	2	77,5	
4		Ролик опора №50-102	12	10,3	
5		Ролик опора №50-10230	21	11,5	
6		Привод в составе: Электродвигателя 4А132М6У3			
		ГОСТ 19523-81*Е	1	93	
		Муфта			
		МУФТА 250-30-П.1-33-Г.1			
		ГОСТ 24124-75*	1	5	
		Редуктор ЦЗУ-200-315-12У2			
		ГОСТ 20758-75*	1	170	
		Муфта			
		МУФТА 2500-70-1.1-70-2.1			
		ГОСТ 20720-81*	1	7	
7		Лента 2Л-500x4xТК-100x4-2-Б			
		ГОСТ 20-85			
		L=80м	1	400	
		Сборочные единицы			
8	НО21.36.00.000	Станина	1	89	см. след. л?
9	НО21.37.00.000	Рама под барабан	1	130	—
10	НО21.38.00.000	Рама устройства натяжного	1	70	—
11	НО21.39.00.000	Рама обратного устройства	1	78	—
		Стандартные изделия			
12		Болт 1.М16x300СпЗпсв			
		ГОСТ 24379.1-80	20	965	
		Болты по ГОСТ 7796-70			
13		М10x30.58.05	4	0,03	
14		М12x35.58.05	56	0,04	
15		М12x180.58.05	76	0,11	

Спецификация (продолжение)

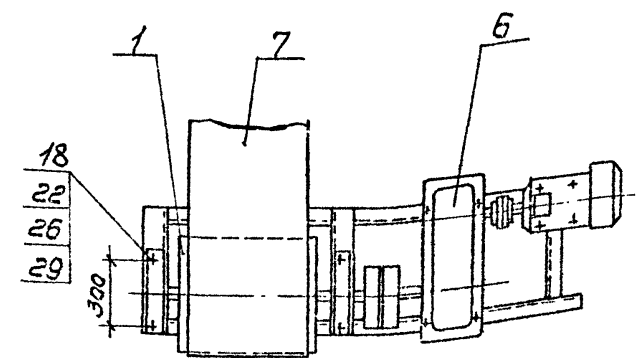
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг	Примечание
		Болты по ГОСТ 7796-70			
16		М20x70.58.05	8	0,3	
17		М20x100.58.05	4	0,4	
18		М24x70.58.05	4	0,4	
		Гайки по ГОСТ 15521-70			
19		М10.5.05	4	0,011	
20		М12.5.05	132	0,012	
21		М20.5.05	12	0,064	
22		М24.5.05	4	0,085	
		Шайбы по ГОСТ 6402-70			
23		10.65Г.05	4	0,0019	
24		12.65Г.05	132	0,0033	
25		20.65Г.05	12	0,008	
26		24.65Г.05	4	0,01	
		Шайбы по ГОСТ 11371-78			
27		12.01.05	132	0,03	
28		20.01.05	8	0,04	
29		24.01.05	4	0,05	
		Материалы			
30		Б-ПН-42 ГОСТ 19303-74			
		Лист 4-ПДСпЗпсв ГОСТ 15523-70 0,4м <sup>3</sup>	4		

Вид Г лист ТК-30

М1:20

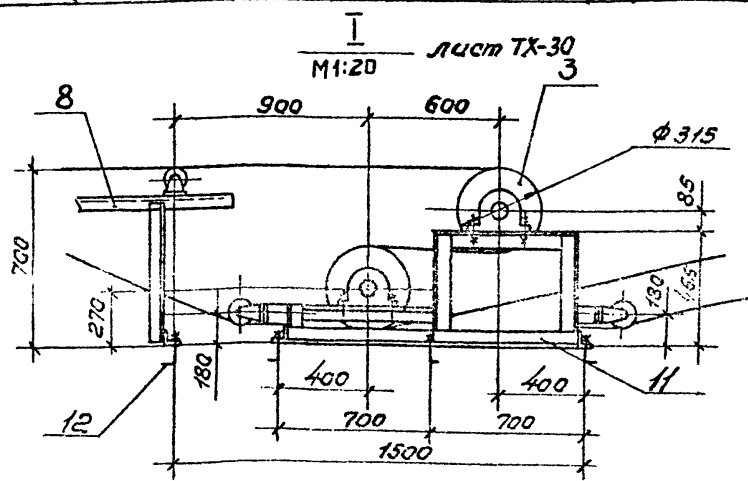
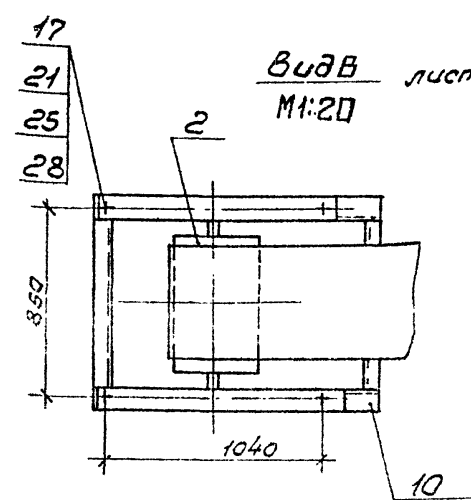


Вид Д М1:20



Вид В лист ТК-30

М1:20



1. Спецификация составлена на один конвейер.  
2. См. соответственно листом ТК-31.

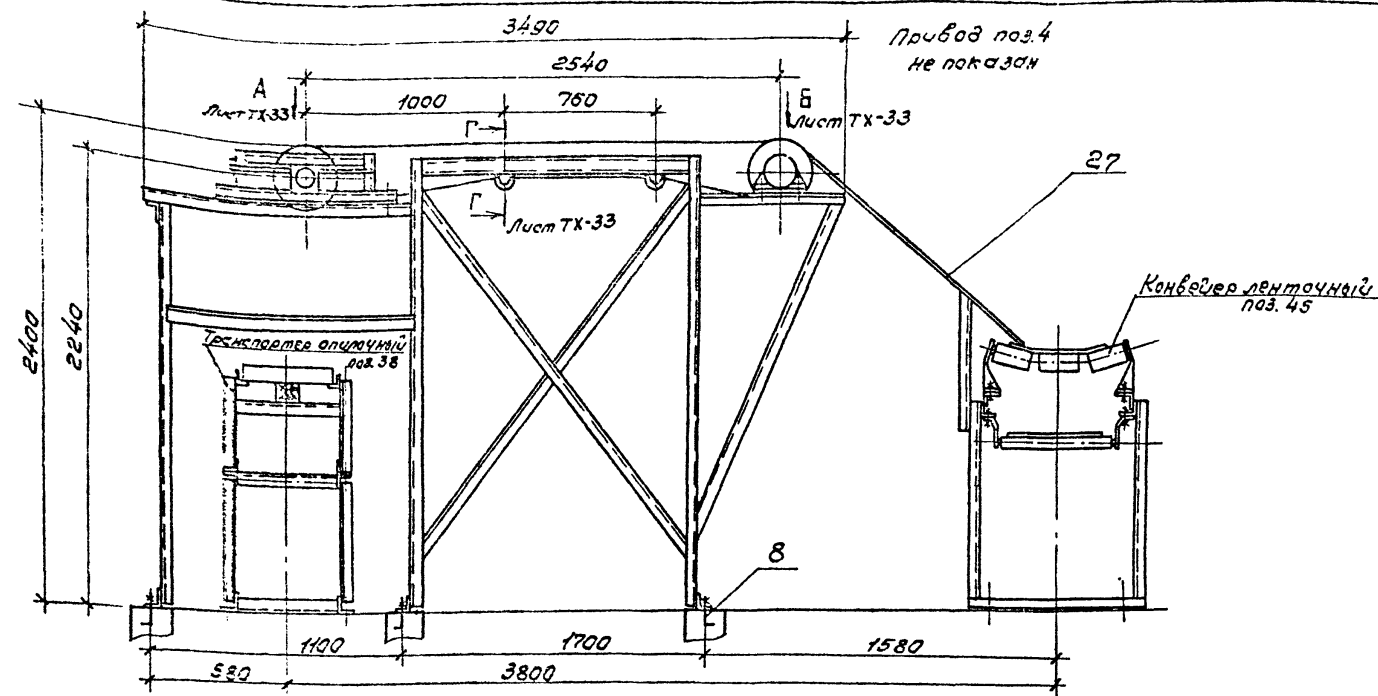
Проверен	Составлен	Согласован	Утвержден

Г.И.П.	В.С.С.В.В.	Л.С.С.	Т.П. 411-2-189.88	ТХ
И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.		
И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.		
И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.		
И.И.И.И.	И.И.И.И.	И.И.И.И.		

Лесопильный цех станция  
отделения мощности  
25 тис. м<sup>3</sup> сырья в год.  
Конвейер ленты ЛНУ  
5050-80 2-34,9м.  
Спецификация, виды, Сечення

400827-01 43

Лист 1



Привод поз. 4 не показан

**Спецификация**

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Барбан приводной 6531.5-50	1	90	Полная масса рампел-ный 3-б
2		Устройство натяжное винтовое 6531.5-50-32	1	181	
3		Ролик оловянный Н 65-102	2	14	
4		Привод в составе: Электродвигателя ИД 10054 из ГОСТ 19523-81 N=3 кВт, n=1500 об/мин.	1	36	
		Муфта МУФ 250-716-10-Л-12121 ГОСТ 24124-75*	1	5	
		Редуктор ИЦ-2007-2442 7424.9.268-72 L=28	1	186	
		Муфта МУФ 630-45-11-40-2.1 ГОСТ 20720-81*	1	3,5	
5		Лента 2Лх 650х4хТК-100х4-2-Б ГОСТ 20-83, L=6,5 м	1	70	
		Сборочные единицы			
6	НО 21.40.00.000	Станина	1	300	см. в плане?
7	НО 21.41.00.000	Рама привода	1	135	
		Стандартные изделия			
8		Болт 1.1 М16х300 А7-80			
		ГОСТ 24739-1-80	10	0,66	
9		Болт М 8х55.58.05			
		ГОСТ 7801-81	12	0,027	
10		Болт М10х55.58.05			
		ГОСТ 7796-70	4	0,046	

**Спецификация (продолжение)**

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Болты ГОСТ 7796-70			
11		М12х40.58.05	8	0,04	
12		М16х55.58.05	4	0,08	
13		М20х90.58.05	8	0,36	
		Гайки ГОСТ 15521-70			
14		М 8.5.05	12	0,006	
15		М 10.5.05	4	0,011	
16		М 12.5.05	8	0,017	
17		М 16.5.05	4	0,033	
18		М 20.5.05	8	0,064	
		Шайбы ГОСТ 6402-70			
19		Шайба 8.65Г.05	12	0,001	
20		Шайба 10.65Г.05	4	0,0019	
21		Шайба 12.65Г.05	8	0,003	
22		Шайба 16.65Г.05	4	0,006	
23		Шайба 20.65Г.05	8	0,008	
		Шайбы ГОСТ 11371-78			
24		Шайба 12.01.05	8	0,03	
25		Шайба 20.01.05	4	0,04	

**Техническая характеристика**

- 1. Скорость ленты, м/с - 0,8
- 2. Мощность привода, кВт - 3
- 3. Масса, кг - 1030

**Технические требования**

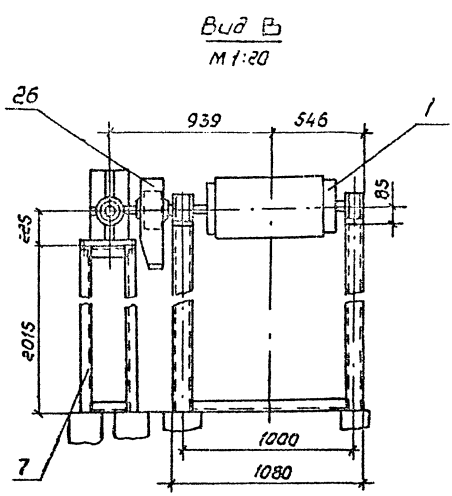
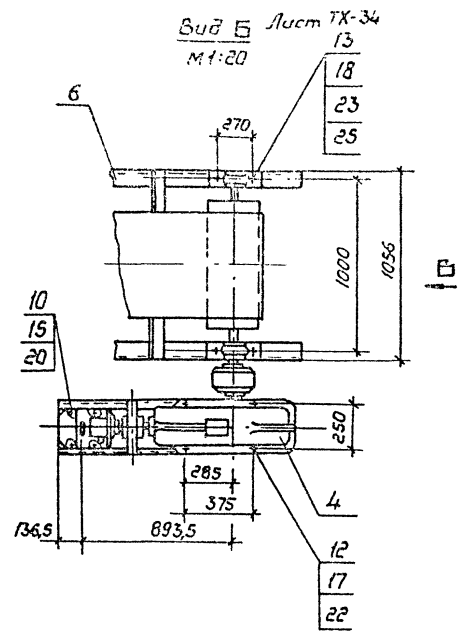
- 1.\* Размеры для справок.
- 2. Монтаж вести в соответствии с требованиями ГОСТ 22647-77\*\* для стационарных ленточных конвейеров общего назначения.
- 3. Ограждение муфты поз. 26 выполнить по месту.
- 4. Лоток поз. 27 выполнить по месту.

См. совместно с листом ТХ-33

Ген. Директор Начальник И.о. Начальника Инженер Инженер Ст. инженер	Сергеев Посаднев Соловьев Соловьев Григорьев Григорьев	И.И. Л.С. С.В. Л.И. И.В. Л.И.	ТП 411-2-189.88	ТХ
Проб. 304	Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	Старый лист		
И.И.И.	Конвейер ленточный 6531.5-50-32 2,5 м. Общий вид. Спецификация		СОЮЗГИПРОДЕСХОЗ	

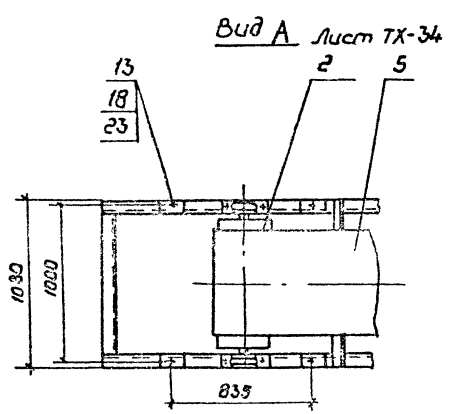
400324-01 44

Алюмин

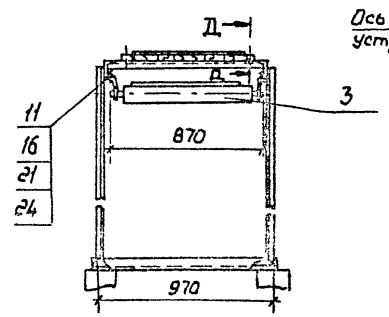


Спецификация (окончание)

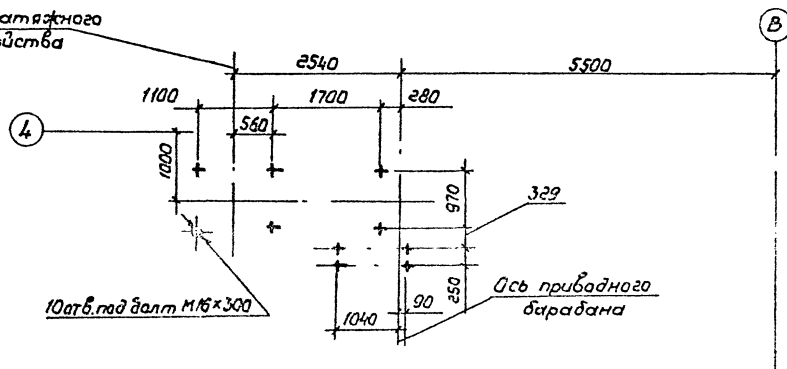
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кег	Примеч.
<b>Материалы</b>					
26	Лист	Б-ПН-1,2 ГОСТ 19903-74 4-ВВ-3пс ГОСТ 15523-80 <sup>4</sup>	4		
27	Лист	Б-ПН-3,0 ГОСТ 19903-74 4-ВВ-3пс ГОСТ 15523-80 <sup>4</sup>			
<b>Пиломатериалы</b>					
28	Сосна ГОСТ 8486-86Е	Доска 32x150		0,03м	



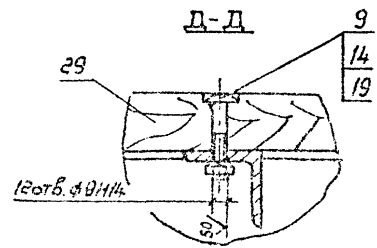
Г-Г Лист ТХ-34  
М 1:20



План расположения отверстий под фундаментные болты



Д-Д 9  
14  
19



См. совместно с листом ТХ-34

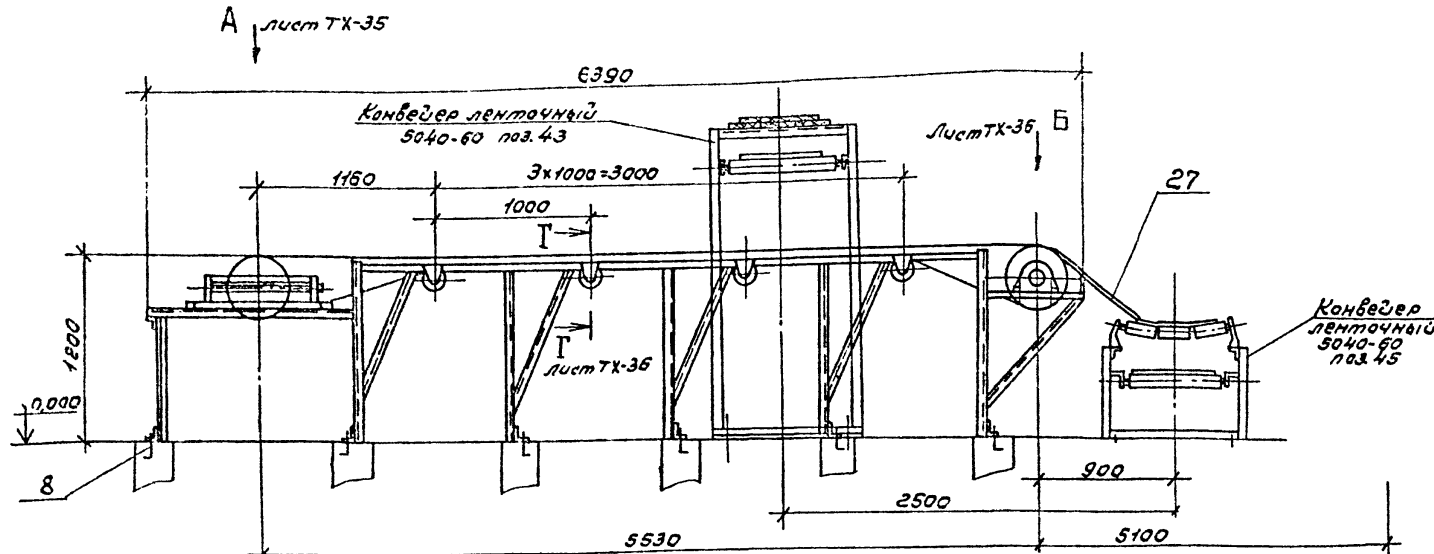
ГЛП	Серебря	10/11		ТП 44-2-189.28	ТХ
Инж.гид	Родичев	10/11			
Инж.пр	Попов	10/11			
Инж.сп	Попов	10/11			
Инж.пр	Гурьякова	10/11			
Инж.пр	Гурьякова	10/11			
Инж.пр	Гурьякова	10/11			
Инж.пр	Гурьякова	10/11			
Инж.пр	Гурьякова	10/11			

Прибязан	С.С.Ач.	Гурьякова		Лесопильный цех старым отделением мажнастым 25тыс.м <sup>3</sup> сырья в год	Р	33
				Канцелярские		
				65315-50, L=2,5м.		
				Виды сечения		

Привод поз. 4 не показан

Спецификация (начало)

Листом 1



Спецификация (окончание)

Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>Материалы</u>					
26		6-ПК-12 Гост 19903-74* лист 4-В Ст. Гост 19523-70* 0,1 м <sup>2</sup>	4		
27		6-ПК-30 Гост 19903-74* лист 4-В Ст. Гост 19523-70* 0,2 м <sup>2</sup>	2		
<u>Пиломатериалы</u>					
28		Сосна Гост 8486-86 Е Доска 32x150	200		

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
<u>Баллы Гост 7796-70*</u>					
11		М 12x40.58.05	16	0,04	
12		М 16x55.58.05	4	0,08	
13		М 20x90.58.05	8	0,36	
<u>Гайки Гост 15521-70*</u>					
14		М 8.5.05	20	0,006	
15		М 10.5.05	4	0,011	
16		М 12.5.05	16	0,017	
17		М 16.5.05	4	0,033	
18		М 20.5.05	8	0,068	
<u>Шайбы Гост 6402-70*</u>					
19		Шайба 8.65 Г. 05	20	0,001	
20		Шайба 10.65 Г. 05	4	0,0019	
21		Шайба 12.65 Г. 05	16	0,003	
22		Шайба 16.65 Г. 05	4	0,006	
23		Шайба 20.65 Г. 05	8	0,008	
<u>Шайбы Гост 11371-78*</u>					
24		Шайба 12.01.05	16	0,03	
25		Шайба 20.01.05	4	0,04	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Барабан приводной 6531.5-50	1	90	Корпусной материал ст. 3-В
2		Устройство натяжное винтовое 6531.5-50	1	161	—
3		Ролик опоры №65-102	4	14	—
4		Привод в составе: Электродвигатель 411003443 Гост 19523-81 Е N=3 кВт; n=1500 об/мин. Муфта МУФТ 250-716-40-П.1-24 Д.1 Гост 24124-75* Редуктор КЧТ-2003-2-442 ТУ 24-9-268-72 i=28 Муфта МКД 630-45-11-40-2.1 Гост 20720-81*	1	36	
5		Лента Лента 650x4xТХ-100x4-2-6 Гост 20-85; h=10,8 м	1	140	
<u>Сборочные единицы</u>					
6	Ноз. 1.42.00.000	Станина	1	310	ст. алюмин?
7	Ноз. 1.43.00.000	Рама привода	1	75	—
<u>Стандартные изделия</u>					
8		Балл 1 М 16x3008 Ст. 3-В Гост 24739-1-80	14	0,65	
9		Болт М 8x55.36 Гост 7801-81	20	0,027	
10		Болт М 10x55.58.05 Гост 7796-70*	4	0,046	

Техническая характеристика

- 1. Скорость ленты, м/с - 0,8
- 2. Мощность привода, кВт - 3
- 3. Масса, кг - 1200

Технические требования

- 1.\* Размеры для справок.
- 2. Монтаж вести в соответствии с требованиями по Гост 22547-77\*\* для стационарных ленточных конвейеров общего назначения.
- 3. Ограничение муфты поз. 26 выполнить по месту.
- 4. Лоток поз. 27 выполнить по месту.

Ст. совместно с листом ТХ-35

Г/П	Сергей	ТХ	ТП 411-2-189.88	ТХ
Начальник	Розанов	Гост		
Инженер	Спиридов	Спир		
Инженер	Спиридов	Спир		
Руководитель	Спиридов	Спир		
Инженер	Спиридов	Спир		

Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м<sup>3</sup> сырья в год.

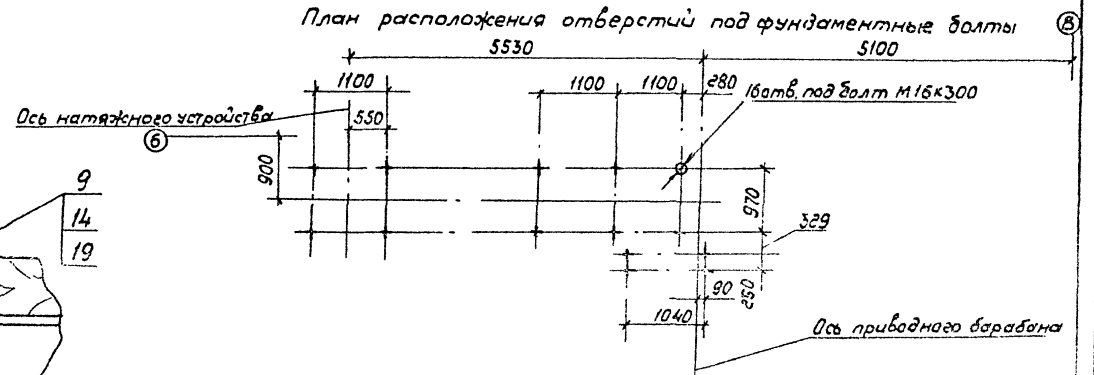
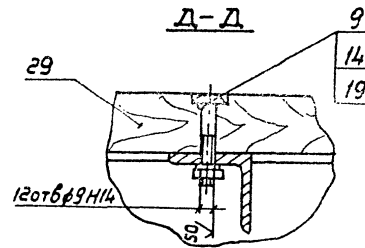
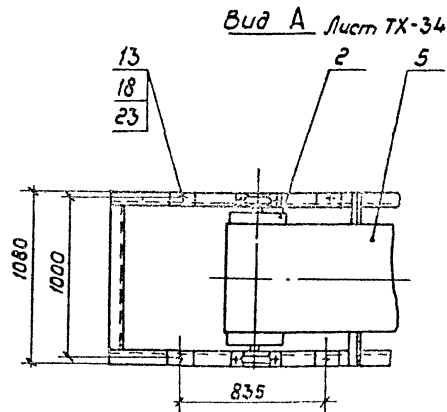
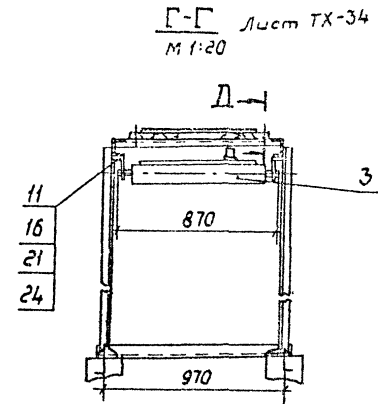
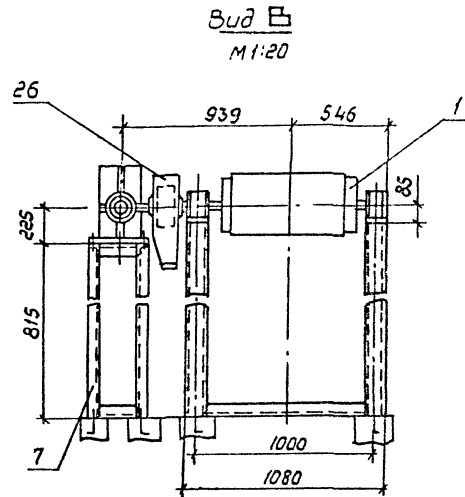
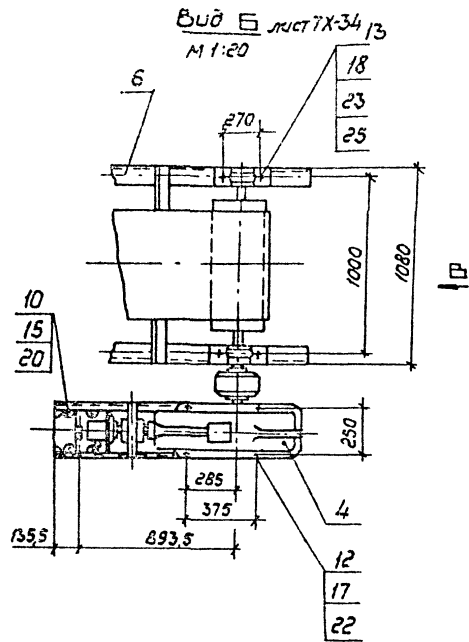
Конвейер ленточный 6531.5-50 L=57м. Обычный вид. Спецификация.

Страницы: 34

СНПЗГНПРОЛВЭСХВЗ

400327-01 46

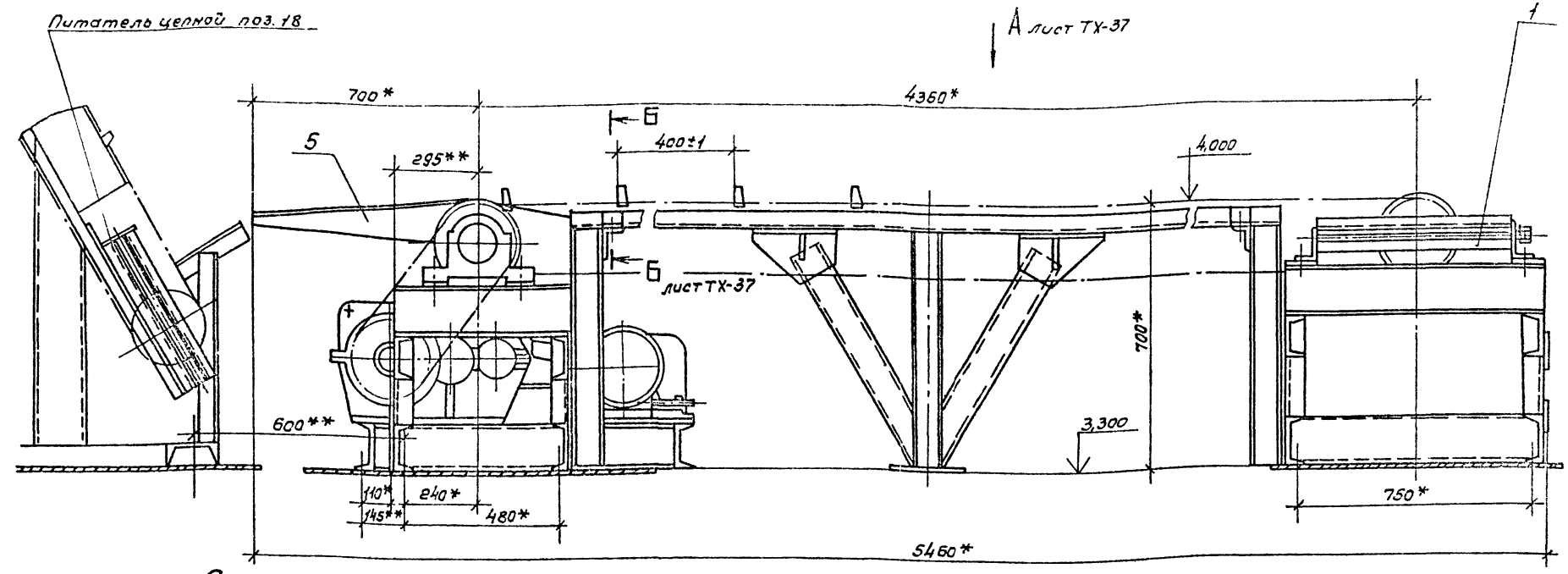
Альбом 1



См. совместно с листом TX-34

ГДП	Сергеев	авт.		ТП 41-2-189.88	ТХ
Чекот	Розачев	лист			
Ухолов	Фирядков	лист			
Ухолов	Фирядков	лист			
Фук.св.	Глебаев	лист			
Фук.св.	Ульяхова	лист			
Прибязан				Лесопильный цех с тарным	Лист
				отделением канцелярия	Р 35
				25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	
				конвейер ленточный	
				6331.5-50 L=6м	
				Виды, сечения	СОИЗГПРОМЕСКОЗ

Лист 1



Спецификация

Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Транспортер ТЦЛ 20 Гост 11325-71 в составе			3-дверный кон. мунар
	ТЦЛ 20.04.000	Привод	1	340	
	ТЦЛ 20.05.000	Вал приводной	1	330	
	ТЦЛ 20.06.000	Станция натяжная	1	40	
		Цепь тяговая			
		М 112-2-100-1 Гост 588-74	1	350	
	ТЦЛ 20.80.00.000	Электрооборудование	1	100	
2	ТЦЛ 10.00.001	Упор	125	0,05	—
3	ТЦЛ 10.00.002	Направляющая	1	15	—
4	ТЦЛ 10.00.003	Направляющая	1	15	—
5	ТЦЛ 10.00.004	Кронштейн	1		—
		Сварочные единицы			
6	НО 21.05.01.000	Рамы	1	1500	ст. альб. 7
		Стандартные изделия			
8		Болт 2М 10140.58.05 Гост 7807-81	144	0,036	
9		Гайка М 10.5.05 Гост 5915-70*	144	0,017	
10		Шайба 10.65Г.05 Гост 6402-70*	144	0,002	

Спецификация (окончание)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
		Материалы			
12		Пиломатериалы			
		Сосна Гост 8486-86Е			
		Доска 25x130	0,6м <sup>3</sup>	360	

Техническая характеристика

- Размеры транспортируемых материалов:  
диаметр, мм до 300  
длина, м 1,5... 2,5
- Масса транспортируемых материалов, кг до 2200
- Скорость грузовых цепей, м/с 0,5
- Количество грузовых цепей, шт. 5
- Длина одной цепи, м 10,8
- Мощность привода, кВт 4,0
- Масса транспортера, кг 3100

Технические требования

- Размеры для справок.
- Размеры, уточнить при монтаже.
- В комплект транспортера ТЦЛ 20 завода "Северный коммунар" г. Вологда внести следующие измерения в соответствии с данным чертежом:  
3.1. Укоротить приводную и тяговую цепи.  
3.2. Ограничение приводной цепи выполнить по месту.
- Упоры ТЦЛ 10.00.001 приварить при монтаже параллельно на все цепи.
- Подложку настила поз. 12 выполнить по месту.
- Изделия поз. 6-12 в комплект поставки транспортера ТЦЛ 20 не входят.

См. совместно с листом ТХ-37.

Гип	Сергеев	И. С.					
Исполн.	Сергеев	И. С.					
Контр.	Спирин	С. П.	135				
Лист	Спирин	С. П.	118				
Рис.	Голова	И. С.					
Стр.	Султанов	И. С.					

ТП 41-2-18988 TX

Прибл.			
Изм. №			

Лесопильный цех старшим отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.	Лист	Листов
	Р	36
Транспортер цепной полеречный ТЦЛ 20 на отп. 3300. Общ. вид. Спецификац.	СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ	

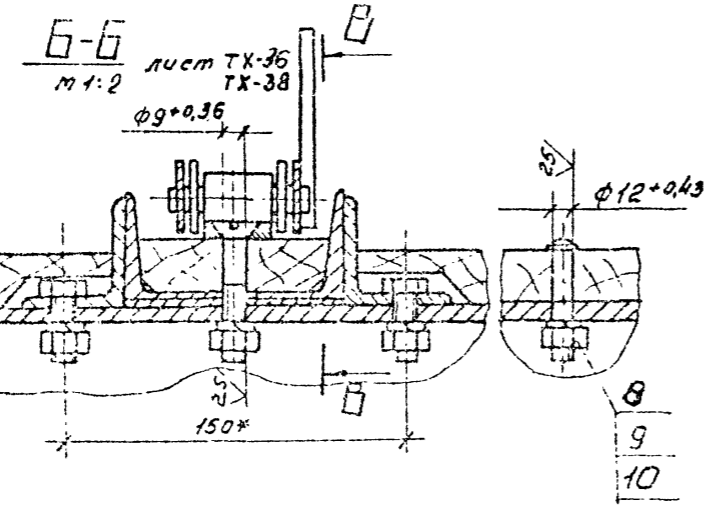
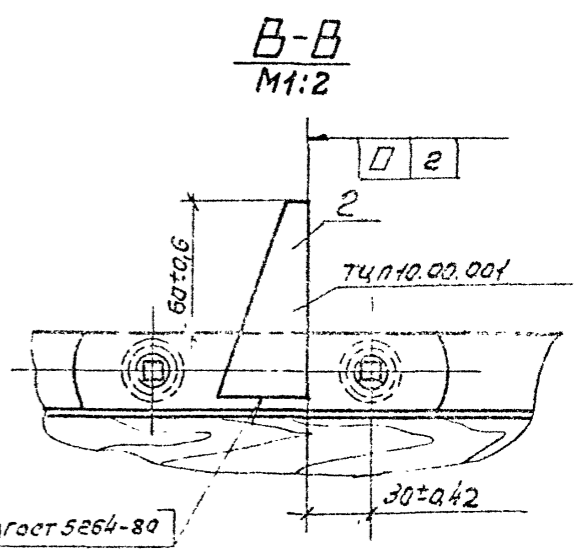
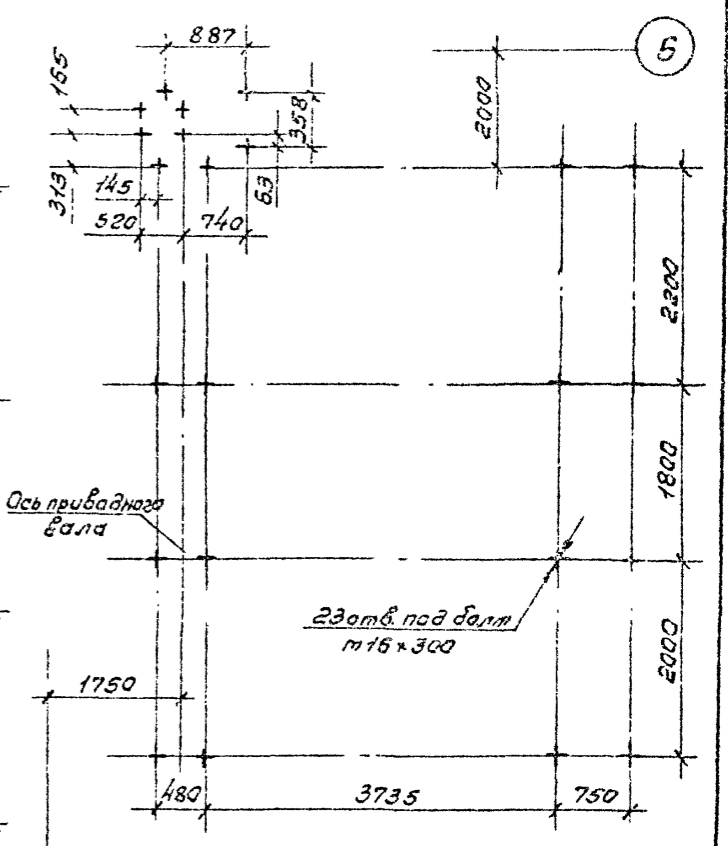
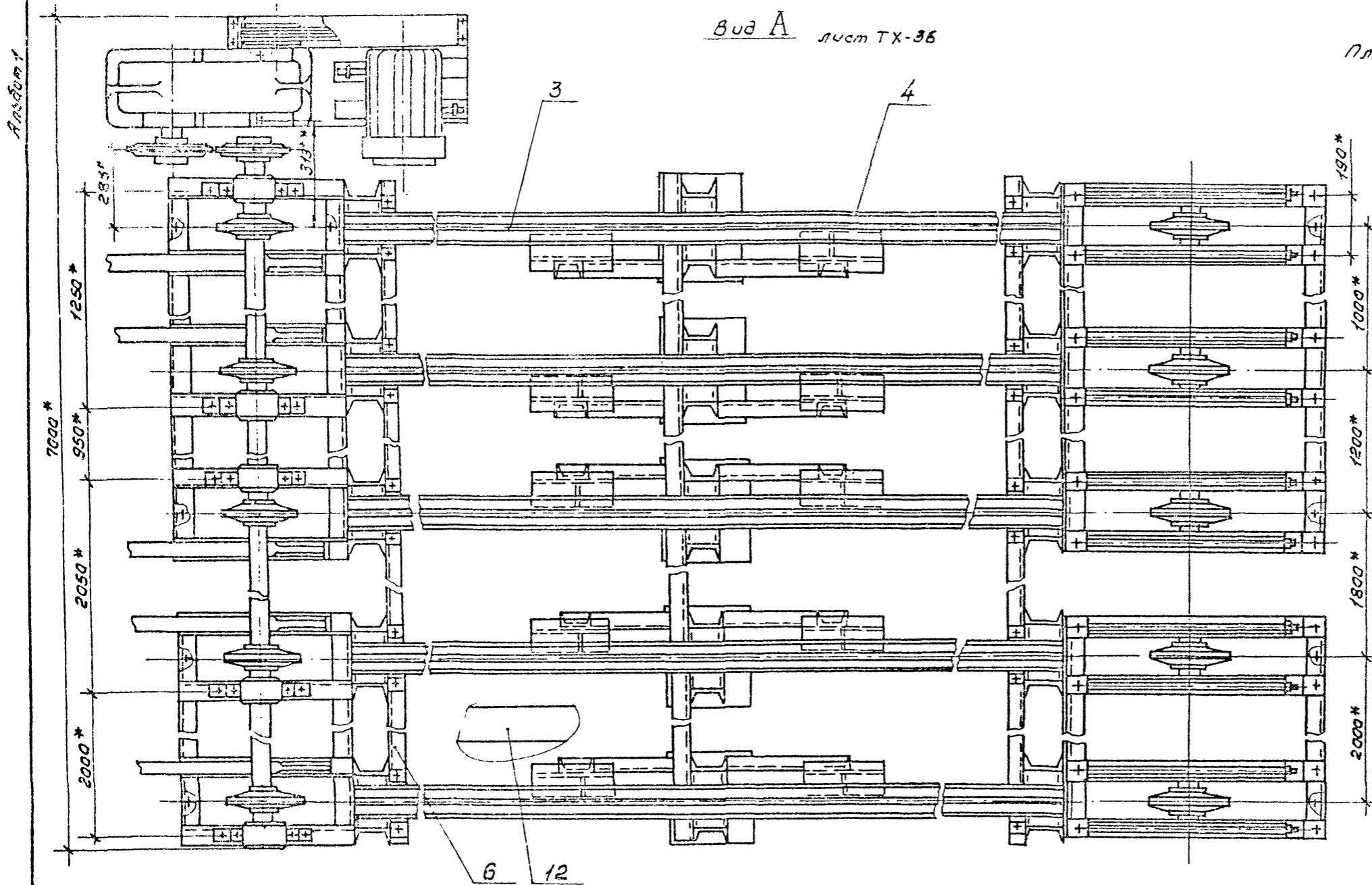
400327-01 48

Копировать не следует

Воп - 02

Вид А лист ТХ-36

План разбивки отверстий под фундаментные балки  
М 1:50



См. совместно с листом ТХ-34

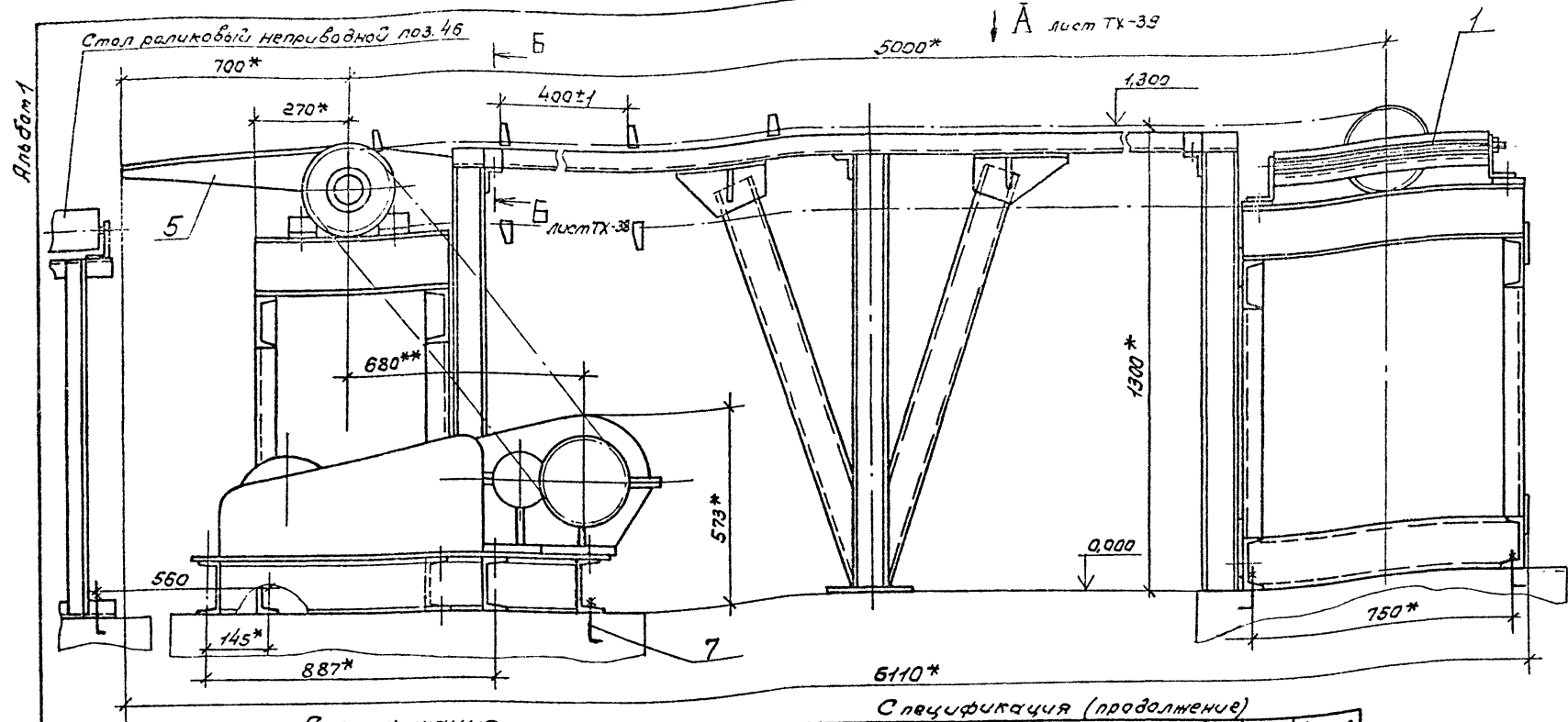
Гип	Соловьев	М.И.			
Намот	Афанасьев	В.И.			
Машин	Спирidonov	С.И.	1/11		
П.спец	Смирнов	С.И.	1/11		
Рук.пр.	Григорьев	Л.И.			
Э.техн.	Булганова	С.И.			
ТП 41-2-189.88			ТХ		
Лесопильный цех старинного			Лист	Листов	
отделением мощностью			Р	37	
25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год.					
Транспортер целлюлозно-пале-					
очный ТЧП на амт. 3300.					
План. вид. сечения.			ОИИЗГИПРОЛЕХОЗ		

400327-01 49

Копирован

Формат А2





Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1		Транспортер тцп 20 Гост 11325-71 в составе:			в сборе м/п Коммунар
	тцп 20.04.000	Привод	1	340	
	тцп 20.05.000	Вал приводной	1	330	
	тцп 20.06.000	Станция натяжная	1	40	
		Цепь тяговая м 12-2-100-1 Гост 588-74	1	350	
	тцп 20.80.00.000	Электрооборудование	1	100	
2	тцп 10.00.001	Упор	135	0,05	—
3	тцп 10.00.002	Направляющая	5	15	—
4	тцп 10.00.003	Направляющая	5	15	—
5	тцп 10.00.004	Кронштейн	5	—	—
		Сборочные единицы			
6	козл.06.01.000	Рама	1	1850	
		Стандартные изделия			
7		Болт 1 М16x300 ст 3к2 Гост 24379.1-80	23	0,66	
8		Болт 2 М10x40.58.05 Гост 7801-81	144	0,036	

Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
9		Гайка М10.5.05 Гост 5915-70*	144	0,017	
10		Шайба 10.65Г.05 Гост 6402-70*	144	0,002	
		Материалы			
12		Пиломатериалы Сосна Гост 8486-86Е Доска 25x130	46	360	

Техническая характеристика

- Размеры транспортируемых материалов:  
диаметр, мм до 300  
длина, м 1,5...7,5
- Масса транспортируемых материалов, кг до 2200
- Скорость грузовой цепи, м/с 0,5
- Количество грузовой цепи, шт. 5
- Длина одной цепи, м 10,8
- Длина привода, км 4,0
- Масса транспортера, кг 3600

- Технические требования.
- \* Размеры для справок.
  - \*\* Размеры уточнить при монтаже.
  - В комплект транспортера тцп 20 завода "Северный Коммунар" г. Вологда внести следующие изменения в соответствии с данным чертежом:  
3.1. Укоротить приводную и тяговую цепи.  
3.2. Ограждение приводной цепи выполнено по месту.
  - Упоры тцп 10.00.001 приворачивать при монтаже параллельно на все цепи.
  - Подбанку настила поз. 12 выполнить по месту.
  - Изделия поз. 6-12 в комплект поставки транспортера тцп 20 не входят.

См. совместно с листами ТХ-37; ТХ-39

Г/П	Серебря	10/12			
Исполн.	Росачев	Лит-т			
Исполн.	Скородумов	Лит-т			
Исполн.	Спиридов	Лит-т			
Исполн.	Григорьев	Лит-т			
Исполн.	Билыкина	Лит-т			

ТП 411-2-189.88 ТХ

Привязан

Листов 38

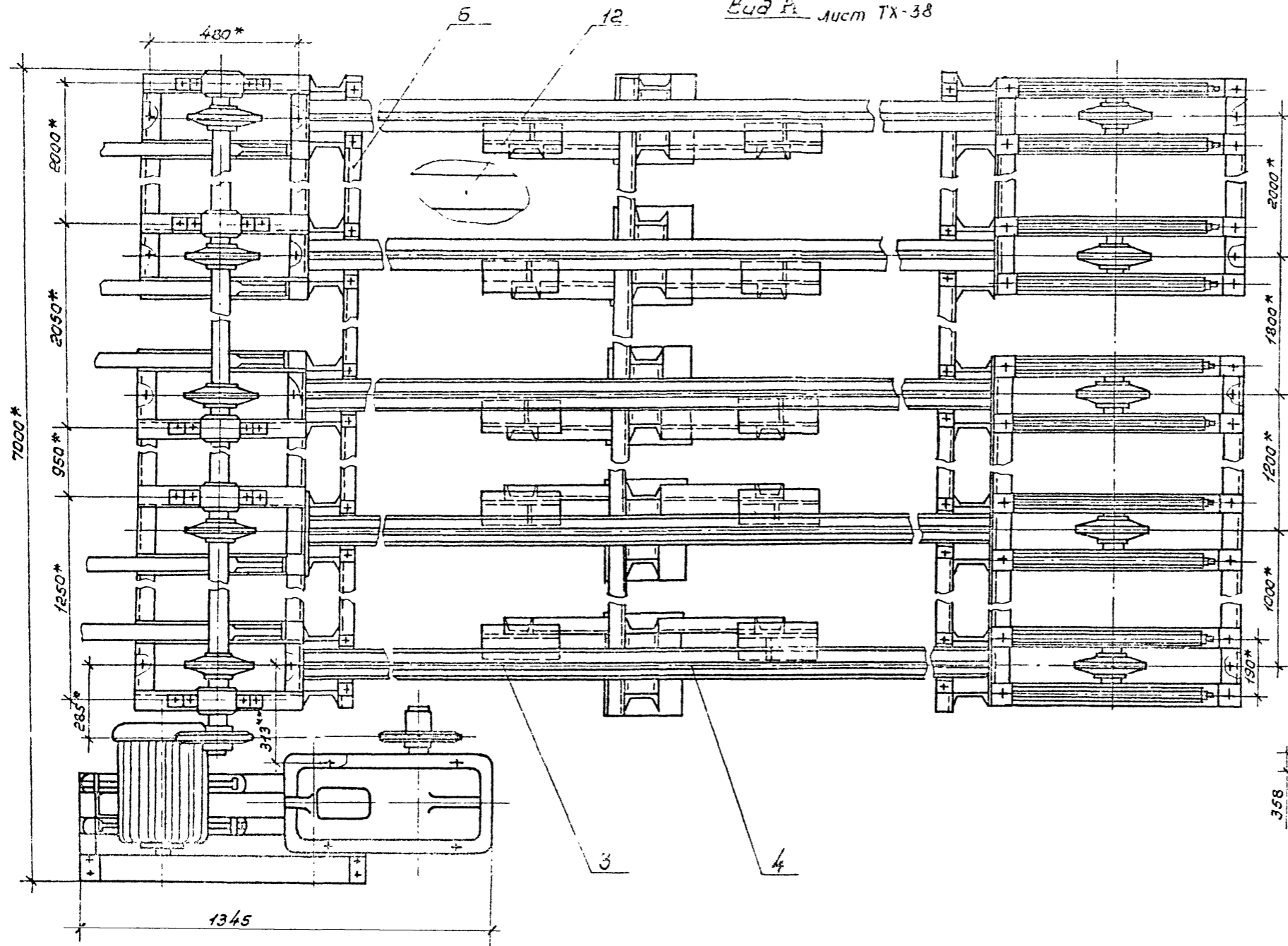
Спецификация

400327-01 50

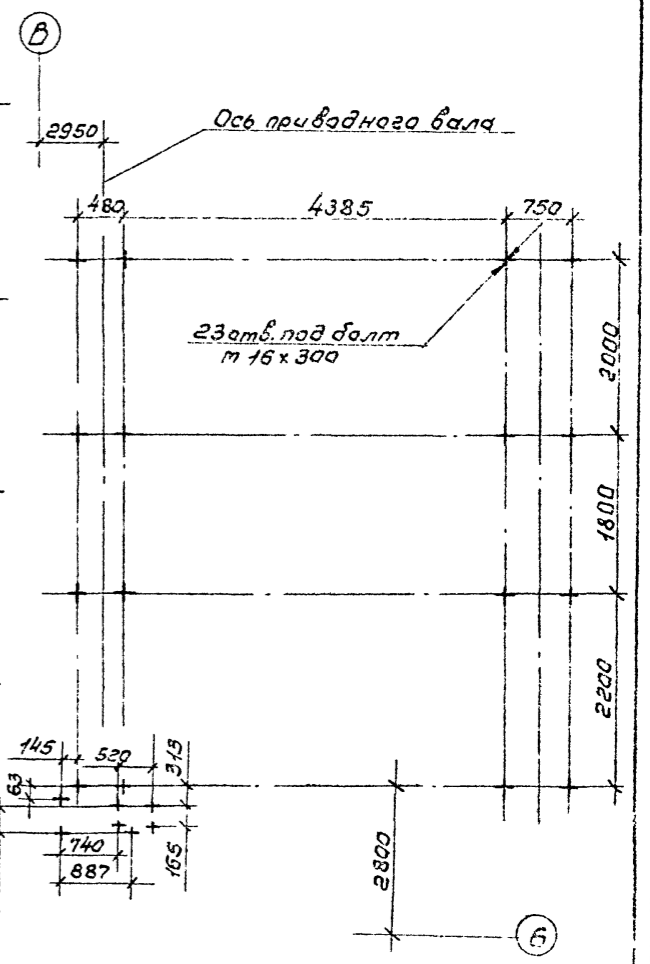
Формат А2

Вид А лист ТХ-38

Проекти



План разбивки отверстий под фундаментные болты 1:50



Ст. совместно с листом ТХ-38

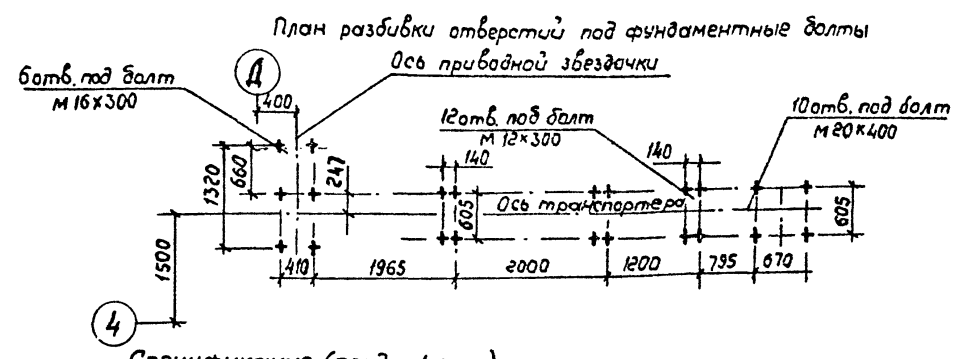
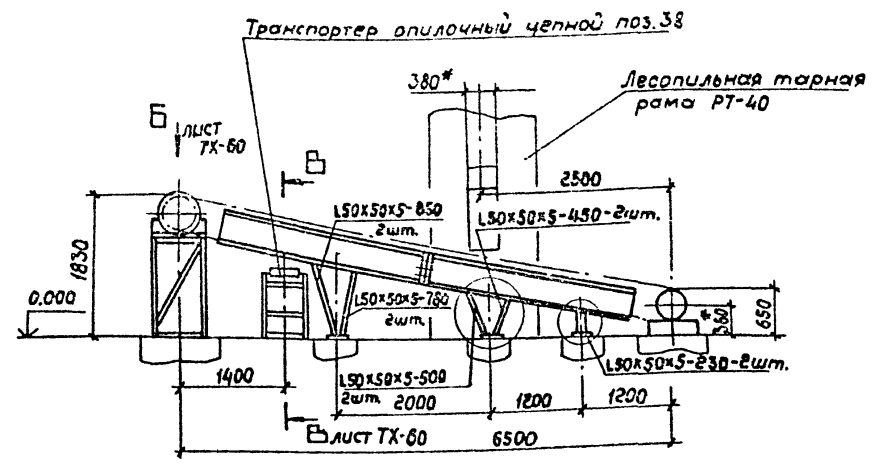
Гип. Бареева И.А.	И.А.	ТП 411-2-189.88	ТХ
Начерт. Руднев В.И.	В.И.		
Инж. Спирidonov С.И.	С.И.		
Инж. Спирidonov С.И.	С.И.		
Рук.пр. Стефанов И.И.	И.И.		
Ст. инж. Булагича З.И.	З.И.	Металлоплавильный цех старинный	Лист 39
		отвечает за мощность	
		25 тыс. т <sup>3</sup> сырья в год	
		Транспортер цепной по-	
		перечной ТЦПЭД на атт.	
		д.ос. план. Вид А.	ЦОЗГУПРОБСХОЗ

400324-01 51

Копия в архив

Лист 39

Альбом 1



4 Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.
14		Гайка М20.5.05			
		ГОСТ 5915-70*	8	0,06	
		Шайба ГОСТ 6402-70*			
15		10.65Г.05	11	0,002	
16		20.65Г.05	8	0,015	
17		Шайба 10.01.05			
		ГОСТ 11371-78*	11	0,002	
		<u>Материалы</u>			
19		90x56x6-6 ГОСТ 850-82	132	8,8	
		Уголок Ст3пс3 ГОСТ 535-79	М		
20		50x50x5-6 ГОСТ 8509-86	7,15	27,2	
		Уголок Ст3пс3 ГОСТ 535-79	М		
21		<u>Пиломатериалы</u>			
		Сосна ГОСТ 8486-86Е			
		Бруски 100x100	0,1 м <sup>3</sup>	60	

Техническая характеристика

1. Мощность привода, кВт 5,5
2. Скорость цепей, м/с 1,0
3. Наибольшая производительность, м<sup>3</sup>/ч 21
4. Масса транспортера, кг 1920

Спецификация

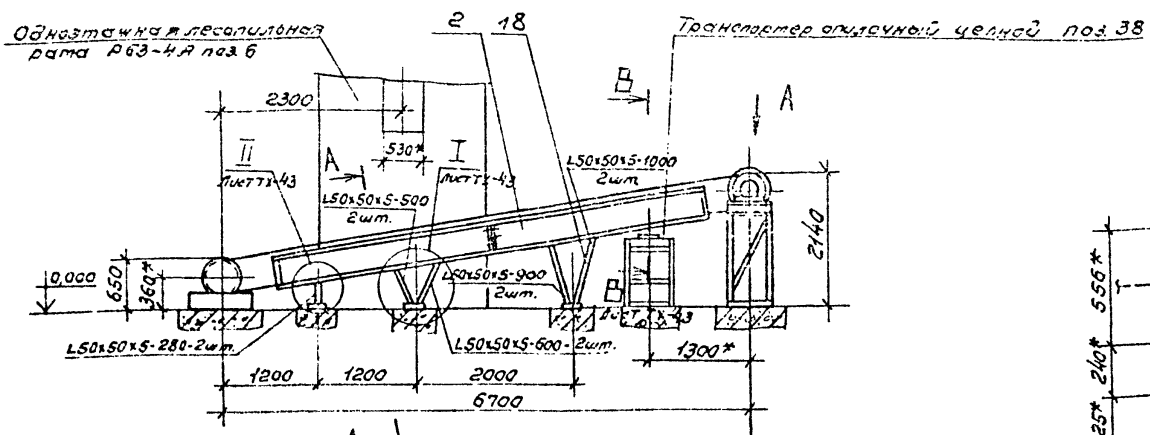
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Примеч.
1	Т0416-5	Транспортер опилочный цепной в составе			34С
				1160	2.Кучиба
	Т0416-5.17.000	Привод	1		
	Т0416-5.04.000	Цепь со скредаками	1		
	Т0416-5.12.000	Станция натяжная	1		
	Т0416-5.80.000	Электрооборудование	1		
2	Т0416-5.06.000	Секция начальная	2	260	←
4	Т0416-5.04.000	Скредак	18	0,35	←
		Сборочные единицы			
7	нагн.44.00.000-02	Рама под привод	1	118	Ст. алюмин.
		Стандартные изделия			
		Болт ГОСТ 7793-70*			
8		М10x30.58.05	11	0,03	
9		М20x55.58.05	8	0,21	
		Болт ГОСТ 24379.1-80			
10		1,1М12x300ВСт3пс2	12	0,35	
11		1,1М16x300ВСт3пс2	6	0,66	
12		1,1М20x400ВСт3пс2	4	1,32	
13		Гайка М10.5.05			
		ГОСТ 5915-70*	11	0,011	

Технические требования

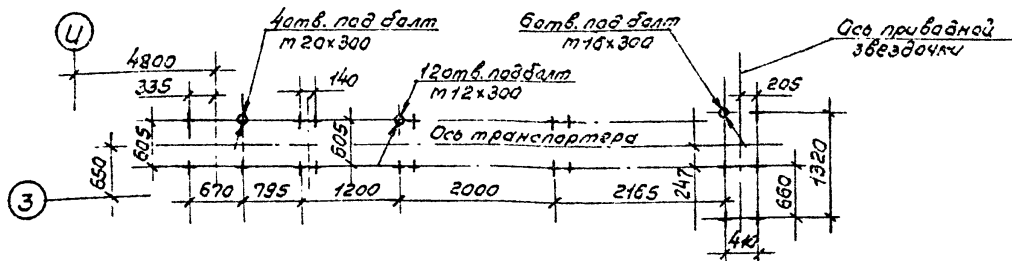
- 1.\* Размеры для справок.
2. Предельные отклонения размеров  $\pm \frac{17\mu}{2}$ .
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей 64-50/.
4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
5. Цепь Т0416-5.04.000 укоротить в соответствии с данным чертежом

См. совместно с листом ТХ-43

Ген. директор	И.И.И.			ТП 411-2-189.88	ТХ
Нач. отд. Ресурсов	С.С.С.				
Нач. отд. Производства	Л.Л.Л.				
Ин. специалист	О.О.О.				
Рис. эр. Проектировщик	К.К.К.				
Ст. тех. бюро	Ж.Ж.Ж.				
Привязан				Лесопильный цех с старым отделением мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> сырья в год	Стандарт Лист Листов
				Транспортер опилочный цепной Т0416-5 Л=6,5 м общий вид. Спецификация	Р 40
					СООЗГИПРОЛЕКСОЗ

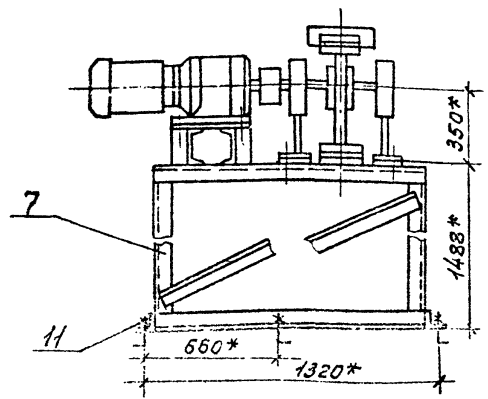


Лист ТХ-43  
План разбивки отверстий под фундаментные болты



Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примечание
		Гайка ГОСТ 5915-70*			
13		М10.5.05	11	0,011	
14		М20.5.05	8	0,06	
		Шайба ГОСТ 6402-70*			
15		10.65Г.05	11	0,002	
16		20.55Г.05	8	0,015	
17		Шайба 10.0Г.05 ГОСТ 11371-78*	11	0,002	
<b>Материалы</b>					
19		Шпатель 90x5618-Б-ГОСТ 8510-88 Сталь 12-ГОСТ 535-79*	1,32	8,8	
20		Шпатель 50x5018-Б-ГОСТ 8509-86 Сталь 12-ГОСТ 535-79*	8,1	3,1	
21		Листовой материал Лосна ГОСТ 8486-86Е Брусочки 100x100	0,1м <sup>3</sup>	60	



Техническая характеристика.

- Мощность привода, кВт: 5,5
- Скорость целей, м/с: 1,0
- Наибольшая производительность, м<sup>3</sup>/ч: 21
- Масса транспортера, кг: 1950

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1	Т0416-5	Транспортер оптический цельной в составе:		1160	ЭДС, шайбы
	Т0416-5.12.000	Привод	1		
	Т0416-5.04.000	Цель со срединной	1		
	Т0416-5.12.000	Станция натяжная	1		
	Т0416-5.80.000	Электрооборудование	1		
2	Т0416-5.06.000	Секция начальная	2	280	
3	Т0416-5.04.008	Средок	20	0,35	
Сборочные единицы					
7	Н021.4400.000	Рама под привод	1	140	Ст. алюминий
Стандартные изделия					
Болт ГОСТ 7798-70*					
8		М10x30.58.05	11	0,03	
9		М20x55.58.05	8	0,21	
Болт ГОСТ 243791-80					
10		1.1 М12x300 В Ст 3пс 2	12	0,35	
11		1.1 М16x300 В Ст 3пс 2	6	0,66	
12		1.1 М20x400 В Ст 3пс 2	4	1,32	

Технические требования

- \* Размеры для справок
- Предельные отклонения размеров - ±  $\frac{IT14}{2}$
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей 6,4 - 5,0.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- Цель Т0416-5.04.000 укоротить в соответствии с данным чертежом

Ст. совместно с листом ТХ-43

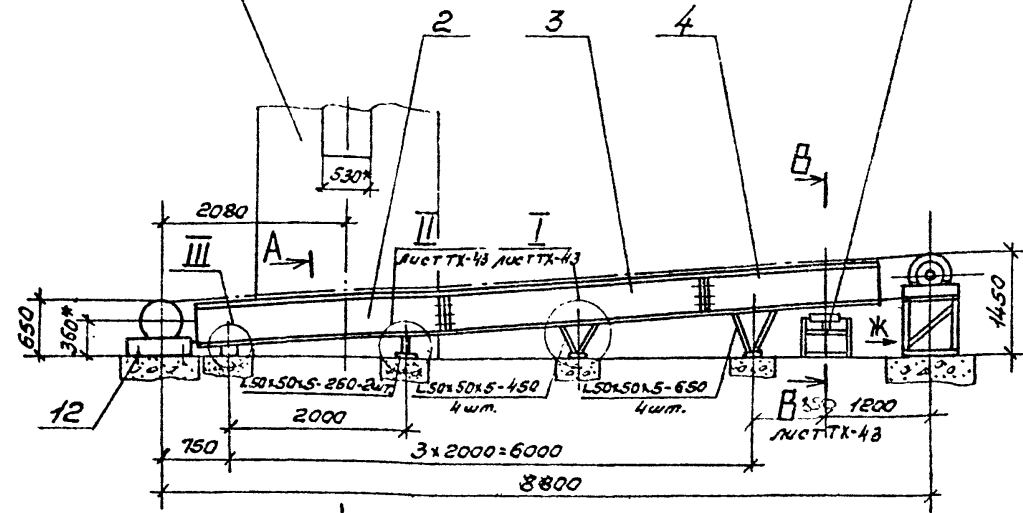
Гип	Сегреева	Тех. проект		ТП 411-2-189.88	ТХ
Начальн	Догова	Смет.			
Инженер	Спиридов	Смет.			
Инженер	Ледова	Смет.			
Ст. инженер	Булговец	Смет.			

Привязан					
Инв. №					

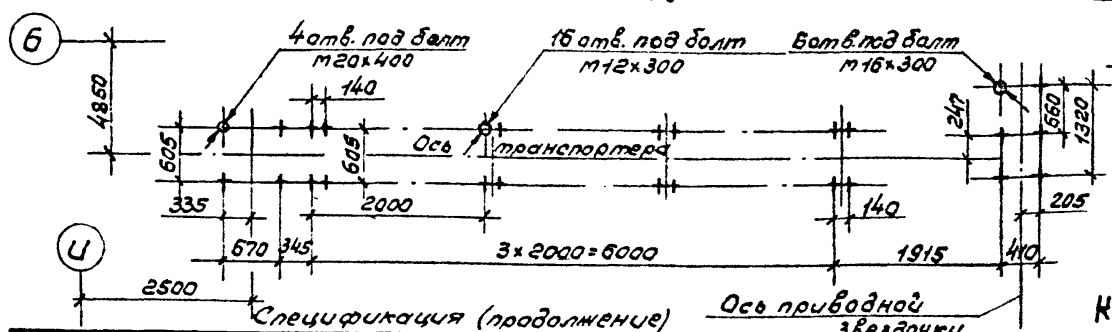
Лист 1

Одноэтажная лесопильная рама Р63-4А поз. 13

Транспортер опилочный цепной поз. 38

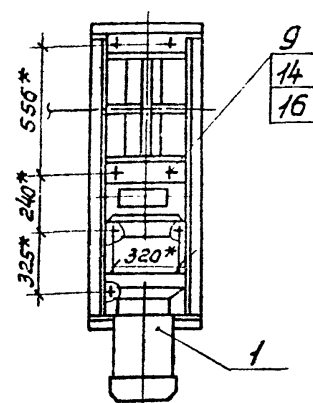


План разбивки отверстий под фундаментные болты

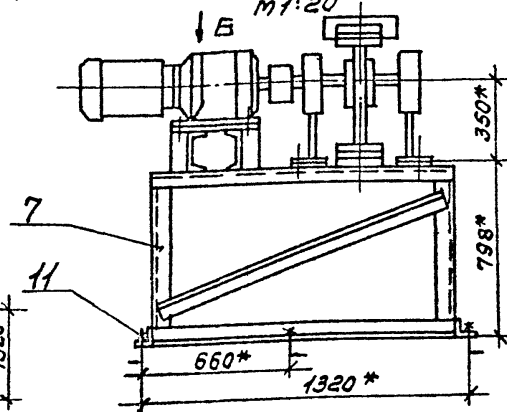


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
14		Гайка М20.5.05 ГОСТ 5915-70*	8	0,06	
15		Шайба ГОСТ 6402-70*	22	0,002	
16		Шайба 20.65Г.05	8	0,015	
17		Шайба 10.01.05 ГОСТ 11371-78*	22	0,002	
<b>Материалы</b>					
18		Углок 90х90х6-Б-ГОСТ 8509-86 Ст3пс3-Г-ГОСТ 535-79*	0,44	3,7	
19		Углок 90х56х6-Б-ГОСТ 8510-86 Ст3пс3-Г-ГОСТ 535-79*	1,32	8,8	
20		Углок 50х50х5-Б-ГОСТ 8509-86 Ст3пс3-Г-ГОСТ 535-79*	6,9	26,3	
21		Пилотатермалы			
		Сасна ГОСТ 8486-86Е			
		Бруска 100х100	0,1м³	60	

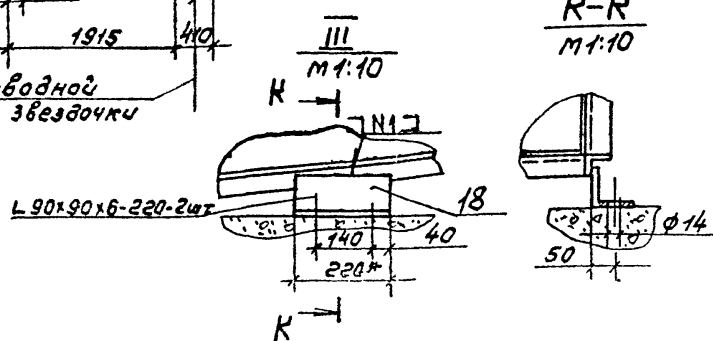
Вид Б повернуто М1:20



Вид Ж М1:20



К-К М1:10



**Техническая характеристика**  
 1. Мощность привода, кВт 5,5  
 2. Скорость цепей, м/с 1,0  
 3. Наибольшая производительность, м³/ч 21  
 4. Масса транспортера, кг 2170

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	Т0416-5	Транспортер опилочный цепной в составе:		1160	ЗДС в. Кушва
	Т0416-5.12.000	Привод	1		
	Т0416-5.04.000	Цель со скребками	1		
	Т0416-5.12.000	Станция натяжная	1		
	Т0416-5.80.000	Электрооборудование	1		
2	Т0416-5.06.000	Секция начальная	1	260	
3	Т0416-5.08.000	Секция промежуточная	1	260	
4	Т0416-5.04.000	Скребок	23	0,35	
5	Т0416-5.02.000	Секция конечная	1	260	
<b>Сборочные единицы</b>					
7	Н021.44.00.000-01	Рама под привод	1	104	Ст. 104 в. 104
<b>Стандартные изделия</b>					
		Болт ГОСТ 7798-70*			
8		М10х30.58.05	22	0,03	
9		М20х55.58.05	8	0,21	
		Болт ГОСТ 24379.1-80			
10		Г.Г. М12х3000Ст.3пс2	16	0,35	
11		Г.Г. М16х3000Ст.3пс2	6	0,66	
12		Г.Г. М20х4000Ст.3пс2	4	1,32	
13		Гайка М10.5.05 ГОСТ 5915-70*	22	0,011	

- Технические требования**  
 1.\* Размеры для справок.  
 2. Предельные отклонения размеров - ± 1/2.  
 3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей 5-5.  
 4. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.  
 5. Цель Т0416-5.04.000 укоротить в соответствии с данным чертежом.

Ст. совместно с ТХ-43

Гип	Серегев	И.В.							
Начальн	Козачев	И.В.							
Инженер	Степанов	В.И.							
Мастер	Степанов	В.И.							
Руковод	Григорьев	В.И.							
Специст	Булагина	В.И.							

ТП 411-2-189.88 ТХ

Лесопильный цех с тарным отделением мощностью 25 тыс. м³ сырья в год

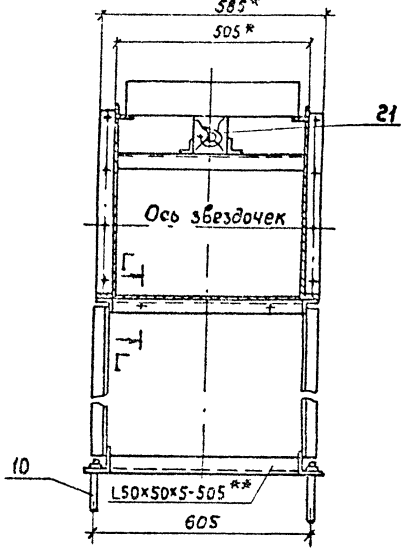
Стация Лист Листов Р 42

Транспортер опилочный цепной Т0416-5 № 8, 8 м. Общ. вид Спецификация.

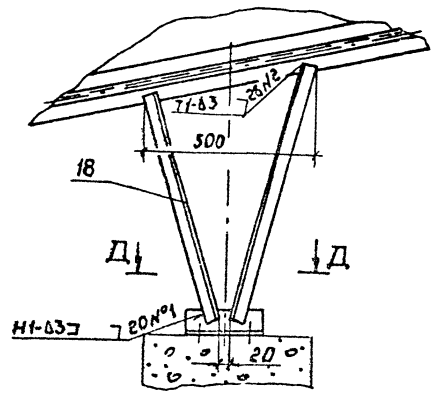
СОЮЗГИПРОЛЕСХОЗ

Альбом 1

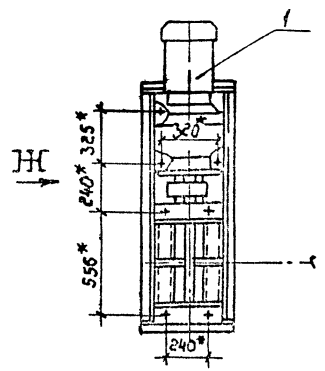
А-А повернуто, листы ТХ-40, 41, 42, 43  
М1:10



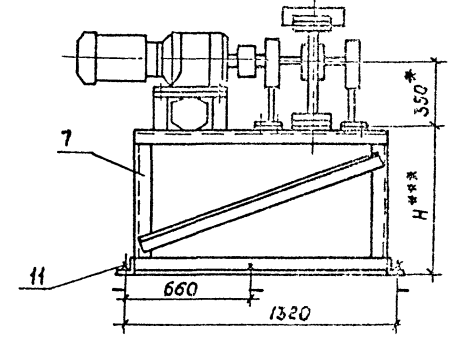
И Листы ТХ-40, 41, 42, 43  
М1:10



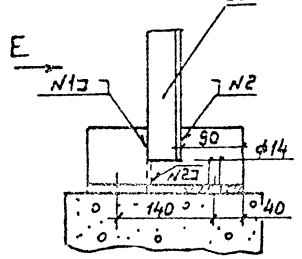
Вид Б  
М1:20 Листы ТХ-40, 43



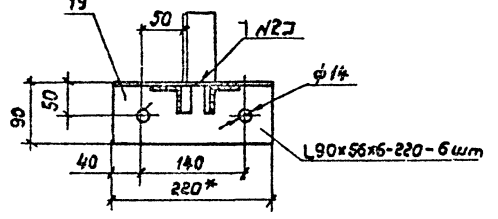
Вид ИИ повернуто  
М1:20



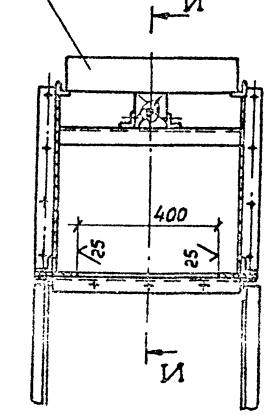
И листы ТХ-40, 41, 42, 43  
М1:5



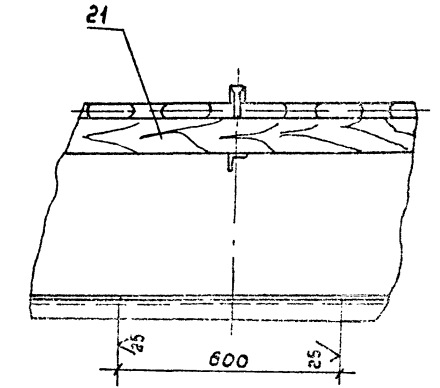
Д-Д  
М1:5



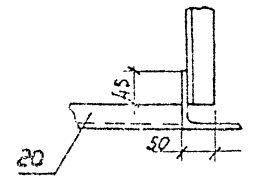
В-В повернуто, листы ТХ-40, 41, 42, 43  
М1:10



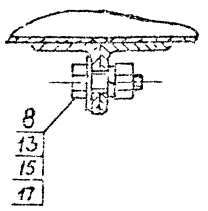
И-И



Вид Е  
М1:5



Г-Г  
М1:2

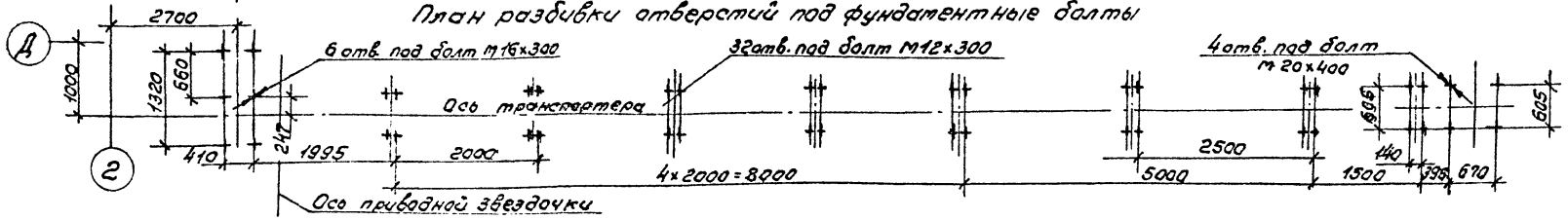
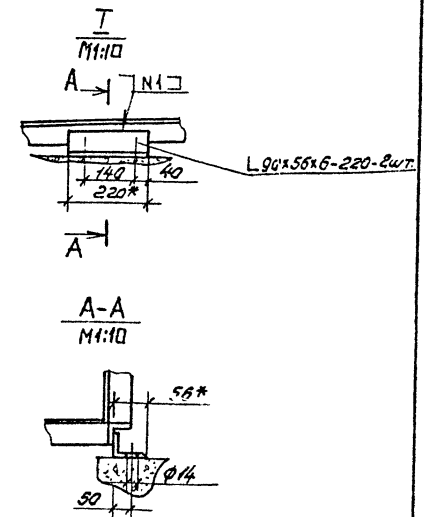
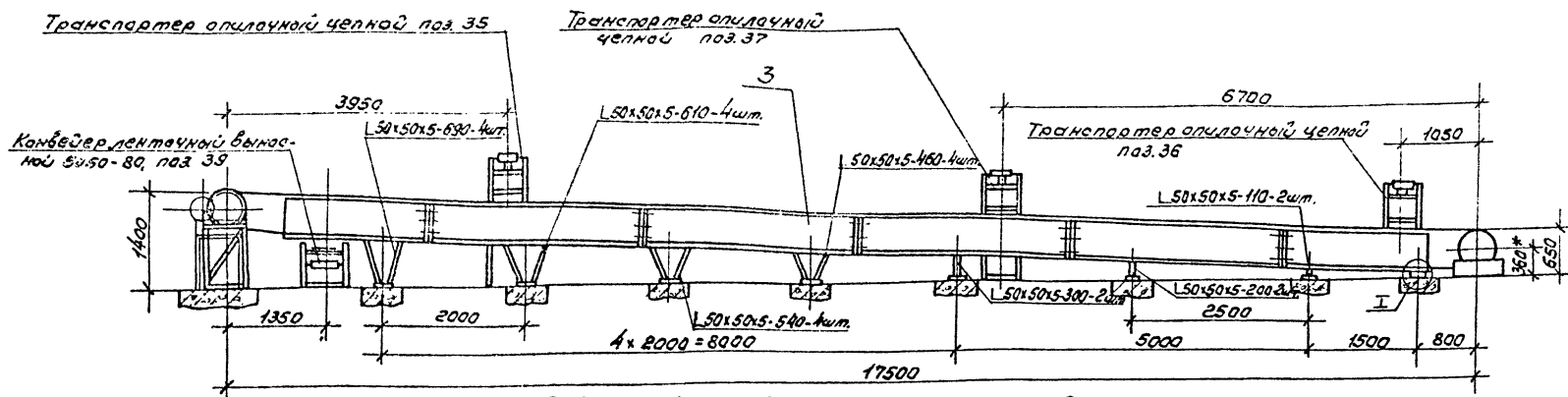


См. совместно с листами ТХ-40, 41, 42, 43

\*\* Для транспортера Т0416-5 поз. 35, 37 - 3шт.  
поз. 36 - 4шт., поз. 38 - 8 шт.  
\*\*\* Для транспортера Т0416-5 поз. 37 Н=1178\*  
поз. 38, Н=748\*

тип	создана	исп.		ТП	ТХ
Исполн.	Розачев	Розачев			
И.контр.	Григорьев	Григорьев	ИИ		
И.спец.	Григорьев	Григорьев	ИИ		
Руч.зр.	Глебова	Глебова			
Ст.инж.	Вильгина	Вильгина			
Лесопильный цех старым отделением мощностью 237кВт.м.сырья в год			р	43	
Транспортер оплечный цепной Т0416-5 сечения			СН03ГПФЛЕСХ03		

Дробан 1



Спецификация

Спецификация (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
1	Тоц 16-5	Транспортер опилочной цепной в составе:		1160	3 дс г.Кубов
	Тоц 16-5.17.000	Привод	1		
	Тоц 16-5.04.000	Цепь со средними звеньями	1		
	Тоц 16-5.12.000	Станция натяжная	1		
	Тоц 16-5.80.000	Электрооборудование	1		
2	Тоц 16-5.07.000	Секция конечная	2	260	---
3	Тоц 16-5.08.000	Секция промежуточная	4	260	---
4	Тоц 16-5.04.000	Стрелок	50	0,35	---
		Сварочные единицы			
7		Рама под привод	1	103	
		Стандартные изделия			
		Болт ГОСТ 7798-70*			
8		М10x30.5 8.05	55	0,03	
9		М24x55.5 8.05			
		Болт ГОСТ 24379.1-80			
10		1.1 М12x300 Ст 3пс 2	32	0,35	
11		1.1 М16x300 Ст 3пс 2	6	0,66	
12		1.1 М 20x400 Ст 3пс 2	4	1,32	
13		Гайка М 10.5.05			
		ГОСТ 5915-70*	55	0,011	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примечание
14		Гайка М20.5.05			
		ГОСТ 5915-70*	8	0,06	
		Шайба ГОСТ 6402-70*			
15		10.65Г.05	55	0,002	
16		20.65Г.05	8	0,015	
17		Шайба 10.01.05			
		ГОСТ 11371-78*	55	0,002	
		Материалы			
19		50x50x6-ГОСТ 8510-86	3,52	23,5	
		Ст 3пс 2-ГОСТ 535-79*			
20		50x50x6-ГОСТ 8510-86	10,42	39,5	
		Ст 3пс 2-ГОСТ 535-79*			
21		Пиломатериалы			
		Сосна ГОСТ 8486.86Е			
		Брусочки 100x100	22,3	120	

Техническая характеристика

1. Мощность привода, кВт	5,3
2. Скорость цепи, м/с	1,0
3. Наибольшая производительность, м <sup>3</sup> /ч	21
4. Масса транспортера, кг	3050

Технические требования.

- \* Размеры для справок.
- Предельные отклонения размеров -  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- Шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей 64 - 59.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80\*
- Цепь Тоц 16-5.04.000 укоротить в соответствии с данным чертёжом.

Ген. Дир.	Сергеев	Инж.		ТП 411-2-189.88	ТХ
Начальн.	Роснев	Инж.			
Н.м.п.	Суряднов	Инж.			
Н.с.п.	Суряднов	Инж.			
Рис. в.р.	Григорьев	Инж.			
Ст. инж.	Борискина	Инж.			

Лесопильный цех с тарной опилочной мощностью 25 тыс. м<sup>3</sup> опилок в год

Лесопильный цех с тарной опилочной мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> опилок в год	Лесопильный цех с тарной опилочной мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> опилок в год	Лесопильный цех с тарной опилочной мощностью 25 тыс. м <sup>3</sup> опилок в год
Р	44	

Транспортер опилочной цепной Тоц-16-5 2x17,5 м. Общий вид. Спецификация.