

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-15-088.86

ПРОИЗВОДСТВЕННО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

УЧАСТКИ РАСКРОЯ ОБОЕВ, СБОРКИ СТВОЛОВ
МУСОРОПРОВОДОВ, РАСКРОЯ ЛИНОЛЕУМА, ДОВОДКИ И
ОСТЕКЛЕНИЯ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛИТЕЛЬНЫХ
ПАКЕТОВ, САНТЕХНИЧЕСКИХ И ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ УЗЛОВ,
ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ

АЛЬБОМ I

Пояснительная записка
Технология производства
Архитектурные решения
Конструкции железобетонные

КФ ЦИП № 9325/1

Приложение:	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
33	
34	
35	
36	
37	
38	
39	
40	
41	
42	
43	
44	
45	
46	
47	
48	
49	
50	
51	
52	
53	
54	
55	
56	
57	
58	
59	
60	
61	
62	
63	
64	
65	
66	
67	
68	
69	
70	
71	
72	
73	
74	
75	
76	
77	
78	
79	
80	
81	
82	
83	
84	
85	
86	
87	
88	
89	
90	
91	
92	
93	
94	
95	
96	
97	
98	
99	
100	
101	
102	
103	
104	
105	
106	
107	
108	
109	
110	
111	
112	
113	
114	
115	
116	
117	
118	
119	
120	
121	
122	
123	
124	
125	
126	
127	
128	
129	
130	
131	
132	
133	
134	
135	
136	
137	
138	
139	
140	
141	
142	
143	
144	
145	
146	
147	
148	
149	
150	
151	
152	
153	
154	
155	
156	
157	
158	
159	
160	
161	
162	
163	
164	
165	
166	
167	
168	
169	
170	
171	
172	
173	
174	
175	
176	
177	
178	
179	
180	
181	
182	
183	
184	
185	
186	
187	
188	
189	
190	
191	
192	
193	
194	
195	
196	
197	
198	
199	
200	
201	
202	
203	
204	
205	
206	
207	
208	
209	
210	
211	
212	
213	
214	
215	
216	
217	
218	
219	
220	
221	
222	
223	
224	
225	
226	
227	
228	
229	
230	
231	
232	
233	
234	
235	
236	
237	
238	
239	
240	
241	
242	
243	
244	
245	
246	
247	
248	
249	
250	
251	
252	
253	
254	
255	
256	
257	
258	
259	
260	
261	
262	
263	
264	
265	
266	
267	
268	
269	
270	
271	
272	
273	
274	
275	
276	
277	
278	
279	
280	
281	
282	
283	
284	
285	
286	
287	
288	
289	
290	
291	
292	
293	
294	
295	
296	
297	
298	
299	
300	
301	
302	
303	
304	
305	
306	
307	
308	
309	
310	
311	
312	
313	
314	
315	
316	
317	
318	
319	
320	
321	
322	
323	
324	
325	
326	
327	
328	
329	
330	
331	
332	
333	
334	
335	
336	
337	
338	
339	
340	
341	
342	
343	
344	
345	
346	
347	
348	
349	
350	
351	
352	
353	
354	
355	
356	
357	
358	
359	
360	
361	
362	
363	
364	
365	
366	
367	
368	
369	
370	
371	
372	
373	
374	
375	
376	
377	
378	
379	
380	
381	
382	
383	
384	
385	
386	
387	
388	
389	
390	
391	
392	
393	
394	
395	
396	
397	
398	
399	
400	
401	
402	
403	
404	
405	
406	
407	
408	
409	
410	
411	
412	
413	
414	
415	
416	
417	
418	
419	
420	
421	
422	
423	
424	
425	
426	
427	
428	
429	
430	
431	
432	
433	
434	
435	
436	
437	
438	
439	
440	
441	
442	
443	
444	
445	
446	
447	
448	
449	
450	
451	
452	
453	
454	
455	
456	
457	
458	
459	
460	
461	
462	
463	
464	
465	
466	
467	
468	
469	
470	
471	
472	
473	
474	
475	
476	
477	
478	
479	
480	
481	
482	
483	
484	
485	
486	
487	
488	
489	
490	
491	
492	
493	
494	
495	
496	
497	
498	
499	
500	
501	
502	
503	
504	
505	
506	
507	
508	
509	
510	
511	
512	
513	
514	
515	
516	
517	
518	
519	
520	
521	
522	
523	
524	
525	
526	
527	
528	
529	
530	
531	
532	
533	
534	
535	
536	
537	
538	
539	
540	
541	
542	
543	
544	
545	
546	
547	
548	
549	
550	
551	
552	
553	
554	
555	
556	
557	
558	
559	
560	
561	
562	
563	
564	
565	
566	
567	
568	
569	
570	
571	
572	
573	
574	
575	
576	
577	
578	
579	
580	
581	
582	
583	
584	
585	
586	
587	
588	
589	
590	
591	
592	
593	
594	
595	
596	
597	
598	
599	
600	
601	
602	
603	
604	
605	
606	
607	
608	
609	
610	
611	
612	
613	
614	
615	
616	
617	
618	
619	
620	
621	
622	
623	
624	
625	
626	
627	
628	
629	
630	
631	
632	
633	
634	
635	
636	
637	
638	
639	
640	
641	
642	
643	
644	
645	
646	
647	
648	
649	
650	
651	
652	
653	
654	
655	
656	
657	
658	
659	
660	
661	
662	
663	
664	
665	
666	
667	
668	
669	
670	
671	
672	
673	
674	
675	
676	
677	
678	
679	
680	
681	
682	
683	
684	
685	
686	
687	
688	
689	
690	
691	
692	
693	
694	
695	
696	
697	
698	
699	
700	
701	
702	
703	
704	
705	
706	
707	
708	
709	
710	
711	
712	
713	
714	
715	
716	
717	
718	
719	
720	
721	
722	
723	
724	
725	
726	
727	
728	
729	
730	
731	
732	
733	
734	
735	
736	
737	
738	
739	
740	
741	
742	
743	

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г Киев 57 ул Эжена Потье № 12

83/24
Заказ № 2607 Изв № 9325/1 Тираж 200
Сдано в печать 29/2 1988 Цена 7.75

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ
409-15-088. 86
ПРОИЗВОДСТВЕННО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ/ПТЭЛ/
БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

УЧАСТКИ РАСКРОЯ ОБОЕВ СБОРКИ СТВОЛОВ МУСОРОПРОВОДОВ,
РАСКРОЯ ЛИНОЛЕУМА, ДОВОДКИ И ОСТЕКЛЕНИЯ СТОЛЯРНЫХ
ИЗДЕЛИЙ, ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛИТЕЛЬНЫХ ПАКЕТОВ, САНТЕХНИЧЕСКИХ
И ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ УЗЛОВ, ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ.

АЛЬБОМ I

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I Пояснительная записка Технология производства. Архитектурные решения.

Конструкции железобетонные. Конструкции металлические.

Альбом II Спецификации оборудования

Альбом III Сметы

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:
ТП-704-I-159.83. Резервуар стальной горизонтальный цилиндрический
для хранения нефтепродуктов емкостью 5 м³. Альбом III.

ТП-704-I-163.83. Резервуар стальной горизонтальный цилиндрический
для хранения нефтепродуктов емкостью 75 м³. Альбом III.
/ распространяет Казахский филиал ЦИПП./

СОГЛАСОВАНО

ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА ЦНИИОМТП

Иванов В. В. ШАХЛАРОНОВ

Рабочий проект утвержден Госстроем СССР

Протокол № 4Ч-10 от 10 февраля 1986 года

Введен в действие ГипростроММашем

Приказ № 27 от 05.03.86

РАЗРАБОТАН
Институтом ГипростроММаш

Зам.гл. инженера института
гл. инженер проекта

Олег
Сигнал

Е.П. Величко
В. Л. Портных

КФ ЦИПП № 9325/1

		Приложение	

Наряд- лист	Наименование	№ стр.
1	2	3
СР1.СН	Содержание альбома	2-5
П.3-1	Пояснительная записка (Начало)	6
П.3-2..П.3-13	Пояснительная записка (продолжение)	7-17
П.3-13	Пояснительная записка (окончание)	18
П.3-14..П.3-2	Пояснительная записка (приложения)	19-32
ПХ-1	Общие данные (начало)	33
ПХ-2	Общие данные (окончание)	34
ПХ-3	Участок раскрыя обoev мощностью 630-1000тыс. м ² в год. План расположения оборудования	35
ПХ-4	Участок раскрыя обoev мощностью 160-200тыс. м ² в год. План расположения оборудования	35
ПХ-5	Участок раскрыя обoev мощностью 1250 тыс. м ² в год. План расположения оборудования	36
ПХ-6	Участок сборки стволов мусоропроводов мощ- ностью 4000 лог. м. План расположения оборудования	36
ПХ-7	Участок раскрыя линолеума мощностью 63тыс. м ² в год. План расположения оборудования	37
ПХ-8	Участок раскрыя линолеума мощностью 125-200тыс. м ² в год. План расположения оборудования	38
ПХ-9	Участок раскрыя линолеума мощностью 35тыс. м ² в год. План расположения оборудования	39
ПХ-10	Участок добавки и остигления столярных изде- лий мощностью 112тыс. м ² План расположения оборудования	40

ПХ-11	Участок добавки и остигления столярных изделий мощностью 40-80тыс. м ²	
	План расположения оборудования	40
ПХ-12	Участок изготовления уплотнительных пакетов мощностью 1600-3150 м ³ в год.	
	План расположения оборудования	41
ПХ-13	Участок изготовления уплотнительных пакетов мощностью 1600м ³ в год. План расположения оборудования.	41
ПХ-14	Участок изготовления сантехнических узлов мощностью 1400т 6 год.	
	План расположения оборудования	42
ПХ-15	Участок изготовления электромонтажных узлов мощностью 380 и 550тыс. лог. м в год.	
	План расположения оборудования	43
ПХ-16	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250т 6 год. План расположения оборудования	44
ПХ-17	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250т 6 год. Фрагмент плано на отм. 0.000-1.200; 1.200(перерыв) 15	
ПХ-18	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250т 6 год Разрез 1-1	45
ПХ-19	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250т 6 год. Разрез 2-2	46
ПХ-20	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250т 6 год. Разрезы 5-5; 6-6.	47
ПХ-21	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250т 6 год Разрез 7-7	48

932514

2

Приблжени:								
Исполнитель:	Человек	Сборка	Монтаж	Сборка	Монтаж	Сборка	Монтаж	Сборка
Группа:	1	2	3	4	5	6	7	8
Листов:	1	2	3	4	5	6	7	8
Страница:	1	2	3	4	5	6	7	8
Содержание альбома								
Гипростроймаш г. Москва								

1	2	3
TX-22	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630; 1250 т в год. Фрагмент плана на отм. 1.3400 Разрез 8-8	50
TX-23	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год План на отм. 0.00	51
TX-24	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. План расположения оборудования. Разрез 1-1	52
TX-25	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. План расположения оборудования.	53
TX-26	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. План расположения оборудования на отм. 3000 и 3200.	54
TX-27	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. План на отм. 0.00. Разрезы 2-2; 3-3; 4-4. Установка указателей уровня.	55
TX-28	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Разрезы 5-5; 6-6; 7-7. План на отм. 3.00	56
TX-29	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Разрез 8-8	57

TX-30	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Разрез 9-9	
	Установка указателей уровня.	58
TX-31	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Планы на отм. 0.00 и 4.600. Разрез 11-11	59
TX-32	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Установка указателей уровня на баки и мерники	60
TX-33	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год.	
	Технологическая схема	61
TX-34	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год.	
	Технологическая схема трубопроводов	62
TX-35	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год.	
	Технологическая схема трубопроводов	63
AP-1	Общие данные	64
AP-2	Участок раскрайлинования мощностью 63 тыс. м ² . План на отм. 0.000. Разрез I-I	65
AP-3	Участок раскрайлинования мощностью 125-200 тыс. м ²	
	План на отм. 0.000. Разрез 1-1	65
AP-4	Участок раскрайлинования мощностью 315 тыс. м ² . План на отм. 0.000	
	Разрез 1-1	66

1	2	3
АР-5	Участок раскрыя обогрев мощностью 160-100тс. м ² . План по отм. 0.000. Разрез 1-1	67
АР-6	Участок раскрыя обогрев мощностью 630-1250тс. м ² . План по отм. 0.000. Разрез 1-1	67
АР-7	Участок сборки стволов туннелепроводов мощностью 4000 пог. м. План по отм 0.00 Разрез 1-1	68
АР-8	Участок изготовления утеплительных локетов мощностью 1600-3150 м ³ в год. План по отм. 0.000. Разрез 1-1	68
АР-9	Участок изготовления сантехнических узлов мощностью 1400тн. План по отм. 0.000 Разрез 1-1	69
АР-10	Участок изготовления электромонтажных узлов мощностью 380,550 тыс. пог. м. План по отм. 0.000. Разрез 1-1	70
АР-11	Участок доводки и остекления стеклярных изделий мощностью 40-80 тыс. м ² План по отм. 0.000. Разрез 1-1	71
АР-12	Участок доводки и остекления стеклярных изделий мощностью 112 тыс. м ² . План по отм. 0.000. Разрез 1-1	71
АР-13	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т. План по отм. 0.000. 1.100. Рисунок блокнота- ных помещений	72
АР-14	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т. Планы площадок. Экспликация полов	73

1	2	3
АР-15	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. разрезы	74
КЖ-1	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000- 2500т. Общие данные	75
КЖ-2	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000- 2500т. Схема расположе- ния элементов подземного хозяйства. Спецификация к схеме расположения эле- ментов подземного хозяйства	76
КЖ-3	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т Фундаменты под оборудование $\Phi 01 \div \Phi 08$. Узел 1	77
КЖ-4	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т Прияток Пр1. Перекрытие приятка пр1. Спецификация.	78
КЖ-5	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000- 2500т Прияток Пр2. Сечения 1-1-3-3	79
КЖ-6	Участок приготовления отделочных соста- вов мощностью 2000 - 2500т. Прияток Пр2. Сечения У-У: 5-5; Спецификация Армировение	80
КЖ-7	Участок приготовления отделочных соста- вов мощностью 2000-2500т Прияток Пр2. Сечения 1-1-3-3 Армировение	81

ПРИЕЗДОМ:				
Инд.№	Но. в листе	Число	Листов	
	1	1	1	
	2	2	2	
	3	3	3	
	4	4	4	
	5	5	5	
	6	6	6	
	7	7	7	
	8	8	8	
	9	9	9	
	10	10	10	
	11	11	11	
	12	12	12	
	13	13	13	
	14	14	14	
	15	15	15	
	16	16	16	
	17	17	17	
	18	18	18	
	19	19	19	
	20	20	20	
	21	21	21	
	22	22	22	
	23	23	23	
	24	24	24	
	25	25	25	
	26	26	26	
	27	27	27	
	28	28	28	
	29	29	29	
	30	30	30	
	31	31	31	
	32	32	32	
	33	33	33	
	34	34	34	
	35	35	35	
	36	36	36	
	37	37	37	
	38	38	38	
	39	39	39	
	40	40	40	
	41	41	41	
	42	42	42	
	43	43	43	
	44	44	44	
	45	45	45	
	46	46	46	
	47	47	47	
	48	48	48	
	49	49	49	
	50	50	50	
	51	51	51	
	52	52	52	
	53	53	53	
	54	54	54	
	55	55	55	
	56	56	56	
	57	57	57	
	58	58	58	
	59	59	59	
	60	60	60	
	61	61	61	
	62	62	62	
	63	63	63	
	64	64	64	
	65	65	65	
	66	66	66	
	67	67	67	
	68	68	68	
	69	69	69	
	70	70	70	
	71	71	71	
	72	72	72	
	73	73	73	
	74	74	74	
	75	75	75	
	76	76	76	
	77	77	77	
	78	78	78	
	79	79	79	
	80	80	80	
	81	81	81	

1	2	3
КЖ-8	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Прияток прз. Сечения 1-1; 2-2; Армирование прямка прз. Спецификации	82
КЖ-9	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Ррагмент плана 1. Сечения 1-1; 2-2	83
КЖ-10	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Фрагмент плана. Сечения 3-3 + 5-5.	84
КЖ-11	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Ррагмент плана. Сечения 1-1 + 5-5.	85
КЖ-12	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Фрагмент плана. Спецификация.	86
КЖИ	Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий Содержание	
КЖИ-1	Циты ЦГ1; ЦГ2.	
КЖИ-2	Цит ЦГ3	87
КМ-1	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Общие данные (начало)	88
КМ-2	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Общие данные (продолжение)	89

1	2	3
КМ-3	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Общие данные (окончание)	90
КМ-4	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Схема расположения стоеч по отм. 0,000; 1,100.	91
КМ-5	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Площадки б ося 1-4; А-5; по отм. 1,000; 1,400; 2,300; 2,800; 3,000. Разрезы	92
КМ-6	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Площадки в ося 3-6; 6-г; по отм. 2,000; 3,000; 3,800; 4,800; 6,000. Разрезы 1-3; 3-3.	93
КМ-7	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Площадки в ося 4-б; б-г; по отм. 5,000; 8,600. Разрезы-2	94
КМ-8	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т Площадки б ося 5-7; 5-1; по отм. 2,500; 3,400; 1,300.	95
КМ-9	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Площадки б ося 5-7; б-г по отм.	96
КМ-10	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Разрезы 4-4 - 9-9.	97
КМ-11	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500т. Разрезы 11-11; 12-12;	
КМ-12	Узлы 1,2; ведомость элементов	98
КМ-13	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т. Бункеры 61, 62, 63	99
	Узлы 1,2.	100

93251

5

Приказчик	Чеканов Егор Николаевич	Фото	Справка лиц листов
Содержание	Чеканов Егор Николаевич	РП 4	Гипростроймост г. Москва
альбома	Чеканов Егор Николаевич		
Инв.№	Чеканов Егор Николаевич		

Б Сводные технологические данные

Таблица 2.1

НН пп	Показатель	Единица изм.	Базична показателя в ГОД						Примеч.
			250тыс. м ²	900 тыс. м ²	650 тыс. м ²	1000 тыс. м ²	1250 тыс. м ²	1500 тыс. м ²	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1.	Годовой объем работ:								
	а) вывозят обрезь на склады	м ²	250000	400000	650000	1000000	1250000	1500000	
	б) техническая ткань		2800	4480	7100	11360	14200		
	в) бумага вторичная				65000	102400	128000		
2.	Режим работы								
	количество смен в сутки	смен.	1	1	1	2	2		
3.	Общее количество рабочих	чел.	1	2	3	4	5		
4.	Площадь участка	м ²	90	90	180	180	180		
5.	Четавовленная мощность	квт	4,4	4,4	8	8	8		
6.	Все оборудование	т	3,6	3,6	5,9	5,9	5,9		
	в том числе								
	нестандартизированного								
7.	Разводорот по отделению	т/год	2,1	3,4	5,9	9,4	11,6		
8.	Показатели:								
	а) Выработка на 1-го рабочего	тыс. м ²	250	200	210	260	250		
	б) Объем с 1-го м ² производственной площа-								
	дки залогом оборудованием для								
	передработки обрезь	м ²	3472	5556	6632	10525	13158		

Годовая трудоемкость выполнения работ, принятное количество оборудования и рабочих

Таблица 2.1

НН пп	Наименование работ	Мощность отделения	Годовая трудоемкость в чел. час	Принятое количество оборудования	Принятое количество рабочих	Примечание	Количество рабочих		
							1	2	3
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Обрезка кромок обрезь в ремонтные бригады в 3-4 рукоятки								
	250	928	1	1					
	400	1405	1	1					
	650	2333	1	2					
	1000	3703	1	2					
	1250	4630	1	2					
2.	Резка обрезь на заготовки в компактации введе на склады								
	250	718	1 компакт	выполняется рабочими п.1					
	400	1149	1 компакт	1					
	650	1807	1 компакт	1					
	1000	2860	1 компакт	2					
	1250	3584	1 компакт	2					
3.	Подготовительные - заключительные работы								
	250	202		выполняется рабочими п.1					
	400	329		выполняется рабочими п.2					
	650	509		выполняется рабочими п.1					
	1000	808		выполняется рабочими п.2					
	1250	1010		выполняется рабочими п.1					

1	2	3	4	5	6	7
						Выполняется рабочими п.1
4.	Утилизация отходов бумаги	650	9	1		
		1000	15	1		
		1250	19	1		
5.	Переработка технической ткани	250	15	1 компакт	выполняется рабочими п.1	
		400	21	1 компакт	выполняется рабочими п.2	
		650	34	1 компакт	выполняется рабочими п.1	
		1000	54	1 компакт	выполняется рабочими п.2	
		1250	57	1 компакт	выполняется рабочими п.1	
6.	Переработка бумаги	650	240	1 компакт	выполняется рабочими п.1	
		1000	381	1 компакт	выполняется рабочими п.2	
		1250	476	1 компакт	выполняется рабочими п.1	

Состав рабочих

Таблица 2.3

НН пп	Специальность	Группа производственного процесса	Тарифный разряд	Мощность отваживания в тыс. м ²	Количество рабочих			При- нече- ние
					Всего	в т. ч. единицам	1	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Отделочная	п.р	4	250	1	1		
				500	2	2		
				650	2	2		
				1000	3	2	1	
				1250	3	2	1	
2.	Отделочная	п.г	3	650	1	1		
				1000	1	1		
				1250	2	1	1	

Примечание: 1. Технико-экономические показатели, годовая трудоемкость в состав рабочих для участка мощностью 160 тыс. м² не приводятся из-за нерентабельной работы участка.

В. Мероприятия по технике безопасности и пожарной опасности

В дополнение к требованиям, изложенным в свидетельстве, на участке должны быть выполнены дополнительные следующие мероприятия:

1. Для обеспечения безопасности работы на оборудовании, закладываемом в проекте при разработке данного участка, все врачающиеся и подвижные части оборудованы должны быть защищены металлическим ограждением.

9325/4
ПРИЛОЖЕНИЕ
Инд. №

ТА 409-15-088.86 ПЗ АНСТ 2

А. СВОДНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТАБЛИЦА № 3.

№ п.п.	ПОКАЗАТЕЛИ	ЕДИНИЦЫ МЕР	ВЕЛИЧИНА ПОКАЗАТЕЛЯ В ГОД				ПРО- МЕ- ЧАС-
			БЗТУ/С.Н.А	125ТУ/С.Н.Г	200ТУ/С.Н.Г	315ТУ/С.Н.Г	
1		3	4	5	6	7	8
1	Годовая программа заготовка ковров линолеума раз- мером на комнату	м ²	63000	125000	200000	315000	
2	Ремонт работы количество смен в сутки	ОЧЕН	1	1	2	2	
3	Общее количество работающих	ЧЕЛ.	3	5	8	11	
4	Площадь участка	м ²	336	540	540	630	
5	Установленная мощность	КВт	41.04	41.04	41.04	46.54	
6.	Вес установленного оборудования в том числе:	г	13.5	13.5	13.5	13.1	
	нестандартизированного	г	10.5	10.5	10.5	10.1	
7.	Расход сжатого воздуха	НМ ³ /МИН	1.8	1.8	1.8	1.8	
		НМ ³ /ГОД	1049	2141	3572	5045	
8.	Годовой грузооборот по отделению		395	784	1254	1976	
9.	Показатели						
10.	а) Выработка на 1-го рабочего	тыс. м ²	21	25	25	28.6	
	б) Съем с 1-го м ² производст- венной площасти	м ²	187	231	370	500	

6. ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

УЧАСТОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ СВАРКИ КОВРОВ АННОЛЕУМА
НА КОМНАТУ, А ИЗ ОТХОДОВ - ИЗДЕЛИЙ ШИРПОТРЕБА (КОВРИК
ПОЛТИКА И Т.П.)

ИЗДЕЛИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЫПОЛНЕНИЕ СЛЕДУЮЩИХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ:
ПРОДОЛЬНЫЙ И ПОПЕРЕЧНЫЙ РАСКРОЙ ЛИНОЛЕУМА НА ЗАГОТОВКИ ТРЕБУЕМОГО РАЗМЕРА;
УСТРАНЕНИЕ ВОЛНISTОСТИ ЗАГОТОВОК;
СВАРКУ ЗАГОТОВОК В КОВРЫ РАЗМЕРОМ НА КОМНАТУ;
УГЛУПИЗАЦИЮ ОТХОДОВ ЛИНОЛЕУМА.

ДОСТАВЛЕННЫЕ СО СКЛАДА РУЛОНЫ АМНОЛЕУМА УКЛАДЫ-
ВАЮТСЯ НА КОНВЕЙЕРЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЗАГОТОВОК АМНО-
ЛЕУМНЫХ КОВРОВ, ГДЕ ПРОИЗВОДИТСЯ РАСКРОЙ АМНОЛЕУМА ПО
ДЛИНЕ, ШИРИНЕ, ПРИРЕЗКА КРОМКИ ПОД СВАРКУ И ОДНО-
ВРЕМЕННО УСТРАНЕНИЕ „ФОЛИАГОСТИ ЗАГОТОВОК”.

Сварка полотнищ липполеума производится с помощью установки, оборудованной инфракрасным излучателем. По аналогичной технологии из отходов, получаемых от резки липполеума, изготавливаются коврики 2,3×0,8 м и мелкие кусочки отходов, которые по размерам не подходят для ковриков ширпотреба, перерабатываются на прессе в стельки для обуви, плитку ПХВ и другую продукцию.

ГРУЗОПОДЪЕМНЫЕ ОПЕРАЦИИ В ОРДЕЛЕНИИ ВЫПОЛНЯЮТСЯ С ПОМОЩЬЮ ПОДВЕСНОЙ КРАН-БАЛКИ Г/П 1,0 ТО.

Годовая трудоемкость выполнения работ, потребное количество оборудования, рабочих

ТАБЛИЦА 3, 2

НН п.п.	Вид работы и специальность	Мощность отделения в тыс. м2	Годовая трудоемкость в чел. час.	Приятное количество оборудова- ния	Приятное количество рабочих
1	2	3	4	5	6
1	Продольный и поперечный раскрой линолеума с учетом ширпотреба линолеума с прирезкой кромок на станке	63 125 200 315	1026 2036 3402 5778	1	1 1 2 3
2	Сварка ковров линолеума и коорников	63 125 200 315	2394 4750 7793 12823	1 1 1 2	2 3 4 6
3	Пэготвление прочего ширпотреба из мелких отходов	63 125 200 315	181 361 618 1058	1	Вып. раб. п. " " Вып. раб. п. Вып. раб. п.
4	Скатывание, проверка, комплекция готовых ковров и деталей ширпотреба и их упаковка и маркировка	63 125 200 315	858 1702 2477 4397	—	Вып. раб. п. 1 2 2

Состав рабочих

ТАБЛИЦА 3.3

НН п.п	Специальность	Группа производ- ства процесса	Тарифный разряд	Мощность отделения в тыс. м2	Кол-во работающих			Прим- чания
					Всего	в т.ч. по сменам	I	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	РАЗМЕТЧИК-КОМПЛЕК- ТОВЩИК	1б	3	63 125 200 315	2 1 3 4	2 1 3 3	— — — 1	
2	ОДНОЦВЕТНЫЙ СИНТЕТИ- ЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ (ОПЕРАТОР)	1б	4	63 125 200 315	1 3 4 6	1 2 2 4	— 1 2 2	
3	Вспомогательные рабочие	1б	2	63 125 200 315	— 1 1 1	— 1 1 1	— — — —	

0325/1

0РПВ884

NMR N

10 409-15-088.86

03

В. МЕРОПРИЯТИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТИ

В дополнение к требованиям, изложенным в общем части, на данном участке должны быть выполнены следующие мероприятия:

1. При разработке проекта следует руководствоваться общими правилами техники безопасности при эксплуатации и ограждении электрoutстановок (до 1000 В) производственных предприятий.

2. Так как при сварке никелюина выделяются ядовитые вредные для организма человека вещества, то участок должен быть оборудован вытяжной вентиляцией, обеспечивающей не менее трехкратного обмена воздуха в час, а из зон сварки должны систематически производиться анализ воздушной среды, обращая особое внимание на наличие в ней свободного хлора.

3. Установленное осветительное оборудование должно обеспечивать освещенность рабочих мест по строительным условиям работы не менее 50 люкс.

4. Для обеспечения пожарной безопасности на участке категории "В" и класса П-ША по ПЧЭ-76 должны быть установлены датчики пожарной сигнализации.

Г. МЕРОПРИЯТИЯ ПО БОРЬБЕ С ШУМОМ И ВIBРАЦИЕЙ

Установленное оборудование обеспечивает шумоизделие в пределах нормы, а сэнтиляционное оборудование должно устанавливаться в изолированном помещении.

IV Участок изготавления утеплительных пакетов мощностью 1600, 3150, 4000 м³ в год

Назначение

Участок предназначен для изготавления пакетов утеплителя, используемых для заделки стыков между панелями наружных стен на строительной площадке.

А. Сводные технологические данные

Таблица 4.1

Н/П	Показатели	Ед. изм.	Величина показателя			Примечание
			1600 м ³	3150 м ³	4000 м ³	
1	2	3	4	5	6	7
1	Годовая программа:					
	а) изготовление пакетов утеплителя.	шт	60156	118432	150390	
		м ³	1600	3150	4000	
2.	Количество единиц в сутки	шт/смн.	4	2	2	
3.	Общее количество работающих	чел.	3	5	6	
4.	Площадь участка	м ²	180	180	180	
5.	Установленная мощность.	кВт	5.7	5.7	5.9	
6.	Вес оборудования	т	1.9	1.9	2.5	
	в т.ч. нестандартизированного	т	1.4	1.4	1.96	
7.	Годовой грузооборот по отделению	т	873	171.6	218.3	
	Показатели					
	а) выработка на 1-го рабочего	м ³ /чел.	533	630	666	
	б) съем в 1 ч производственной площасти	м ³ /м ²	8.9	17.5	22.2	

Б. ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

Раскрои утеплителя из пенополистирола производится на специальном станке, оборудованном "книжами" склеивания из тетраглавого металла, устанавливаемыми на требуемый размер.

Отходы, получаемые при раскрои пакет, дробятся на специальном станке в мелкую крошку, которая в дальнейшем используется при изготовлении 3-х слойных пакетов наружных стен и компактных пакетов перекрытий.

Для механизированного раскроя пергамина на данном участке установлен торцовочный шарирно-маятниковый станок.

Годовая трудоемкость выполнения работ, принятное количество оборудования и рабочих

Таблица 4.2

Н/П	Наименование работ и специальность	Мощность отделения в м ³	Годовая трудоемкость в чел.-час	Принятое количество оборудования		Примечание
				1	2	
1	2	3	4	5	6	7
1.	изготовление пакетов утеплителя с обертыванием, склеиванием битумным клеем, нарезкой пергамина на заданный размер, выполненияспомогательных работ	1600 3150 4000	3008 5922 7680	2 2 3	2 3 4	применяющееся в проекте технодокументы оборудование
2.	раскрои пакет утеплителя на заготовки	1600 3150 4000	1504 2961 3760	1 1 2	1 2 2	принято по условиям работы
	Итого	1600 3150 4000			3 5 6	

Приказ	9325/1
Приложение	
Инд.к.	

ТП 409-15-088.86 ПЗ АИСТ 4

СОСТАВ РАБОЧИХ

ТАБЛИЦА 4.3

НН п.п.	СПЕЦИАЛЬНОСТЬ	ГРУППА ПРОИЗВ. ПРОЦЕССА	ТАРИФ- НИЙ РАЗРЯД	МОЩНОСТЬ ОТДЕЛЕНИЯ В м ³	К-ВО ВСЕГО	РАБОТАЮЩИХ В ТОМ ЧИСЛЕ ПО СМЕНКАМ		
							1	2
1	Станочница	II _r	3	5	6	7	6	
				1600 3150 4000	1 2 2	1 1 1		
2	Изоляционщик	II _r	3	1600 3150 4000	2 3 4	2 2 2		
				1600 3150 4000	3 5 6	3 3 3		
	Итого							

В МЕРОПРИЯТИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТИ

1. В дополнение к изложенным в общем части нормативных требований мероприятиям при разработке проектов участка теплопередачных пакетов необходимо обеспечить отвод загазованного воздуха от станка для резки стиралюра и запыленного воздуха от станка раскроя пергамина.

2. Производство теплопередачных пакетов по ГОСТ-90-81 относится к категории "B" и должно быть оборудовано датчиками пожарной сигнализации. Кроме этого, на участке рекомендуется устанавливать комплект оборудования типа 2БР-3М для местного тушения возможного очага возгорания.

2. МЕРОПРИЯТИЯ ПО БОРЬВЕ С ШУМОМ И ВIBRAЦИЕЙ

Рекомендуемые технологические процессы и оборудование обеспечивают шумоизделие и вибрацию в пределах нормы и доподлинительных мероприятий не требуют. Вентоборудование должно размещаться в отдельном помещении.

3. МЕРОПРИЯТИЯ ПО ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

1. Отделываемый запыленный воздух от станков для раскрыя пергамина перед выбросом в атмосферу должен пройти очистку в соответствии сантехническим циклоне.

2. Дробленый стиролор рекомендуется передавать на заводы кирпичного производства для использования в многослойных железобетонных конструкциях.

**УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ САНТЕХУЗЛОВ
МОЩНОСТЬЮ 1400 т/год**

A. СВОДНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

ТАБЛИЦА 5.1

НН п.п.	Показатель	Единица измерен.	Базовая показат.	Примечание				
					1	2	3	4
1	Годовой объем работ:							
	а). Комплект трубопроводов для водоснабжения сантехкабин	шт.	4100/392					
	б). Комплект чугунных трубопроводов для канализации сантехкабин	шт.	4100/476					
	в). Комплект трубопроводов для отопления	шт.	80420/300					
	г). Комплект узлов трубопроводов для газоснабжения, водоснабжения и канализации кухонь	шт.	4100/230					
2.	Общее количество рабочих	чел.	27					
3.	Количество смен в сутки	смен	2					
4.	Установленная мощность	кВт + кВА	123 + 96.5					
5.	Расход воздуха	м ³ /год	100115					
		м ³ /мин	2.4					
		м ³ /пол	614					
		м ³ /час	0.3					
6.	Расход воды							
7.	Вес технологического оборудования,	т	34.7					
	в.т.ч. нестандартного	т	14.5					
8.	Расход вспомогательных материалов:							
	а). мацало машинное	т	0.34					
	б). обтирочный материал		4.1					
	в). керосин		0.3					
	г). солидада		0.51					
	д). деревянное мацало		0.04					
	е). углеводород газ		215					
	ж). вера		11					
9.	Годовой грузооборот по отделению		1419					
10.	Показатель							
	а). Выработка на 1-го рабочего;	тыс.д.н.т.руб/чел.	17.6					
	б). Съем с 1-го м ² производственной площадки.	л.н.труб/м ²	456					

**Б. ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА.
Назначение**

Участок заготовки сантехнических узлов предназначен для заготовки, сборки и испытания узлов трубопроводов, систем: отопления, холодного и горячего водоснабжения, газоснабжения и канализации; подготовки, ревизии и герметизации трубопроводной арматуры; грунтировки и обвязки радиаторов.

9325/4 10

Проверен			
Исполнитель			
Номер			

ТП 409-15-088.86 № 5

Годовая трудоемкость выполнения работ, принятые количество оборудования и рабочих

Таблица 6.2

Номер п-р	Наименование работ	Общая трудоем- кость чел./час	Принятое количество оборудова- ния	Принятое количество рабочих
1	2	3	4	5
I. Отделение изготовления сантехнических изделий из стальных труб				
1.	Разметка и перерезка труб	2402	1	
2.	Резка и разметка стальных труб ф свыше 60 мм	193	1	2
3.	Нарезка, накатка резьбы	4224	3	2
4.	Сверление отверстий	1280	1	
5.	Гибка труб	2745	1	
6.	Винчестка седловина	2240	1	
7.	Раздача стаканчиков	1637	1	
8.	Сборка трубопроводов	4867	8	2
9.	Сварка агвов в среде углекис- лого газа	3221	1	2
10.	Испытания	3010	1	1
11.	Нагадка фланцев на стальные трубы ф свыше 60 мм	429	1	
II. Отделение изготовления узлов из чугунных труб				
12.	Разметка и резка труб	374	1	
13.	Сборка узлов в зажимной стыковке	3698	2	3
III. Отделение обвязки				
14.	Сборка и испытание радиаторных узлов	6054	1	3
15.	Сварка радиаторных узлов	2422	2	2
IV. Отделение ревизии арматуры				
16.	Ревизия крановой арматуры	1849	1	1
17.	Комплектация и маркировка готовых изделий	2960	1	2
Итого				
				24

СОСТАВ РАБОЧИХ

Таблица 5.3

Номер п-р	Специальность	Ручная производст- венного процесса	Тариф- ный разряд	Количество рабочих			Приме- чание
				БЕГО	В Т. Ч по ЕМЕКАМ	И	
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Станочники	26		8	8	-	
2.	Слесарь - сантехник	18		5	7	2	
3.	Сварщик	36		5	3	2	
4.	Компаентовщики	16		2	2	-	
5.	Вспомогательные рабочие	18		3	3	-	
	Итого			27	23	4	

В. Мероприятия по технике безопасности.

В дополнение к требованиям, изложенным в общих частях, на участке необходимо обеспечить отсос загазованного воздуха из нижней зоны каждого сварочного поста. Безопасность работы на станках должна обеспечиваться металлическими ограждениями, врашающимися и подвижных частей установленного оборудования.

Г. Мероприятия по охране окружающей среды

Для сокращения загрязнения воздуха рабочего участком в проекте предусматривается его предусмотра отстойники в комплекте соответствующего оборудования, обеспечивающие разворот воды, находящейся на хранении электродов сварочных машин и опрессовку трубопроводных узлов и крановой арматуры.

VI. Участок заготовки электромонтажных узлов

мощностью 360 и 550 тыс. пог. м проводов в год.
(для ПТЗПов мощностью соответственно 140 и 200 тыс.м² общей площади)

А. Сводные технологические данные

1	2	3.	4	5	6
2.	Режим работы:				
3.	а) Квадратичное время	смен	1	1	
4.	Общее количество рабочих	чел.	5	7	
5.	Площадь участка	м ²	360	360	
6.	Установленная мощность	квт+квт			
	б) Установленного оборудования	т			
	в том числе: нестандартного	т			
7.	Грузооборот по отделению	т	322	460	
8.	Показатели:	тис. м ²	28,00	28,57	
	а) Выработка на 1-го рабочего	чел.			
	б) Среднегод. производствен- ной площац	м ²	389	556	

Б. Описание технологического процесса.
Назначение.

Участок предназначен для изготовления крупных зажимов электропроводки из проводов сечением до 6 мм², подготовка к монтажу и комплектации зажимов кабельной материи (сборки пластина с розетками и винтовыми зажимами, датчиков пожарной сигнализации и т.д.), резки полизтиленовых труб, а также осмотра и небольшого ремонта электронных.

Для возможного выполнения всех вышеизначенных видов работ и обеспечения соответствующего технологического процесса принят интегрированный комплекс оборудования.

Доставка материалов и выработка готовой продукции производится на ручной тягаче.

Все изгруженные - разгрузочные работы осуществляются с помощью подвесной кран-балки грузоподъемностью 3,2 тонны.

На данном участке предусмотрено отключение резки полизтиленовых труб, а также введение механизма для первичной резки пучков из проводов.

Таблица 6.1

Номер п-р	Показатель	Едини- ческий номер	Время на показатель в год		Приме- чание
			до 140 тыс. м ²	до 200 тыс. м ²	
1	2	3	4	5	6
1. Годовая программа:					
	а) Комплект нарезанных проводов для сантехники	п. м.	8610	12300	
	б) Комплект нарезанных проводов для кухни, ванной комнаты и вспомогательных кастрюль	п. м.	376152	537360	
	в) Сборка электрощитков	к-т	1429	2042	
	г) Сборка на пластинах розеток и винтовых зажимов	шт.	2870	4100	
	д) Проверка светодиодников	шт.	19180	27400	
	е) Сборка пожарных сигнализаторов	шт.	2590	3700	

ПРИВЯЗКА
ННВ. №

ТП 409-15-088.86 ПЗ АНС 6

Годовая трудоемкость выполнения работ, принятное
количество оборудования и рабочих

ТАБЛИЦА 6.2

Н/П п/п	Наименование выполняемых работ	Мощность отделения в тыс. м ²	Годовая трудоемкость в чел/час	Принятое количество оборудования	Принятое количество рабочих	Примечание		
							3	4
1.	Заготовка комплекта проводов	140 200	2878 4000	1	2	1 комплект оборудования состоит из 3х станков	5	6
2.	Заготовка электропроводов в пучки на блок-секцию	140 200	1400 2000	1	3		7	
3.	Изготовление полизтиленовых коробок и трубок	140 200		1		Принято условно		
4.	Сборка электроизделий	140 200	4980 7114	—	3			
5.	Осмотр светильников и мелкий ремонт электроизделий	140 200	19180 27400	—	4			
6.	Изготовление шланга из кабеля к электроплитке	140 200	1581 2259	—				

СОСТАВ РАБОЧИХ

ТАБЛИЦА 6.3

Н/П п/п	Специальность	Группа производственного процесса	Тарифный разряд	Мощность отделения	Количество работающих			Примечание
					Всего	в т.ч. по сменам	I	II
1.	3	4	5	6	7	8	9	
1.	ЭЛЕКТРОСЛЯСАРЬ	I б	4	140 200	3 4	3 4	—	
2.	ЭЛЕКТРОМОНТАЖНИК	I б	3	140 200	1 2	1 2	—	
		I б	5	140 200	1 1	1 1	—	

В. Мероприятия по технике безопасности и пожаробезопасности

1. В дополнение к мероприятиям, изложенным в общей части, при разработке проекта данного участка необходимо обеспечить отсос загрязненного воздуха от оборудования и верстаков, где производится пайка проводов.

2. Данное производство по СНиП-II-90-81 относится к категории "В" и должно быть оборудовано датчиками пожарной сигнализации.

Г. Мероприятия по борьбе с шумом и вибрацией и защите окружающей среды

В данном отделении не требуется.

1	2	3	4	5	6	7	8
А) ВЫРАБОТКА НА 1-ГО РАБОЧЕГО ЧЕА.	2	тыс. м ²					
Б) СЪЕМ С 1 м ² ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДИ		м ²	222	311	222	311	

Б. Описание технологического процесса. Количество и состав работающих

Н/П п/п	Специальность	Группа производства процесса	Тарифный разряд	Мощность отделения в тыс. м ²	Количество работающих	
					Всего	в т.ч. по сменам
1.	ПЛОТНИК	I б	4	40 56 80 112	6	7 8
2.	СТЕКОЛЬЩИК	I б	4	40 56 80 112	2	2 2 3 4

Участок доводки и остекления столярных блоков предназначен для осмотра, доводки столярных изделий и остекления дверных и оконных блоков.

Для возможности выполнения всех вышеуказанных видов работ и обеспечения соответствующего технологического процесса принят необходимый комплект оборудования.

Разгрузка привыкающих со склада материалов и изделий и погрузка готовой продукции на тележку осуществляется на участке с помощью подвесного электрического крана грузоподъемностью 3,2 тс.

В. Мероприятия по технике безопасности и пожаробезопасности.

В дополнение к требованиям, изложенным в общей части, отделение необходимо обеспечить пожарной сигнализацией.

9325/1 12

ПРИВЯЗАН			
ИНВ. №			

ТП 409-15-088.86 ПЗ 7

VIII. УЧАСТОК СБОРКИ СТВОЛА МИБОРОПРОВОДА.
Мощность 4000 квт. в с. Год.

8. Сводные технико-экономические данные

TABANERA 8.1

НН НН	Наименование показателей	Ед. измер.	Величина показателя	Примечание
1	2	3	4	5
1.	Годовая программа, в т.ч. а) муророгропов в зборе б) мута соединительная алюминиевая $\phi 400$ мм в) комплект труб асбосцементных $\phi 300$ мм г) раскрои асбосцементных листов	пог.м к-т шт к-т м ²	4000 515 314 } 4000 150 } пог. м. 6000	
2.	Режим работы:			
3.	Количества смен в сутки	смен	1	
3.	Общее количество работающих	чел.	1	
4.	Площадь участка	м ²	150	
5.	Четкостьность мощность	квт	23.3	
6.	Все оборудование:	т	7.3	
	в.т.ч. нестандартизированного	т	4.0	
7.	Годовой грузопоток по отдельно-			
8.	Показатели	т	460	
	а) Выработка на 1-го рабочего	пог. м.	4 000	
	б) Съем с 1-го м ² производственной площасти.	пог. м м ²	26.7	

6. ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА.

ЧАСТОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ СБОРКИ ТРУБЫ МУФОРОПРОВОДА С ПРЕВЕНОМ КЛАДКОМ, РЕЗКИ АСБОЦЕМЕНТНЫХ ТРУБ ВОДОСТОКА И РАСКРОЙ АСБОЦЕМЕНТНЫХ АНТЕРОН НА ЗАДАННЫЕ РАЗМЕРЫ.

ДЛЯ ВОЗМОЖНОСТИ ВЫВОДЕНИЯ ВСЕХ ВЫШЕКАЗАННЫХ ВИДОВ РАБОТ И ОБЕСПЕЧЕНИЯ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПРИНЯТ НЕОБХОДИМЫЙ КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ.

ДОСТАВКА АСБОЦЕМЕНТНЫХ АНГЛОВ В ТРУБЕ НА УЧАСТОК
ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ РЕМОХОДНОЙ ТЕЛЕЖКИ, ВСЕ ПОГ-
РУЗЧКО-РАЗГРУЗЧНЫЕ РАБОТЫ НА УЧАСТКЕ ПРОИЗВОДЯТСЯ
С ПОМОЩЬЮ ПОДВЕСНОЙ КРАН-ВАЛКИ Г/П - 3,2т.

РЯБКОМ АВТОЦЕМЕНТНЫХ АНТЕРОД, РЕЗКА АВТОЦЕМЕНТНЫХ ТРУБ НА ЗАГОТОВКИ ТРЕБУЕМЫХ РАЗМЕРОВ И ВЫРЕЗКА ОТВЕРСТИЯ под краны ведется на сверлильном станке, оснащенном первавицким головками типа ЧРЖ-2МД, на которых установлены резцы с автодинитовыми вставками.

**Годовая трудоемкость, количество оборудования
занятое рабочими**

Таблица 8.2

Н. п. н. л.	Наименование производственных операций	Трудоем- кость на год в час- час	Принятое количество оборудова- ния	Принятое количество работчиков
1	2	3	4	5
1.	Резка асбокераментных блоков	90	1	
2.	Резка асбокераментных труб раз- личных диаметров в бирюзовой окна под клапан мусоропровода	103	1	
3.	Сборка мусоропроводов	214	-	

Ростав рабочающих приведеи в табанце 5.3

ЛІБАНІЦА 5.3

НМ В.П.	Специальность	Группа производ- ственного процесса	Техноло- гический раздел	Количество работающих			Примечания		
				в т. ч. по специям					
				Всего	I	II			
				3	4	5	6	7	8
4.	Стакочник (РЕЗКА АСБОЦЕМЕНТНЫХ ТРУБ, СБОРКА МУФО- ВОПРОВОДОВ)		II	3	1	1			
	Итого					1	1		

Г. МЕРОПРИЯТИЯ ПО БОРЬБЕ С ШУМОМ К ВIBРАЦИЕЙ

ДЛЯ ОВЛІЖЕННЯ ВОЗДЕЙСТВІЯ ШУМА, ВИЛА-
ДЮЩЕГОСЯ ПРИ РАБОТІ АРБОДЕМЕНТИВІХ АК-
ТОВ В МЕХАНІЧЕСЬКОЙ ОБРАБОТКІ ТРЦБ, РА-
БОЧИМ НЕОБХІДНО ПОВАЛЮВАТИШ УШУМ-
ПОГЛЯШЮЩИМИ НАЧИНИКАМИ.

Д. МЕРОПРИЯТИЯ ПО ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

1. НЕДЕЛ ВЫБРОГОМ ЗОЗАУХА В АТМОСФЕРУ, ПОСЛЕДНИЙ ДОЛЖЕН ПРОЙТИ ОЧИСТКУ БЫЧКОВОЕ НЕОБХОДИМОЙ КОКЕТРУЦИИ.
 2. В ПРОЕКТЕ ВОДОСНАБЖЕНИЯ ДАННОГО УЧАСТКА СЛУДУЕ ПРЕДУМОТРЕТЬ ОТЕСОИНИК И ОВОРУДОВАНИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ВОДОВОДНОГО НЕФОРЬЮВАНИЯ СОЛЫ, РАСХОДЧЕМОЙ КА ОГРАНДЕННЕ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА.

В. МЕРОПРИЯТИЯ ВО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ и ПОЖАРОБЕЗОПАСНОСТИ

2. В ДОПОЛНЕНИЕ К ТРЕБОВАНИЯМ ПЛАЗМОДИЧЕСКИМ С
УВЕДОМЛЕНИЕМ ЧАСТИ НА ДАННОМ УЧАСТКЕ, НЕОВХОДИМО ОБЕР-
ПЕЧЬ ОТВОРЫ СЫПКИ ОТ ЕТАНКОВ ДЛЯ РАЗВОДА АСБО-
ЦИМЕНТНЫХ ВАНТ И МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ АСБОЦЕ-
МЕНТНЫХ ТРУБ.

2. РАЗРАБОТКА НАДЗОРНЫЙ ПО ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ НЕ ТРЕБУЕТСЯ, Т. К. ДАННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ВО СНиП № 90-85 ОТНОСЯТСЯ К КАТЕГОРИИ "А".

9325/1 13

ПРИВЯЗАН

TP 409-15-088 86

13

2

ІІ. УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ
МОЩНОСТЬЮ 630,1250 т. в год.

А. СВОДНИЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ
ТАБЛИЦА 9.1.

№/п	Наименование показателей	Единица измерения	Показатели		Примечание
			мощность 630т	мощность 1250т	
I.	2	3	4	5	6
I.	Головая программа цеха:				
a) колер масляный	т	305	605		
b) шлаклевка ОКС.	т	203	403		
c) замазка меловая	т	41	81		
d) паста меловая	т	81	161		
II.	Снижочная численность рабочих				
в т. ч. рабочих	чел.	4	8		
в т. ч. рабочих	чел.	3	5		
3	Площадь участка	га	468	468	
4	Количество смен в сутки	смен	1	2	
5	Установленная мощность токоприемников	квт	126,6	126,6	
6	Общий вес оборудования в т. ч. нестандартизированного	т	30,6	30,6	
7	Грузооборот по участку	т	12,5	12,5	
9	Показатели:				
a) обработка на 1° рабочего	чел.	210	250		
b) смен с 1-го м ² производственной площади	т/га	1,34	2,7		

Б. Описание технологического процесса.

Участок приготовления отделочных составов обеспечивает централизованное производство и комплектацию строительных объектов окрасочными составами, шлаклевкой и замазкой.

Приготовление колеров осуществляется на установке, состоящей из четырех диспергаторов, расходного бака и полуавтоматических дозаторов. Густотертая краска и олифа оксола хранятся в бочках.

Бочки с густотертой краской транспортируются к диспергаторам и устанавливаются на опрокидывающем приспособлении. При

постепенном наклоне густотертая краска загружает диспергатор.

Олифа оксола из бочек перекачивается насосом в расходный бак и отвозимированной поступает в диспергатор. Колеры, полученные путем перемешивания в диспергаторе, облагают устойчивостью и не требуют дополнительной перетирки.

Технологический процесс приготовления шлаклевочных составов заключается в подаче в смеситель от дозированных порций мела и эмульсионной основы (щатерено перемешанных кубовских остатков, клеевого и молебного раствора).

Мел поступает в кратерах вагонов (навалом), разгружается с помощью разгрузчика щупучих материалов и ленточных конвейеров в зажим.

На складе организован участок подготовки, где производится сушка и дробление мела. Крупные куски мела дробятся в молотковой дробилке, расположенной у зажима.

Дробленный мел с помощью моторного грейфера, смонтированного на подвесной кран-балке, загружается в приемные бункера и через объемные дозаторы и двухрукавные трубы поступает в сушилки, а затем в мелотерки, либо в мелотерки минуя сушилки.

Управление механизмами на складе мела производится с пульта управления.

Молотый мел после мелотерок системой винтовых конвейеров и элеватором распределяется по расходным бункерам и с помощью барабанных питателей дозируется в смесители. Жидкая основа для шлаклевки готовится в баке с мешалкой сухим ручным насосом перекачивается в дозатор, а затем в один из двух смесителей.

Кубовские остатки хранятся в бочках.

Для перекачки кубовских остатков их предварительно подогревают в камере подогрева,

оборудованной паровыми регистрами. Контейнер с авуня бочками устанавливают в камеру и после разогрева кубовки остатков их перекачивают в расходный бак, а затем через дозатор в бак с мешалкой. Замазки готовят на установке для приготовления шлаклевки.

Компоненты - мел и олифа перемешиваются в авуквально смесителе. Олифа из бочек перекачивается насосом в расходный бак, откуда через дозатор поступает в смеситель. Способ подачи мела аналогочен приготовлению шлаклевки.

Участок мойки тары.

На участке предусмотрена машина для одновременной мойки автозаправочных фляг (бидонов) из под окрасочных производств. Моечной средой является 15% раствор каустической соды.

Растворение каустической соды, ее доводка до рабочей концентрации организована в специальных баках.

ПРИВЯЗКА	
ИМЕНИ	ИМЕНИ

ГП 109-15-088.86	ПЗ	9
КОПИРОВАЛ: 14		ФОРМАТ

**І. УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ
МОЩНОСТЬЮ 2000-2500 В ГОД.**

А. Основные технико-экономические показатели

Таблица № 10.1

Номер пп	Наименование показателей	Единица измере- ния	Показатели		Приме- чание
			Мощн- ость 2000т	Мощн- ость 2500т	
1	2	3	4	5	6
1.	Годовая программа участка	т	2000	2500	
	в том числе:				
	а) шпаклевочные составы	т	628	785	
	б) пасты меловые	т	300	375	
	в) замазки меловые	т	25	31	
	г) мыльовар	т	249	311	
	д) колеров масляных красок готовых к употреблению	т	345	431	
	е) клей обойный	т	255	319	
	ж) грунт масляный	т	198	248	
2.	Списочная численность работающих в т. ч. рабочих:	чел.	5	5	
3.	Площадь участка	м²	324	324	
4.	Количество смен в сутки	смен	4	1	
5.	Установленная мощность токоприводников	кВт	270	270	
6.	Общий вес оборудования в т. ч. нестандартизированных	т	77	77	
7.	Родовой расход горячей воды на технологические нужды	т	35	35	
8.	Грузооборот по участку	м³	762	930	
9.	Показатели:	т	2106	2632	
	а) выработка на 1 рабочего	чел.	500	625	
	б) объем с 1 м² производственной площасти	т м²	0,2	2,7	

Б. Описание технологического процесса

Участок отделочных составов предназначен для выпуска материалов и полуфабрикатов, необходимых для отделки ж/б изделий на заводах крупнопанельного домостроения и на строительной площадке.

В состав участка входят следующие отделения:

- отделение хранения и переработки мела;
- материальный склад;
- склад лакокрасочных материалов.

- отделение приготовления шпаклевочных составов
- отделение приготовления колеров масляных
- краек;
- отделение мойки бидонов.

Быстрота, мощность и размеры перечисленных участков определены расчетом.

Значительная часть технологических операций механизирована и частично автоматизирована.

Состав технологического оборудования и принятые компоновочные решения обеспечивают приготовление следующих видов продукции:

- кляевидной шпаклевки,
- синтетичекой шпаклевки ОКР,
- меловой пасты
- замазки,
- мыльовара,
- колера масляных красок
- обойного клея

Рецептура всех видов продукции, выпускаемой участками, приведена на рис. 1 и рис. 2.

Для приготовления шпаклевочных составов согласно заданной рецептуре в цеху установлен смесительный агрегат, обеспечивающий работу как в ручном, так и в автоматическом режиме.

Технологический процесс приготовления шпаклевочных составов заключается в подаче в смеситель отверждиванных порций мела и соответствующего по рецептуре количества жидких компонентов. Принципиальная схема их приготовления дана на ТХ-33.

При работе в автоматическом режиме оператору достаточно установить переключатель программы в заданное положение и нажать кнопку "Пуск". Дальнейшая подача составляющих компонентов и их дозирование согласно выбранной рецептуре осуществляется в смесительном агрегате автоматически.

После получения однородной массы готовый замес выдается либо непосредственно в тару, либо пропускается через жерновые краскораспылители для получения требуемой консистенции перетира, и далее с помощью фильтровального насоса, подается в тару.

Перед подачей в смеситель мел предварительно дробится на мелкие части в молотковой дробилке, проходит очистку от металлических включений с помощью магнитного сепаратора установленного на участке хранения и переработки мела.

Для приготовления замазки мел перед подачей в смеситель предварительно просушивается в специальном установке.

Для приема жидких компонентов и красок привыкающих в бочках и бидонах, предусмотрена склад лакокрасочных материалов (ЛКМ).

Для приема жидких компонентов со специализированного автотранспорта с емкостью цистерны до 4 м³, в цеху предусмотрены два подземных бака-накопителя емкостью по 5 м³ и два емкостью 75 м² каждый с соответствующим приемным устройством.

Подача жидких компонентов из баков-накопителей в соответствующие расходные баки осуществляется с помощью установленных в цеху шестеренчатых насосов. Дальнейшая подача этих компонентов в смесительные установки осуществляется автоматически.

Для приготовления клеевидных растворов требуемой концентрации в цеху установлены баки, оборудованные парогенератором и приводными мешалками.

Приготовление колеров из густотертых, либо готовых к употреблению масляных красок, осуществляется в пяти смесителях типа 0.010.1.0.6.1000.800.3 6.2.

Загрузка краски в смеситель из фляг осуществляется рабочим при помощи крана, одноразового насосом, а растворитель течет самотеком.

Мойка тары из под краски осуществляется 5-10% раствором горячего щелочного раствора, изготавливаемого в смесителе с подогревом, с помощью установленной в цеху моющей машины.

Состав работающих

Таблица № 10.2

Номер пп	Специальность	Группа процесса	Мощность участка в тоннах	К-во работающих		Приме- чание	
				Всего	в т. ч. по сменам	1	2
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	рабочие по при- готвленнию шпаклевки, кляя и красок	18	2000 2500	3 3	3 3	-	
2.	оператор раз- грузочной ма- шины	18	2000 2500	1 1	1 1	-	

Административно-технический персонал

1. Мастер				1	1	-
-----------	--	--	--	---	---	---

**Техника безопасности
для участков приготовления
отделочных составов мощностью
630; 1250; 2000; 2500 в год**

Задействованные технологические процессы выполнены в соответствии с действующими нормами технологического проектирования и нормами и правилами техники безопасности и производственной санитарии в промышленности строительных материалов.

Оборудование, выделяющее вредные газы и пыль, снабжено местными отсосами. Участок запроектирован на приготовление колеров только из густотертых либо готовых к употреблению масляных красок. В качестве разбавителей могут применяться только одноразовые эмульсионные смеси.

В соответствии с выполненными в институте Гипростроммаш расчетами, согласованными в ВНИИПО МВД СССР от 08.02. № 1/5293 отдельение приготовления шпаклевочных и окрашивающих составов отнесено по ПУЗ-72 к классу В-1б.

9325/1 15

ПРИВЯЗКА:			
НН. Н			
АИСТ			
10			

ТП- 409-15-088.86

ПЗ

10

В местах возможного образования опасной концентрации паров разбавителей установлены датчики газоанализаторов. При достижении концентрации паров применяемых разбавителей выше допустимого предела, датчики газоанализаторов отключают питание силового электрооборудования участка.

Вентибординование участка обеспечивает постоянный 8-ми кратный обмен воздуха в отдельениях приготовления колеров масляных красок и на складе легко воспламеняющихся веществ (ЛВЖ).

Кроме этого на участке должны выполняться дополнительные следующие мероприятия:

1. Материал емкостей для хранения ЛВЖ должен соответствовать требованиям ГОСТов и ТУ и выбирается с учетом эксплуатации, при этом коэффициент запаса прочности необходимо принимать не менее 1,5 по временному сопротивлению.

2. Емкости после изготовления и монтажа должны подвергаться техническому свидетельствованию с целью установления, что емкость, схема ее включения в работу и организация обслуживания соответствует проекту.

3. Трубопроводы должны выполняться из стальных бесшовных труб и должны отвечать требованиям СНиП II-1. 14-82 (группа б категории ТУ)

4. Трубопроводы должны соединяться на сварке; фланцевые соединения допускаются в местах присоединения к оборудованию и установки арматуры. Необходимо предусмотреть защиту трубопроводов от механических повреждений.

5. Запрещается применение сегментных штвиров на запорных трубопроводах, а также применение сальниковых компенсаторов

6. Расходные баки, трубопроводы подающие ЛКМ и запорная арматура после монтажа, ремонта, замены и в процессе эксплуатации (не реже 1-го раза в году) должны испытываться на прочность и герметичность испытательным давлением с помощью сжатого воздуха, при этом величина этого давления должна быть равна 1,5 Р_{раб} НМ³.

7. Периодически, не реже одного раза в месяц, проверять состояние арматуры на трубопроводах с ЛКМ.

8. Все сварные соединения должны быть проверены на герметичность.

Проектом предусмотрены все необходимые противопожарные мероприятия в соответствии с категориями пожарной опасности каждого производственного участка.

ниже предельно допустимой концентрации.

Установленные на участке отстойники и необходимая химическая аппаратура обеспечивают очистку стоков при промывке оборудования от вредных примесей до предельно допустимой концентрации.

3. Мероприятия по борьбе с шумом и вибрацией.

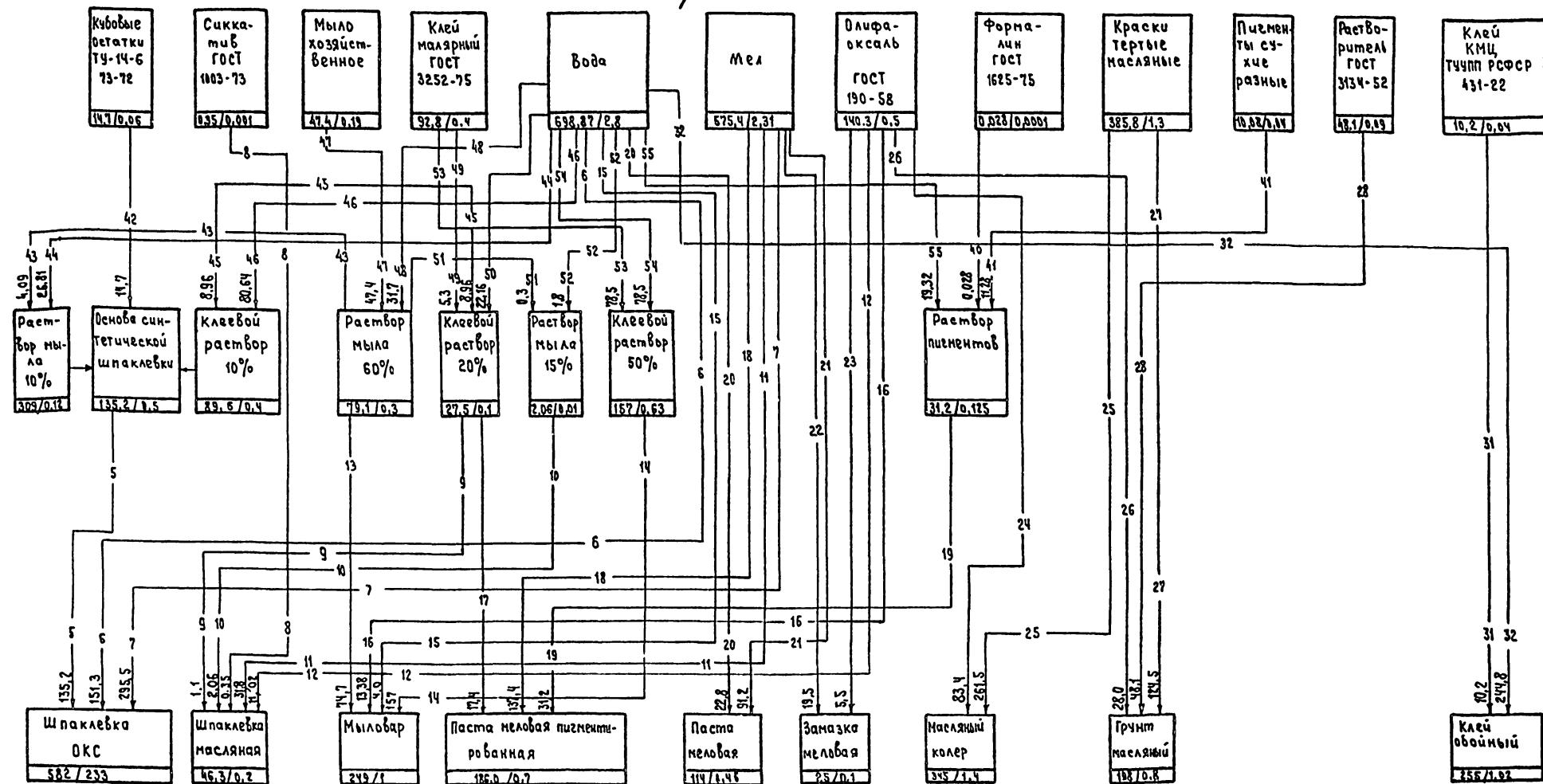
При выполнении принятых технологических операций особых мероприятий по борьбе с шумом и вибрацией не требуется, так как конструкции примененного технологического оборудования обеспечивают при работе шумовыделение в пределах нормы. Вентиляционное оборудование расположено в изолированном помещении.

4. Мероприятия по охране окружающей среды.

В местах возможного пыления мела в отдельении его переработки установлены местные отсосы, через которые запыленный воздух с помощью вентилятора подается к циклону, где перед выбросом в атмосферу он очищается до величин, которые

9325/1		16
Привязан		
Инв. №		
TП	409-15-088.86	ПЗ
		11

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ В ТОННАХ ЗА ГОД/СУТКИ ДЛЯ УЧАСТКА Мощн. 2000т



КОЛИЧЕСТВО МАЙЯРНОЙ ПРОДУКЦИИ ЗА СУТКИ
ПРИ 2-Х СМЕННОЙ РАБОТЕ - 7,99т

Рис. 1

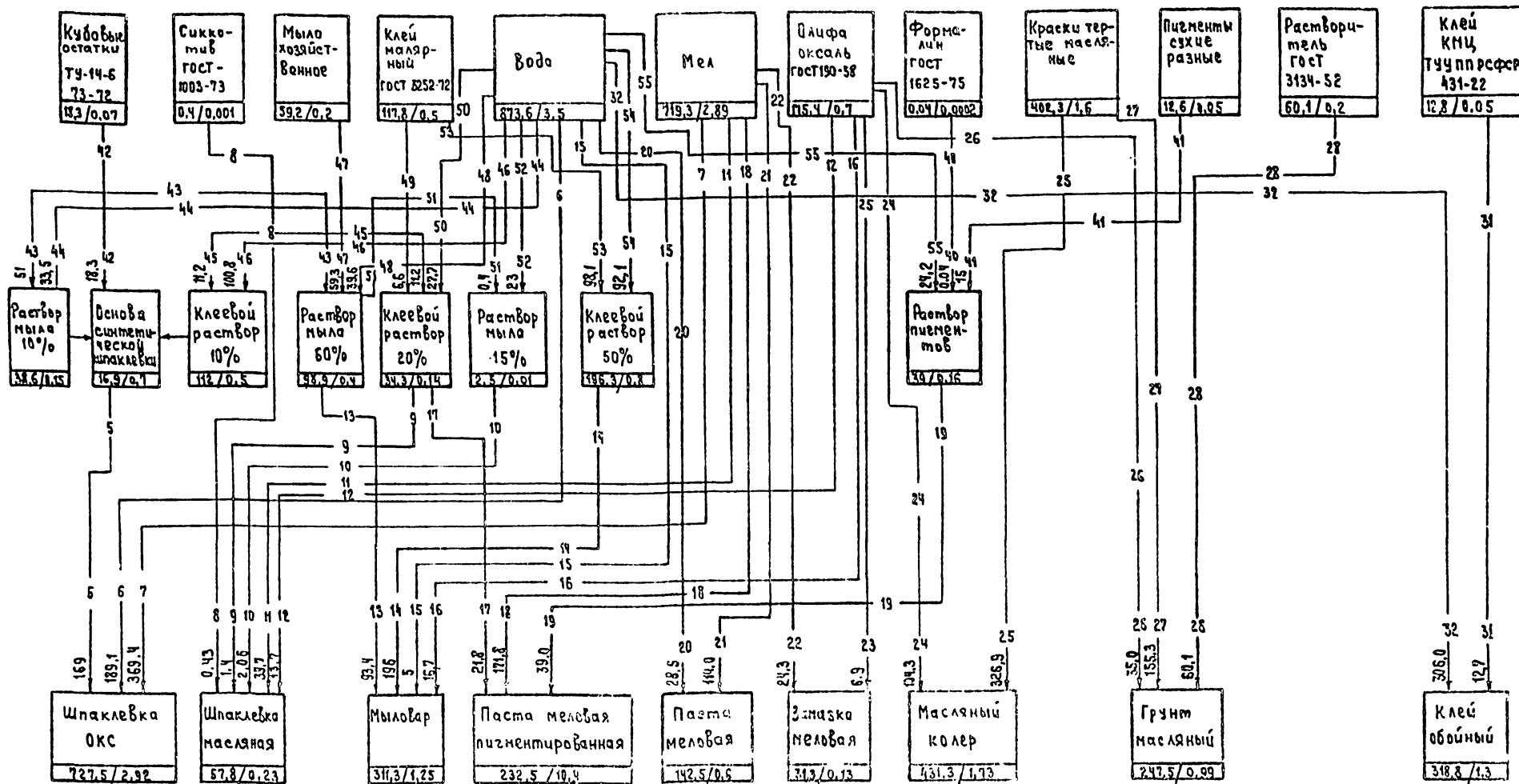
Приказан:	9325/1	17
Инв. №		

ТП 409-15-088.86

ПЗ Азт
12

Альбом 1

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ В ТОННАХ ЗА ГОД/СУТКИ ДЛЯ УЧАСТКА МОЩНОСТЬЮ 2500 ТОНН



Количество малярной продукции за сутки при 2-х сменной работе-10,05.

Рис.2

Приказом:	9325/4	18
Инв. №		

ТП 409-15-088.86 ПЗ Актул 13

ПРИЛОЖЕНИЕ,
Исходные данные на разработку специальных частей проекта

1. Исходные данные на разработку внутренних цеховых коммуникаций сжатого воздуха.

Документ I

Тип

Установка: Установка: Планка

Но. вл	Наименование цеха, отделе- ния. Наименование пот- ребителя	Мощ- ность учас- тка	Кол-во потреби- телей	Потребное давление кг/см ² (избыточн.)	Сжатый воздух			Примечание (годовой расход км ³ /год)	
					на единицу оборудования км ³ /мин	Беско- дного мин./мин.	Коэффици- ент одновре- менности		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	ЧАСТОК РАСХОДА АЛНОЛЕУЧНА мощностью 63, 125, 200 и 315 тыс. м ²	63	1						
1	Конвейер для пропи- зодства заготовок алюминиевых ковров поз. 5	125	1	6	$\frac{0.4 \cdot 6}{1.4} = 1.8$	1.8	—	1.8	1079
		200	1						2141
		315	1						3572
									6045
1	ЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ 380-550 ГИС. ПОЗ. Н	ЧУЛЛОВ		МОЩНОСТЬЮ					
1	Станок для обрезки не врашающихся труб сот. 00-000 поз. 4	380	1	4-5	$\frac{0.06 \cdot 4}{1.4} =$				
		550	1		$= 0.17$	0.17	—	0.17	56
									80
1	ЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ отдельных составов мощностью 2000 и 2500 г/год.								
	Шпильный затвор поз. 74	2000	3	4-6	$\frac{0.038 \cdot 6}{1.4} - 0.16$	0.16	—	0.16	79
		2500							99
2	ПРОДУВКА ЦЕХОВОЙ СИС- ТЕМЫ ТРУБОПРОВОДОВ	2000	1	4-6	$\frac{0.4 \cdot 4}{1.4} = 1.1$	1.1	—	1.1	7920
3	ПЕРЕДАВЛЮЩИЕ КУБОВЫ ОСТАТКОВ из МЕРННКА поз. 14 в БАК поз. 21	2000	1	4-6	$\frac{1.4 \cdot 4}{1.4} = 4$	4	—	4	1992

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Участок изготовления узлов мощностью 1400								
1	Механизированный склад труб с разметкой отрез- ним утюгом поз. 20 А) подъем Б) подача	1	4-5		0.48	0.48	—	0.48	1000 48
2.	Ограничник для отрезки труб сот. 00. 000 поз. 4	1	4-5	$\frac{0.06 \cdot 4}{1.4} = 0.17$	0.17	0.17	—	0.17	1102
3.	Механизм для кавертиза- ции сферических частей ВМС-48 поз. 10	1	4-6	$\frac{0.06 \cdot 4}{1.4} = 0.17$	0.17	0.17	—	0.17	11995
4	Пневмопривод верстачный для труб стд. 5051 поз. 12	1400	1	4-5	$\frac{0.03 \cdot 4}{1.4} = 0.08$	0.08	—	0.08	29107
5.	Автомат для нарезки резьбы на болтах стд. 129 поз. 11	1	4-5	$\frac{0.18 \cdot 4}{1.4} = 0.51$	0.51	0.51	—	0.51	32100
6.	Винта для испытания труб- ных узлов поз. 28 А) подъем отогла Б) испытания	1	4-6	$\frac{0.14 \cdot 6}{1.4} = 0.4$	0.4	0.4	—	0.4	16354
7.	Механизм для изгото- вления расщупов стд. 556 поз. 9	1	4-5	$\frac{0.22 \cdot 1.5}{1.4} = 0.23$	0.23	0.23	—	0.23	28962
8.	Стена для испытания крановой арматуры поз. 36	1	1.5	$\frac{0.22 \cdot 1.5}{1.4} = 0.23$	0.23	0.23	—	0.23	938

9325/1 19

ПРИЛОЖЕНИЯ

ННН. №

ГП 409-15-088.86 ПЗ № 14

Копировали:

Формат А2

2. ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ
НА РАЗРАБОТКУ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ ЧАСТИ ПРОЕКТА

Альбом I

№ пози- ции по техни- ческому плану	Наименование цеха помещения, отделения наименование и тип оборудования	Тип эл. двига- теля, нагрева тепла или других токо- примени- ков	Мощ- ность, учас- ка	Колич- ство смен	Установленная мощ- ность оборудования кВт		К-во единиц оборудова- ния	Напряже- ние и число фаз, подводки	Места установки контрольно- измеритель- ных приборов	Комплект- ность поставки токоприме- нников с пусковой аппарату- рой	Категория помеще- ния по ПУЭ	Невозди- мость в местном освеще- нии	Примечание	
					Единицы	Общая								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
10	Участок раскроя обоев мощностью 250, 400, 630, 1000, 1250тыс. м ² /год Обогревной станок 299/170		250 400 630 1000 1250	1 1 2 2 2	2.2 2.2 2.2 2.2 2.2	2.2 4.4	1 2	380 в. 3-х фазный	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	—	П-Га		
14	Станок для переноски технической ткани 299/169		250 400 630 1000 1250	1 1 2 2 2	1.1	1.1	1	— н —	— н —	— н —	— н —	—	П-Га	
15	Приспособление для резки рулонов технической ткани 299/171		250 400 630 1000 1250	1 1 3 3 3	1.1	1.1	1	— н —	— н —	— н —	— н —	—	П-Га	
3	Отделение утилизации отходов													
3	Таль электрическая г/п - 0.25 г-0.25		630 1000 1250	1 2 2	0.6	0.6	1	—	—	— н —	—	П-Га		
4	Малогабаритный меха- нический пресс МГП-1		630 1000 1250	1 2 2	3 3 3	3 3 3	1	—	—	— н —	—	П-Га		
1	Участок раскроя линолеума мощностью 63; 125; 200; 315 тыс. м ²		63 125 200 315	1 2 2 2	1.7+0.12° +2·0.18=	2.24	1	380 в. 3-х фазный	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	П-Га	—	Подключение со шнеком через штепсельную розетку №-9201а-1с предохраните- ль на 1А не более 10А	
2	Машинка для сварки линолеума ОД-104	1) Нагреватель 220-1000 2) Электроды ГАГЕАН ЛН-062-УЧ	63 125 200 315	1 2 2 2	2.1	2.1	1	220 в однофазный	—	— н —	П-Га	—	Подключение с помощью разъ- ъема электриче- ского провода длиной не более 10 м	
3	Пресс ПВГ-8-20		63 125 200 315	1 2 2 2	1.7	1.7	1	380 в. 3-х фазный	—	— н —	—	—		
4	Конвейер для заготов- ки линолеумных ковров		63 125 200 315	1 2 2 2	1.51+17.3=	32.4	1	380 в. 3-х фазный	—	— н —	—	—		
5	Стол сварочный (для линолеума)		63 125 200 315	1 2 2 2	2.5	2.5	1	— н —	— н —	— н —	—	—		

9325/1 20
Приязан:

НН. №

ИП
409-15-088.86 ПЗ
15

Копировала:

Формат А2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	УЧАСТОК ДОВОДКИ И ОСТЕЖЕНИЯ СТОЛЯРНОИХ КОДЕЛНЬ МОЩНОСТЬЮ 49,56, 80, 112 ТЫС Н ²													
1.	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Г/П 32т	40 56	1 2		4,5+3x0,4= =5,7квт	51 51	1 1		3808 3-х фазн.		ПОСТАВ- ЛЯЕТСЯ В КОМП- ЛЕКТЕ С ПУСКОВЫМ АППАРАТУ- РОМ.	П-ІІ		
		80 112	2 2			51 51	1 1							
2.	ПРОМАЗЧНИК ФАЛЬЦЕВ СО-117	40 56 80 112	1 2 2 2		0,25	0,25 0,25 0,25 0,5	1 1 1 2					П-ІІ		
	УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ САНТЕХНИЧУЗЛОВ МОЩНОСТЬЮ 1400т. с год													
1.	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Г/П - 2т	4100	2		3+0,4+2-0,27=	3,94	1		3808 3-х фазн.		Пост. в компл. спусков. аппарат.	КАТ. А		
2.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ ПЕРЕРУБКИ ЧУ- ГУПНЫХ ТРУБ СТА-171.	A012-22-4			1,5	1,5	1							
3.	СТАНОК НОЖЕВОЧНЫЙ 8572	1,481001693, Н 101			2,2	2,32	1		3808 3-х фазн					
4.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ ОТРЕЗКИ НЕВРАЩАЮЩИХСЯ ТРУБ СОТОО.000.	2,114-22 МУ A01-2-32-4 A10122			0,12									
5.	ТРУБОНАРЕЗНОЙ МЕХАНИЗМ ВМС-2а				3	3	1		3808 3-х фазн.					
6.	ТРУБОГИБОЧНЫЙ СТАНОК СТА-439.	A02-21-6				3	9	3						
7.	МНОГОПОЗИЦИОННЫЙ СТАНОК ДЛЯ ГИТЬЯ ТРУБ СТА-102	A12-41-2				4	4	1						
8.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ ВЫСЕЧКИ СЕДЛОВИН НА ТРУБАХ ПОД СВАРКУ СТА-112	A02-31-6				1,5	15	1						
9.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РАСТРУБОВ СТА-556	а) ТРАНСФОР- МАТОР-НАГРЕН- ВАТЕЛЬ б) A02-41-4				95,6 ква 3 квт	956 ква 3 квт	1						
10.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ НАВЕРТЫВА- НИЯ ФИЛТИРОВОВ ВМС-40	A02-31-4.				2,2	22	1						

9325/1 81

ПРИБОРЫ

ННВ №

ТП 409-15-088.86

ПЗ

16

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А2

Альбом I

Альбом I/Планка наименований

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
11.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ НАКАТКИ РЕЗЬБЫ НА ТРУБАХ СТА-129				5,5	5,5	1	—	3808 3-Х ФАЗН.	—	ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО С ПУСКОВОМ АППАРАТУРОЙ	—	—	
13.	ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛЯЩИЙ СТАНКИ 2Н-135	1.АО2-41-2 2.ПА-22			4+0,125= =4,125 КВТ.	4,125	1	—	—	—	—	—	—	—
15.	Стол сварщика С-100,20	АО-02-11-2			0,8	2,4	3	—	—	—	—	—	КАТ. Г.	—
14.	ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ УГЛЕНОВСКОГО ГАЗА ПД-508.				28,2	84,6	3	—	—	—	—	—	КАТ. Г.	—
16.	АВТОМАТ ДЛЯ НАРЕЗКИ РЕЗЬБЫ НА СГОНАХ СТА-575				5,5	5,5	1	—	—	—	—	—	—	—
18.	ТОЧКАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНКИ ЗБ63У				3,9	3,9	1	—	—	—	—	—	—	—
19.	НАСТОЛЬНО-СВЕРЛЯЩИЙ СТАНКИ 2М-112				0,6	0,6	1	—	—	—	—	—	—	—
17.	ТЕЛЕЖКА МОТОРНАЯ ПБЧО-130				1,1	1,1	1	—	—	—	—	—	—	—
	Нестандартизированное оборудование													
27.	КОНВЕЙЕР ТРУБОЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЙ Ш.2990/103				2,2	2,2	1	—	—	—	—	—	—	—
25.	МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ СКЛАД ТРУБ С РАЗМЕТОЧНО-ОГРЕЗНЫМ УСТРОЙСТВОМ 2990/14-1	1.АО3С-42-2 2) А-7152			2,8+0,37= =3,17	3,17	1	—	—	—	—	—	—	—
28.	ВАННА ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБНЫХ УЗЛОВ 2807/109	ТЭНЫ НВ-25/40			16	32	2	—	1-ФАЗН.	—	—	—	—	—
38.	ЭЛЕКТРОТРИГЕЛЬ ДЛЯ ПЛАВКИ СЕРОЙ 2618/15	Нагреватель ННН-2Р/2Р НВС-12/1,0			0,6	0,6	1	—	2208 3808	—	—	—	—	—

9325/1 22

ПРИВЯЗАН:		

ННВ.№:

7П 409-15-088.86 13 17

ПОПРОБОВАЛ:
ФОРМАТ А2

Альбом I

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.	14.	15.
1.	УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛЕНТЕЛЬНЫХ ПАКЕТОВ МОЩНОСТЬЮ 1600; 3150; 4000 м ³ /ч ГОД	1600; 3150; 4000	1 2 2	1 2 2	3,2	3,2	1	—	380.8 3-ФАЗН.	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	П-И	—	—
2.	СТАНОК ТОРЦОВОЧНЫЙ ШАРНИРНО-МАГНИКОВЫЙ ЦМЭ-2 м.	1600 3150 4000	1 2 2	1 2 2	3,2	3,2	1	—	380.8 3-ФАЗН.	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	П-И	—	—
5.	СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПАНТ УТЕПЛЕНТЕЛЯ 2990/128.	1600 3150 4000	1 2 2	1 2 2	2,5	2,5	1	—	—	—	—	—	—	—
6.	СТАНОК ДЛЯ АДРЕБЛЕННИЯ ОТХОДОВ УТЕПЛЕНТЕЛЯ 2990/129	1600 3150 4000	1 2 2	1 2 2	2,2	2,2	1	—	—	—	—	—	—	—
1.	УЧАСТОК СБОРКИ СТВОЛОВ МУСОРОПРОВОДА МОЩНОСТЬЮ 4000 ПОГ.М/Ч ГОД КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОДНОБАЛОЧНЫЙ Г/П=3,2 тс			1	4,5+0,4+ 2x0,4=5,7	5,7	1	—	380.8 3-ФАЗН.	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	КАТ. А	—	—
2.	Тележка моторная Г/П=5 тс П640-130			1	1,1	1,1	1	—	—	—	—	—	—	—
3.	СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОНА УРЖЕ-2М			1	5,5	16,5	3	—	—	—	—	—	—	—
1.	УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ УЗЛОВ МОЩНОСТЬЮ 380 Н 550 ТЫС. ПОГ.М. В ГОД	380 550	1	4,5+0,4+ 2x0,4=5,7	5,7	1	—	380.8 3-ФАЗН.	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	П-И	—	—	
3.	Настольно-сверлильный станок 2М-112	380 550	1	0,6	1,2	2	—	—	—	—	П-Иа	—	—	—
4.	Комплект механизмов для обработки проводов освещения КМО-6	380 550	1	2,85	2,85	1	—	—	—	—	П-Иа	—	—	—
12.	Механизм для мерной резки пучков проводов	380 550	1	0,6	0,6	1	—	—	—	—	П-Иа	—	—	—
9.	Механизм для отрезки непрерывно движущихся труб соп. 00.000	AD12-32-4 ATOI-22	380 550	1	3	3	1	—	—	—	П-Иа	—	—	—

9325/1 23

ПРИЯЗАН:

ННВ. №

ТП- 409-15-088.86 ПЗ 18

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОГРАЕДОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000, 2500 т в ГОДА СЕРИЙНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ														
2	МАШИНА ДЛЯ ВЫГРУЗКИ СЛЕЖИВАЮЩИХСЯ ГРУЗОВ МВС-4	M101 M302 M301 M301	2000 2500	1	7,5 2,0 3,0 2*2	16,5	1	—	380 В 3-Х ФАЗ- НЫЙ	—	КОМПЛЕКТ	—	—	ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГИБКОГО КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ ЧЕРЕЗ КОЛОДКУ ШТЕПСЕЛЬНОГО РАЗЪЕМА ТИПА МР-2
3	КОНВЕЙЕР ПЕРЕДВИЖНОЙ ТК-17				2,2	4,4	2	—	—»	—	—»	—	—	
4	ДИСПЕРГАТОР СО-128				4	20	5	—	—»	—	—»	—	—	
5	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОДНОБАЛОЧНЫЙ Г/П-1т				$1,7 + 0,18 +$ $(2 \times 0,18) =$ • 2,24	6,72	3	—	380 В 3-Х ФАЗНЫЙ	—	КОМПЛЕКТ	—	—	
6	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ Ш2-25-1,4/16Б-1				$1,1 + 1,5 = 2,6$	23,4	9	—	—»	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ	—	—	
7	Смеситель СО-11	АН-1-550/220 -3у2			2,2	2,2	1	—	380/220 В 3-Х ФАЗНЫЙ	—	В КОМПЛЕКТЕ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ	—	—	
10	УСТАНОВКА ДЛЯ ПЕРЕКАЧИВАНИЯ А/К МАТЕРИАЛОВ ПА 613.05У				1,5	1,5	1	—	—»	—	—»	—	—	
11	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Г/П 2т				3,94	3,94	1	—	—»	—	—»	—	—	
17,18,19,20, 21	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ				3	21	7	—	—»	—	КОМПЛЕКТНО С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	
23	МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ПЛЕНКИ МБ-АП-2С				0,66	0,66	1	—	—»	—	—»	—	—	
24	ШПАКЛЕВОЧНЫЙ АГРЕГАТ СО-150				1,5	1,5	1	—	—»	—	—»	—	—	
25	НАСОС ДОЗИРОВОЧНЫЙ НД-2,5-630/10 14В	ВАО-21-4			1,1	3,3	3	—	—»	—	—»	—	—	
26	КОНВЕЙЕР ВИНТОВОЙ 20-16-05				2,2	2,2	1	—	—»	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ	—	—	
27	ЗАЕВАТОР ЛЕНТОЧНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ АК-06.00.000				3	3	1	—	—»	—	—»	—	—	
28	МЕЛОТЕРКА С ПАЛЬЦЕВЫМ РОТОРОМ СО-124				5,5	5,5	1	—	—»	—	—»	—	—	
29	ДРОБИЛКА МОЛОТКОВАЯ ОДНОРОТОРНАЯ СМД-112				17	17	1	—	—»	—	КОМПЛЕКТНО С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	
30	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ОДНОБАЛОЧНЫЙ Г/П 2т				3,94	3,94	1	—	—»	—	—»	—	—	

9325/1 24

ТП- 409-15-088.86

19

TOPMAT A2

Альбом I

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
31	ГРЕЙТЕР МОТОРНЫЙ ДВУХЧЕЛЮСНОЙ 24-15701				4	4	1	—	380 В 3-ФАЗНЫЙ	—	В КОМПЛЕКТЕ С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	—
32	Краскотерка СО-110	A02-51-6			5,5	22,0	4	—	—	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ	—	—	—
33	Растворосмеситель циркульный СБ-97				5,5	5,5	1	—	—	—	В КОМПЛЕКТЕ С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	—
34	Пытатель ленточный ПЛ-10				0,6	2,4	4	—	—	—	—	—	—	—
35	Таль электрическая ГЛ-2т Т9 200-121				3,0/1,0	3,0/1,0	1	—	—	—	—	—	—	—
43	Мешалка переносная 24.000Б				0,37	0,37	1	—	—	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ	—	—	—
44	Сепаратор электромагнит- ный подвесной ЗП-1ММ. 000 НЗ				3,5	3,5	1	—	—	—	—	—	—	—
45	Аппарат с перемешивающим устройством				3	15	5	—	—	—	В КОМПЛЕКТЕ С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	—
46	Аппарат с перемешивающим устройством				3	3	1	—	—	—	—	—	—	—
47	Кран консольный пово- ротный 14.27.00.000				2,5	2,5	1	—	—	—	—	—	—	—
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ														
60	Машинка для мойки бидонов 2990/174				1,5	1,5	1	—	—	—	—	—	—	—
67	Конвейер винтовой реверсивный				2,5	2,5	1	—	—	—	—	—	—	—
68	Сушилка для мела 2990/47	ЛАД-42 62 ЗАЭКТРО НАГРЕВАТ. НС			1,7 15/6,0 x 6	37,7	1	—	220 В	—	—	—	—	—
59	Конвейер ленточный				3	3	1	—	380 В 3-ФАЗНЫЙ	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ	—	—	—
70	Конвейер ленточный				3	3	1	—	—	—	—	—	—	—

9325/1 25

ПРИЛОЖЕНИЕ:

Извл. №

ТП- 409-15-088.86 ПЗ

Исп. 20

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А2

3. ИСХОДНИЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ

Албом I

Номер листа
Форм. № А4

№ п.п.	Наименование зданий, цеха	Режим работы		Внутренние температуры производственных помещений		Режим открытия (ворот) на сколько времени в течении часа или смены открывают ворота одновременное открывание различного врот	Оборудование, требующее устройства местной вытяжной вентиляции		Вредные производственные воздействия в отделении. Наименование и характер производства (пиль грязь влага)	Теплоизделия в цехе (ккал/час.)	Забор воздуха из цеха технологическими вентиляторами	Наименование оборудования (пиль воздуховоды)	К-во возду- ха в м³/час.	Примечание	
		К-во смен в сутки	продолжительность смены (час.)	Наименование помещения	Градусы С.		Наименование оборудования	№ позиции на плане							
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	H		
I	Участок резкого обогрева мощностью 250, 400, 630, 1000, 1250 твс. м² обогрев в год 1-2 8 16°C влажность 60-80% ворота открываются на 5 мин. в смену						1. Оборудование для обрезки кромок	поз.4	бурильная пиль	-	-	1800	Отсос пиль производится сборником обрезной кромки через вспомогательный патрубок ф100мм на отм. 2.000, поз. 21		
	ПРИМЕЧАНИЕ														
	1. Участки мощностью 250, 400 и 630 твс. м² работают в 1 смену.						2. Приспособление для резки рулонов технической ткани.	поз.9	пиль	-	300	-400	Местный вакуумный отсос от патрубка ф100мм на отм. +0.300		
II	Участок резкого обогрева мощностью 63, 125, 200 и 315 твс. м² 1-2 8 16°C						1. Конвейер для производства заготовок алюминия	поз.5					Отсос воздуха в помещении осуществляется за счет приводно-вентиляционной вентиляции		
	ПРИМЕЧАНИЕ:														
	1. Участки мощностью 63, 125 твс. м² работают в 1 смену.														
	2. Участки мощностью 200, и 315 твс. м² работают в 2 смены														
III	Участок изготовления сантехнических изделий из листовых материалов 2 8 1400 т. ч в год. 16°C						1. Точильно-шлифовальный станок	поз.18	абразивная и металлическая пиль	-	-	720 м³/час.	Скорость движения воздуха в зоне сварки не менее 0.8 м/сек. Вспомогательный патрубок 220x220 мм		
	(расход газа 14л/мин). Электроды - проволока ф0.8-1.2 марки СВ-08-ГС по ГОСТУ 42-55 расход 2 кг/час на 1 пост).														
							2. Стол для сварочной работы С-100-20	поз.15	углеродистый газ	-	-	-	1500 м³/час	Отсос внизу и сбоку. Вентилятор ПДК = 60 м³/ч	
							3. Электротигель для плавки серебра	поз.33	пары серебра	-	-	400 м³/час	Фланец ф150 на отм. +1.650		
							4. Стеллаж для вертикального хранения труб	поз.32	пары серебра	-	-	от 1 шт. 1220 м³/час.			

9325/1 26

ПРИВЯЗКА			

ННВ.№

Лист

ТП 409-15-088.86 ПЗ 21

ФОРМАТ А2

Албом I

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
4.	УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛИТЕЛЬНЫХ ПАКЕТОВ МОЩНОСТЬЮ 1600, 3150, 4000 м ³ ГОД. ПРИМЕЧАНИЕ: 1. УЧАСТОК МОЩНОСТЬЮ 1.600 м ³ В ГОД РАБОТАЕТ В 1 СМЕНУ. 2. УЧАСТОК МОЩНОСТЬЮ 3150 И 4000 м ³ В ГОД РАБОТАЮТ В 2 СМЕНЫ.	1-2	8		16°C		1. СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПЛЕНК УТЕПЛИТЕЛЯ 2990/128 2. ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СКЛЕЙКИ ПАКЕТОВ УТЕПЛИТЕЛЯ 2990/130	поз.5 поз.3	ПАРБІ СТИРОПОРІ	—	—	2700 м ³ /ЧАС	Вітрямка от зонта наа станком че- рез патрубок 160x160 на висо- те +3.475 Бортовой отсос со щелью 1000х100 Скорость движения воздуха 3.5 м/сек.
5.	УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОНДЕЛІЙ МОЩНОСТЬЮ 380 И 550 ТВІС. ЛОГ. Н В ГОД	1	8		16°C		1. СТЕНА АЛАСКРУТ-КИ, СВАРКИ И КОНТРОЛЯ ЗАГОТОВОВОК ПРОВОДОВ СЗ	поз.6	ПАРБІ АЛЮМИНИЯ	—	—	700 м ³ /ЧАС	ПАНЕЛЬ РАВНОМЕР- НОГО ВЛАССІВАННЯ 600x600x450 мм
6.	УЧАСТОК ДОВОДКИ И ОСТЕКЛЕНИЯ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ МОЩНОСТЬЮ 40,56,80 И 112 ТВІС. М ² В ГОД ПРИМЕЧАНИЕ: 1. УЧАСТОК МОЩНОСТЬЮ 40 ТВІС. М ² РАБОТАЕТ В 1 СМЕНУ. 2. УЧАСТОК МОЩНОСТЬЮ 56,80 И 112 ТВІС. М ² РАБОТАЮТ В 2 СМЕНЫ.	1-2	8		16°C								Осуществлять в отделении общеваженную вентиляцию
7.	УЧАСТОК СБОРКИ СТВОЛОВ МУСОРОПРОВОДОВ МОЩНОСТЬЮ 4000 ЛОГ.М. В ГОД	1	8		16°C	Ворота открываются на 10 мин. в смену	1. СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ЖЕЛЕЗО-БЕТОНА УРЖ-2 НА	поз.3 3 шт.	АБОЦЕНЕНТНАЯ ПИЛЬ 400 НР/м ³ ВЛАС В МОМЕНТ РАБОТЫ	—	—	1000	местный отсос
8.	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ ВОСТРАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000, 2500 Т.В.ГОД В помещениях КАТ А, КА. В-І а. ОБЕСПЕЧИТЬ ОБЩЕВАЖЕННУЮ ВЕНТИЛЯЦІЮ ПО НОРМАМ ДЛЯ ДАЛЬНОГО КЛАССА ПОМЕЩЕНИЯ, НО МЕНЕЕ 8.	1	8	УЧАСТОК ПЕРЕРАБОТКА И ХРАНЕНИЯ МЕЛА СКЛАД ЛАКОКРАСОЧНОЇ МАТЕРІАЛОВ	16° 5° 10°	Установка тепловой завесы у ворот бетонозаполнителя	1. БАКИ ЕМКОСТЬЮ $\Sigma = 1.0 \text{ м}^3$ С РАСТВОРАМИ МЕЛА И КЛЕЯ (РЯБОЧАЯ) ($T=60-70^\circ$) 2. БАК $\Sigma = 1.0 \text{ м}^3$ ДЛЯ РАСТВОРЕНИЯ ЩЕЛОЧИ. 3. МАЛОТКОВАЯ ДРОБИЛКА СНД-112 ЧЕЛОТГРДКА С ПАПЧЕВІМ РОТОРОМ СО-124 5. МАШИНА ДЛЯ МОЙКИ БИДОНОВ 2990/174	поз.18, поз.19	ПАРБІ МЕЛА И КЛЕЯ	—	—	550	Бортовой отсос со щелью 1000x50мм
						6. РЕЗЕРВУАРСІ ЕМКОСТЬЮ $\Sigma = 5 \text{ м}^3$ ДЛЯ РАСТВОРНІТЕЛЯ САЛФІЛ И КУБОВІХ ОВАТКАВ	поз.78,79, 80	ПАРБІ ОЛІФІР РАСТВОРНІТЕЛ			550 1080 450 1200 100	ЩЕЛЕВІСІ ОТСОСІ ОТСОС ОТ УКРБІТКА ДВИХАТЕЛЬНІСІ ТРУБКИ	

9325/1 27

Привязан		
ННВ. №		

ТП 409-15-088.86 ПЗ

Лист
22

ФОРМАТ А2

4. ПЕХОДНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ

№ п. п.	Наименование	К-во смен в сутки	Продол- житель- ность смены в час	К-во работ в смену	Наименова- ние оборудо- вания потре- бляющего бо- ду и сбросов из стоков с указанием позиции на плане	Режим водо- потреб- ления	К-во ЕДИ- НОВОГО оборудова- ния	Радход воды на ЕД. ОБОРУДО- ВАНИЯ		Общий рас- ход ЕДИ- НОВОГО оборудова- ния (м³)	Сброс стоков от ЕД. ОБОРУДОВА- НИЯ		Общий сброс воды в сутки (м³)	Темпе- ратура сбросы- вания в °С	Характе- ристика загрязне- ния сто- ков	Кол-во загряз- нен. (в г/л)	Примечание/годов- для в м³)		
								Все- го	В т. ч. однов- ремен- ной рабо- ющей	В сут- ки	Макс. в час	В сут- ки (м³)	Макс. (м³)						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
1.	Участок раск- роя обоеев мощностью 600, 1000, 1250 м² обо- ев в год	1-2	8	-	1. Сборник бу- манном крон- ка от обоеев резного стан- ка поз. 17	Смач- ивание	1	1	0,005 за 1 минуту	0,005	0,005 1РАЗ в НЕДЕ- ЛЮ	-	-	-	-	-	0,18		
	Итого																	0,18	
2.	Участок изгото- ления сантехни- ческих узлов мощностью 1400 т в год	2	8	-	1. Ванна для испытания трубных узлов поз. 23	ремя- вление ванн	1	1	1,7 (объем ванн)	0,7	1,7	1,7	0,1	1,7РАЗ в НЕДЕЛЮ	15-15°C	Частцы ржавчины и окалины	50 г/л	83	
					2. Механизм для изгото- ления рас- трубов ГД-550 поз. 9	Подгото- вляется на окали- нение электропо- да	1	1	1,98	0,3	1,98	1,98	0,3	1,98	-	-	-	493 МАШИНА РАБОТАЕТ БЕЗ УСА В ДЕНЬ	
					3. Стенд для испытания муфтовой арматуры	ремя- вление заполне- ния эла- стич- ной массы 10 мин 1РАЗ В НЕДЕЛЮ один до- полн. час	1	1	0,15	0,16	0,28	0,15	0,15	0,15 1РАЗ В НЕДЕЛЮ	-	-	Частцы ржавчины	52 г/л	38
	Итого																	614	
3.	Участок сборки стволов мусо- ропроводов мощностью 4000 п. м в год	1	8	-	1. Станок для резки асбо- цементных плит поз. 3	Подгото- вляется плиты под фрезы	1	1	1,152	0,72	1,152	1,152 за 1 часа работы станка	0,72	1,152	20-25°C	Абсцемент на з. пиль	52 г/л	287	
					2. Станок для резки асбо- цементных труб поз. 3	Подгото- вляется на окали- нение фрезы из стали шероховат.	2	1	0,715	0,715	0,715 0,715 за 1 час ра- боты станка	0,715	0,715	-	-	52 г/л	178		
	Итого																	465 Сброс стоков производится в канализацию	
4.	Участок приго- твления отде- лочных софта- ров мощностью 2000, 2500 в год	1	8	-	1. Накипина для мытья ван- дов поз. 60		1	1	-	-	-	0,36 1ЧЕЧЕНЫЙ 41 УДОБ 0 СУТКИ	0,18	0,8	60°C	Частцы насыщенной краски в щелочном растворе	50 г/л	Отработанный 5% раствор крас- тической краски сбрасывается в отстойник №2	
					2. Раковина для мытья рук д. 715	по 1раз в конце смены	1	1	0,4	0,4	0,4	0,4 0,4	0,4	0,4	20°C	-	100		

9325/1 28

ПРИЛОЖЕНИЕ			
НПВ. №			
Лист			
23			

ТП - 409-15-088.86 ПЗ

ФОРМАТ А2

КОПИРОВАТЬ: *Расстр*

5. ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ВОДОПРОВОДА ГОРЯЧЕГО
ВОДОСНАБЖЕНИЯ

Альбом I

№ п/п	Наименова- ние	К-во смен в сут- ки	Продолж. жнц. дней	К-во работ в цехе часа	К-во работ в час часа	Наимено- вание ово- рудования потребля- щего воду и спасаю- щими стоя- ющими ука- заниями на плане	Режимы водо- потребле- ния	К-во единиц оборудован. водоснабже- ния	Расход воды на оборудование	Общий расход воды	Сброс стоков от ЕА. оборудования	Общий сброс воды в сутки (м³)	Темпе- ратура воды в °C	Харас- тистика загрязне- ния стоков	Кол-во загряз- нен. (в г/л)	Примечание гидро- динами- ческого расхода воды в м³)			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
1	УЧАСТОК ПРИГО- ТОВЛЕНИЯ ОТДЕ- ЛОЧНЫХ СОСТА- ВОВ ПОЩНОСТЬЮ 2000-2500т в год	1	8			1) БАС ЕМК. V=1,0 м³ ДЛЯ РАСТ- ВОРЕНИЯ МЫЛА 60% Поз. 18	ЗАПОЛ- НЕНИЕ 1 РАЗ В СУТКИ	1	1	0,31	ВРЕМЯ ЗАПОЛ- НЕНИЯ 30 МИН.	0,31	-	-	-	60°-70°	-	-	<u>39,6</u> <u>31,7</u>
						2) БАС ЕМК. V=1,0 м³ ДЛЯ РАСТ- ВОРЕНИЯ КЛЕЯ АД 50% КОН- ЦЕНТА, Поз. 19	ЗАПОЛ- НЕНИЕ 1 РАЗ В СУТКИ	1	1	0,4	ВРЕМЯ ЗАПОЛНЕ- НИЯ 30 МИН.	0,4	-	-	-	-	-	-	<u>90,1</u> <u>78,5</u>
						3) БАС ЕМК. V=1,0 м³ ДЛЯ РАСТ- ВОРЕНИЯ КЛЕЯ АД 20% КОНЦ Поз. 19	ЗАПОЛ- НЕНИЕ 1,5 РАЗА В СУТКИ	1	1	0,83	ВРЕМЯ ЗАПОЛНЕ- НИЯ БАС 30 МИН.	0,83	-	-	-	-	-	-	<u>39,1</u> <u>28,5</u>
						4) БАС ЕМК. V=1,0 м³ ДЛЯ ПРИГО- ТОВЛЕНИЯ ОБЫЧНОГО КЛЕЯ ПОД 20	ЗАПОЛ- НЕНИЕ 1,5 РАЗА В СУТКИ	1	1	0,96	-"	0,96	-	-	-	-	-	-	<u>306</u> <u>299,8</u>
						5) БАС ЕМК. V=1,0 м³ ДЛЯ ПРИГО- ТОВЛЕНИЯ МЫЛОВАРЯ Поз. 46	ЗАПОЛ- НЕНИЕ 1,5 РАЗА В СУТКИ	1	1	0,01	-"	0,01	-	-	-	-	-	-	<u>5</u> <u>4</u>
						6) БАС ЕМК. V=1,0 м³ Поз. 17 ДЛЯ РАЗВЕДЕНИЯ КУСТИЧЕСКОИ СОВЫ	1 РАЗ В ТРИ ДНЯ	1	-	0,8 (В ПЕР- ВЫЙ ДЕНЬ- НОЧЬ) -	0,8	-	-	-	60°-70°	-	-	66	
						7) БАС ДЛЯ ПОГОТОВЛ. ОСНОВЫ СНЧ. ТЕПЧЕСКОЙ И ПЛАКЕВСК Поз. 21, V=1,0 м³	ЗАПОЛ- НЕНИЕ 3 РАЗА В СУТКИ	1	1	1,8	БАС ЗА- ПОЛНЯЕТ- СЯ ЗА 30 МИН.	1,8	-	-	-	-	-	-	<u>139,3</u> <u>107,5</u>
						8) РАСТВОРО- СМЕСИТЕЛЬ, ЦИКЛИЧЕСКИЙ СБ-97 Поз. 33		1	1						60°			<u>223</u> <u>178</u>	
						9) ПРИГОТО- ЛЕНИЕ		0,2	0,2	0,15- 0,2	0,2	-	-	60°				<u>24,5</u> <u>930</u> <u>762</u>	
						10) ПРОМЫВКА 2-3 РАЗА СУТКИ	2-3 РАЗА В СУТКИ	0,1	0,15- 0,2	0,1	0,1	0,05	0,1	60°	ЧАСТИЦЫ МЫЛА, ГИПСА, ХИМИЧЕСКИХ СОСТАВОВ	50г/л			
						ИТОГО													

ПРИМЕЧАНИЕ: 1. После промывки установлен поз. 33 промывается краскораспылка поз. 32 и насос
винтовой поз. 38. Затем промывочная вода сбрасывается в отстойник № 1
2. В числителе стоит годовой расход воды для мощности 2500т в год, в
знаменателе для мощности 2000т в год

ПРИВЯЗКА	
ИНВ. №?	
Инв. №?	Инв. №?
Инв. №?	Инв. №?
Инв. №?	Инв. №?

Инв. №?

6. НЕСОДИНСІЕ ДАННІСІЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАННЯ ТЕХНОЛОГІЧЕСКОГО ПАРОСНАБЖЕННЯ.

№№ пп	НАИМЕНОВАНИЕ ЦЕЛІ, ПОМЕЩЕНИЯ, ВІДВЛА- ННЯ. НАИМЕНОВАНИЕ ПОТРЕБІТЕЛЯ	К-ВО ПОТ- РЕВН- ТЕЛЕМ	К-ВО ЦИК- ЛОВ ВКАЮ- ЧЕН В СУТКИ	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРІАЛА	КОЛ-ВО МАТЕ- РІАЛА	НАЧА- ЛЕН. ТЕМПЕРА- ТУРА	КОНЕЧНА ТЕМПЕРА- ТУРА	ВРЕМЯ ПОДДЕР- ЖАННЯ ЗАДАН. ТЕМПЕ- РАТУРБІ ЧАС/ СУТКИ	ПРИМЕЧАННІ
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕННЯ ОТДЕЛОЧНИХ СОСТАВОВ. КОІЧНОВІСТЮ 2000, 2500 т. в ГОД.									
1.	Емкості для дозиро- вання основн. ОКС. поз. 21	1	1	Р-р мила хоздж- ственного + клея	4,0 м ³	18°C	60+70°C	14	ПОВЕРХНОСТЬ ЗНІВІВНИКА - 2,15 м ²
2.	Бак емкостю 1,0 м ³ поз. 20	1	1	Р-р клея УМЦ	1,0 м ³	--	--	4	ВРЕМЯ РАЗОГ- РЕВА 30-60 МИНУТ.
3.	Бак емкостю 1,0 м ³ , поз. 18	1	1	Р-р мила	1,0 м ³	--	--	14	--
4.	Бак емкостю 1,0 м ³ , поз. 19	2	5	Р-р клея живор- ного	1,0 м ³	18°C	50+70°C	14	ВРЕМЯ РАЗОГ- РЕВА 30-60 МИНУТ.
5.	Бак емкостю 1,0 м ³ , поз. 17	1	1	Р-р шпаклевки кої соди	--	--	--	14	--
6.	РЕЗЕРВУАР СТАЛНОЇ ГОРІЗОН- ТАЛЬНОЙ У-5М, поз. 78	1	1	КУБОВІСІ ОСТАТКИ	5 м ³	10°C	40°	14	ПОВЕРХНОСТЬ ЗНІВІВНИКА 2 м ³
7.	Бак емк. 1,0 м ³ , поз. 46.	1	1	Р-р міловара	1,0 м ³	18°C	50-70	--	ВРЕМЯ РАЗОГРЕ- ВА 30-60 МИН.

7. НЕСОДИНСІЕ ДАННІСІЕ НА РАЗРАБОТКУ ПРОЕКТА АВТОМАТИЗАЦІИ ТЕХНОЛОГІЧЕСКІХ
ПРОЦЕССОВ УЧАСТКА ПРИГОТОВЛЕННЯ ОТДЕЛОЧНИХ СОСТАВОВ КОІЧНОВІСТЮ 2000,
2500 т. в ГОД.

7.1 Автоматизація процесса приготовлення
клеємасляної шпаклевки. См алист ТХ-34

7.1.1 Для приготовлення клеємасляної шпаклевки
в смесителях (поз. 33) необхідно подавати мел
из бункера накопителя, клеємасляний раствор из
бака (поз. 21), оліфу из мерника (поз. 15) и воду из
водопроводної сіті.

7.1.2 При включенні оператором на пульте
управления установки кнопки соответствующей
данному процессу автоматика установки для
приготовления пластообразных материалов должна
обеспечивать сначала включение привода смесителя
(поз. 33), затем подачу из дозатора (поз. 37) требуемого
количество пади, из мерника (поз. 15) дозировочним
насосом (поз. 25) оліфи и клеємасляного раствора из
бака (поз. 21) самотеком.

7.1.3 Одновременно с включением электромагнитных вентилей,
обеспечивающих подачу оліфи и клеємасляного
раствора, должно включаться реле времени,
которое одним своим контактом через 40-60 сек.
отключит эти вентили, а другим контактом
включит электромагнитные вентили, обеспечивающие
заполнение мерника (поз. 15) и бака (поз. 21) из соответствую-
щих расходных емкостей до срабатывания датчиков
указателя уровня "максимум", которые отключают
электромагнитные вентили и подают световые сигналы
на пульт управления.

7.1.4 По окончании подачи жидкого компонентов
автоматика установки для приготовления
пластообразных материалов должна обеспечить
подачу мела в смеситель (поз. 33) из бункера-накопителя
через дозатор (поз. 36).

7.1.5 Автоматизация процесса приготовления шпаклевки
"OKC".

7.1.6 Отличительная особенность автоматизации данного
процесса от описанного по п. 1.1 заключается в том,
что в период приготовления данного типа шпак-
левки подача оліфи в смеситель (поз. 33) исключается,
а в бак (поз. 21) из мерника (поз. 14) подаются кубовісі
остатки.

7.1.7 Подача мела в смеситель (поз. 33).

7.1.8 Из емкості для зберігання мела подається на
конвеєр (поз. 69) моторним грейфером (поз. 31). Затем
мел следует в щековую дробилку (поз. 29), конвеєр (поз. 70),
зліватор (поз. 27), винтовий конвеєр (поз. 26), течка с ши-
берним затвором (поз. 74), бункер-накопитель.

На в конвеєром (поз. 70) расположены магнитные сепараторы
(поз. 44) для удаления ферромагнитных примесей из мела.

При автоматизации данного технологического процесса
обеспечите следующую последовательность включения
машин: (поз. 74), (поз. 26), (поз. 27), (поз. 44), (поз. 70), (поз. 29), (поз. 69) с
пультом управления, расположенного около бункеров.

Работа всей схемы контролируется датчиками
верхнего и нижнего уровня в бункерах-
накопителях. При срабатывании указателя уровня
"максимум" бункера-накопителя включается последо-
вательно вся цепочка оборудования, при срабатывании
указателя уровня "минимум" вся цепочка отключа-
ется в обратном порядке.

9325/1 30

ПРИВЯЗКА:			
ННВ. №			

Лист

ТП- 409-15-088.86 ПЗ

25

КОПИРОВАЛ: ПМ

ФОРМАТ А2

7.1.3.2. При подаче мела в установки (поз. 33) при производстве замазки мел проходит по следующему дополнительному тракту:

БУНКЕР-НАКОПИТЕЛЬ, ЛЕНТОЧНЫЙ ПИТАТЕЛЬ (поз. 34), СУШИЛКА ДЛЯ МЕЛА (поз. 68), МЕЛОТЕРКА (поз. 28), БУНКЕР НАКОПИТЕЛЬ, ЛЕНТОЧНЫЙ ПИТАТЕЛЬ (поз. 34), КОНВЕЙЕР (поз. 70) и вновь по элеватору (поз. 27) с бункеру-накопителю установки поз. (33). При автоматизации данного технологического процесса обеспечить следующую последовательность включения оборудования: (поз. 70), (поз. 34), (поз. 28), (поз. 68), (поз. 34), а далее как в п.1.3.1 при производстве шпаклевки.

7.1.3.3. Поступление мела из бункера накопителя в смеситель (поз. 33) происходит в следующем порядке: весовой дозатор (поз. 36), реверсивный винтовой конвейер (поз. 67), ленточный питатель одного из бункеров. После отвесивания необходимой дозы мела подается световой и звуковой сигнал на пульт управления и автоматически отключается ленточный питатель (поз. 34), а затем конвейер (поз. 67).

7.1.4. Подача осадочных компонентов в расходные емкости.

7.1.4.1. Подача олифы в смеситель (поз. 33) из мерника (поз. 15) осуществляется дозировочным насосом (поз. 25). Подача олифы в мерник (поз. 15) производится одним из шестеренных насосов (поз. 6), расположенных на схеме АКМ из подземного бака накопителя (поз. 79).

Заполнение мерников осуществляется дистанционно. Для обеспечения этого условия узлованные баки оборудованы сигнализаторами уровня.

7.1.4.2. Подача кубовых остатков в бак (поз. 21) осуществляется из мерника (поз. 14). Кубовые остатки в мерник (поз. 14) поступают из подземного бака-накопителя (поз. 78) с помощью одного из шестеренных насосов (поз. 6). Мерник оборудован указателями уровня и его заполнение аналогично мерникам (поз. 15). Осуществить с помощью электромагнитных вентилей подачу сжатого воздуха к мернику (поз. 14) для передавливания кубовых остатков в бак-смеситель (поз. 21).

7.1.4.3. Клеевой и мыльный растворы готовятся в баках (поз. 18, поз. 19), оборудованных мешалками. Управление приводом мешалки каждого бака ручное с кнопочных постов.

Подача этих растворов в бак (поз. 21) осуществляется шестерennymi насосами (поз. 6). Бак (поз. 21) оборудован дозировочным устройством (поз. 82).

7.1.4.4. Олифа, ВДП и кубовые остатки в подземные баки (поз. 77, 78, 79) накопители подаются с помощью установок для перекачивания А/С материалов.

Заполнение этих баков контролируется указателями верхнего уровня, установленного в каждом из баков. При срабатывании любого из них подается световой сигнал и автоматически отключается установка для перекачивания.

7.1.5 Автоматизация процесса приготовления замазки.

7.1.5.1 Отличительная особенность автоматизации данного процесса от описанного в п. 1.1. заключается в том, что в период приготовления замазки подача kleevymylova раствора из бака (поз. 21) исключается, и в смеситель (поз. 33)значале подается мел, а затем жидкие компоненты.

7.1.6. Выгрузка готовой продукции.

7.1.6.1 Выгрузка готового замеса производится только в ручном режиме, работа механизмов осуществляется при этом в соответствии с решением, принятым в схеме управления установки для приготовления шпаклевочных составов (поз. 33).

Перед началом работы установки в ручном режиме "выгрузка" оператор должен включить приводы винтовых насосов (поз. 38) и двух или четырех краскотеров (поз. 39), на зажиме соответствующей кнопки, а затем открыть затвор смесителя (поз. 33).

7.1.7. Приготовление мыловара осуществляется в баке (поз. 46) оборудованном мешалкой. Управление приводом мешалки ручное с кнопочного поста. В бак подается олифа, вода, kleevoy и мыльный раствор. Дозирование порций составляющих компонентов производится при помощи дозировочного устройства (поз. 82) установленного на баке (поз. 46).

7.1.8. Особые условия

7.1.8.1 Электрическая схема оборудования данного участка должна обеспечивать работу оборудования в местном, дистанционном и автоматическом режимах работы.

7.1.8.2 Работа в ручном режиме должна производиться, как правило при наладке оборудования, при этом схема должна обеспечивать включение любого из перечисленных выше приводов

9325/1 31

ПРИВАЛЫ:			
ИИВ. №			Лист

ТП- 409-15-088.86 ПЗ 26

КОПИРОВАЛ ГРАФСКАЯ

ФОРМАТ А2

7.18.3 В случае выхода из строя датчиков указателей уровня предусмотреть возможность загрузки бункеров накопителей в дистанционном режиме со щитка управления расположенного на отм. 8.600.

7.18.4 Схема должна обеспечивать подачу питания к электрооборудованию данного отделения только после включения вытяжной и приточной вентиляции.

7.18.5 Для предупреждения обслуживающего персонала о наличия взрывоопасной концентрации паров растворителей, в двух точках данного цеха с каждым из них приборы для подачи светового и звукового сигналов. При срабатывании любого из двух газосигнализаторов, немедленно отключается питание всего электрооборудования цеха мальярной продукции, включенной остается только вытяжная вентиляция и на участках приготовления шпаклевочных составов и на участке складирования лакокрасочных материалов и подаются световые и звуковые сигналы.

7.18.6 В случае аварийной ситуации, на щитке "стоп" на пульте управления оператора обеспечивается вся электросхема.

7.18.7 Схемой предусмотреть включение механизмов с соблюдением соответствующих электрических блокировок и мер безопасности при дистанционном управлении (предпусковая сигнализация).

7.18.8 Схемой предусмотреть световую сигнализацию работы механизмов на центральном пульте управления расположенным рядом с установкой (поз. 33).

7.2.1 Автоматизация технологического процесса, принятого на участке приготовления колеров масляных красок.

7.2.1.1 Схема должна работать только в ручном режиме.

7.2.1.2 После заполнения краской и эпоксидами добавками одного из 5-ти смесителей (поз. 45), оператор на щитке соединяющей кнопки "пуск" должен включить смеситель. Перемешивание краски производится в течении 2-3 мин. По окончании перемешивания оператор переключает смеситель с режима "перемешивания" в режим "насос".

Подача краски в смеситель осуществляется вручную, а олифи из мерника (поз. 15) при помощи дозировочного насоса.

7.2.1.3 Процесс перекачки краски из бака (поз. 46) в диспергатор (поз. 4) и обратно может продолжаться до тех пор, пока оператор не отключат привод смесителя (поз. 45) одновременно с которым отключается электромагнитный вентиль, перекрывающий поступление краски в диспергатор (поз. 45).

Примечание: 1. Все исходные данные на проектирование специальных частей проекта для участка приготовления отделочных составов мощностью 5 ЗП, 1250 т в год даны в типовом проекте 409-15-81.85

7.2.1.4 Выдача готового колера.

При необходимости выдачи готового колера заказчику, оператор сначала включает привод нужного диспергатора (поз. 4) с помощью кнопки "пуск", а затем открывает вручную запорный вентиль. По окончании заполнения тары, оператор сначала закрывает запорный вентиль, а затем отключает привод диспергатора на щитке кнопки "стоп".

Каждый из пяти диспергаторов должны работать независимо один от другого и четыре из них должны быть взаимозаменяемы. Диспергатор установленный под баком белла не дублируется.

7.2.1.5 На мернике с плоской крышкой (поз. 16) устанавливается указатель верхнего уровня, по сигналу которого отключается двигатель насоса для перекачки л/к материалов.

7.3.1 Автоматизация процесса мойки флаг.

7.3.1. В состав оборудования для мойки флаг из под краски входят следующие машины и механизмы:

- машина для мойки бандан (поз. 60).
- бак для приготовления щелочного раствора (поз. 17)
- насос (поз. 6).

7.3.1.2 Работа оборудования производится следующим образом: на моющую машину устанавливается загрязненный бандан, в горизонтальном положении, внутрь которого вводится моющая щетка, затем оператор включает привод вращения щетки и после этого открывает запорный вентиль бака с приготовленным заранее щелочным раствором, который самотеком по трубам поступает внутрь моющей щетки и далее по лотку стекает в отстойник. Одновременно с включением привода моющей машины включается рабочий привод насоса (поз. 6), который обеспечивает подачу из отстойника очищенного щелочного раствора обратно в бак (поз. 17) и цикл повторяется до тех пор пока обслуживающий данный пост рабочий не выключит привод моющей машины (поз. 60) и вместе с ней привод насоса (поз. 6).

7.3.1.3 Бак (поз. 17) для приготовления щелочного раствора оборудован лопастной мешалкой с приводом от электродвигателя, включение которого должно производиться по мере необходимости при приготовлении щелочного раствора с помощью кнопки, расположенной на щите 2000.

7.3.1.4 Бак (поз. 17) оборудован двумя датчиками указателя уровня "максимум" и "минимум", при срабатывании которых соответственно включается или отключается шестеренчатый насос (поз. 6).

9325/1 32

ПРИВЯЗАН			

Инд. №

ТП	409-15-088.86	ПЗ	27
КОПИРОВАЛ:	ФОРМАТ А2		

Ведомость рабочих чертежей основного комплекса марки ТХ

Раздел I

Лист	Наименование	Примеч.
ТХ-1	Общие данные (начало)	
ТХ-2	Общие данные (окончание)	
ТХ-3	Участок раскрова обoev мощностью 630-1000 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-4	Участок раскрова обoev мощностью 160-400 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-5	Участок раскрова обoev мощностью 1250 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-6	Участок сборки стеблов мукоропроводов мощностью 4000 пог. м.	
	План расположения оборудования	
ТХ-7	Участок раскрова линолеума мощностью 63 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-8	Участок раскрова линолеума мощностью 125-200 тыс. м ² в год. План расположе- ния оборудования.	
ТХ-9	Участок раскрова линолеума мощностью 315 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-10	Участок обработка и остекления сто- лярных изделий мощностью 112 тыс. м ²	
	План расположения оборудования	
ТХ-11	Участок обработки и остекления столяр- ных изделий мощностью 40-80 тыс. м ²	
	План расположения оборудования.	

ТХ-12	Участок изготовления утеплительных пакетов мощностью 1600-3150 м ³ в год	
	План расположения оборудования	
ТХ-13	Участок изготовления утеплительных пакетов мощностью 1600 м ³ в год. План расположения оборудования	
ТХ-14	Участок изготовления сантехнических узлов мощностью 1400 т в год.	
	План расположения оборудования.	
ТХ-15	Участок изготовления электромонтаж- ных узлов мощностью 380 т 550	
	тыс. пог. м в год. План расположения оборудования	
ТХ-16	Участок приготовления отделочных сос- тавов мощностью 630, 1250 т в год.	
	План расположения оборудования	
ТХ-17	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250 т в год. Фрагмент плана на отм 0,000-1,200, 1,200 (повернуто).	
ТХ-18	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250 т. в год Разрез 1-1	
ТХ-19	Участок приготовления отделочных соста- вов мощностью 630, 1250 т в год. Разрез 2-2	
ТХ-20	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250 т в год.	
	Разрезы 5-5; 6-6.	

Индивидуальный и детали стандартные

Чертежный проект разработан в соответствии с
действующими нормами и правилами и пре-
дусматривает мероприятия, обеспечиваю-
щие безопасную, безаварийную и пожар-
ную безопасность при эксплуатации
зданий.

Главный инженер проекта *Ю.Н. Портиков* /Портиков Н./

9325/1 33

		Приложение	
Инв. №			
Инв. №		77 409-15-088.86	ТХ
Инв. №	ИСРВБ А.С. факс	Производственно-технологические элементы/ПЗЛ/	
Г. специ	Филипп М. Ильин	Бизнес-комплексации строительной организаций	
РНК ГР. Гоббев. В. Николай			
Ст. инж. Бородина Надежда		Стандарт/листок	
ИИК Чалищукова Евгения		RП	1 35
		Общие данные (начало)	
		Гипростроимаш г. Москва	

Альбом I

ТК-21	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250т в год Разрез 7-7
ТК-22	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250т в год Фрагмент плана на отм. 1.3У0. Разрез 8-8.
ТК-23	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. План на отм. 0.000.
ТК-24	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. План расположения оборудования. Разрез 1-1
ТК-25	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. План расположения оборудования
ТК-26	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Планы на отм. 3000; 3800.
ТК-27	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год План на отм. 0.000. Разрезы 2-2; 3-3; 4-4. Установка указателей уровня.
ТК-28	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Разрезы 5-5; 6-6; 7-7. План на отм. 3.000
ТК-29	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Разрез 8-8.
ТК-30	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Разрез 9-9. Установка указателей верхнего уровня.
ТК-31	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Планы на отм. 0.000; 4.600. Разрез 11-11

Норма организации количества рабочих
НЧ-2-125843, г. Москва, Волоколамское шоссе, д. 1
Институт, Гипростроймаш 103287 г. Москва, 2-я Кутюрская ул. д. 389

ТК-32	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Установка уко- зателей уровня на боки и мерыники
ТК-33	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Технологическая схема.
ТК-34	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Технологическая схема трубопроводов.
ТК-35	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500т в год. Технологическая схема трубопроводов

Ведомость основных комплексов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечан.
- ТХ	Технология производства	
- АР	Архитектурно-строительные решения	
- КЖ	Конструкции железобетонные	
- КЖИ	Технические требования к изготавлению автоматных и заложенных изделий	
КМ	Конструкции металлические	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примеч.
ПЛ 704-1-153, 83 -	Ссылочные документы	
704-1-153, 83	Оборудование разработанное для хране- ния нефтепродуктов с добавлением ко- сиченных пород 200-500мм рг. ст. при подземной установке дну- хих и мокрых грунтов	
	Прилагаемые документы	
ТХ со Альбомом II	Спецификация оборудования	

9325/1 34

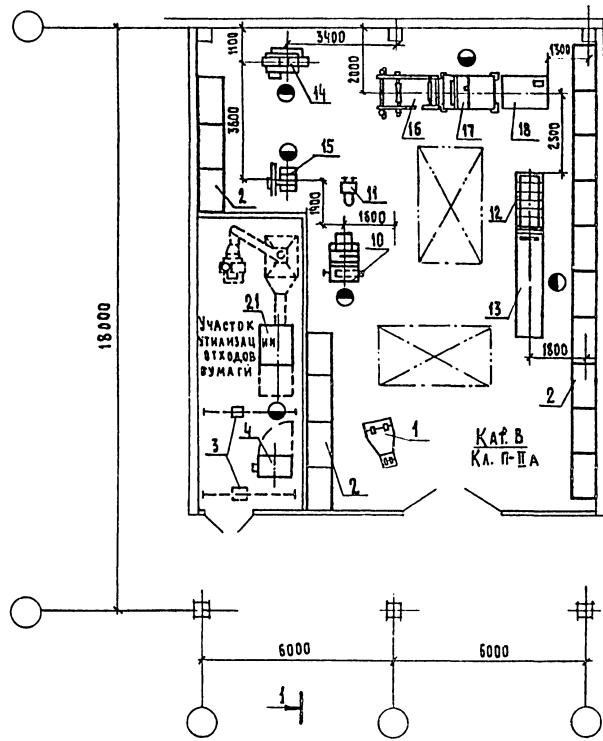
Нак. отп.	Царев Г.А.	ИМК
Гл. спец.	Смирнов М.И.	Мерз
рук. гр.	Григорьев Н.Н.	
1 сп. инк.	Смирнов Г.Г.	
ИМК.	Смирнов Ю.Ю.	Капитон
Приказ №		
ИМБ. №		

ПЛ - 409-15-088.86 - ТХ
производственно-технологические элементы (ПЛ)
без комплектации строительных организаций

Общие данные (окончание) Гипростроймаш
г. Москва

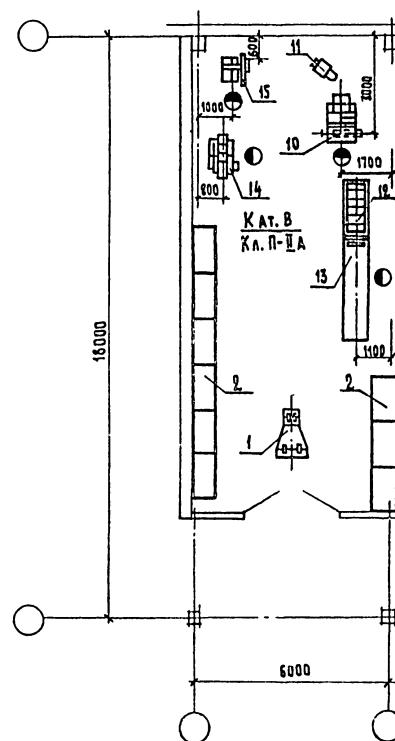
АЛЬБОМ

ПЛАН НА ОТМ. 0.00



АЛЬБОМ

ПЛАН НА ОТМ. 0.00



АЛЬБОМ ПЛАНИРОВКА

ПРИЛОЖЕНИЯ

ПРИЛОЖЕНИЯ

ПРИЛОЖЕНИЯ			ТП - 409-15-088.86. ТХ		
НАЧ. ОТД.	ШАХЕВ А.С.	ИМП.	ПРИОБРАЩЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТВА)		
ГЛАВНАЯ СТАНЦИЯ	ФИО. М.И.	ИМП.	ПАК КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИИ		
СТРУКТУР.	СТУДИЯ	ИМП.	УЧАСТОК РАБОТЫ ОБОЕДИНЕНЫЙ		
СТУДИЯ	БЮДЖЕТНАЯ	ИМП.	МОЛНИЕСТЬЮ		
ИМП.	БЮДЖЕТНАЯ	ИМП.	610 - 1000 ТВО. М. В ГОД	ПР 3	
			ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ	ГИПРОСТРОЙМАШ	
			СООРУГДВАНИЯ	МОСКОВА	

ПРИЛОЖЕНИЯ

ПРИЛОЖЕНИЯ

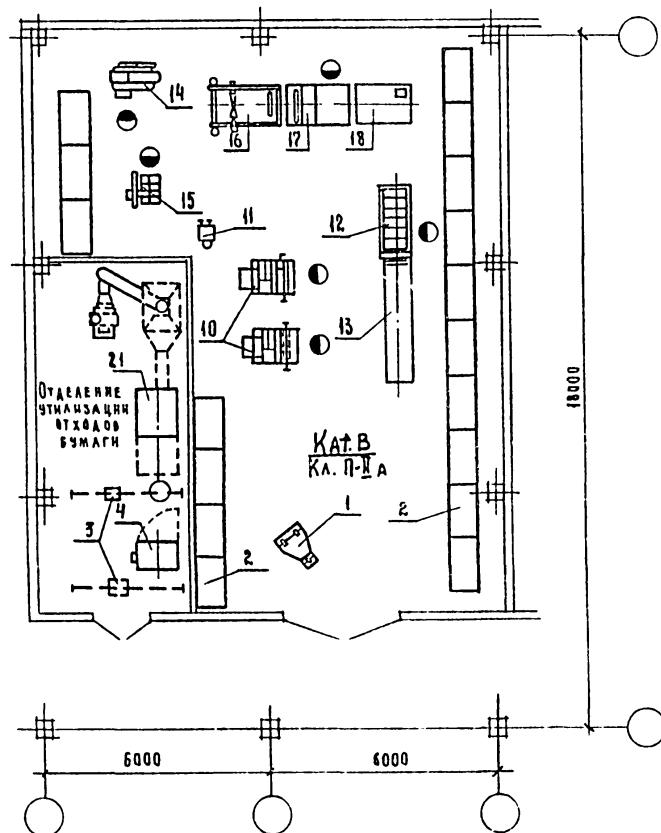
ПРИЛОЖЕНИЯ

ПРИЛОЖЕНИЯ			ТП - 409-15-088.86. ТХ		
НАЧ. ОТД.	ШАХЕВ А.С.	ИМП.	ПРИОБРАЩЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТВА)		
ГЛАВНАЯ СТАНЦИЯ	ФИО. М.И.	ИМП.	ПАК КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИИ		
СТРУКТУР.	СТУДИЯ	ИМП.	УЧАСТОК РАБОТЫ ОБОЕДИНЕНЫЙ		
СТУДИЯ	БЮДЖЕТНАЯ	ИМП.	МОЛНИЕСТЬЮ		
ИМП.	БЮДЖЕТНАЯ	ИМП.	610 - 1000 ТВО. М. В ГОД	ПР 4	
			ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ	ГИПРОСТРОЙМАШ	
			СООРУГДВАНИЯ	МОСКОВА	

ФОРМАТ А8

Альбом 1

ПЛАН НА ОТМ. 0.00

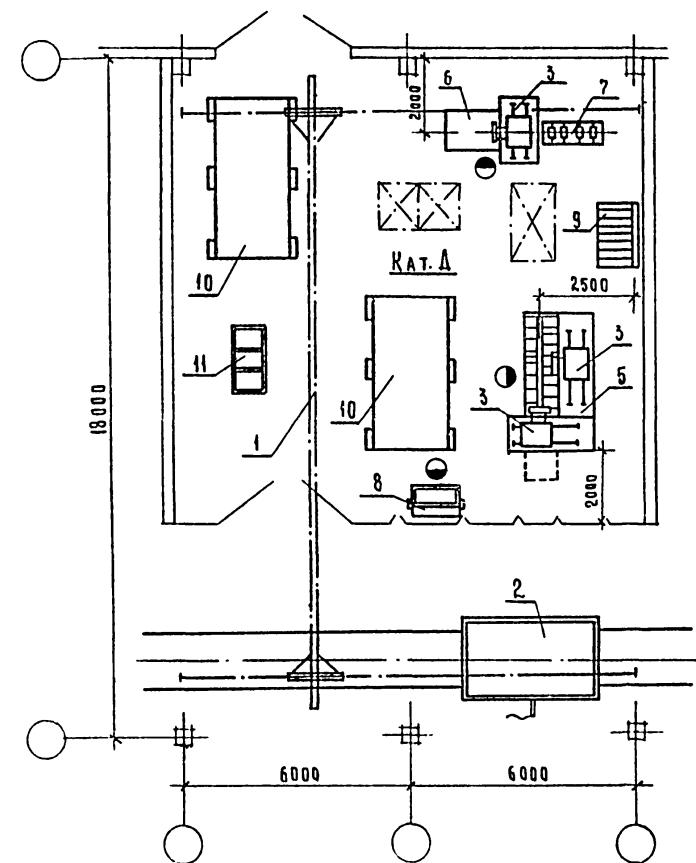


Номерная линия плана

ПРИВАДАН	ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	ГИРДОСТРОИМАШ МОСКОВА
НАЧ.ОТД.: ЦАРЕВ А.С.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)	ТП - 409-15-088.86. ТХ
РАЗДЕЛ.: ФИЩ И.Н.	ВАС КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
РУК.ГР.: ТОВДА В.Б.	ЧАСТОК РАБОРОВ ОБОЕВ	
СТ.Н.ИМ.: БОЛОДИНА	ИЧНОСТЬЮ 1250 ТЫС. М ² В ГОД	СТАДИЯ АНКЕТ АНКЕТОВ
ИМЯ: КАЛИНИКОВА	РП 5	

Альбом 1

ПЛАН НА ОТМ. 0.00

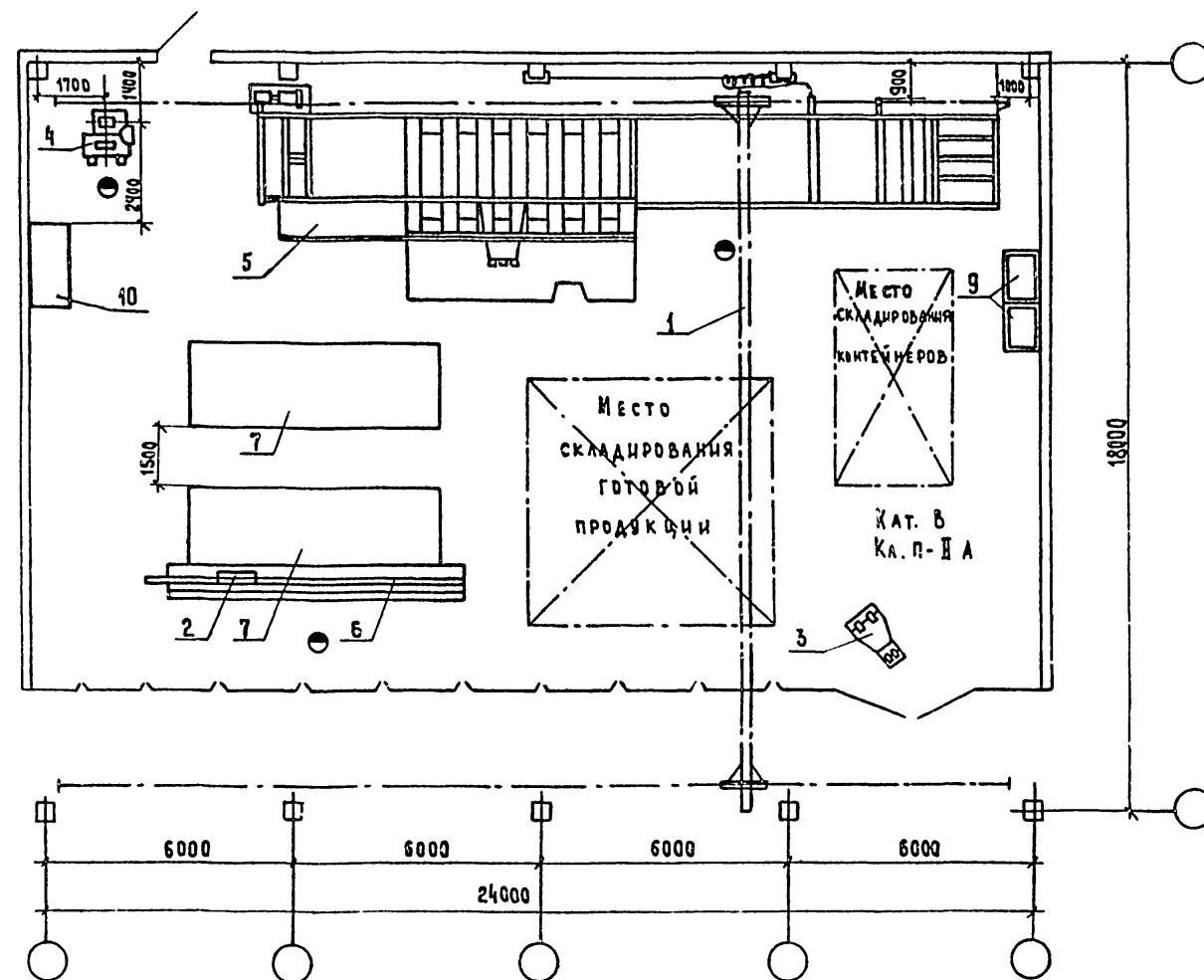


Номерная линия плана

ПРИВАДАН	ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	ГИРДОСТРОИМАШ МОСКОВА
НАЧ.ОТД.: ЦАРЕВ А.С.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)	ТП - 409-15-088.86. ТХ
РАЗДЕЛ.: ФИЩ И.Н.	ВАС КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
РУК.ГР.: ТОВДА В.Б.	ЧАСТОК СБОРКИ СТВОЛОВ	
СТ.Н.ИМ.: БОЛОДИНА	ИЧСОРОДРОВОДОВ ИЧ-	СТАДИЯ АНКЕТ АНКЕТОВ
ИМЯ: КАЛИНИКОВА	НОСТЬЮ 4000 ПОЛ. М	
	РП 6	

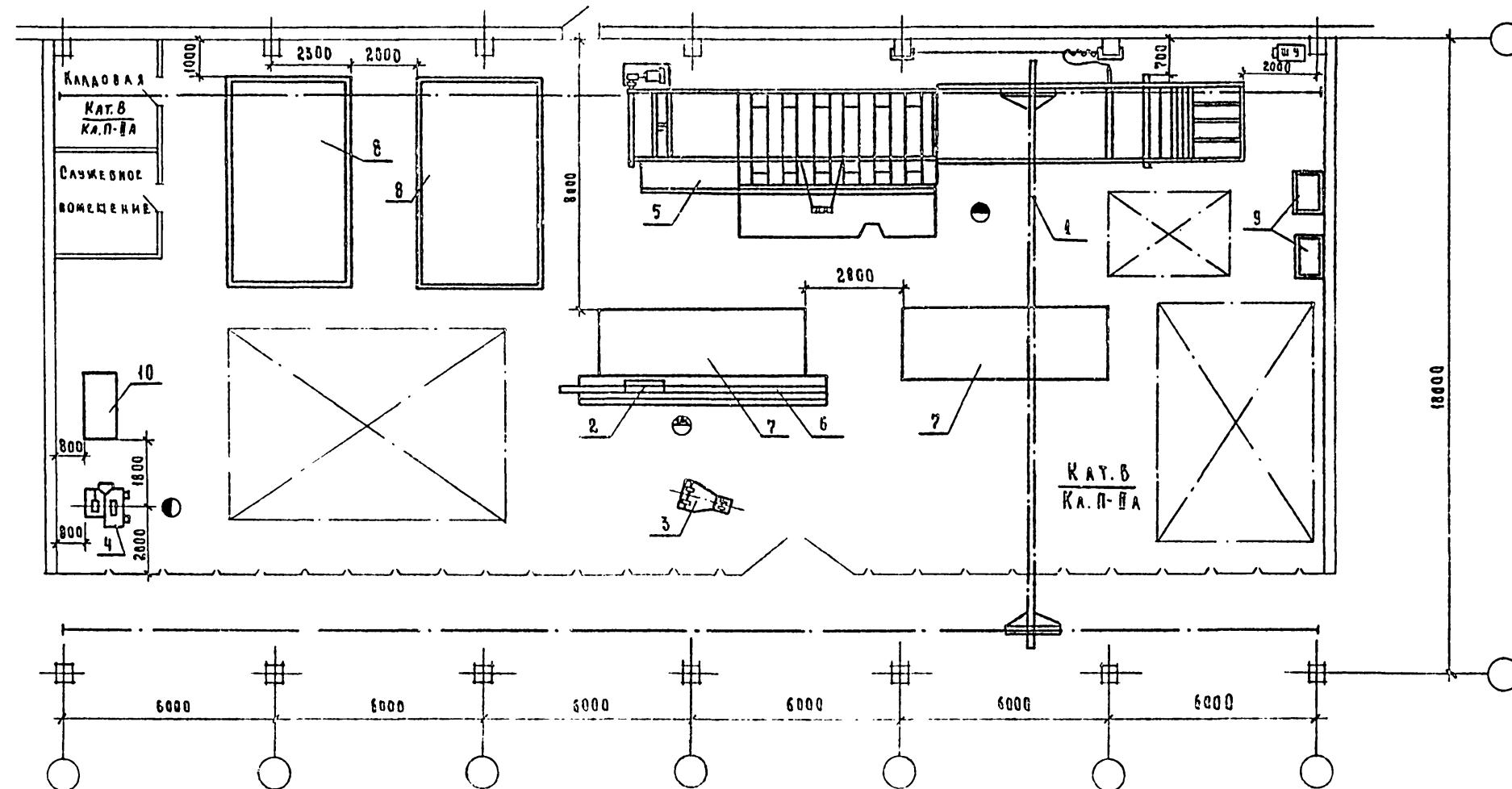
ФОРМАТ А2

ПЛАН НА ОТМ. 0.000

ПРИВЯЗКА
ШНБ. №

		ТП 409-15-088.86 ТХ	
НАЧ.ОДА.	ЦАРЕВ А.С.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)	
Расп.спец.	ФИШ М.И.	БАЗ КОМПЛЕКТУЮЩИХ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
Рук.гр.	ТОВДЕ В.Б.	ЧУАСТОК РАСКРОЯ И СВАРКИ	
Ст.инж.	ВОДОДИНА	КОВРОВ АННОЛЕУМА Мощностью	СТАДИЯ
Инж.	КАМИЧНИКОВА	63 тыс. м ² в год	Лист
			Листов
			РП 7
ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ НА ОТМ. 0.000		ГипростроМаш Москва	

ПЛАН НА ОТМ. 0.00

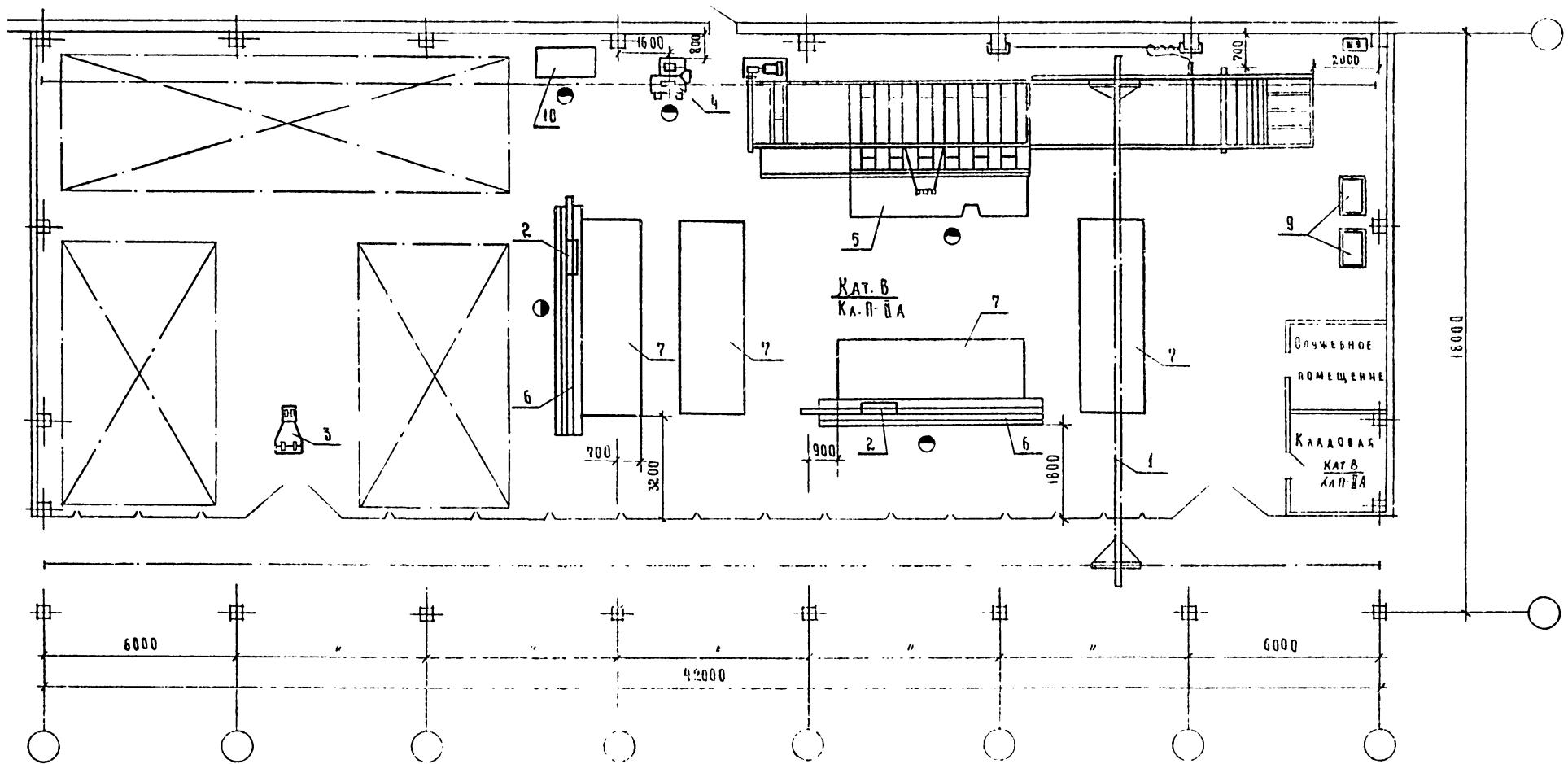


9325/1 38

		Т П 409-15-088.86 ТХ	
НАЧОТА	ЦАРЕВА С.	ГЛАВЕН	ФИШ М.И.
РУК.ГР.	ТОВЕЕ В.Б.		
СТ.ИИЖ	ВОДАНИН В.В.	ИИМ.	КАЛИЧИКОВА Г.Г.
ПРИЗДАЙ		ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)	
		БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
		ЗАЧЕТОК РАБОЧЕЙ АННО-	
		АСИМА ПОЩНОСТЬЮ	
		125-200 тыс. м ²	
		РП	8
ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ		Риэлестроизмаш	
ОБОРУДОВАНИЯ		Изеква	

ФОРМАТ А2

ПЛАН НА ОТМ 9 000



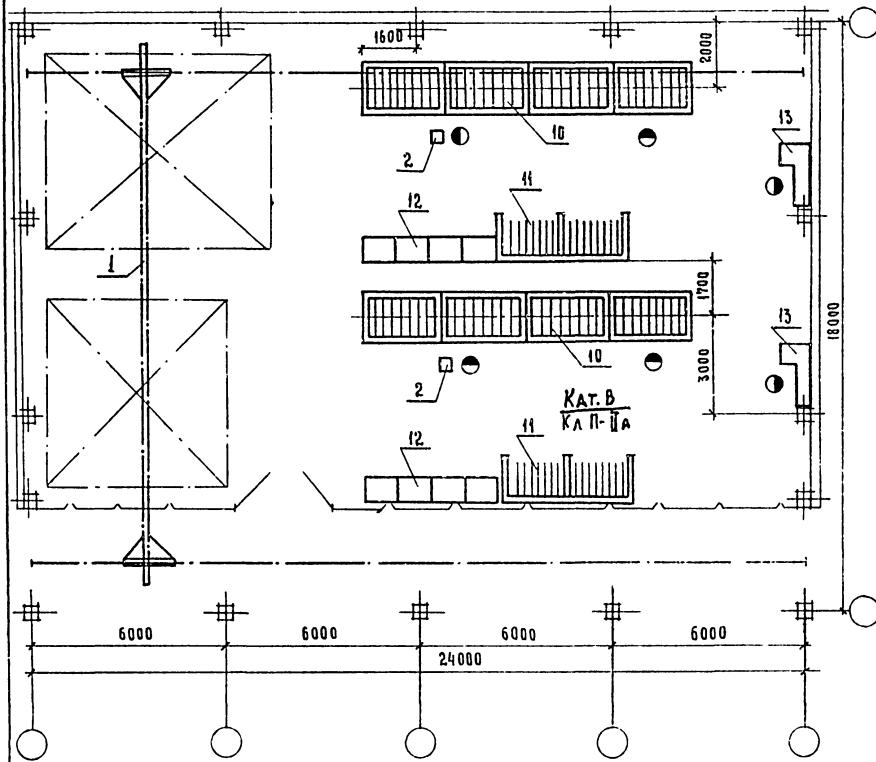
ИЗОБРАЖЕНИЯ ПРИКАЗЫ

9325/4 39

		ТП 409-15-088.86 ТХ	
НАЧ.ОТА:	ЧАРЕВ А С	ПР.СЛЕВ:	ФИОЛ. М.Н.
РУК.ГР.:	ТОВДЕ В.Б.	РУК.ГР.:	ПОДПИСЬ
ГР.ИМ.:	БОГОДИНА	ГР.ИМ.:	БОГОДИНА
ИМ.:	СЛАВИТИКОВА	ИМ.:	СЛАВИТИКОВА
Приказан		ЧАСТОСТЬ РАСПРОДАЖИ АЛКОГОЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ	СТАРИНА АЛКОГОЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ
		АЧЕЧНАЯ ПОМЫЛЬСТЬЮ	АЛКОГОЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ
		315 тыс. м ²	315 тыс. м ²
		РП	9
Инд.н		ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ	ГИПРОСТРОЙМАШ
		ВООРУДОВАНИЯ	МОСКОВЬЯ

ФОРМАТ А2

ANSWER



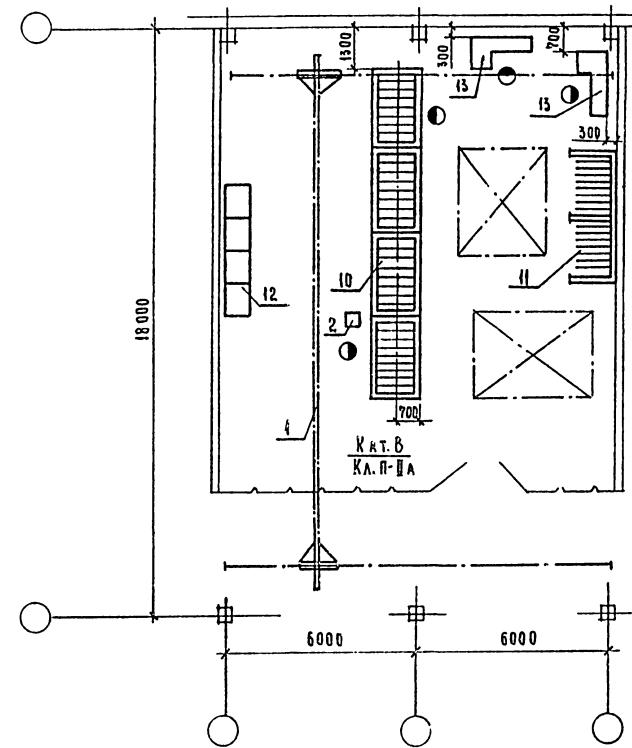
КАЧ.ОТА:	ДАРЕВ А.С.
ГА.СПЕЦ	ФИШ И.И.
РУК.ГР.	ТОВЛЕ Б.Б.
СТ.ИМН:	ВОЛДАННА
ИМН:	ХАЛИЧИЧКОВА

TR-409-15-088.86. TX

**ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)
БАЗ КОМПЛЕКСА СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ**

**План расположения
оборудования**

ПОДЛ. ЧАСТЬ ВСАМ. ИНД. Н



		9523/1 40	
		ТП 409-15-088.86 ТХ	
НАЧ.ОТД		ЦАРЕВ А.С.	
ГАСПОД		ФИШ М.Н.	
РУК.ГР		ТОВЕЕ В.М.	
СТ.ИМК		БОДАЕВА В.С.	
ИМК.		КАЛИНИЧЕВА Н.П.	
ПРИКАЗАН			
ИМЯ, Ф.			

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) ВАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

ЧАСТОК ДОБРОХА И ОСТЕКЛЕНИЯ СТАНДАРТНЫХ ВАЗЕЛАН
ИЩНОСТЬЮ 40-80 ТОН/М²

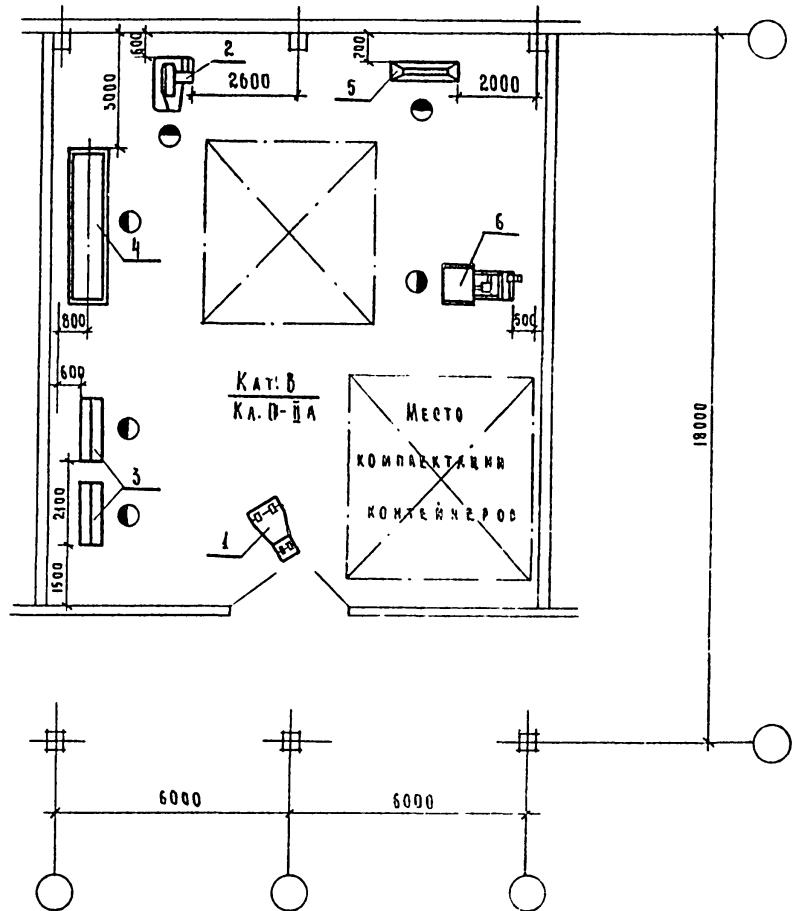
ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

Гипростроймаш
МОСКВА

9325/1 40

ФОРМАТ А2

ПЛАН НА ОТМ. 0.00

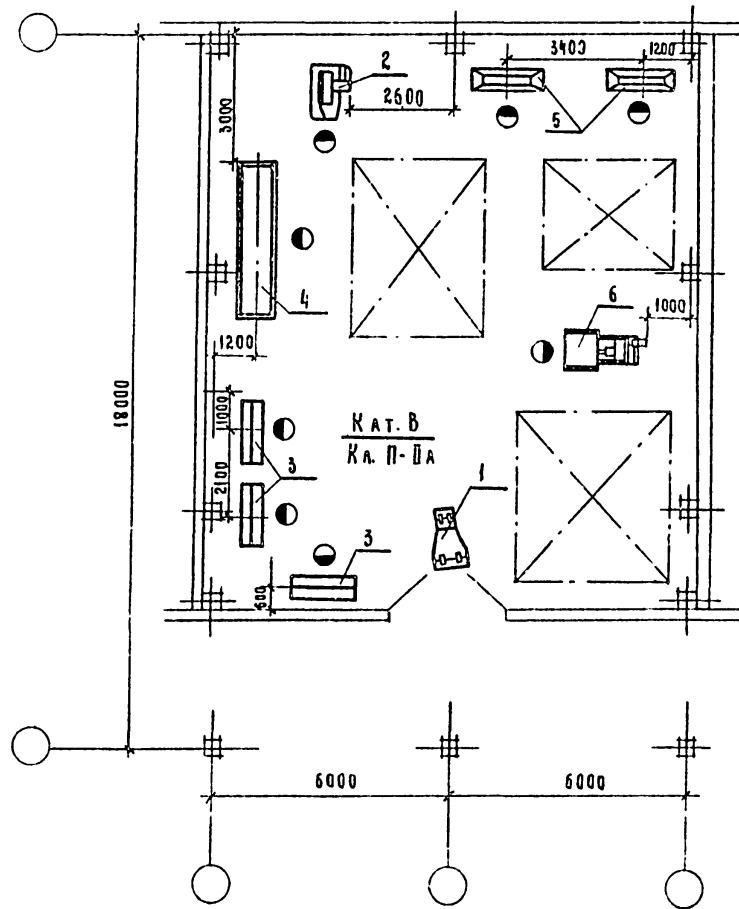


При

Нач. отв.	ЧАРДЫСЕ	14	ТП-409-15-088.86. ТХ		
Гл. инж.	ФИЧЕМН	15	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
Рук. гр.	ТОВСЕВ В.Б.	16			
Ст. инж.	ВОДОЯНКА	17	ЧУПЧОСТЬ	СТАЛКА	ИННЕС
Инж.	КАЛИНИЧИКОВА	18	ПАТЕЛЬНЫХ ВАКУЕТ МОМ- НОСТЬЮ 1600 - 3150 м ³ /год	РП	АНТОНОВ
			ПЛАН РАСПРОДАЖИ И КО- ДВОРУДОВАНИЯ	РУССКОСТРОЙМАШ МОСКОВА	

АЛБАНСКИ

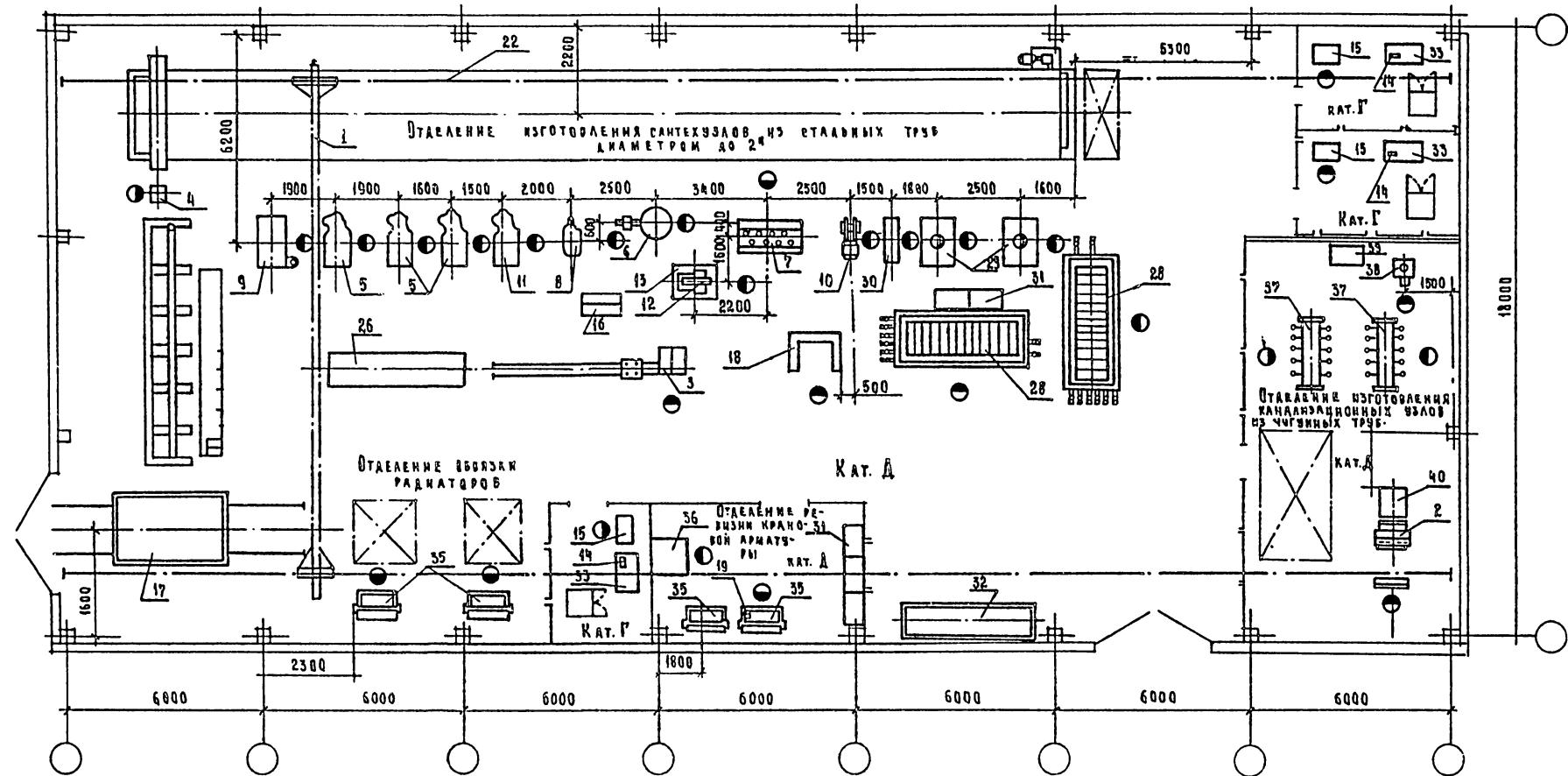
П А А Н Н А О Т М. 0.00



四

НАЧ-ОТЛ:	ЦАРЕВА С	<i>С. Царева</i>	ТП	409-15-088.86	TX
РАСПЕЛ:	ОНИ М.Н.	<i>М.Н. Они</i>	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЗАЯВЛЕНИЯ (ПТЗ) БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНIZАЦИЙ		
РУК-ГР:	ТОЛЧЕВ В.Б.	<i>В.Б. Толчев</i>			
СТ. ИМЯ:	ВОЛОДИМЕР	<i>Владимир</i>	УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СТАДИЯ	АКТ
ИМЯ:	КАВИЧИНКОВ	<i>Кавичинков</i>	УСТАНОВОЧНЫХ ПАКЕТОВ	АКТ	Актуов
			МОЩНОСТЬЮ 4000 М ³ В ГОД	РП	15
			ВАЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	ГИПРОСТРОЙМАШ МОСКВА	
ФОРМАТ А2					

ПЛАН НА ОТМ. 0.00

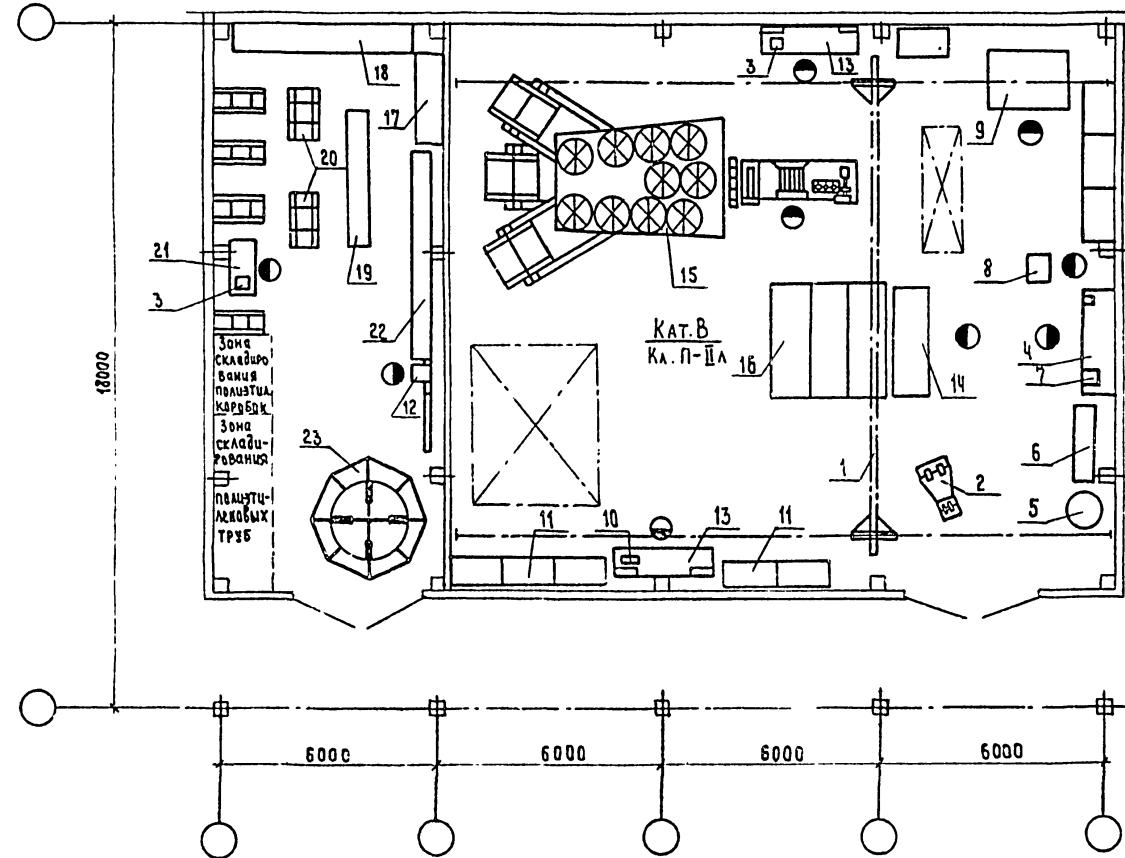


9325/1 42

				ТП 409-15-088.86	ТХ
НАЧ.ОДА ЦАРЕВА С.				ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) ВАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ ЭФФОРТСАЛЮРНЫХ ОРГАНІЗАЦІЙ	
ГА.СЕВІЛ ФНШ М.Н.					
ДИК.ГР. ТОВЕЕ В.Б.					
ПРИВАЛН			СУ. НИШ. ВОЛОДИНА Н.	ЧАСТОТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СТАНКИ АНЧЕТ АНАГРОД
			НИШ. КАЛИНИЧЕВА Н.	САНКТ-ПЕТЕРБУРГСКИХ ЧУВАОВ МОЩНОСТЬЮ 400т	РП 44
ИИВ.Н			ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ		РУБРОСТРОММАШ ІДЕКСКА

ФОРМАТ А2

ПЛАН НА ОТМ. 0.00



Изм. №	Прил.	дата	Бланк №
--------	-------	------	---------

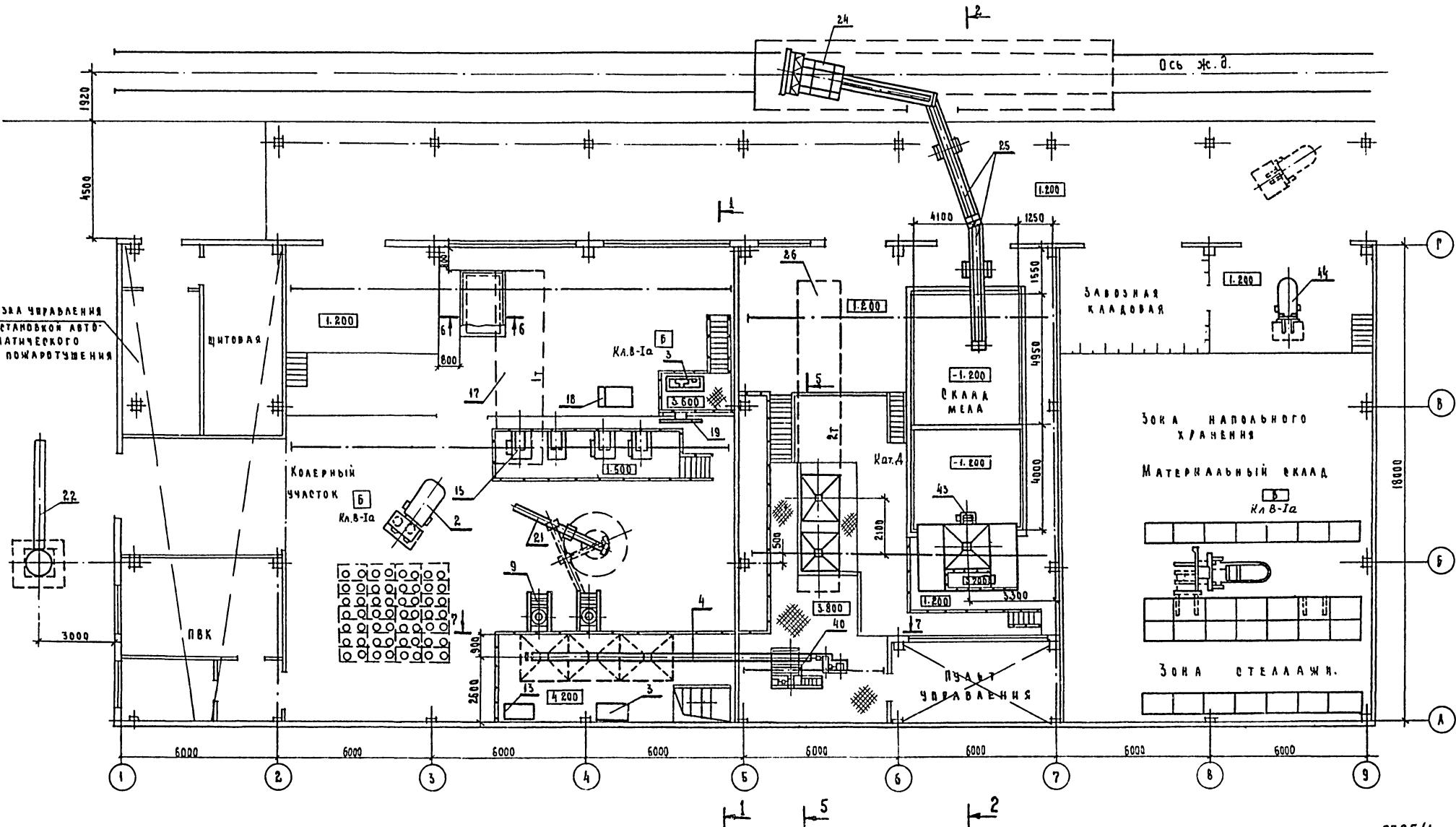
ПРИВЯЗКА
ЧИСЛО

		ТП 409-15-088.86 ТХ	
Нач. отп.	Царев А. С.	Производственно-технологические вагранты (ПТЗ) баз комплексации строительных организаций	
Гальян. Финк М. Н.			
Рук. гр. Тоббе В. В.			
Ст. инж. Соловьева А. С. Г.		Участок изготовления электро-монтажных изделий 380 и 500 тыс. квт. м.	Стадия Аспект Аспект
Инж. Хенинникова Г. А.			РП 15
		ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	ГипростроММАШ МОСКВА

ФОРМАТ А2

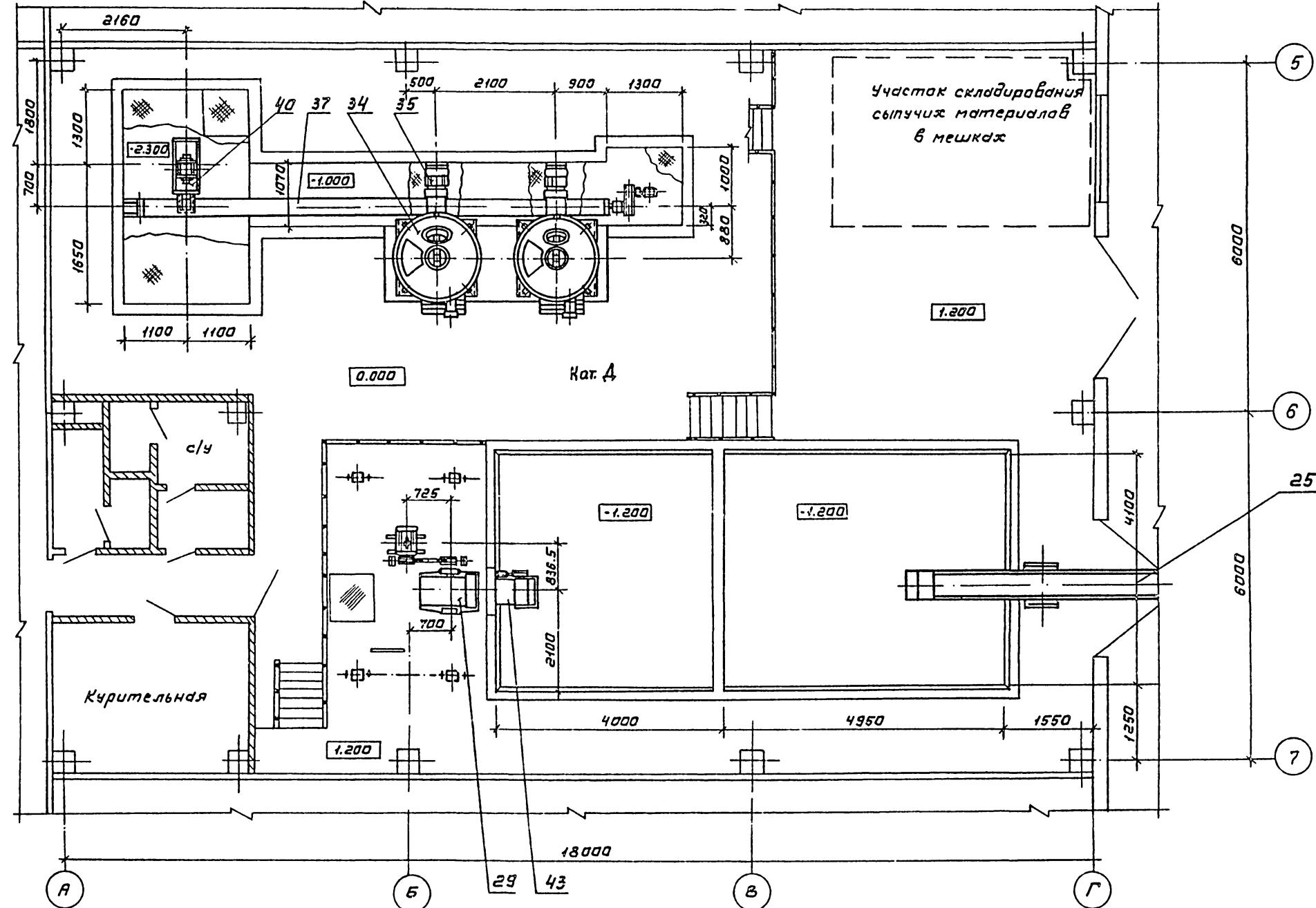
ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Альбом I



9325/1 44

Фрагмент плана



9325/4 45

Р/н	Портных	09.85	ТП 409-15-088.86	ТХ
Науч.отд.	Царев.С.		Производственно-технологические элементы (празд.)	
Усл.спец	Фишм.И.		баз комплектации строительных организаций	
Рук.гр.	Гоббес.Б.			
Ст.инж.	Болотина			
Инж.	Калинчиков			
Инд.№				

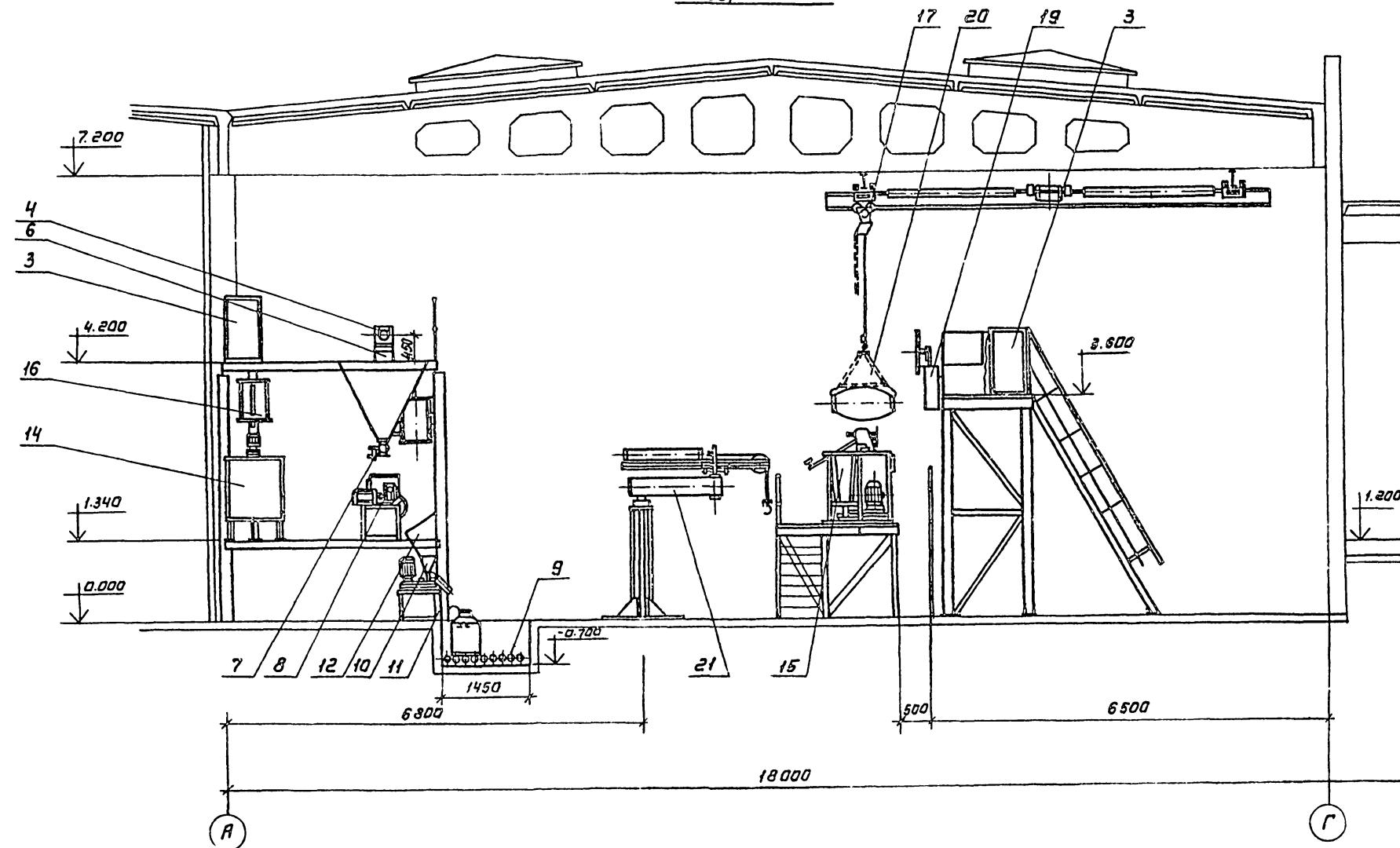
Приложение

Часток приемо-сдачно-отгрузочный склад с производством
и хранением сыпучих материалов в мешках
мощностью 650,1200т/год

Фрагмент плана № 000-1200; 1200
(подернутый)

Гипростроиммаш
г. Москва

ФОРМАТ А2

Разрез 1-1

9325/1 46

ГУП	Порталес	85	0.85	ТП	409-15-088.86	TX
Нач.отд	Иорев А.С.	101	101	Производственно-технические вспомогательные подкомплектации строительных организаций		
Услуги	Филипп М.И.	102	102			
рук.ер	Гавеев Д.Б.	103	103	Участок приготовления вспомогательных составов	лит.	лист
стинк	Болодкин	104	104	мощностью 600 кг/час	РП	18
ИМК	Калинчукова	105	105			

ПРИВАТАН

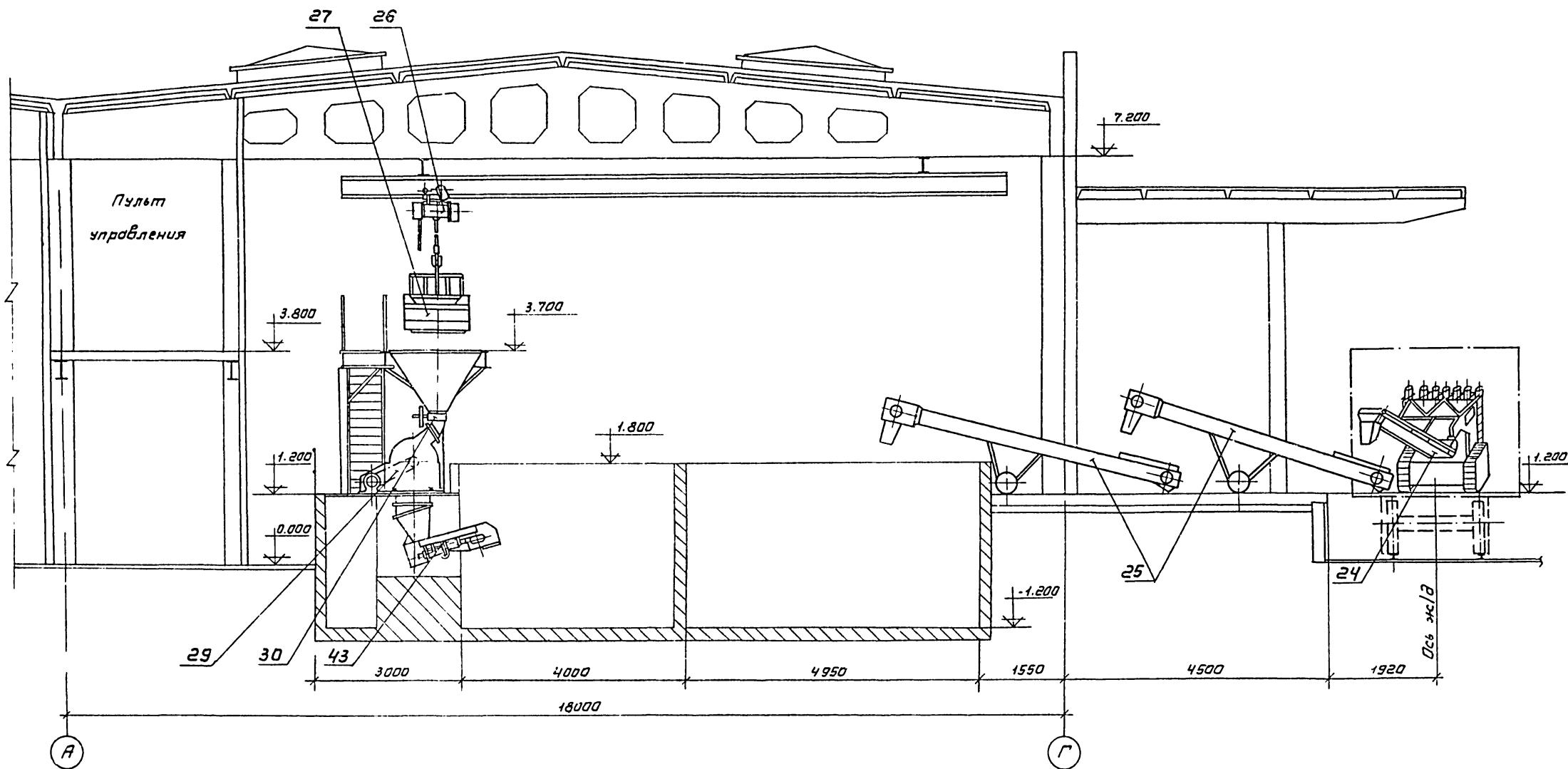
Инд.№

Разрез 1-1

Гипростроймаш
г. Москва

ФОРМАТ А2

Pd3Pe3 2-2



לְמַעַן כִּי
בָּאֵין
לְמַעַן כִּי

ПРИЛОЖЕНИЕ

Гип	Портные башни	Башни	07.85	TП 409-15-088.86	TX
Номера посл	ЦДР-Б-15 приим.и р.к.г.в.	ЦДР-Б-15 приим.и р.к.г.в.		Производственно-технические элементы (ПТЕ) баз комплектации строительных организаций участок приемоблока ния отделочных способов мощностью 630, 1250 т в год	
рук. кр. ст. инж.	П.П.ГЛЕВ Ф.И.ВАСИЛЬЕВ	П.П.ГЛЕВ Ф.И.ВАСИЛЬЕВ		Птм	лист
Изм.	ЗАИННИКЕВС КАМ			Птм	19
				Разрез 2-2 Гипростограмма г. Москва	
				ФОРМАТ А2	

9325/1 47

TX

СИР ВЛАДИМИР (ОГНЯ)

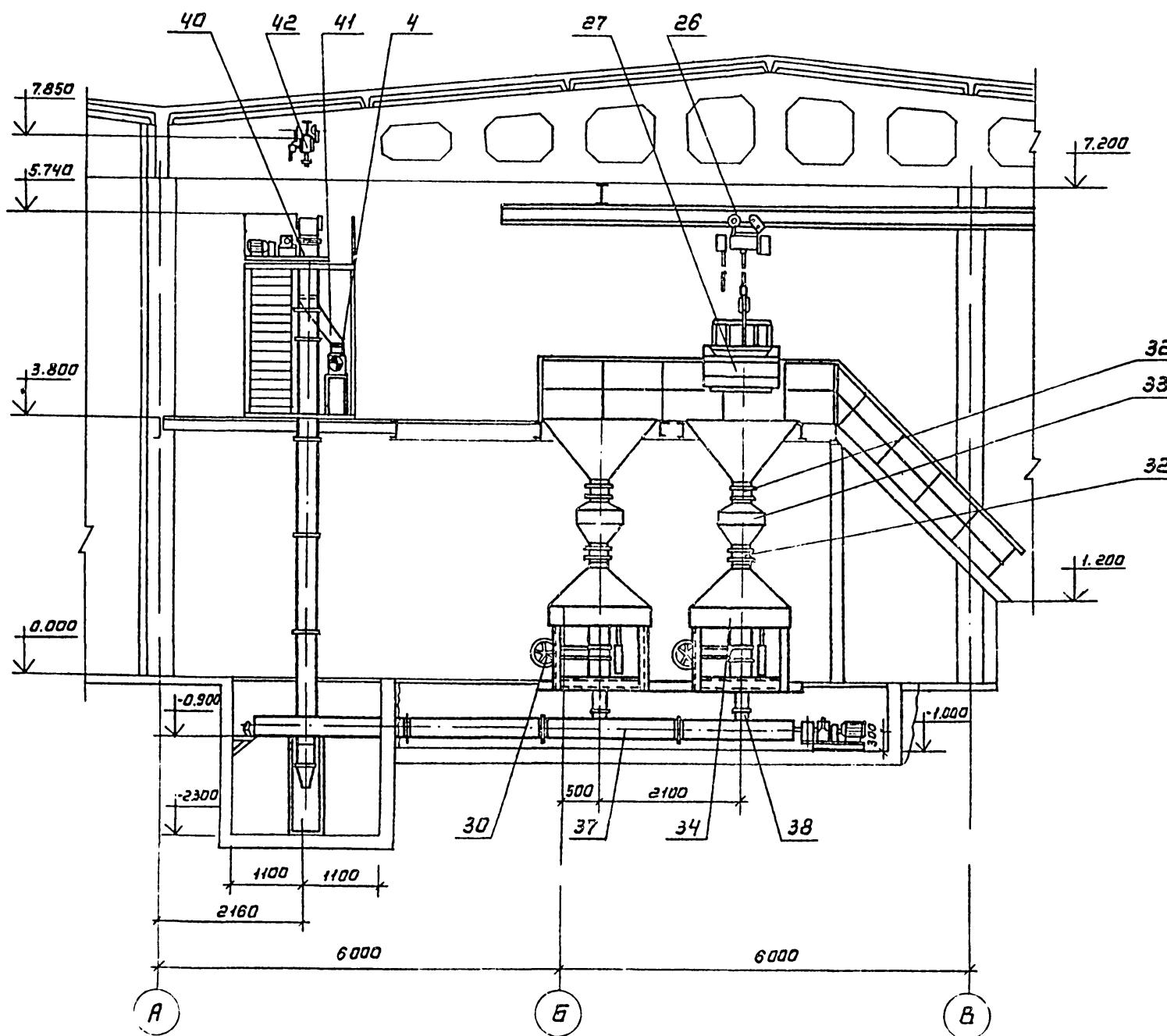
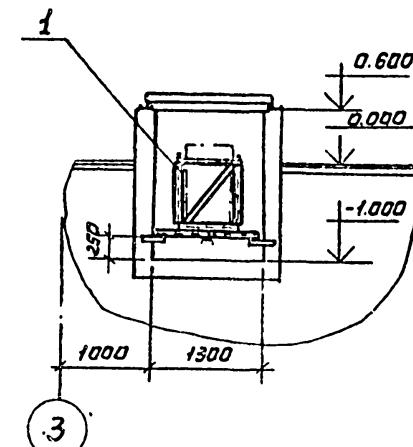
Члены Академии

19

Unacademy

г. Москва

ФОРМАТ А2

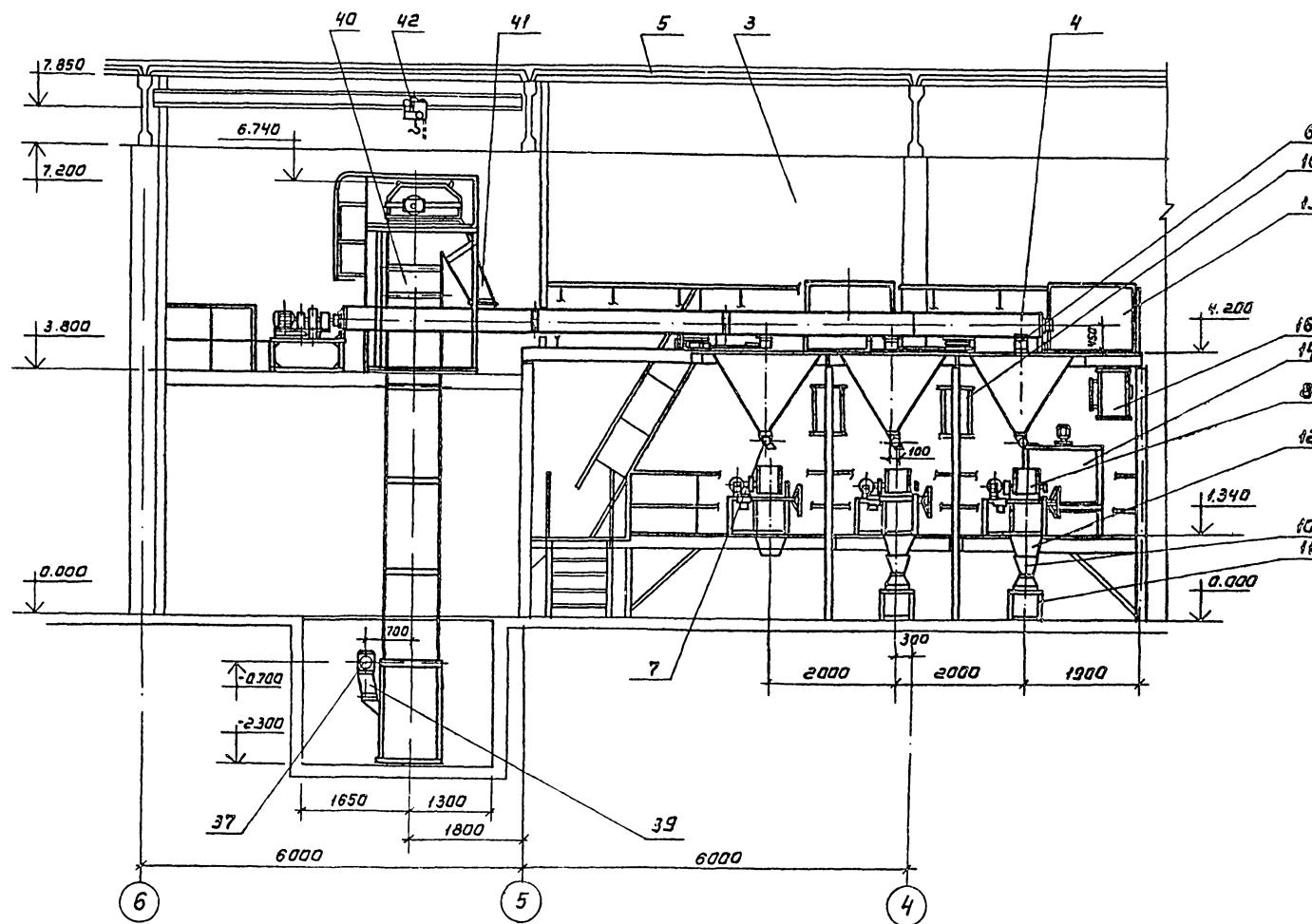
Разрез 5-5Разрез 6-6

9325/1 48

ПРИВЯЗАН
ИНВ. №

		ТП 409-15-088.86 ТХ	
ГУП	Портвьес	Ф.И.	0.15
Министр. Строеб. АС		Производственно-технические элементы и изделия для комплексации строительных организаций	
Генерал. Фишм. И		Рук.ер	Тоббе В.Б. Матк.
		Ст. инж.	Балогична Л.А. 1979
		Инж.	Чалинчикова К.С. Ч
		Чассток приготовления отделочных составов мощностью 630,1650 т/год	
		Лит	20
		лист	
		листов	
Разрезы 5-5; 6-6		Гипростроиммодэш г. Москва	
ФОРМАТ А2			

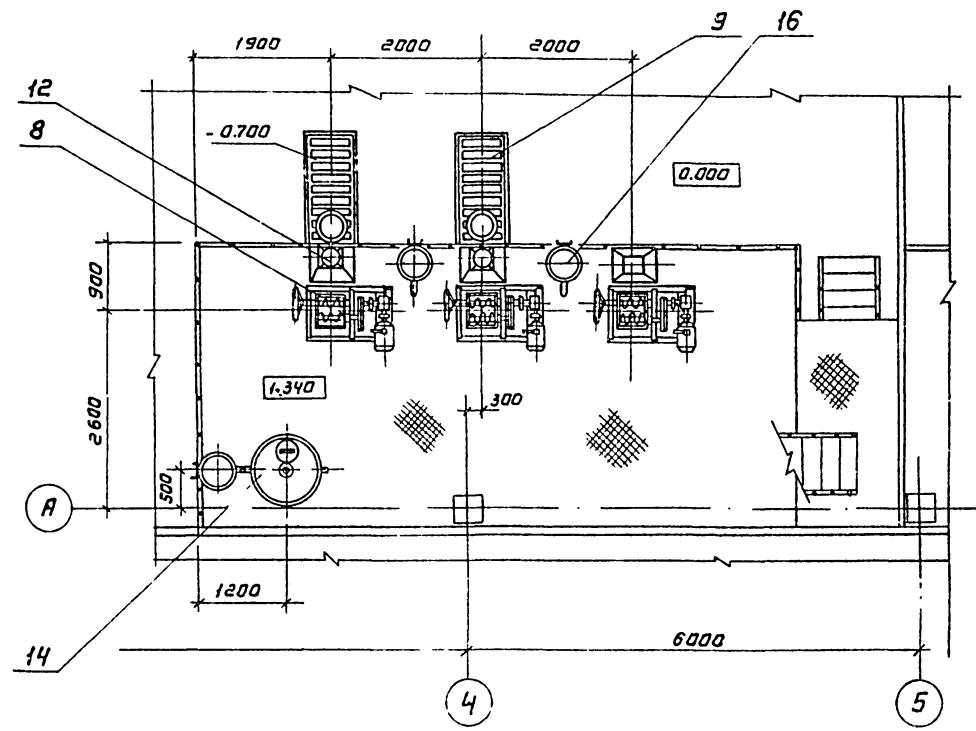
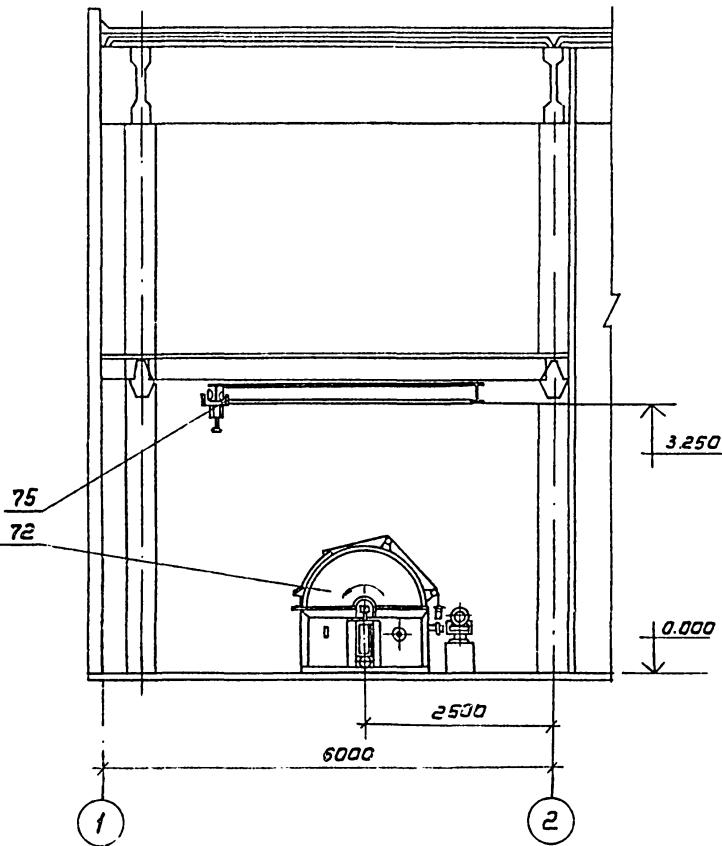
Papers 7-7



93251 49

				ТП 109-15-088.86	TX
ГУП "ЛогоМЕ Надзор: Удмурт РС. Бюллетен: Риши М.И. рук.ер: Торзев В.В.	Производствен-технические элементы//ПЭЗ для комплектации строительных машин и установок				
ПРИСЛОЖЕНИЯ	Справка ЦИКЛ	Частьюк Чепчуков	Лист 1 из 2	Лист 1 из 2	
			отделочных конструкций машин настяг 630. 1250. 1800	РП 24	
Инд.№				Разрез 7-7	Приложение г. Москва
					ФОРМАТ А2

АЛЬБОМ I

Фрагмент плана на отм. 1.340Разрез 8-8

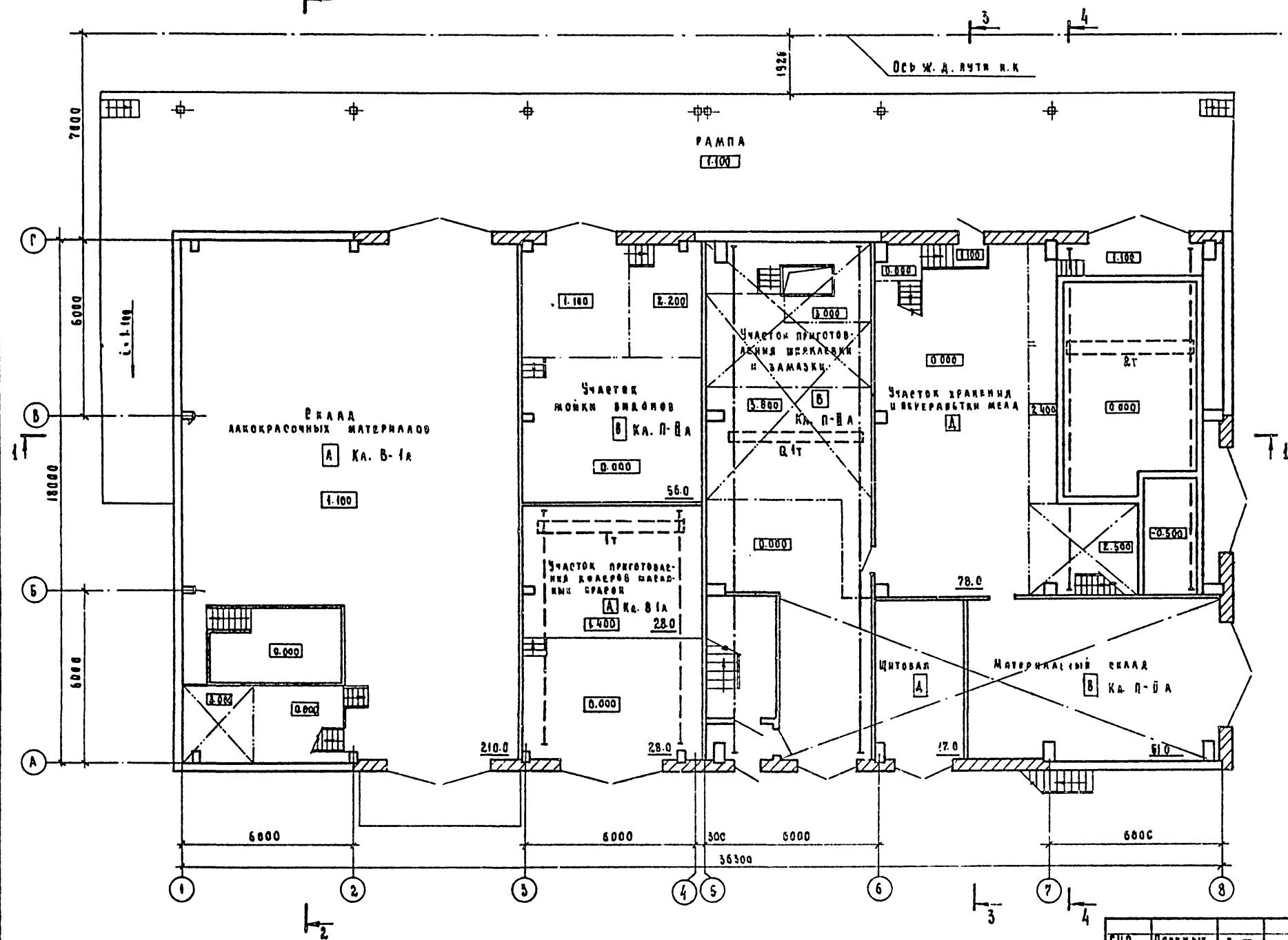
9325/1 50

		ТП 409-15-088.86 ТХ	
Гип	Портланд цемент	Б	01.85
Производственно-технологические элементы/предметы для комплектации строительных предложений			
Би.спец. фильтр	стекло		
РУК-ер. Труба	сталь		
СТ.стак. волнистый	сталь		
ИМК. канинкулов	полиэтилен		
Часы для приготовления и хранения отделочных составов		Пит	лист
мощностью 600 л.с. от 6 до 8		РП	22
Фрагмент плана на отм. 1.340		Гипростроммаш г. Москва	
разрез 8-8		ФОРМАТ А2	

Привязан

УДК 624.01/02/03/04/05/06/07/08/09/10/11/12/13/14/15/16/17/18/19/20/21/22/23/24/25/26/27/28/29/30/31/32/33/34/35/36/37/38/39/40/41/42/43/44/45/46/47/48/49/50/51/52/53/54/55/56/57/58/59/50

ПАК НА ОТМ. 0.000

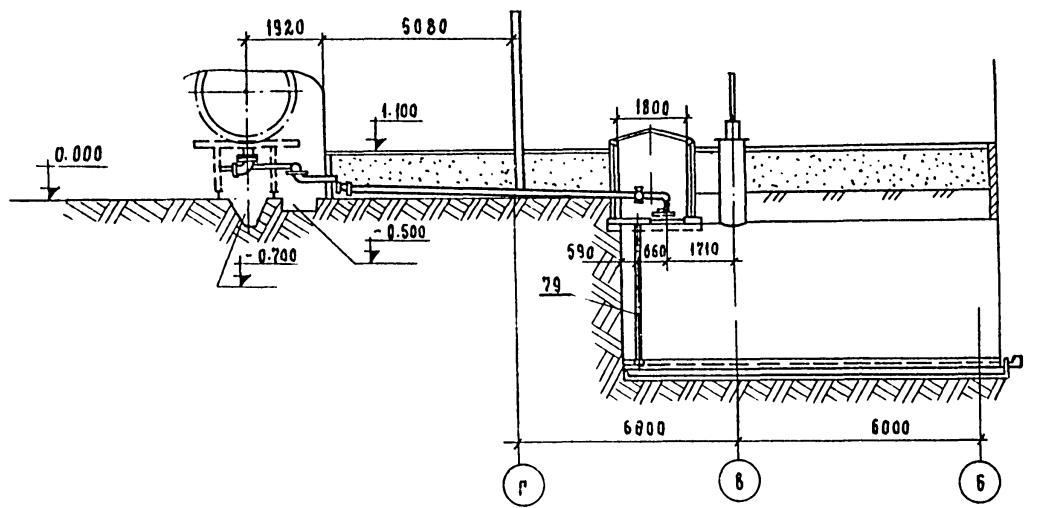


9325/1 51

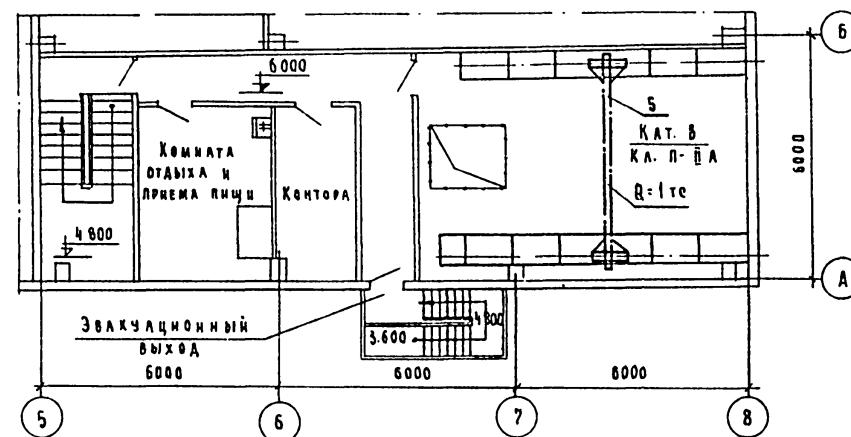
FORMAT A2

卷一

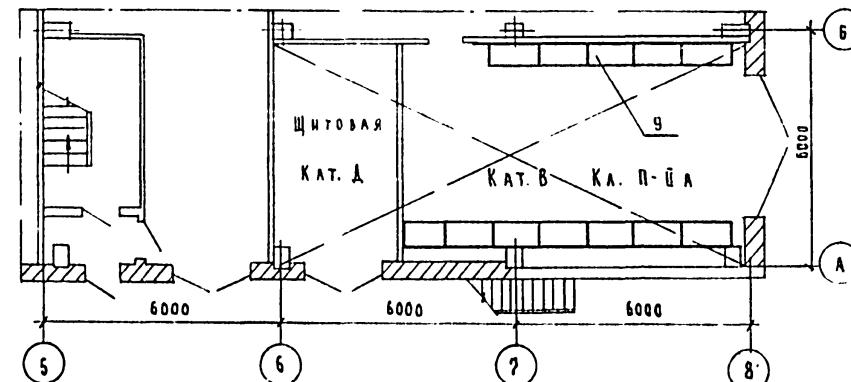
P A 3 P E 3 1-



ПЛАКИ НА ОТМ 6.000



ПЛАН НА ОТМ. 0.000

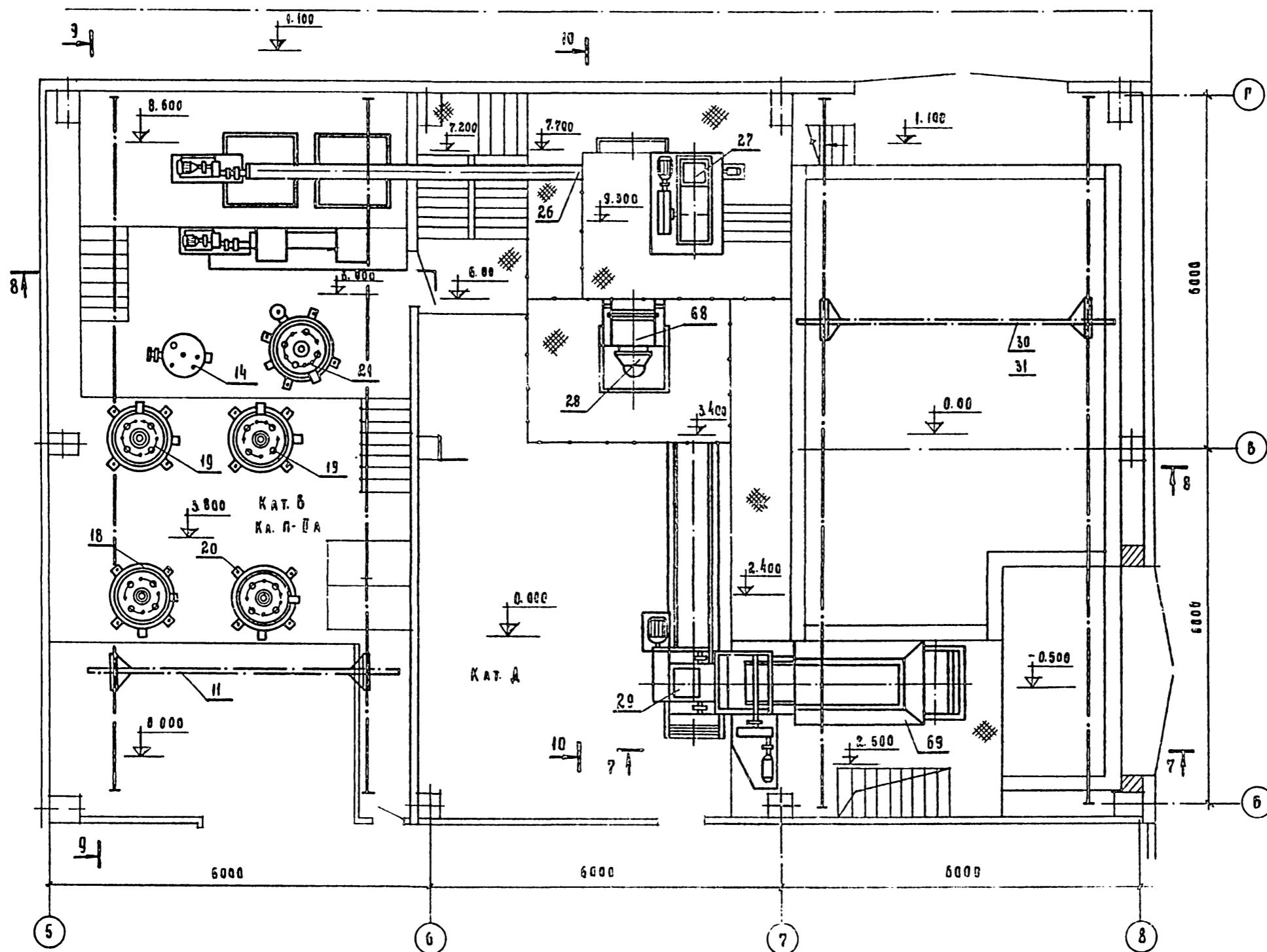


AN

TP 409-15-088.86 TX

52

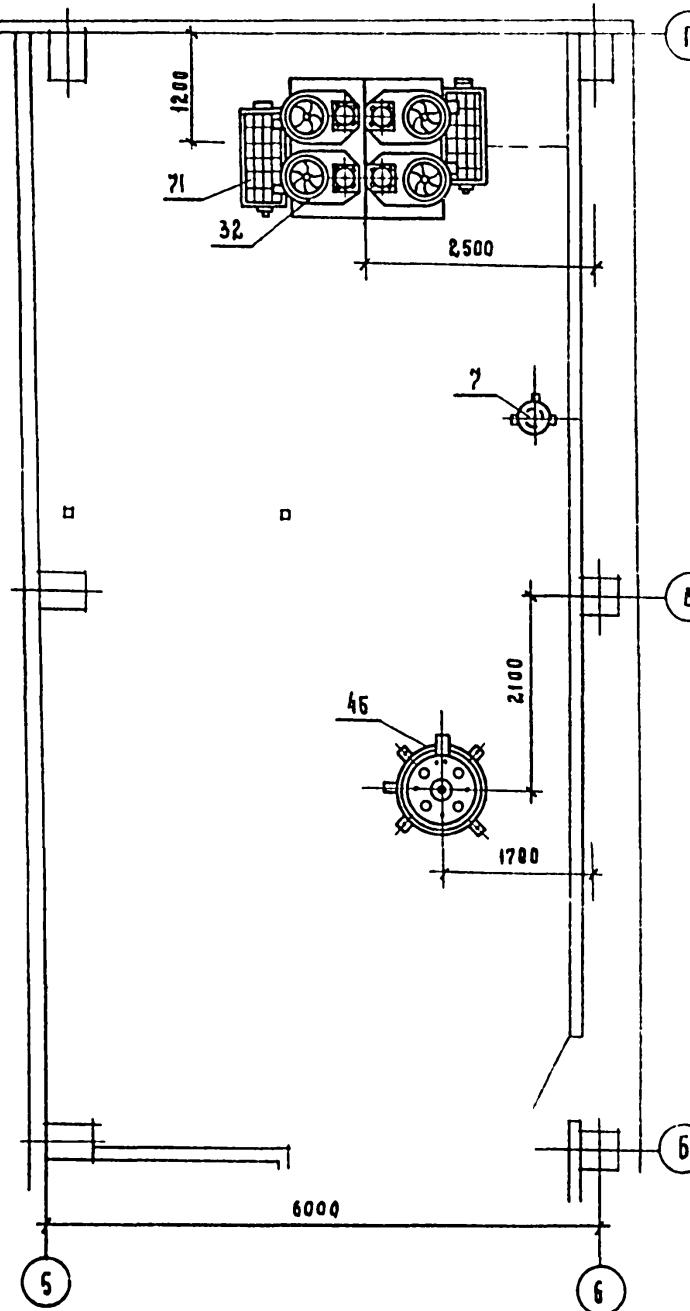
ПРОДУКЦИОННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЕ)
З КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ
АСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ СТАДИИ АЛОСТ ЛИСТОВ
ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ РП 24
ЦИФРОВЫЕ 2000/2500г. в ГОД.
ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ГИПРОСТРОММАШ
ОБОРУДОВАНИЯ.
РАЗРЕЗ 1-1
Москва



9325/1 53

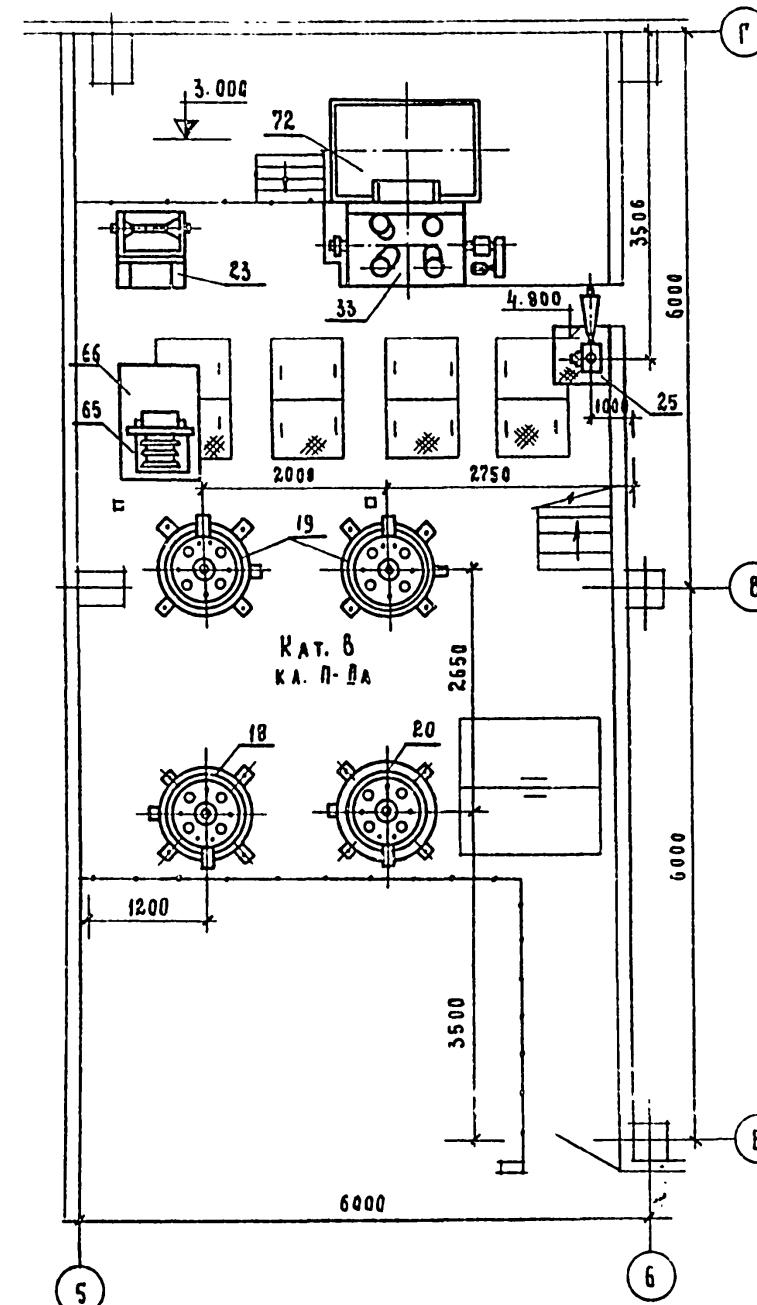
ПЛАН НА ОТМ. 0.00

M 1:50



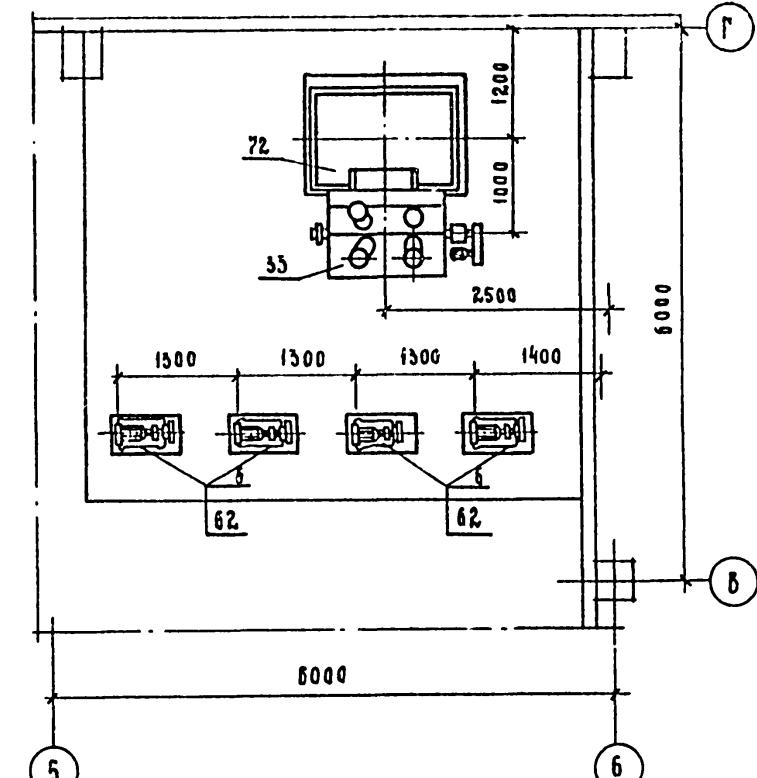
ПЛАН НА ОТМ 3.800

M 1:50



ПЛАН НА ОТМ 3.000

M 1:50



9325/1 54

РНП	ПОРТНОЙ							
НАЧ. ОТА	ЦАРЕВ А С							
ГЛА. ОПЕЦ	ФИШ М. И.							
РУК. ГР	ТОВЛЕ В. Б.							
СУ. НИЖ.	БОЛДАНИНА СИСУЯ							
ИМН.	ХАЛИЧИМОВ НАУГИ							
ИМВ. Н								

ПРИБЫТИИ

ТП 409-15-088.86 ТХ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) РАБОТЫ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНIZАЦИИ

ЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ ВОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000; 2500т в год

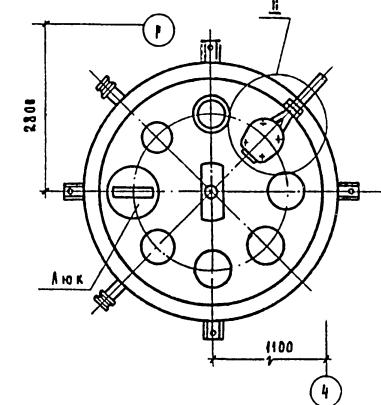
ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОФОРМЛЕНИЯ НА ОТМ 3.000 и 3.800 м

Гипротехмаш
Москва

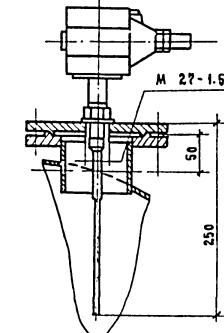
ФОРМАТ А2

AABGOMI

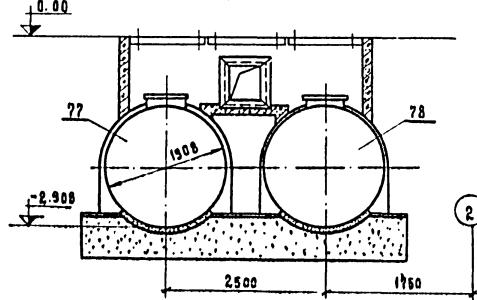
ПЛАН УСТАНОВКИ УКАЗАТЕЛЯ ВЕРХНЕГО ЧРОВНЯ
ДЛЯ БАКА ПОЗ 17 -



Установка верхнего указателя
уровня для бака поз. 17

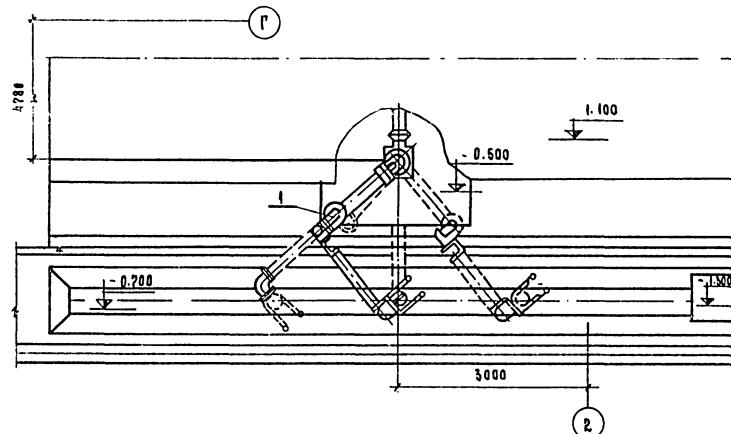


P A S P E 3 4-4
M 1:50



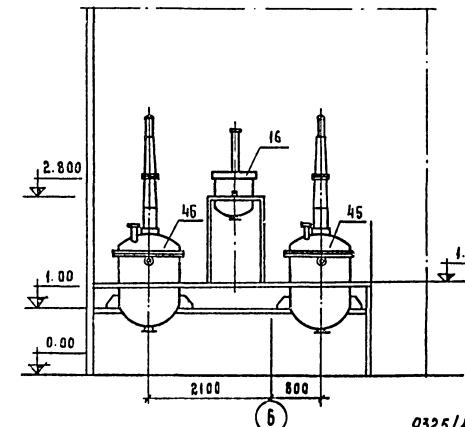
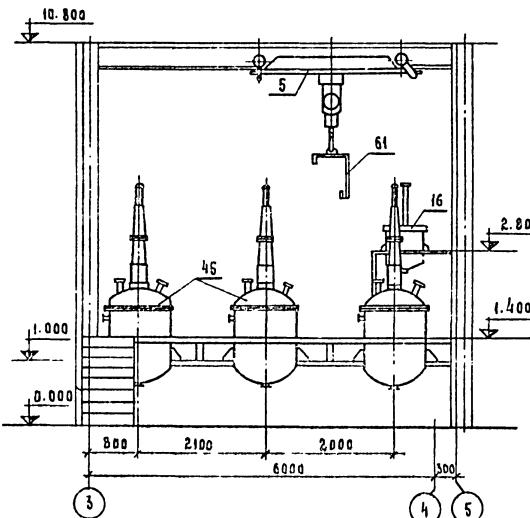
ПЛАНА НА ОТМ. 0.00

M 4:50



P A 3 P E 3 2-2
M 4:50

P A 3 P E 3 3-3
M 1:50



ТП 409-15-088,86 Т

ПРИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЗАЕМЧИТЫ (ПТЗА)

ДАС КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

ПРИКАЗ ОРГАНИЗАЦИИ
ОТДАЧИХ СОСТАВОВ
МОСКОВСКОГО ЗАВОДА-ЗАБОЛ

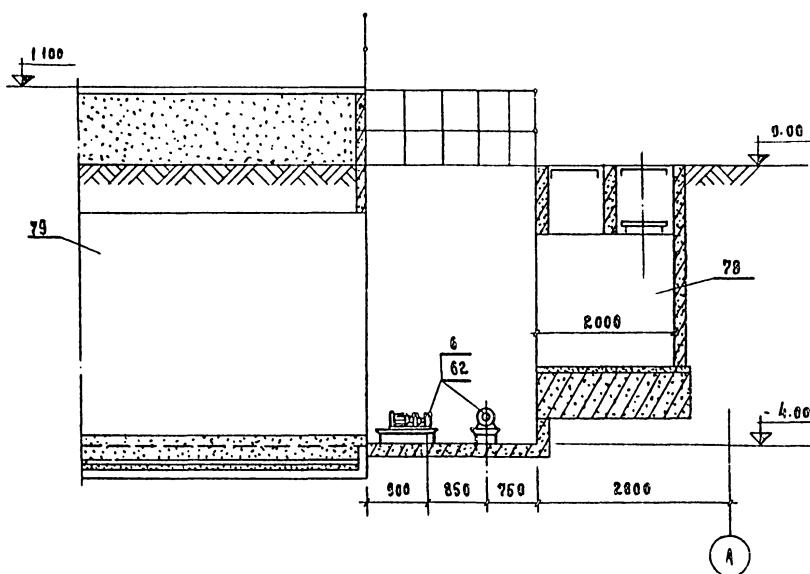
ПРИДОСТРОЙКА ЗДАНИЯ, ВЫСОТА 15 МЕТРОВ
ПЛАНЫ НА ОТМ. 0,00
ВАРИАНТЫ 2-Х ПЛАНОВЫХ ЧАСТИ
ПРИДОСТРОЙКА

НОВКА ЧИЗДЕЛЕЙ УРОВНЯ
МОМКА

Л А Й Б О Н И

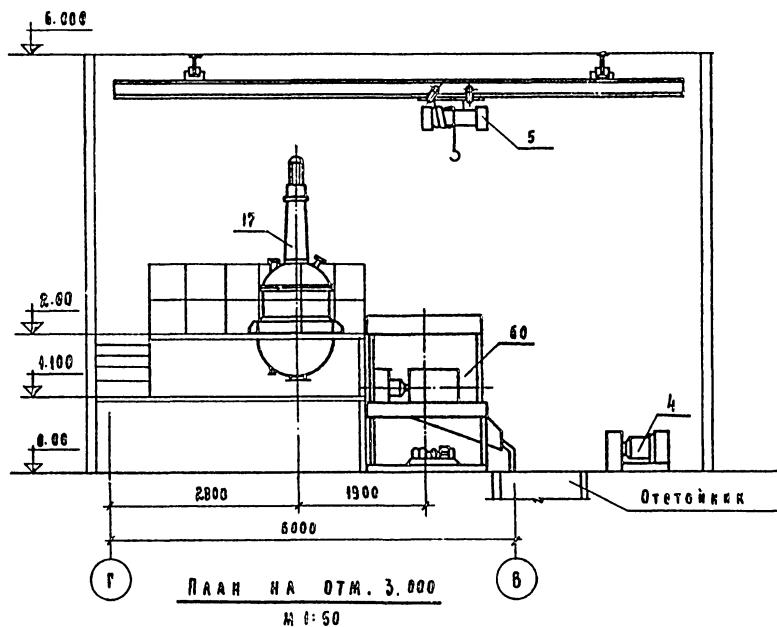
Р А З Р Е З 5-5

M 1:50



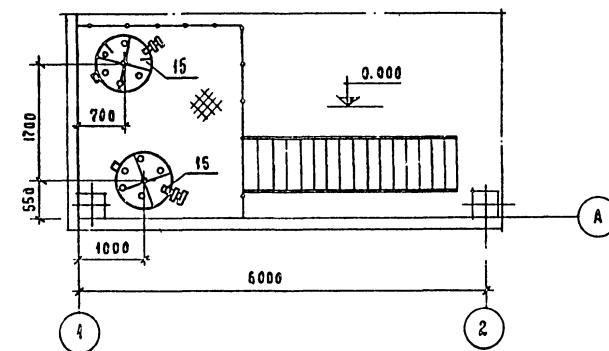
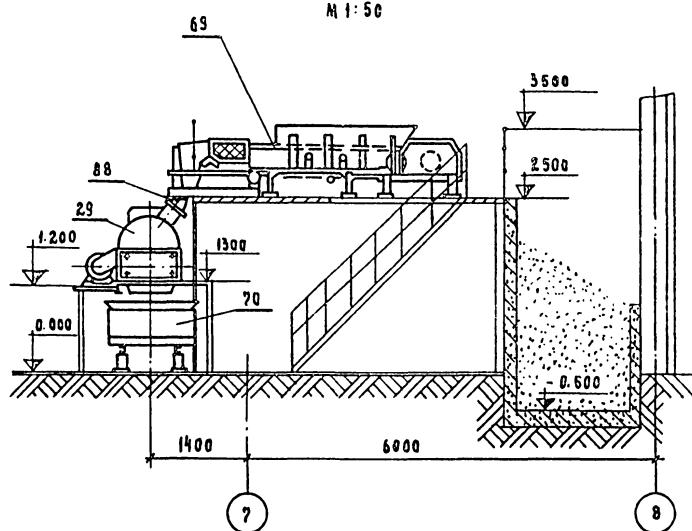
Р А З Р Е З 6-6

M 1:50



Р А З Р Е З 7-7

M 1:50



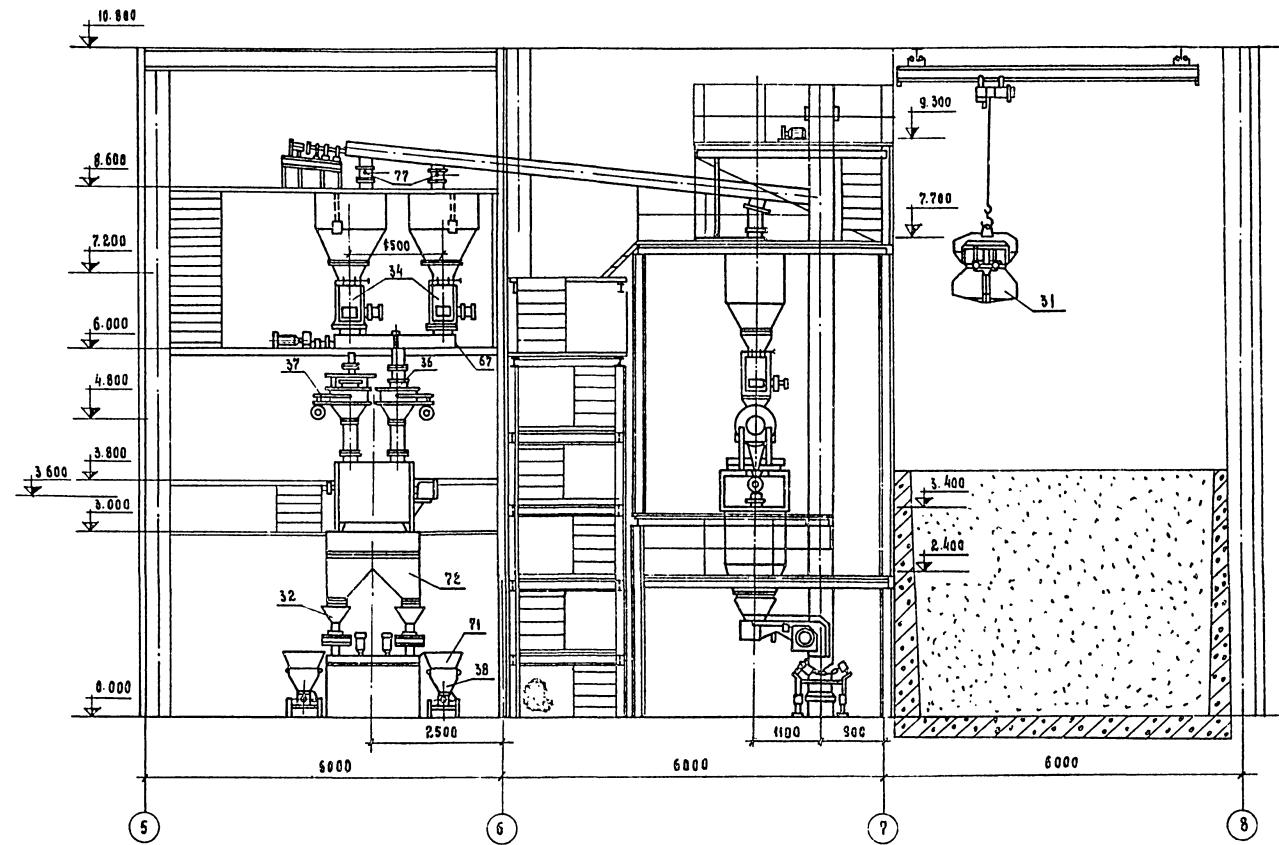
9325/4 56

ПРИ		ПОРТНОЙ						ТП 409-15-088.86 ТХ	
НАЧ.ОТД.		ЦАРЕВ А.С.						ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) РАЗ КОМПЛЕКСУЮЩИХ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИИ	
РАД.ДЕЛ.		ФИШ И.Н.							
ИНК.ГР.		ТОВСЕ Б.Б.							
СТ.ИЧИ.		БЛОДКИНА						СТАЛНД. АНДС. АНСТОВ	
ИМН.		КАЛИНИЧКОВА						РП 28	
Н.И.В.								Разрезы 5-5; 6-6; 7-7. План на отм. 3.000	
Н.И.В.								ПРОСТРОИММАС МОСКОВА	

формат А2

P A 3 P E 3 8-8

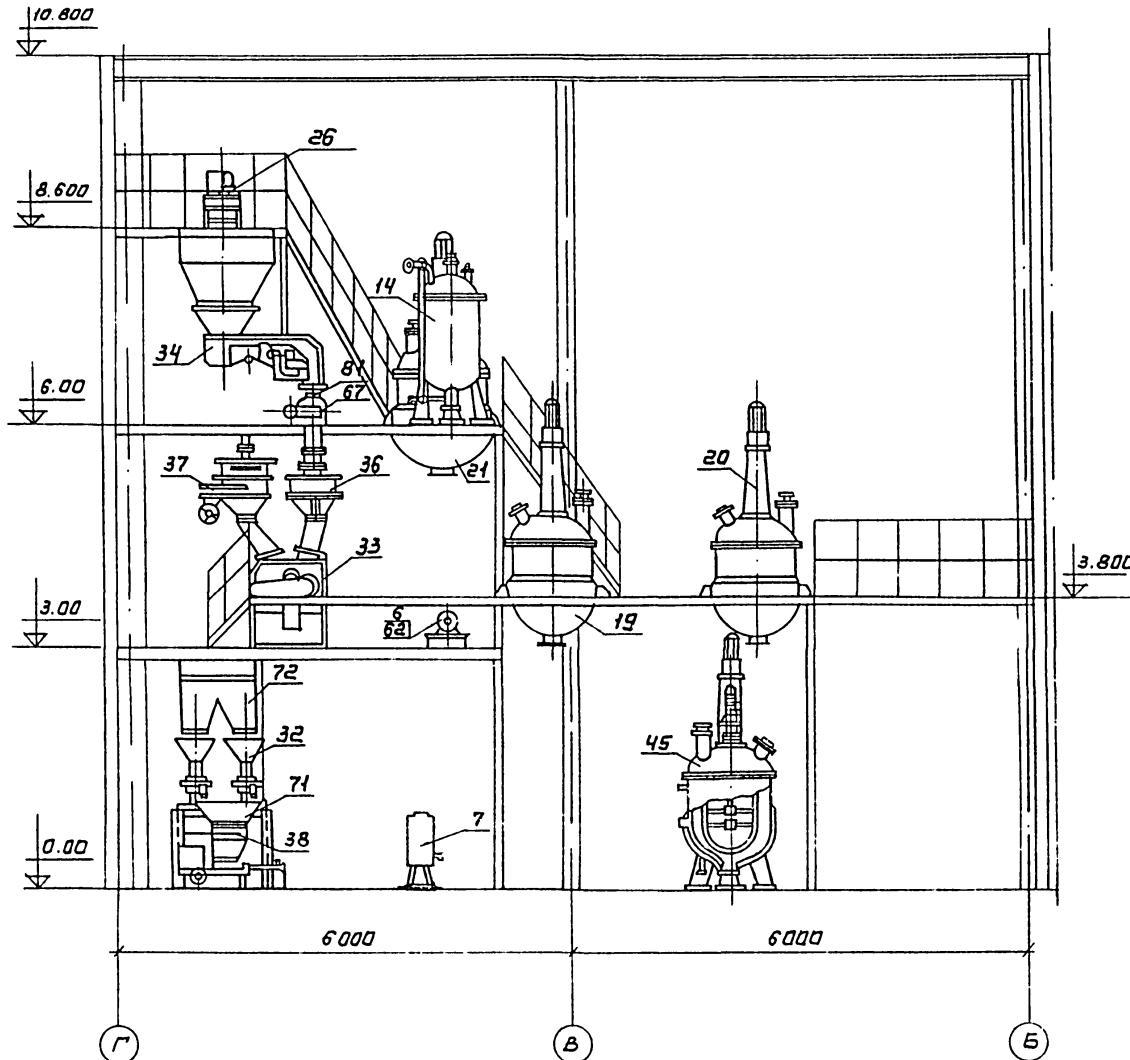
68 1:5



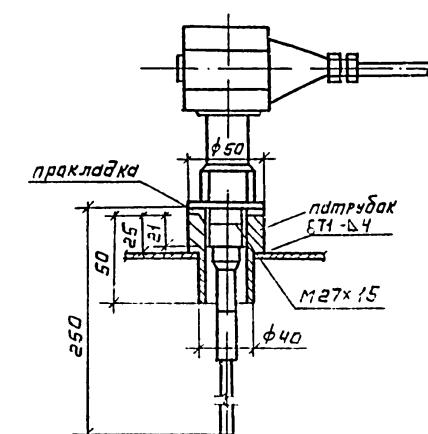
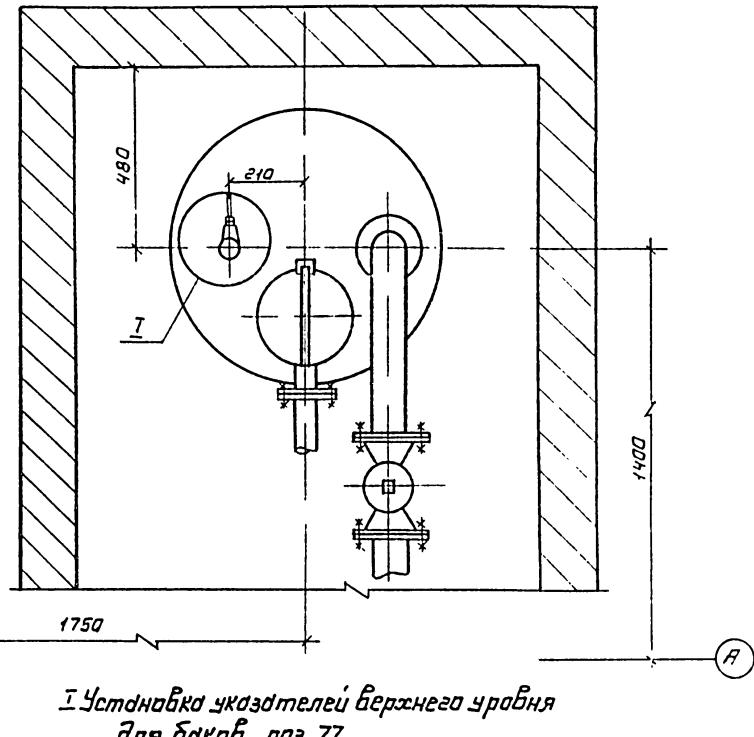
Альбом I

Разрез 9-9

М 1:50

План бокса поз. 77

М 1:10



9325/1

58

Гип	Портных начато бр. спец	шт	об.бр.	ТП	409-15-088.86	TX
Изготавливается из специальных строительных материалов						
Ручки	табака	5	5			
Стекл иные	полирован калинико	5	5			
УНВ. №						

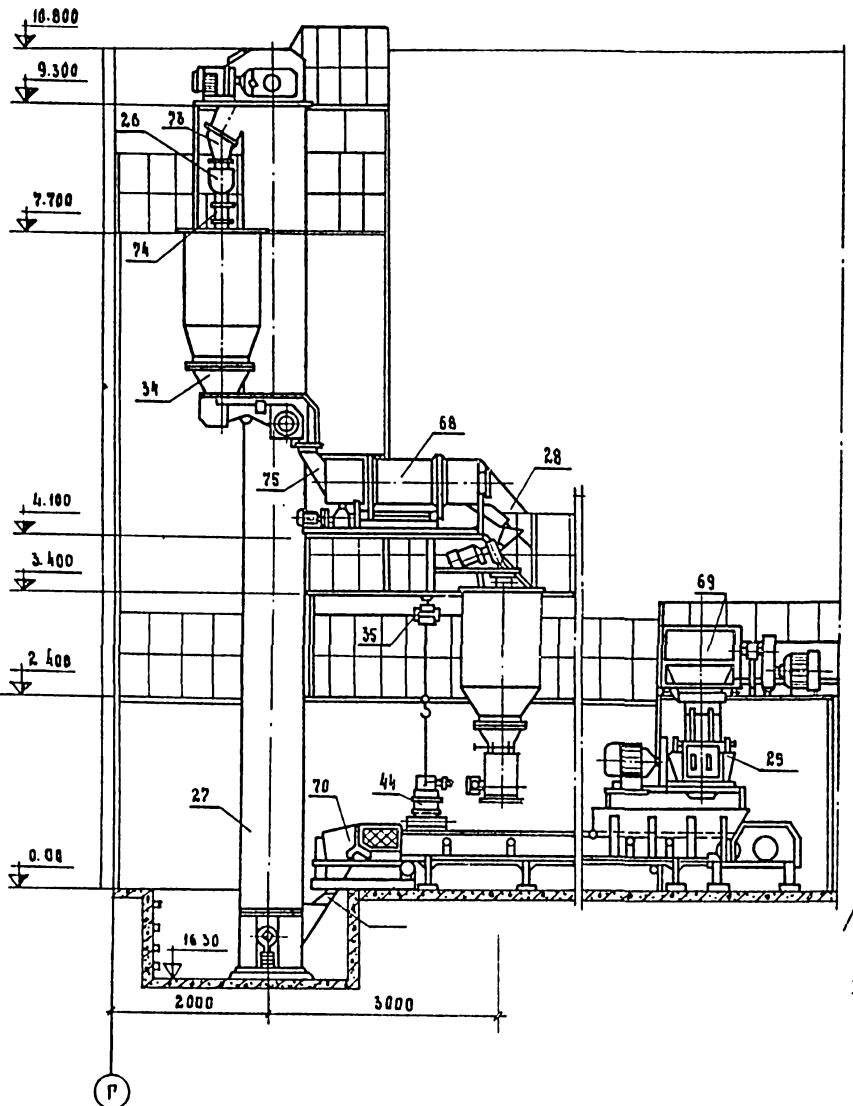
Прилагается:

Гипростроймаш
г. Москва

ФОРМАТ А2

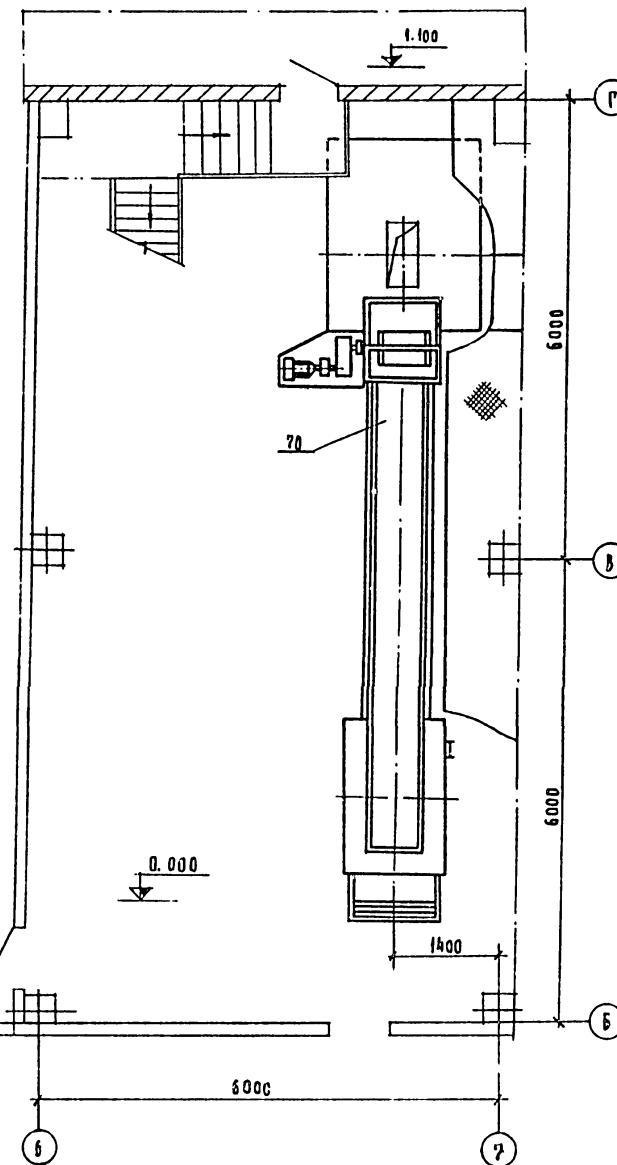
P A S P E 3 10-10

M 1:50



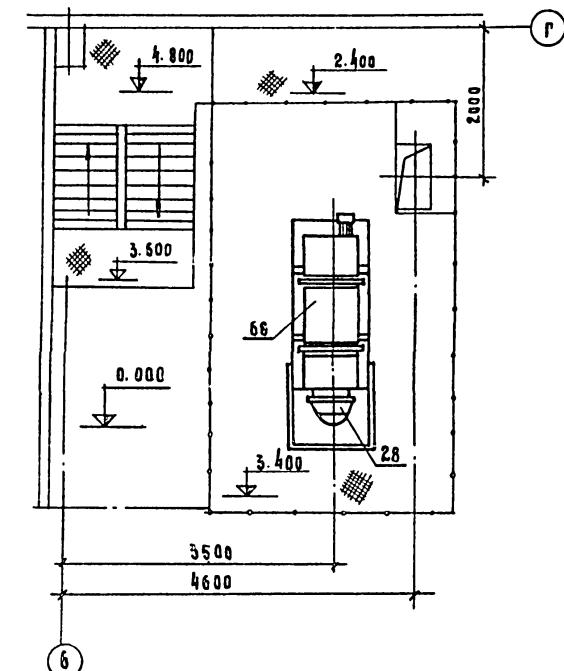
ПЛАН НА ОТАМ. 0.00

M 1:50



ПРАВИ НА ОТМ. 3.400

M 1:5

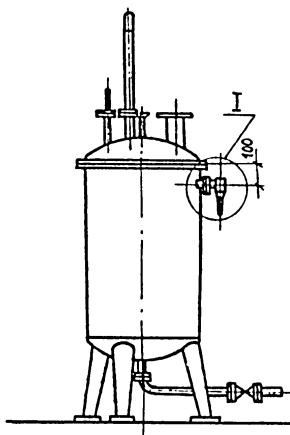


932511 59

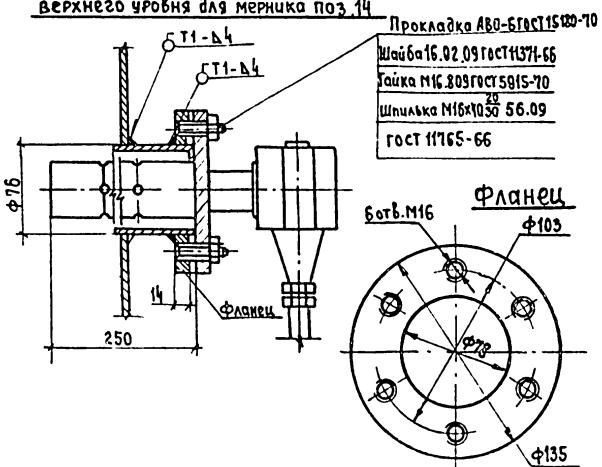
ФИРМЫ	ПОРТНЫХ ЦАРЕВ	ПОДПИСЬ	ТП 409-15-088.86 ТК
НАЧ. ОГЛА	ФИНН	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭЛ) ЗАВ КОМПАКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
РУМ. ГР.	ТЮВЕК		
СТ. ИМЯ	ВЛАДИМИР	ЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ	ЕДИНАЯ АИСТ АИСТОВ
ЧИСЛЕН.	БАЛИЧЧИКОВА	ОТАВАОУЧНЫХ ВОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000,2500т в год	РП 34
ИМЯ	Каиф	ПЛАНЫ НА ОТМ. 0.00 и 4.600. РАЗРЕЗ 11-11	ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

Альбом I

Мерник поз. 14

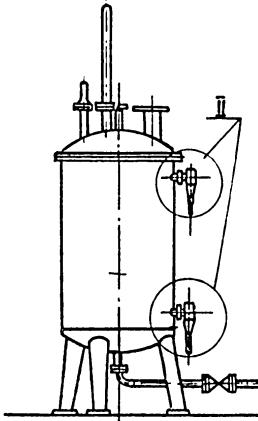


Установка указателя
верхнего уровня для мерника поз. 14



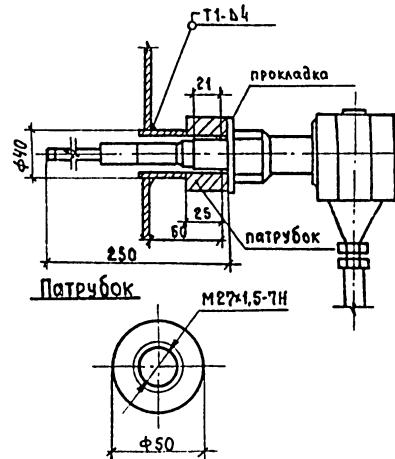
Мерник поз. 13*, 15, 16*

* мерники поз.13, поз.16 оборудованы
одним указателем верхнего уровня



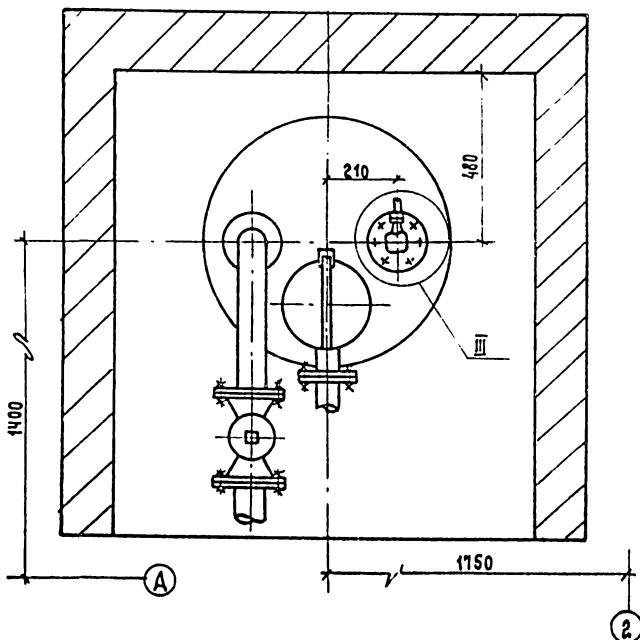
二

Установка указателя уровня для мерника поз. 13, 15, 16

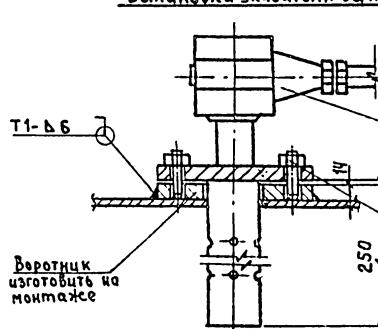


План бака поз. 78

M 1:10



III
Четыре года чрезвычайного верхнего уровня для базы под 78

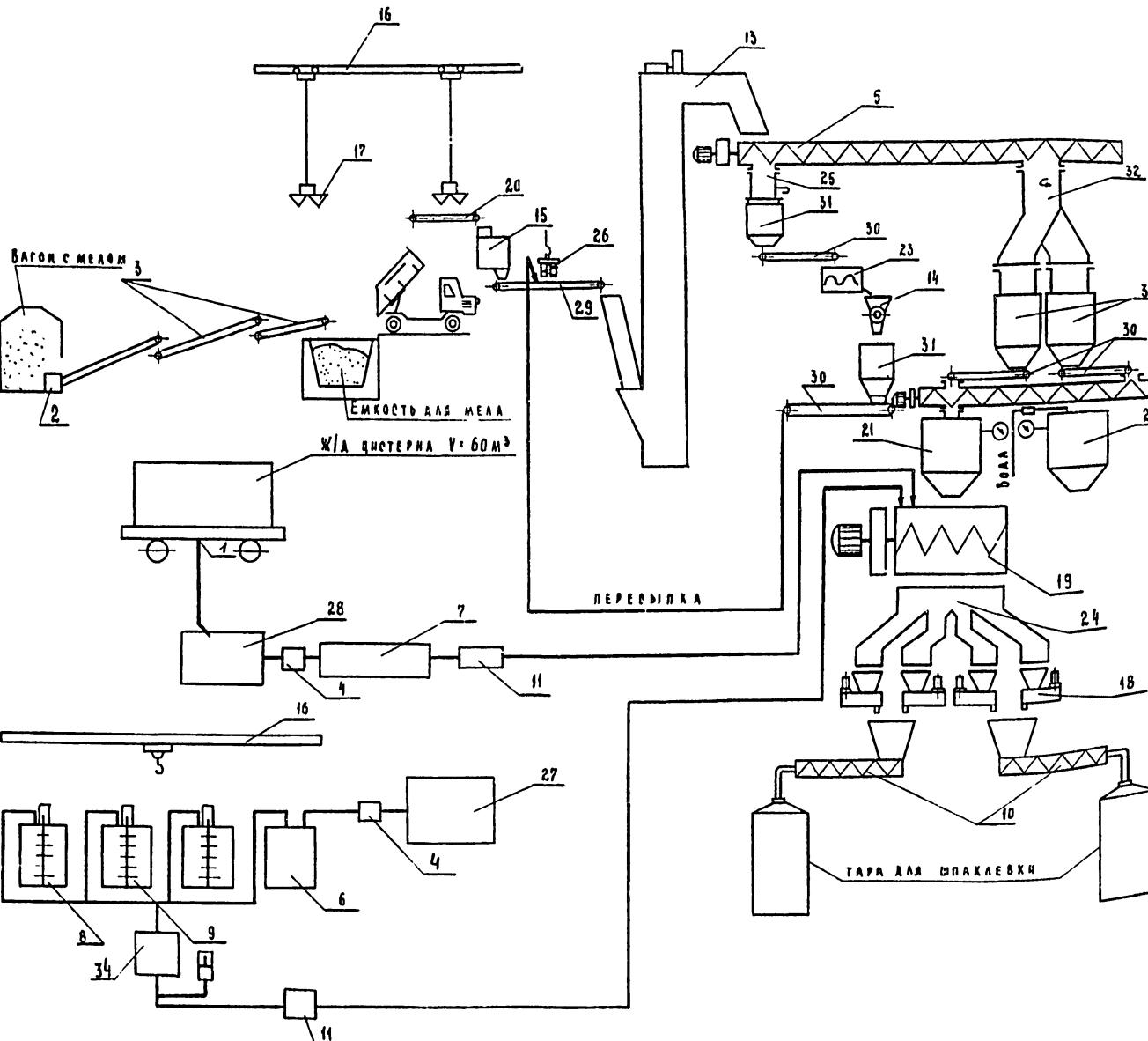


Указатель Верхнего
урбока типа СУС-160М
заказывается в электро-
технической части
проекта

Примечание: Указатели уровня типа СУС-160М, СУС-116В.
заказываются в электротехнической части проекта.
Установку изложенного указателя уровня для бака поз. 21 см. лист
2990/116.00.000 сб.

ГСП	Портвік Нач.звод.	<i>Б</i>	90	ТП 409-15-088.86	TX
Царев А.С.	<i>Х</i>				
Галаны	Фиш М. Н.	<i>Б</i>			
Ряз.звод.	Тоббе В.В.	<i>М.К.</i>			
Ст.звод.	Ворончина	<i>Б</i>			
ИМХ	Каммников	<i>Б</i>			
Производственно-технологические элементы, отладка комплектации строительных организаций					
Участок пристройки к зданию опорночного состава, напоминательного здания					
Установка указателей уровня на баки и морчики					
Гипростромуш г. Москва					

ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОБЩЕСТРОИТЕЛЬНЫХ ШПАКЛЕВОК И ЗАМАЗОК

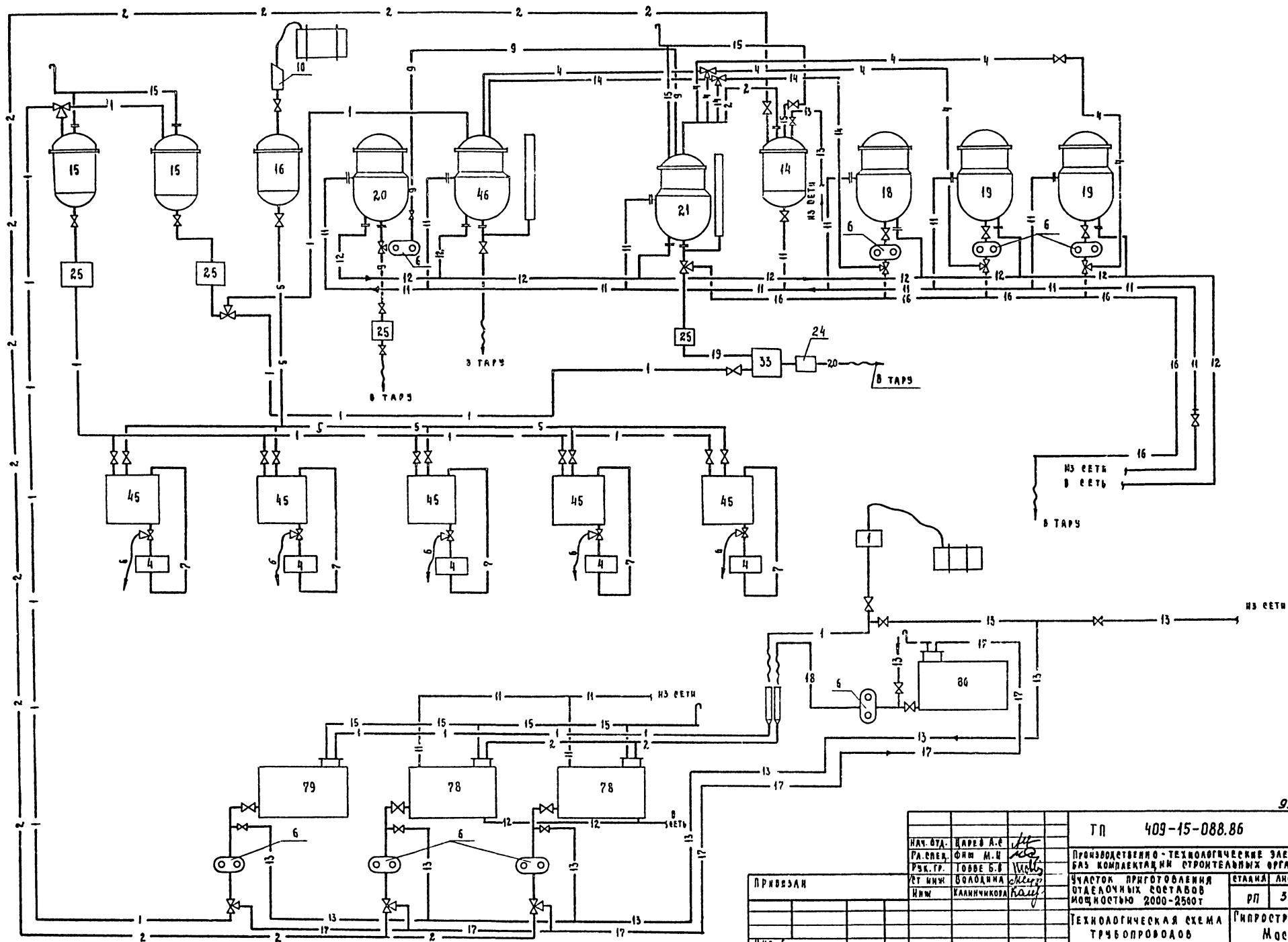


33	РАЗДАТОЧНЫЙ БУНКЕР	2		
26	ВОРОНКА ПОВОРОТНАЯ РУКАВНАЯ	1		
31	БУНКЕР - НАКОПИТЕЛЬ	2		
34	ПЛАНТАБА ЛЕНТОЧНЫЙ $N=0,6$ кВт	4	РА-10	
20	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ	1	3195/7	
79	РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРизОНТАЛЬНЫЙ (ДЛЯ ОЛИФЫ)	1	ТА-704-1-103. 83	V = 75 м ³
78	РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРизОНТАЛЬНЫЙ (ДЛЯ КУБОВЫХ ОСТАТКОВ)	1	ГЛ.704-1-159. 83	ЕМКОСТЬ 5 м ³
44	ВЕРАТОР МАГНИТНЫЙ	1	П-100 М	
74	ТЕЧКА С ШИФФЕРДИМ ЗАТВОРОМ	1		
72	ТЕЧКА ЧЕТЫРЕХРУКАЯ	2		
68	РУБИНАКА ДЛЯ МЕЛА N=37,7 кВт	1	2990/147	
37	ДОЗАТОР ЖИДКОСТИ	1	ДЖ-100	
36	ДОЗАТОР ЦЕМЕНТА (ДЛЯ МЕЛА)	2	ДВ-100	
69	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ $N=0,6$ кВт	1	3195/6	
35	РАСТВОРОМЕСТИЛЬ ЦИКАНЧНЫЙ $N=6,5$ кВт	2	85-97	
32	КРАСКОТЕРКА $N= 5,5$ кВт	8	СВ-110	
31	ГРЕЙФЕР МОТОРНЫЙ ДВУЧУДНОСТЬНОЙ $N=4,0$ кВт	1	24-157 А	
30	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ $N=3,94$ кВт	1	2.0-6-4.5-12- Гост 7950-73	100
29	АРОБИНАКА МОЛОТКОВАЯ ОДНОРОТОРНАЯ	1	СМА-112	$N=17$ кВт
28	МЕЛОТЕРКА С ВАЛЧЕВЫМ РОТОРОМ $N=5,5$ кВт	1	ВО-124	
27	ЭЛЕВАТОР ЛЕНТОЧНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ	1	ЛК-06.00.000 (4Р-160А)	$N= 3$ кВт
67	КОНВЕЙЕР ВИНТОВОЙ РЕВЕРСИОННЫЙ	1	20-16-05 Гост 2037-75	
25	НАСОС ДОЗИРОВОЧНЫЙ $N= 1,1$ кВт	2	НА-25-630/10 140	
24	ШПАКЛЕВОЧНЫЙ АГРЕГАТ	4	80-150	
19	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ КАЛЕВОГО РАСТВОРА)	2	8110-1.0-04 8000-800-3.6?	
18	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ МЫЛЬНОГО РАСТВОРА	1	8110-1.0-04 8000-800-1.6?	$N=3$ кВт
15	МЕРНИК (ДЛЯ ОЛИФЫ)	2	МВ-6/630	
14	МЕРНИК (ДЛЯ КУБОВЫХ ОСТАТКОВ)	1	МВ-6-630	
26	КОНВЕЙЕР ВИНТОВОЙ, $N=2,2$ кВт	1	20-16-05	Гост 2037- -76
6	НАСОС ШЕСТЕРЕНЧНЫЙ, $N= 2,6$ кВт	1	ш 2-25- 1,4/166-1	
3	КОНВЕЙЕР ПЕРЕДВИЖНОЙ, $N= 2,2$ кВт	1	TK-17	
2	МАШИНА ДЛЯ ВЫГРУЗКИ ЕЛЕЖИВАЮЩИХСЯ ГРУЗОВ	1	МВ-4	$N= 16,5$ кВт
1	УСТАНОВКА ДЛЯ КИШНЕГО САНДА ВАГОНА - ЦИСТЕРН	1	АСН- 85	
1	Н А И М Е Н О В А Н И Е		КОД. ШИФР ИИАЕКС	ПРИМЕЧАНИЕ

ТП 409-15-088.86

9325/4	61	ГРАФПСК	ФИО - И.И.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) РАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ
		РУК. ГР	ТОВСЕ Б.В.	ЧАСТОСТЬ ПРИГОТОВЛЕНИЯ
		ЧУ НИИ	БОЛГАНИНА	ЕТАДИИ Анет Анетогод
		ИЧИ	КАЛИНИКОВА	МОЩНОСТЬ 2000-2500 т
				РП 33
				Т Е Х Н О Л О Г И Ч Е С К А Я С Х Е М А
				ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА
				ФОРМАТ А2

A A B O M I

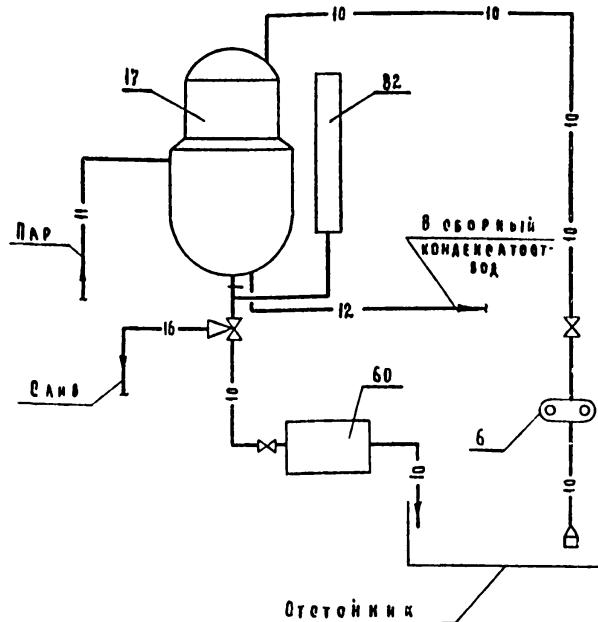


932514 62

				ТП 409-15-088.86	ТХ
ИМЯ, ФАМИЛИЯ ГЛАВНОГО СПЕЦИАЛИСТА	ЦЫРКЕЛ А.С.	ЦЫРКЕЛ		ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ(ПТЕ) БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
ФИО М.И. УЧЕБНАЯ КОЛЛЕГИЯ	ФИО М.И. УЧЕБНАЯ КОЛЛЕГИЯ	ФИО М.И. УЧЕБНАЯ КОЛЛЕГИЯ			
ПРИВЕЗАН	СТ. ИМНК БОЛОХИНА И.И.И.	СТ. ИМНК БОЛОХИНА И.И.И.	ЧУДАКОВА И.И.И.	ЧУДАКОВА И.И.И.	ЧУДАКОВА И.И.И.
ИМНК-Н			ЧАСТОТЫ ПРИГОТОВЛЕНИЯ МОЩНОСТЬЮ 2000-2500т	ЧАСТОТЫ ПРИГОТОВЛЕНИЯ МОЩНОСТЬЮ 2000-2500т	ЧАСТОТЫ ПРИГОТОВЛЕНИЯ МОЩНОСТЬЮ 2000-2500т
			ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ	ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ

ЗАЧЕТКА МОНКИ БИАОНОВ



- 1 — ОАНФА
 - 2 — Кубовые остатки
 - 4 — Каён
 - 5 — Растворитель
 - 6 — Масляная краска готовая к употреблению
 - 7 — Колеры масляной краски
 - 8 — Раствор своего каёва
 - 10 — Раствор целотин
 - 11 — Пар Р = 5 атм

- 12 — Конденсат
 - 13 — Сжатый воздух
 - 14 — Раствор мыла
 - 15 — Зенткальцинный трубопровод
 - 16 — Ганцевой трубопровод
 - 17 — Трубопровод в резервуар для аварийного санва
 - 18 — Трубопровод из резервуара для аварийного санва
 - 19 — Жидкие компоненты для изготовления плакаевочных растворов
 - 20 — Фотовая плакаевка

Назначение схемы

Настоящая схема промпроводок ЧСХА малаярной продукции предназначена для подачи жидких компонентов, необходимых для приготовления шпаклевок и колеров малярных красок от приемного устройства к бакам для их промежуточного хранения и, далее, через расходные баки к соответствующим дозирующим устройствам к смесителям, а также компонентов подачи обойного клея. В эту схему включена подача щелочного раствора для мойки бидонов.

ПРИМЕЧАНИЕ

1. АКЦИЯ СХЕМА ЯВЛЯЕТСЯ ЗАДАНИЕМ ДЛЯ РАЗРАБОТКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОСМОТРОВОДОК ЦЕХА МАЛЯРНОЙ ПРОДУКЦИИ.

82	Дозировочное устройство	3	2890/116
80	Резервуар стальной горизонтальный емкостью 75 м ³ (для аварийного слива)	1	ГД 704-1-163.83
79	Резервуар стальной горизонтальный емкостью 75 м ³ (для сливы)	1	ГД 704-1-163.83
78	Резервуар стальной горизонтальный емкостью 5 м ³ (для кубовых остатков)	1	ГД 704-1-159.83
60	Машина для мойки блоков	1	2990/174
46	Аппарат с перемешивающим устройством (для приготовления мыльовара)	1	0110-1.06.0 1000.8003.67
45	Аппарат с перемешивающим устройством (для приготовления окрасочных составов)	5	0110-1.06. 1000.8003.67
37	Дозатор жидкости	1	ЛЖ-100
33	Растворомеситель циклический с объемом готового замеса 250 литров	1	СБ - 97
25	Насадка дозировочная	3	ИА-2.5- 630/10-148
21	Аппарат с перемешивающим устройством (для дозирования основы ОКЕ)	1	0110-1.06.04 1000.8003.67
20	Аппарат с перемешивающим устройством (для приготовления щелочного каек)	1	0110-1.06.04 1000.8003.67
19	Аппарат с перемешивающим устройством (для приготовления каекового раствора)	2	0110-1.06.04 1000.8003.67
18	Аппарат с перемешивающим устройством (для приготовления мыльного раствора)	1	0110-1.06.04 1000.8003.67
17	Аппарат с перемешивающим устройством (для приготовления щелочного раствора)	1	0110-1.06.04 1000.8003.67
16	Мерник стекловой крышкой (для растворителя)	1	МЭЗН- 0.16-1
15	Мерник (для сливы)	2	МВ-6/630
14	Мерник кубовых остатков	1	МВ-6/630
10	Установка для перекачивания А/К материалов	1	ПА 613 063
6	Насос шестеренный	9	Ш2-05- 1,4/165-1
4	Диспеллератор	5	
1	Установка для нижнего слива вагона - цистерны	1	АСН-86
5	Наклоненовакне	КОА- шнор ван и аэро	ПРИМЕЧАН.

ЭКСПАНКАДКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ВЕОРУЗАВОДА

				ТП 409-15-088.86	ТХ
Нач. отв.	ЦАРЕВ А.С.	<i>[initials]</i>			
М.д.спец.	ФИШ М.И.	<i>[initials]</i>			
Рук.grp.	ТОВВЕ В.Б.	<i>[initials]</i>			
ст. инж.	БОЛДИНА Н.И.	<i>[initials]</i>			
инж.	КАЛНИЧКОВА Н.И.	<i>[initials]</i>			
9325/1 63					
ПРИМЕРЫ					
Инд. №					

1. ПРОЕКТ РАЗРАБОТАН ПРИМЕНЯТЕЛЬНО К СЛЕДУЮЩИМ УСЛОВИЯМ:

- РАСЧЕТНАЯ ЗИМНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА НАРУЖНОГО ВОЗДУХА МИНУС 30°С,
- СКОРОСТЬ НАПОР ВЕТРА - ДЛЯ I ГЕОГРАФИЧЕСКОГО РАЙОНА,

- РЕЛЬЕФ ТЕРРИТОРИИ - СПОКАЙНЫЙ.

- ГРУНТОВЫЕ ВОДЫ ОТСУТСТВУЮТ,

ГРУНТЫ НЕПУЧИННЫЕ, НЕПРОСЯДОЧНЫЕ.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ЗДАНИЯ И ПРОИЗВОДСТВА.

- СТЕПЕНЬ ОГНЕСТОЙКОСТИ - II,

- ПО ВЗРЫВНОЙ И ПОЖАРНОЙ ОПАСНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА ОТНОСЯТСЯ К КАТЕГОРИЯМ В.Г.Д.

- РЯЗД РАБОТ ПО ВРИТЕЛЬНЫМ УСЛОВИЯМ ЩБИ ЩВ,

- ВЛАЖНОСТНЫЙ РЕЖИМ ПОМЕЩЕНИЙ - ЧВ-40-60%,

3. За условную отметку 0.000 принята отметка уровня чистого пола, что соответствует абсолютной отметке

4. От смежных производственных участков

ПРОЕКТИРУЕМЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ ОТДЕЛЯЮТСЯ ПЕРЕГОРОДКАМИ ИЗ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПАНЕЛЕЙ.

5. В ПОМЕЩЕНИЯХ С КАТЕГОРИЕЙ "А" ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ГАЗОНЕПРОНИЦАЕМОСТИ В ШВЫ МЕЖДУ ПАНЕЛЯМИ ПЕРЕГОРОДОК ПРОЛОЖИТЬ АСБЕСТОВЫЙ ШИКУР С ЗАЧЕКАНКОЙ ШВОВ С ДВУХ СТОРОН ЦЕМЕНТНЫМ РАСТВОРОМ ТОЛЩИНОЙ 20мм.

Все трещины, раковины и выбоины в перегородках тщательно затереть цементным раствором.

6. Кирпичные участки перегородок в помещениях категории "А" с двух сторон оштукатурить слоем штукатурки 20 мм.

7. Наружные стены - керамзитобетонные панели $\gamma=300 \text{ кг}/\text{м}^3$ по серии 1.030.1-1.

8. Горизонтальная гидроизоляция стен на отметке -0,030 выполняется из цементного раствора соотношения 1:2 толщиной 30 мм.

9. Все стальные элементы крепления перегородок, стойки фахверка, стальные блоки в помещениях с категорией "А" для обеспечения предела огнестойкости 0,75 часа окрасить краской ВПМ-2 (ГОСТ 25131-88) (толщиной сырого слоя не менее 6мм). по грунту ФЛ-03К ГОСТ 309-81 с последующей окраской эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76.*

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и обеспечивает взрывную и пожарную безопасность при эксплуатации здания (сборочного) при соблюдении предустановленных требований Мероприятий. Главный инженер проекта (Иванов).

10. КРОВЛЯ ИЗ 2Х СЛОЕВ РУБЕРОИДА НА БИТУМНОЙ МАСТИКЕ ПО КОМПЛЕКСНОЙ ПЛИТЕ. ВЕРХНИЙ СЛАЙ С КРУПНОЗЕРНИСТОЙ ПОСЫПКОЙ, АНТИСЕПТИРОВАННЫЙ ДЕГТЕВЫЙ МАРКИ РКК-350Б, НИЖНИЙ - МАРКИ РКП-350Б.

11. ВНУТРЕННЯЯ ОТДЕЛКА ЗАКЛЮЧАЕТСЯ В РАСШИВКЕ ШВОВ, ИЗВЕСТКОВОЙ ОКРАСКЕ ПОТОЛКА И ВОДОЭМУЛЬСИОННОЙ ОКРАСКЕ ЭВЛ-27 СТЕН.

12. Отмостка вокруг здания асфальтовая, шириной 500мм. по песчано-щебеночной подготовке толщиной 250мм.

13. На чертежах марки АР даны принципиальные объемно-планировочные и конструктивные решения. Заполнение оконных и дверных проемов, проемов ворот, устройство перемычек, верхнее освещение, молниезащита и т.п. решаются при привязке проекта.

Лист	Наименование	Примечание
АР-9	Участок изготовления сантехнических узлов мощностью 1400т. в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-10	Участок изготовления электромонитажных узлов мощностью 380-650тыс.лок.в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-11	Участок доводки и остекления столлярных изделий мощностью 40-80тыс.м ² в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-12	Участок доводки и остекления столлярных изделий мощностью 112тыс.м ² в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-13	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т. План на отм. 0.000, 1.100.	
АР-14	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т. Планы плашадок.	
АР-15	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т. Разрезы.	

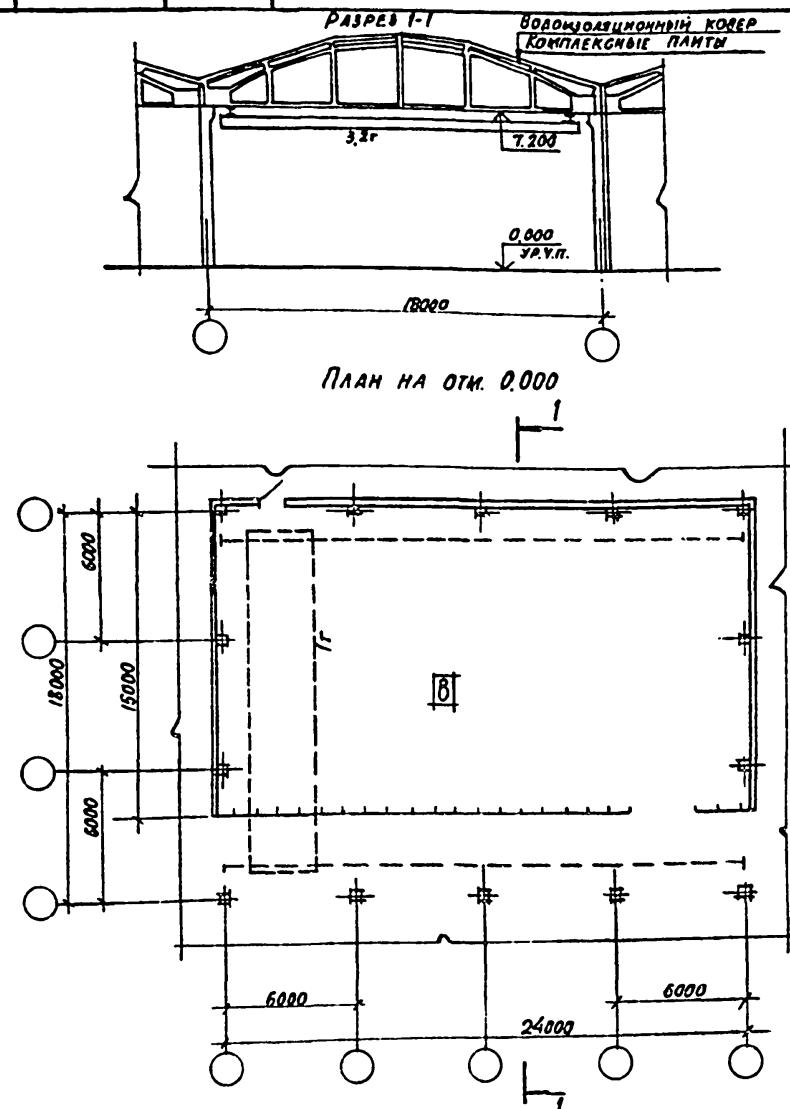
Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
АР-1	Общие данные	
АР-2	Участок раскрыя линолеума мощностью 63тыс.м ² в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-3	Участок раскрыя линолеума мощностью 125 и 200 тыс.м ² в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-4	Участок раскрыя линолеума мощностью 315тыс.м ² в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-5	Участок раскрыя обоев мощностью 160-400 тыс.м ² в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-6	Участок раскрыя обоев мощностью 630-1250 тыс.м ² в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-7	Участок сборки стволов мусоропроводов мощностью 4000 кг/дн. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	
АР-8	Участок изготовления утеплительных пакетов мощностью 1600 м ³ в год. План на отм. 0.000. Разрез 1-1.	

ННВ. №	ПРИВЯЗКА:
ГПП. ИВАНОВА	
НН. ОУД. РЫБКИН	
ГЛАРХ. НОРДАНН	
ГЛ. СПЕЦКОМПОЛ	
РУК. Т. СМЫЧКОВА	
РУК. Т. КОСТОМАРОВА	
ДРХ. ЭЛАНКОВА	
ПРОВЕРКА КОСТОМАРОВА	
И.КОНТАКТ МОРГИНА	
Общие данные.	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
КОПИРОВАЛ: МИшел.	ФОРМАТ А4

ИМВ. НЕПОДА. ПОДЛИНЬ И АГАТ ВЗАИМ. ИМВ. НЕ

АЛЬБОМ I



Наимено-вание и/или номер помещения по проекту	Тип пола по проекту	Схема пола и/или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола, м ²
УЧАСТОК РАСКРОЯ АМИНОЛЕУМА	I		Покрытие-поливинилцетатно-цементно-бетонное -20мм стяжка-цементно-песчаный раствор M200 -40мм подстилающий слой-бетон M200-100мм основание-уплотненный щебнем грунт	432,0

Расчет вспомогательных помещений														
Наименование помещения	Номер заказа наименования материала													
Для мунчин	16	3	3	3	-	-	0,3	0,3						
Всего	3	3	3	-	-	-	0,3	0,4	0,3	0,1	0,1	0,1		

ГИП	Иванова	Ильин	ТП 409-15-088.86	-AP
НАЧ. ОТД.	Рыбкина	Ларин	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)	
Г. АРХ.	Нормани	Ларин	БАЗ КОМПЛЕКСАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
Г. СПЕЦ	Кротовский	Ларин	УЧАСТОК РАСКРОЯ АМИНОЛЕУМА	Стадия
ДУК. ГР.	Смирнова	Ларин	Мощностью 63тыс. м ² /год	лист
ДУК. ГР.	Костомарова	Ларин		листов
ТЕХНИК	Долгова	Ларин		
ПРОВЕРКА	Костомарова	Ларин		
Н. КОНТР.	Нормани	Ларин		

План на отм. 0.000. Разрез 1-1

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №

ФОРМАТ А3

Экспликация полов															
Наимено-вание и/или номер помещения по проекту	Тип пола по проекту	Схема пола и/или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина												Площадь пола, м ²
УЧАСТОК РАСКРОЯ АМИНОЛЕУ- МА	I		Покрытие-поливинилцетатно-цементно-бетонное -20мм стяжка-цементно-песчаный раствор M200 -40мм подстилающий слой-бетон M200-100мм основание-уплотненный щебнем грунт												650,0

Расчет вспомогательных помещений														
Наименование помещения	Номер заказа наименования материала													
Для мунчин (мощность 125 тыс. кв.м.)	16	4	4	4	-	-	0,3	0,4						
	116	1	1	-	1	1	0,2	0,1						
Всего	5	5	4	1	1	1	0,5	0,4	0,5	0,1	0,1	0,1		
Для мунчин (мощность 200 тыс. кв.м.)	16	6	4	6	-	-	0,3	0,4						
	116	2	1	-	2	2	0,2	0,1						
Всего	8	5	6	2	2	2	0,5	0,4	0,5	0,1	0,1	0,1		

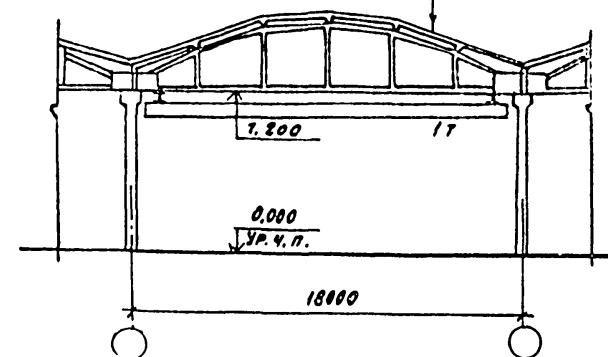
План на отм. 0.000. Разрез 1-1	65	ИМВ. №	ТП-409-15-088.86	-AP
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)				
БАЗ КОМПЛЕКСАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИИ				
УЧАСТОК РАСКРОЯ АМИНОЛЕУМА	Стадия	Лист	Листов	
МОЩНОСТЬЮ 125 и 200 тыс. м ² /год				
ПРОВЕРКА	РП	3		
Н. КОНТР.	Нормани	Ларин		

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №

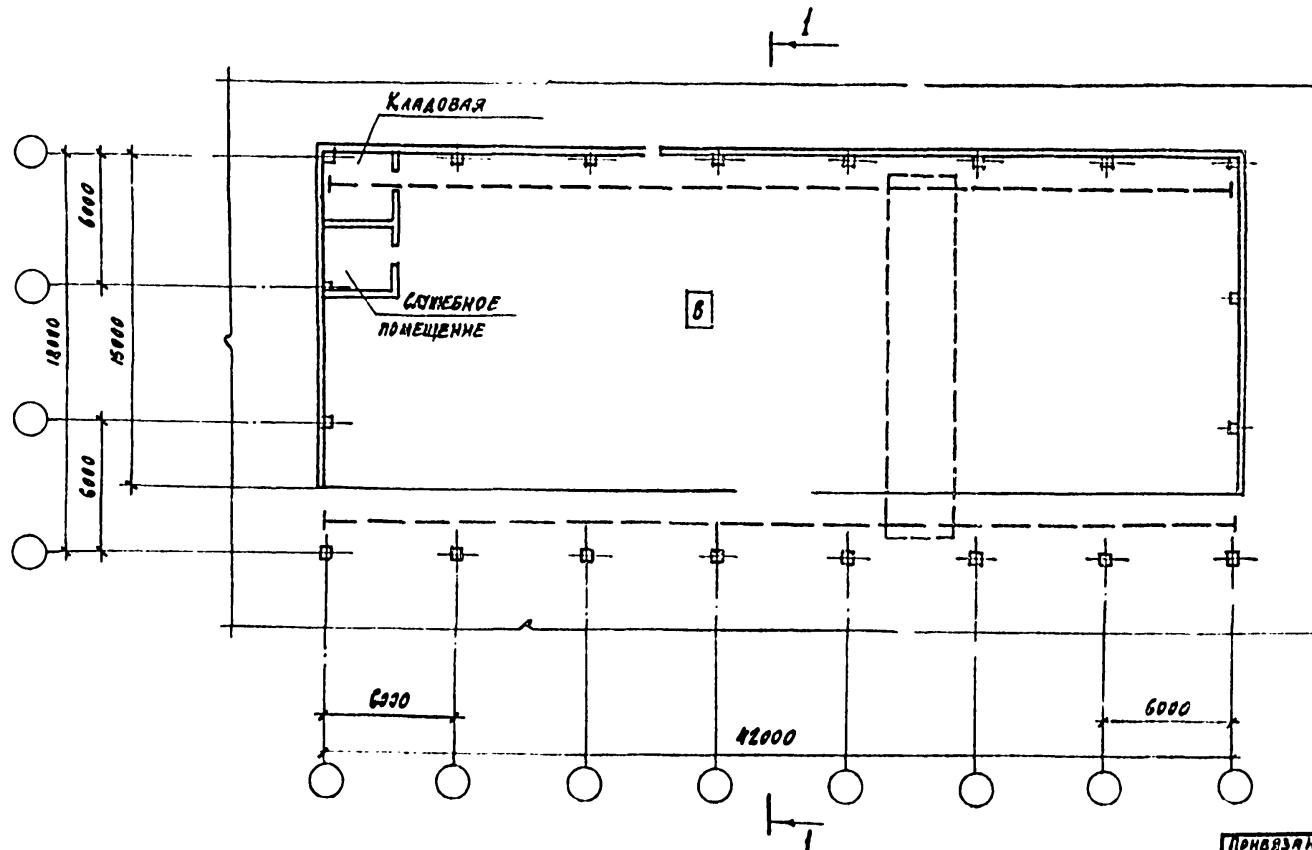
ФОРМАТ А3

РАЗРЕЗ 1-

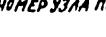
ВОДОИЗОЛЯЦИОННАСІЙ КОМПЛЕКСНЫЕ ПЛАНЫ



ПЛАН НА ОТМ. 0.001



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОЛОВ

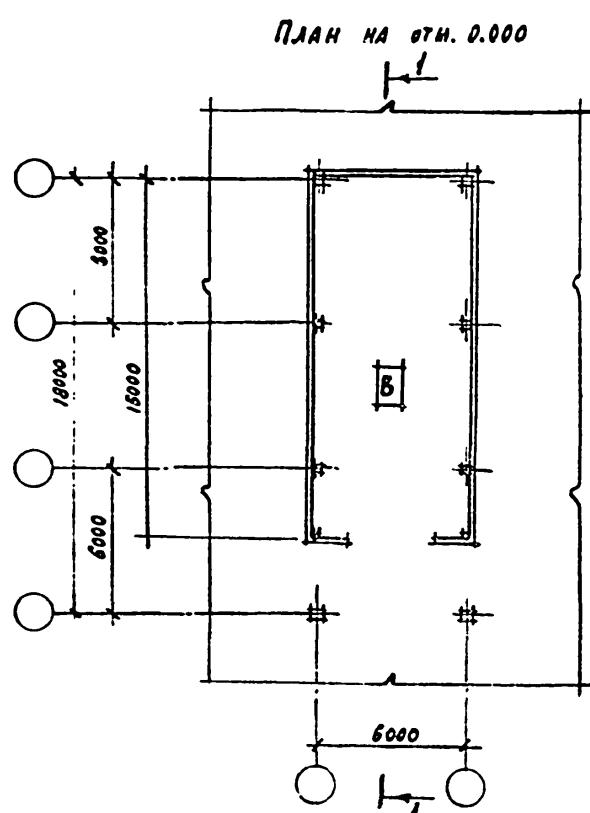
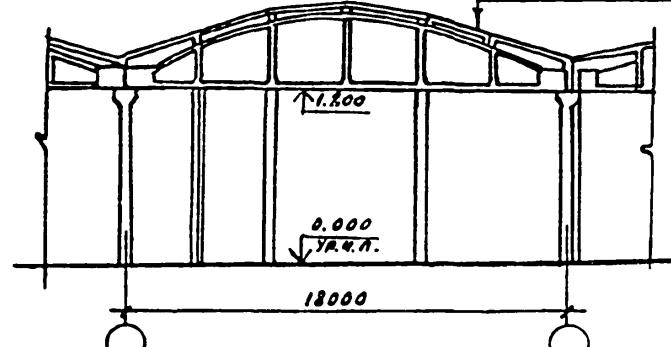
НАИМЕНОВАНИЕ НАЧАЛОМ НОМЕР ПОМЕЩЕНИЯ ПО ПРОЕКТУ	ТИП ПОЛА ПО ПРОЕКТУ	СХЕМА ПОЛА НАЧАЛОМ НОМЕР УЗЛА ПОСЕРЬЯ	ЭЛЕМЕНТЫ ПОЛА И ИХ ТОЛЩИНА	ПЛОЩАДЬ ПОЛА, М ²
УЧАСТОК РАСКРОЙ АННОЛЕУЧНА	1		ПОКРЫТИЕ ПАНЕЛИЧНАЯ ЦЕМЕНТНО-БЕТОННОЕ -20 ММ СТАНКА ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНЫЙ РАСТВОР М 200 - 40 ММ ПОДСТАЛАЧИЩНЫЙ СЛОЙ - БЕТОН М 200- 100 ММ ОСНОВАНИЕ - УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ ЩЕСНЕК ГРУНТ	760,0

РАСЧЕТ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ

66
9325/1

ГИЛ	Неванова	Св.		ТП-409-15-088.86	-АР
ИМ. ОДА	Ройкина	ЛАО			
ГА. АРХ.	Норманн	Б			
ГР. ОПЕЦ	Кротовский	ОГН			
РУК. ГР.	Смирнова	СВС			
РУК. ГР.	Костомаров	Свс			
АРХ.	Загарова	Звч			
ПРОВ.	Костомаров	Свс			
Н.КОНТР.	Норманн	ЛЧР			
ИМВ. №?					

РАЗРЕЗ 1-1

ВОДОЗОЛЯЦІОННИЙ КОВЕР
КОМПЛЕКСНІ ПАМТСІ

ЭКСПЛІКАЦІЯ ПОЛОВ

НАМЕНОВАННЯ НАН НОМЕР ПОМЕЩЕННЯ ПО ПРОЕКТУ	ТИП ПОЛО ПО ПРОЕКТУ	СХЕМА ПОЛО НАН НОМЕР УЗЛА ПО СЕРИЇ	ЗАЛЕМЕНТЫ ПОЛО НИХ ТОЛЩИНН	ПЛОЩАДЬ ПОЛО, М ²
УЧАСТОК РАСКРОЮ ОБОЕВ	1		ПОКРІВЧЕ - ПОЛІВІНІЛІАЦЕТАТНО-ЦЕМЕНТНО-БЕТОНОВЕ СТАНКА - ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНОВІЙ РАСТВОР № 200 ПОСЛІДОВНОСТЬ СЛОЇВ: БЕТОН № 600 ОСНОВАННЯ - УЛАСТИЧНИЙ ЩЕБЕНЬ ГРУНТ	117.8

РАСЧЕТ ВСПОМОГАТЕЛЬНИХ ПОМЕЩЕННІЙ

ОБОЧИНЕ ГРАФОВОВННЕ	КОД ГРАФОВОГО ЧЕРДИКА	КОД РОБОТЫ	ОТДЕЛЕННЯ ГРАФОВОВНОГО ЧЕРДИКА	ЛУШЕВСІЯ СЕТКИ	ДЛІННА СКЛАДН ВІДЕДІЛІВ ШЕВІСІК	УМІСНІЛ ІНКІ КОД.	КОД. ШТ.	УМІСНІЛ ІНКІ КОД.	КОД. ШТ.	УМІСНІЛ ІНКІ КОД.	УМІСНІЛ ІНКІ КОД. ШТ.	УБОРНІЕ ПЛІСТУРІ УМІСНІЛ ІНКІ КОД. ШТ.	УБОРНІЕ ПЛІСТУРІ УМІСНІЛ ІНКІ КОД. ШТ.	
ДЛЯ ЖЕНЩИН (мощність 160 тсіс. м²)														
ГР	1	1	-	1	1	0.3		0.1						
Всего	1	1	-	1	1	0.3	0.24	0.1	-	0.1				
ДЛЯ ШЕІЦІН (мощність 600 тсіс. м²)														
ГР	2	2	-	2	2	0.7		0.1	-	-				
Всего	2	2	-	2	2	0.7	0.6	0.1	-	0.1				

9325/1

ПРИВЯЗАН

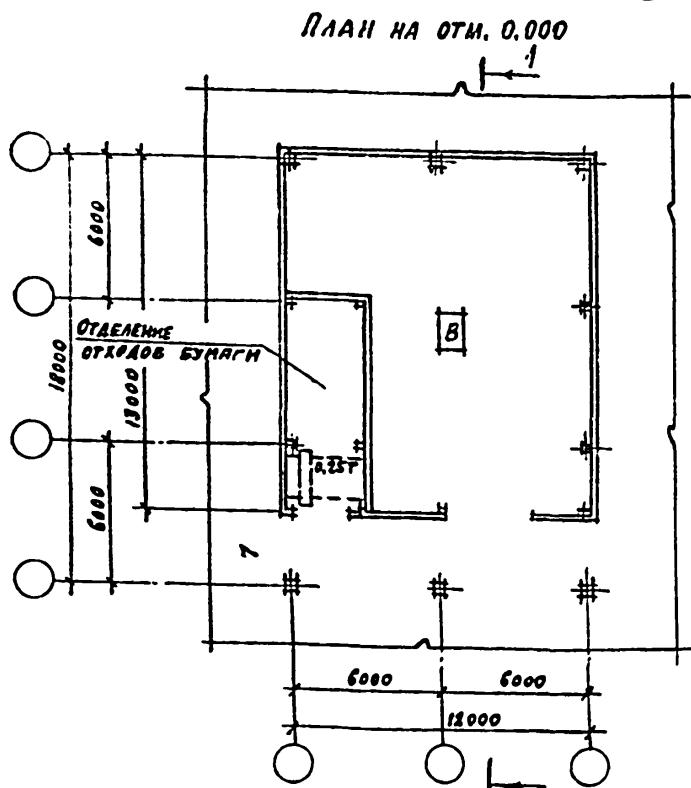
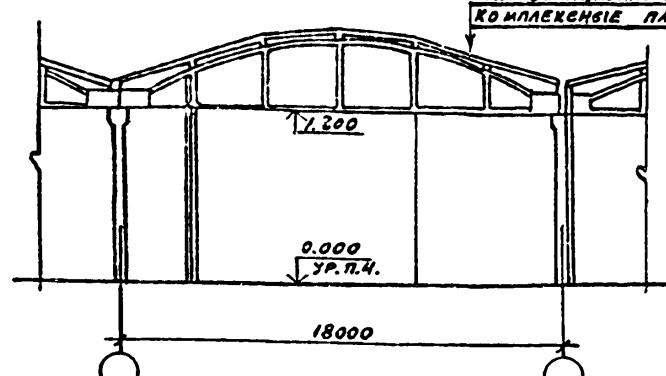
ННВ.№

ГІП	Іванова	Іван	Іванова	Іван	Іванова	Іван	Іванова	Іван	Іванова	Іван	Іванова	Іван	Іванова	Іван
НАЧ.ОДА.	Ребіхіна	Марія	ГЛ.АРК.	Норманн	Сірий	ГЛ.СПЕЦ.	Крутовський	Юлія	РУК.ГР.	Смирнова	Лісянка	ГЛ.АРК.	Лісянка	Юлія
АРХ.	Закарова	Зоя	ПРОВ.	Костомарова	Розалія	Н.КОНТР.	Норманн	Лісянка	УЧАСТОК РАСКРОЮ ОБОЕВ	ПЛІСТУРІ	УЧАСТОК РАСКРОЮ ОБОЕВ	СТАДИА	Лист	Листов
РУК.ГР.	Костомарова	Розалія	ПРОВ.	Костомарова	Розалія	Н.КОНТР.	Норманн	Лісянка	ПЛІСТУРІ	УЧАСТОК РАСКРОЮ ОБОЕВ, міцністю 160-400 тсіс. м ²	Р.П.	5		
ПЛАН НА ОТН. 0.000. РАЗРЕЗ 1-1														
ПРОЕКТНИЙ ІНСТИТУТ Н.2														

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А3

РАЗРЕЗ 1-1

ВОДОЗОЛЯЦІОННИЙ КОВЕР
КОМПЛЕКСНІ ПАМТСІ

НАМЕНОВАННЯ НАН НОМЕР ПОМЕЩЕННЯ ПО ПРОЕКТУ	ТИП ПОЛО ПО ПРОЕКТУ	СХЕМА ПОЛО НАН НОМЕР УЗЛА ПО СЕРИЇ	ЗАЛЕМЕНТЫ ПОЛО НИХ ТОЛЩИНН	ПЛОЩАДЬ ПОЛО, М ²
УЧАСТОК РАСКРОЮ ОБОЕВ	1		ПОКРІВЧЕ - ПОЛІВІНІЛІАЦЕТАТНО-ЦЕМЕНТНО-БЕТОНОВЕ СТАНКА - ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНОВІЙ РАСТВОР № 200 ПОСЛІДОВНОСТЬ СЛОЇВ: БЕТОН № 600 ОСНОВАННЯ - УЛАСТИЧНИЙ ЩЕБЕНЬ ГРУНТ	228.16

РАСЧЕТ ВСПОМОГАТЕЛЬНИХ ПОМЕЩЕННІЙ

ОБОЧИНЕ ГРАФОВОВННЕ	КОД ГРАФОВОГО ЧЕРДИКА	КОД РОБОТЫ	ОТДЕЛЕННЯ ГРАФОВОВНОГО ЧЕРДИКА	ЛУШЕВСІЯ СЕТКИ	ДЛІННА СКЛАДН ВІДЕДІЛІВ ШЕВІСІК	УМІСНІЛ ІНКІ КОД.	КОД. ШТ.	УМІСНІЛ ІНКІ КОД.	КОД. ШТ.	УМІСНІЛ ІНКІ КОД.	КОД. ШТ.	УМІСНІЛ ІНКІ КОД. ШТ.	УБОРНІЕ ПЛІСТУРІ УМІСНІЛ ІНКІ КОД. ШТ.	УБОРНІЕ ПЛІСТУРІ УМІСНІЛ ІНКІ КОД. ШТ.
ДЛЯ ЖЕНЩИН (мощність 630 тсіс. м²)														
ГР	3	3	-	3	3	1		0.15						
Всего	3	3	-	3	3	1	0.8	0.15	-	0.2				
ДЛЯ ЖЕНЩИН (мощність 1250 тсіс. м²)														
ГР	5	3	-	5	5	1		0.15						
Всего	5	3	-	5	5	1	0.8	0.15	-	0.2				

ПРИВЯЗАН

ННВ.№

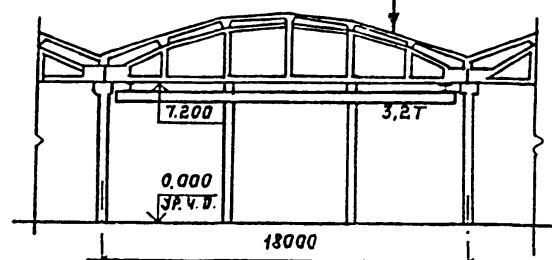
ГІП	Іванова	Іван												

<tbl_r

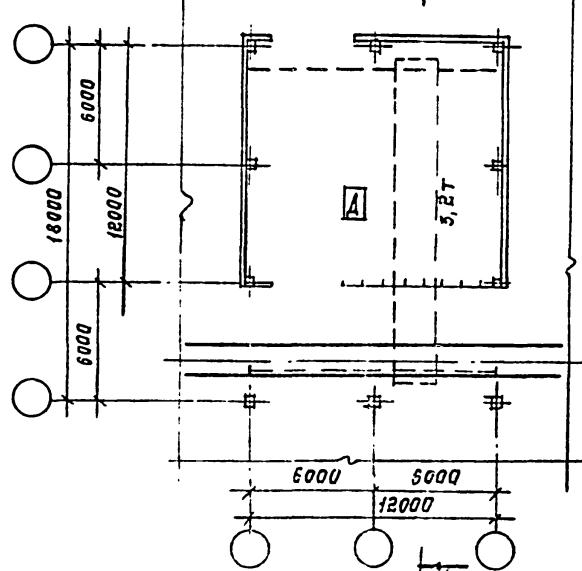
ИМЯ № ПОСЛА ВОДЯНОЙ ИДАТА ВЗЯЛ ИМЯ №

РАЗРЕЗ 1-1

Водонзоляционный ковер комплексные панты



ПЛАН НА ОТМ. 0.000



Экспликация полов

Наимено- вание и на- именование помеще- ний подпро- екту	Тип пола по проек- ту	Схема поля наим- енования по серии	Элементы поля и их толщина	Площадь поля м ²
УЧАСТОК СБОРКИ СТВОЛОВ МНОГОПРО- ФОЛОВ	1		ПОКРЫТИЕ-БЕТОН М300 ПОДСТИЛЮЩИЙ СЛОЙ- БЕТОН М300 ОСНОВАНИЕ-УПЛОТНЕННЫЙ ЩЕБНЕМ ГРУНТ	-25ММ. -100ММ. 228,1

Расчет вспомогательных помещений

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ	ГРУППА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ	СОЦИАЛЬНАЯ ЧАСТЬ	ПРОЧИЕ ДЛЯ МУЖЧИН										УБОРНЫЕ			
			ВЛАСТЬ СТЫД	ДОБРО СОСУДЫ												
ДЛЯ МУЖЧИН	ДЛЯ МУЖЧИН	ДЛЯ МУЖЧИН	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Итого	1	1	—	1	1	0,3			0,1							
Всего	1	1	—	1	1	0,3	0,24	0,1	—	0,1	0,1					

932511

ПРИВЯЗАН

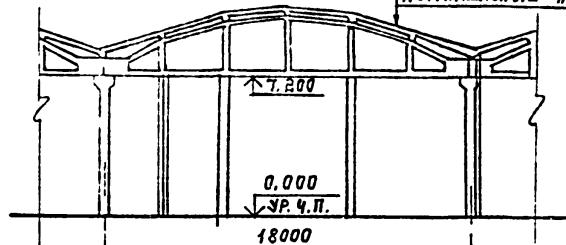
HHS, NOV

ГЛП	ИВАНОВИ						
НАЧ.ОГД	РЫБКИНА	Г.р.					
ГЛ.АРХ.	НОРИЖАН	Г.р.					
ГЛАСЕЦ	КРУТОСКАЯ	Г.р.					
РУК.ГР.	СИМРОВА	Г.р.					
РУК.ГР.	ХИСТИМОРОВА	Г.р.					
НРХ.	ЗАХАРОВА	Г.р.					
ПРОВ.	КОСТИНГОРОВА	Г.р.					
Н.Контр.	ВОРЯНИН	Г.р.					
ТП 409-15-088.86				-AP			
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ(ПТЕ) БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ.							
УЧАСТК СБОРК СТРОЛОВ СТАНД АЛСТ ЛИСТОВ МУСОРАПРОВОДОВ МОЩНОСТЬЮ 4000 ПОГ. М.							
				R. P.	T		
План на отм. 0.000.ГЗРЭ31-1				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2			

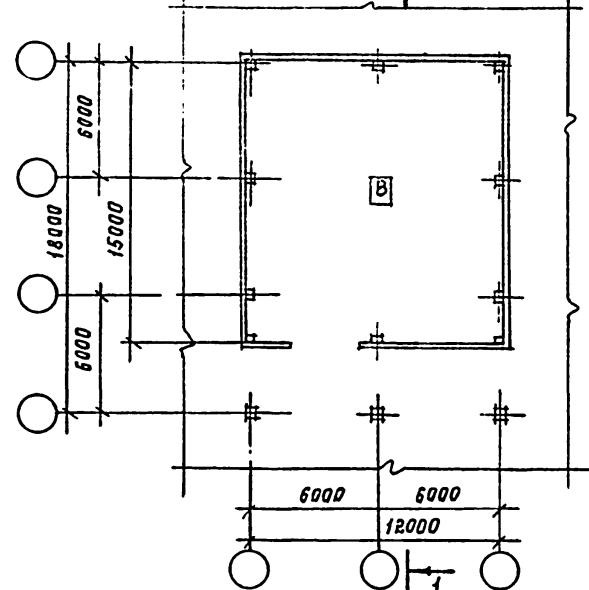
©ABM AT A3

PAGE 3 OF 3 1-1

Водонизоляционный ковер



ДАВИ НА ОТМ 0000



ЭКСПАНКАЦИЯ ПОЛОВ.

Наимено- вание или номер помеще- ния по проек- там	Тип пола по проек- ту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь поля m^2
УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕ- НИЯ СЕМЯН- НЫХ ПА- КЕТОВ	1		ПОКРЫТИЕ - ГЛЯНЦЕВАЯ ЭПОХИДО-ЦЕ- МЕНТНО-БЕТОННОЕ СТАЖКА ЦЕМЕНТОВАЯ - ПЕСЧАНЫЙ 20ММ. РАСТВОР М200 ПОДСТАЖКА ИЗ СЛОЙ-БЕТОН М200 100ММ ПОКОРИЯНГ - ХЛОПЧЕВЯСНЫЙ ШЕРФИМ СУХИЙ	228

Расчет вспомогательных помещений

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ	КОМПАНИЯ	ОТДЕЛЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ	ДЛЯ МУЖЧИН	ДЛЯ ЖЕНЩИН	УМНОЖАЮЩИЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ	УБОРНЫЕ							
						VЫСЕСТ	СКИДКА	ИМЕННАЯ КОЛАГЕННАЯ	СИЛА ПРОСТЫХ КОМПЛЕКСОВ				
ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ	КОМПАНИЯ	ОТДЕЛЕНИЯ ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ	ДЛЯ МУЖЧИН	ДЛЯ ЖЕНЩИН	УМНОЖАЮЩИЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ	VЫСЕСТВУЮЩИЕ	СКИДКА	ИМЕННАЯ КОЛАГЕННАЯ	СИЛА ПРОСТЫХ КОМПЛЕКСОВ				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
ДЛЯ ЖЕНЩИН (мощность 1600 м³ в год)													
II Г	3	3	—	3	3	1	0,15						
ВСЕГО	3	3	—	3	3	1	0,8	0,15	—	0,2			
ДЛЯ ЖЕНЩИН (мощность 1000 м³ в год)													
II Г	6	4	—	6	6	1,3	—	0,2					
ВСЕГО	6	4	—	6	6	1,3	1	0,2	—	0,3			

68

ANSWER

UNO V

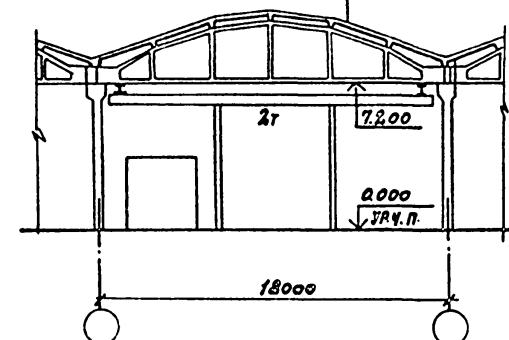
ФОРМАТ А3

Экспликация полов

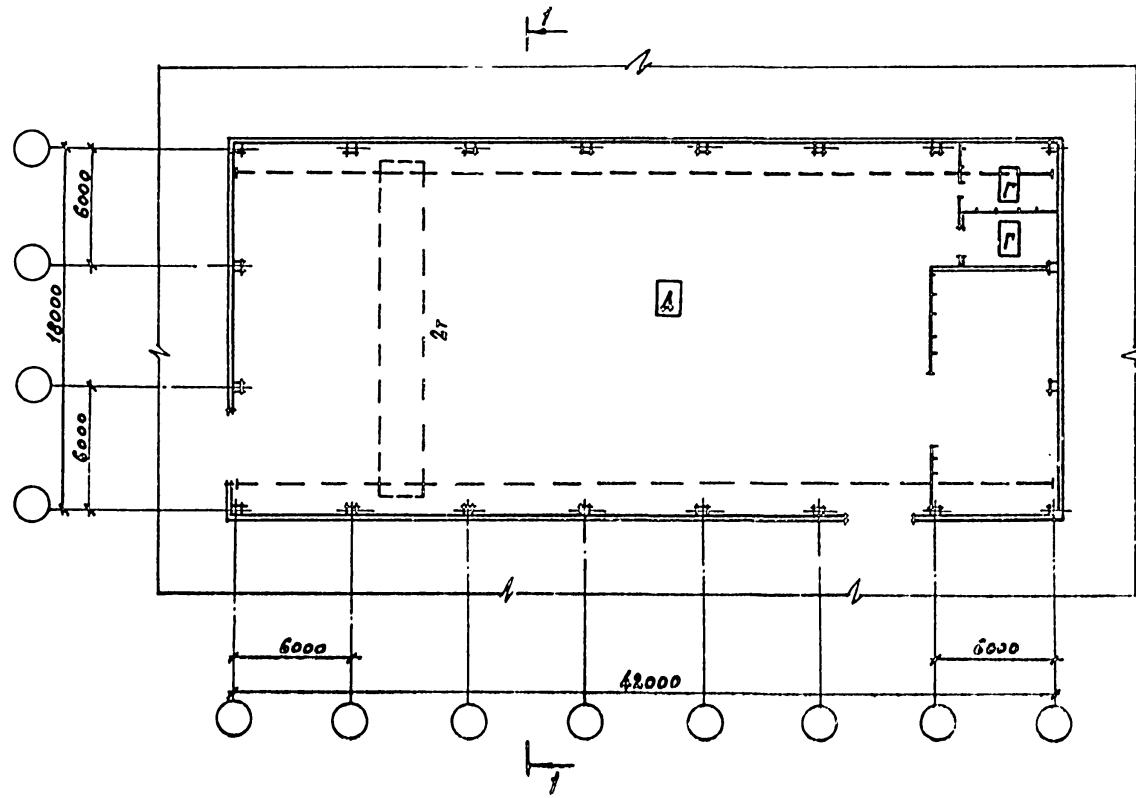
НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ НОМЕР ПОМЕЩЕНИЯ ПО ПРОЕКТУ	ТИП ПОЛА ПО ПРОЕКТУ	СХЕМА ПОЛА ИЛИ НОМЕР УЗЛА ПО СЕРИИ	ЭЛЕМЕНТЫ ПОЛА И ИХ ТОЛСТИНА	ПЛОЩАДЬ ПОЛА М ²
УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ САНТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ	1		ПОГРНТИЧЕ-БЕТОН М300 ГЛАССИЛАРДИН СЛОЙ БЕТОН М150 ОСНОВАНИЕ-УПЛОТНЕННЫЙ ЩЕСНЕМ ГРУНТ	-25ММ -100ММ 8906

PASPE3 1-

ВОДОЗАГАЦИОННЫЙ КОВЕР



ПЛАН НА ОГМ. 0.000



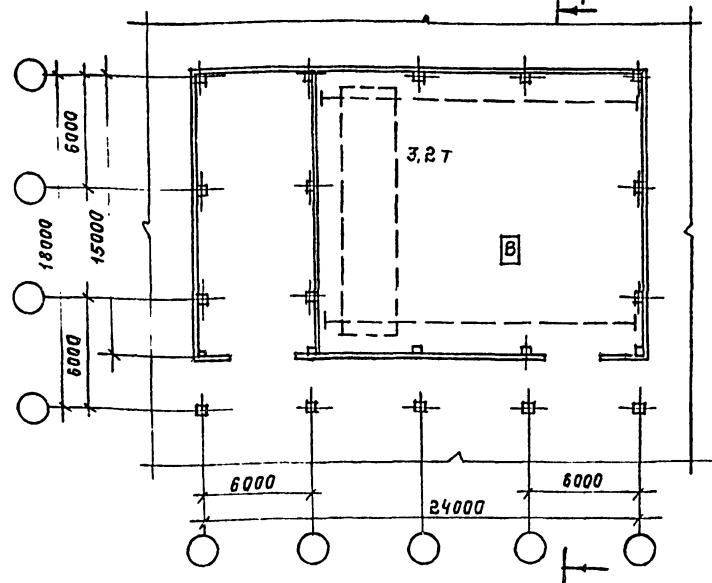
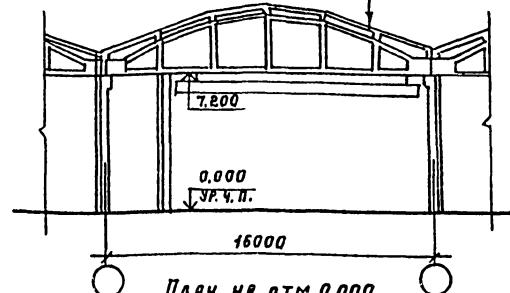
Расчет вспомогательных помещений

69
9325/1

ГИЛ	ИВАНОВА	Сергей		ТП - 409 - 15 - 088.86	- АР
МАКОФ	РАБЕНКА	Анатолий			
Г.АРХ.	НОРМАНН	Ульяна			
Г.АРХ.	КУПЕЦКОВ	Юрий		ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ), БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
РУБ. ГР.	СИМЫНОВА	Юлия			
				УЧАСТОК ПРОСТРАНСТВЕННО- САНКТЕХНИЧЕСКИХ УЗЛОВ НОВОСТЬЮ 1/ЧОГ В ГОД	СТРИЖА ДАСТ / ЧОГОС
				R.P.	9
				ПЛАН НА ОГМ. 0.000. РАЗРЕЗ 1/1	
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2	
ИМЯ №					

Альбом I

РАЗРЕЗ 1-1

Водонизоляционный ковер
КОМПЛЕКСНЫЕ ПЛАНЫ

Экспликация полов

Наимено- вание и номер помещения по проекту	Тип пола по проек- ту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола, м ²
УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОМОН- ТАЖНЫХ ЗУЛОВ	1		ПОКРЫТИЕ-ПЛАВНИКИАЧЕСТНО-ЦЕМЕН- ТО-БЕТОНОЕ СТАЖКА-ЦЕМЕННО-ПЕСЧАНИЙ РАСТВОР М 200 ПОСТИЛИЩИЙ СЛОН-БЕТОН И ГОДОВОЙ ОСНОВАНИЕ-УПЛОТНЕННЫЙЩЕБЕНЬМ ГРУНТ.	443,0

РАСЧЕТ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ

ДЛЯ МУЖЧИН	ВСЕГО	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	ДУШЕ- ВЫЕ СЕСТИ	ДЛИНА СКАМЕЙ В ПРЯМ. П.И.	УМЫВА- НИИ КОЛ. ШТ.	НОЧНЫЕ ЗДИ КОЛ. ШТ.	УСЫСА- НИИ КОЛ. ШТ.	УБОРНЫЕ ШТ.	
																ВЫСО- СТИ СЕСТИ	КОЛ. ШТ.	КОЛ. ШТ.	КОЛ. ШТ.	КОЛ. ШТ.	КОЛ. ШТ.	
Мощность 380 тыс. пог. м в год																						
ДЛЯ МУЖЧИН	16	3	3	3	—	—	—	—	—	0,2	—	0,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ВСЕГО	3	3	3	3	—	—	—	—	—	0,2	0,16	0,3	—	0,1	0,1	—	—	—	—	—	—	—
ДЛЯ ЖЕНЩИН	16	2	2	2	—	—	—	—	—	0,1	—	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ВСЕГО	2	2	2	2	—	—	—	—	—	0,1	0,1	0,2	—	0,1	—	—	—	—	—	—	—	—
Мощность 550 тыс. пог. м в год																						
ДЛЯ МУЖЧИН	16	4	2	4	—	—	—	—	—	0,1	—	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ВСЕГО	4	2	4	4	—	—	—	—	—	0,1	0,1	0,2	—	0,1	—	—	—	—	—	—	—	—
ДЛЯ ЖЕНЩИН	16	3	3	3	—	—	—	—	—	0,2	—	0,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ВСЕГО	3	3	3	3	—	—	—	—	—	0,2	0,16	0,3	—	0,2	—	—	—	—	—	—	—	—

70
9325/1

ПРИВЯЗКА:

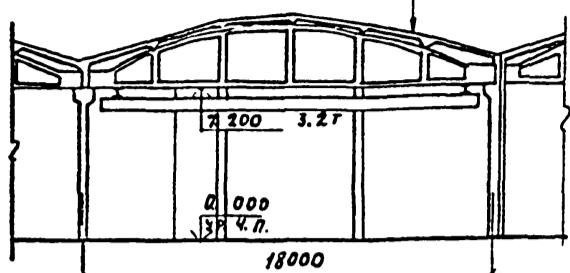
1	2	3
4	5	6

ИМН. №:

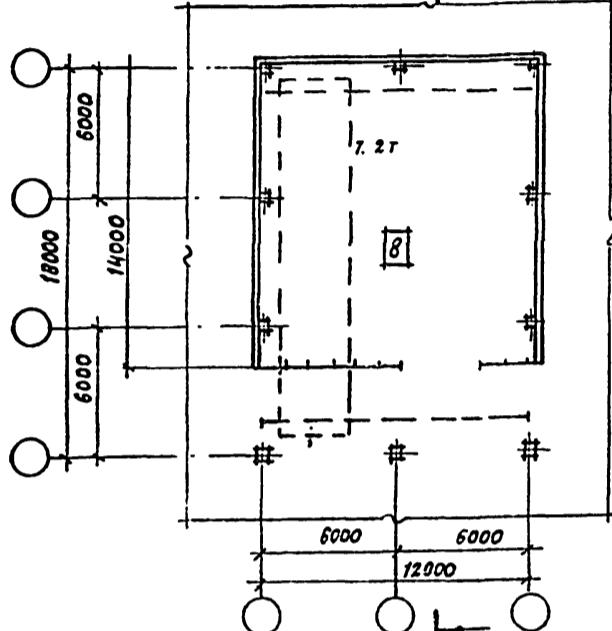
ГИП	Иванова																						
ПЛ-409-15-088.86	-AP																						
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ(ПС)																							
БЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИИ																							
УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ И СТАНДАРТИСТ																							
МОСКОВСКАЯ ОБЛАСТЬ																							
ПРОВЕРКА КОСТОМАРОВА																							
И.КОНДР																							
План на отм. 0.000. РАЗРЕЗ 1-1.																							
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ГИП																							

КОНФИДЕНЦИАЛЬНО. ФОРМАТАГ

Разрез 1-1

Водонизоляционный ковер
Комплексные плиты

План на отм. 0.000



Экспликация полов

Наимено- вание или номер помещения по проек- ту	Тип пола по проек- ту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь поля, м ²
Участок доводки и остекления столярных изделий	1		Покрытие - бетон М300 подстилающий слой - бетон М150 основание - уплотненный щебнем грунт	-25мм -100мм 228.16

Расчет вспомогательных помещений

Группа помещений	Код помещения	Наименование	Отделение штукатурка	Дышевые сетки	Длина сетки	Универсаль- ные нижи	Ножные вани	Универсаль- ные нижи	Уборные	Универ- альные нижи		Универ- альные нижи	Универ- альные нижи
										1	2	3	4
Для мужчин													
Общая	I8	9	6	8	-	-	0,3	0,5					
Всего	8	5	8	-	-	-	0,3	0,24	0,5	0,1	0,2	0,2	

ПРИВЯЗАН

Инв. №:

ТП-409-15-088.86 - АР

Производственно-технологические элементы (ПТЭЛ)
баз комплектации строительных организацийУчасток доводки и остеекления
столярных изделий мощно-
стью 40-80 тыс. м² в год

стаки лист листов

Р.П

11

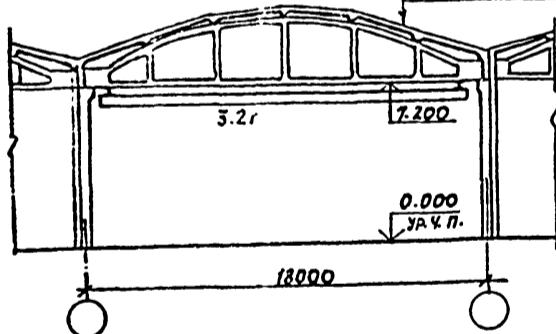
План на отм. 0.000. Разрез 1-1

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N2

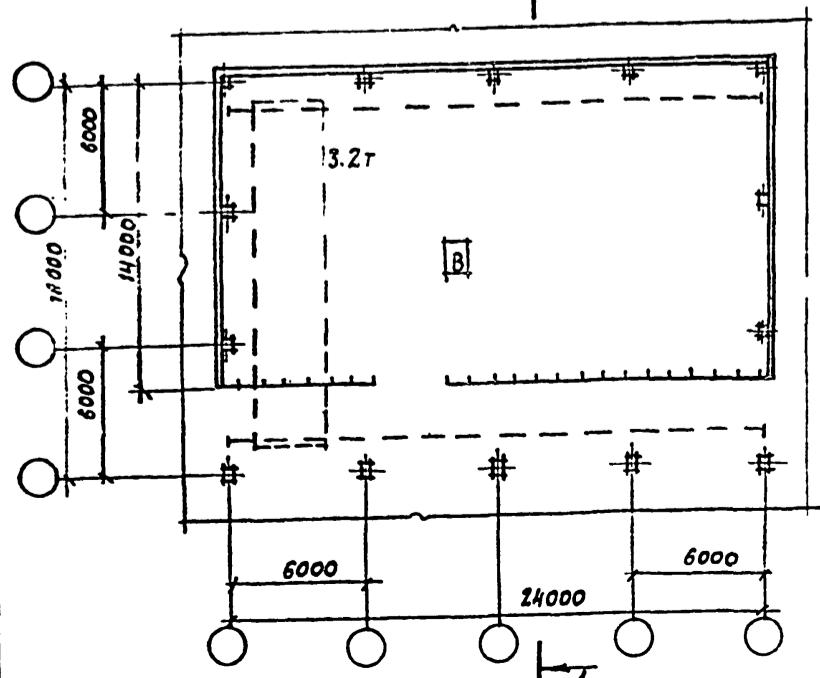
КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А3

Разрез 1-1

Водонизоляционный ковер
Комплексные плиты

План на отм. 0.000



Экспликация полов

Наимено- вание или номер помещения по проек- ту	Тип пола по проек- ту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь поля, м ²
Участок доводки и остекления столярных изделий	1		Покрытие - бетон М300 подстилающий слой - бетон М150 основание - уплотненный щебнем грунт	-25мм -100мм 228.16

Расчет вспомогательных помещений

Группа помещений	Код помещения	Наименование	Отделение штукатурка	Дышевые сетки	Длина сетки	Универсаль- ные нижи	Ножные вани	Универсаль- ные нижи	Уборные	Универ- тельные нижи		Универ- тельные нижи	Универ- тельные нижи	
										1	2	3	4	5
Для мужчин														
Общая	I8	11	6	11	-	-	0,4	0,6						
Всего	11	6	11	-	-	-	0,4	0,3	0,6	0,1	0,2	0,2		

ПРИВЯЗАН

Инв. №:

ТП-409-15-088.86 - АР

Производственно-технологические элементы (ПТЭЛ)
баз комплектации строительных организацийУчасток доводки и остеекления
столярных изделий мощно-
стью 40-80 тыс. м² в год

стаки лист листов

Р.П

12

План на отм. 0.000. Разрез 1-1

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N2

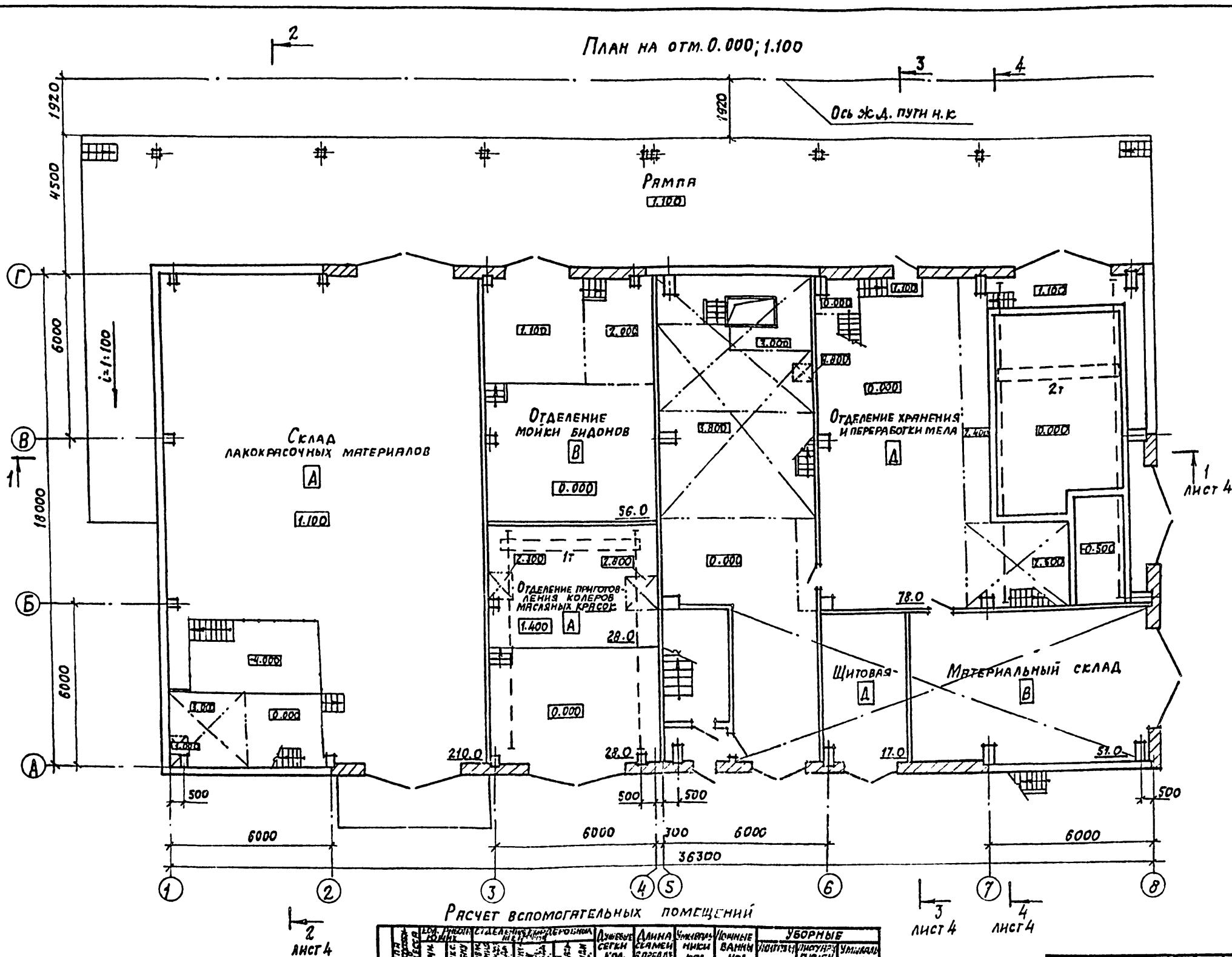
КОПИРОВАЛ: 9

ФОРМАТ А3

ПЛАН НА ОТМ. 0.000; 1.100

Альбом 1

М.И.Б. **Российский** Издательский дом



Расчет вспомогательных помещений

2248834H

HHR-Hi

TP-409-15-088.86 - AP

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПГЭЛ БАЗ КОМПЛЕКСАНИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

УЧАСТОК ПРИГОДЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ	СТАНД	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	РП	13	

План на год 0.000:1.100

РАСЧЕТ ВОДОМОГИЛЬНЫХ ПОСТРЕЛЕНИЙ

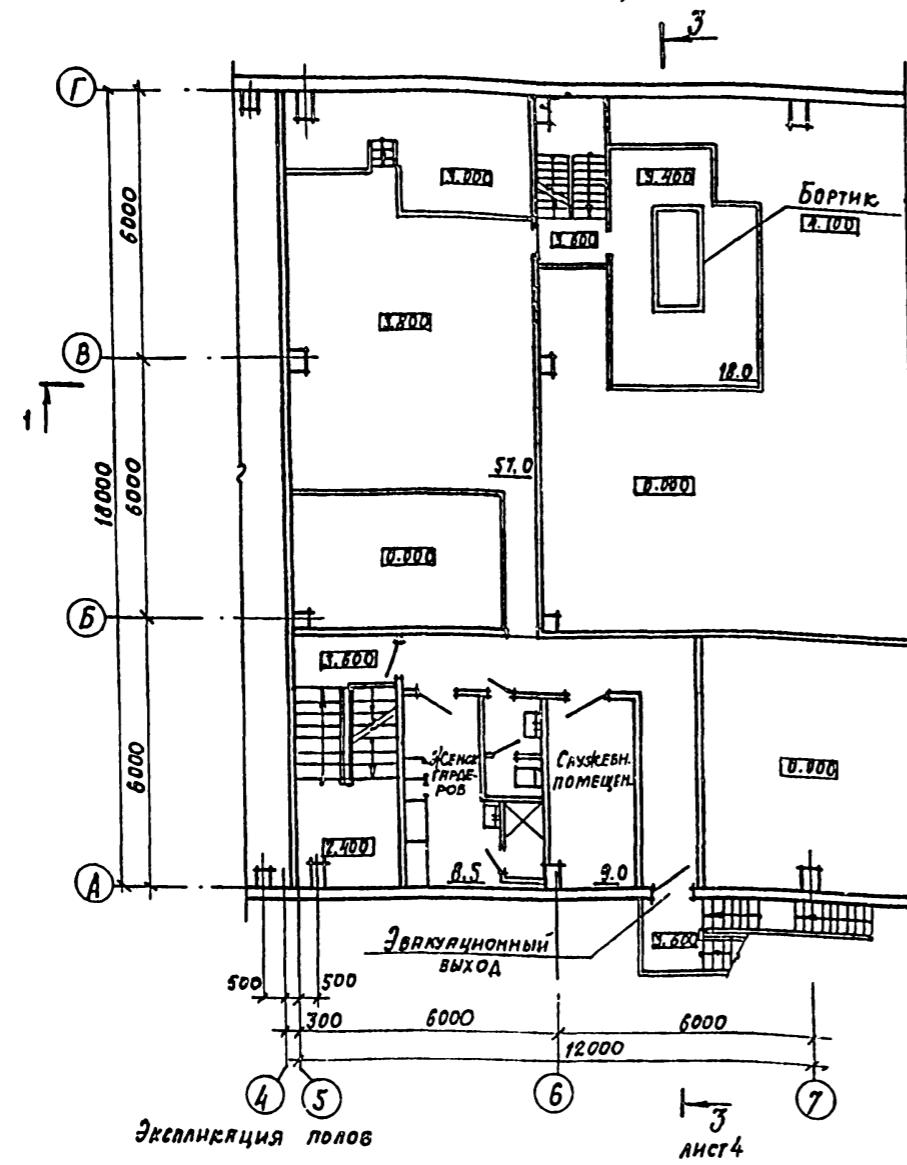
КОПИРОВАЛ: Дмитрий ФОРМАТ А2

Journal of Oral Rehabilitation 2003; 30: 103–109

КОПИРОВАЛ: X -

FORMAT A2

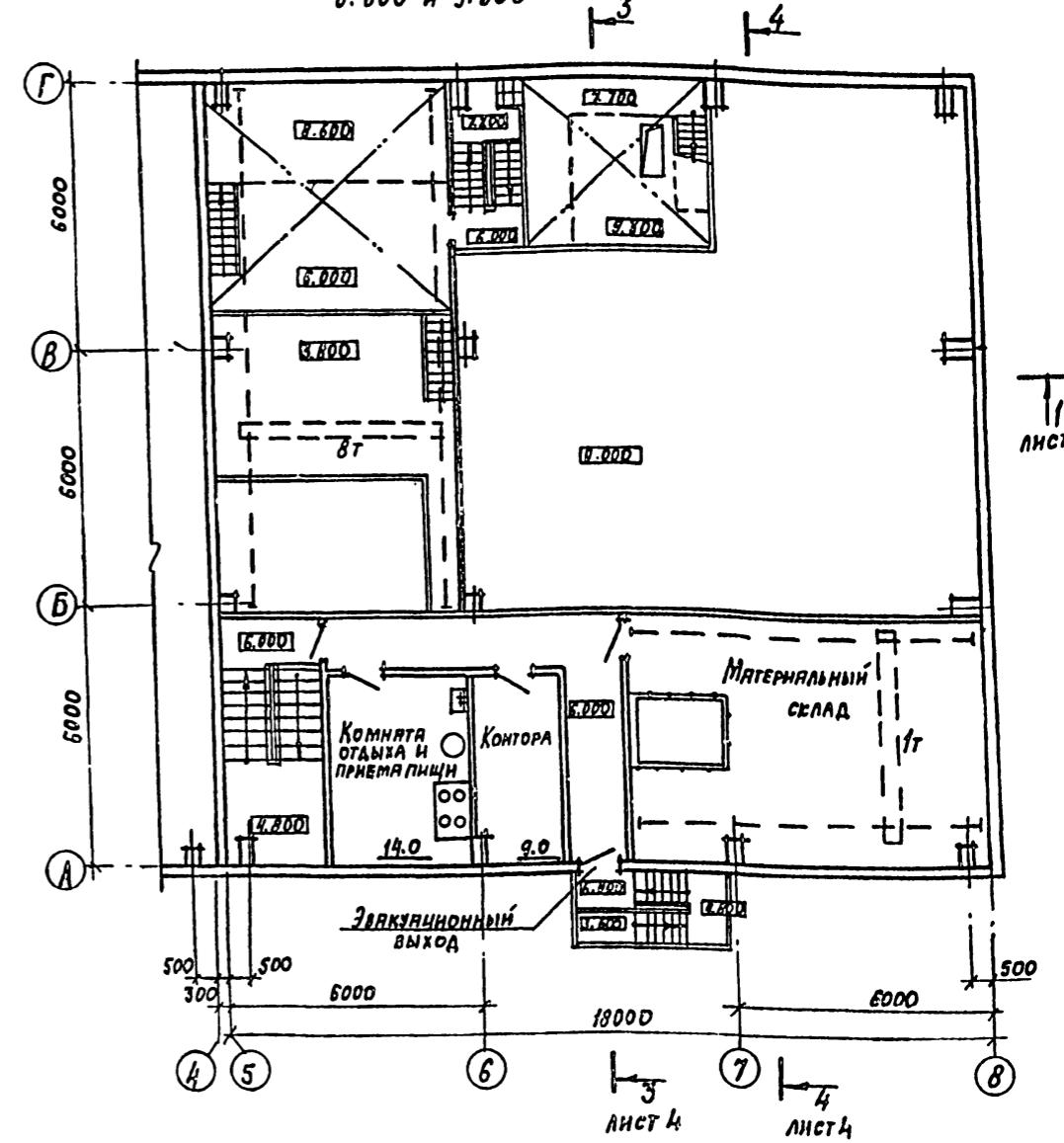
ПЛАН НА ОТМ. 3.400; 3.600 И 3.800



Назначение и номер помещений по проекту	Тип пола по проек- ту	Схема пола или номер здания по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь поля, м ²
ОГЛАСЕННЫЕ ЗДАНИЯ И ВЕРХНИЕ РАЗДЕЛЫ МЕДИАПЛЕКСА ХАД НИЗ. ЦД ЦИТОВАЯ	1		Покрытие-бетон М300 - 25мм Подстилающий слой- бетон М150 - 100мм Основание-уплотненный щебнем грунт	156,0
ОСАД АРКО- КРИСТАЛЛИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ СТА. МОНКЕ ВИДОНОС. СТА. ПРИГО- ДОВАНИЯ ЕД- АРОВ МАСЛЕЙ МНЯ КРАСОК	2*		Покрытие-мозаичное (терацио) с пропиткой флюатами М200-20мм Стяжка-цементно-песчаный раствор М200 - 40мм Подстилающий слой-бетон М300-100мм Основание - см. тип. 1	326,0

* Применять известковый цемент и песок, исключающие искрообразование при ударах металлическими и каменными предметами.

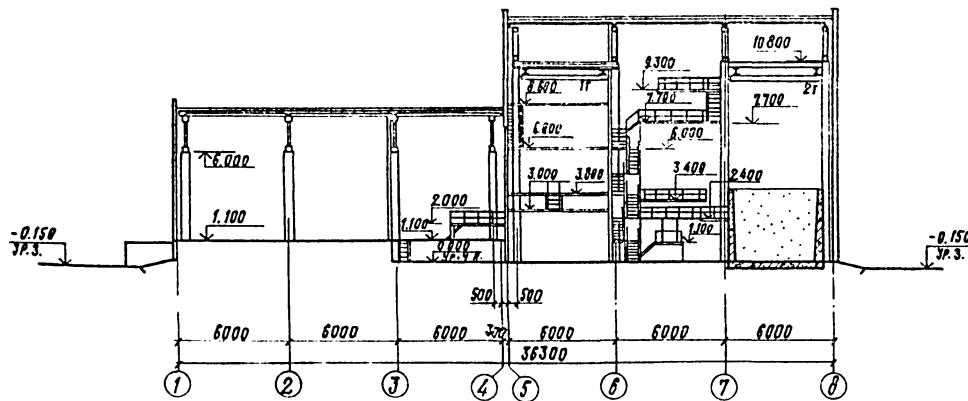
**ПЛАН НА ОТМ. 6.000; 7.100;
8.600 И 9.300**



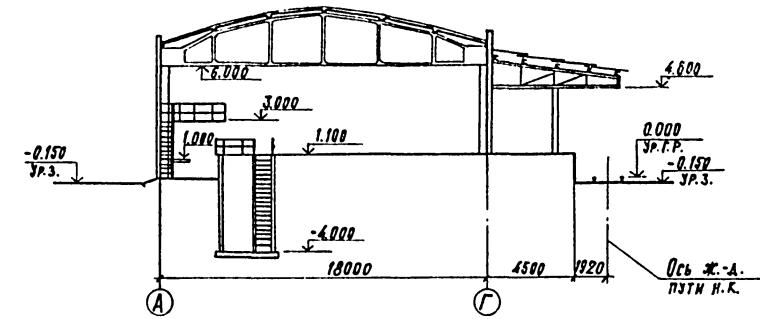
73
9325/1

И.П.	ИВАНОВА	Иван.		И.Н. №
Имя, фамилия	РЫБКИНА	Люд.	ТП-409-15-088.86	-AP
Нач. отдела	Норманни	Н.Н.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПГЭЛ В ЗАВОДСКОЙ КОМПЛЕКСЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНІЗАЦІЙ	
Гл. арх.	Кривской	Петр.	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОГРАДЕНОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000-2500т	
Дл. арх.	Смирнова	Ната.	СТДКН	Лист
Рук. гр.	Ходорковская	Люд.	Листов	
Пр. арх.	Чистякова	Зина.	R.P.	Ч
Ст. арх.	Кондратова	Соф.		
Н.контр.	Норманни	Соф.		
			Планы площадок	
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 8	

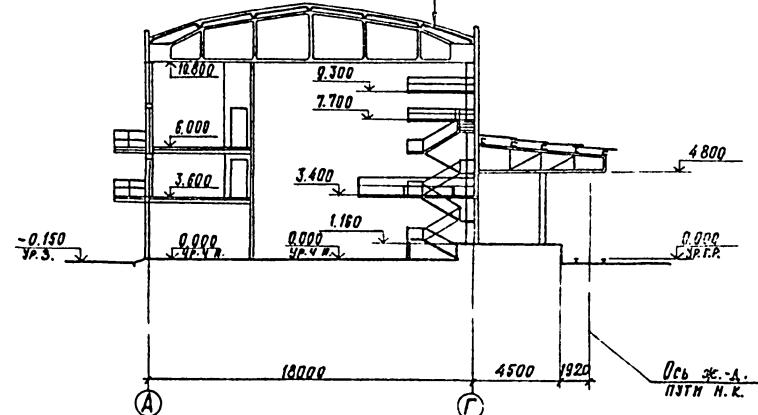
PAPERS 1-1



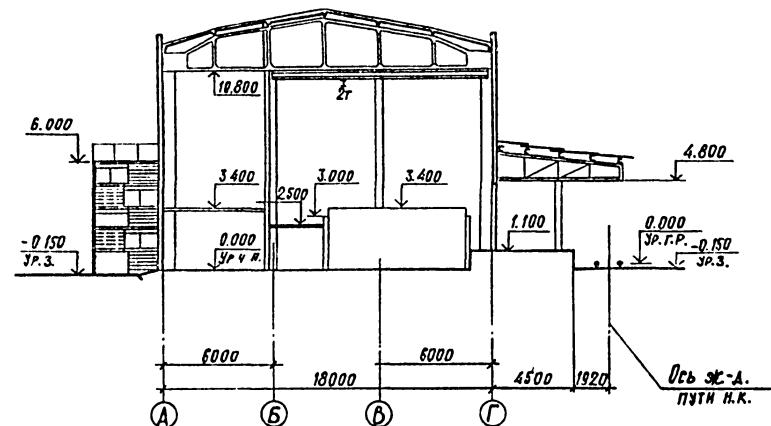
PASPEZ 2-2



Водонизоляционный ковер
Комплексные панели



PASPE 3 4-4



РІД. ІІІ СОСА ПРИЛІГСЯ ВІДАЯ ЗАВАЖНУЧОВІ

ГНП	НОВОДА ЧАУСОВА	ЧЕР СИЛЯК	ТП 409-15-088.86	АР
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	СИЛЯК	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
ДЛ. АРХ.	НОРМАНН	СИЛЯК	УЧАСТОК ПРИГОДЛЕНИЯ ОДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000-2600т	
ДЛ. СПЕЦ.	ХРОТОВСКОЙ	СИЛЯК	СТАДИЯ	АНЧТ
РУК. РР.	СИМНИРОВА	СИЛЯК	РП	АНСТАВ
ЗАМ	ГР. АРХ. СОГРАДИМОВА	СИЛЯК		
	СТ. АРХ. ЧИСТАКОВА	СИЛЯК		
	АРХ. ЗАКАРОВА	СИЛЯК		
	П.КОНТР. НОРМАНН	СИЛЯК		
			РАЗРЕЗЫ	
			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ Х2	
			КОПИРОВАЛ	
			ФОРМАТ А2	

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

АЧСТ	НАЗВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЯ
1	ОБЩИЕ ДАННЫЕ	
2	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПОДЗЕМНОГО ХОЗЯЙСТВА. СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПОДЗЕМНОГО ХОЗЯЙСТВА. СЕЧЕНИЯ 1-1; 2-2.	
3	ФУНДАМЕНТЫ ПОД ОБОРУДОВАНИЕ ФО1-ФО8. УЗЕЛ 1.	
4	ПРЯМОК ПР1. ПЕРЕКРЫТИЕ ПРЯМОК ПР1. СПЕЦИФИКАЦИЯ.	
5	ПРЯМОК ПР2. СЕЧЕНИЯ 1-1 ÷ 3-3.	
6	ПРЯМОК ПР2. СЕЧЕНИЯ 1-1 ÷ 3-3. АРМИРОВАНИЕ	
7	ПРЯМОК ПР2. СЕЧЕНИЯ 4-4; 5-5. СПЕЦИФИКАЦИЯ. АРМИРОВАНИЕ.	
8	ПРЯМОК ПР3. СЕЧЕНИЯ 1-1; 2-2. АРМИРОВАНИЕ ПРЯМОК ПР3. СПЕЦИФИКАЦИЯ.	
9	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1. СЕЧЕНИЯ 1-1, 2-2.	
10	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1. СЕЧЕНИЯ 3-3 ÷ 5-5. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЩИТОВ.	
11	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1. СЕЧЕНИЯ 1-1 ÷ 5-5. АРМИРОВАНИЕ.	
12	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1. СПЕЦИФИКАЦИЯ.	

ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИЙ

Общие данные

1. ЧЕРТЕЖИ РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ СТРОИТЕЛЬСТВА:

ВЕС СНЕГОВОГО ПОКРОВА ДЛЯ III РАЙОНА 1 к Па (100 кгс/м²),
СКОРОСТЬНОЙ НАПОР ВЕТРА ДЛЯ I РАЙОНА 0,27 кПа (27 кгс/м²),
СЕЙСМИЧНОСТЬ РАЙОНА НЕ ВЫШЕЕ 6 БАЛЛОВ.

2. ДАННЫЕ О ГРУНТОВЫХ УСЛОВИЯХ:

НОРМАТИВНЫЙ УГОЛ ВНУТРЕННЕГО ТРЕНИЯ $\varphi^h = 0,49$ рад. (28°),
НОРМАТИВНОЕ УДЕЛЬНОЕ СЦЕПЛЕНИЕ $c^h = 2$ кПа ($0,02$ кгс/м²),
МОДУЛЬ ДЕФОРМАЦИИ НЕСКАЛЬНЫХ ГРУНТОВ $E = 14,7$ кПа (130 кгс/м²)
ПЛОТНОСТЬ ГРУНТА $\gamma = 1,8$ т/м³.

КОЭФФИЦИЕНТ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ГРУНТУ $K_r = 1$.

3. ЗА УСЛОВНУЮ ОТМЕТКУ 0,000 ПРИНЯТА ОЧИСТКА УРОВНЯ ГОЛОВКИ РЕЛЕБСЯ Ж. А. ПУТИ И К., СООТВЕТСТВУЮЩАЯ НЕСОЛЮТНОЙ ОТМЕТКЕ [] .

ЧСВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68, 19292-73, 10922-75, СН 393-78.

5. МОНОЛИТИЧЕСКИЕ ВЕТОННЫЕ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ВЫПОЛНЯТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СНиП III-15-76.

6. ПРОЕКТ ОБЛАДАЕТ ПАТЕНТНОЙ ЧИСТОТОЙ ОТНОСИТЕЛЬНО ПАТЕНТОВ, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА ТЕРРИТОРИИ СССР НА НОЯБРЬ 1985 г.

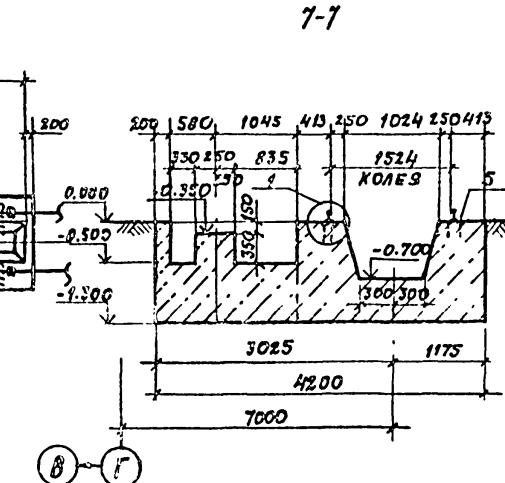
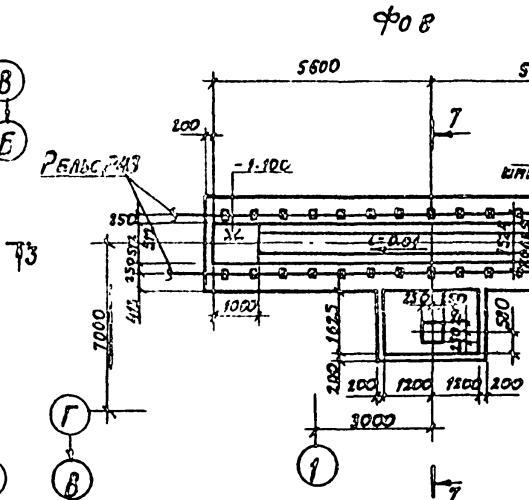
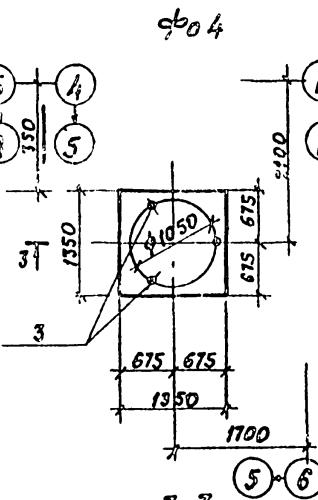
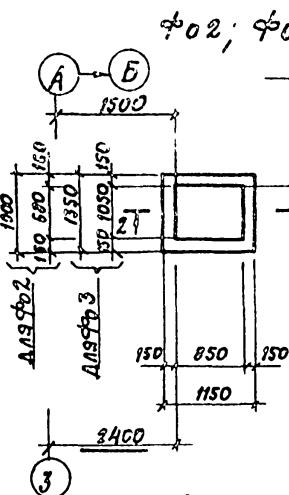
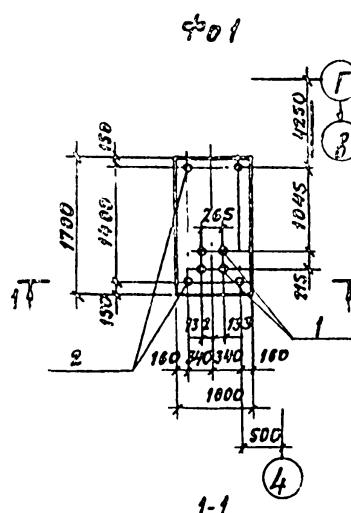
ВЕДОМОСТЬ ССВІДЧНІХ И ПРИЛАГАЕМІХ ДОКУМЕНТОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЯ
СОСТАВЧИЕ ДОКУМЕНТЫ		
1. 400-15 В.0.1	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКАЛКАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ, КОММУНИКАЦИОННОЙ И ТЕХНИЧЕСКОЙ АРМАТУРЫ	
1.450.3-3 В.0.14.1.2	СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТИЦЫ, ПЛОЩАДКИ, СТРЫЖИ И ОГРАНДЕННИЯ. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ. КОНСТРУКЦИИ ИЗ ГОЛОДНОГО ГНУТОГО ПРОФИЛЕЙ	
ГОСТ 24379.0-80 ГОСТ 24379.1-80	БОЛТЫ ФУНДАМЕНТНЫЕ	
ГОСТ 23279-78	СЕТКИ СВАРНЫЕ ИЗ СТЕРЖНЕВОЙ АРМАТУРЫ ДИАМЕТРОМ ДО 40 ММ	
УП 104-1-158.83 : 104-1-164.83 БЛЮБОН III	ОБОРУДОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ НЕФТИ ПРОДУКТОВ С ДОВЛЕЧЕНИЕМ НАСОСОЧЕНОСТИ ПРЯМОУГОЛЬНОГО ПРОФИЛЯ 200-500 ММ, РУСТ ПРИ ПОДЗЕМНОЙ УСТАНОВКЕ В СУХИХ И МОКРЫХ ГРУНТАХ.	
ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ		
ВЖКН	СОДЕРЖАНИЕ	
КЖСН	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПРИАТУРНОИХ ИЗДЕЛИЙ	
КЖСН-1	ШНУРЫ Ш 9, Ш 2	
КЖСН-2	ЩИТ Щ 3.	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ РАЗРЯБОТАН В СООТВЕТСТВИИ С ДЕЙСТВУЮЩИМИ НОРМАМИ И ПРАВИЛАМИ И ОБЕСПЕЧИВАЕТ ВЗРЫВНУЮ И ПОЖАРНУЮ БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗДАНИЯ (СООРУЖЕНИЯ) ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ПРЕДУСМОТРЕННИХ ПРОЕКТОМ ШЕРОПРИЯТИЙ.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА Шеф-инженер
Иванова

9325/1 75



Спецификация к фундаментам №01÷№08

Порядок зона [03]	Обозначение	Наименование	Количество на исполнение								Примечание			
			#01	#02	#03	#04	#05	#06	#07	#08				
<i>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</i>														
<i>ДЕТАЛИ</i>														
1	ГОСТ 24379.0-80	БОЛТ М12Х450 В СУЗЛС2	4								0.40 кг			
2	ГОСТ 24379.0-80	БОЛТ М16Х400 В СУЗЛС2	4						8	2	0.75 кг			
3	ГОСТ 24379.0-80	БОЛТ М24Х500 В СУЗЛС2						3			2.10 кг			
4	ГОСТ 24378.0-80	БОЛТ М12Х450 В СУЗЛС2								4	0.19 кг			
<i>ИЗДЕЛИЕ ЗАСЛАДНОЕ</i>														
5	1.400-15 вып. 1	ВАН146-5								30	10.6 кг			
<i>МАТЕРИАЛЫ</i>														
		БЕТОН М400М 900	1.02	8.62	0.83	1.10	2.30	1.50	4.30	33.6	М ³			

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАНКИ НА ЭЛЕМЕНТ, кг		ИЗДЕЛИЯ ЗАКАДНЫЕ	
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	В СУЗ КЛ2	ПРОКАТ ИСКРЕНЬ	АПАРАТУРА НАССА
		ГОСТ 1993-79	ГОСТ 5781-82
5-10	Итого фцн	Итого	ОБЩИЙ ВОЗМОЖ.
450,8	195,0	195,0/193,0	193,0/191,0

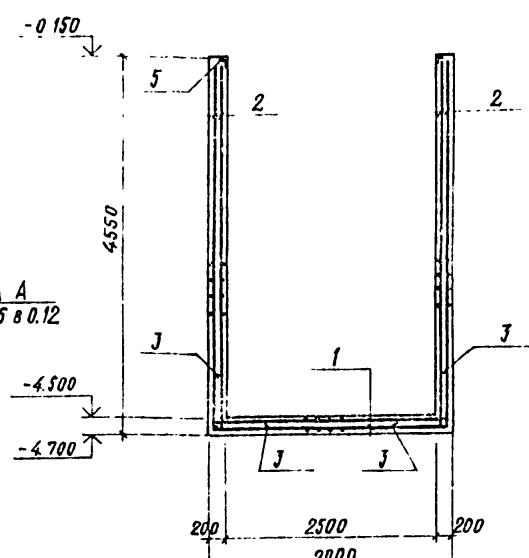
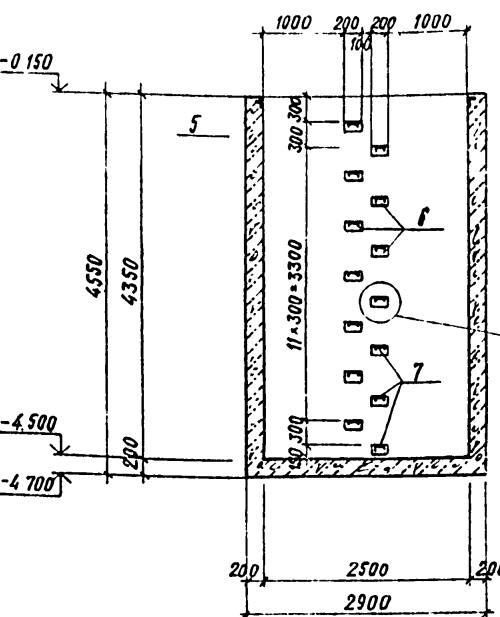
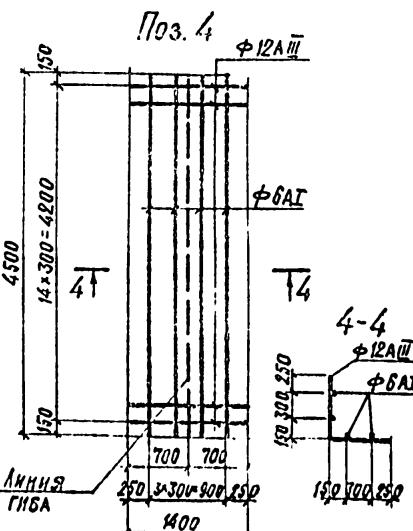
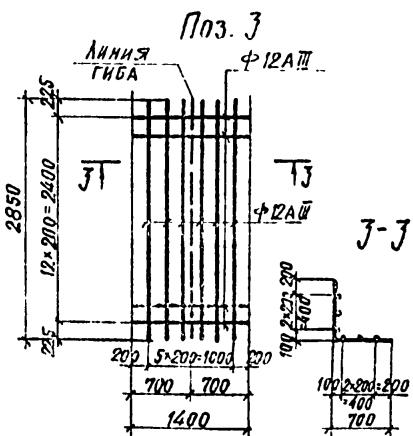
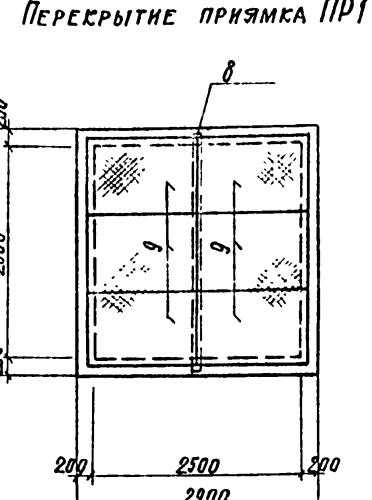
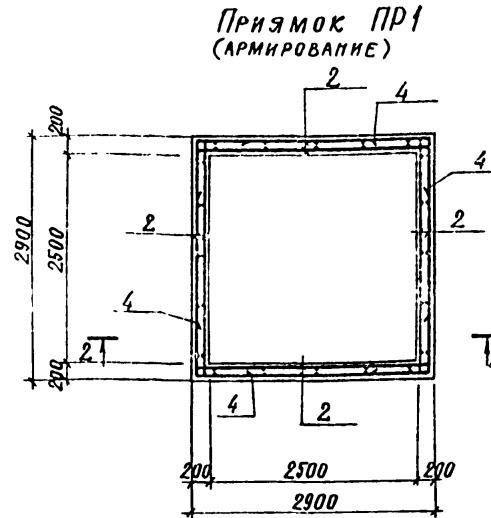
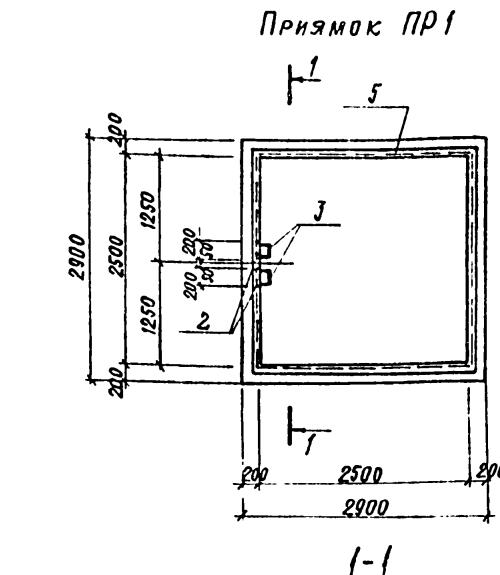
Данный лист см. совместно с листом 2

77

26

Спецификация к приямку ПР1

ГРУППА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				Приямок ПР1		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
1			ГОСТ 23279-78	С Ф12АШ 200 Ф12АШ 200 2950x2850 225	2	759 кг
2			ГОСТ 23279-78	С Ф12АШ 200 4500x2850 150	8	35.3 кг
3			ГОСТ 23279-78	С Ф12АШ 200 1400x2850 200	4	31.3 кг
4			ГОСТ 23279-78	С Ф12АШ 200 4500x1400 150	4	22.7 кг
				С Ф6АШ 300 Ф6АШ 300 4500x1400 250		
				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ		
5			1.400-15 вып. 0;1	МН 552	102	4.4 кг
6			1.400-15 вып. 0;1	МН 107-6	14	1.4 кг
7			1.400-15 вып. 0;1	МН 801	14	0.74 кг
				СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
8			Лист 4	Лист 4 Лист 4 ГОСТ 8239-72 Лист 4 ГОСТ 380-71 Лист 4 ГОСТ 24000-75	1	58.8 кг
9			КЖи-4	КЖи-4 Щт 43	6	59.5 кг
				МАТЕРИАЛЫ		
				Марка бетона М200	11.1	м³



Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные		Арматура класса AI	Арматура класса AIII	Прокат марки В СГ 3 КП 2	Арматура класса AI	Арматура класса AIII	Общий расход						
	Арматура класса		Прокат марки													
	AI	AIII	AI	AIII												
Приямок ПР1	536.0	1360	514.2	514.2	58.0	38.5	38.5	32.4	12.6	5.6						
					50.6	324.6	324.6	10.4	10.4	8.2						
										1141.3						

ГИП	Иванова	Иванова
НАЧ. ОТД.	Рыбкина	Большаков
ГЛ. СПЕЦ.	Крутовский	Логинов
РУК. ГР.	Смирнова	Горбунов
Ст. инж.	Сагарлова	Зюзин
Ст. инж.	Сударевская	Лебедев
Пров.	Латарова	Горбунов
Н.контр.	Крутовский	Логинов

ТП 409-15-088.86 КЭ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ
БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

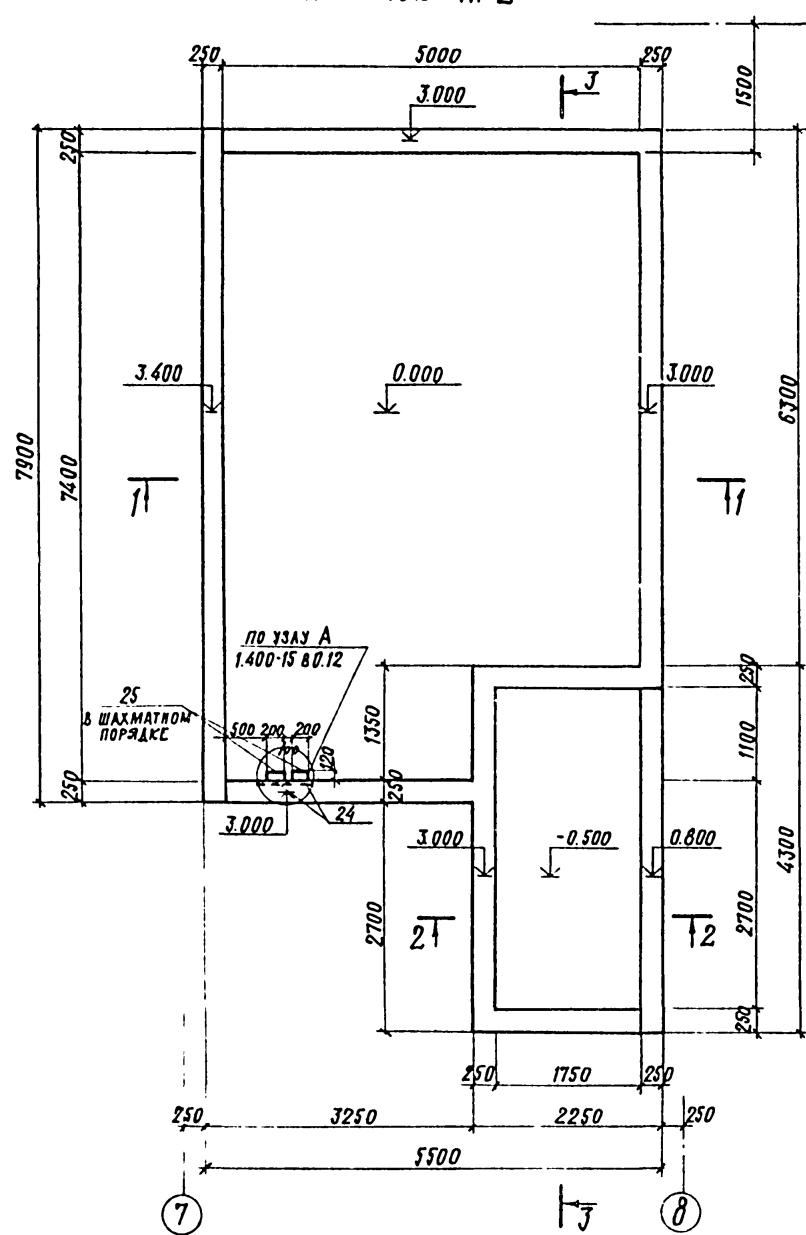
УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ СОСТАВОВ
МОЩНОСТЬ 2000 - 2500т

Приямок ПР1.
Перекрытие приямка ПР1.
Спецификация

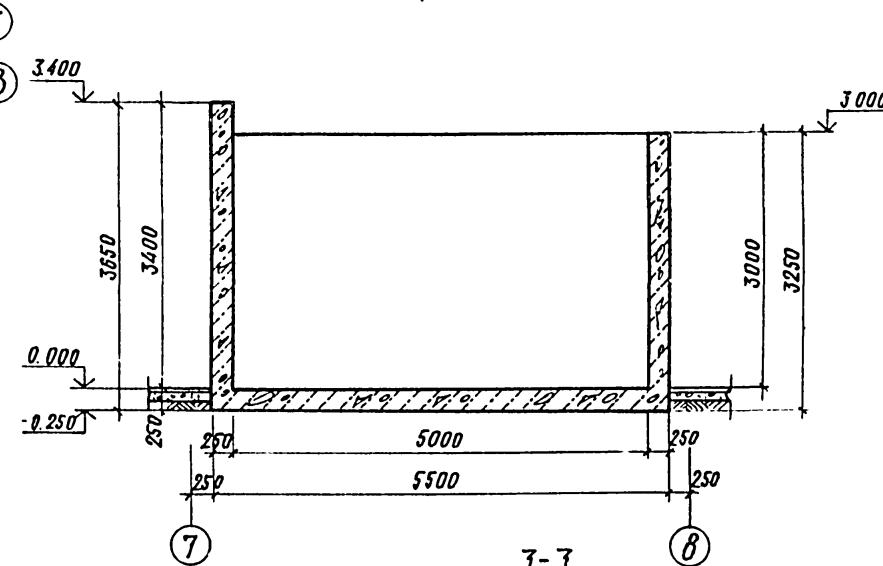
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2

АББОМ І

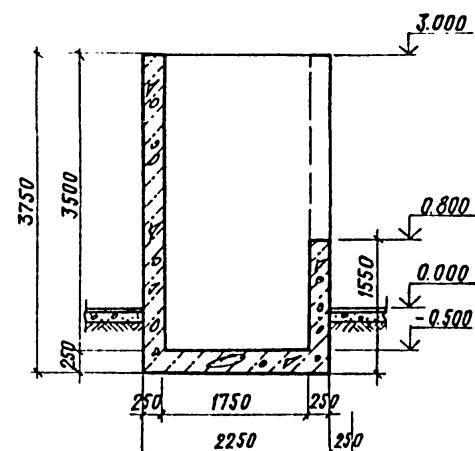
Приемок ПР2



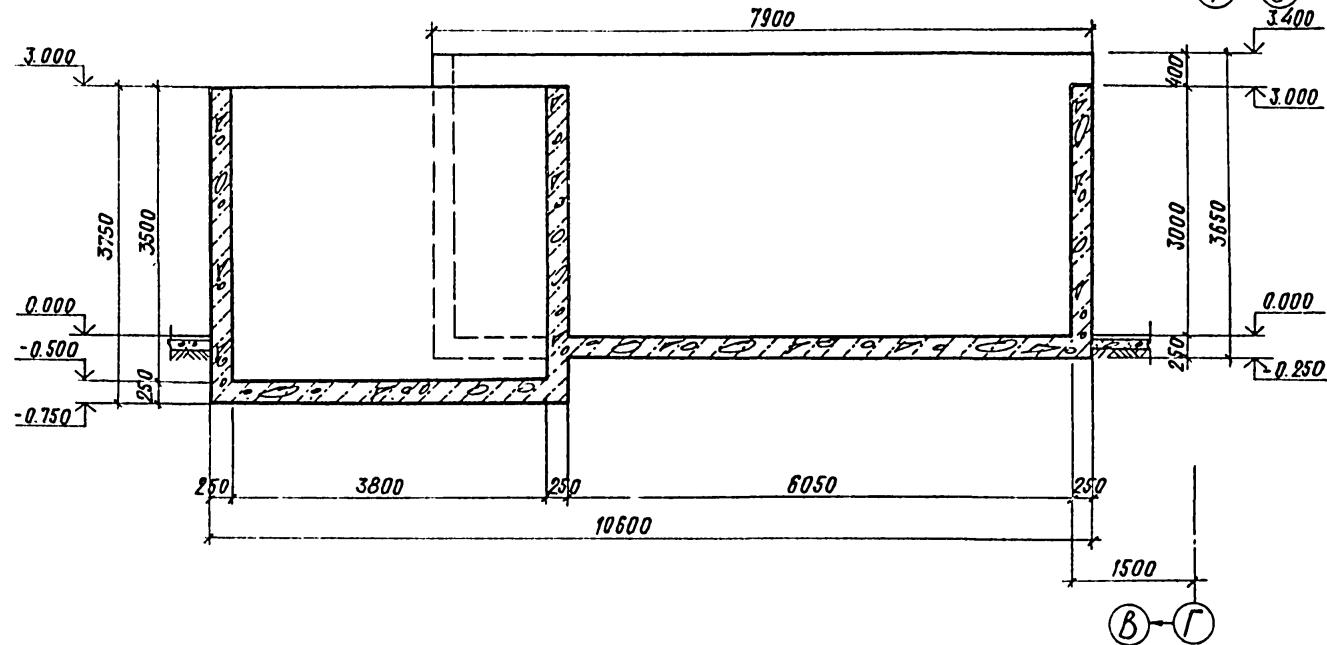
1-1



2-2



3-3



ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 6,7.

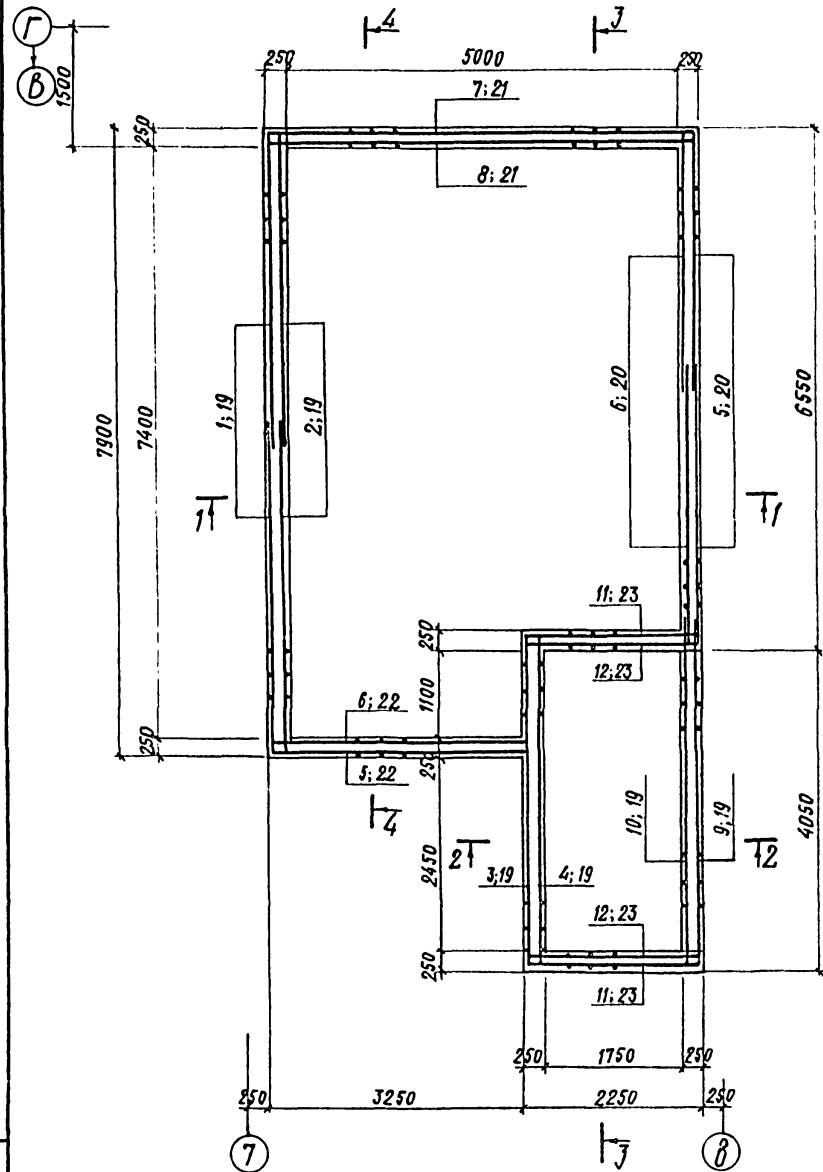
9325/1 79

КОПИРОВАЛ *дом*

TOPMAT A2

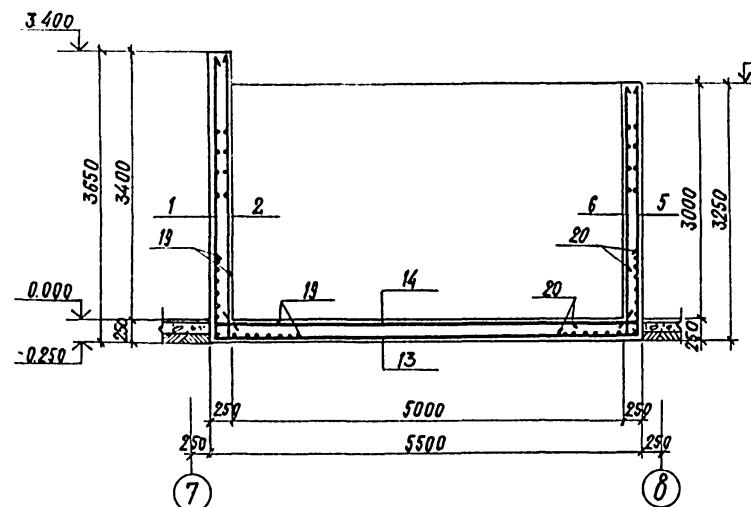
Приемок ПР2

ABDOMEN

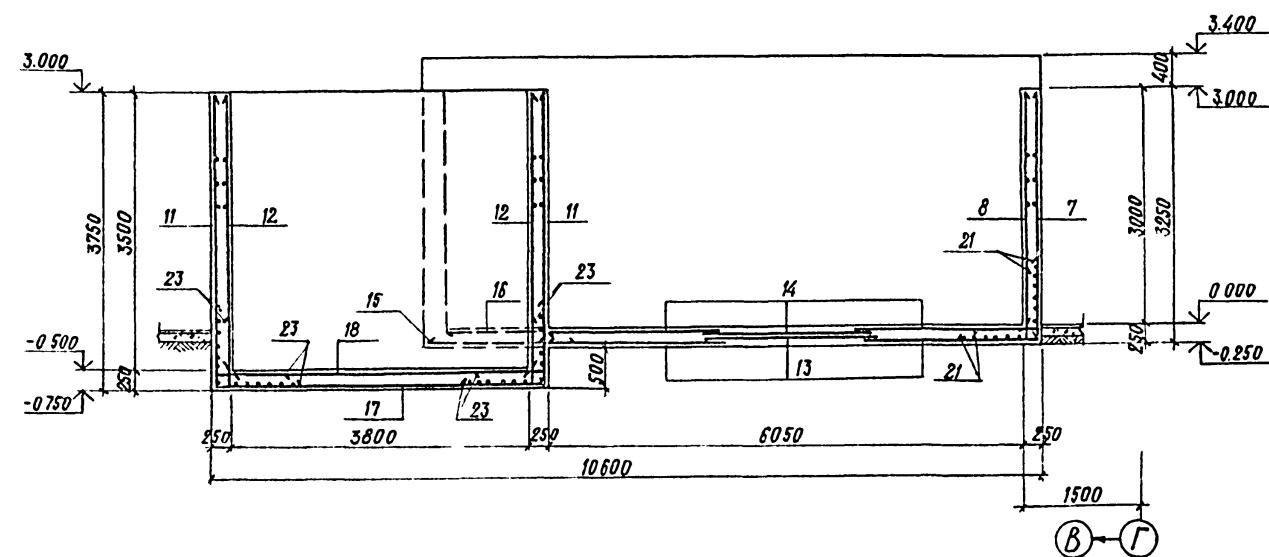


1-1

2-2



3-3



ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. СОВМЕСТНО С
ЛИСТАМИ 5.7.

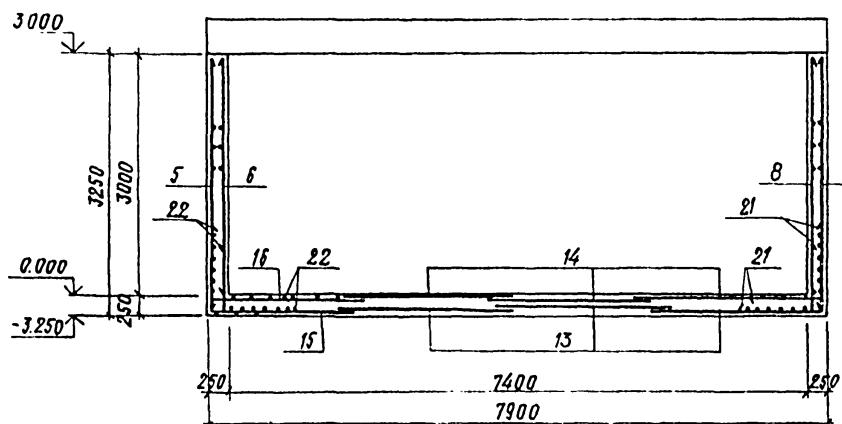
9325/1 80

ГИП	ИВАНОВА	И.И.					
НАУЧ.ОДА	РЫБКИНА	Лар.					
ГА СПЕЦ	ХОУТОВСКОЙ	Лар.					
РУК.ГР.	СМИРНОВА	Лар.					
СТ.ИНЖ.	САТАРОВА	Лар.					
СТ.ИНЖ.	САДРИЧЕВА	Лар.					
ПРОВ.	САТАРОВА	Лар.					
Н.КОНТР.	КРУТОВСКОЙ	Лар.					
ПРИВЯЗАН				УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТАДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000-2500т	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
					РП	6	
ИИВ №							

КОПИРОВАЛ *Бог*

TOPMAT A2

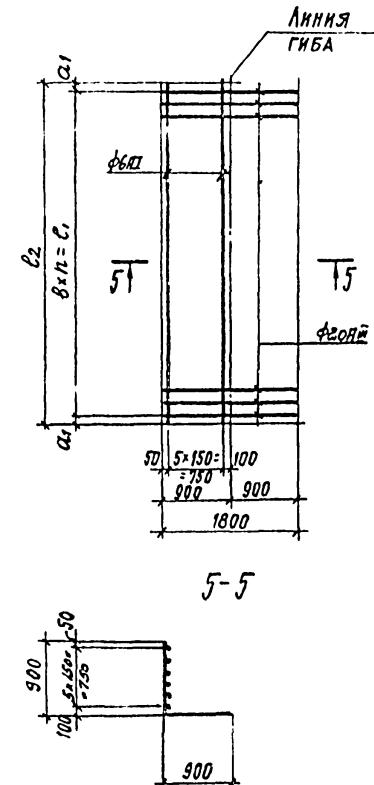
4-4



Поз.	РАЗМЕРЫ, ММ					МАССА КГ
	a_1	b	n	E_1	E_2	
19	25	150	28	4200	4850	134.6
20	25	150	23	3450	3500	1114
21	275	150	33	4950	5450	1584
22	225	150	20	3000	3450	980
23	200	150	12	1800	2200	607

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ КА ЗАЕМЕНТ, кг

No. 3. $19 \div 23$



Спецификация к приложению ПР2

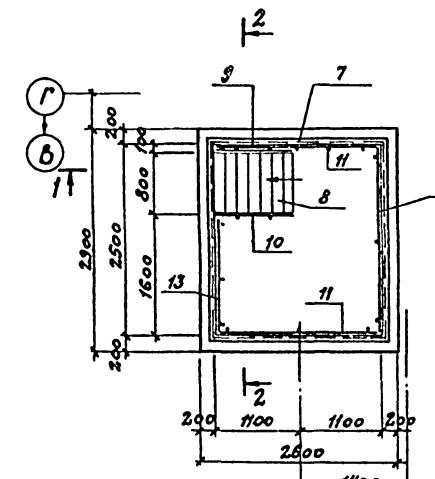
ПОРТАЛ ДОЛГА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
ПРИМЕР ПР2				
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ				
СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ				
1	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3600×4250 150 125	2 81.7 кг
2	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3350×4250 25 225	2 70.8 кг
3	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3200×4250 100 25	1 73.9 кг
4	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3050×4250 25 225	1 61.9 кг
5	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3200×3450 100 25	3 59.6 кг
6	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3050×3450 25 225	3 51.8 кг
7	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3200×5450 100 25	1 93.3 кг
8	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3050×5450 25 225	1 83.7 кг
9	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	1500×4450 150 25	1 35.6 кг
10	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	1300×4450 100 225	1 29.3 кг
11	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3700×2200 50 100	2 38.2 кг
12	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-300 ФД2АМ-200	3320×2200 100 200	2 36.5 кг
13	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	2300×5450 25 25	3 153.0 кг
14	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	2200×5000 50 25	3 140.4 кг
15	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	1850×3200 25 25	1 73.0 кг
16	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	1550×3050 25 25	1 58.7 кг
17	ГОСТ 23279-78	С ФД2АМ-150 ФД2АМ-150	2200×4250 50 25	1 113.3 кг
18	ГОСТ 23279-78	С ФД2АМ-150 ФД2АМ-150	1750×3800 50 25	1 80.9 кг
19	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	1800×4250 50 25	8 134.6 кг
20	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	1600×3500 50 25	4 111.4 кг
21	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	1800×3450 50 225	2 158.4 кг
22	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	1800×3450 50 225	2 98.0 кг
23	ГОСТ 23279-78	С ФБАЛ-150 ФД2АМ-150	1800×2200 50 200	4 80.7 кг
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				
24	1.400-15 вып. 0.1	МН 107-6	10	1.4 кг
25	1.400-15 вып. 0.1	МН 601	10	0.74 кг
МАТЕРИАЛЫ				
		МАРКА БЕТОНА 200	384	м ³

9325/1 81

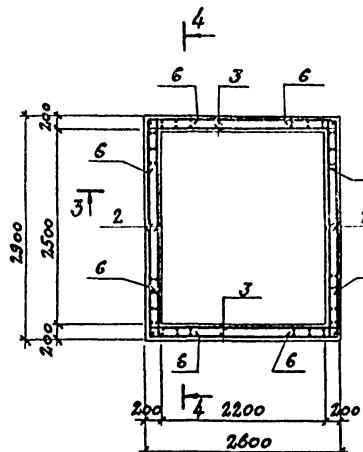
ГИП	ИЛЛЮДА	11.7.	ТП 409-15-088.86	КЭС
НАЧ.ОТД.	РЫБКИНА	Рыбкина	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЭЛ	
ГЛА СПЕЦ.	КРУТОВСКОЙ	Крутовская	ГАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИИ	
РУК.ГР.	СМИРНОВА	Смирнова	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ	
СТ.ИНЕК	СИГАРОВА	Сигарова	ОТДЕЛИЧНЫХ СОСТАВОВ	СТАДИЯ
ПРИВЯЗАН		СТ.ИНЕК КУДРЯВЦЕВА	МОЩНОСТЬЮ 2000-2500т	Лист
		ПРОД. САТАРИНА	2000-2500т	Листов
		И.КОНДР КРУТОВСКОЙ		RП 7
ИМН.№6			ПРИЯМОК №2 СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5 СПЕЦИФИКАЦИИ, АРМИРОВАНИЕ	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ N2
			КОПИРОВАЛ <i>А.С.С.</i>	ФОРМАТ А2

АЛЬБОМ I

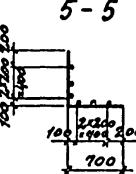
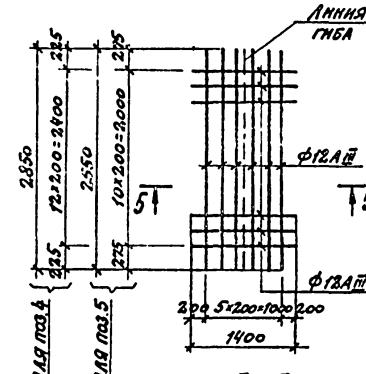
ПРИЯМОК ПРЗ



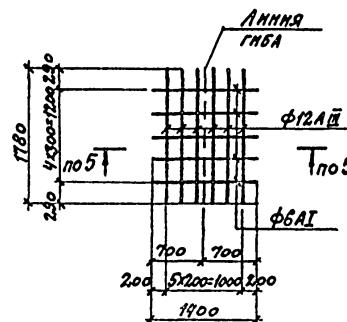
АРМИРОВАНИЕ ПРЗ



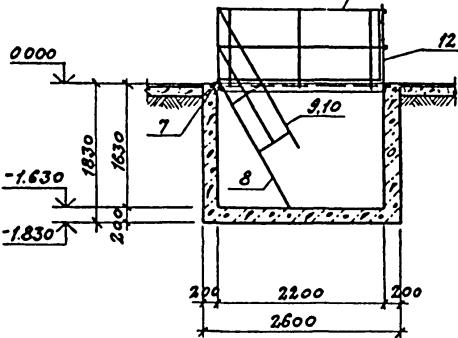
Поз. 4; 5



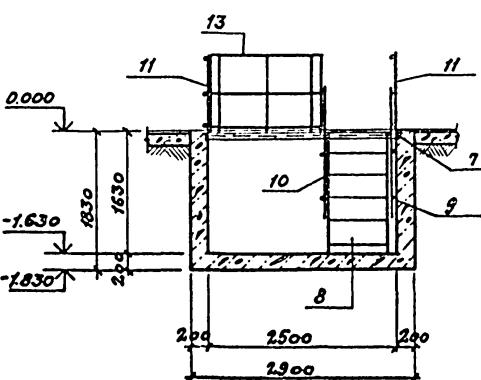
Поз. 6



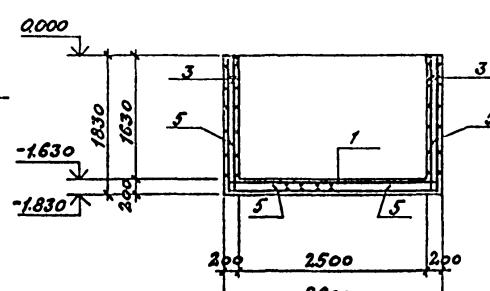
1-1



2-2



4-4



Спецификация к приемку ПРЗ

Позиция	Наименование	Кол.	Примеч.	Приемка				
				Год	Зона			
Приемок ПР2								
Сборочные единицы								
1	ГОСТ 23279-78	Ф18АП-200 2500x2850	175	2	59,8 кгс			
2	ГОСТ 23279-78	Ф18АП-200 2850x1780	225	4	14,7 кгс			
3	ГОСТ 23279-78	Ф18АП-200 2500x1780	175	4	21,8			
4	ГОСТ 23279-78	Ф18АП-200 1900x2850	200	2	314 кгс			
5	ГОСТ 23279-78	Ф18АП-200 1900x2550	200	2	324 кгс			
6	ГОСТ 23279-78	Ф18АП-200 1900x1780	150	4	117 кгс			
Сетки арматурные								
7	1.400-15 вып.1	МН 552	РМ	87	4,4			
Изделия закладные								
Стальные элементы								
8	1.450.3-3 вып.14.1	МАХ 60-18.8		1	55,8			
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ								
9	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМХ 60-10.18		1	7,8			
10	1.450.3-3 вып.14.2	ОГА МАХ 60-10.18		1	7,8			
ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДОК								
11	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМХ 60-10.22		2	21,4			
12	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМХ 60-10.24		1	22,8			
13	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМХ 60-10.15		1	16,7			
Материалы								
МАРКА БЕТОНА 200 482 м ³								

Ведомость расхода стали на элемент, тг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные		Общий расход
	Арматура	Класс	Плиты марки	Арматура	
	AI	AE	ВСТ 3 кп.2	AI	
ПРИЯМОК ПРЗ	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5781-82*	
	Ф6АІ	Нтото ф12	Нтото 5015	Нтото ф8	Нтото

9325/1 82

ИП	Новикова И.Е.			
Накота Рибекина Юрий				
Гаспец Кротовский Ю.Г.				
Рук.гр. Смирнова Г.Е.-				
Ст.нкк. Сарафрова З.И.-				
Ст.нкк. Кузнецова Ю.Ю.-				
Пров. Сарафрова З.И.-				
и контр. Кротовский З.И.-				
ПРИВОЗАН				
ИИВ.№				

ТП 409-15-088.86 КЖС

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПРЗ
БАЗ КОМПЛЕКСА СТРОИТЕЛЬНОЙ ОРГАНИЗАЦИИ

УЧАСТОК ПРИГОДОВЛЕНИЯ
ОГРАДЕНИЯ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
МОЩ 2000-2500т

РП 8

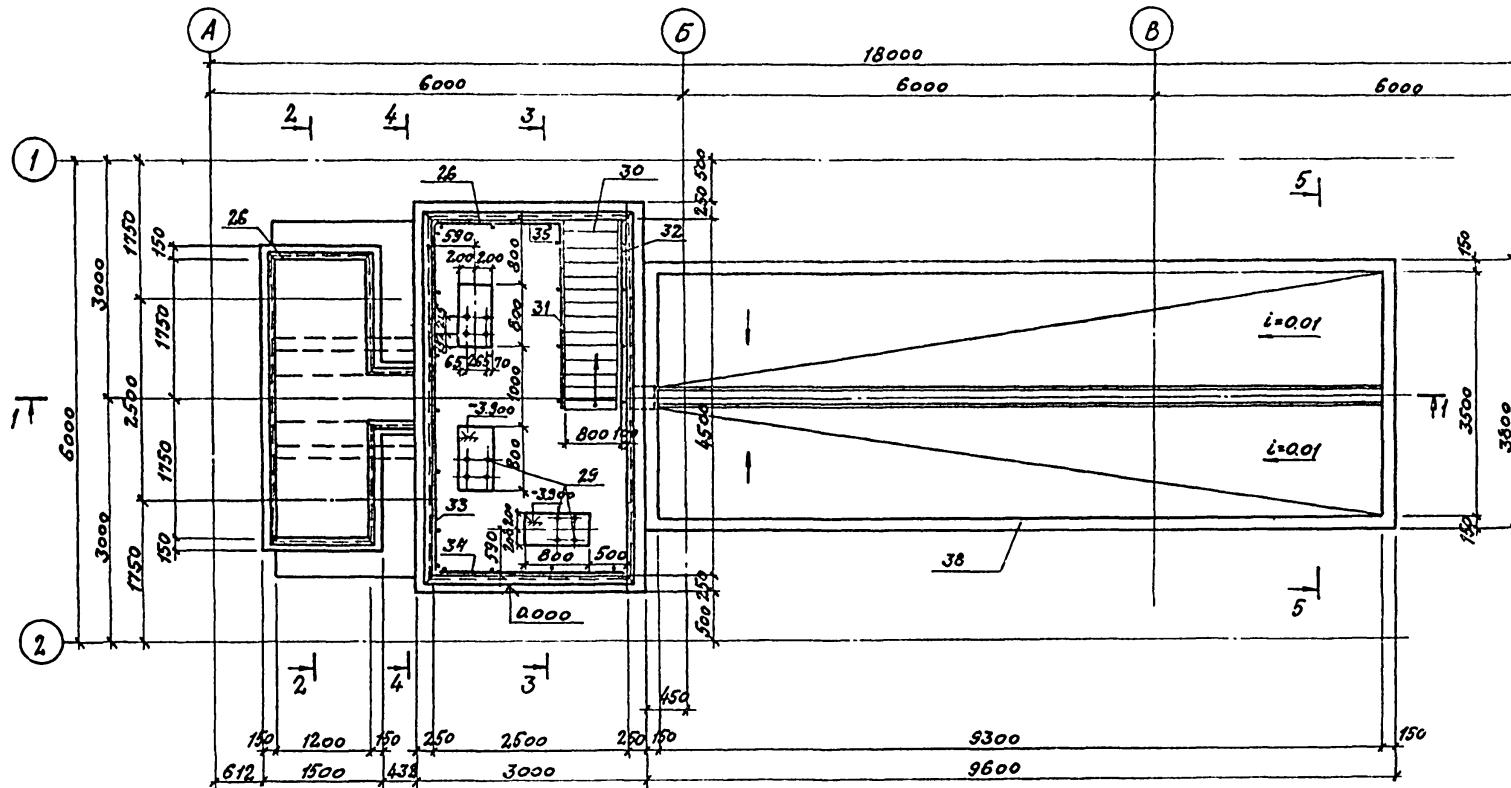
ПРИЯМОК П. ю. ССЧПН 1-1-2-2
АРМПРОДАКТ ПРЗ
СПЕЦИФИКАЦИИ

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ

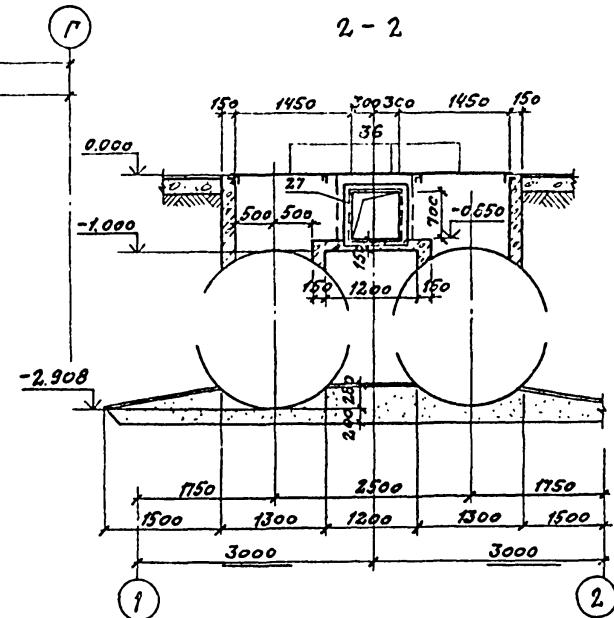
КОПИРОВАЛ: Семен
ФОРМАТ А2

ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1

Альбом I

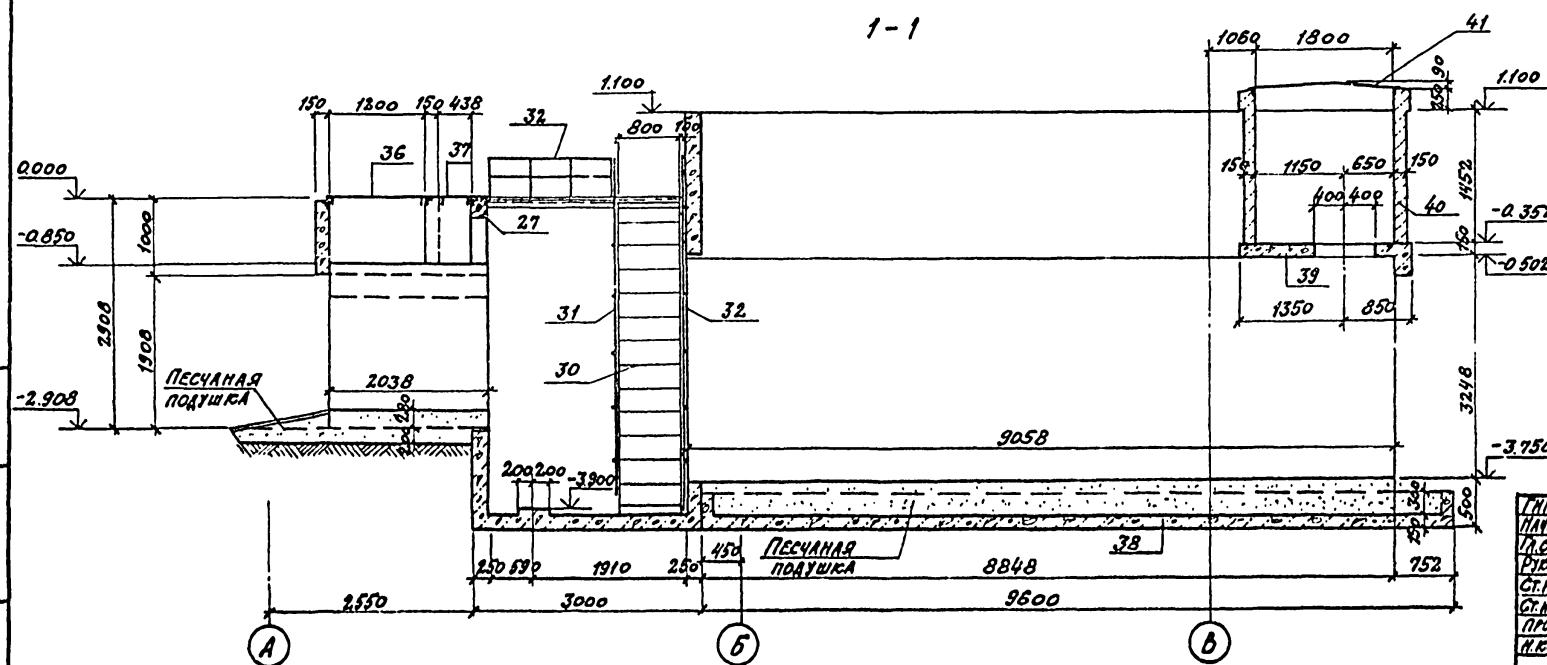


2 - 2



Изображение является копией и не является документом

1-1



ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ
10+12

83

9325/1

ПРИВЯЗАН

НПВ №

ГИД	Иванова	01-1-
НАУЧ. ОРГАНЫ	РНБКИИ	РНБКИИ
ГРУППА	КОТОРОСОН	2-25
РУБ. ГР.	Смирнова	2-24
СТ. НИК.	Сафарова	Зад.
СТ. НИК.	Сафарова	Зад.
ПРОВ.	Сафарова	Зад.
И.КОНКР. КРИПОСЕДОВ	Сафарова	Зад.

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ ПЛЗ
БАЗ КОМПЛЕКСА ЦИПО СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ УДАРА АЛСР АЛСТОВ
отделочных составов
НОЧН. 2000-2500г

ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1
СЕЧЕНИЯ 1-1; 2-2

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2

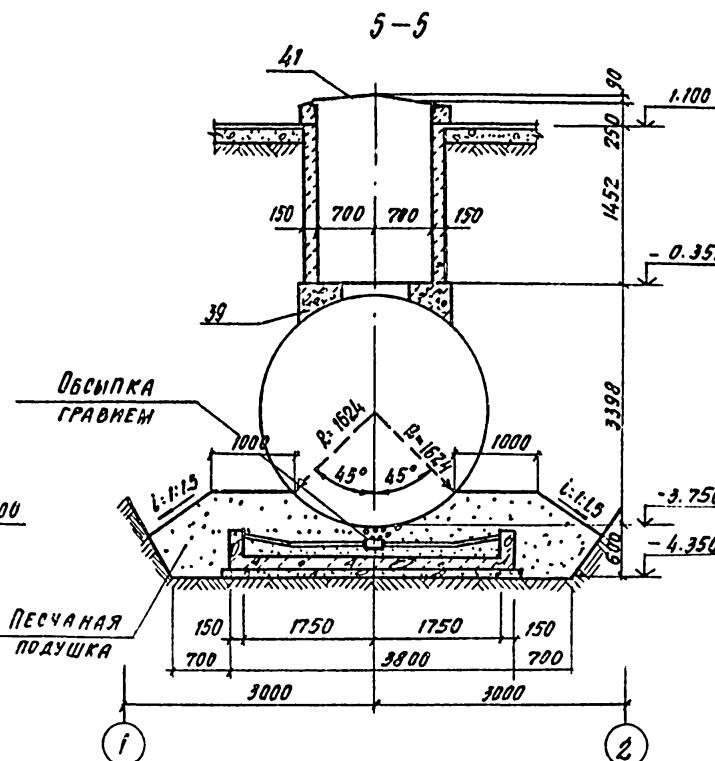
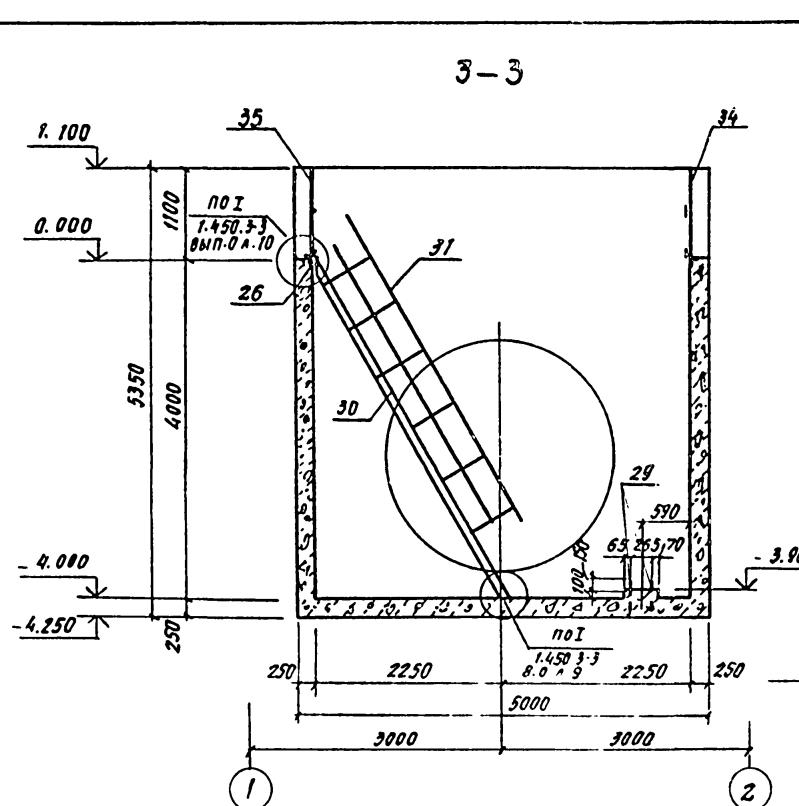
ТП 409-15-088.86 КЛС

РП

9

КОПИРОВАЛ: Сем

ФОРМАТ А2



4-4

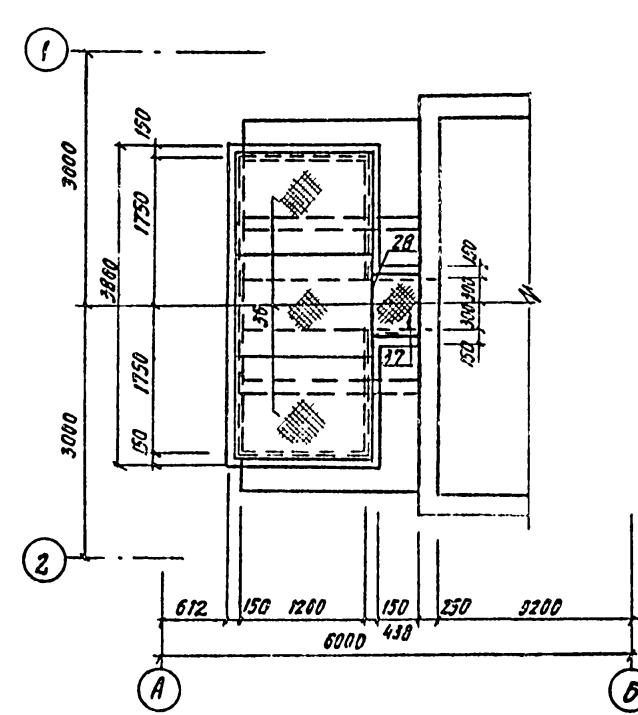
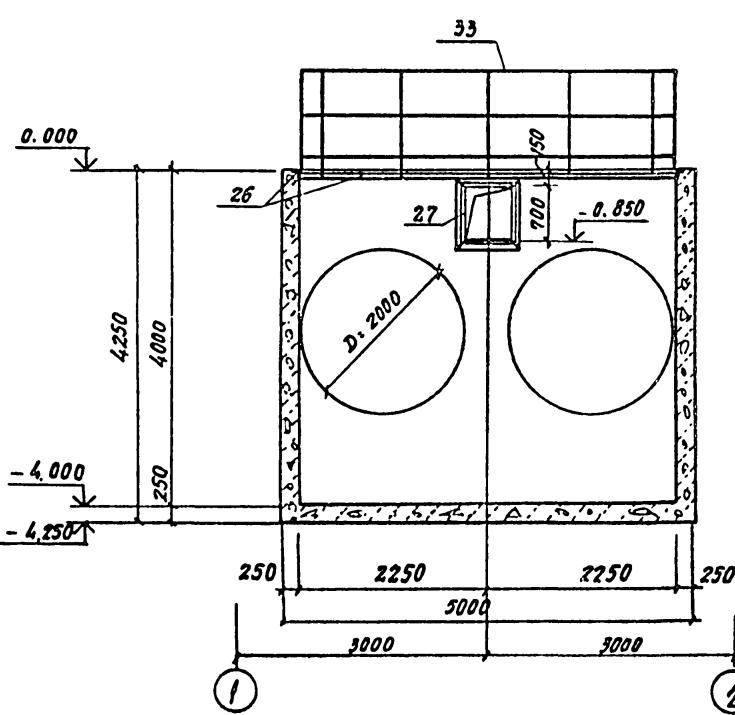


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ШИТОВ

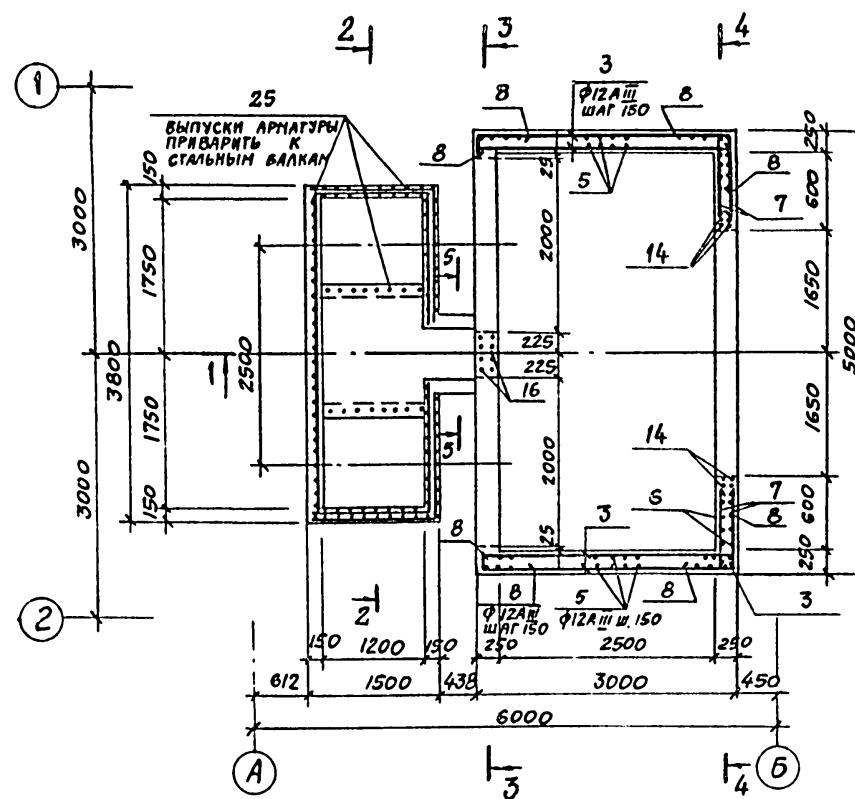
ГПП	МАЯКОВА	Ч-р	ППВ №	
НАУ-ОДА	РЫБКИНА	Дж-р	ТП 409-15-088.86 - КН	
ГА-ОПЕЦ	КУРТОВСКИЙ	П. м.		
РУК. ГР.	СИЛЯНОВА	Ч-р		
СТ. ПЧНН	СИЛЯНОВА	ЗМ-	Производственно-технологические элементы ПГЭА. баз комплектации строительных организаций	
РТ. ПЧНН	КУРТОВСКАЯ	Дж-р		
ПРОВЕР.	СИЛЯНОВА	ЗМ-	Участок приготовления	Ставка
Н. КОНТР.	КУРТОВСКИЙ	Ч-р	отделочных работ	Лицев
			состав 8000	Лицев
			мощн. 2800-2500т	РП 10
ФРАГМЕНТ ПЛАНА / Сечения 3-3 + 5-5. Схема расположения щитов			ПРЕДЕНТНЫЙ ИНСТИТУТ ЦДСН	

КОМПОДАР Бенг-

ФРАГМЕНТ А2

Альбом

ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1



ANSWER I

ВЕДОМОСТЬ СТЕРЖНЕЙ

№п.	ДЕСЯТЫ
1	550 8950 550
2	550 4950 550
8	600 600
18	350 2140
19	220 1430 220
23	350 850 350

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ФРАГМЕНТ 1

Форма зона раз.	Обозначение	Наименование	Кол. Примеч.
		ФРАГМЕНТ 1	
		СБОРЧИСВЕ БАННИЦЫ	
		АСТАЛН	
1		Ф12АIII ГОСТ 5781-82*	
	Л=4050	34	3,6 кг
2	Л=6050	21	5,4 кг
3	Л=2950	147	2,6 кг
4	Л=4950	58	4,4 кг
5	Л=4200	62	3,7 кг
6	Л=5300	84	4,7 кг
7	Лср=1580	76	1,3 кг
8	Л=1280	136	1,6 кг
9	Л=2250	24	2,0 кг
10	Лср=1850	56	1,1 кг
11	Лср=1650	56	1,5 кг
12	Лср=1850	40	1,6 кг
13	Лср=900	40	0,8 кг
14	Ф85АIII ГОСТ 5781-82*		
	Л=5300	4	22,4 кг
15	Л=4950	16	19,1 кг
16	Л=3300	4	12,3 кг
17	Ф12РАIII ГОСТ 5781-82*		
	Л=1450	12	1,3 кг
18	Л=3080	7	2,7 кг
19	Л=1930	8	1,7 кг
20	Л=2130	5	1,9 кг
21	Л=950	32	0,8 кг
22	Лср=1650	42	0,9 кг
23	Л=2750	6	2,4 кг
24	Ф6АI ГОСТ 5781-82*-		
	Распред. РР-РР	130	Р.И
25	Ф12АIII ГОСТ 5781-82*		
	Л=700	116	0,6 кг
	МАТЕРИАЛЫ		
	БЕТОН МАРКИ 300	13,3	И 3

КОД	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
			ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЗАНЫЕ		
26		1.400-15 ВВП.1	НН 552	245	4,4 кг
27		1.400-15 ВВП.1	НН 720-1	1	11,6 кг
28		ЛАНТ 12	ЧУЛОК ВСТ 330-77	1	4,8 кг
29		ГОСТ 24373.1-80	БОЛТ Н12А300 ВСТ РС 2	12	0,35 кг
			СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
			ЛЕСТИЧНЫЕ МАРШИ		
30		1.450,3-3 ВВП.0	МАЛГШ60-42,8	1	ЧУВРОНЬКА 200 ММ 125 ММ 5,4 кг
			ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТИЦ		
31		1450,3-3 ВВП.0; 14,1	ОГРАЖД60-10,48	1	20,7 кг
32		1.450,3-3 ВВП.0; 14,9	ОГРАЖД60-10,48	1	20,7 кг
			ОГРАЖДЕНИЯ ПРЯМОЙ		
33		1.450,3-3 ВВП.0; 14,2	ОГЛ НХ95-10,48	1	39,3 кг
34		1.450,3-3 ВВП.0; 14,2	ОГЛ НХ95-10,24	1	22,8 кг
35		1.450,3-3 ВВП.0; 14,2	ОГЛ НХ35-10,15	1	16,7 кг
			ЩИТЫ		
36		КЖЧМ-3	Щ1	3	44,5 кг
37		КЖЧМ-3	Щ2	1	12,4 кг
			СБОРНЫЕ КОНСТРУКЦИИ		
			ПОДАЧИ		
38		Т.Р. 704-1-158.83+704-1-154.83 ПАБСОН III	ФР-6	1	
			ОБОЯНИЕ КОЛОДЦА		
39		Т.Р. 704-1-158.83+704-1-154.83 ПАБСОН-Ш	К1-5	1	
			КОЛОДЦЕЙ		
40		Т.Р. 704-1-158.83+704-1-154.83 ПАБСОН III	К2	1	
			КРЫШКА КОЛОДЦА		
41		Т.Р. 704-1-158.83+704-1-154.83 ПАБСОН II	М1	1	60,5 кг

ВЕЛИЧИСТЬ РАХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КГ

86
9325/1

ПРИБ

СЕРИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.	ПРИМЕЧ.
Д4	-ГГ1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ		
		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	2	
Д4	КЖСН-1	ЩИТЫ Щ1; Щ2	3	
Д4	КЖСН-2	ЩИТ Щ3.	4	

1. Изготовление закладных изделий вести о соответствии со СН 313-65 г.
 2. Сварки производить в соответствии с ГОСТ 19292-73, СН 393-78.
 3. Закладные изделия должны отвечать требованиям ГОСТ 10928-75.
 4. Все сварные швы, не оговоренные особо считать толщиной 6 мм. Сварку выполнять электродами типа Э42.

ИМН.ОГД. РЕДАКЦИИ	РББКИНА
ГЛ.СПЕЦ. КРУТОВСКОЙ	3.1.4
РУК.ГР. СМИРНОВА	Геннадий
СТ.ИМН. САФАРОВА	Эдуард
СТ.ИМН. КУДРЯВЦЕВА	Мария
Н.КОНТР. КРУТОВСКОЙ	Геннадий

9325/1

ТП 409-15-088.86 КЖСН

СОДЕРЖАНИЕ

СТАРИНА	Лист	Листов
РП	1	1

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2

ФОРМАТ

ИМН.ОГД. РЕДАКЦИИ	РББКИНА
ГЛ.СПЕЦ. КРУТОВСКОЙ	3.1.4
РУК.ГР. СМИРНОВА	Геннадий
СТ.ИМН. САФАРОВА	Эдуард
СТ.ИМН. КУДРЯВЦЕВА	Мария
Н.КОНТР. КРУТОВСКОЙ	Геннадий

9325/1

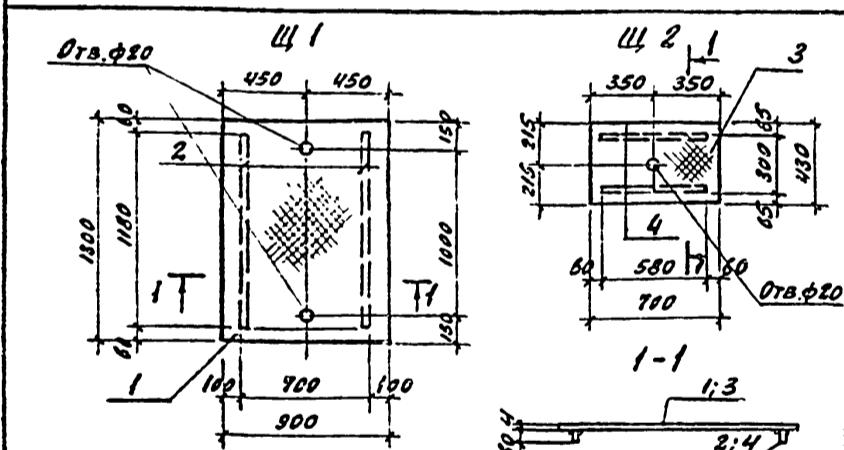
ТП 409-15-088.86 КЖСН

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ

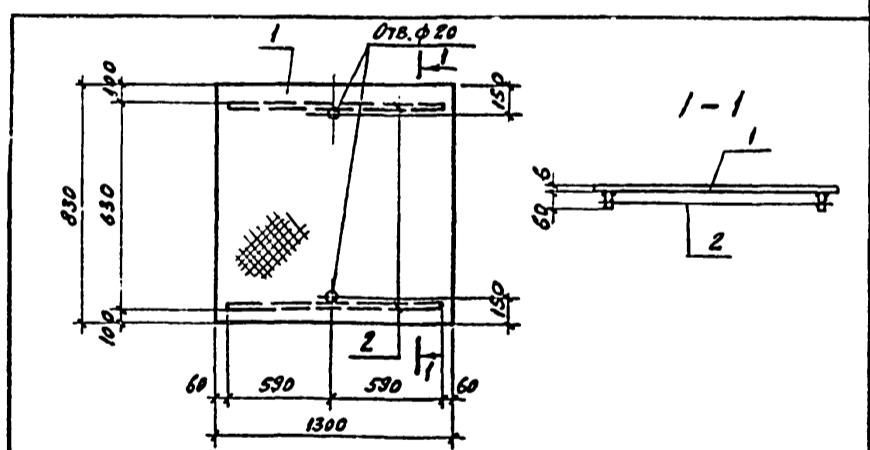
СТАРИНА	Лист	Листов
РП	1	1

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2

ФОРМАТ



СЕРИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
ДОКУМЕНТАЦИЯ				
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
1	КЖСН-1	РНР.СТ. Ч-300 ГОСТ 8560-77 в.380-77 в.380	1	39,1 кг
2	-01	Полоса 65х60 ГОСТ 18903-77 в.180	2	2,7 кг
ДЕТАЛИ				
КЖСН-1 (Щ1)				
1	КЖСН-1	РНР.СТ. Ч-300 ГОСТ 8560-77 в.380-77 в.380	1	39,1 кг
2	-01	Полоса 65х60 ГОСТ 18903-77 в.180	2	2,7 кг
КЖСН-1 (Щ2)				
3	КЖСН-1	РНР.СТ. Ч-300 ГОСТ 8560-77 в.380-77 в.380	1	10,0 кг
4	-01	Полоса 65х60 ГОСТ 18903-77 в.180	2	1,2 кг



СЕРИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
ДОКУМЕНТАЦИЯ				
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
1	КЖСН-2	РНР.СТ. Ч-300 ГОСТ 8560-77 в.380-77 в.380	1	54,1
2	-01	Полоса 65х60 ГОСТ 18903-77 в.180	2	2,7
ДЕТАЛИ				

ИМН.ОГД. РЕДАКЦИИ	РББКИНА
ГЛ.СПЕЦ. КРУТОВСКОЙ	3.1.4
РУК.ГР. СМИРНОВА	Геннадий
СТ.ИМН. САФАРОВА	Эдуард
СТ.ИМН. КУДРЯВЦЕВА	Мария
Н.КОНТР. КРУТОВСКОЙ	Геннадий

9325/1

ТП 409-15-088.86 КЖСН-1

ЩПВІ

СТАРИНА	МАССА	НАСШТАВ
РП	Ч-15МР	18,4 кг

Лист Листов

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2

ИМН.ОГД. РЕДАКЦИИ	РББКИНА
ГЛ.СПЕЦ. КРУТОВСКОЙ	3.1.4
РУК.ГР. СМИРНОВА	Геннадий
СТ.ИМН. САФАРОВА	Эдуард
СТ.ИМН. КУДРЯВЦЕВА	Мария
Н.КОНТР. КРУТОВСКОЙ	Геннадий

9325/1

ТП 409-15-088.86 КЖСН-2

ЩИТ Щ3

СТАРИНА	МАССА	НАСШТАВ
РП	59,5	

Лист Листов

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2

Лист 1

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Номер	Наименование	Примечание
1	ОБЩИЕ ДАННЫЕ (НАЧАЛО)	
2	ОБЩИЕ ДАННЫЕ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	
3	ОБЩИЕ ДАННЫЕ (ОКОНЧАНИЕ)	
4	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ СТОЕК НА ОТМ. 0.000; 1.100	
5	ПЛОЩАДКИ В ОСЯХ 1-4; А-Б НА ОТМ. 1.000; 1.400; 2.300; 2.800; 3.000. РАЗРЕЗЫ.	
6	ПЛОЩАДКИ В ОСЯХ 3-6; Б-Г НА ОТМ. 2.000; 3.000; 3.800; 4.800. РАЗРЕЗЫ 1-1; 3-3.	
7	ПЛОЩАДКИ В ОСЯХ 4-6; Б-Г НА ОТМ. 6.000; 8.600. РАЗРЕЗ 2-2.	
8	ПЛОЩАДКИ В ОСЯХ 6-7; Б-Г НА ОТМ. 2.500; 3.400; 1.300.	
9	ПЛОЩАДКИ В ОСЯХ 6-7; Б-Г НА ОТМ. 7.700; 9.300. РАЗРЕЗ 10-10.	
10	РАЗРЕЗЫ 4-4 и 9-9.	
11	РАЗРЕЗЫ 11-11; 12-12. ЧУЛЫ 1, 2. ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ	
12	БУНКЕРЫ 61, 62, 63.	
13	БУНКЕРЫ 64, 65, П1. ЧУЛЫ 1, 2.	

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РСФСР

СООБЩЕНИЕ О ВОДОСНАБЖЕНИИ И КОММУНИКАЦИЯХ

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и обеспечивает взрывную и пожарную безопасность при эксплуатации здания (сооружения) при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий.

Главный инженер проекта 6/4. / Иванова /

ВЕДОМОСТЬ СОСЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
1.450.3-3 В.0	СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЛОЩАДКИ СТРЕМАНКИ И ОГРАЖДЕНИЯ	
2.440-1 В.6	ЧУЛЫ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ.	

9. Проект обладает патентной чистотой относительно патентов, действующих на территории СССР на ноябрь 1985 г.

10. Ведомость металлоконструкций по всем профилям в графе 17 учтена масса наплавленного металла в размере 1% от массы профилей.

1. Чертежи разработаны для следующих условий строительства:

вес снегового покрова для I района 1 кла (100 кг/м²);
скоростной напор ветра для I района 0.27 кла (27 кг/м²);
сейсмичность района не выше 6 баллов;

расчетная зимняя температура наружного воздуха -30°C.

2. Нормативная временная нагрузка на площадки под технологическое оборудование принята 2.5 кла (250 кг/м²).

3. За условную отметку 0.000 принята отметка уровня головки рельса железнодорожного пути нормальной колеи соответствующая абсолютной отметке

отметке

4. Марки стали применены в технической спецификации металла и на листах проекта.

5. Все заводские соединения сварные, монтажные на болтах с последующей сваркой.

6. Монтажную сварку производят в соответствии с требованиями ГОСТ 52611-80 электродами типа 942 по ГОСТ 9467-75.

7. Болты принимать класса 4.6 нормальной точности по ГОСТ 15589-70*, ГОСТ 7798-70*. Отверстия под болты выполнить сверлением.

8. Антикоррозионную защиту стальных конструкций выполняют на заводе - изготовителе одним слоем грунтовки ГФ-021 по ГОСТ 25129-82, на монтажке огрунтовать одним слоем грунтовки ГФ-021 и окрасить двумя слоями эпокси ПФ-133 ГОСТ 926-82. При производстве работ руководствоваться требованиями СНиП ПШ-23-76.

ПРИВЯЗКА		ПРИВЯЗКА
Инд. №		
ГЛА	Иванова	1/1-1
НАКОД	Рыбкина	1/1-2
ГР. СПЕЦ.	Кротовской	1/1-3
РУМ. ГР.	Смирнова	1/1-4
СТ. ИНЖ.	Сафарова	1/1-5
ИИЖ.	Соболева	1/1-6
ПРОВ.	Сафарова	1/1-7
П.КОНСТР.	Киотовской	1/1-8
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПГЭД БЛВ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОФОРМЛЕНИЙ		
ЧАСТОК ПРИГОДОВЛЕННЫХ СОСТАВОВ НОШИ 2000-2500Т		СТАНКИ
		Листор.
		Листор.
Общие данные (начало)		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
		ФОРМАТ А2

ТП 409-15-088.86 КМ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПГЭД
БЛВ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОФОРМЛЕНИЙ

ЧАСТОК ПРИГОДОВЛЕННЫХ СОСТАВОВ
НОШИ 2000-2500Т

СТАНКИ

Листор.

Листор.

Общие данные
(начало)

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ

Копировано: /

ФОРМАТ А2

9325/1

88

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛ

ВИДА ПРОФИЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛА И ГОСТ	ОБОЗНА- ЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФИЛЯ, ММ	Н/П ПО ПРОФИЛЮ	КОД		Количесто- в. шт.	Длина, мм	МАССА МЕТАЛА ПО ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИИ				Общая масса, т	Масса потребности в металле по квад- ратам (заполняет ся изготавлителем)	Запол- няется вц	
				Н/П МАРКА МЕТАЛА	ПРОФИЛЯ			БОРНИКИ ПОЧВАДКИ ПОВЫШЕННОЙ И НАБЛЮДАЕМОЙ АВТОРИЗАЦИИ	БУКЕРЫ	СВЯЗИ ПОЧВАДКИ	БОРНИКИ ПОЧВАДКИ ПОВЫШЕННОЙ И НАБЛЮДАЕМОЙ АВТОРИЗАЦИИ				
				І	ІІ	ІІІ	ІV								
Нормальные, ко- лонные и широко- полюстные ав- таври	Бер3пс6-1 ГОСТ 3023-80	I 3061	1	11240	24511				3.52					3.54	
	Бер3пс6-1 ГОСТ 3023-80	I 2062	2	11240	24511				3.96					3.96	
	Бер3пс6 ГОСТ 300-71*	I 20K1	3	11240	24716			3.35						3.35	
		Итого	4					3.35	7.48					10.83	
Швеллеры ГОСТ 8240-72*	Бер3пс6-1 ГОСТ 3023-80	С 20	5	11240	26239				2.60					2.60	
	Бер3пп2 ГОСТ 300-71*	С 14	6	11240	26166				1.72					1.72	
	Бер3кп2 ГОСТ 300-71*	С 10	7	11240	26140			0.22	0.04					0.26	
		Итого	8					4.54	0.04					4.58	
Сталь угловая равнополочная ГОСТ 8509-72*	Бер3пс6-1 ГОСТ 3023-80	L100x7	9	11240	21113			1.60	0.05					1.65	
	Бер3кп2 ГОСТ 300-71*	L63x3	10	11240	21113				0.23					0.23	
	Бер3кп2 ГОСТ 300-71*	L50x5	11	11240	21113				0.12					0.12	
	Бер3пс6 ГОСТ 300-71*	L75x6	12	11240	21113			0.01	0.43					0.44	
		Итого	13					1.61	0.05	0.43	0.35			2.44	
Сталь листовая ГОСТ 19903-74*	Бер3кп2 ГОСТ 300-71*	δ:6	14	11240	71110				0.31	1.76				2.07	
		Итого	15					0.31	1.76					2.07	
Сталь листовая рифленая ГОСТ 8568-77*	Бер3кп2 ГОСТ 300-71*	δ:6	16	11240				1.06						1.06	
	Бер3пп2 ГОСТ 300-71*	δ:4	17	11240				0.34						0.34	
		Итого	18					1.40						1.40	
Всего								4.96	13.78	2.23	0.35			21.32	
В том числе по маркам	Бер3кп2		19					3.65	1.80	0.35				5.80	
	Бер3пс6		20					3.36	0.43					3.79	
	Бер3пс6-1		21					1.60	10.13					11.73	

89

9325/1

ГРП	Иванова	ДЛ-1	МУД №	
НАЧ. ОТД.	Рыбкина	БР-1	ТП 409-15-088.86 КМ	
М.СПЕК	Крутовский	ДЛ-1		
РДК. ПР.	Смирнова	Бисц		
СТ. НИНН	Барбаррова	ЗИ-1	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЗА	
НИНН	Соболева	ЗИ-1	БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНІЗАЦІЙ	
ПРОВ.	Барбаррова	Соболева	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ	СТАДИЯ
ЛКОНПР	Крутовский	ДЛ-1	ОГЛАЮЧИХ СОСТАВОВ	МІСТ
			МСЦ Н. 2000 - 2500Т	Листов
				RП 2
ОБЩИЕ ДАННЫЕ (продолжение)			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2	

Контролл:

ФОРМАТ А2

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

Вид профилей и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля (мм)	Номер по порядку	Код				Масса металла по элементам конструкции								Заполняется ВЦ		
				Нарва	Металла	Профиль	Размер профиль	Стойки	Покрытие балки площадок	Бункер	Связи	площадок						
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
Лестницы и площадки	ВСТЗ КП2-1 ГОСТ 1392-82		22															2,78
Всего металла			23															24,10
В том числе по маркам	ВСТЗ КП2 ВСТЗ ЛС6 ВСТЗ ЛС6-1		24 25 26															8,58 3,79 11,73
Масса поставки элементов по кварталам, т																		

Ведомость металлоконструкций по видам профилей

Наименование конструкций по номенклатуре прейскуранта	Номер по строке	Код конструкций	Код	Масса конструкции, т															
				по видам профилей															
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
Стойки площадок					3,35	1,61											5,01		
Покрытие и балки площадок					4,54	7,48	0,05										13,92		
Бункер					0,04	0,43											2,25		
Связи площадок						0,35											0,35		
Лестницы и площадки					4,58	10,83	2,44										2,78	2,81	1460,3-3 ВО
Итого																	2,78	24,34	

9325/1

ПРИВЯЗАН

И.И.Н.

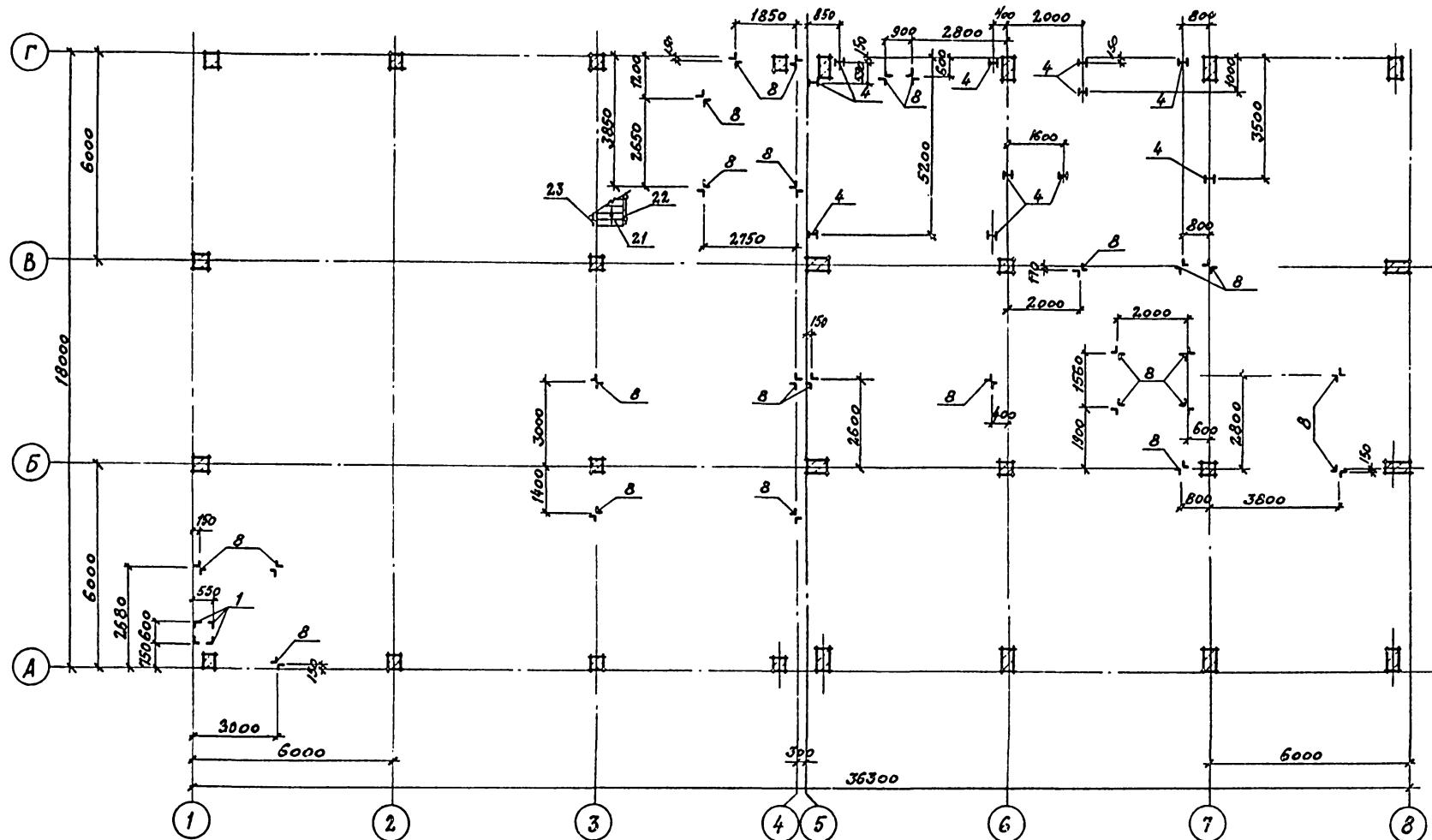
ГИП	Иванова	И.И.	ТП 409-15-080.86	КМ
НАЧОДКА	Иванова	И.И.	Производственно-технические элементы п/з	
Г.СОЕЦ	Кротовская	И.И.	для компактации строительных организаций	
РУК.ГР.	Смирнова	И.И.		
СТ.АНАЛ.	Смирнова	И.И.		
ИММ.	Смирнова	И.И.		
ПРОД.	Смирнова	И.И.		
Н.МОНТ.	Кротовская	И.И.	Участок приготовления отходов	сталь лист лист
			многоразовых соединений	РП З
			многоразового использования	
			Оценка данных (окончания)	проектный институт

КОПИРОВАЛ: *Селезнев*

формат А2

Альбом I

THE AMERICAN JOURNAL OF ART IN EDUCATION



9325/1 91

ГРН	Иванова	Ивановна		ТП 409-15-088.86 КМ
НАЧ.ОДА	Рыбенка	Владимир		
Д/СЛЕД	Борисовская	Лариса		
РУС.ГР	Смирнова	София		ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЛЗ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ
СТ.ИМК	Смирнова	София		
ПРИЛОЖЕНИЯ				УЧАСТОК ПРИГОДОВАНИЯ ОБРАЗОЧНЫХ СОСТАВОВ МОДИМ. 2000-2500
	ИМК	Смирнова	София	СТАНДАРТЫ АЛГОР. АЛГОР.
	ПРОД.	Смирнова	София	РП 4
	ИКОНТИ	Смирнова	София	
				СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ СТОЕК НА ОТК. 0.000; ±100
				ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 2
ИМН №				ПОДПИСЬ: _____
				ФОРМАТ А2

РАБОЧИЙ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 1.000

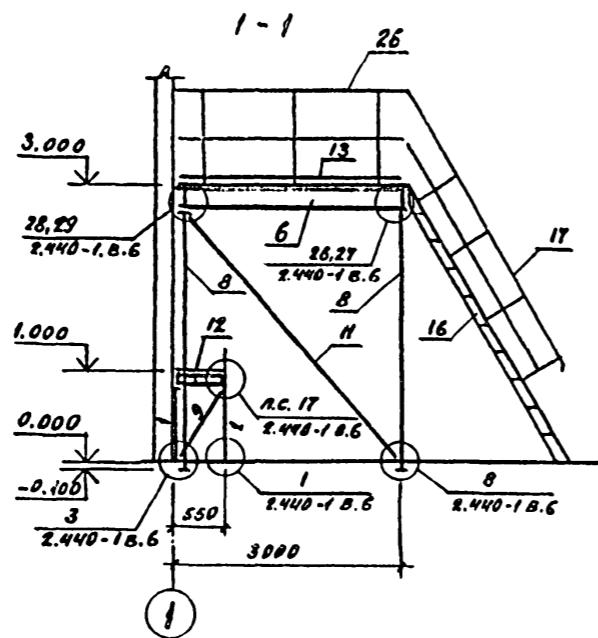
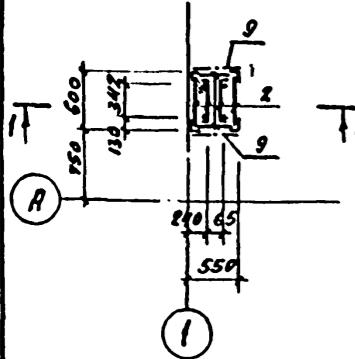


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 2.000

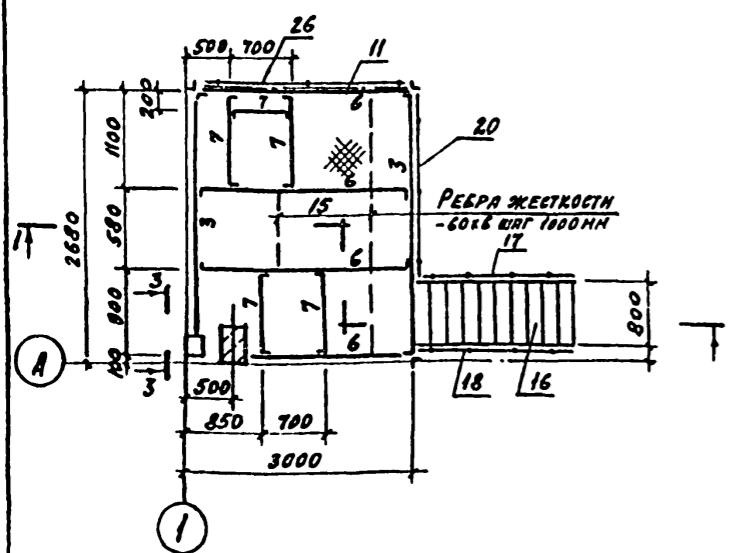


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 2.300

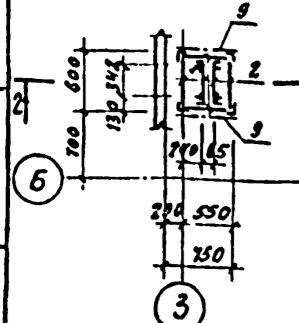
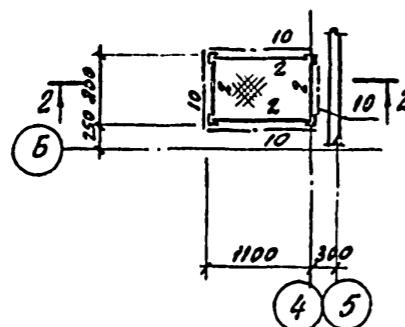


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 2.800



2 - 2

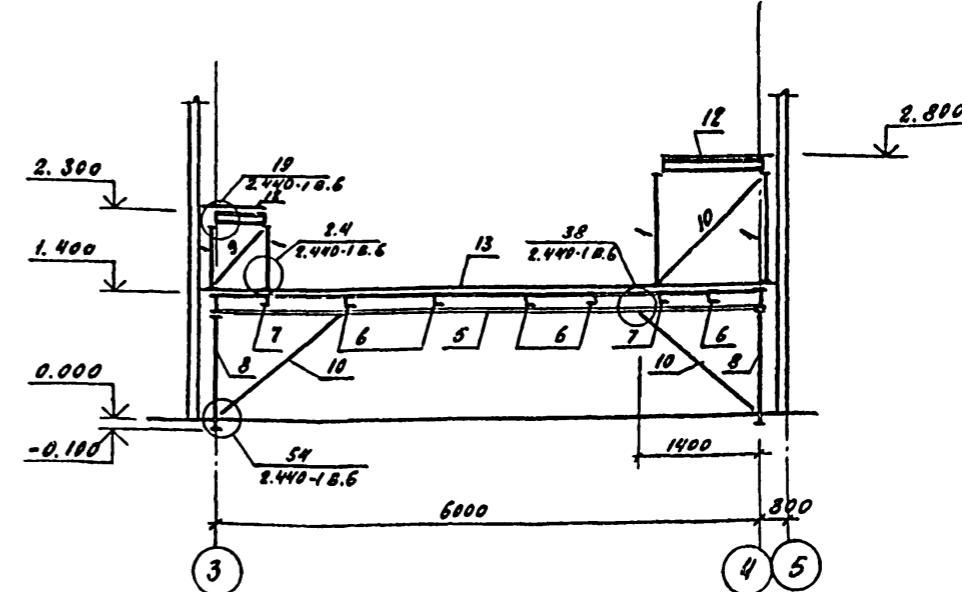
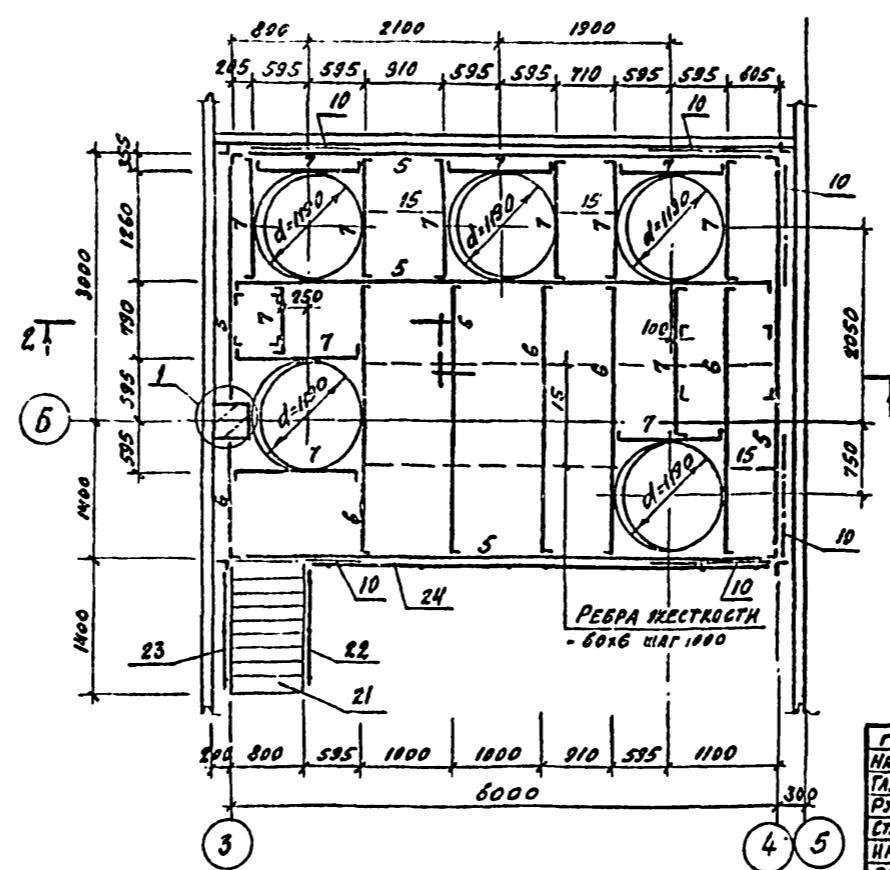
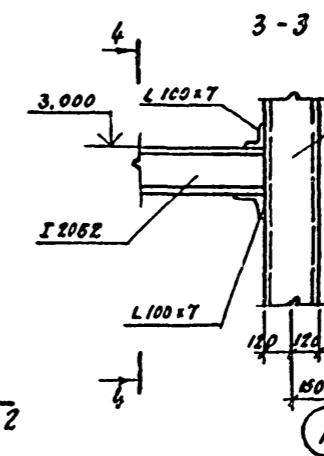


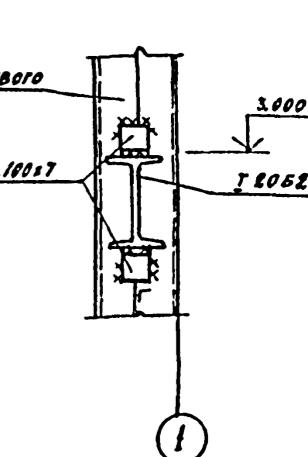
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 1.400



3 - 3



4 - 4



9325/1 92

ПРИВЯЗКИ
ННВ.Н2

ГНП	ИВАНОВА	ШАХ-
НИКОЛА	РЫБКИНА	Горн
ГА.СПЕЦ	КРУТОВСКОЙ	Горн
РУК.ГР.	СИМРОВА	Горн
СТ.ИНОК	САФАРОВА	Горн
ИАНЧЕ.	СОБДЕЕВА	Горн
ПРОВ.	САФАРОВА	Горн
Н.КОНТР	КРУТОВСКОЙ	Горн

ТП 409-15-088.86 КМ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ П/ЭД
БЛЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬСТВА ОРГАНИЗАЦИИ
УЧАСТКОВ ПРИГОТОВЛЕНИЯ
ОТАДОЧНЫХ СОСТАВОВ
НОША, 2000-2500т

РП 5

ПЛОЩАДКИ В ОСЯХ 1-Ч; А-Б
НА ОТМ. 1.000; 1.400; 2.300;
2.800; 3.000. РАЗРЕЗЫ

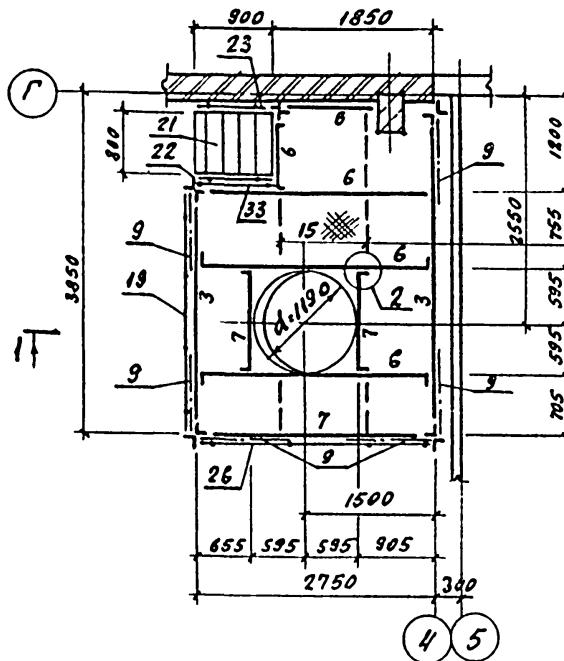
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ Н.2

КОНСТРУКЦИЯ: К.

ФОРМАТ А2

ANSWER

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТН. 2.00



1 -

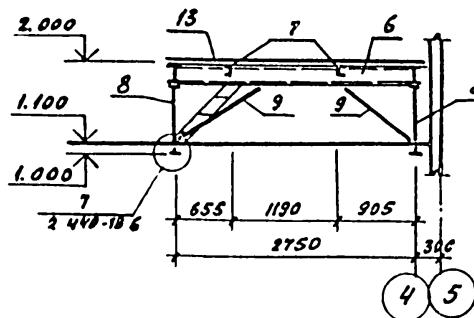


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 4.800

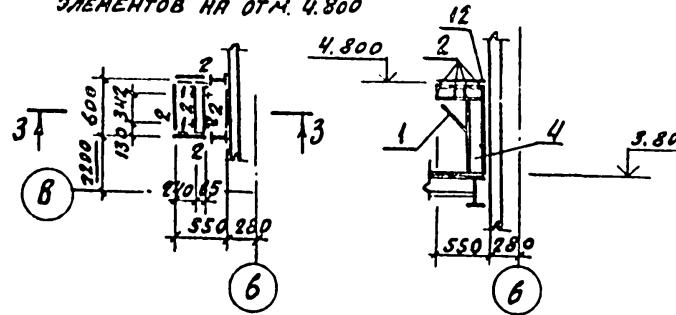
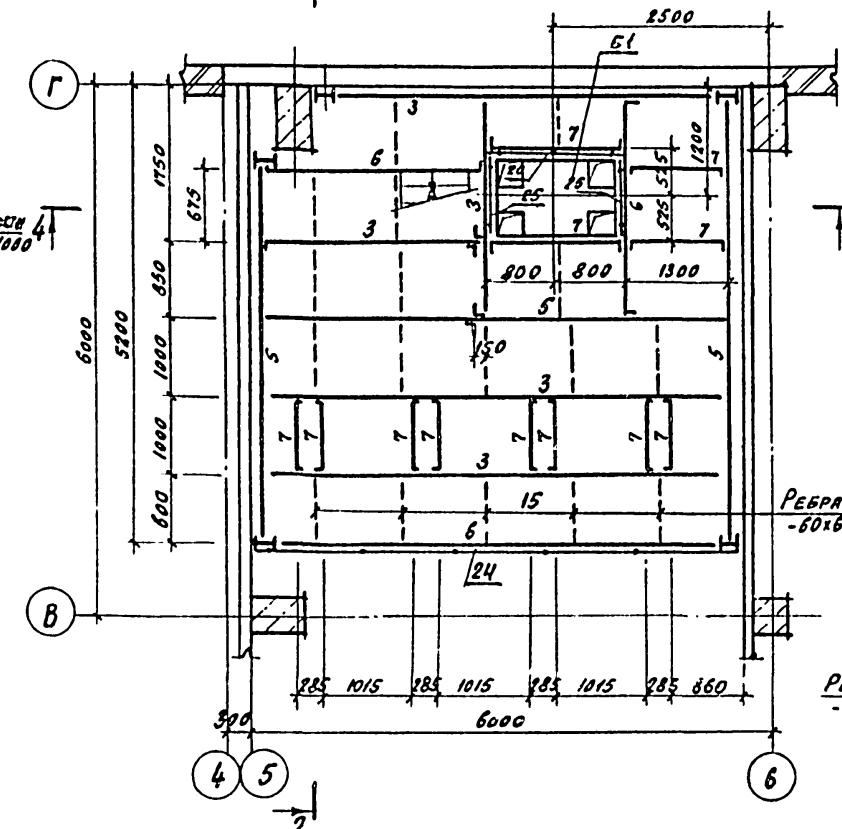


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ

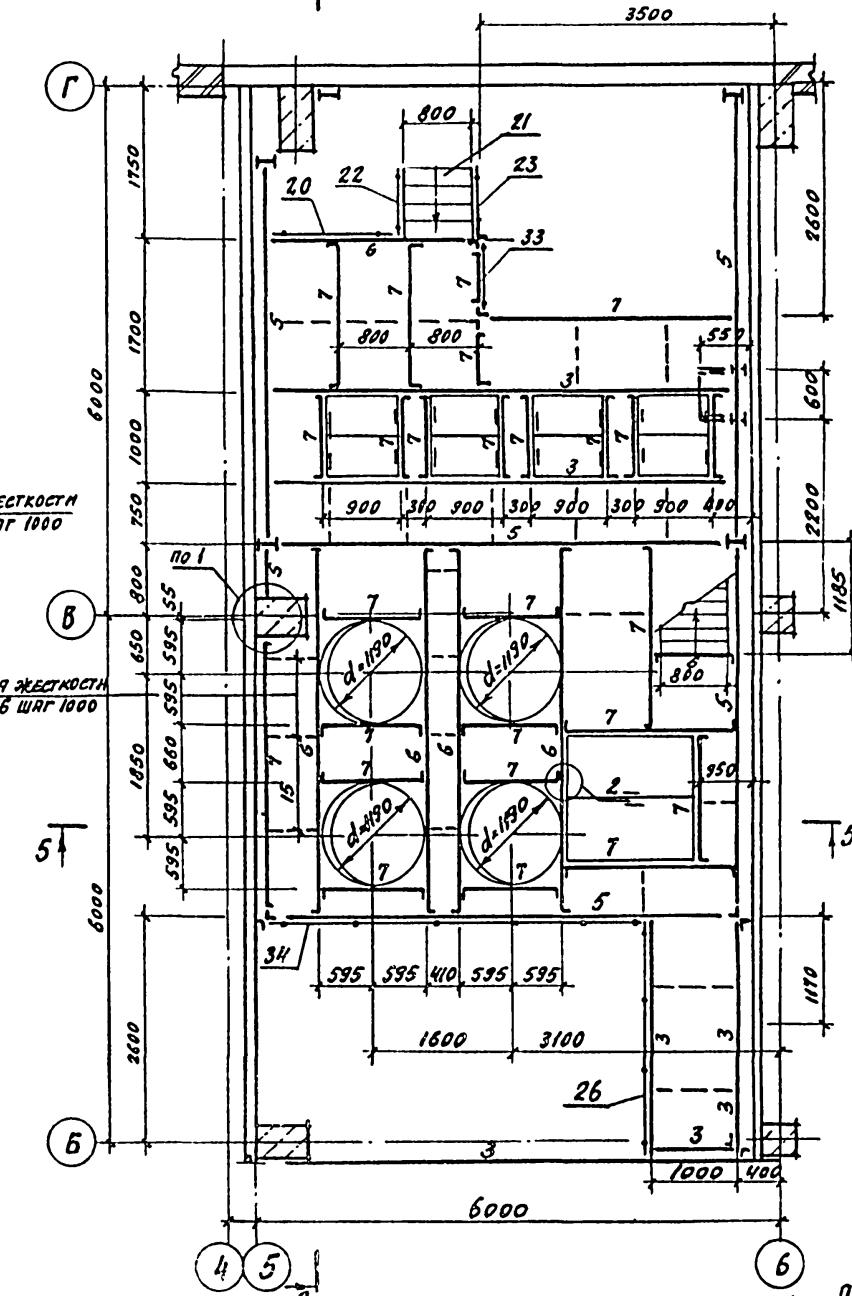


1:4 РНб.

5-

54

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
2. НА ОТМ. З. 800



ПРИ

TP 409-15-088.86 K1

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ БАС КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ			
ЧИСЛОВОЕ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩН. 2000-2500г	СТАВКА	АНГЛ	ЛИТЕРОВ
	РП	6	
ПЛОЩАДКИ В ОСАХ 3-6, 6-Г НА ОТМ. 2.000; 3.000; 3.800. 4.800. РОЗРЕЗЫ 1-1; 3-3	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ Н.2		
Копировано из	ФОРМАТ А2		

**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
на отм. 6.000**

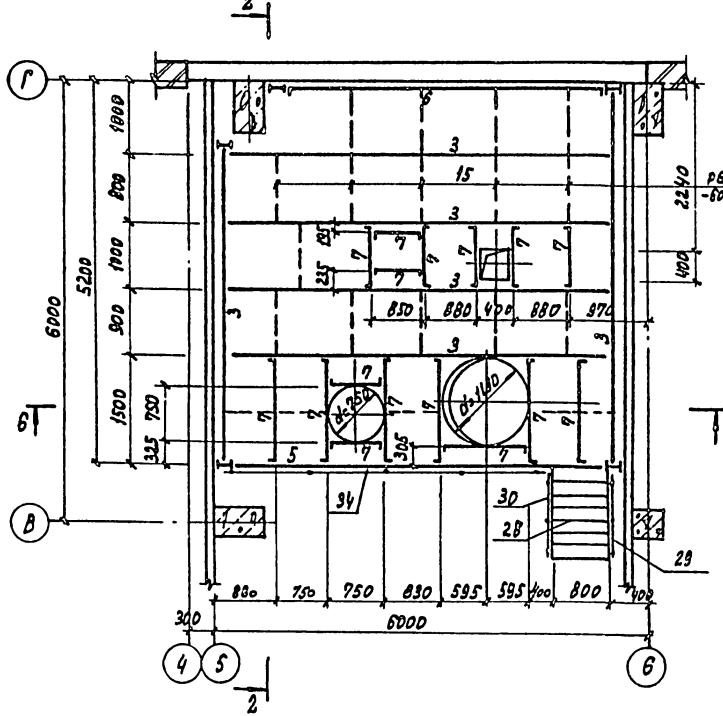
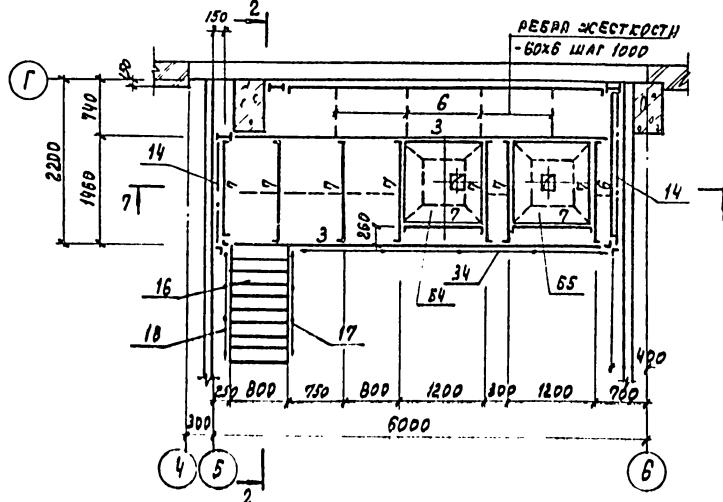
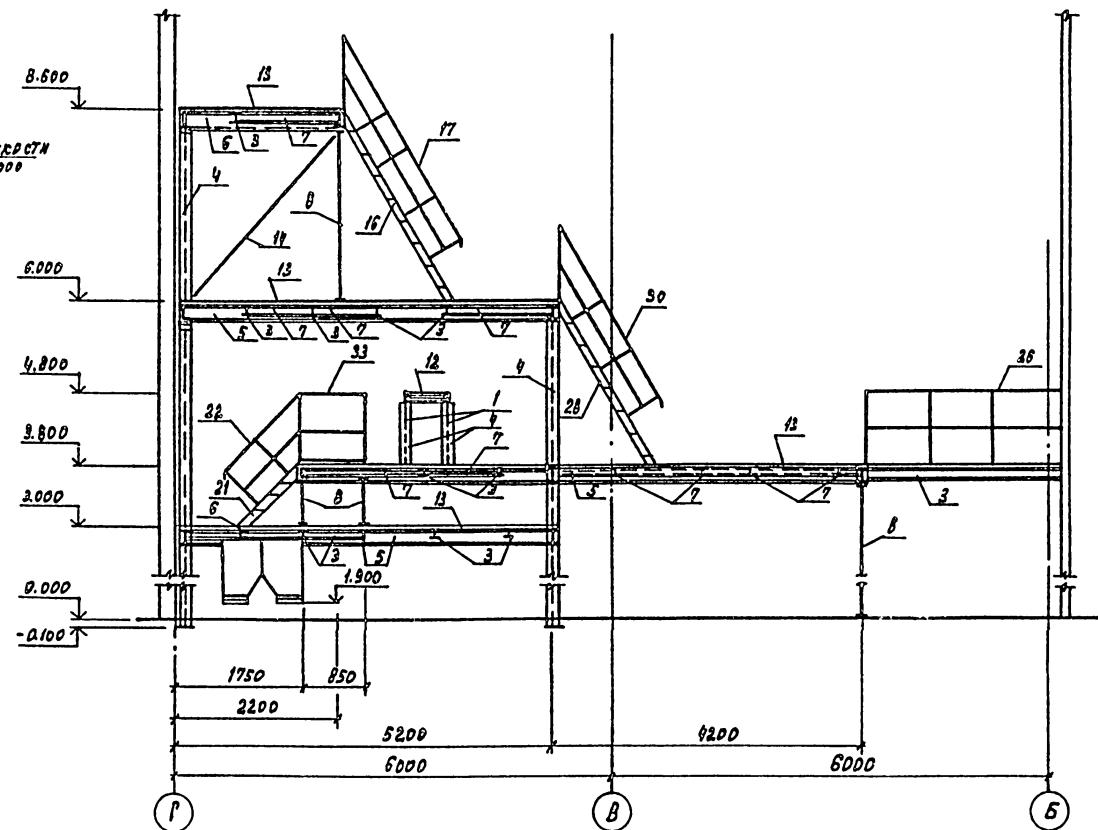


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ



2-2



9325/1 94

Абсом

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
НА ОТМ. 2.400; 2.500

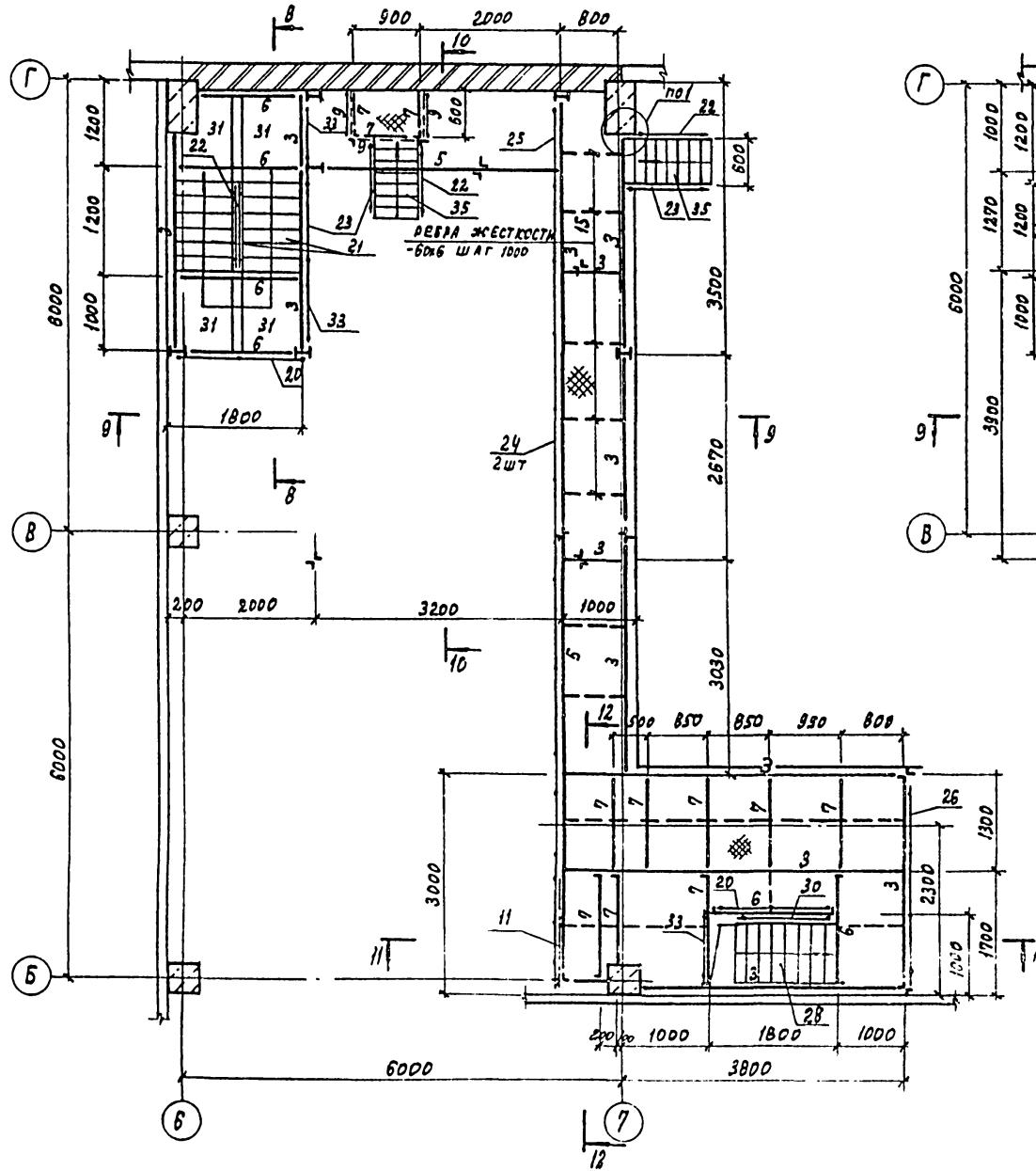


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОГМ 7.700

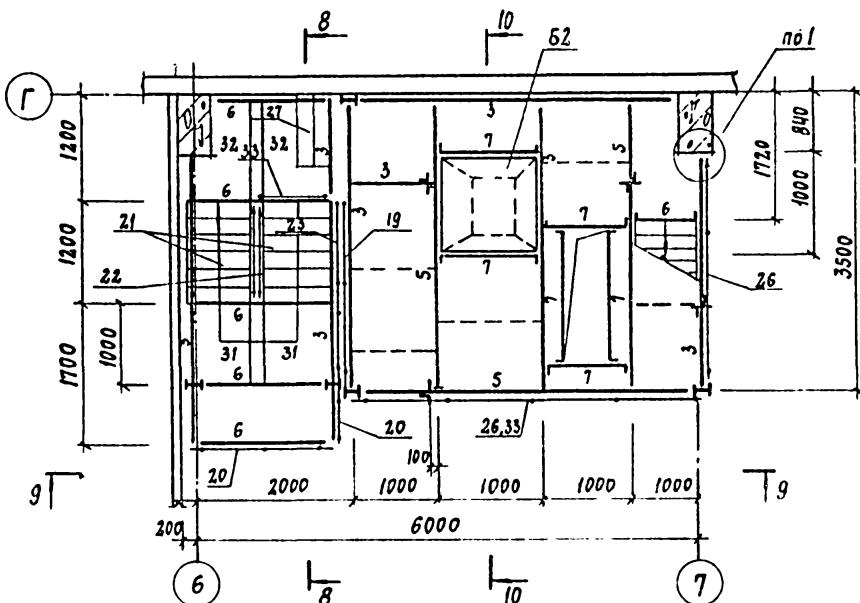
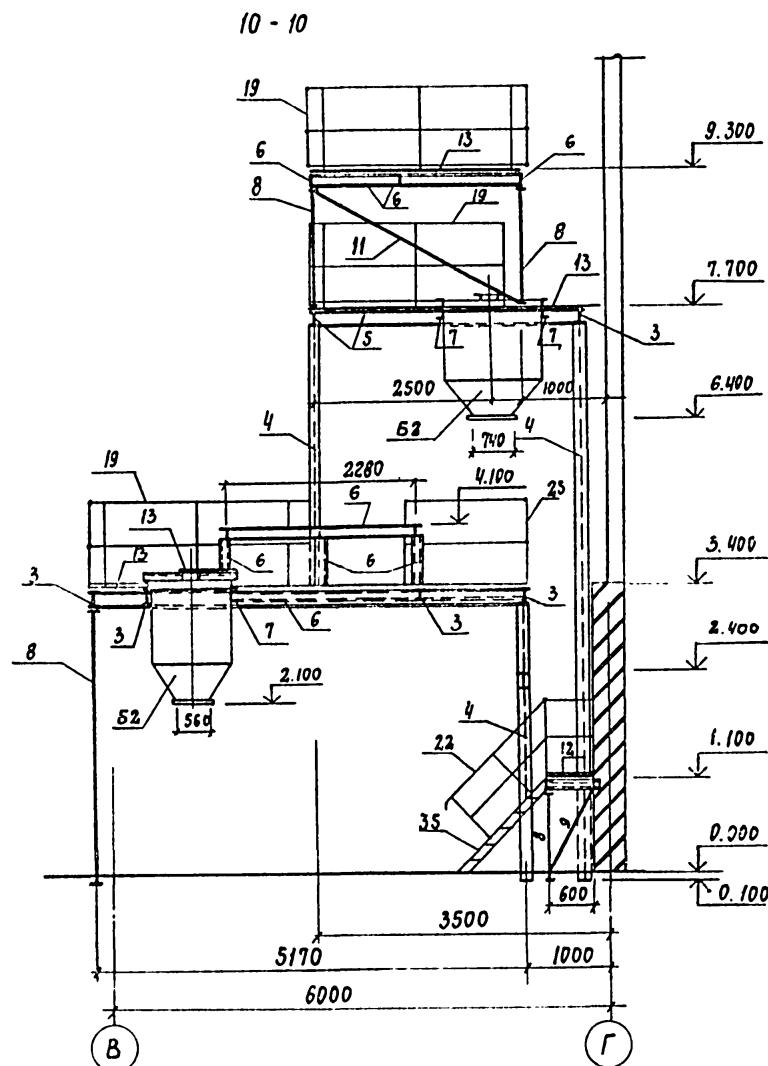
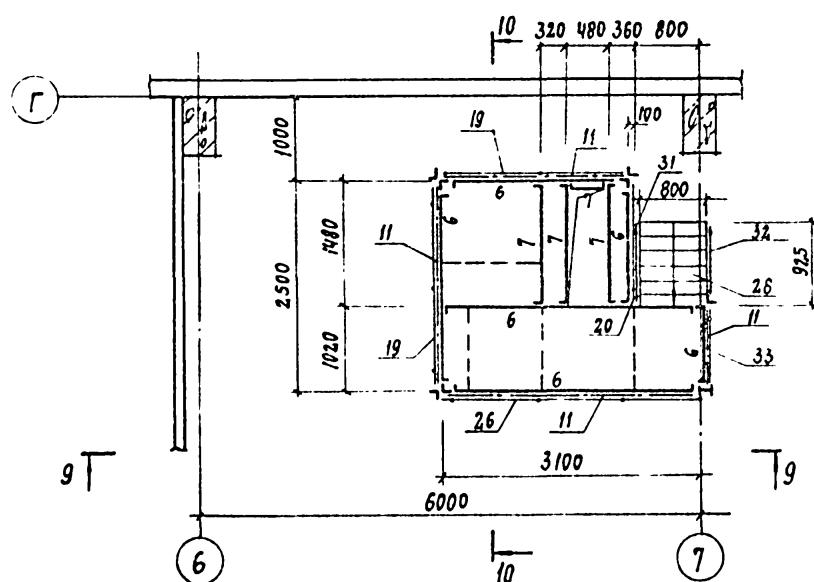
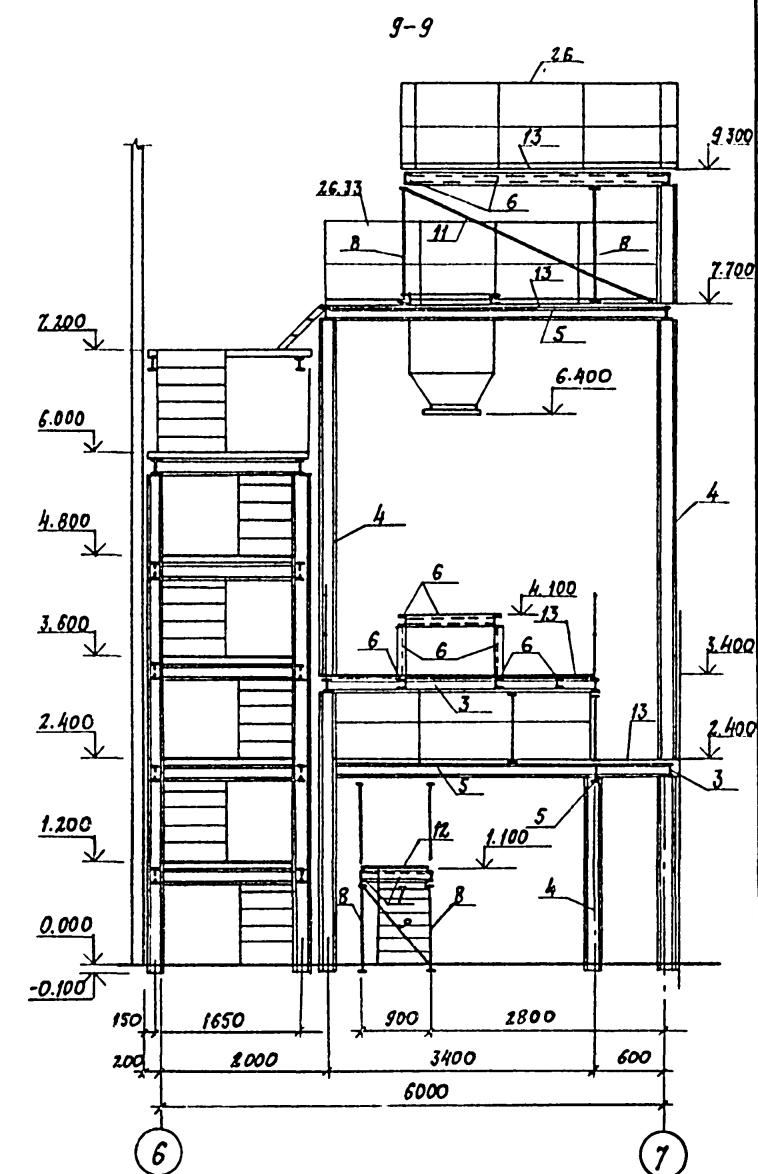
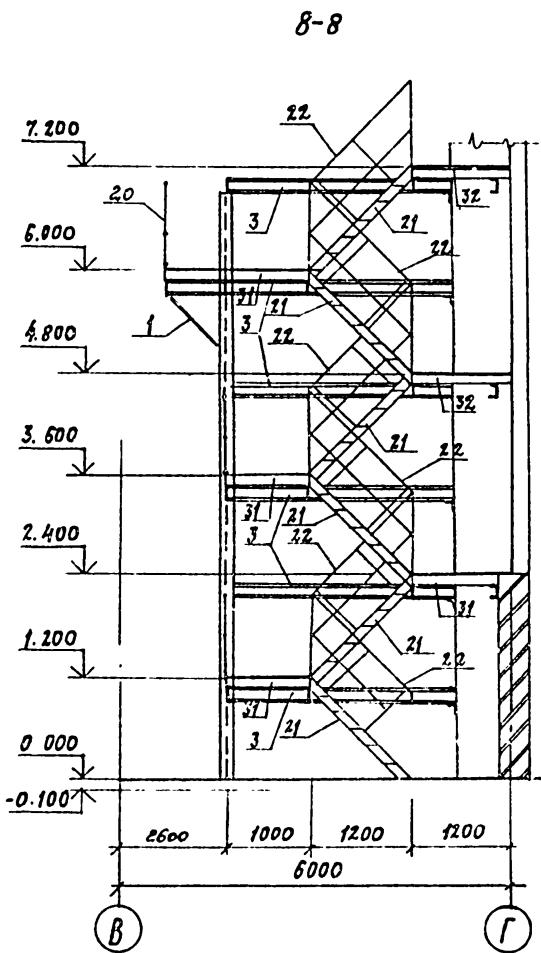
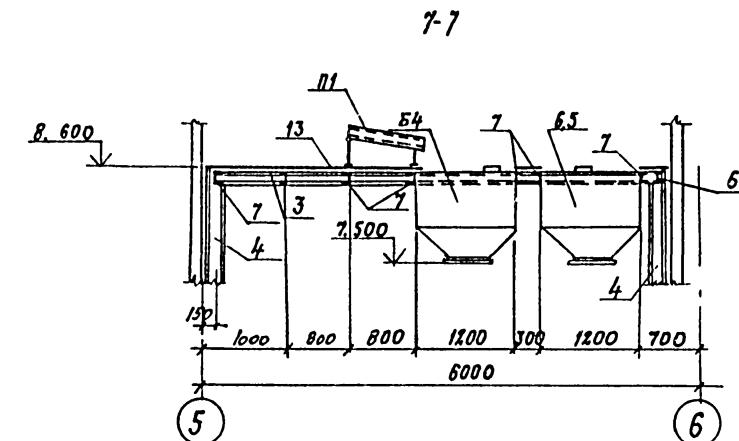
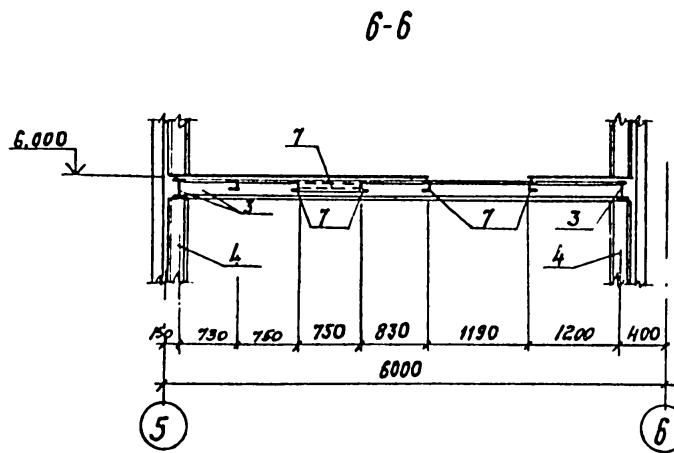
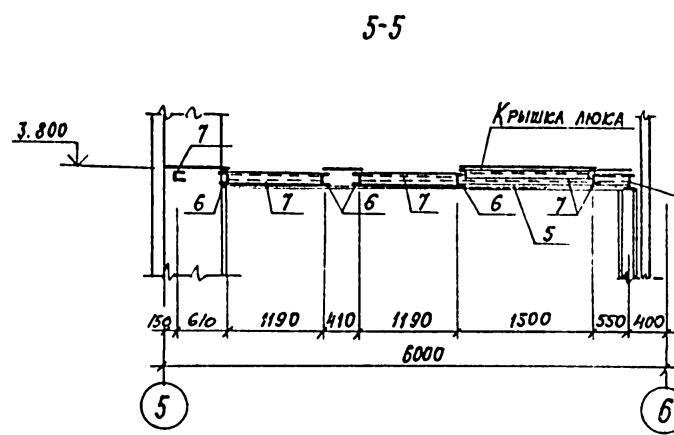
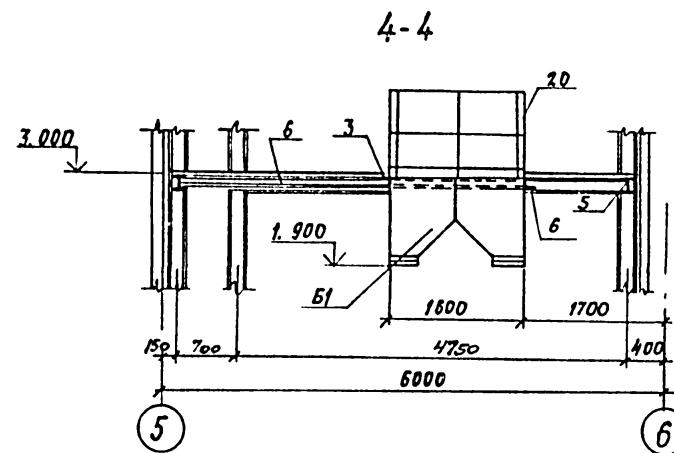


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 9.300



96
9325/1

ГИП	ИВАНОВА	И-1-		ТП 409-15-088.86 КМ
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	1-1-		ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНİZАЦИИ
ГЛАСЕЦ.	КРУТОВСКОЙ	1-1-		
РУК. ГР.	СИМНОВА	1-1-		УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТАЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬ 2000-2500 Т
СТ. ИНН.	САФАРОВА	1-1-		
ИНЖ.	СОБОЛЕВА	2-1-		Стадия Аист Алистов РП 9
ПРОВ.	САФАРОВА	3-1-		
Н. КОНТР.	КРУТОВСКОЙ	4-1-		Площадки 8 осей 6-7, б-г на отм. 7.100; 9.300 разрез 10-10



TP 409-15-088.86 KM

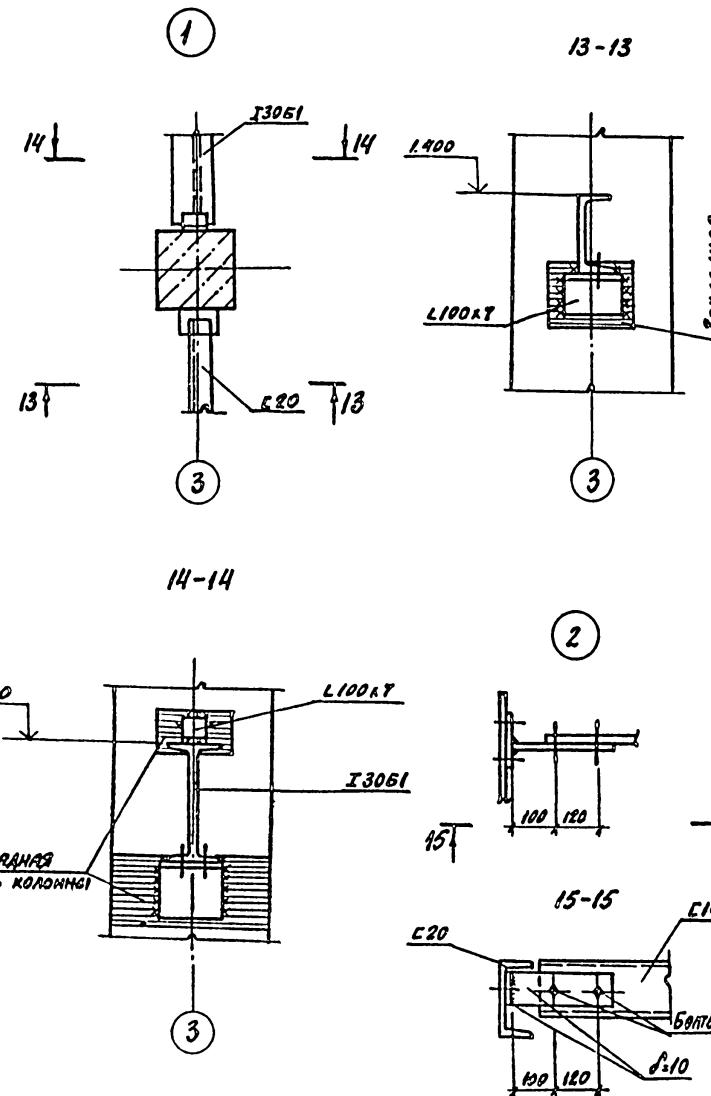
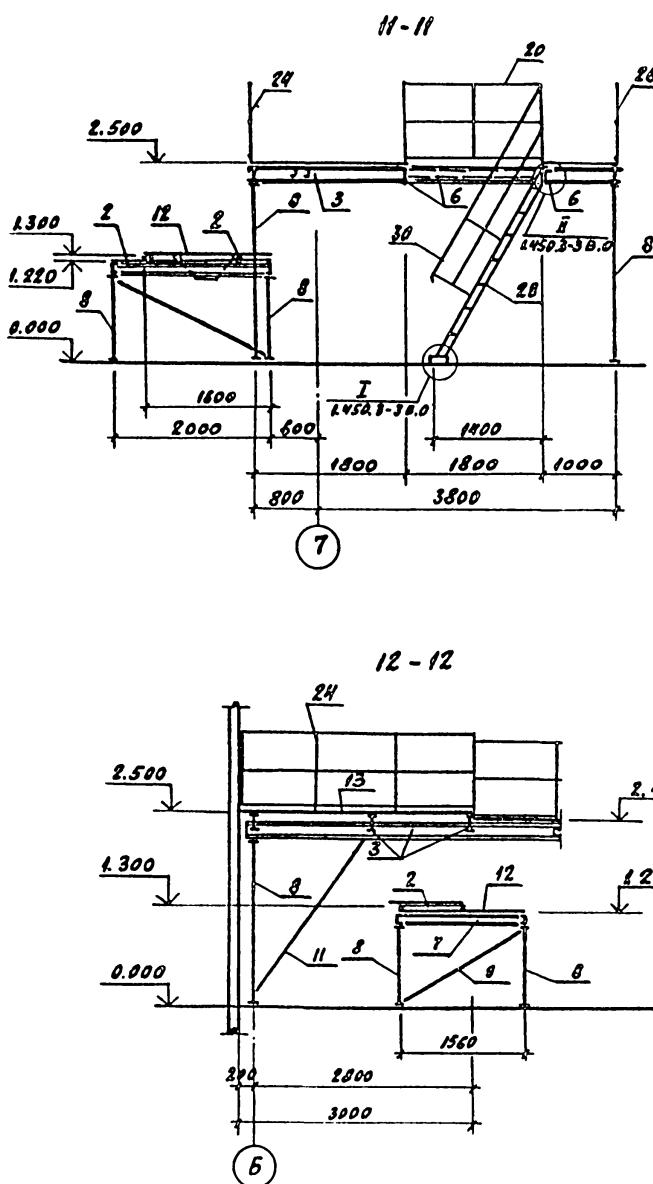
ПОЛИТИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПРЭЛ ВЪДЪИ ОРГАНИЗАЦИИ

УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬ 2000-2500 т	СТАДИЯ	ЛИСТР	ЛНЕГОВ
	РП	10	

РАЗРЕЗЫ 4-4÷9-9 ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ЯЗ

КОПИРОВАЛ: Хан ФОРМАТ А2

Digitized by srujanika@gmail.com



ВЕДОМОСТИ ЭЛЕМЕНТОВ

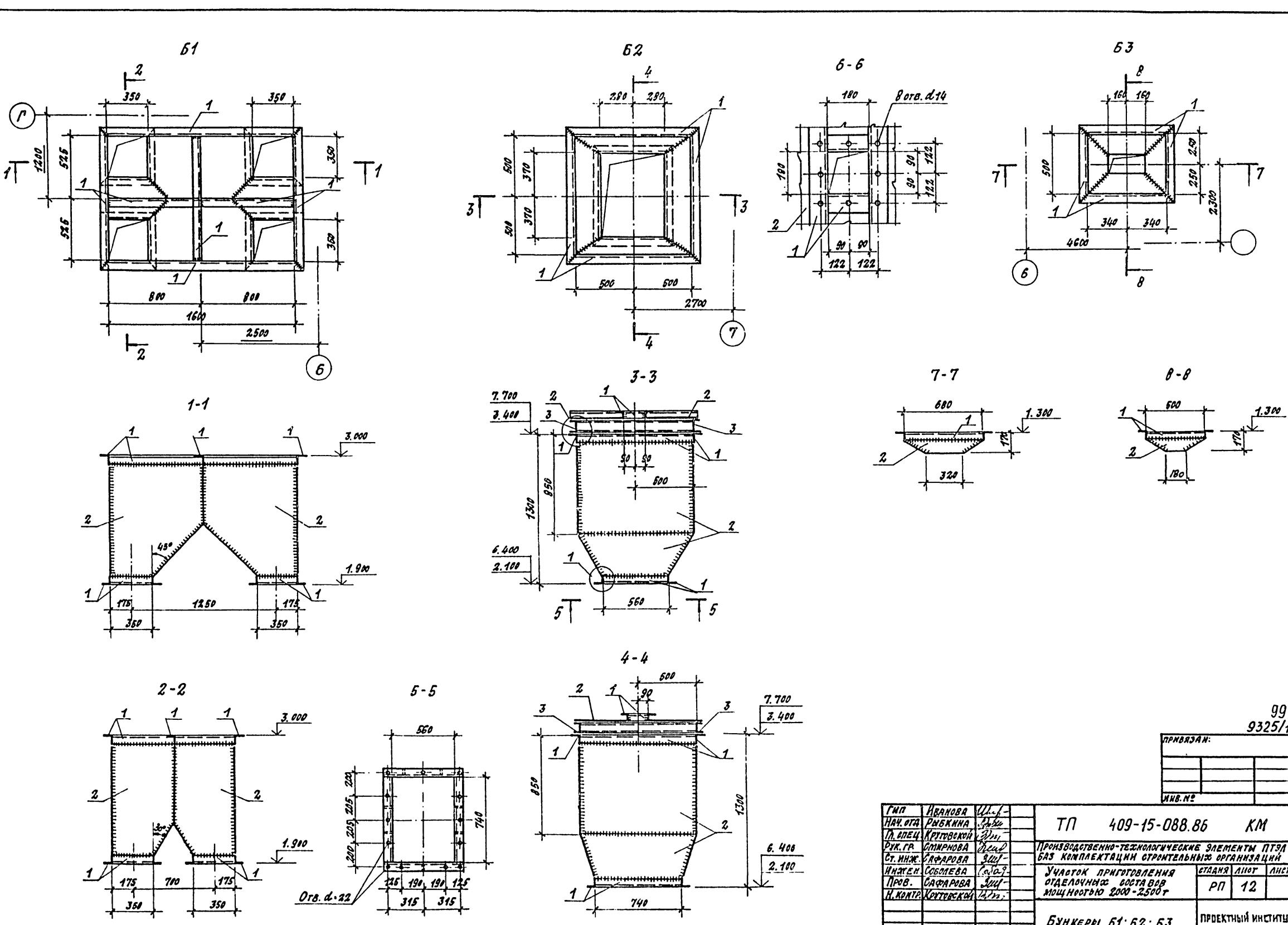
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСТАНОВКИ			ГРУППА КОНСТР.	МАРКА МЕТАЛ- ЛА	ПРИМЕЧА- НИЯ
	ЭСКИЗ	ПОЗ.	СОСТАВ	М ТС.Н	Н ТС	В ТС		
1	L		2L100x7				ВСТЗЛБ-1	ГУК-13023-34
2	L		E 10				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
3			I 20B2				ВСТЗКБ-1	ГУК-13023-32
4	I		I 20 K4				ВСТЗЛБ-6	ГОСТ 380-71*
5			I 30B4				ВСТЗЛБ-1	ГУК-13023-80
6	L		C 20				ВСТЗЛБ-1	ГУК-13023-80
7			C 14				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
8	L		2L100x7				ВСТЗЛБ-1	ГУК-13023-80
9	L		2S 50x5				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
10			163x5				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
11	L		2L63x5				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
12			$\delta = 4$ РНМ				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
13			$\delta = 6$ РНМ				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
14	L		2L50x5				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
15			$\delta = 6$				ВСТЗКЛ2	ГОСТ 380-71*
16	ЛЕСТИЧНОЙ МАРШ		МАКШ-30.8 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	2 шт.
17	ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТИЧНОГО МАРША		ОГЛМКБ-10.3 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	2 шт.
18			ОГЛМКБ-10.3 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	2 шт.
19	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ		ОГЛМКБ-10.3 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	7 шт.
20			ПЛАМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	8 шт.
21	ЛЕСТИЧНОЙ МАРШ		МАКШ-9.8 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	10 шт.
22	ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТИЧНОГО МАРША		ОГЛМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	12 шт.
23			ОГЛМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	9 шт.
24	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ		ОГЛМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	3 шт.
25			ОГЛМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	6 шт.
26			ОГЛМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	6 шт.
27	ЛЕСТИЧНОЙ МАРШ		МАКШ-9.8 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	1 шт.
28			МАКШ-9.8 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	3 шт.
29	ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТИЧНОГО МАРША		ОГЛМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	1 шт.
30			ОГЛМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	2 шт.
31	ПЛОЩАДКА		ПМКШ-9.8 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	8 шт.
32			ПМКШ-12.8 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	4 шт.
33	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ		ОГЛМКБ-10.9 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	11 шт.
34			ОГЛМКБ-10.18 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	3 шт.
35	ЛЕСТИЧНОЙ МАРШ		МАКШ-9.6 1.450, 3-3	8,0			ВСТЗКЛ2	2 шт.

98
9325/1

ГІП	ІВАНОВА, ІІл.			
НАЧОДА	РОБІКІННА, Іл.			
Г.А.СПЕЦ	КРУТОВСКОЙ, Зін.			
РУК.ГР.	СИМРНОВА, Іл.			
ЕТ.НКОН	Софіярові, Зін.			
ПРИВЯЗАН	ІНД. СОБОЛЕВА, Іл.			
ПРОВ.	САФІРСКА, Іл.			
Н.КОНТР	КРУТОВСКА, Іл.			
ІНВ.№				
ТП 409-15-088.86 КМ				
ПРОДУКТИВНО-ТЕХНОЛОГІЧНІ ЕЛЕМЕНТИ ПТЭЛ БВЗ КОМПЛЕКТАЦІЇ СТРОНТЕЛЬНИХ ОРГАНІЗАЦІЙ				
УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕННЯ СІРУХ МАТЕРІАЛІВ ОТАГЛЮЧНІХ СОСТАВОВ НОЩИ 2000-2500Т РП 11				
РАЗРЕЗ 11-11, 12-12, 43-151/1.2. ВЕЛОМОСТІ: ЗЛЕНІСНІСВ ПРОЕКТНІЙ ІНСТИТУТ Н 2				

Альбом I

ЧАСТЬ ПОСЛАНИЯ И АЛБОМЫ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА



ГИП	ИВАНОВА	И.И.-	ТП 409-15-088.86 КМ
НАЧ.ОГР	РЫБКИНА	Люд.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ
ГЛ.ПЛЕН	КРУПСКАЯ	Люд.	БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ
РИК.ГР	САФАРОВА	Люд.	УЧАСТОК ПРИГОДЛЕНИЯ
Ст.Инж.	САФАРОВА	Люд.	СОСТАВ ВВР
Инженер	СОБОЛЕВА	Люд.	МОЩНОСТЬЮ 2000-2500т
Пров.	САФАРОВА	Люд.	РП 12
Н.контр.	ХОЛТОВСКАЯ	Люд.	

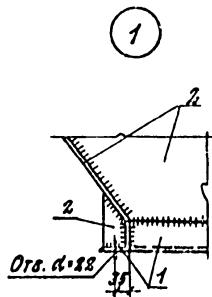
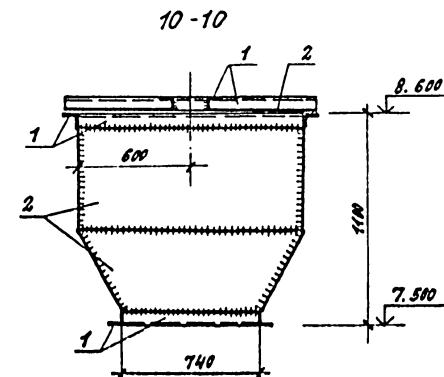
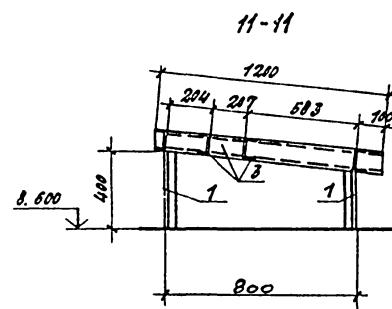
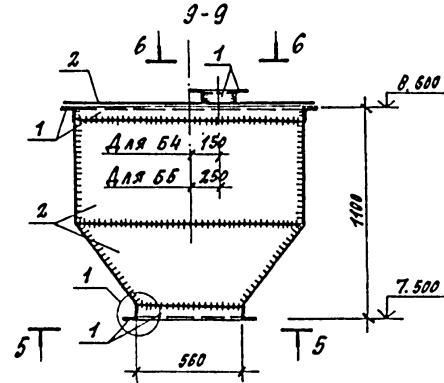
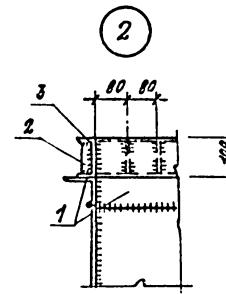
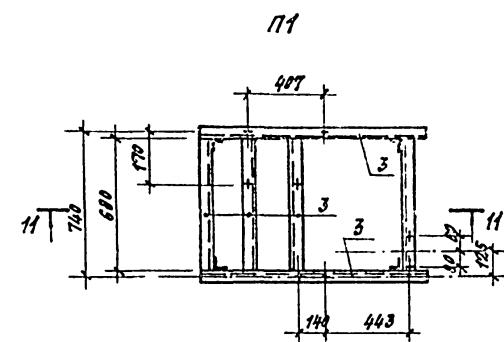
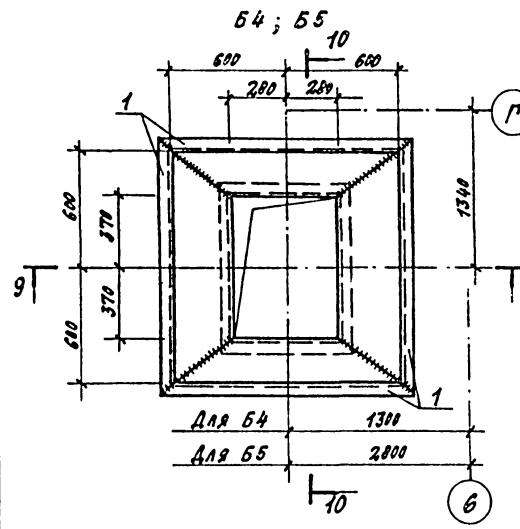
Бункеры 51; 52; 53

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ

99
9325/1ПРИВЯЗКА:
ИМН.№

Копировал: Дениз-

ФОРМАТ А2



100

932511

КОПИРОВАЛ: Dima

ФОРМАТ А2