

409-15-088.86

ПРОИЗВОДСТВЕННО - ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)
БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

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

АЛБОМ I

Пояснительная записка
Технология производства
Архитектурные решения
Конструкции железобетонные

КФ ЦНТИ № 9325/4

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

ГОССТРОЯ СССР

КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ

г. Киев 57 ул. Эжена Потье № 12

83/24
Заказ № 2607 Инв. № 9325/1 Тираж 200

Сдано в печать 29/2 1988 г. 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
ИЗДЕЛИИ, ИЗГОТОВЛЕНИЯ УТЕПЛИТЕЛЬНЫХ ПАКЕТОВ, САНТЕХНИЧЕСКИХ
И ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ УЗЛОВ, ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ.

АЛЬБОМ I СОСТАВ ПРОЕКТА

- Альбом I Пояснительная записка Технология производства. Архитектурные решения.
Альбом II Конструкции железобетонные. Конструкции металлические.
Альбом III 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 ЦИТП./

СОГЛАСОВАНО
ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА ЦНИИОМТП

В.Б. Шахпаронов

РАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ № АЧ-10 ОТ 10 ФЕВРАЛЯ 1986 ГОДА
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ГИПРОСТРОММАШ
ПРИКАЗ № 27 ОТ 05.03.86

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ ГИПРОСТРОММАШ
ЗАМ. СА. ИНЖЕНЕРА ИНСТИТУТА
А. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Е.Л. Величко
В.А. Портных

КФ ЦИТП № 9325/1

			Продолжен.	

2058 2059 2060 2061 2062 2063 2064 2065 2066 2067 2068 2069 2070 2071 2072 2073 2074 2075 2076 2077 2078 2079 2080 2081 2082 2083 2084 2085 2086 2087 2088 2089 2090 2091 2092 2093 2094 2095 2096 2097 2098 2099 2100 2101 2102 2103 2104 2105 2106 2107 2108 2109 2110 2111 2112 2113 2114 2115 2116 2117 2118 2119 2120 2121 2122 2123 2124 2125 2126 2127 2128 2129 2130 2131 2132 2133 2134 2135 2136 2137 2138 2139 2140 2141 2142 2143 2144 2145 2146 2147 2148 2149 2150 2151 2152 2153 2154 2155 2156 2157 2158 2159 2160 2161 2162 2163 2164 2165 2166 2167 2168 2169 2170 2171 2172 2173 2174 2175 2176 2177 2178 2179 2180 2181 2182 2183 2184 2185 2186 2187 2188 2189 2190 2191 2192 2193 2194 2195 2196 2197 2198 2199 2200 2201 2202 2203 2204 2205 2206 2207 2208 2209 2210 2211 2212 2213 2214 2215 2216 2217 2218 2219 2220 2221 2222 2223 2224 2225 2226 2227 2228 2229 2230 2231 2232 2233 2234 2235 2236 2237 2238 2239 2240 2241 2242 2243 2244 2245 2246 2247 2248 2249 2250 2251 2252 2253 2254 2255 2256 2257 2258 2259 2260 2261 2262 2263 2264 2265 2266 2267 2268 2269 2270 2271 2272 2273 2274 2275 2276 2277 2278 2279 2280 2281 2282 2283 2284 2285 2286 2287 2288 2289 2290 2291 2292 2293 2294 2295 2296 2297 2298 2299 2300 2301 2302 2303 2304 2305 2306 2307 2308 2309 2310 2311 2312 2313 2314 2315 2316 2317 2318 2319 2320 2321 2322 2323 2324 2325 2326 2327 2328 2329 2330 2331 2332 2333 2334 2335 2336 2337 2338 2339 2340 2341 2342 2343 2344 2345 2346 2347 2348 2349 2350 2351 2352 2353 2354 2355 2356 2357 2358 2359 2360 2361 2362 2363 2364 2365 2366 2367 2368 2369 2370 2371 2372 2373 2374 2375 2376 2377 2378 2379 2380 2381 2382 2383 2384 2385 2386 2387 2388 2389 2390 2391 2392 2393 2394 2395 2396 2397 2398 2399 2400 2401 2402 2403 2404 2405 2406 2407 2408 2409 2410 2411 2412 2413 2414 2415 2416 2417 2418 2419 2420 2421 2422 2423 2424 2425 2426 2427 2428 2429 2430 2431 2432 2433 2434 2435 2436 2437 2438 2439 2440 2441 2442 2443 2444 2445 2446 2447 2448 2449 2450 2451 2452 2453 2454 2455 2456 2457 2458 2459 2460 2461 2462 2463 2464 2465 2466 2467 2468 2469 2470 2471 2472 2473 2474 2475 2476 2477 2478 2479 2480 2481 2482 2483 2484 2485 2486 2487 2488 2489 2490 2491 2492 2493 2494 2495 2496 2497 2498 2499 2500 2501 2502 2503 2504 2505 2506 2507 2508 2509 2510 2511 2512 2513 2514 2515 2516 2517 2518 2519 2520 2521 2522 2523 2524 2525 2526 2527 2528 2529 2530 2531 2532 2533 2534 2535 2536 2537 2538 2539 2540 2541 2542 2543 2544 2545 2546 2547 2548 2549 2550 2551 2552 2553 2554 2555 2556 2557 2558 2559 2560 2561 2562 2563 2564 2565 2566 2567 2568 2569 2570 2571 2572 2573 2574 2575 2576 2577 2578 2579 2580 2581 2582 2583 2584 2585 2586 2587 2588 2589 2590 2591 2592 2593 2594 2595 2596 2597 2598 2599 2600 2601 2602 2603 2604 2605 2606 2607 2608 2609 2610 2611 2612 2613 2614 2615 2616 2617 2618 2619 2620 2621 2622 2623 2624 2625 2626 2627 2628 2629 2630 2631 2632 2633 2634 2635 2636 2637 2638 2639 2640 2641 2642 2643 2644 2645 2646 2647 2648 2649 2650 2651 2652 2653 2654 2655 2656 2657 2658 2659 2660 2661 2662 2663 2664 2665 2666 2667 2668 2669 2670 2671 2672 2673 2674 2675 2676 2677 2678 2679 2680 2681 2682 2683 2684 2685 2686 2687 2688 2689 2690 2691 2692 2693 2694 2695 2696 2697 2698 2699 2700 2701 2702 2703 2704 2705 2706 2707 2708 2709 2710 2711 2712 2713 2714 2715 2716 2717 2718 2719 2720 2721 2722 2723 2724 2725 2726 2727 2728 2729 2730 2731 2732 2733 2734 2735 2736 2737 2738 2739 2740 2741 2742 2743 2744 2745 2746 2747 2748 2749 2750 2751 2752 2753 2754 2755 2756 2757 2758 2759 2760 2761 2762 2763 2764 2765 2766 2767 2768 2769 2770 2771 2772 2773 2774 2775 2776 2777 2778 2779 2780 2781 2782 2783 2784 2785 2786 2787 2788 2789 2790 2791 2792 2793 2794 2795 2796 2797 2798 2799 2800 2801 2802 2803 2804 2805 2806 2807 2808 2809 2810 2811 2812 2813 2814 2815 2816 2817 2818 2819 2820 2821 2822 2823 2824 2825 2826 2827 2828 2829 2830 2831 2832 2833 2834 2835 2836 2837 2838 2839 2840 2841 2842 2843 2844 2845 2846 2847 2848 2849 2850 2851 2852 2853 2854 2855 2856 2857 2858 2859 2860 2861 2862 2863 2864 2865 2866 2867 2868 2869 2870 2871 2872 2873 2874 2875 2876

2

Form A2

1	2	3
ТХ-22	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630; 1650 т в год. Фрагмент плана на отм. 1.3400 Разрез 8-8	50
ТХ-23	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год План на отм. 0.00	51
ТХ-24	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. План располо- жения оборудования. Разрез 1-1	52
ТХ-25	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т в год. План располо- жения оборудования.	53
ТХ-26	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Планы располо- жения оборудования на отм. 3.000 и 3.800.	54
ТХ-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
ТХ-28	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т в год Разрезы 5-5; 6-6; 7-7. План на отм. 3.00	56
ТХ-29	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т в год. Разрез 8-8	57

ТХ-30	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Разрез 9-9 Установка указателей уровня.	58
ТХ-31	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2 000; 2500 т в год. Планы на отм. 0.00 и +600. Разрез II- II	59
ТХ-32	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Установка указателей уровней на баки и мерники	60
ТХ-33	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Технологическая схема	61
ТХ-34	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т в год. Технологическая схема трубопроводов	62
ТХ-35	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2 000; 2500 т в год. Технологическая схема трубопроводов	63
АР-1	Общие данные	64
АР-2	Участок раскроя линолеума мощностью 63 тыс. м ² . План на отм. 0.000. Разрез I-I	65
АР-3	Участок раскроя линолеума мощностью 125-200 тыс. м ² План на отм. 0.000. Разрез 1-1	65
АР-4	Участок раскроя линолеума мощностью 315 тыс. м ² . План на отм. 0.000 Разрез 1-1	66

1	2	3
AP-5	Участок раскрытия обоев мощностью 160-400 тыс. м ² . План на отм. 0,000 Разрез 1-1	67
AP-6	Участок раскрытия обоев мощностью 630-1250 тыс. м ² План на отм. 0,000 Разрез 1-1	67
AP-7	Участок сборки стболов мусоропроводов мощностью 4000 пог.м. План на отм. 0,00 Разрез 1-1	68
AP-8	Участок изготовления утеплительных пакетов мощностью 1600-3150 м ³ в год. План на отм. 0,000 Разрез 1-1	68
AP-9	Участок изготовления сантехнических узлов мощностью 1400 шт. План на отм. 0,000. Разрез 1-1	69
AP-10	Участок изготовления электромонтажных узлов мощностью 380,550 тыс. пог.м. План на отм. 0,000 Разрез 1-1	70
AP-11	Участок доводки и остекления стеллярных изделий мощностью 40-80 тыс. м ² План на отм. 0,000. Разрез 1-1	71
AP-12	Участок доводки и остекления стеллярных изделий мощностью 112 тыс. м ² . План на отм. 0,000. Разрез 1-1	71
AP-13	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т. План на отм. 0,000. 1,100. Расчет вспомогатель- ных помещений	72
AP-14	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500т. Планы площадок. Эскипация пола	73

1	2	3
ЯР-15	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Разрезы	74
КЖ-1	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000- 2500г. Общие данные	75
КЖ-2	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000- 2500г. Схема расположе- ния элементов подземного хозяйства. Спецификация к схеме расположения эле- ментов подземного хозяйства	
	Сечения 1-1; 2-2.	76
КЖ-3	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000- 2500г Фундаменты под оборудование Ф01÷ Ф08. Узел 1	77
КЖ-4	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г Прямак пр1. Перекрытые прямака пр1. Спецификация.	78
КЖ-5	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г Прямак пр2. Сечения 1-1÷3-3	79
КЖ-6	Участок приготовления отделочных соста- вов мощностью 2000 - 2500г. Прямак пр2. Сечения У-У; 5-5; Спецификация. Армирование	80
КЖ-7	Участок приготовления отделочных соста- вов мощностью 2000 - 2500г Прямак пр2. Сечения 1-1 ÷ 3-3 Армирование	81

1	2	3
КЖ-8	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500 т. Прямая пр.З. Сечения 1-1; 2-2; Армирование прямая пр.З. Спецификация	РР
КЖ-9	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500 т. Фрагмент плана 1. Сечения 1-1; 2-2	РЗ
КЖ-10	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500 т. Фрагмент плана. Сечения 3-3 ÷ 5-5. Схема расположения щитов	Р4
КЖ-11	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500 т. Фрагмент плана. Сечения 1-1 ÷ 5-5. Армирование.	Р5
КЖ-12	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 ÷ 2500 т. Фрагмент плана 1. Спецификация.	Р6
КЖН	Технические требования к изготовлению арматурных и закладных изделий Содержание	
КЖН-1	Щиты щ 1; щ 2.	
КЖН-2	Щит щ 3	Р7
КМ-1	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500 т. Общие данные (начало)	РР
КМ-2	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500 т. Общие данные (продолжение)	РЗ

1	2	3
КМ-3	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Общие данные (окончание)	90
КМ-4	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Схема расположения стоек на отгм. 0,000; 1,100	91
КМ-5	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Площадки в осях 1-4; А-5; на отгм. 1,000; 1,400; 2,300; 2,800; 3,000. Разрезы	92
КМ-6	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Площадки в осях 3-6; Б-Г, на отгм. 2,000; 3,000; 3,800; 4,800; 6,000. Разрезы 1-1,3-3.	93
КМ-7	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Площадки в осях 4-6; Б-Г, на отгм. 6,000; 8,600. Разрез-2	94
КМ-8	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Площадки в осях 6-7; Б-Г; на отгм. 2,500; 3,400; 4,300.	95
КМ-9	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Площадки в осях 6-7; Б-Г на отгм.	96
КМ-10	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Разрезы 4-4, 9-9.	97
КМ-11	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500г. Разрезы 11-11; 12-12; Узлы 1,2; ведомость элементов	98
КМ-12	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500г. Бункеры Б1, Б2, Б3	99
КМ-13	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500г. Бункеры Б4; Б5; П1, Узлы 1,2.	100

ГНР	ПАРТН	409-15-088.86	ПЗ
НАЧ.ОТД.	ПАР.Б.А.Е.		
С.А.СВЕЧ.	Г.И.И.		
Р.Х.Г.Г.	ТОВАР.Б.Б.		
С.Т.НИЖ.	Б.А.И.И.И.		
И.И.И.	КАЖИЧИСЛА		

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СТАВКА	АНСТ	АНСТО
РЛ	1	27

ГНПРОСТРОМНАШ
г.Москва

Б Сводные технико-экономические данные

Таблица 2.1

№ п.п.	Показатели	Ед. изм.	Величина показателя в год					Примечание
			250 тыс. м ²	400 тыс. м ²	650 тыс. м ²	1000 тыс. м ²	1250 тыс. м ²	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Годовой объем работ:	м ²	250000	400000	650000	1000000	1250000	
	а) комплект обоев на комнату	м ²	2800	4480	7100	11360	14200	
	б) техническая ткань	м ²			65000	102400	128000	
2.	Режим работы	смен.	1	1	1	2	2	
3.	Общее количество работающих	чел.	1	2	3	4	5	
4.	Площадь участка	м ²	90	90	180	180	180	
5.	Установленная мощность	квт	4,4	4,4	8	8	8	
6.	Все оборудование в том числе нестандартизированного	т	3,5	3,5	5,9	5,9	5,9	
7.	Грузооборот 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 чел.	250	200	210	250	250	
	б) объем с 1-го м ² производственной площади, занятой оборудованием для переработки обоев	м ² м ²	3472	5556	6632	10525	13158	

Годовая трудоемкость выполнения работ, принятое количество оборудования и рабочих

Таблица 2.1

№ п.п.	Наименование работ	Мощность отделения тыс. м ²	Годовая трудоемкость в чел. час	Принятое количество оборудования	Принятое количество рабочих	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
1.	Обрезка кромок обоев в ремонте обоев в 3-4 разряда	250	928	1	1	
		400	1405	1	1	
		650	2333	1	2	
		1000	3703	1	2	
		1250	4630	1	2	
2.	Резка обоев на заготовку в комплектация обоев на комнату	250	718	1 комплект	выполняется рабочим п.1	
		400	1149	1 комплект	1	
		650	1807	1 комплект	1	
		1000	2860	1 комплект	2	
		1250	3594	1 комплект	2	
3.	Подготовительно-заключительные работы	250	202		выполняется рабочим п.1	
		400	329		выполняется рабочим п.2	
		650	509		выполняется рабочим п.1	
		1000	808		выполняется рабочим п.2	
		1250	1010		выполняется рабочим п.1	

1	2	3	4	5	6	7
4	Утилизация отходов бумаги	630	9	1	выполняется рабочим п.1	
		1000	15	1	выполняется рабочим п.2	
		1250	19	1	выполняется рабочим п.1	
5	Переработка технической ткани	250	13	1 комплект	выполняется рабочим п.1	
		400	21	1 комплект	выполняется рабочим п.2	
		650	34	1 комплект	выполняется рабочим п.1	
		1000	54	1 комплект	выполняется рабочим п.2	
		1250	57	1 комплект	выполняется рабочим п.1	
6	Переработка бумаги	630	240	1 комплект	выполняется рабочим п.1	
		1000	381	1 комплект	выполняется рабочим п.2	
		1250	476	1 комплект	выполняется рабочим п.1	

Состав рабочих

Таблица 2.3

№ п.п.	Специальность	Группа производственного процесса	Тарифный разряд	Мощность отделения в тыс. м ²	Количество работающих		Примечание
					Всего	в т.ч. во сменам	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Отделочная	ПР	4	250	1	1	
				400	2	2	
				650	2	2	
				1000	3	2	1
				1250	3	2	1
2	Отделочная	ПР	3	630	1	1	
				1000	1	1	
				1250	2	1	1

Примечание: 1. Технико-экономические показатели, годовая трудоемкость и состав рабочих для участка мощностью 160 тыс. м² не приводятся из-за неэкономичности работ участка.

В. Мероприятия по технике безопасности и пожарной безопасности

В дополнение к требованиям, изложенным в общей части, на участке обоев должны быть выполнены: дополнительно следующие мероприятия:

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

2. Для удаления бумаги, пыли и опилок пылесосом, а также пыли, образующейся при резке технической ткани на станке срезной ширины, оборудованной станком и приспособлением для резки технической ткани должны быть оборудованы бортовые отсосы, подкачиваемыми к аспираторной вентилятору данного отделения или группы отделений ПКБ.

3. Для обеспечения пожарной безопасности в данном отделении категории В* и кл. П-Я по ПУЭ-76 должны быть установлены датчики пожарной сигнализации.

Г. Мероприятия по борьбе с шумом и вибрацией

1. Устанавливаемое оборудование должно обеспечивать шумовые значения в пределах нормы, а вентиляционное оборудование должно устанавливаться в отдельном изолированном помещении.

Д. Мероприятия по охране окружающей среды

1. Откачиваемый от оборудования сток и приспособления для резки технической ткани должны перед вывозом его в атмосферу должны предварительно очищаться в циклоне с рукавным фильтром.

2. Оборудование, обрезающее и пилит бумагу должны быть оборудованы для последующей сдачи во вторсырьев.

9325/1 7

Принят			
Изм. №			
Лист			

ТЛ 409-15-088.86

ПЗ

2

III Участок раскрои линолеума мощностью
63, 125, 200 и 315 тыс. м² готовых
ковров в год

А. Сводные технологические данные

Таблица № 3.1

№ п.п.	Показатели	Ед. изм.	Величина показателя в год				Примечание
			63 тыс. м ²	125 тыс. м ²	200 тыс. м ²	315 тыс. м ²	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Годовая программа изготовления ковров линолеума размером на комнату	м ²	63000	125000	200000	315000	
2	Ремни работы количество смен в сутки	смен	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:	т	13.5	13.5	13.5	13.1	
	нестандартизированного	т	10.5	10.5	10.5	10.1	
7.	Расход сжатого воздуха	м ³ /мин	1.8	1.8	1.8	1.8	
		м ³ /год	1079	2141	3572	5045	
8.	Годовой грузооборот по отделению		395	784	1254	1976	
9.	Показатели						
а)	Выработка на 1-го рабочего	тыс. м ² чел.	21	25	25	28.6	
в)	Съем с 1-го м ² производственной площади	м ² м ²	187	231	370	500	

Б. Описание технологического процесса

Участок предназначен для сварки ковров линолеума на комнату, а из отходов - изделий ширпотреба (коврики, плитки и т.п.)

Набор оборудования обеспечивает выполнение следующих технологических операций:

продольный и поперечный раскрой линолеума на заготовки требуемого размера;
устранение волнистости заготовок;
сварку заготовок в ковры размером на комнату;
утюжку отходов линолеума.

Доставленные со склада рулоны линолеума укладываются на конвейеры для производства заготовок линолеумных ковров, где производится раскрой линолеума по длине, ширине, прирезка кромки под сварку и одновременно устранение „волнистости заготовок“.

Сварка полотен линолеума производится с помощью установки, оборудованной инфракрасным излучателем.

По аналогичной технологии из отходов, получаемых от резки линолеума, изготавливаются коврики 2,3×0,8 м

Мелкие кусочки отходов, которые по размерам не подходят для ковриков ширпотреба, перерабатываются на прессе в стельки для обуви, плитки ПВХ и другую продукцию.

Грузоподъемные операции в отделении выполняются с помощью подвесной кран-балки г/п 1.0 т.

Годовая трудоемкость выполнения работ, потребное количество оборудования, рабочих

Таблица 3.2

№ п.п.	Вид работы и специальность	Мощность отделения в тыс. м ²	Годовая трудоемкость в чел. час.	Принятые количество оборудования	Принятые 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 ковриков	63 125 200 315	2394 4750 7793 12823	1 1 1 2	2 3 4 6
3	Изготовление прочего ширпотреба из мелких отходов	63 125 200 315	181 361 618 1058	1	вып. раб. п.1 " " вып. раб. п.4 вып. раб. п.2
4	Скатывание, проверка, комплектация готовых ковров и дегазация ширпотреба и их упаковка и маркировка	63 125 200 315	858 1702 2477 4397	—	вып. раб. п.1 1 2 2

Состав рабочих

Таблица 3.3

№ п.п.	Специальность	Группа производ. процесса	Тарифный разряд	Мощность отделения в тыс. м ²	Кол-во работающих		Примечание
					Всего	в т.ч. по сменам	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Разметчик-комплектующий	1б	3	63 125 200 315	2 1 3 4	2 1 3 3	— — 1 1
2	Облицовщик синтетических 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	— — — —

9325/1 8

Приведен			
МНВ. №			
МНВ. №			

ТП 409-15-088.86

ПЗ

3

В. Мероприятия по технике безопасности и пожароопасности

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

- 1. При разработке проекта следует руководствоваться общими правилами техники безопасности при эксплуатации и обслуживании электроустановок (до 1000 В) промышленных предприятий.
- 2. Так как при сварке анода выделяются летучие 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 анализы воздушной среды, обращая особое внимание на наличие в ней свободного хлора.
- 3. Установленное осветительное оборудование должно обеспечивать освещенность рабочих мест по зрительным условиям работы не менее 50 люкс.
- 4. Для обеспечения пожарной безопасности на участке категории «В» и класса П-БЛ по ПУЭ-76 должны быть установлены датчики пожарной сигнализации.

Г. Мероприятия по борьбе с шумом и вибрацией

Установленное оборудование обеспечивает шумо-выделение в пределах нормы, а вентиляционное оборудование должно устанавливаться в изолированном помещении.

IV Участок изготовления утепительных пакетов мощностью 1600, 3150, 4000 м³ в год

Назначение

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

А. Сводные технологические данные

Таблица 4.1

№ п/п	Показатели	Ед. изм.	Величина показателя			Примечание
			1600 м³	3150 м³	4000 м³	
1	2	3	4	5	6	7
1	Годовая программа:					
	а) изготовление пакетов утеплителя	шт	60156	118432	150390	
		м³	1600	3150	4000	
2.	Количество смен в сутки	смен.	1	2	2	
3.	Общее количество работающих	чел.	3	5	6	
4.	Площадь участка	м²	180	180	180	
5.	Установленная мощность	кВт	5.7	5.7	5.9	
6.	Всё оборудование	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	
8.	Показатели					
	а) выработка на 1-го рабочего	м³/чел.	535	630	666	
	б) с/ем в 1 м² производственной площади	м³/м²	8.9	12.5	22.2	

Б. Описание технологического процесса

Раскрой утеплителя из пенополистирола производится на «специальной» станке, оборудованном «лентами» накалывания из углового металла, устанавливаемыми на требуемый размер. Отходы, получаемые при раскрое плит, дробятся на специальной станке в мелкую крошку, которая в дальнейшем перерабатывается при изготовлении 3-х слойных панелей наружных стен и комплексных панелей перекрытий. Для механизированного раскроя пергамента на данном участке установлен торцовочный шарнирно-маятниковый станок.

Годовая трудоемкость выполнения работ, принятое количество оборудования и рабочих

Таблица 4.2

№ п/п	Наименование работ и специальности	Мощность отделения в м³	Годовая трудоемкость в чел. час	Принятое количество оборудования	Принятое количество рабочих	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовление пакетов утеплителя с обертыванием, склеиванием битумным клеем, нарезкой пергамента на заданный размер, выполнение вспомогательных работ	1600 3150 4000	3008 5922 7620	2 2 3	2 3 4	Принятое в проекте технологическое оборудование
2.	Раскрой плит утеплителя на заготовки	1600 3150 4000	1904 2961 3760	1 1 2	1 2 2	Принято по условиям работ
	Итого	1600 3150 4000			3 5 6	

9325/1 9

Привязан			
Инд. №			
лист	4		

ТП 409-15-088.86 ПЗ

СОСТАВ РАБОЧИХ

Таблица 4.3

№ п.п.	Специальность	Группа произв. процесса	Тариф- ный разряд	Мощность отделения в м ²	К-во всего	Работаемых в том числе по сменам	
						1	2
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Станочница	II _г	3	1600	1	1	
				3150	2	1	1
				4000	2	1	1
2	Изолирующий	II _г	3	1600	2	2	
				3150	3	2	1
				4000	4	2	2
Итого				1600	3	3	
				3150	5	3	2
				4000	6	3	3

В Мероприятия по технике безопасности и пожаробезопасности

1. В дополнение к изложенным в общей части настоящих требований мероприятиям при разработке проектов участка утеплительных пакетов необходимо обеспечить: отсос загазованного воздуха от станка для резки стиратора и запыленного воздуха от станка раскрой пергаминки.

2. Производство утеплительных пакетов по СНиП-90-81 относится к категории «В» и должно быть оборудовано датчиками пожарной сигнализации. Кроме этого, на участке рекомендуется установить комплект оборудования типа 2БР-3М для местного тушения возможного очага возгорания.

Г. Мероприятия по борьбе с шумом и вибрацией

Рекомендуемые технологические процессы и оборудование обеспечивают шумовыделение и вибрацию в пределах нормы и дополнительных мероприятий не требуют. Вентоборудование должно располагаться в отдельном помещении.

Д. Мероприятия по охране окружающей среды

1. Отсасываемый запыленный воздух от станков для раскроя пергаминки перед выбросом в атмосферу должен пройти очистку в соответствующем циклоне.

2. Дробленый стиратор рекомендуется передавать на заводы крупнопанельного домостроения для использования в многообъемных железобетонных конструкциях.

У. Участок изготовления сантехузлов мощностью 1400 т в год

А. Сводные технологические данные.

Таблица 5.1

№ п.п.	Показатели	Единица измерения	Величина показат.	Примечание
1	2	3	4	5
1	Годовой объем работ:		1400т	
	а). комплект трубопроводов для водоснабжения сантехкабины	шт.	4100/392	
	б). комплект чугунных трубопроводов для канализации сантехкабины	шт.	4100/476	
	в). комплект трубопроводов для отопления	шт.	80420/300	
	г). комплект узлов трубопроводов для газоснабжения, водоснабжения и канализации кухни	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	
6.	Расход воды	м ³ /мин	2.4	
		м ³ /под	614	
7.	Вес технологического оборудования, в т.ч. нестандартизированного	м ³ /час	0.3	
		т	34.7	
8.	Расход вспомогательных материалов:	т	14.5	
	а). масло машинное	т	0.34	
	б). обтирочный материал	т	1.1	
	в). керосин	т	0.3	
	г). солидол	т	0.51	
	д). веретенное масло	т	0.04	
	е). углекислый газ	т	215	
	ж). сера	т	11	
	з). Гидроф. грузоперевоз. по отапливанию	т	1419	
	и). Показатели	т		
10.	а). Выработка на 1-го рабочего;	т/с.п.д.тр.уб.чел.	17.6	
	б). Объем в 1-го м ² производственной площади.	п.м.тр.уб.м ²	458	

Б. Описание технологического процесса. Назначение

Участок заготовки сантехнических узлов предназначен для заготовки, сборки и испытании узлов трубопроводов, систем: отопления, холодного и горячего водоснабжения, газоснабжения и канализации; подготовки, резки и сварки трубопроводной арматуры; группировки и обвязки радиаторов.

В состав данного участка входят следующие отделения изготовления типовой трубной заготовки из трубы, диаметром до 2". Сборки канализационных узлов из чугунных труб ϕ 50 мм и ϕ 100 мм. Группировки радиаторов и их обвязки трубопроводами; резки крановой арматуры.

В соответствии с номенклатурой и объемом выпускаемой продукции и в зависимости от характера выполняемых операций, в отделении установлено технологическое оборудование, которое обеспечивает последовательную обработку изделий поточным методом.

Все транспортные операции в отделении выполняются с помощью кран-балки грузоподъемностью 2 т.

Годовая трудоемкость, количество оборудования и рабочих приведены в таблице № 5.2

АЛБВОМГ

Информация, дата, введена

9325/1 10

Привязки			
Итого			

Годовая трудоемкость выполнения работ, принятое количество оборудования и рабочих

Таблица 6.2

№ п.п.	Наименование выполняемых работ	Мощность отделения в тыс. м ²	Годовая трудоемкость в чел./час	Принятое количество оборудования	Принятое количество рабочих	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
1.	Заготовка комплекта проводов	140 200	2878 4090	1	2 3	1 комплект оборудования состоит из 3х станков
2.	Заготовка электропроводов в пучки на блок-секцию	140 200	1400 2000	1		
3.	Изготовление полистироновых коробок и труб	140 200		1	3 4	Принято условно
4.	Сборка электронизделий	140 200	4980 7114	—		
5.	Осмотр светильников и мелкий ремонт электронизделий	140 200	19180 27400	—		
6.	Изготовление шланга из кабеля к электроплате	140 200	1584 2259	—		

Состав рабочих

Таблица 6.3

№ п/п	СПЕЦИАЛЬНОСТЬ	Группа производ- ственного процесса	Тарифный разряд	Мощность отделения тыс. м²	Количество работающих			Приме- чание
					Всего	в т.ч. по сме- нам		
						I	II	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Электрослесарь	I б	4	140	3	3	—	
				200	4	4	—	
2	Электромонтажник	I б	3	140	1	1	—	
				200	2	2	—	
		I б	5	140	1	1	—	
				200	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-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	тыс. м ² чел.	10	9.33	10	10.18		
б) съём с 1 м ² производственной площади	м ² м ²	222	311	222	311		

Б. Описание технологического процесса. Количество и состав работающих

Таблица 7.2

№ п/п	Специальность	Группа производ. процесса	Тарифный разряд	Мощность отделения в тыс. м ²	Количество работающих		
					Всего	в т.ч. по сменам	
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Плотник	I б	4	40 56 80 112	2 2 3 4	2 2 2 2	1 2
2	Стекоальщик	I б	4	40 56 80 112	2 4 5 7	2 2 3 4	2 2 2 3

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

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

Разгрузка прибывающих со склада материалов и изделий и погрузка готовой продукции на тележку осуществляется на участке с помощью подвешенного 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.

VII Участок доводки и остекления стоечных изделий мощностью 40.56, 80, 112 тыс. м² остекленных блоков в год

А. Сводные технологические данные

Таблица 7.1

№ п/п	Показатели	Единица измерения	Величина показателя в год				Примечание
			40 тыс. м ²	56 тыс. м ²	80 тыс. м ²	112 тыс. м ²	
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Годовая программа						
а) остекление стоечных изделий	шт.	16341	22877	32582	45755		
б) доводка и осмотр оконных и дверных блоков	шт.	8170	11438	16341	22877		50% от общей программы
2.	Количество смен	смен	1	2	2	2	
3.	Общее количество работающих	чел.	4	6	8	11	
4.	Площадь участка	м ²	180	180	180	360	
5.	Установленная мощность	квт.	5.05	5.95	5.95	8.2	
6.	Вес оборудования	т	4.7	4.7	4.7	6.1	
7.	Годовой грузооборот по отделению	т	774	1084	1548	2167	
8.	Показатели:						

9325/1 12

Привязан			
Инв. №			

ТП 409-15-088.86

ПЗ

лист 7

А Б В Д И

Инв. №
Дата
Время

VIII. Участок сборки створа мусоропровода,
мощность 4000 квт. м в год.

Годовая трудоемкость, количество оборудо-
вания и рабочих

Таблица 5.2

№ п.п.	Наименование выполняемых производственных операций	Трудоем- кость на год в чел. час	Принятое количество оборудова- ния	Принятое количество рабочих
1	2	3	4	5
1.	Резка асбоцементных листов	90	1	1
2.	Резка асбоцементных труб раз- личных диаметров и вырезкой отка под клапан мусоропровода	103	1	
3.	Сборка мусоропровода	214	-	

Состав работающих приведен в таблице 5.3

Таблица 5.3

№ в.п.	Специальность	Грузовая производ. процесса	Тариф- ный разряд	Количество с работающих			Примеч ание
				Всего	в т.ч. по сменам		
					1	II	
		3	4	5	6	7	8
1.	Станочник (резка асбоцементных труб, сборка мусо- провода)	II	3	1	1		
	Итого			1	1		

А. Сводные технико-экономические данные

Таблица 5.1

№ п.п.	Наименование показателей	Ед. измер.	Величина показате- ля	Примечание
1	2	3	4	5
1.	Годовая программа, в т.ч.	пог. м	4000	
	а) мусоропровода в сборе	к-т	315	4000 пог. м.
	б) высота соединительная асбоце- ментная ϕ 400 мм	шт	314	
	в) комплект труб асбоцемент- ных ϕ 300 мм	к-т	150	
	г) раскрой асбоцементных листов	м ²	6000	
2.	Режим работы:			
	количество смен в сутки	смен	1	
3.	Общее количество работающих	чел.	1	
4.	Площадь участка	м ²	150	
5.	Установленная мощность	квт	23,3	
6.	Все оборудование:	т	2,3	
	в т.ч. нестандартизированного	т	4,0	
7.	Годовая грузоперевозка по отапли- ваемой	т	460	
8.	Показатели			
	а) выработка на 1-го рабочего	пог. м	4000	
	б) с тем с 1-го м ² производствен- ной площади	пог. м м ²	26,7	

Б. Описание технологического процесса.

Участок предназначен для сборки трубы мусоропровода с привинтом клапаном, резки асбоцементных труб водосточка и раскрою асбоцементных листов на заданные размеры.

Для возможности выполнения всех вышеуказанных видов работ и обеспечения соответствующего технологи-
ческого процесса принят необходимый комплект оборудо-
вания.

Доставка асбоцементных листов и труб на участок осуществляется с помощью самоходной тележки, все погрузочно-разгрузочные работы на участке производятся с помощью подвесной кран-балки г/п - 3,2 т.

Раскрой асбоцементных листов, резка асбоцемент-
ных труб на заготовки требуемых размеров и вырезка
отверстия под клапан выполняется на специальном
заводском станке, оснащенном передвижными го-
ловками типа УРЖ-2МА, на которых установлены
орезки с твердоточными насадками.

Г. Мероприятия по борьбе с шумом
и вибрацией

Для снижения воздействия шума, возникающего при раскрое асбоцементных листов и механической обработки труб, рабочим необходимо пользоваться шумопоглощающими наушниками.

Д. Мероприятия по охране окружающей
среды

1. Перед выбором воздуха в атмосфере, последний должен пройти очистку в циклоне необходимой конструкции.

2. В процессе водоснабжения данного участка следует предусмотреть отстойник и оборудование, необходимое

для повторного использования воды, расходуемой на охлаждение режущего инструмента.

В. Мероприятия по технике безопасности
и пожаробезопасности

1. В дополнение к требованиям изложенным в
общей части на данном участке, необходимо обе-
печить отбор пыли от станков для раскрою асбо-
цементных листов и механической обработки асбоце-
ментных труб.

2. Разработка мероприятий по пожарной безо-
пасности не требуется, т.к. данное производство
по СНиП II-90-81 относится к категории "А".

IX. Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250 т. в год.

A. Сводные технико-экономические показатели
Таблица 9.1.

№ п/п	Наименование показателя	Единица измерения	Показатели		Примечание
			мощность 630 т	мощность 1250 т	
1.	2	3	4	5	6
I	Годовая программа цеха:				
	а) колер масляный	т	305	605	
	б) шпаклевка окс.	т	203	403	
	в) замазка меловая	т	41	81	
	г) паста меловая	т	81	161	
II	Средняя численность работающих	чел.	4	8	
	в т. ч. рабочих	чел.	3	5	
3	Площадь участка	м ²	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	663	1315	
9	Показатели:				
	а) выработка на 1 м ² рабочего	т/чел.	210	250	
	б) с/м ² с 1-го м ² производства на 1 м ² площади	т/м ²	1,34	2,7	

Б. Описание технологического процесса.
Участок приготовления отделочных составов обеспечивает централизованное производство и комплектацию строительных объектов окрасочными составами, шпаклевкой и замазкой.

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

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

постепенном наклоне густотертая краска загружает диспергатор. Олифа оксоль из бочек перекачивается насосом в расходный бак и отдозированной поступает в диспергатор. Колеры, полученные путем перемешивания в диспергаторе, обладают устойчивостью и не требуют дополнительной перетирки.

Технологический процесс приготовления шпаклево-цементных составов заключается в подаче в смеситель от дозированных порций мела и жидкой основы (тщательно перемешанных кубовых остатков, клеевого и мелового раствора). Мел поступает в крытых вагонах (навалом), разгружается с помощью разгрузчика сыпучих материалов и ленточных конвейеров в закром.

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

Дробленый мел с помощью моторного грейфера, смонтированного на подвесной кран-балке, загружается в приемные бункера и через объемные дозаторы и двухрукавные течки 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 шпаклевки готовится в баке с мешалкой с помощью ручного насоса перекачивается в дозатор, а затем в один из двух смесителей.

Кубовые остатки хранятся в бочках. Для перекачки кубовых остатков их предварительно подогревают в камере подогрева,

оборудованной паровыми регистрами. Контейнер с двумя бочками устанавливается в камеру и после разогрева кубовых остатков их перекачивают в расходный бак, а затем через дозатор в бак с мешалкой. Замазку готовят на установке для приготовления шпаклевки.

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

Участок мойки тары.

На участке предусмотрена машина для одновременной мойки двадцати флагов (бидонов) из под окрасочных продуктов. Мыльной средой является 15% раствор каустической соды. Растворение каустической соды, ее доводка до рабочей концентрации организовано в специальных баках.

ИЗВ. МАСЛ. ПОЛИМЕР. МАТЕР. ВОЗН. МАСЛ.

9325/1 14

ПРИВЯЗКА			
ИЗВ. МАСЛ.			
ТЛ 109-15-088.86			ПЗ 9

КОПИРОВАЛ: Л₂ ФОРМАТ

II. Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000 - 2500 в год.

A. Основные технико-экономические показатели

Таблица № 10.1

№ п.п.	Наименование показателей	Единица измерения	Показатели		Примечание
			Мощн. 2000т	Мощн. 2500т	
1	2	3	4	5	6
1.	Годовая программа участка в том числе:	т	2000	2500	
	а) шпаклевочные составы	т	628	785	
	б) пасты меловые	т	300	375	
	в) замазки меловые	т	25	31	
	г) мыловар	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	м ²	324	324	
4.	Количество смен в сутки	смен	1	1	
5.	Установленная мощность токоприемников	квт	270	270	
6.	Общий вес оборудования в т.ч. нестандартизированных	т	77	77	
7.	Годовой расход горячей воды на технологические нужды	м ³	762	930	
8.	Грузооборот по участку	т	2105	2632	
9.	Показатели:	т			
	а) выработка на 1 рабочего	чел.	500	625	
	б) с/м с 1 м ² производственной площади	т/м ²	6,2	7,7	

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
- красок;
- отделение мойки бидонов.

Емкость, 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:

- клеемаячная шпаклевка,
- синтетической шпаклевки ОКР,
- меловой пасты
- замазки,
- мыловара,
- колера масляных красок
- обойного клея

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

Для приготовления шпаклевочных составов согласно заданной рецептуры 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 отапливаемых 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 программ в заданное положение и нажать кнопку «Пуск». Дальнейшая подача составляющих компонентов и их дозирование согласно выбранной рецептуры осуществляется в смесительном агрегате автоматически.

После получения однородной массы готовый замес выдается либо непосредственно в тару, либо пропускается через жерновые краскотерки для получения требуемой тонкости перетирки, и далее с помощью винтового 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 специальной установке.

Для приема жидких компонентов и красок прибывающих в бочках и бидонах, предусмотрен 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 емкости 75 м³ 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 кле-мыльных растворов требуемой концентрации в цеху установлены баки, оборудованные пароподогревом и приводными мешалками.

Приготовление колеров из густотертых, либо готовых к употреблению масляных красок, осуществляется в пяти смесителях типа Д.010.1.0,6.1000. 800.3 6.7

Загрузка краски в смеситель из фляг осуществляется рабочим при помощи крана, олифы - дозировочным 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 моечной машины.

Состав работающих Таблица № 10.2

№ п.п.	Специальность	Группа пром. процесса	Мощность участка в тоннах	К-во работающих			Примечание
				Всего	в т.ч. по сменам		
					I	II	
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Рабочие по приготовлению шпаклевки, клея и красок	I Б	2000	3	3	—	
			2500	3	3	—	
2.	Оператор разгрузочной машины	I Б	2000	1	1	—	
			2500	1	1	—	
Административно-технический персонал							
1.	Мастер			1	1	—	

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

Запроектированные 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 олифы или уайт-спирт.

В соответствии с выполненными в институте Гипростроимаш расчетами, согласованными с ВНИПО МБД СССР от 08.82. № 1/5293 отделение приготовления шпаклевочных и окрашивающих составов отнесено по ПУЭ-72 к классу В-1Б.

9325/1 15

Привязан:

Имя и

ТП- 409-15-088.86

ПЗ

Лист 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.

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

Кроме этого на участке должны выполняться дополнительно 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 освидетельствованию 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 установке арматуры. Необходимо предусмотреть защиту трубопроводов от механических повреждений.

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

6. Расходные баки, трубопроводы подающие АКМ 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 $1,5 P_{раз} \text{ НМ}^2$.

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

8. Все сварные соединения должны быть проверены на герметичность.

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

3. Мероприятия по борьбе с шумом и вибрацией.

При выполнении принятых технологических операций во всех мероприятиях 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 отделении 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

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.

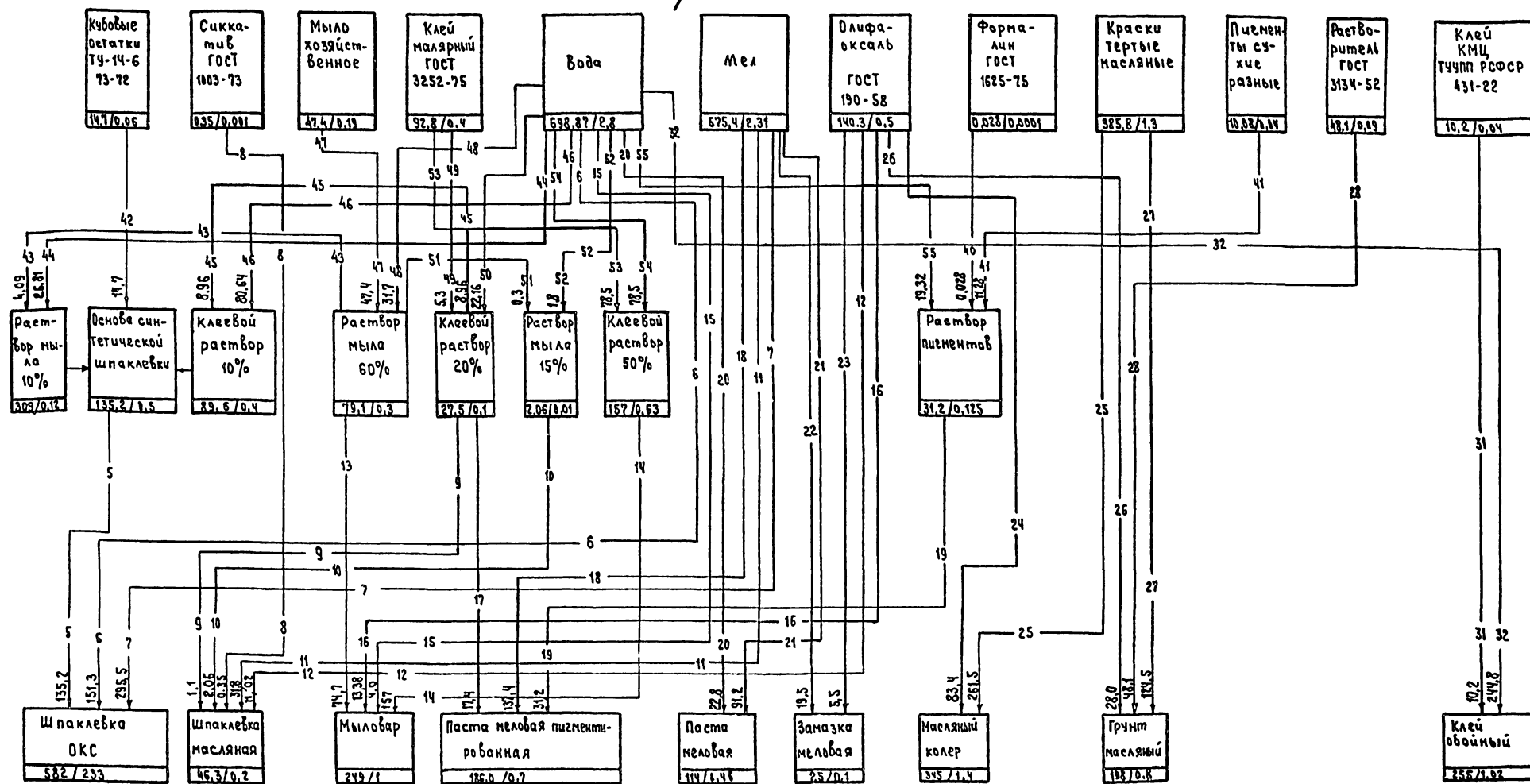
9325/1 16

Привязан			
Изм. №			

Т П 409-15-088.86

ПЗ 11

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ В ТОННАХ ЗА ГОД/СУТКИ ДЛЯ ЧАСТКА МОЩН. 2000т



КОЛИЧЕСТВО МАЛЯРНОЙ ПРОДУКЦИИ ЗА СУТКИ
ПРИ 2-х СМЕННОЙ РАБОТЕ - 7,99т

Рис. 1

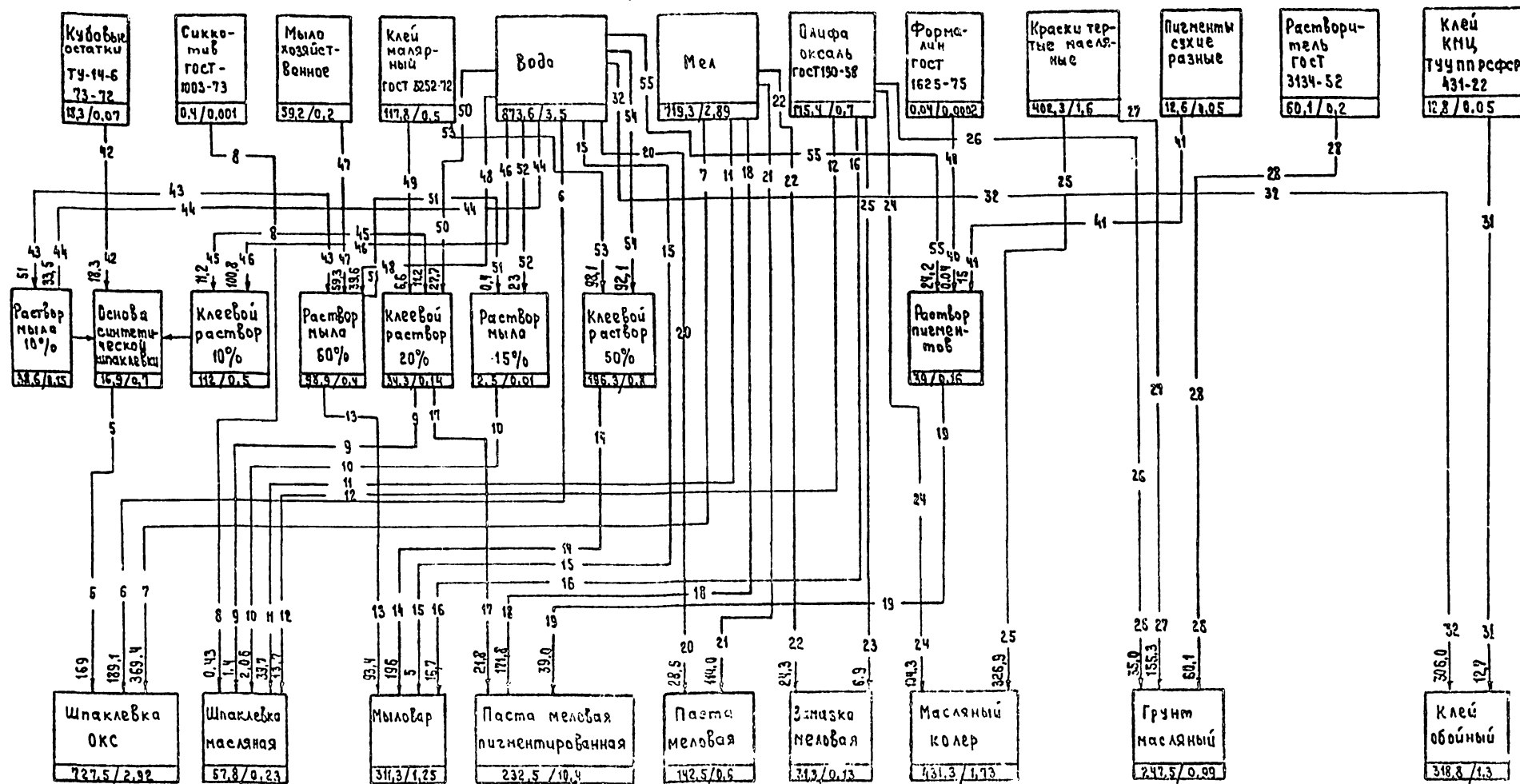
9325/1 17

Приказан:

Им. №

ТП 409-15-088.86 ПЗ 12

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

9325/4		18
Привязан:		
Инв. №		
ТП	409-15-088.86	ПЗ
Лист		13

77	409-15-088.86	73	14
КОМПОНОВА:		ФОРМАТ А2	

2. Исходные данные
на разработку электротехнической части проекта

№ позн-ции по техни-ческому плану	Наименование цеха помещения, отделения Наименование и тип оборудования	Тип эл. двига-теля, нагрева-теля или других токо-приемни-ков	Мощ-ность, кВт	Коли-чество смен	Установленная мощ-ность оборудования кВт		К-во единиц оборудования		Напряже-ние и число фаз, подклю-ченных к обо-рудова-нию	Места установки количества пультов управления и усл.-автоматиз-м	Комплект-ность поставки токoprмен-ников с пусковой аппарату-рой	Категория помеще-ния по ПУЭ	Необход-ность в местном освеще-нии	Примечание
					Единицы	Общая	Рабо-чего	Резер-вного						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
10	Участок раскроя обоев мощностью 250, 400, 630, 1000, 1250 тыс. м ² /год Оборобрезной станок 299/170		250 400 630 1000 1250	1 1 1 2 2	2.2 2.2 2.2 2.2 2.2	2.2 4.4	1 2		380 в. 3-х фазным	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	—	п-п а	
14	Станок для перемотки технической ткани 2990/169		250 400 630 1000 1250	1 1 1 2 2	1.1	1.1	1		— " —	—	— " —	—	п-п а	
15	Приспособление для рез-ки рулонов технической ткани 299/171		250 400 630 1000 1250	1 1 1 2 2	1.1	1.1	1		— " —	—	— " —	—	п-п а	
3	Отделение утилизации отходов Таль электрическая Г/П - 0.25 Г - 0.25		630 1000 1250	1 2 2	0.6	0.6	1		—	—	— " —	—	п-п а	
4	Малогабаритный меха-нический пресс МГП-1		630 1000 1250	1 2 2	3 3 3	3	1		—	—	— " —	—	п-п а	
1	Участок раскроя линолеума мощностью 63; 125; 200; 315 тыс. м ² Кран подвесной электрический однофазный Г/П ГС		63 125 200 315	1 1 2 2	1.7 + 0.12 + 2 + 0.18 = 2.24	2.24	1		380 в. 3-х фазным	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	п-п а	—	Подключение со щитка через теплосетьную розетку № 9901А-1 с предохранителем на ток не более 10 А
2	Машина для сварки линолеума 60-104	1) нагреватель 220-1000 2) электродог-ватель ПЛ-062-УЧ	63 125 200 315	1 1 2 2	2.1	2.1 4.2	1 2		220 в. однофазный	—	— " —	п-п а	—	Подключение с помощью раз-ема электриче-ского шнура к 17 клеммам не более 10 А
3	Пресс ПВГ-8-20		63 125 200 315	1 2 2	1.7	1.7	1		380 в. 3-х фазным	—	— " —	—	—	
4	Конвейер для заготов-ки линолеумных ковров		63 125 200 315	1 2 2	1.51 + 17.3 = 32.4	32.4	1		380 в. 3-х фазным	—	— " —	—	—	
5	Стол сварочный (для линолеума)		63 125 200 315	1 2 2	2.5 2.5 2.5	2.5 5	1 2		— " —	—	— " —	—	—	

9325/4 20

Прямая:

ПНВ. №

Альбом 1

ИЗДАНИЕ 60-61-62 60-61-62

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	Участок доводки и остекления стоечных изделий мощностью 40, 56, 80, 112 тыс. кВт													
1.	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Г/П 32Т		40 56 80 112	1 2 2 2	4,5+3+0,4= =5,7кВт	5,1 5,1 5,1 5,1	1 1 1 1	— — — —	380В 3-х фазн.	— — — —	Постав- ляется в комп- лексе с пусковой аппарату- рой.	П-Е	— — — —	
2.	ПРОМАЗЧИК 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-Е	—		
	Участок изготовления сантехизделий мощностью 1400 т. в год													
1.	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Г/П-2Т		1400	2	3+0,4+2+0,27= =3,94кВт	3,94	1	—	380В 3-х фазн.	—	Пост. в компл. пусков. аппарат.	кат. А	—	—
2.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ ПЕРЕРУБКИ ЧУГУННЫХ ТРУБ СТА-171.	А012-22-4			1,5	1,5	1	—	—	—	—	—	—	—
3.	СТАНОК НОЖОВОЧНЫЙ Б572	1.4А100Л693, Н101 2.Х14-22 МУ			2,2 0,12	2,32	1	—	380В 3-х фазн.	—	—	—	—	—
4.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ ОТРЕЗКИ НЕВРАЩАЮЩИХСЯ ТРУБ СОГО.000.	А01А-2-32-4 А10122			3	3	1	—	380В 3-х фазн.	—	—	—	—	—
5.	ТРУБОПРЕЗНОЙ МЕХАНИЗМ ВМС-2а				3	3	3	—	—	—	—	—	—	—
6.	ТРУБОГИБОЧНЫЙ СТАНОК СТА-439.	А02-21-6			3	3	1	—	—	—	—	—	—	—
7.	МНОГОПОЗИЦИОННЫЙ СТАНОК ДЛЯ ГНУТЬЯ ТРУБ СТА-102	А12-41-2			4	4	1	—	—	—	—	—	—	—
8.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ ВЫСЕЧКИ СЕДЛОВИН НА ТРУБАХ ПОД СВАРКУ СТА-112	А02-31-6			1,5	1,5	1	—	—	—	—	—	—	—
9.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ РАСТРУБОВ СТА-556	а) трансфор- матор-нагре- ватель б) А02-41-4			95,6 кВт 3 кВт	95,6кВт +3кВт	1	—	—	—	—	—	—	—
10.	МЕХАНИЗМ ДЛЯ НАВЕРТЫВАНИЯ ФЛАНГОВ ВМС-4В	А02-31-4.			2,2	2,2	1	—	—	—	—	—	—	—

9325/1 2/

ПРИВЯЗАН

ННВ.А.Р.

ТП 409-15-088.86

ЛЗ

Лист

16

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А2

АЛЬБОМ I

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	—	380 В 3-х фазн.	—	ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	
13	ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛА- НЫЙ СТАНОК 2Н-135	1 А02-41-2 2. ПЛ-22			4 + 0,125 = = 4,125 КСТ.	4,125	1	—	—	—	—	—	—	
15	СТОЛ СВАРЩИКА С-100.20	А0-02-11-2			0,8	2,4	3	—	—	—	—	КАТ. Г.	—	
14	ПОЛУАВТОМАТ ДЛЯ СВАРКИ В СРЕДЕ УГЛЕКИСЛОГО ГАЗА ПГА-50В.				28,2	84,6	3	—	—	—	—	КАТ. Г	—	
16	АВТОМАТ ДЛЯ НАРЕЗКИ РЕЗЬБЫ НА СГОНАХ СТА-515				5,5	5,5	1	—	—	—	—			
18.	ТОЧНАЯ-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК 3Б63У				3,9	3,9	1	—	—	—	—			
19.	НАСТОЛЬНО-СВЕРЛАТЕЛЬНЫЙ СТАНОК 2М112				0,6	0,6	1	—	—	—	—			
17.	ТЕЛЕЖКА МОТОРНАЯ ПБ40-130				1,1	1,1	1	—	—	—	—			
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ														
27.	КОНВЕЙЕР ТРУБОЗАГО- ТОВИТЕЛЬНЫЙ Ш. 2990/103				2,2	2,2	1	—	—	—	—			
25.	МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ СМАЗ ТРУБ С РАЗМЕТЧНО-ОТ- РЕЗНЫМ УСТРОЙСТВОМ 2990/14-1	1 А03С-42-2 2) А-7162			2,8 + 0,37 = = 3,17	3,17	1	—	—	—	—			
28.	ВАННА ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ТРУБНЫХ УЗЛОВ 2807/109	ТЭНЫ Н8-25/40			16	32	2	—	1- фазн.	—	—			
38.	ЭЛЕКТРОТНГЕЛЬ ДЛЯ ПЛАВКИ СЕРЫ 2618/15	НАГРЕВАТЕЛЬ ННН-2Р/1Р Н8С-12/10			0,6	0,6	1	—	220 В 380 В	—	—			

9325/1 22

ПРИВЯЗАН:

ННВ. №

ЛКЕТ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	Участок изготовления утеплительных пакетов мощностью 1600; 3150; 4000 м ³ в год													
2	Станок торцовочный шарнирно-маятниковый ЦМЗ-2м.		1600 3150 4000	1 2 2	3,2	3,2	1	—	380 в 33 фазн.	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	П-И	—	—
5	Станок для резки плит утеплителя 2990/128.		1600 3150 4000	1 2 2	2,5	2,5 5	1 1 2	—	—	—	—	—	—	—
6	Станок для дробления отходов утеплителя 2990/129		1600 3150 4000	1 2 2	2,2	2,2	1	—	—	—	—	—	—	—
	Участок сборки стволов мусоропровода мощностью 4000 пог.м в год													
1	Кран подвесной электрический одноблочный Г/П = 3,2 тс			1	4,5+0,4+ 2+0,4=5,7	5,7	1	—	380 в 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 УРЖ-2МА			1	5,5	16,5	3	—	—	—	—	—	—	—
	Участок изготовления электропроводных кабелей мощностью 380 и 550 тыс. пог.м. в год													
1	Кран подвесной электрический одноблочный Г/П = 3,2 т		380 550	1	4,5+0,4+ +2+0,4=5,7	5,7	1	—	380 в 3 фазн.	—	Поставляется в комплекте с пусковой аппаратурой	П-Е	—	—
3.	Настольно-сверляльный 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 невращающихся труб сот. од. 000	АДЛЗ-32-4 АТО I-22	380 550	1	3	3	1	—	—	—	—	П-Иа	—	—

9325/1 23

ПРИВЯЗАН:

ИИВ. №

ТП- 409-15-088.86

ПЗ

Лист

18

Копировал:

Формат А2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т в год Серийное оборудование														
2	Машина для выгрузки соеживающихся грузов МВС-4	М101 М302 М301 М301	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 электр- ческий однобалочный Г/П-1т				1,7*0,18+ (2*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	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ		—	—
10	Установка для перека- чивания Л/К материалов ПД 613.053				1,5	1,5	1	—	—	—	—		—	—
11	Кран подвесной электр- ческий Г/П-2т				3,94	3,94	1	—	—	—	—		—	—
17,18,19,20, 21	Аппарат с перемеши- вающим устройством				3	21	7	—	—	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ		—	—
23	Машина для сварки полиэтиленовой пленки МБ-АП-2С				0,66	0,66	1	—	—	—	КОМПЛЕКТНО С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ		—	—
24	Шлакоуловочный агре- гат 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	Элеватор ленточный вертикальный ЛК-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 электричес- кий однобалочный Г/П-2т				3,94	3,94	1	—	—	—	—		—	—

9325/1 24

ПРИВЯЗАН:

Изм. №

ТП- 409-15-088.86

ПЗ

19

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А2

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
31	ГРЕЙТЕР МОТОРНЫЙ ДВУХЧЕЛЮСТНОЙ 24-15701				4	4	1	—	380 В 3-ФАЗНЫЙ	—	В КОМПЛЕКТЕ С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	—
32	КРАСОТЕРКА СО-110	А02-51-6			5,5	22,0	4	—	—	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ	—	—	—
33	РАСТВОРОСМЕСИТЕЛЬ ЦИКЛИЧНЫЙ СБ-97				5,5	5,5	1	—	—	—	В КОМПЛЕКТЕ С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	—
34	ПЛИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ ПЛ-10				0,6	2,4	4	—	—	—	—	—	—	—
35	ТАЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ Г/П-2Т ТЭ 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 ЭП-1 мм.000 НЭ				3,5	3,5	1	—	—	—	—	—	—	—
45	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИ- ВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ				3	15	5	—	—	—	В КОМПЛЕКТЕ С ПУСКОВОЙ АППАРАТУРОЙ	—	—	—
46	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮ- ЩИМ УСТРОЙСТВОМ				3	3	1	—	—	—	—	—	—	—
47	КРАН КОНСОЛЬНЫЙ ПОВО- РОТНЫЙ 14.27.00.000				2,5	2,5	1	—	—	—	—	—	—	—
НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ														
60	МАШИНА ДЛЯ МОЙКИ БИДОНОВ 2990/174				1,5	1,5	1	—	—	—	—	—	—	—
67	КОНВЕЙЕР ВИНТОВОЙ РЕВЕРСИДНЫЙ				2,5	2,5	1	—	—	—	—	—	—	—
68	СУШИЛКА ДЛЯ МЕЛА 2990/147	1.А0А-42 6,2 ЭЛЕКТРО НАГРЕВАТ. НБ			1,7 15/60 АБ	37,7	1	—	220 В	—	—	—	—	—
69	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ				3	3	1	—	380 В 3-ФАЗНЫЙ	—	БЕЗ ПУСКОВОЙ АППАРАТУРЫ	—	—	—
70	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ				3	3	1	—	—	—	—	—	—	—

9325/1 25

ПРИВЯЗАН:

Инв. №

ТП- 409-15-088.86 ПЗ 20

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А2

3. Исходные данные для проектирования отопления и вентиляции

№ п.п.	Наименование здания, цеха	Режим работы		Внутренние температуры производственных помещений		Режим открывания (ворота)	Оборудование, требующее устройства местной вытяжной вентиляции		Вредные производственные выделения	Тепловыделение в цех (ккал/час)	Забор воздуха из цеха техническими вентиляторами		Примечание
		к-во смен в сутки	продолжительность смены (час)	наименование помещения	градусы С.		наименование оборудования	№ позиции на плане			наименование оборудования	к-во воздуха в м ³ /час	
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.	14.
I	Участок раскроя обоев мощностью 250, 400, 630, 1000, 1250 тис. м ² обоев в год	1-2	8		16°С влажность 60-80%	Ворота открываются на 5 мин. в смену	1. Обоеобрезной станок 2. Приспособление для резки рулонов технической ткани.	поз. 4 поз. 9	бумажная пыль пыль	- -	- 300	1300 -400	Отсос пыли производственной обрешетки через вытяжной патрубок ф140 мм на отм. 2.000, поз. 21 Местный вихревой отсос от патрубка ф100 мм на отм. + 0.300
Примечание: 1. Участки мощностью 250, 400 и 630 тис. м ² работают в 1 смену. 2. Участки мощностью 1000 и 1250 тис. м ² работают в 2 смены.													
II	Участок раскроя линолеума мощностью 63, 125, 200 и 315 тис. м ² в год	1-2	8		16°С		1. Конвейер для производства заготовок линолеума	поз. 5					Отсос воздуха в помещении осуществляется за счет притяжно-вытяжной вентиляции
Примечание: 1. Участки мощностью 63, 125 тис. м ² работают в 1 смену. 2. Участки мощностью 200, и 315 тис. м ² работают в 2 смены													
III	Участок изготовления сантехнических узлов мощностью 1400 т. в год.	2	8		16°С		1. Точильно-шлифовальный станок 2. Стол для сварочной работы С-100-20 (расход газа 14 л/мин). электроды - проволока ф 0.8 ÷ 1.2 марки СВ-08-ГС по ту умку 42-55 расход 2 кг/час на 1 пост). 3. Электротигель для плавки серы 4. Стеллаж для вертикального хранения труб	поз. 18 поз. 15 поз. 33 поз. 32	абразивная и металлическая пыль углекислый газ пары серы пары серы	- - -	- -	720 м ³ /час. 1500 м ³ /час 400 м ³ /час от 1 шт. 1220 м ³ /час.	Скорость движения воздуха в зоне сварки не менее 0,6 м/сек. вытяжной патрубок 220×220 мм Отсос внизу и сбоку. Вентилятор ЛК = 60 мл/м ³ Фланец ф 150 на отм. + 1.650

Албом I

Имя, фамилия, дата, время, место

9325/4	26
Привязан	
ИМВ. №	

ТП 409-15-088.86 ПЗ 21

ФОРМАТ А2

Албем 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 в год. Примечание: 1. Участок мощностью 1.600 м ³ в год работает в 1 смену. 2. Участки мощностью 3150 и 4000 м ³ в год работают в 2 смены.	1-2	8		16°C		1. Станок для резки плит утеплителя 2990/128 2. Приспособление для склейки пакетов утеплителя 2990/130	поз. 5 поз. 3	пары стиропора — " —	— —	— —	2700 м ³ /час 1260 м ³ /час	Вытяжка от зонти над станком через патрубок 160х160 мм в вентиль +3.475 Бортовой отсос со щелью 100х100 Скорость движения воздуха 3.5 м/сек.
5.	Участок изготовления электронизделий мощностью 380 и 550 тыс. лог.м в год	1	8		16°C		1. Стенд для скрутки, сварки и контроля заготовок проводов СЗ	поз. 6	пары алюминия	—	—	700 м ³ /час	Панель равномерного всасывания 600х600х450 мм
6.	Участок доводки и остекления столарных изделий мощностью 40,56,80 и 112 тыс. м ² в год Примечание: 1. Участок мощностью 40 тыс. м ² работает в 1 смену. 2. Участки мощностью 56,80 и 112 тыс. м ² работают в 2 смены.	1-2	8		16°C								Осуществить в отделении общеобменную 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 железобетона УРЖ-2 МА	поз. 3 3 шт.	Абразивная пыль 400 мг/м ³ в час в момент работы	—	—	1000	Местный отсос
8.	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т. в год В помещениях кат А, КЛ. В-1 и обеспечить общеобменную вентиляцию по нормам для данного класса помещения, но не менее 8.	1	8	Участок переработки и хранения мела Склад лакокрасочных материалов	16° 5° 10°	Установка тепловой завесы у ворот въезда	1. Бак емкостью V = 1,0 м ³ с раствором мела и клея (рабочая T = 60-70°) 2. Бак V = 1,0 м ³ для растворения щелочи. 3. Мелотерка дробилка СМД-112 4. Мелотерка с пылевым ротором СО-124 5. Машина для мойки бидонов 2990/174 6. Резервуар емкостью V = 5 м ³ для раствора олифы и кубовых остатков	поз. 18, поз. 19 поз. 17 поз. 29 поз. 28 поз. 60 поз. 78, 79, 80	пары мела и клея пары щелочи гипсовая пыль гипсовая пыль пары щелочи пары олифы, растворителя	— —	— —	550 550 1080 450 1200 100	Бортовой отсос со щелью 1000х50 мм Щелевые отсосы Отсос от укрывки Дыхательные трубки

9325/1 27

Привязан				
Имя, №				

ТП 409-15-088.86 ПЗ 22

ФОРМАТ А2

Содержание, дата, подпись, печать

4. Исходные данные для проектирования водопровода и канализации

№ п. п.	Наименование	К-во смен в сутки	Продолжительность смены в час	К-во рабочих в смену	Наименование оборудования, потребляющего воду и сбрасываемого сток с указанием позиций на плане	Режим водопотребления	К-во единиц оборудования		Расход воды на единицу оборудования		Общий расход воды в сутки (м³)	Сброс сток от единицы оборудования		Общий сброс воды в сутки (м³)	Температура сбрасываемой воды в °C	Характеристика загрязняющих веществ	Кол-во загрязнений (в г/л)	Примечание/годовой расход воды в м³
							Обс.-го	В р.ч. одновременно работающих	В сут.-км	Макс.-в час		В сут.-км (м³)	Макс.-в час (м³)					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1.	Участок раск-рога обоев мощностью 630, 1000, 1250 м² обоев в год	1-2	8	—	1. Сборщик бумаги от обоев резного станка поз. 17	Смачивание отходов бумаги 1 раз в неделю	1	1	0,005 м³ за 1 минуту	0,005	0,005	—	—	—	—	—	—	0,18
	Итого																	0,18
2.	Участок изготовления сантехнических узлов мощностью 1400 т в год	2	8	—	1. Вагны для испытательных трубных узлов поз. 23 2. Механизм для изготовления трубных узлов поз. 9 3. Стенд для испытательных муфтовой арматуры	Время заполнения вагона 1 раз в неделю Время изготовления трубного узла 1 раз в неделю Время заполнения муфтовой арматуры 1 раз в неделю	1	1	1,7 (объем вагона)	0,1	1,7	1,7	0,1	1,7 раз в неделю	15-5°C	Частицы ржавчины и окарины	50 г/л	83
	Итого																	489 машина работает 60 часов в день
3.	Участок сборки ствольных муфтопроводов мощностью 4000 п. м в год	1	8	—	1. Станок для резки асбоцементных плит поз. 3 2. Станок для резки асбоцементных труб поз. 3	Время изготовления плиты 1 раз в неделю Время изготовления трубы 1 раз в неделю	1	1	1,152	0,72	1,152	1,152 за 2 часа работы станка	0,72	1,152	20-25°C	Асбоцементная пыль	5 г/л	287
	Итого																	178
4.	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 в год	1	8	—	1. Машина для мойки вводов поз. 60 2. Раковина для мытья рук поз. 15	По 1 раз в конце каждой смены	1	1	—	—	—	0,36 теченный 45 часов в сутки	0,18	0,8	60°C	Частицы масляной краски в щелочном растворе	50 г/л	Отработанный раствор краски в щелочном растворе сбрасывается в отстойник №2
																		100

9325/1 28

Проектант	
Инв. №	
Лист	23

ТП - 409-15-088.86

ПЗ

Копировать: Ref

Формат А2

5. ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ВОДOPPOBODA ГOPЯЧЕГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ

[illegible]

ПРИМЕЧАНИЕ: 1. После промывки установки поз.33 промывается краскотерка 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

9325/1 20

ПРИБОРЫ			
ИИВ. №			

ТЛ- 409-15-088.86 ЛЗ

КОПИРОВАЛ: ГРАФЕБАД

FORMAT A2

24

6. Исходные данные для проектирования технологического оборудования.

№ п/п	Наименование цеха, помещения, отапливаемого. Наименование потребителя	К-во пот-релен	К-во цинков, включен в сутки	Наименование материала	Кол-во материала	Нач. тем-пература	Конечная температура	Время подогревания задан. температур / час/сутки	Примечание
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Участок приготовления отделочных составов. мощностью 2000, 2500 т. в год.									
1.	Емкость для дозирования основ. окс. поз. 21	I	I	Р-р жидк. козырь-стенного + клея	4,0 м ³	18°C	60+70°C	14	ПОВЕРХНОСТЬ ЗМЕВИКА - 2,15 м ²
2.	Бак емкостью 1,0 м ³ поз. 20	I	I	Р-р клея ЦМЦ	1,0 м ³	---	---	4	ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА 30-60 минут.
3.	Бак емкостью 1,0 м ³ , поз. 18	I	I	Р-р мыла	1,0 м ³	---	---	14	---
4.	Бак емкостью 1,0 м ³ , поз. 19	2	5	Р-р клея живот-ного	1,0 м ³	18°C	50+70°C	14	ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА 30-60 минут.
5.	Бак емкостью 1,0 м ³ , поз. 17	I	I	Р-р извест-ной соды	---	---	---	14	---
6.	Резервуар с горизонтальной перегородкой V-5 м, поз. 78	I	I	Кубовые остатки	5 м ³	10°C	40°C	14	ПОВЕРХНОСТЬ ЗМЕВИКА 2 м ²
7.	Бак емк. 1,0 м ³ , поз. 46	I	I	Ф-р мыловара	1,0 м ³	18°C	50-70	---	ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА 30-60 мин.

7. Исходные данные на разработку проекта автоматизации технологических процессов участка приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т. в год.

7.1 Автоматизация процесса приготовления клеемассляной шпаклевки. См. лист ТК-34

7.1.1 Для приготовления клеемассляной шпаклевки в смесителе (поз. 33) необходимо подать мел из бункера накопителя, клеемассляной раствор из бака (поз. 21), олифу из мерника (поз. 15) и воду из водопроводной сети.

7.1.2 При включении оператором на пульте управления установки кнопки соответствующей данному процессу автоматика установки для приготовления пастообразных материалов должна обеспечивать сначала включение привода смесителя (поз. 33), затем подачу из дозатора (поз. 37) требуемого количества воды, из мерника (поз. 15) дозировочным насосом (поз. 25) олифы и клеемассляного раствора из бака (поз. 21) самотеком.

7.1.3 Одновременно с включением электромагнитных вентилей, обеспечивающих подачу олифы и клеемассляного раствора, должно включаться реле времени, которое своим контактом через 40-60 сек. отключит эти вентили, а другим контактом включит электромагнитные вентили, обеспечивающие наполнение мерника (поз. 15) и бака (поз. 21) из соответствующих 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 жидких компонентов автоматика установки для приготовления пастообразных материалов должна обеспечить подачу мела в смеситель (поз. 33) из бункера-накопителя через дозатор (поз. 36).

7.1.5 Автоматизация процесса приготовления шпаклевки "ОКБ".

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

7.1.7. Подача мела в смеситель (поз. 33).

7.1.8 Из емкости для хранения мела подается на конвейер (поз. 69) лотковым грейфером (поз. 31). Затем мел следует в щелевую дробилку (поз. 29), конвейер (поз. 70), элеватор (поз. 27), винтовой конвейер (поз. 26), туннель с шибберным затвором (поз. 74), бункер-накопитель.

Над конвейером (поз. 70) расположен магнитный сепаратор (поз. 44) для удаления ферромагнитных примесей из мела.

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

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

9325/1 30

Привязки:			
Изм. №3			

ТП- 409-15-088.86

ЛЗ

Лист 25

Копировал: МЛ

Формат А2

7.1.2. При подаче мела в установку (поз. 33) при производстве замазки мел проходит по следующему до-полнительному 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) к 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. Поступление мела из бункера накопителя в смеситель (поз. 33) происходит в следующем порядке: весовой дозатор (поз. 36), реверсивный винтовой конвейер (поз. 69), ленточный питатель одного из бункеров.

После отбешивания необходимой дозы мела подается световой и звуковой сигнал на пульт управления и автоматически отключается ленточный питатель (поз. 34), а затем конвейер (поз. 69).

7.1.4. Подача жидких 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 склади-аке ЛКМ из подземного бака накопителя (поз. 79).

Заполнение мерников осуществляется дистанционно. Для обеспечения этого условия указанные 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). Обеспечить с помощью электромагнитных вентилей подачу сжатого воздуха к мернику (поз. 14) для перекачки 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 шестеренными 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) накопителя подаются с помощью установок для перекачивания Л/К 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 клеевального раствора из бака (поз. 21) исключается, и в смеситель (поз. 33) значае 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 установкой 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 краскотерос (поз. 39), на-жатием 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, клеевой 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

ПРИВЯЗКА:

ИИВ. №:

Лист

ТП- 409-15-088.86

ПЗ

26

КОПИРОВАНО: 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 вентиляций.

7.18.5. Для предупреждения обслуживающего персонала о наличии 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 малярной 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, нажатием кнопки «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 расположенном 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 жидкими добавками одного из 5-ти смесителей (поз. 45), оператор нажатием соответствующей 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 олфы из мерника (поз.15.) при помощи дозирочного 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 отключит привод смесителя (поз.45) одновременно с которым отключается электромагнитный вентиль, перекрывающий поступление краски в диспергатор (поз.45)

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 нажатием 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) установить указатель верхнего уровня, по сигналу которого отключается двигатель насоса для перекачки л/к материалов.

7.3.1. Автоматизация процесса мойки фляг.

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

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

7.3.1.2. Работа оборудования производится следующим образом: на моечную машину устанавливается загрязненный бидон, 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 моечной 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 моечной 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 огражденной площадке на отм. 2000.

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

Примечание: 1. Все исходные данные на проектирование специальных частей проекта для участка приготовления отделочных составов мощностью 530, 1250 т в год даны в типовом проекте 409-15-81.85

9325/1 32	
ПРИНЯТ	
ИВ.Н°	
Лист	27

ТП 409-15-088.86

ПЗ

КОПИРОВАЛ:

ФОРМАТ А2

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ТХ

Листом 1

Лист	Наименование	Примеч.
ТХ-1	Общие данные (начало)	
ТХ-2	Общие данные (окончание)	
ТХ-3	Участок раскроя обоев мощностью 630-1000 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-4	Участок раскроя обоев мощностью 160-400 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-5	Участок раскроя обоев мощностью 1250 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-6	Участок сборки стболов миксоропроводов мощностью 4000 пог. м. План расположения оборудования.	
ТХ-7	Участок раскроя линолеума мощностью 63 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-8	Участок раскроя линолеума мощностью 125-200 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-9	Участок раскроя линолеума мощностью 315 тыс. м ² в год. План расположения оборудования.	
ТХ-10	Участок доводки и остекления стальнойных изделий мощностью 112 тыс. м ² . План расположения оборудования.	
ТХ-11	Участок доводки и остекления стальнойных 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 4000 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 электромонтажных узлов мощностью 380 и 550 тыс. пог. м в год. План расположения оборудования.	
ТХ-16	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250 т в год. План расположения оборудования.	
ТХ-17	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1250 т в год. Фрагмент плана на отп. 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 составов 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.	

Инв. № 409-15-088.86

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие безопасность, безаварийную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.
Главный инженер проекта *И.И. Портнягин*

Инв. №		Привязан	
409-15-088.86		ТХ	
Производственно-технологические элементы (ПТЭ) баз комплектации строительных организаций		Таблица	
Общие данные (начало)		Лист 1 из 35	
г. Москва			

9325/4 33

Идејно: подготви. и дата даваат умет

ТХ-32	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Установка ук- зателей урбанизации на доки и термники
ТХ-33	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т в год. Технологическая схема;
ТХ-34	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000; 2500 т в год. Технологическая схема трубопроводов;
ТХ-35	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000, 2500 т в год Технологическая схема трубопроводов

Обозначение	Наименование	Примечание
- ТХ	Технология производства	
- РР	Архитектурно-строительные решения	
- КЖ	Конструкции железобетонные	
- КЖИ	Технические требования к изготовлению	
КМ	сметных и заказных изделий	
	Конструкции металлические	

Обозначение	Наименование	Примеч.
	Ссылочные документы	
ПТ 70У-1-159, 83 + 70У-1-153, 83	Оборудование резервуаров для хранения нефтепродуктов с давлением насыщенных паров 200-500 мм рт.ст. при подземной установке в сухих и мокрых грунтах	
	Приматываемые документы	
ТХ; со Явлом/П	Спецификация оборудования	

[illegible]

Architectural floor plan of a building with various rooms and equipment. The plan includes dimensions (18000, 6000, 3400, 2000, 1500, 1800, 2500, 1100, 3600), room numbers (1-21), and labels like "УЧАСТОК ЭКВИВАЛЕНТОВ ВУМАГИ" and "КАТ. В. КЛ. II-A". It shows a complex layout with rooms, corridors, and specialized equipment.

[illegible]

Architectural floor plan of a building with a rectangular layout. The plan shows various rooms and corridors. Key dimensions include a total width of 18,000 and a total depth of 6,000. Rooms are numbered 1 through 15. A central area is labeled "К. ат. В" and "К. л. П-III А". A small square feature is labeled "10+0". The plan includes a north arrow pointing towards the top right.

[illegible]

Fig. 10 is a technical drawing of a workshop layout. The drawing shows a rectangular room with dimensions 6000 (width) and 18000 (length). The layout includes various pieces of equipment and furniture, numbered 1 through 21. The equipment is arranged in a way that suggests a workflow. The drawing also includes labels for the equipment, such as "ОТДЕЛЕНИЕ УПАКОВКИ ОТХОДОВ БУМАГИ" (Department of Paper Waste Packaging) and "КАТ. В КЛ. П-Н А". The drawing is a top-down view, showing the floor plan and the placement of the equipment.

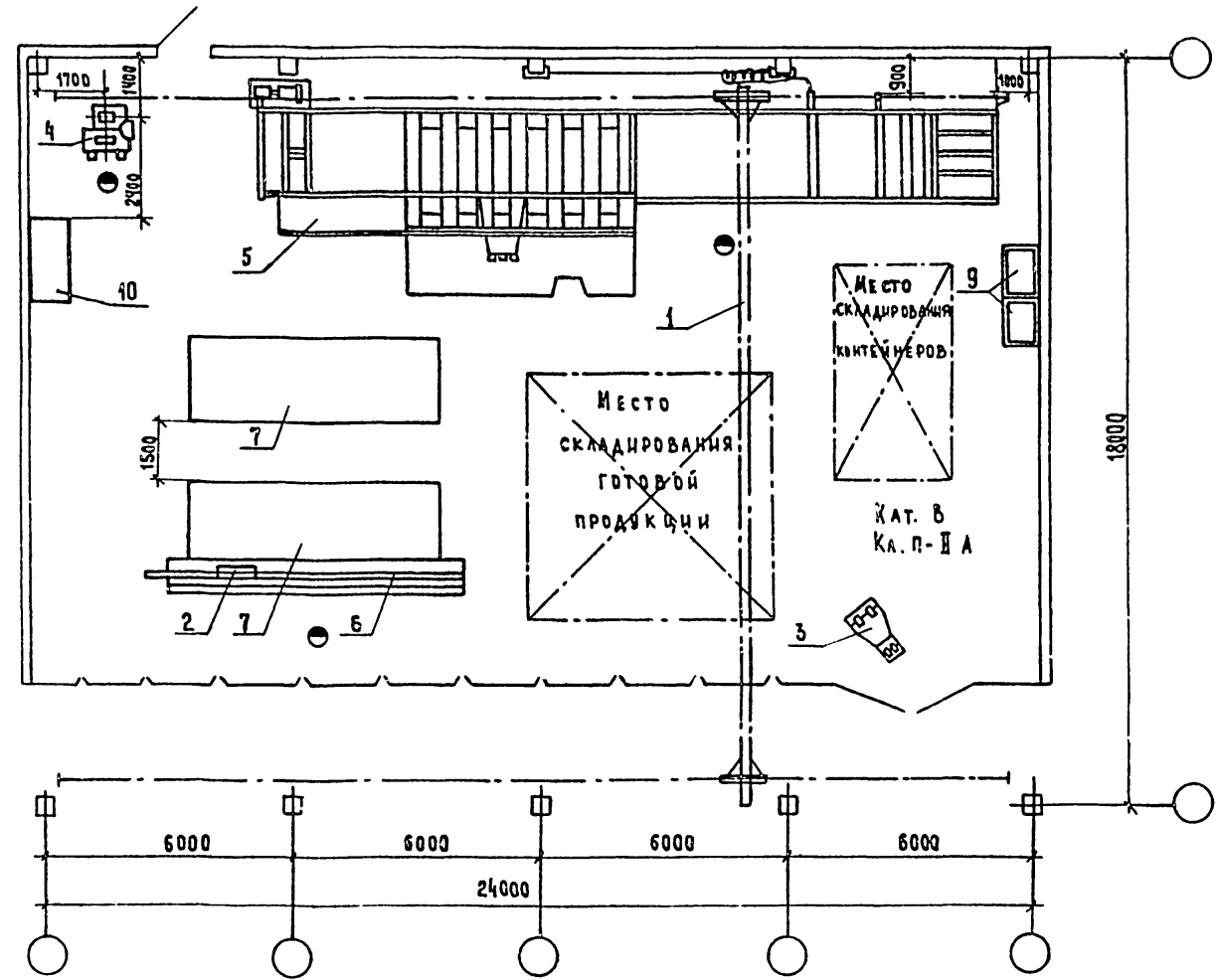
[illegible]

Architectural floor plan of a two-story building. The plan shows a central corridor (1) connecting various rooms. On the left is a large room (10) with a door (11). On the right, there is a kitchen (3) with a sink (4), a refrigerator (5), and a stove (6). Adjacent to the kitchen is a bathroom (7) with a toilet (8) and a shower (9). A staircase (10) is located near the center. The plan includes dimensions: 18000 for the overall height, 6000 for the width of the main section, and 2500 for the kitchen area. A note "KAT. A" is present. The plan is surrounded by a wall with columns and a road with a sidewalk.

[illegible]

А Б В О М І

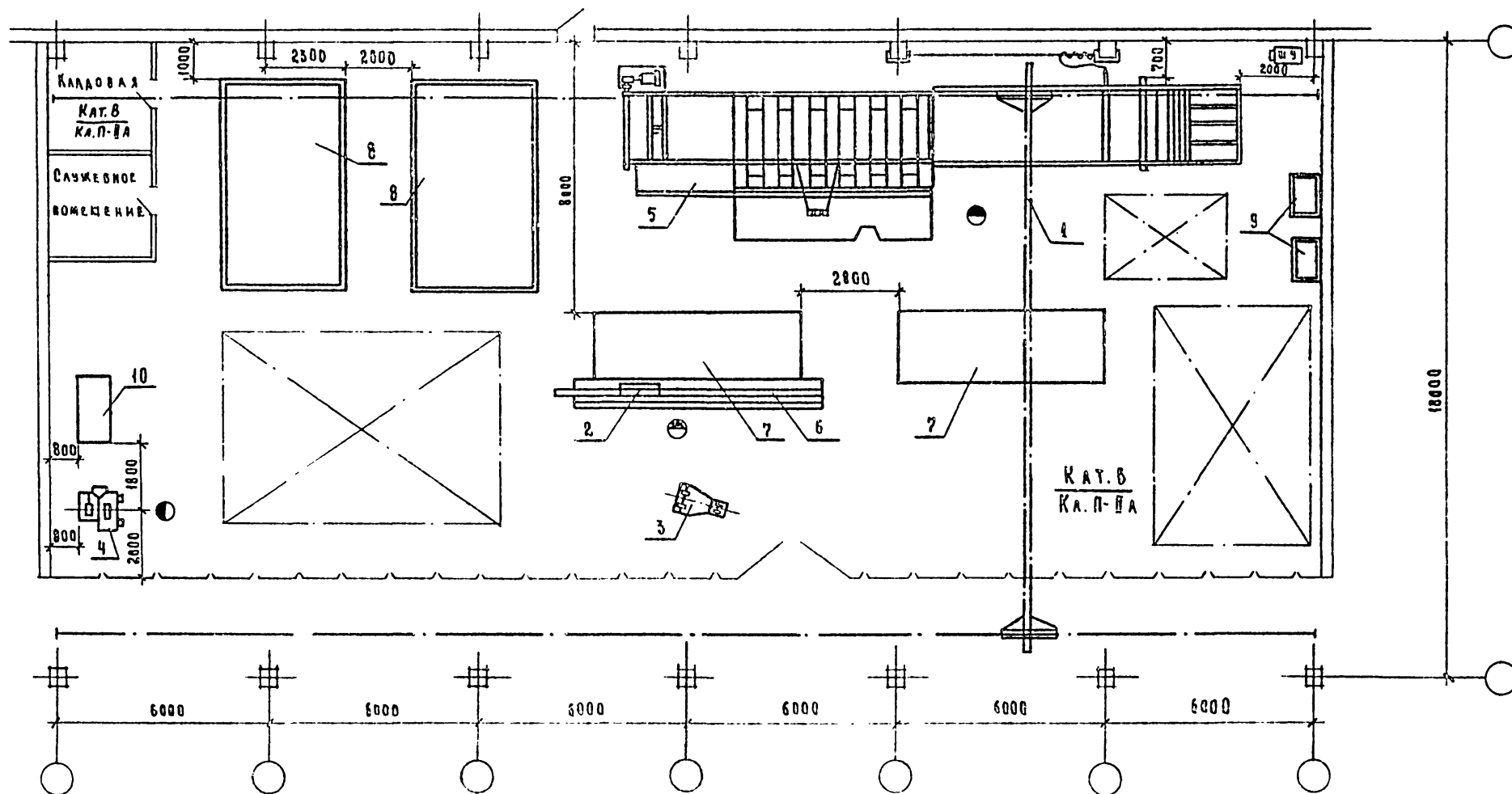
План на отм. 0.000



И.г.р.д.д.	П.д.д.д.д.д.д.	В.д.д.д.д.д.д.
И.г.р.д.д.	П.д.д.д.д.д.д.	В.д.д.д.д.д.д.

				ТП 409-15-088.86 ТХ			
Нач.отд. ЦАРЕВ А.С.				Производственно-технологические элементы (ПТЭЛ) БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ			
Р.д.с.с.с. Фили М.И.							
Рук.гр. ТОВБЕ В.В.				УЧАСТОК РАСКРОЯ И СВАРКИ КОБРОВ АНДРАСУМА МОЩНОСТЬЮ 63 ТЫС. М ² В ГОД			
Ст. инж. БОЛОДИНА							
Инж. КАМИНИЧЕНКО				СТАДИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
				РП		7	
				План расположения оборудо- вания на отм. 0.000			
Инв. н°				ГИПРОСТРОММАШ Москва			

П л а н н а о т р. 0.00



Исполнитель: [blank]
Проверен: [blank]
Дата: [blank]
Лист: [blank]

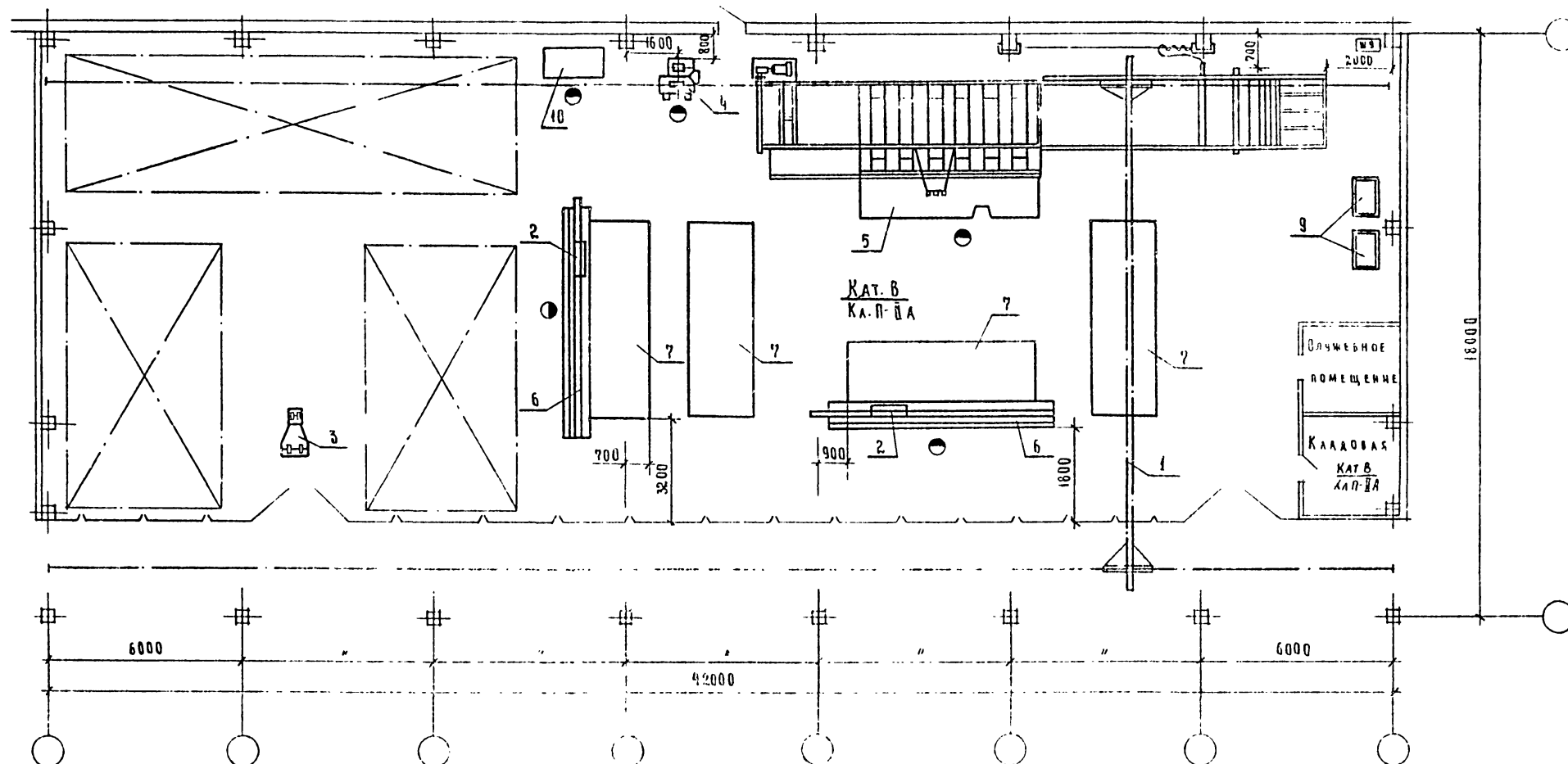
Примечание:
[blank]
[blank]
[blank]
[blank]
[blank]

Исполнитель	Исполнитель
Генеральный директор	Генеральный директор
Ректор	Ректор
Ст. инж.	Ст. инж.
Инж.	Инж.

Т П	409-15-088.86	Т Х
Производственно-технологические элементы (ПТЭ)		
Баз комплектации строительных организаций		
Участок	Раскрой	Аннотация
Асфальт	Качество	125-200 тыс. м²
РП	8	Аннотация
План расположения оборудования		Гиперотомашин
		Масштаб

9325/1 38

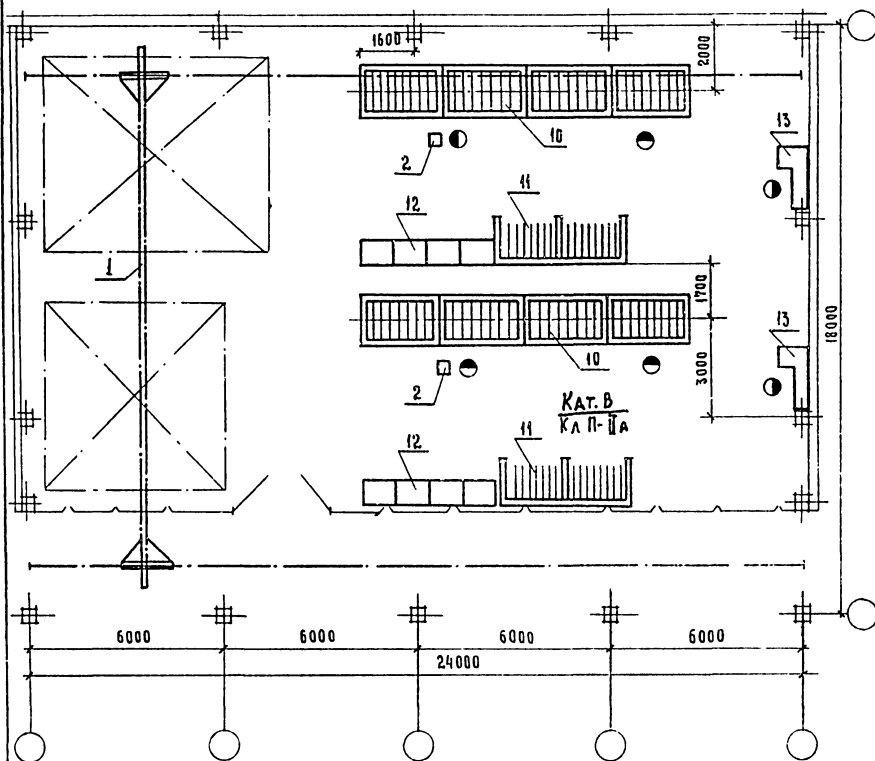
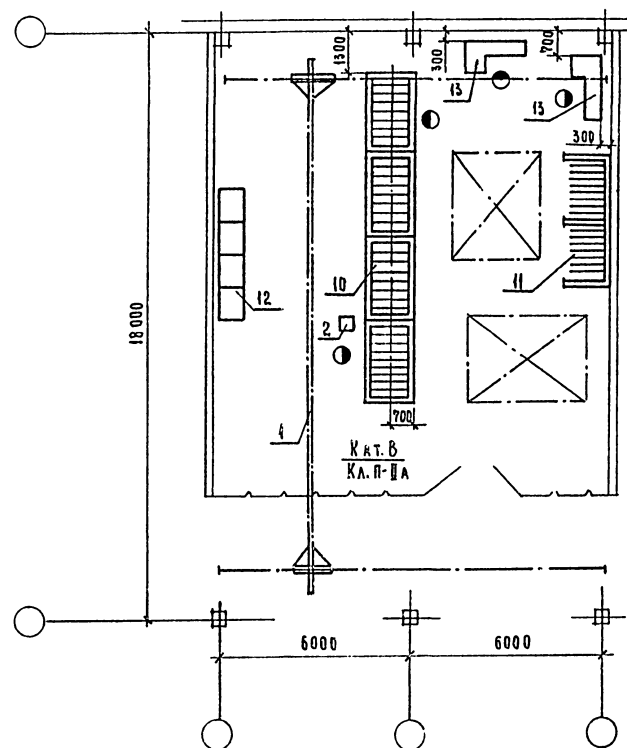
П Л А Н Н А О Т М 7 0 0 0



ФОРМАТ
Лист № 1
ТМ. 10.10.11

				9325/1 39			
				ТП 409-15-088.86 ТХ			
				ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ (ПТЗ) ДЛЯ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ			
				УЧАСТОК РАСКРОЯ ЛИСТОВ ЛЕЧМА		СТАЛИЯ	ЛИСТОВ
				315 тыс. м ²		РП	9
				П Л А Н Р А С П О Л О Ж Е Н И Я ОБОРУДОВАНИЯ		ГИПРОСТРОИММАШ МОСКВА	
Инд. №							

ФОРМАТ А2

[illegible][illegible]

Architectural floor plan of a room with the following features and dimensions:

- Room Dimensions:** Total width is 12000 (6000 + 6000). Total height is 19000.
- Equipment and Dimensions:**
 - 2:** A large rectangular unit at the top left, 2600 wide and 3000 high.
 - 3:** Two small rectangular units on the left wall, each 600 wide and 2100 high.
 - 4:** A small rectangular unit on the left wall, 800 wide and 600 high.
 - 5:** A small rectangular unit at the top right, 2000 wide and 200 high.
 - 6:** A small rectangular unit on the right wall, 500 wide and 500 high.
- Central Area:** A large square area with an 'X' mark, labeled "Место комплектации конвейера" (Place for conveyor assembly).
- Labels:** "Кат. В" (Category B) and "Кл. Д-Н А" (Class D-N A) are written in the center.
- Other Features:** A small rectangular unit labeled "1" is located near the bottom left corner.

[illegible]

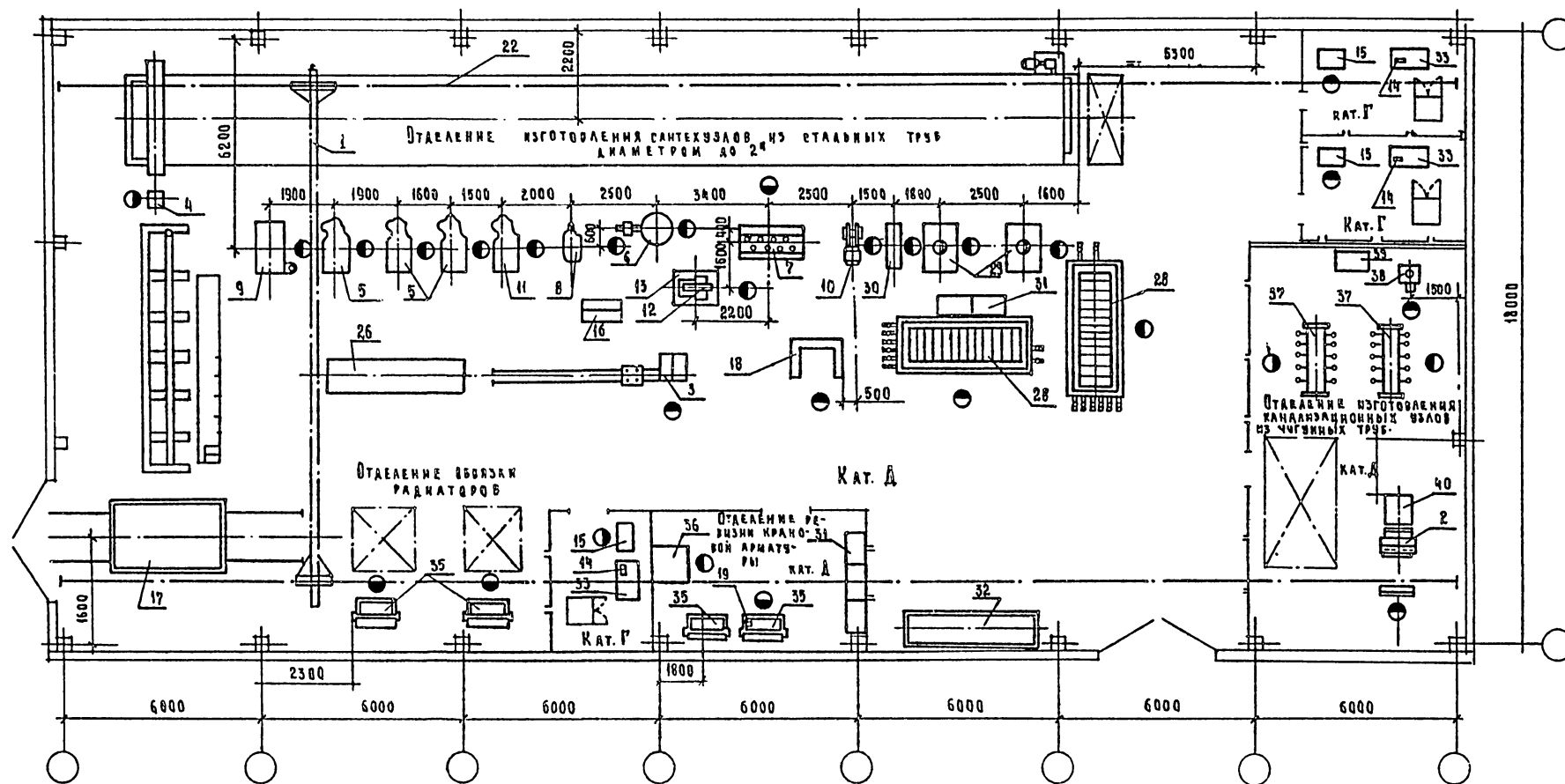
Architectural floor plan of a room with overall dimensions of 18,000 (vertical) by 12,000 (horizontal). The plan includes several numbered locations for equipment:

- 1:** A small rectangular unit located near the bottom center.
- 2:** A unit located at the top left, with a dimension of 2,600 indicated.
- 3:** Two units located on the left side, with dimensions of 1,000 and 2,100 indicated.
- 4:** A long rectangular unit located on the left side, with a dimension of 1,200 indicated.
- 5:** Two units located at the top right, with dimensions of 3,400 and 1,200 indicated.
- 6:** A unit located on the right side, with a dimension of 1,000 indicated.

The plan also features three large square areas with 'X' marks, likely representing windows or doors. The horizontal dimension is divided into two equal sections of 6,000 each. The vertical dimension is 18,000. The text "КАТ. В" and "КА. П-ПА" is written in the center of the plan.

[illegible]

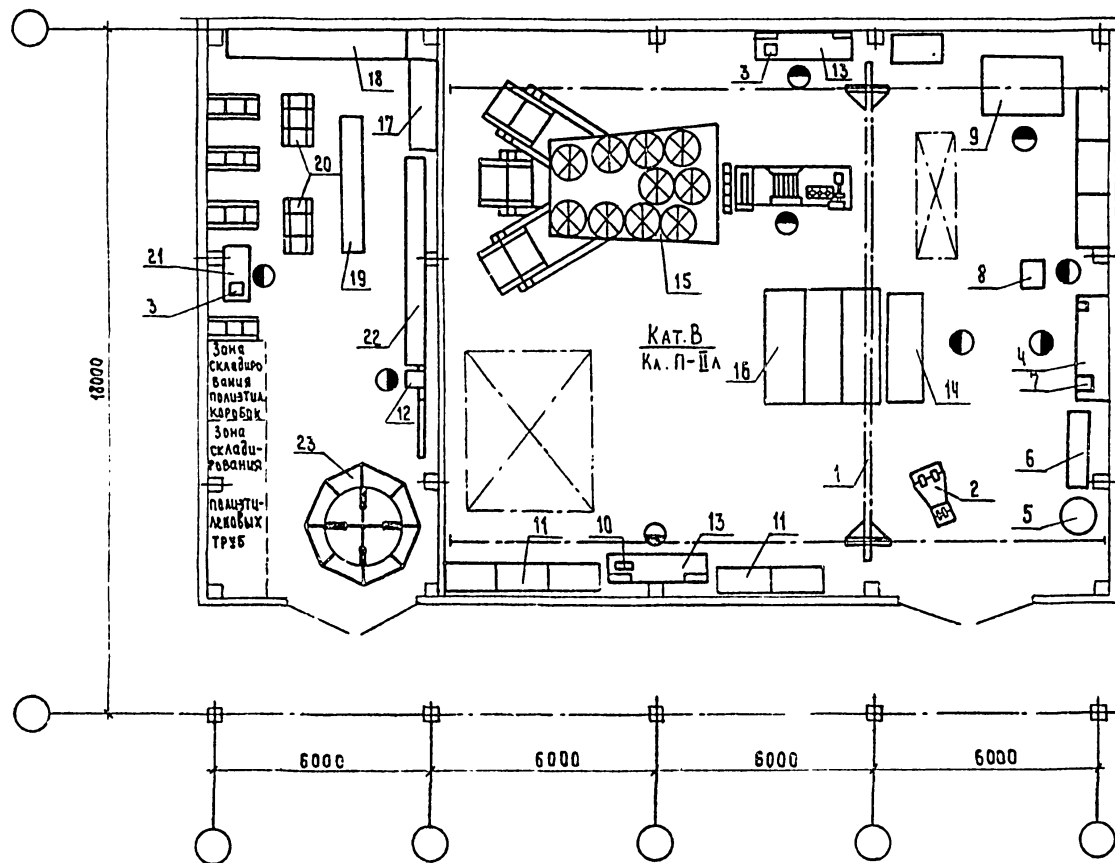
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСАТЕЛЬ	ВЗРАСТ И ПОЛ
--------------	-------------	--------------



ПРИВАЗАН		НАЧ.ОТА ЦАРБА С		ТП		409-15-088.86		ТХ	
		Г.А.СВШ ФШ М.Н		ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ОТЗ)					
		Д.К.ГР. ТОВБЕ В.Б		БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ					
		СТ.ИИЖ. БОЛОДИНА		УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ		СТАНИ. ЛМЕТ		ЛМЕТОВ	
		ИИЖ. КЛАНИЧНИКОВА		САНИТЕХНИЧЕСКИХ ЧАСТЕЙ		РП		14	
				МОЩНОСТЬЮ 14007					
ИНВ.И				ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ		Г.ИПРОСТРОИМ.И		ИАСЕК.В.А	
				ОБОРУДОВАНИЯ					

OPMAT A2

П Л А Н Н А О Т М . 0.00

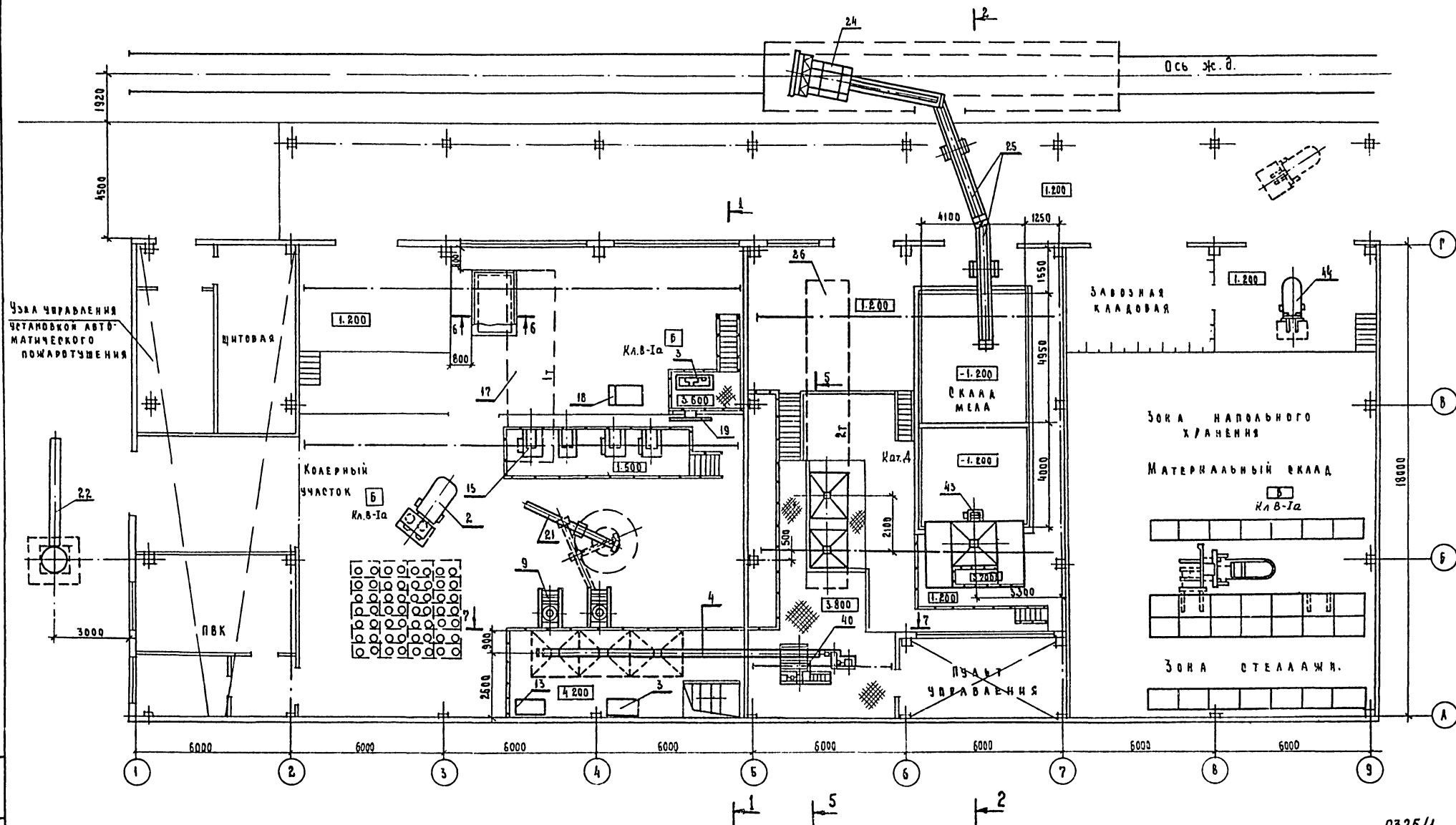


Изм.	Исполн.	Дата	Взам. инж. №

9325/1										43	
ТП 409-15-088.86 ТХ											
Производственно-технологические элементы (ПТЭ) баз комплектации строительных организаций											
Участок изготовления электро-монтажных узлов мощностью 380 и 550 тыс. квт.м.											
План расположения оборудования											
Гипростроммаш Москва											
ФОРМАТ А2											

План расположения оборудования

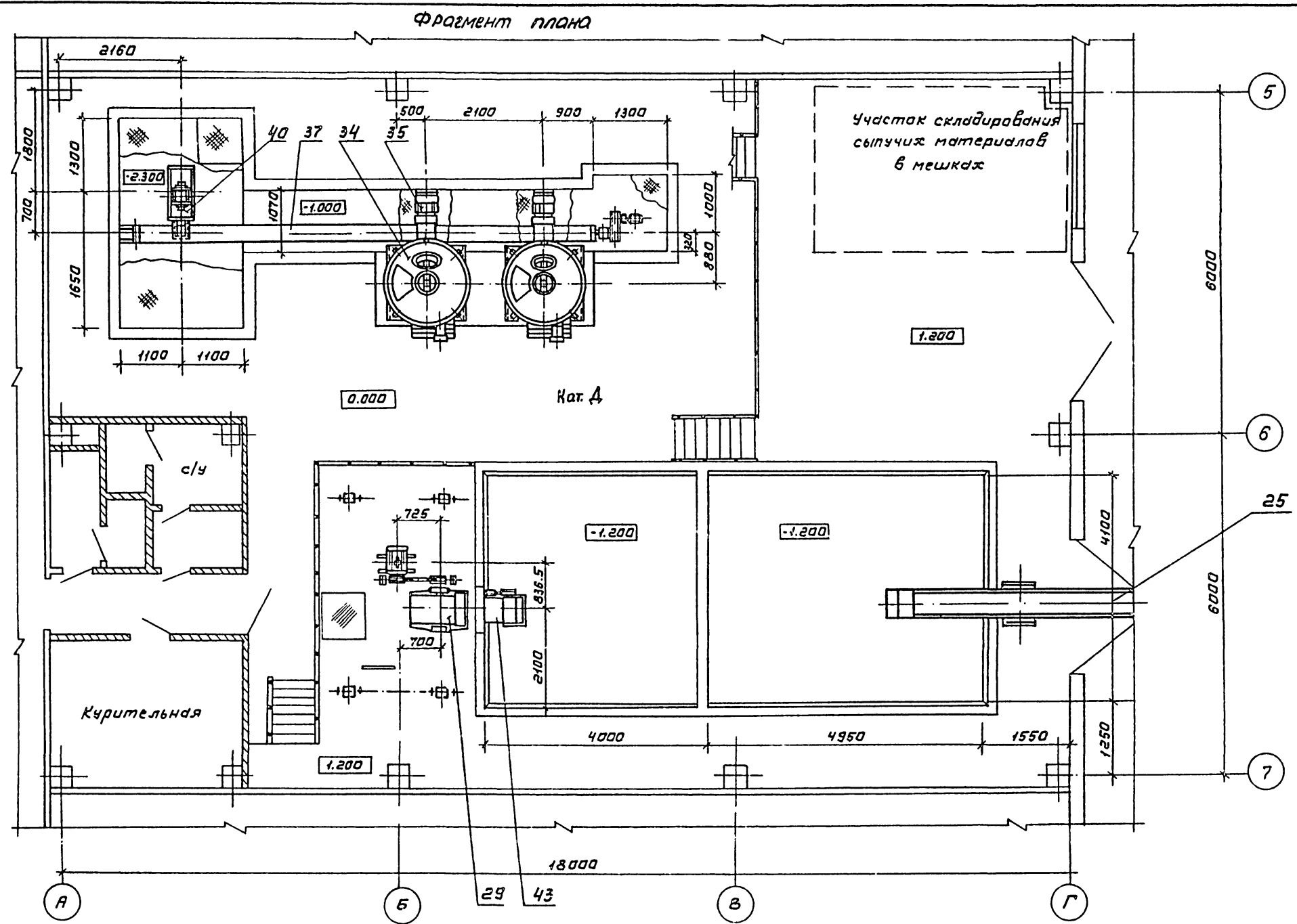
Альбом



Лист 1 из 1
Всего листов 1
Всего страниц 1

9325/1 44			
ТЛ 409-15-088.86			
ТХ			
РМ	Портных	С.П.С.	Производственно-технологические элементы (ПТЭ)
НАЧ.ОТД.	Чарев А.В.	С.П.С.	Баз. комплектации строительных организаций
РА.ОБЛ.	Овси М.И.	С.П.С.	Участок приготовления
В.И.И.И.	Благодина	С.П.С.	отдельных составов мощ-
И.И.И.	Калинина	С.П.С.	ностью 630, 1250 т. в год
План расположения оборудования			
Гипростроймаш Москва			
ФОРМАТ А2			

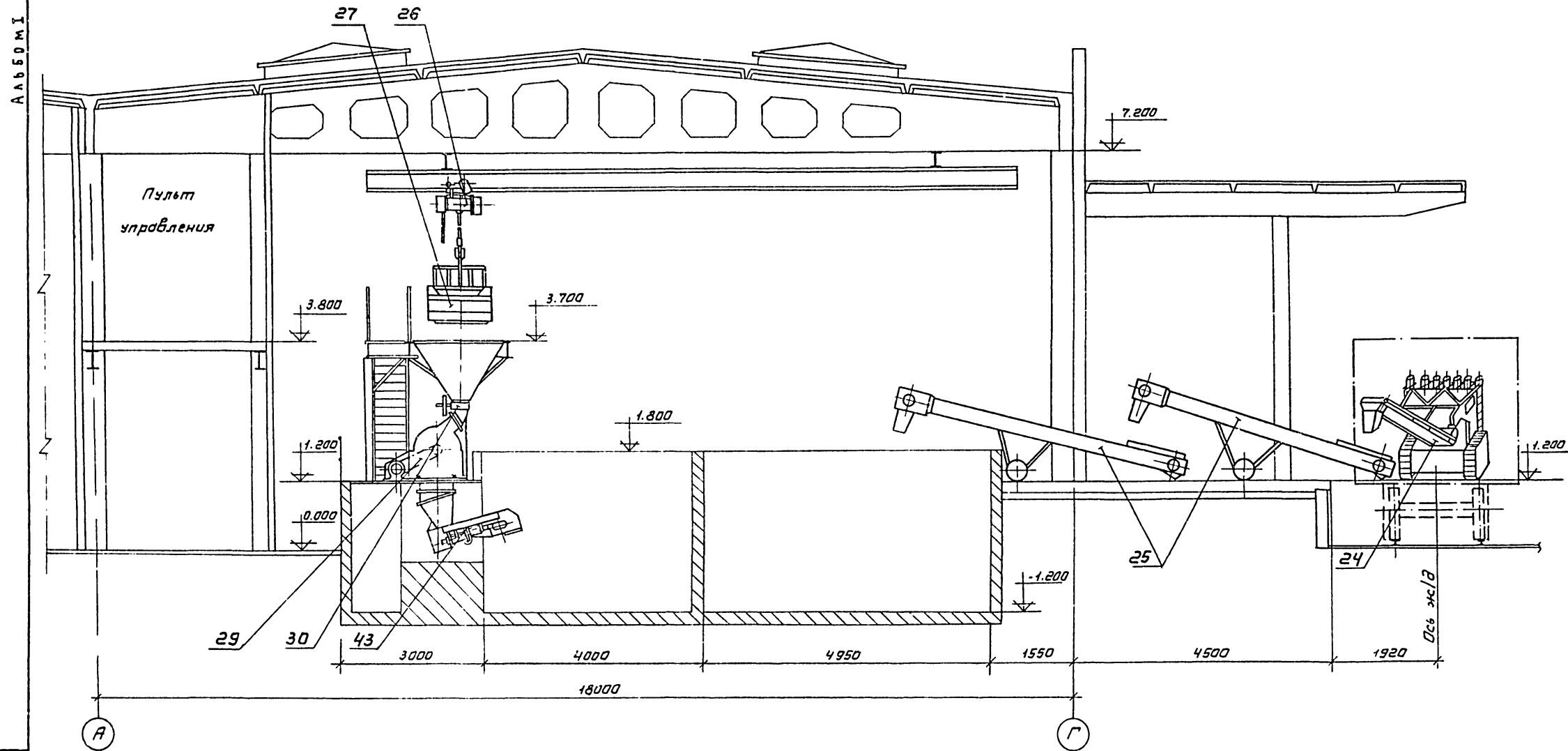
Альбом 1



Уч. № 12/000/1/000 и 000/000/000

9325/1 45			
Гип		Портных	ТН 409-15-088.86 ТХ
Нач. отд.		Царева С.	Производственно-технологические элементы (пнэл) для комплектации строительных предприятий
Инсп.		Филиппов	
Рук. гр.		Гаврилов В.	Участок приготовления отделочных составов мощностью 630, 1200 и 6200
Ст. инж.		Болотин	
Инж.		Калиничев	Фрагмент плана на опт. 0.000, -1.000, -1.200 (повернута)
Инв. №			Гипрастриндш г. Москва
ФОРМАТ А2			

Разрез 2-2

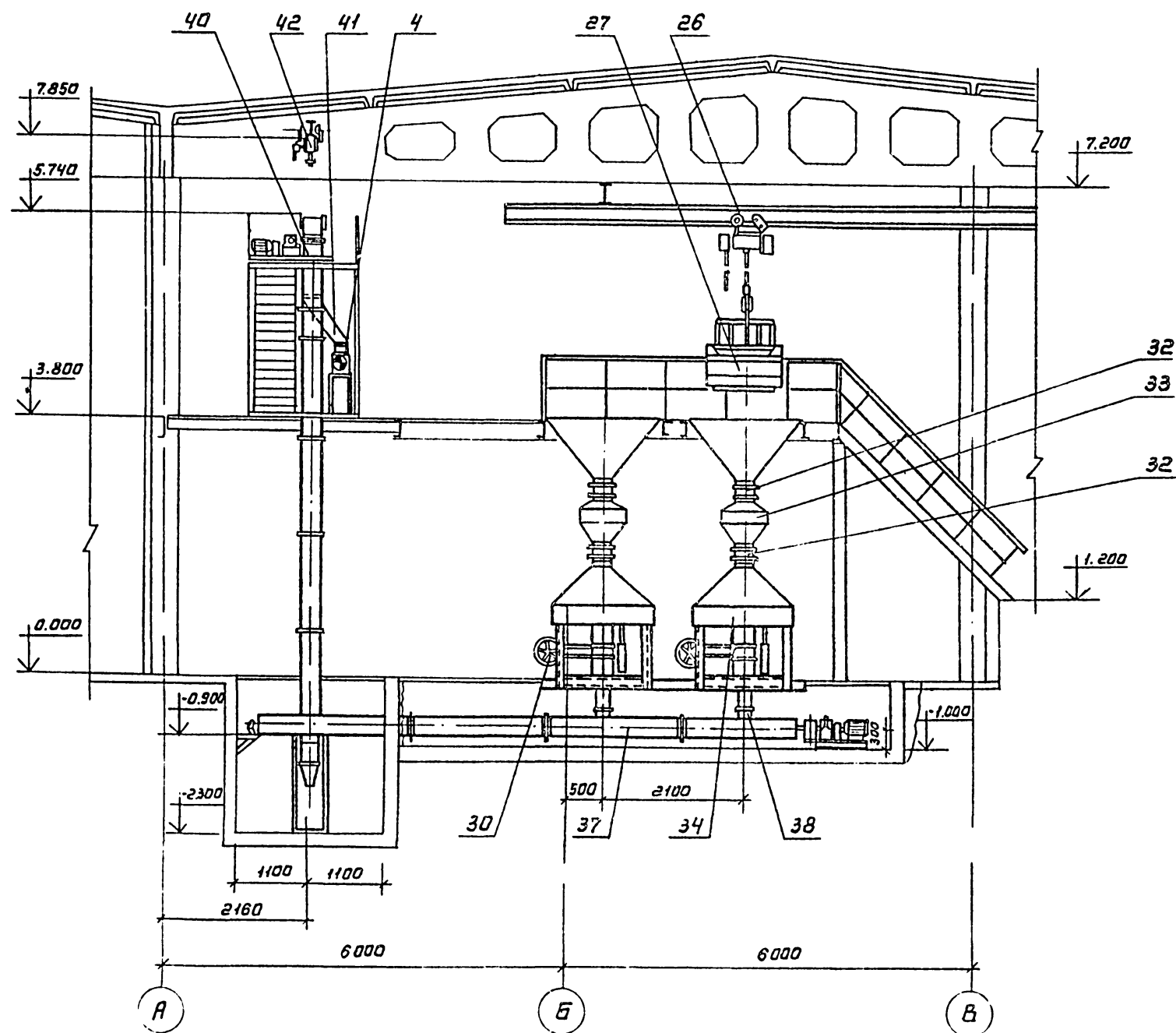


9325/1

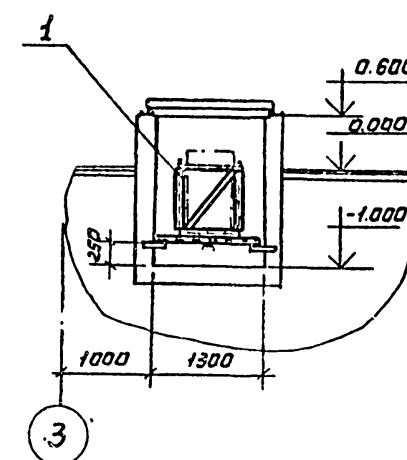
47

Гип		Портный	В.И.	ТП	409-15-088.86	ТХ
Наклад.		Церков.	И.С.	Производственно-технологические элементы (ЛТЭЛ)		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	Баз комплектации строительных организаций		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	Участок приватиза-		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	ния отделочных работ		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	мощностью 630, 1250 т. в год		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	Разрез 2-2		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	Лит		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	РП		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	Лист		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	49		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	Гипроградмаш		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	г. Москва		
Л.С.П.		П.И.М.У.	И.С.	Формат А2		

Разрез 5-5



Разрез 6-6

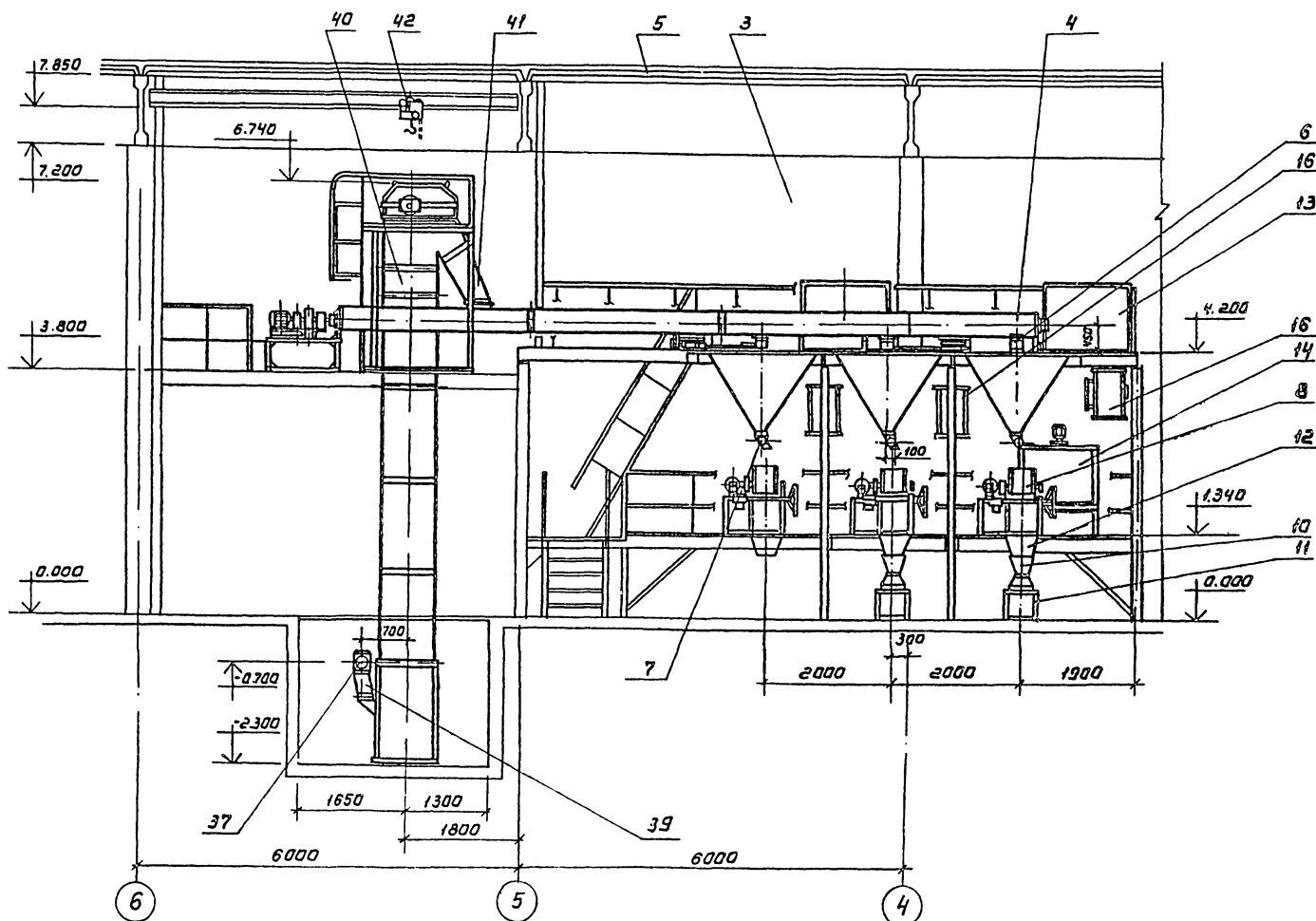


9325/1 48

Гип	Лартык	В.С.	08.15	ТЛ	409-15-088.86	ТХ
Изм.отд.	Царев.А.С.	В.С.	08.15	производственно-технологические элементы, (плат) для комплектации строительных организаций		
П.слес.	А.И.М.И.	В.С.	08.15	участок при изготовлении отделочных составов мощностью 630,1250 т/год		
Рук.ар.	Тавбе.В.Б.	М.В.	10.19	Лит	Лист	Листов
Ст.инж.	Валовичко	К.В.	10.19	РП	20	
Инж.	Калиничко	К.В.	10.19	Разрезы 5-5; 6-6		
Привязан				Гипростроимаш		
Инв.№				г. Москва		

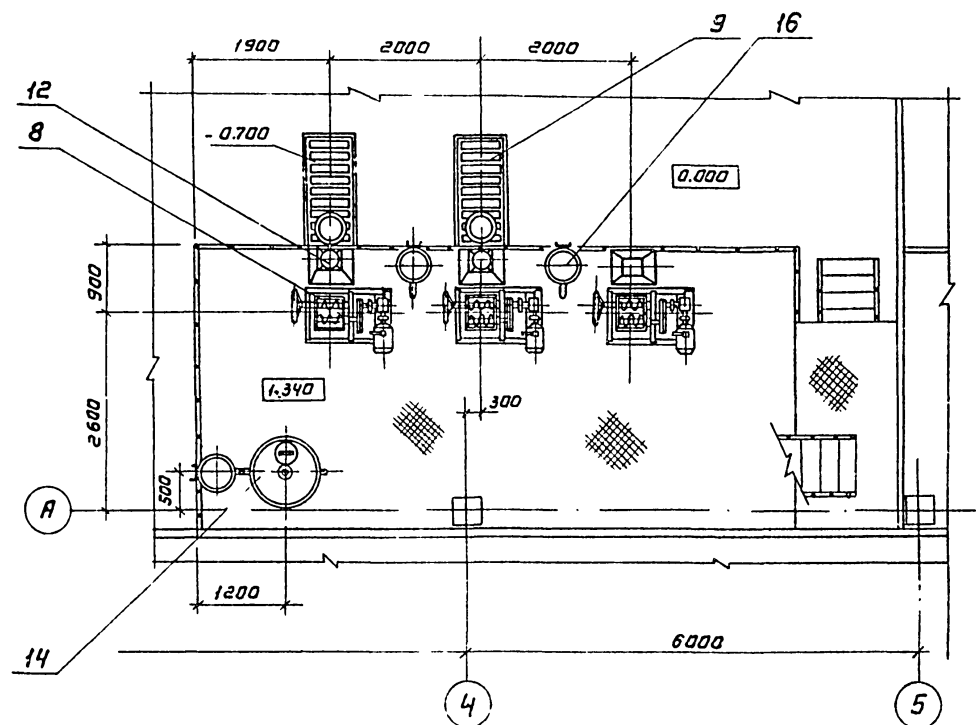
ФОРМАТ А2

Удобрения в газон

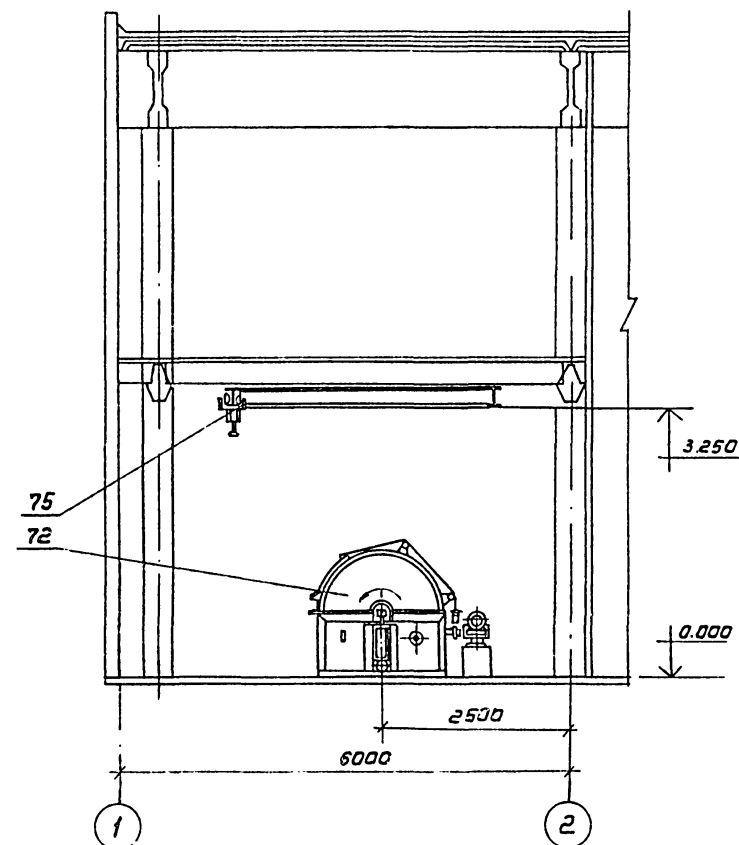


		Гип	Портланд	В. 1	ТП	109-15-088.86	ТХ
		Начальн.	Директ. АС	В. 2	Производство-технические элементы (пл.з)		
		Ин. спец.	Инж. И. И.	В. 3	без комплектации строительных организаций		
		Рук. эк.	Тоссе В. В.	В. 4	Участок пригараждения		
		Ст. инж.	Валовин	В. 5	отдельных составов меш.		
		Инж.	Калинкин	В. 6	насть 630. 1250. 800		
Присланы					РП		24
					Разрез 7-7		Гипрасграмм dw
							г. Москва
МНВ. №							ФОРМАТ А2

Фрагмент плана на отм. 1.340



Разрез 8-8



9325/1 50

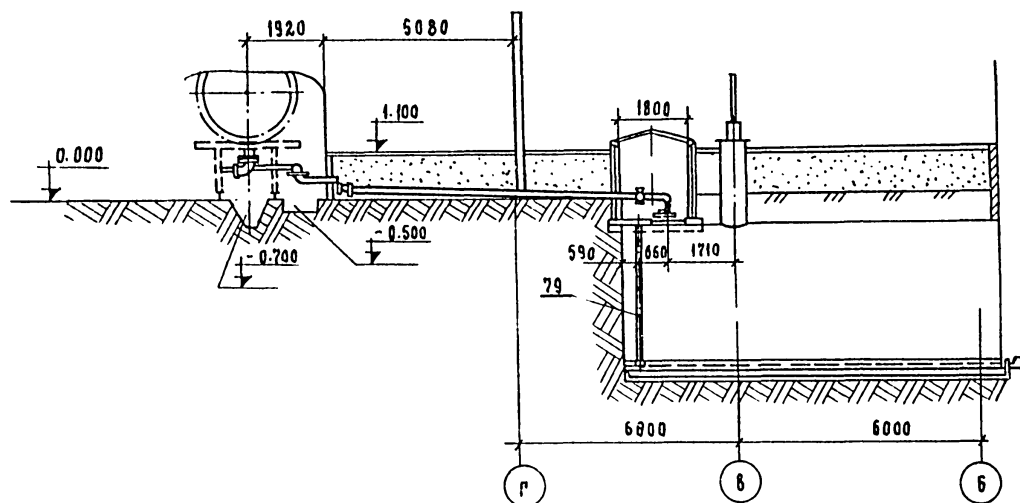
Групп		Портные	Стр.	Стр.	ТЛ	409-15-088.86	ТХ
Чел.отд		Царев	Стр.	Стр.	Производственно-технологические элементы (планы) из комплектации строительных предмонтажных		
Всп.пр.		Фили	Стр.	Стр.	Участок приватизации		
Рук.гр.		Тареев	Стр.	Стр.	отделочных составов		
Ст.инж.		Володина	Стр.	Стр.	мощностью 630, 1250 г. в год		
Инж.		Колесников	Стр.	Стр.	Фрагмент плана на отм. 1.340		
Привязан					Разрез 8-8		
Инв.№					Пространство г. Москва		

ФОРМАТ А2

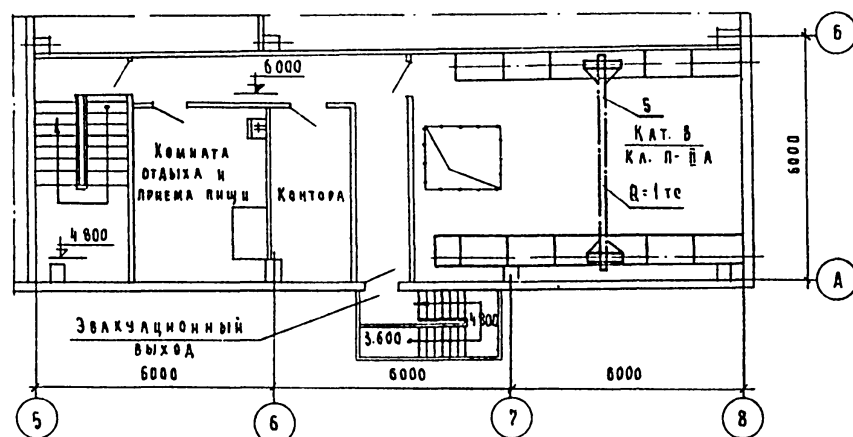


9325/1 51

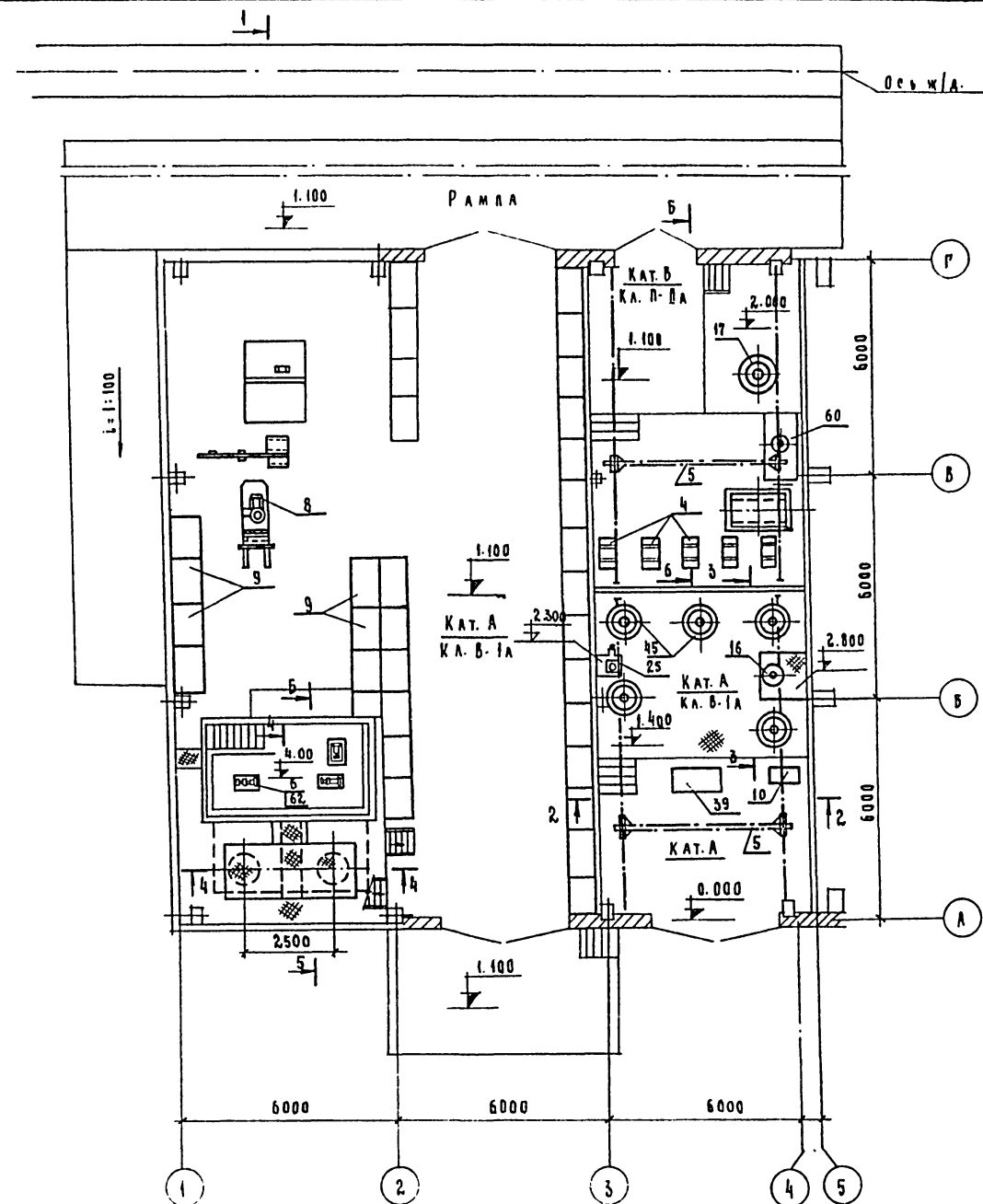
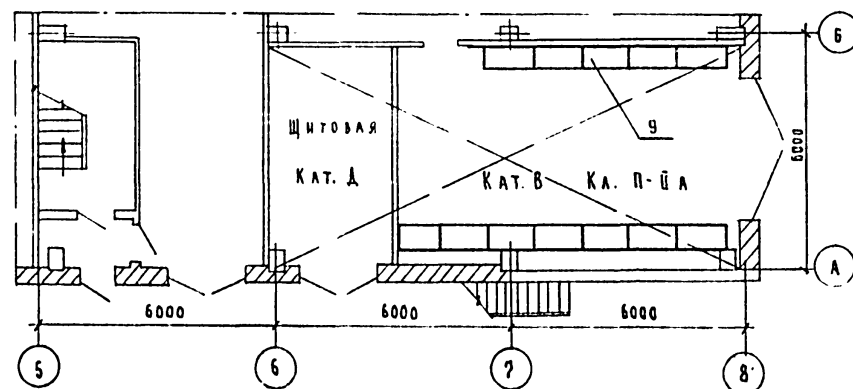
РАЗРЕЗ 1-1



ПЛАН НА ОТМ 6.000



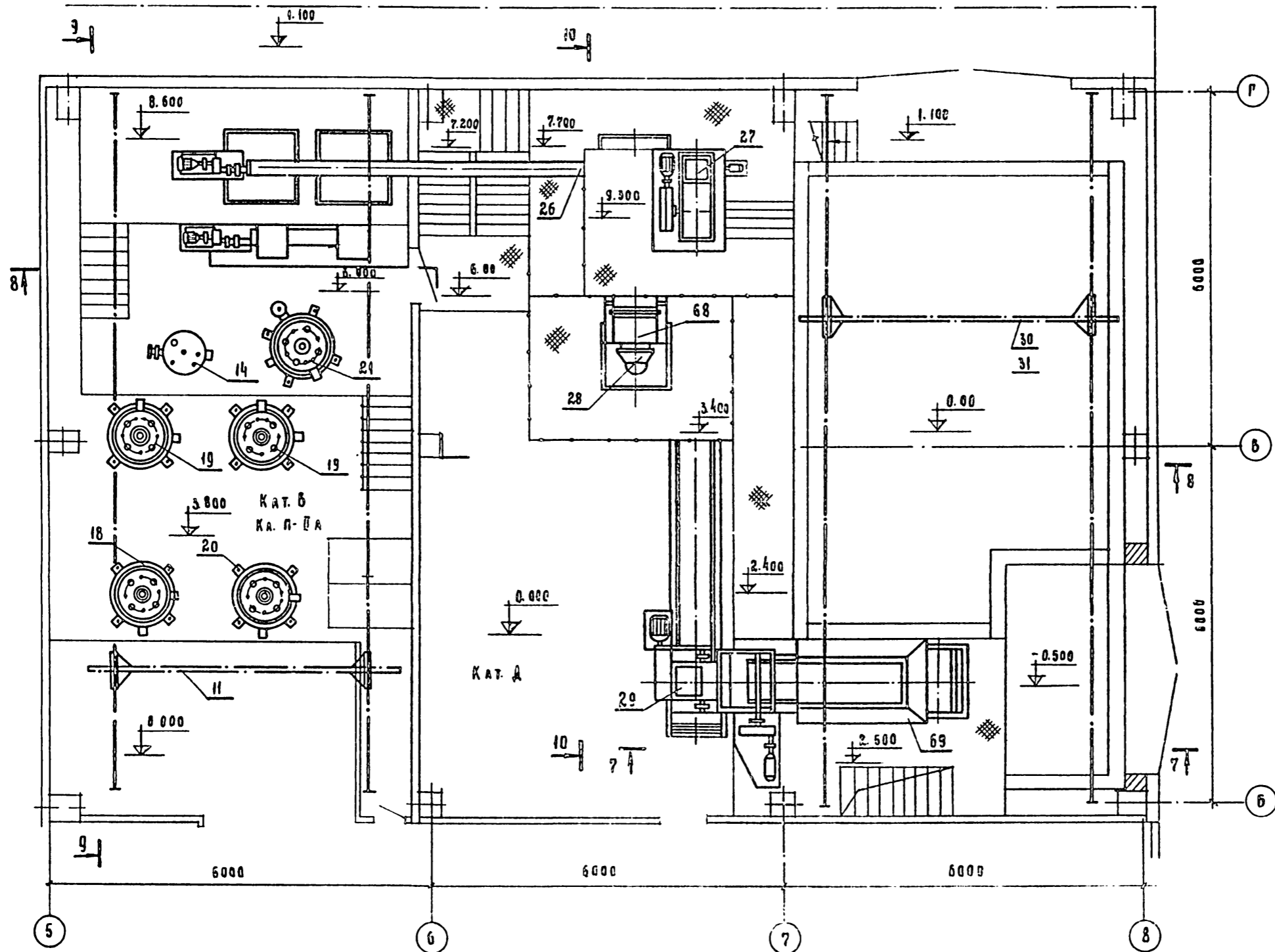
ПЛАН НА ОТМ 0.000



9325/4 52

РП	ПОРТНЫХ	ТХ
НАЧ. ОТД.	ЦАРЬ В. С.	ТХ
РА. СПЕД.	ФИН. М. Н.	ТХ
УЖ. ГР.	ТОВЕ В. В.	ТХ
СТ. ННН	ВЛАДИКА	ТХ
ННН	КЛИМЧИНСКИЙ	ТХ
ТП 409-15-088.86 ТХ		
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) БАЗ КОМПАКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ		
МОЩНОСТЬЮ 2000, 2500 Г/ГОД		
ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ. РАЗРЕЗ 1-1		
СТАНДА. Лист Листов		
РП 24		
ГИПРОСТРОИМ АШ МОСКВА		

ФОРМАТ А2



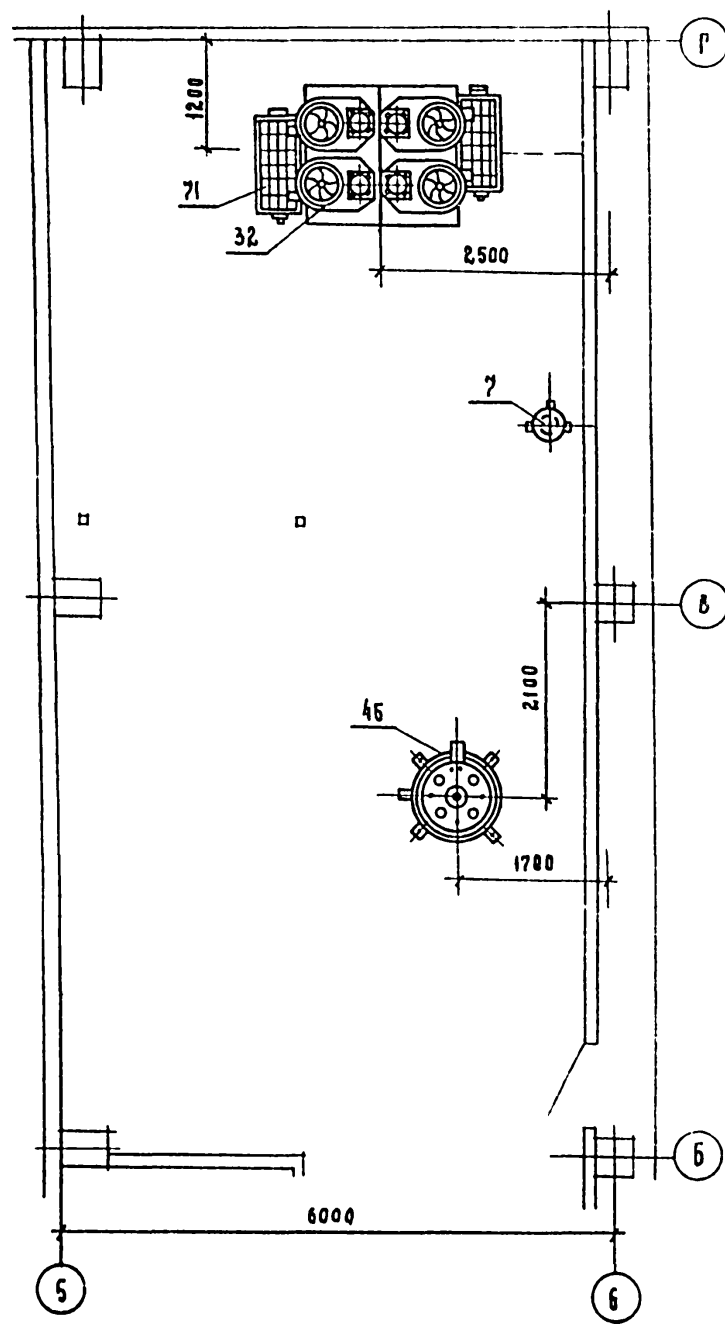
9325/1 53

ГМП	ПЕРТЫН	25	ТП	409-15-088.86	ТХ
НАЧ. ОТД.	НАРЕВ А.Р.	25	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ (ПТЗ)		
РАСЧЕТ.	ФИН И.И.	25	БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
РИС. РР.	ТОБДЕ В.В.	25	УЧАСТКИ ПРИГОТОВЛЕНИЯ		
СТ. ИНЖ.	ВОДОВАНА	25	ОТДЕЛОВЫХ СОСТАВОВ		
ИНЖ.	КАЛИНИНОВА	25	МОЩНОСТЬЮ 2000:2500т в год		
ПРИМЕР			ПЛАТ РАСПОЛОЖЕНИЯ		
			ОБОРУДОВАНИЯ		
			ГИПРОСТРОЙМАШ		
			МОСКВА		

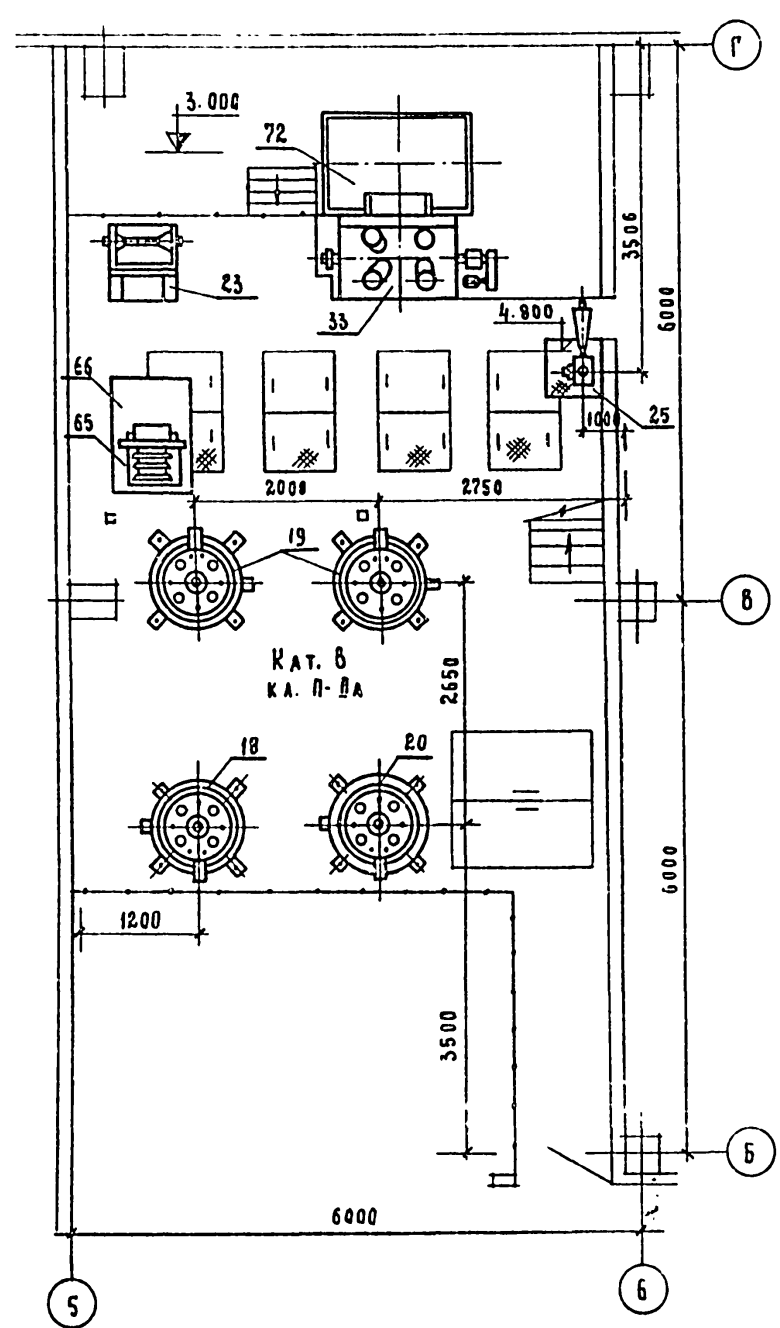
ФОРМАТ А2

Л 160 М 1

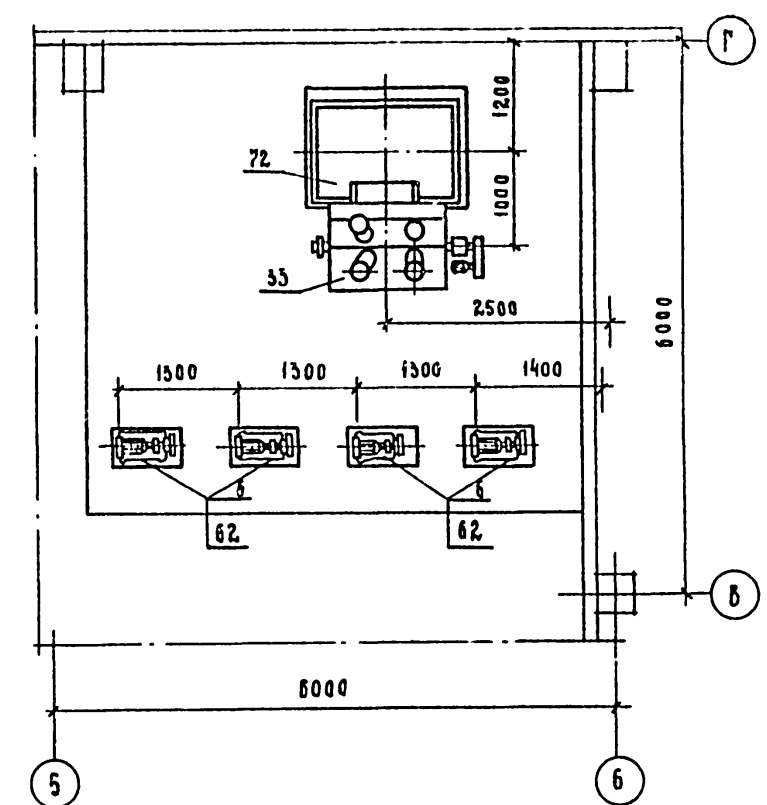
П Л А Н Н А О Т М. 0.00
М 1:50



П Л А Н Н А О Т М. 3.800
М 1:50



П Л А Н Н А О Т М. 3.000
М 1:50



Л 160 М 1
Л 160 М 1
Л 160 М 1

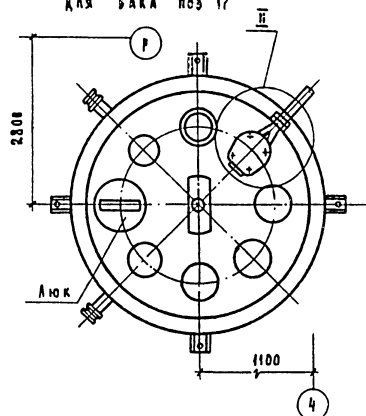
П Р И В Е З А Н

ГМП	ПОРТОВЫХ		ТП	409-15-088.86	ТХ
НАЧ. ОТА	ЦАРЕВ А. С.		ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ (ПТЗ) - ВАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
РА. СПЕЦ	ФИН М. И.				
ВЫК. ГР.	ТОБОВ В. Б.				
СТ. ИНЖ.	БОЛДАНОВ				
ИНЖ.	КАЛИНИЧКОВ		УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ ВОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000; 2500 т в год		
			П Л А Н Р А С П О Л О Ж Е Н И Я О Б - Р У Б О В А Н И Я Н А О Т М. 3.800 И 3.800 М		
			СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			РП	26	
			ГИПРОСТРОИМАШ Москва		

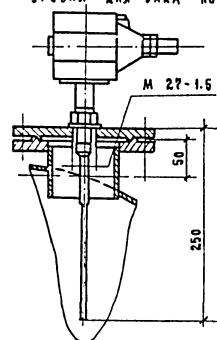
9325/1 54

ФОРМАТ А2

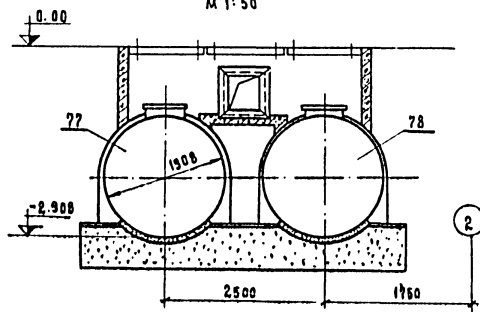
ПЛАН УСТАНОВКИ УКАЗАТЕЛЯ ВЕРХНЕГО УРОВНЯ
ДЛЯ БАКА ПОЗ. 17



УСТАНОВКА ВЕРХНЕГО УКАЗАТЕЛЯ
УРОВНЯ ДЛЯ БАКА ПОЗ. 17

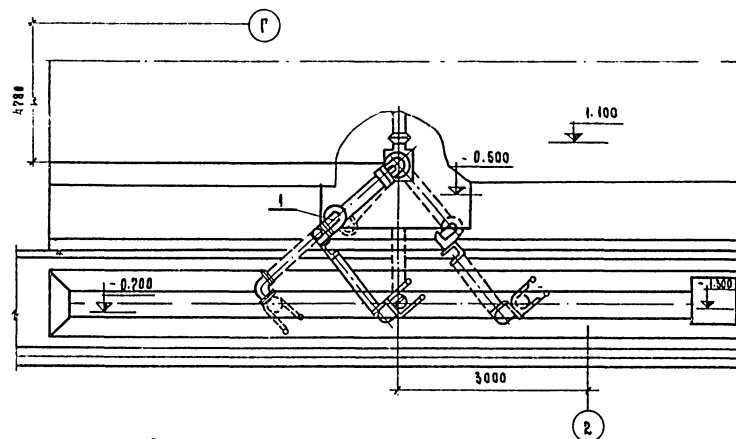


РАЗРЕЗ 4-4
М 1:50

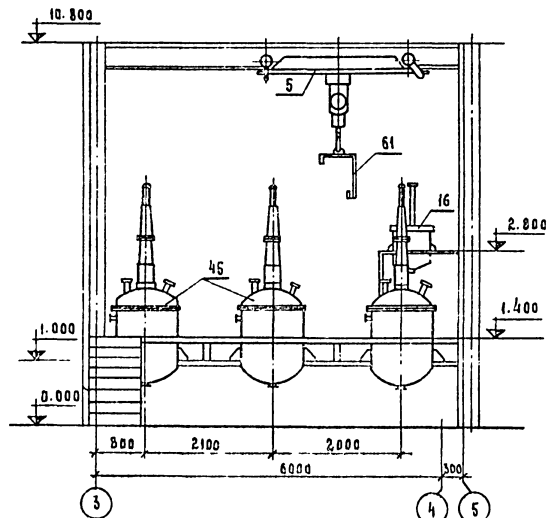


ПЛАН НА ОТМ. 0.00

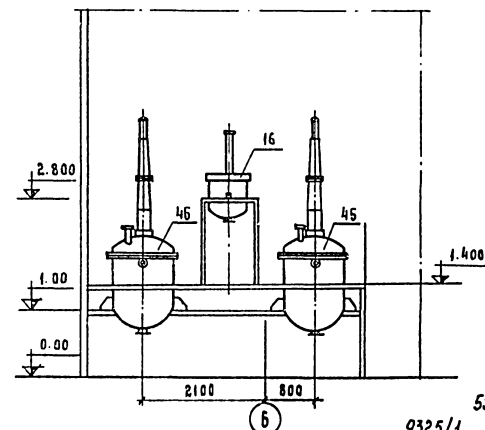
М 1:50



РАЗРЕЗ 2-2
М 1:50



РАЗРЕЗ 3-3
М 1:50

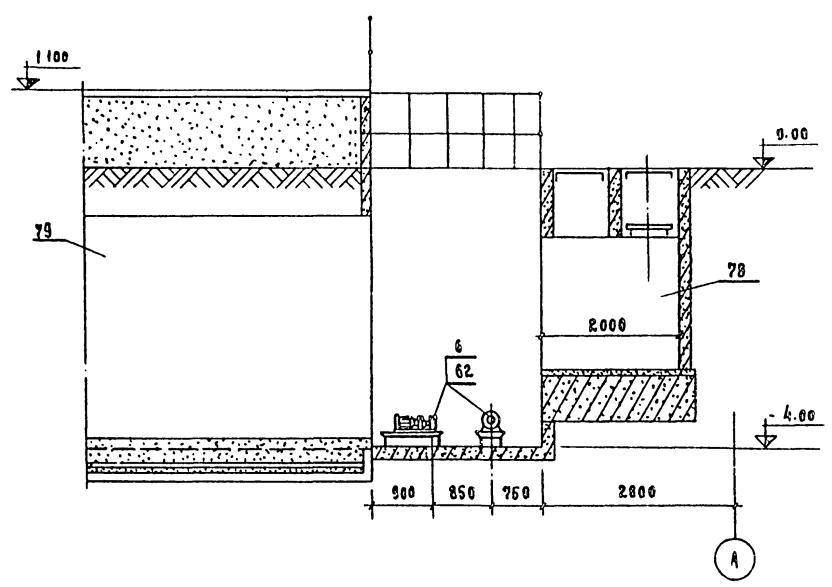


ТИА	ПОРТНДХ	М	ТЛ	409-15-088,86	ТХ
НАЧ ОУА	УАРЕР АЕ	М	М		
РА СЛЕД	СММ М.Н	М	М		
РА. ГР	10000 В.В	М	М		
ВТНМ.	Всоданна	М	М		
ПРИЗНАК			9325/1		
			55		
			ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ВТЭЛ)		
			РАД КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
			УЧАСТОК ПРИГOTOВЛЕНА		
			СТАВЛЕННЫЙ СОСТАВОВ		
			МОЩНОСТЬЮ 2000, 2500Т В.В.В.		
			ПЛАНЫ НА ОТМ. 0.00		
			РАЗРЕЗЫ 2-2; 3-3; 4-4 УСТА-		
			НОВКА УКАЗАТЕЛЕЙ УРОВНЯ.		
			ГИПРОСТРОММАШ		
			МОСКВА		

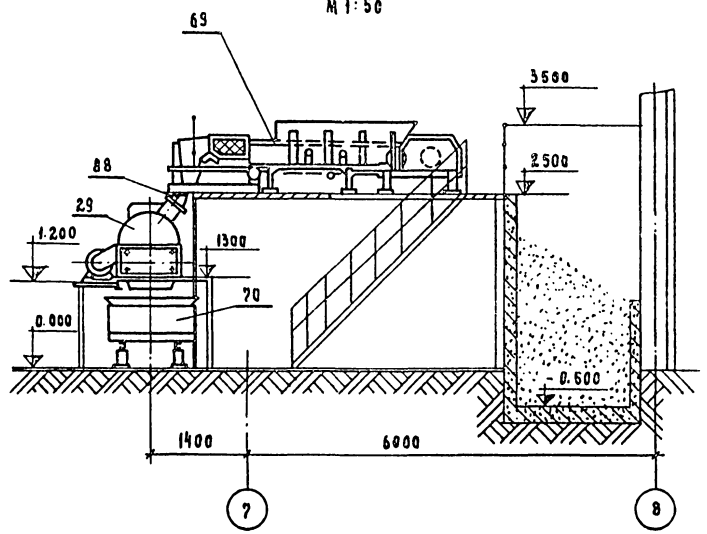
ФОРМАТ А2

ААББВВМ

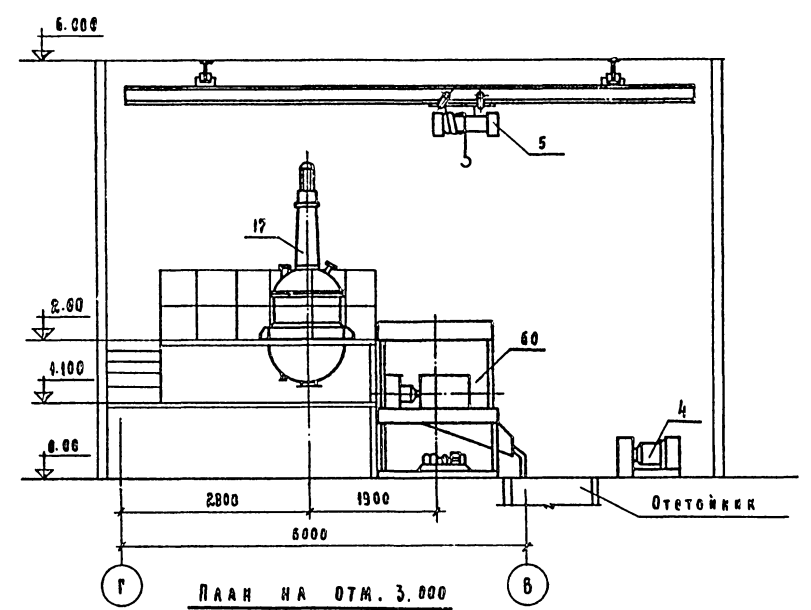
РАЗРЕЗ 5-5
М 1:50



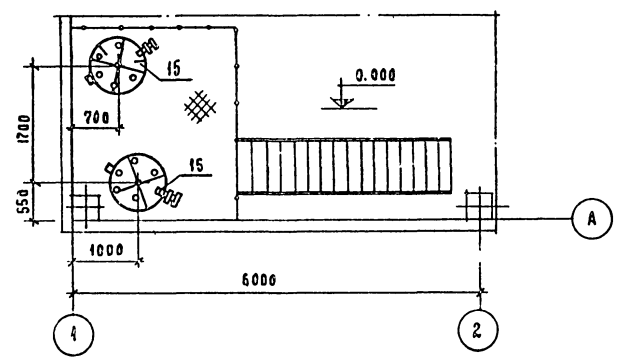
РАЗРЕЗ 7-7
М 1:50



РАЗРЕЗ 6-6
М 1:50



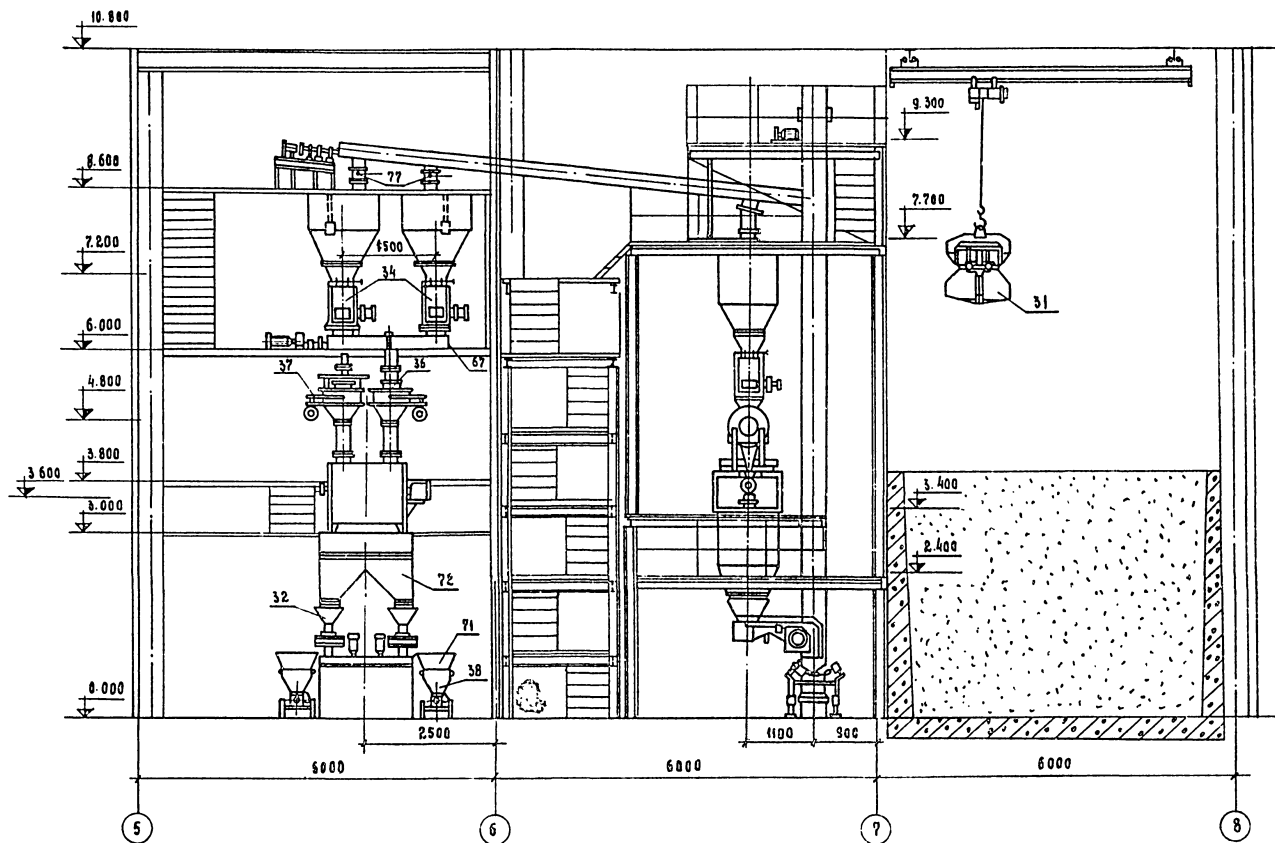
ПЛАН НА ОТМ. 3.000
М 1:50



9525/4 56

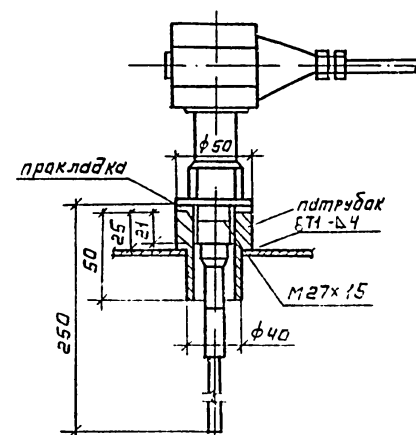
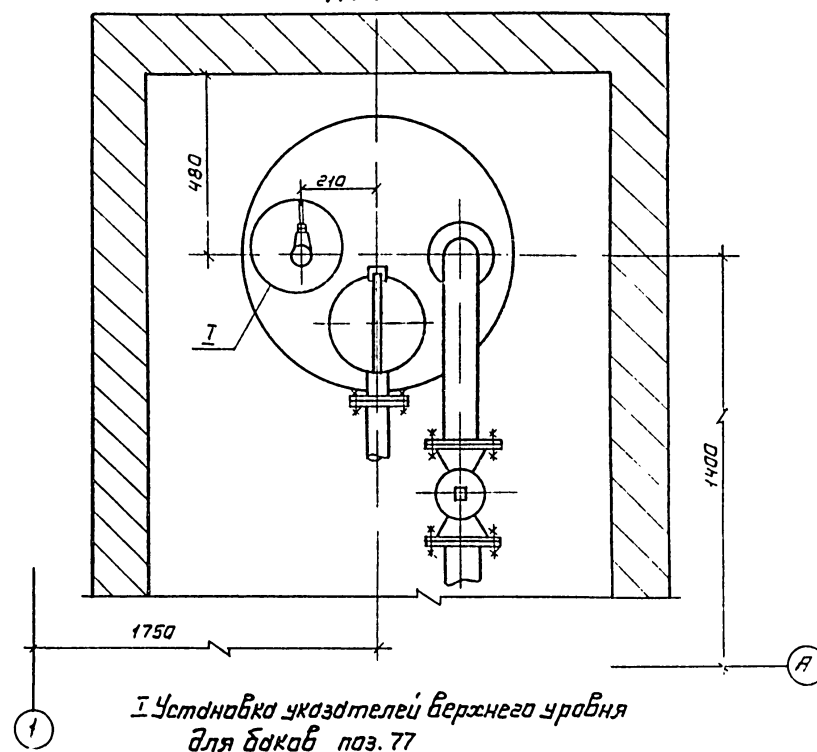
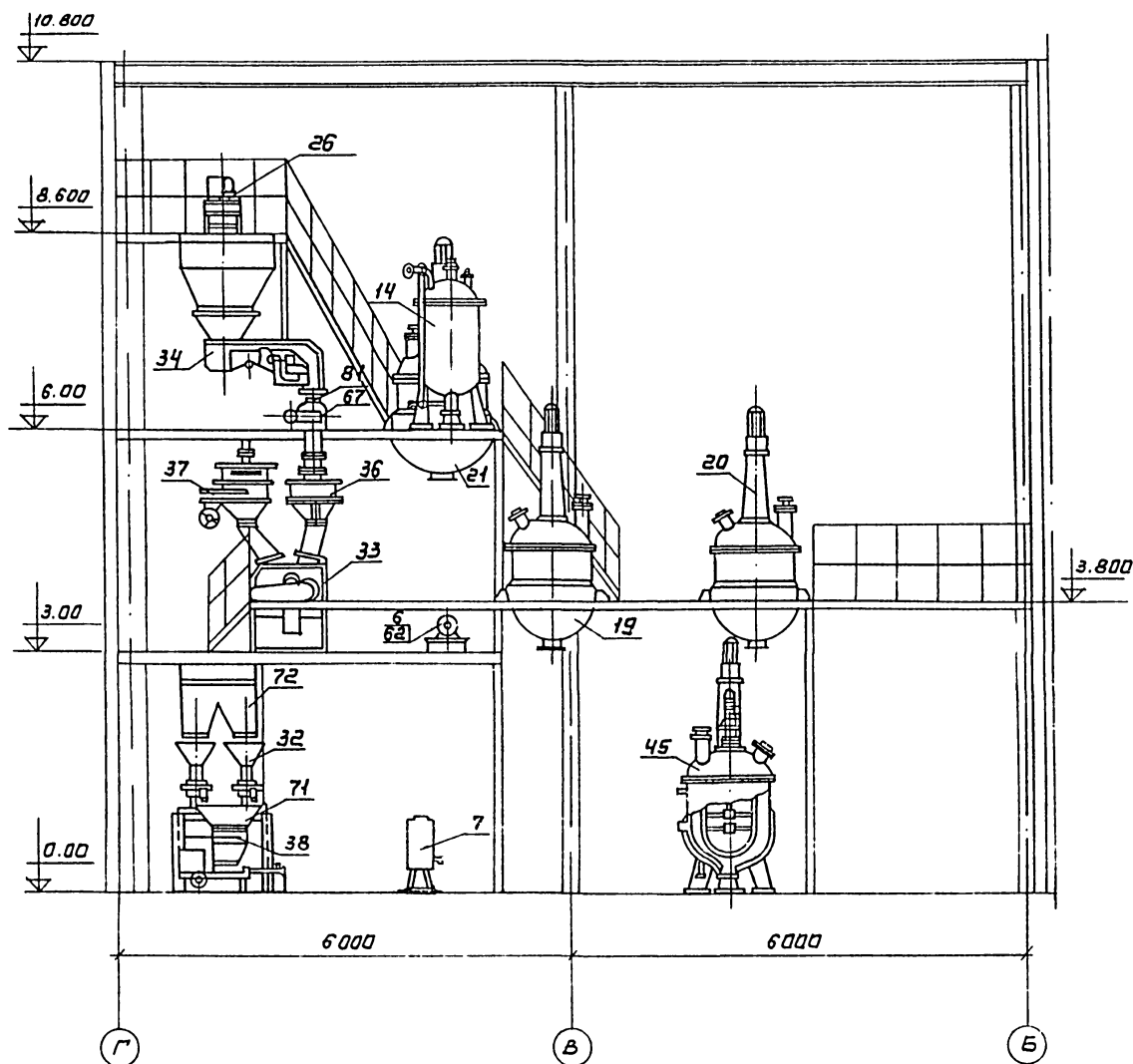
РНИ	ЛЮТОВИХ	ТП	409-15-088.86	ТХ
НАЧ. ОТД.	ЦАРЕВ А.Е.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ) РАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
РАСЧЕТ	ФИН М.Н.			
РАСЧ. ГР.	ТОБРЕ Б.Б.			
СТ. ИНЖ.	БОЛОДИНА			
ИНЖ.	КАЛИНИЧКОВА	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ СТАЛЕЛОЧНЫХ ВОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000; 2500 Г.В. ГОД		
ПРОИЗВАН		РАЗРЕЗЫ 5-5; 6-6; 7-7, ПЛАН НА ОТМ. 3.00		РИПРОСТРОИММА МОСКВА
ИНЖ. В		СТАЛАН	ЛМСТ	ЛМСТОВ
		РП	28	

MR 1:50



УН	ПОСТРОИЛ		УН	409-15-088.86	ТХ
НА ОД	НАРЕЗ	40	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)		
РА ОД	ОШ М Н		НА КОМПЛЕКТАЦИИ ОТРАБАТЫВАЮЩИХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
УДЛ	ТОБЕ ОД	Полн	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ		
С ЧИМ	СЛУШАЮ	Класс	СТАНА	АНТ	АНТОВ
ИМ	КАМНИНОВА	Класс	ОТЛИЧНОЕ СОСТОЯНИЕ	РН	29
			РАЗРЕЗ 3-8		
			ГНПРОСТОРНАА МОСКВА		

План бача поз.77
м1:10

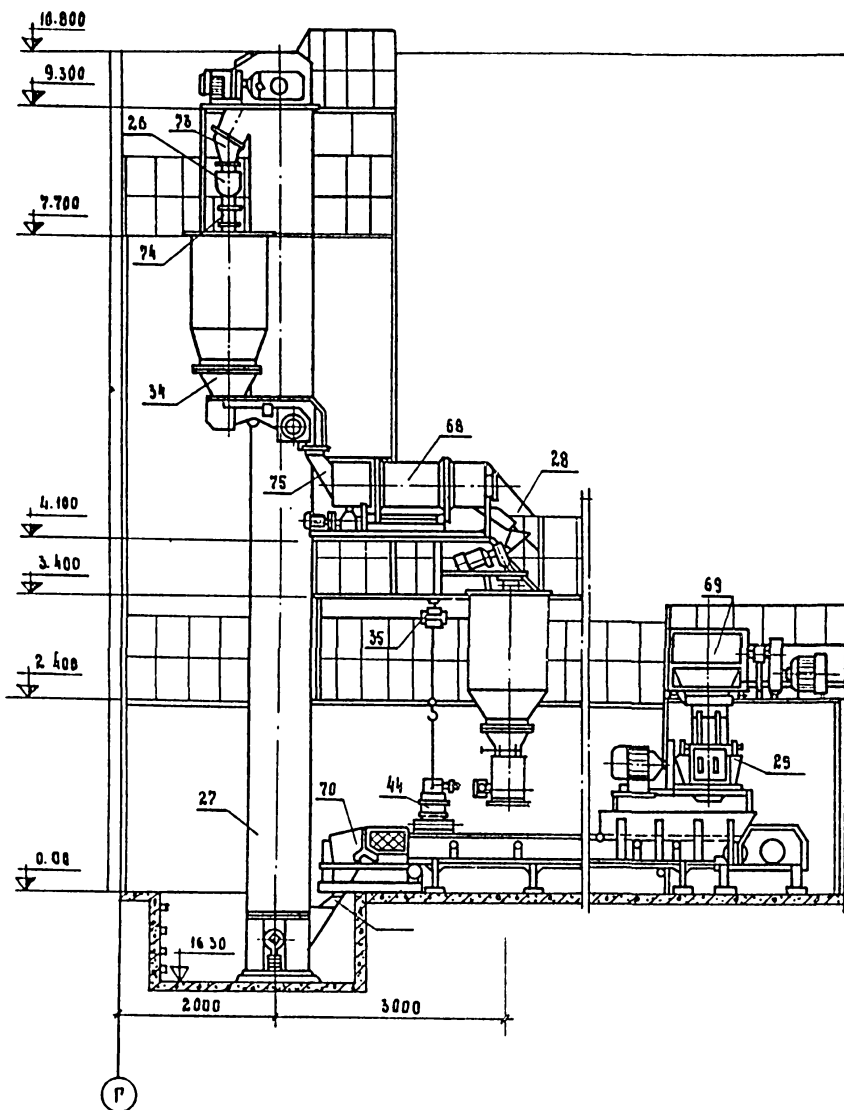


Гип	Портные	от. 83	ТП	409-15-088.86	ТХ
Наклад	Царев Я.С.		Лазерообъемно-технологические элементы (ЛТЭЛ), для комплектации строительных изделий		
В. спец.	Филипп		Участок приготовления		
Рук. эр	Толбеев В.В.		отделочных составов		
Ст. инж.	Володин		Резерв 9-9. Установка на	Студия	Лист
Инж.	Калиничук		указателей внешнего	РП	30
			уравня	ГИПРОСТРАММШ г. Москва	
Инв. №					

ФОРМАТ А2

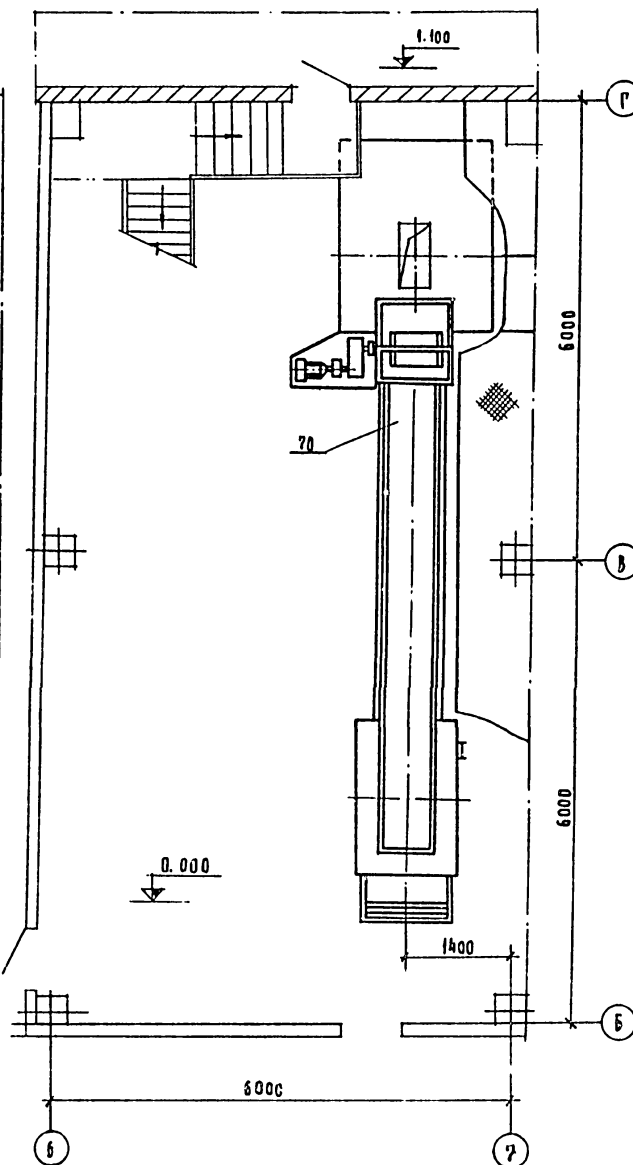
РАЗРЕЗ 10-10

М 1:50



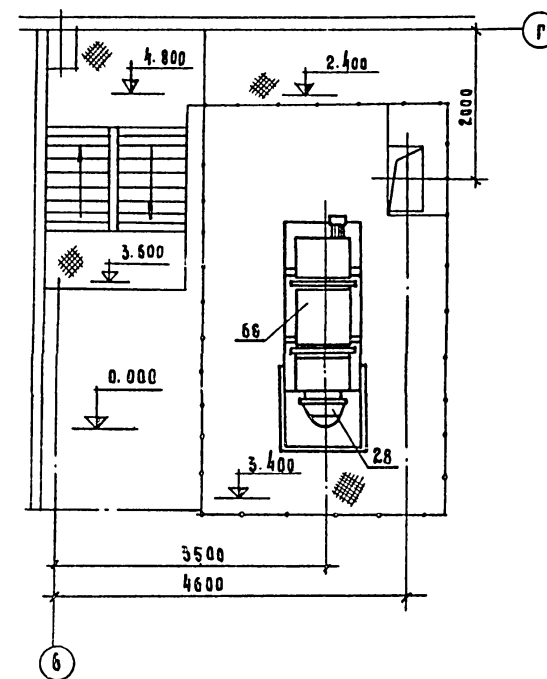
ПЛАН НА ОТМ. 0.00

М 1:50



ПЛАН НА ОТМ. 3.400

М 1:50



9325/1 59

РД	ПОРТНИК	ТН	409-15-088.86	ТХ
НАЧ. ОТД.	ЦАРЕВ			
РАСЧЕТ	ФИН			
РЭН. ГР.	ТОВЕ			
СТ. НАЧ.	ВЛАДИМИР			
ИНЖЕН.	АЛЕКСАНДР			
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭЛ)		ВАЗ КОМПАКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ		СТАДАН	АНСТ	АНСТОВ
ОТДЕЛЫХ ЭЛЕМЕНТОВ		РП	31	
МОЩНОСТЬЮ 2000, 2500 г в год		ГИПРОСТРОИММАШ		
ПЛАНЫ НА ОТМ. 0.00 И		МОСКВА		
4.600. РАЗРЕЗ II-II				

ФОРМАТ А2

Верхнего уровня для мерника поз.14

Прокладка А80-БГОСТ15120-70
Шайба 16.02.09 ГОСТ11371-66
Гайка М16 8.03 ГОСТ5915-70
Шпилька М16Х10²⁹ 56.09
ГОСТ 11765-66

Фланец
6 шт. М16
φ103
φ78
φ135
14
250
φ76
СТ1-А4
СТ1-А4
Фланец

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

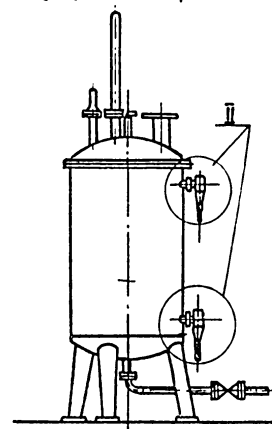


Fig. 10. Pump assembly. The drawing shows a side cross-section of the pump body with a shaft (ШП-64) and a seal (прокладка). The shaft has a diameter of 40 mm. The seal has a diameter of 21 mm. The pump body has a diameter of 25 mm. The total length of the assembly is 250 mm. The bottom view shows a top-down cross-section of the pump body with a central hole of diameter 50 mm and a thread specification of M27x1.5-7H.

Technical drawing of a mechanical assembly in plan view. The assembly is mounted on a base plate with a width of 1400 and a length of 1750. It features a large circular component with a diameter of 480 and a smaller circular component with a diameter of 210. Various mounting brackets and fasteners are shown. A section line A-A is indicated at the bottom.

III

Установка указателя верхнего уровня для бака поз 78

Т1-В6

указатель верхнего уровня типа СУФ-160М заказывается в электро-технической части проекта

Веретник изготовить на монтаже

250

Прокладка А-80-Б ГОСТ 1680-70
Шайба 16.02.09 ГОСТ 1371-68
Гайка М16 8.09 ГОСТ 5915-73
Шпилька М16×10¹⁴ 8.09
ГОСТ 11765-66

Technical drawing of a circular plate with the following dimensions and labels:

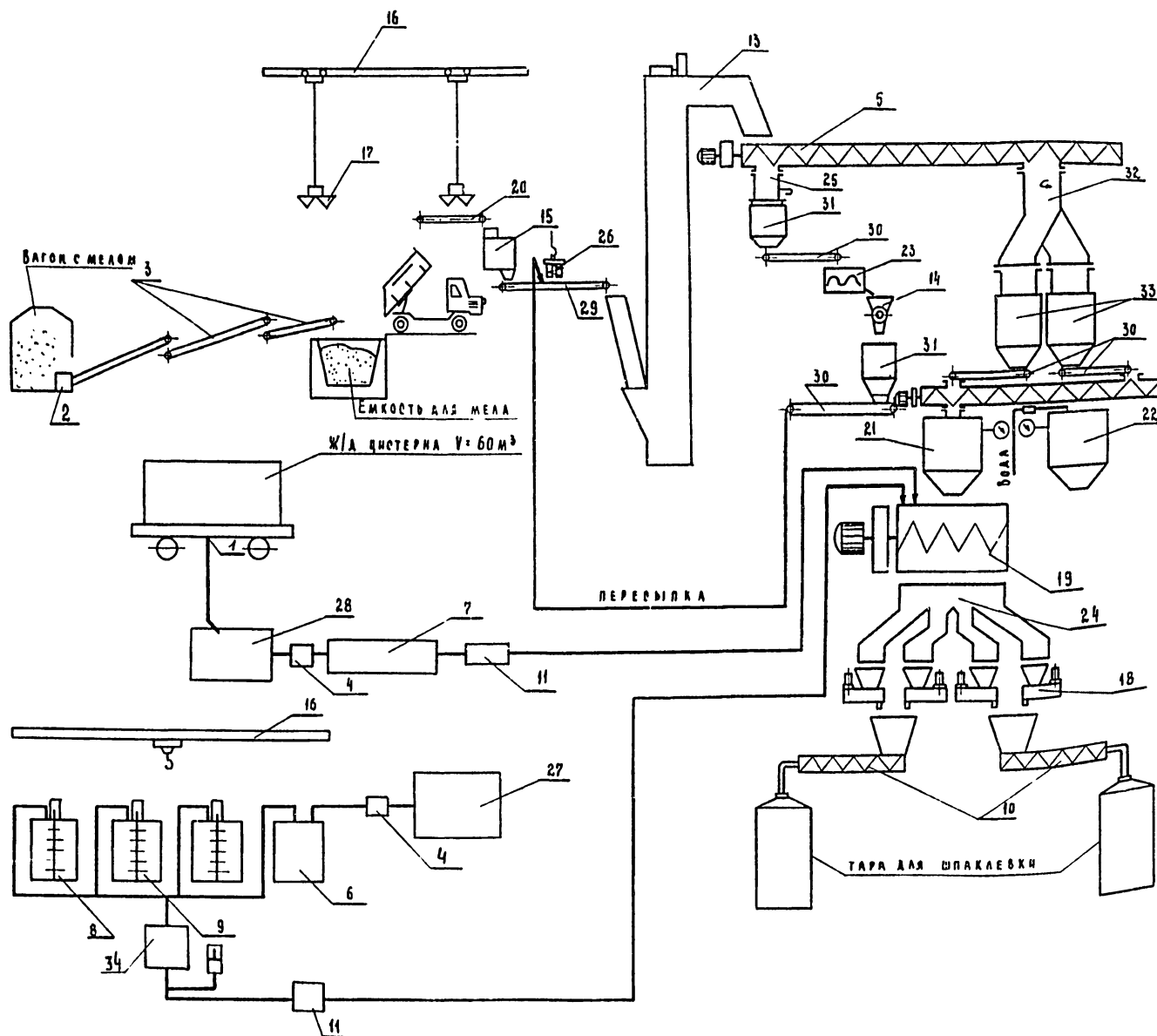
- Outer diameter: $\phi 103$
- Inner diameter: $\phi 50$
- Distance between centers of adjacent holes: $\phi 135$
- Label: 6 or 8. M16

Примечание: Указатели уровня типа СУС-160м, СУС-14В.
Заказываются в электротехнической части проекта.
Установок нижнего указателя уровня для бака поз.21 см. лист
2990/116.00.000сб.

Гип	Портных	409-45-088.86	ТХ
Исч. 0001	Царева А.С.	Производственно-технологические элементы	
А.С.С.В.	Филиппов М.И.	Планировка комплексов строительных организаций	
Р.И. 01	Товбеев В.В.	Участок приотомовле	Статус Лист Листов
С.В. 0001	Володин	ния гидрологических состо	РП 32
Исч. 0001	Каминчиков	вола и гидрологического состояния	
		Установка указателей	Гипрогострой
		уровня на баки и	г. Москва
		мерники	

FORMAT A2

МЕРЫ ПОДЪЕМА И ДАТА ЗАМЕРОВ



	33	РАЗДАТОЧНЫЙ БУНКЕР	2		
76	32	ВОРОНКА ПОВОРОТНАЯ РУКВНАЯ	1		
	31	БУНКЕР - НАКОПИТЕЛЬ	2		
34	30	ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ N=0,6 кВт	4	HA-10	
70	29	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ	1	3195/7	
79	28	РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ (ДЛЯ ВАШФЫ)	1	ТН 704-1-103.83	V = 75 м³
78	27	РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ (ДЛЯ КУБОВЫХ ОСТАТКОВ)	1	ПН.704-1-159.83	ЕМКОСТЬ 5м³
44	26	СЕРВАТОР МАГНИТНЫЙ	1	П-100 М	
74	25	ТЕЧКА С ШИВЕРНЫМ ЗАТВОРОМ	1		
72	24	ТЕЧКА ЧЕТЫРЕХРУКАВНАЯ	2		
68	23	РУШНИКА ДЛЯ МЕЛА N=37,7 кВт	1	2990/147	
37	22	ДОЗАТОР ЖИДКОСТИ	1	ДЖ-100	
36	21	ДОЗАТОР ЦЕМЕНТА (ДЛЯ МЕЛА)	2	АБ-100	
69	20	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ N=0,6 кВт	1	3195/6	
35	19	РАСТВОРООМЕРИТЕЛЬ ЦИКЛИЧНЫЙ N=6,5кВт	2	РБ-97	
32	18	КРАСКОТЕРКА N= 5,5 кВт	8	СВ-110	
31	17	ГРЕЙФЕР МОТОРНЫЙ ДВУХТЕЛЕУСТНОЙ N=4,0кВт	1	24-167 А	
30	16	КРАН ПОДВЕСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ N=3,94 кВт	1	З.В.61-4.5-12-Гост 7890-73	180
29	15	ДРОБИЛКА МОЛОТКОВАЯ ОДНОРОТОВАЯ	1	СМД-112	N= 17 кВт
28	14	МЕЛОТЕРКА с плавящим ротором N=6,5кВт	1	РВ-124	
27	13	ЭЛЕВАТОР ленточный вертикальный	1	ЛК-04.00.000 (4Г-160 М)	N= 3 кВт
67	12	КОНВЕЙЕР винтовой реверсивный	1	20-16-05 Гост 2037-75	
25	11	НАСОС дозировочный N = 1,1 кВт	2	НА-25-630/10 149	
24	10	ШЛАКОВЕЧНЫЙ АГРЕГАТ	4	РВ-150	
19	9	АППАРАТ С ПЕРЕМИШАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ КАПЕВОВО РАСТВОРА)	2	0110-1.04.04 800-800.3.6.7	
18	8	АППАРАТ С ПЕРЕМИШАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ МЫЛЬНОГО РАСТВОРА)	1	0110-1.04.04 800-800-1.6.7	N= 3 кВт
15	7	МЕРНИК (для олифы)	2	МБ-6/630	
14	6	МЕРНИК (для кубовых остатков)	1	МБ-6-630	
26	5	КОНВЕЙЕР винтовой , N= 2,2 кВт	1	20-16-05	Гост 2037-75
6	4	НАСОС шестеренный , N = 2,6 кВт	1	ш 2-25-1,4/166-1	
3	3	КОНВЕЙЕР передвижной , N= 2,2 кВт	1	ТК-17	
2	2	МАШИНА для выгрузки расширяющихся грузов	1	МБР-4	N= 16,5 кВт
1	1	УСТАНОВКА для нижнего самра вагона - цистерн	1	АСН-85	
№ по инв.	№ по инв.	НА И М Е Н О В А Н И Е	КОЛ.	ИДЕНТИФИКАЦИОННОЕ	ПРИМЕЧАНИЕ

				ТП	409-15-088.86	ТХ
НАЧ. ОТА	НАЧ. Д. А. С.	ТХ		Производственно-технологические элементы (ПТЭ)		
Гл. спец.	Фин. М. И.	ТХ		Баз. консалтинга строительных организаций		
Рук. гр.	Товбе Б.Б.	ТХ		Частот. приготовления		
Сл. инж.	Ахмедов А.	ТХ		отделочных работ		
Инж.	Калимуллоев	ТХ		мощности 2000-2500 т		
				статус	анет	анетов
				рп	33	
				Технологическая схема		
				Гипростроммаш Москва		

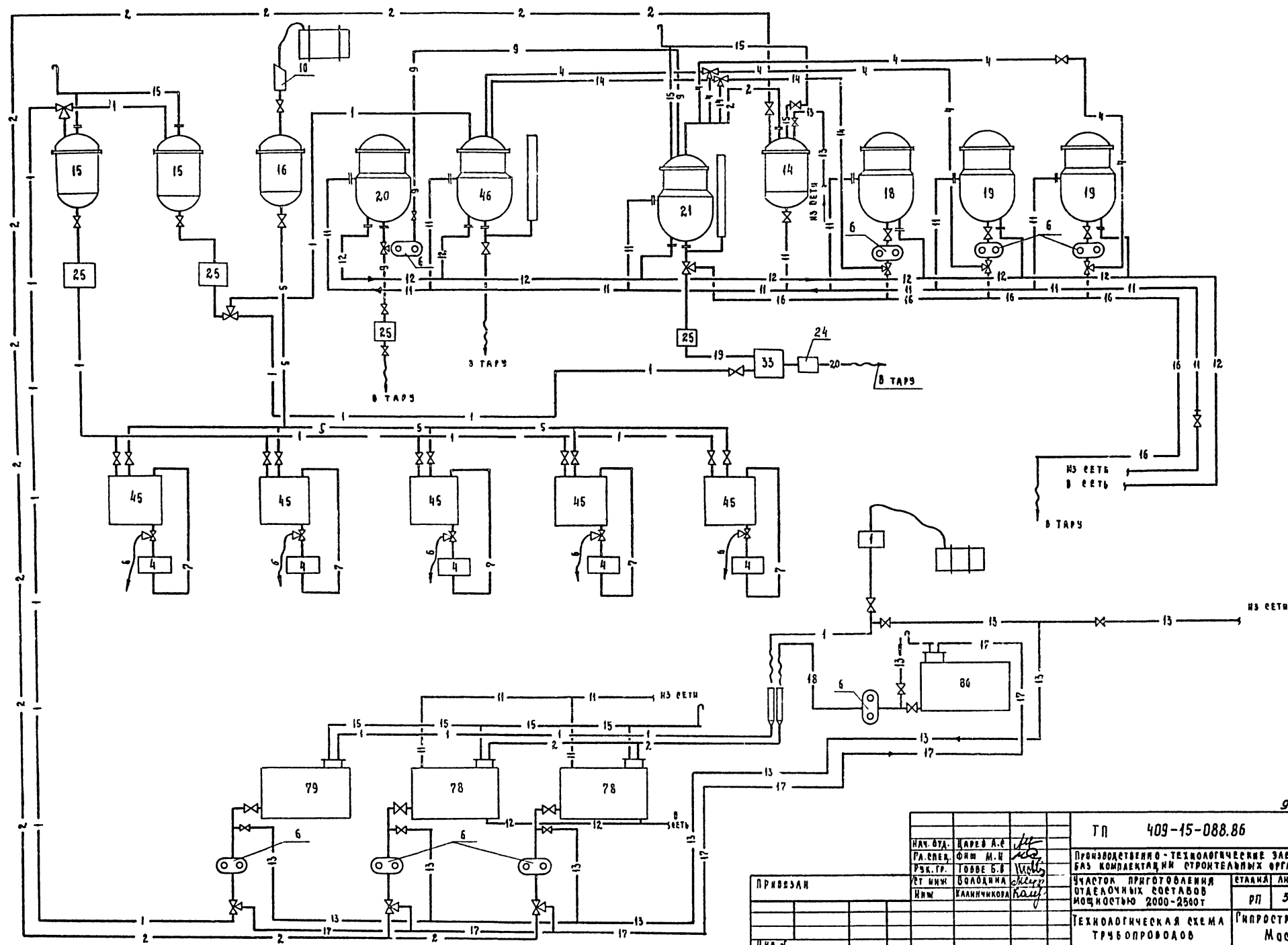
	34	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ДОЗИРОВАНИЯ ОСНОВЫ ОКС)	1	040-106.04 1000.600.3,47			
№ ПО СПЕЦ.	№ П.И.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ЦИФР НАИ ИНДЕКС	ПРИМЕЧАНИЕ	ИНВ. №	

ПРИКАЗ

9325/1 61

FORMAT A2

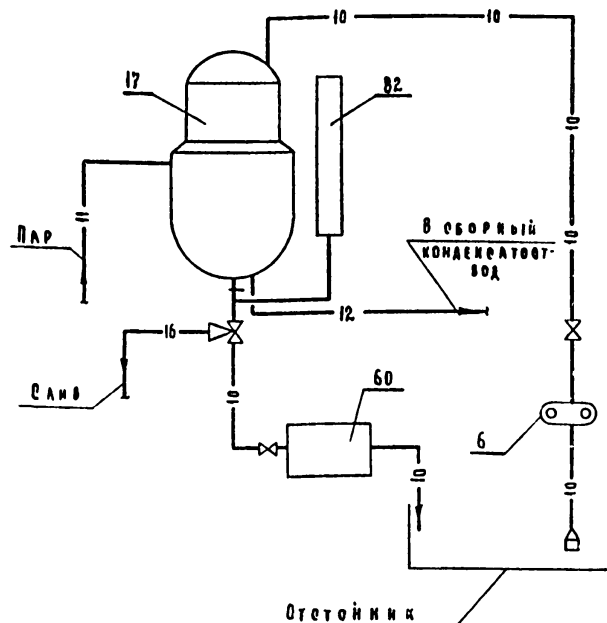
А Б В Г Д Е



9325/4 62

ТЛ		409-15-088.86	ТХ
НАЧ. ОУ.	НАРЕН А.Е.	Производственно-технологические элементы (ПТЭЛ) БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ Участок приготовления отапливающих составов мощностью 2000-2500 т	
РА. СЛ. В.	ФИН М.И.		
РСК. ГР.	ГОБОВ Б.И.		
РТ. И. И.	БОЛОДИНА		
И. И.	КАЛИНИЧКОВА	Этажная линия рп 34 Гипростроймаш Москва	
Прислан		Технологическая схема трассопроводов	
И. И.	И. И.	ФОРМАТ А2	

DATE	NOV 10 1968	BY	W. J. A. A. A.	33444444
------	-------------	----	----------------	----------



- 12— КОНДЕНСАТ
- 13— СЖАТЫЙ ВОЗДУХ
- 14— РАСТВОР МЫЛА
- 15— ЦЕНТРАЛИЗОВАННЫЙ ТРУБОПРОВОД
- 16— ЗАПАСНОЙ ТРУБОПРОВОД
- 17— ТРУБОПРОВОД В РЕЗЕРВУАР ДЛЯ АВАРИЙНОГО САНВА
- 18— ТРУБОПРОВОД ИЗ РЕЗЕРВУАРА ДЛЯ АВАРИЙНОГО САНВА
- 19— ЖИДКИЕ КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШПАКЕВЫХ ВОСТАВ
- 20— ГОТОВАЯ ШПАКЕВКА
- ~~~~~ ПУКАС РЕЗИНОВЫЙ

НАЗНАЧЕНИЕ СХЕМЫ

Настоящая схема промывоводок цеха малярной подготовки предназначена для подачи мыльных компонентов, необходимых для приготовления шпаклевок и колеров малярных красок от приемного устройства к бакам для промежуточного хранения и, далее, через расходные баки к соответствующим дозирующим устройствам и смесителям, а также компонентов подачи обойного клея. В эту схему включена подача щелочного раствора для мойки бидонов.

- 1— Олифа
- 2— Кувовые остатки
- 4— Каей
- 5— Рарворитеаь
- 6— Масляная краска готовая к употреблению
- 7— Коаеры масляной краски
- 8— Раствор свейного каея
- 10— Рарвор целочи
- 11— Пар Р = 5 атм

ПРИМЕЧАНИЕ

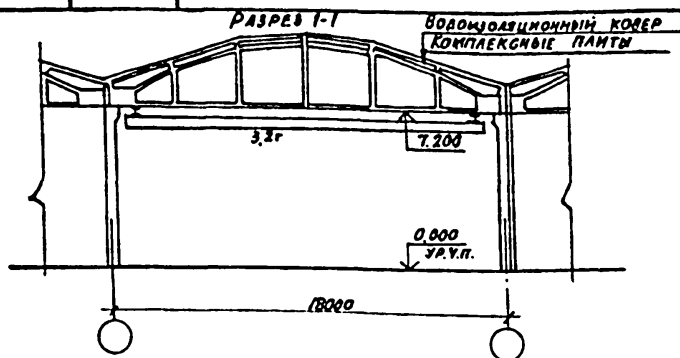
1. Данная схема является заданием для разработки
технологических приспособов цеха малерной
продукции.

82	ДОЗИРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	3	2990/116	
88	РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 75 М ³ (ДЛЯ АВАРИЙНОГО СЛИБА)	1	ТЛ 704-1-163.83	
79	РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 75 М ³ (ДЛЯ ВАКУУМА)	1	ТЛ 704-1-163.83	
78	РЕЗЕРВУАР СТАЛЬНОЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 5 М ³ (ДЛЯ КУБОВЫХ ОСТАТКОВ)	1	ТЛ 704-1-159.93	
60	МАШИНА ДЛЯ МОЙКИ БИДОНОВ	1	2990/174	
46	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ МЫЛАДАРА)	1	0110-1.060 1000.0003.67	
45	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОКРАСОЧНЫХ СОСТАВОВ)	5	010-1.06 1000.0003.67	
37	ДОЗАТОР ЖИДКОСТИ	1	ДЖ-100	
33	РАСТВОРОСМЕСИТЕЛЬ ЦИКЛИЧНЫЙ С ОБЪЕМОМ ГОТОВОГО ЗАМЕРА 250 ЛИТРОВ	1	СБ-97	
25	НАСОС ДОЗИРОВОЧНЫЙ	3	НА-25-630/10-148	
21	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ДОЗИРОВАНИЯ ОСНОВЫ ОКЕ)	1	0110-1.06.04 1000.0003.67	
20	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОБЫЧНОГО КАСЯ)	1	0110-1.06.04 1000.0003.67	
19	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ КАЛЕСОВОГО РАСТВОРА)	2	0110-1.06.04 1000.0003.67	
18	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ МЫЛЬНОГО РАСТВОРА)	1	0110-1.06.04 1000.0003.67	
17	АППАРАТ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ (ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ЦЕЛОЧНОГО РАСТВОРА)	1	0110-1.06.04 1000.0003.67	
16	МЕРНИК С ЛАБОРНОЙ КРЫШКОЙ (ДЛЯ РАСТВОРИТЕЛЯ)	1	МСЭН-8.16-1	
15	МЕРНИК (ДЛЯ ОЦЕНОК)	2	МВ-6/630	
14	МЕРНИК КУБОВЫХ ОСТАТКОВ	1	МВ-6/630	
10	УСТАНОВКА ДЛЯ ПЕРЕКАЧИВАНИЯ Л/Ж МАТЕРИАЛОВ	1	ПА 613 063	
6	НАСОС ШЕСТЕРЕННЫЙ	9	Ш2-05-1/4/165-1	
4	ДЕНСИМЕТР	5		
1	УСТАНОВКА ДЛЯ НИЖНЕГО СЛИБА ВАГОНА - ЦИСТЕРНЫ	1	АСН-86	
№ ВОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ШПОР НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
ЭКСПАНДИЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО СБОРУДОВАНИЯ				
НАЧ.ОТД.		ЦАРЕВ А.С.	ТП 409-15-088.86 ТХ	
РАСЧЕТ		ФОНС М.И.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ (ПТЗ)	
РАСЧ.ГР.		ТОВБЕ В.В.	БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
ЧЛ.НИЖ		БОЛОДИНА	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ	
НИЖ.		КАЛИНИЧКОВА	ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ	
			СТАЦИЯ	АНСТ
			РП	35
			ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА	
			ТРУБОПРОВОДОВ	
			ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
			МОСКВА	

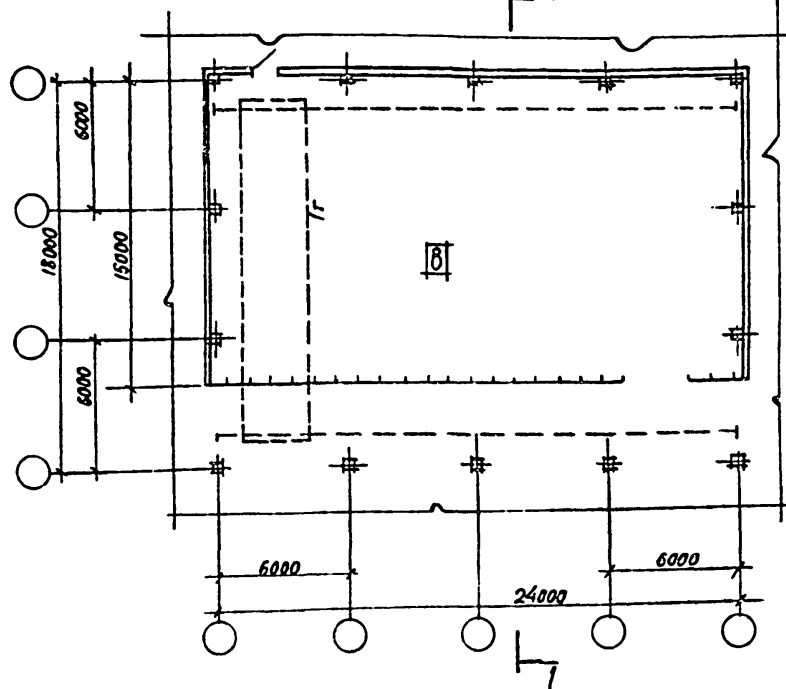
ФОРМАТ А2

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 (И.И. Иванова).



План на отк. 0.000



Экспликация полов

Наименование или номер помещения по проекту	Тип пола по проекту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола, м ²
Участок раскрос линолеума	1		Покр. - поливинилцелулозно-цементно-бетонное Стяжка - цементно-песчаный раствор М 200 Подстилающий слой - бетон М 200-100мм Основание - уплотненный щебень грунт	432,0

Расчет вспомогательных помещений

Таблица	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
ДЛЯ МУЖЧИН	15	3	3	3	—	—	0,3		0,3						
Всего	3	3	3	—	—	—	0,3	0,4	0,3	0,1	0,1	0,1			

9325/4

ПРИВЯЗКА

ИМВ. №

ТИП	ИВАНОВА	ИМВ. №	
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	ИМВ. №	
Л. АРХ.	НОРМАНН	ИМВ. №	
Л. СПЕЦ.	КРУТЯСКОЕ	ИМВ. №	
ДУК. ГР.	СМИРНОВА	ИМВ. №	
ДУК. ГР.	КОСТОМАРОВА	ИМВ. №	
ТЕХНИК.	ПОЛСАДОВА	ИМВ. №	
ПРОВЕР.	КОСТОМАРОВА	ИМВ. №	
Н. КОНТР.	НОРМАНН	ИМВ. №	

ТП-409-15-088.86

-АР

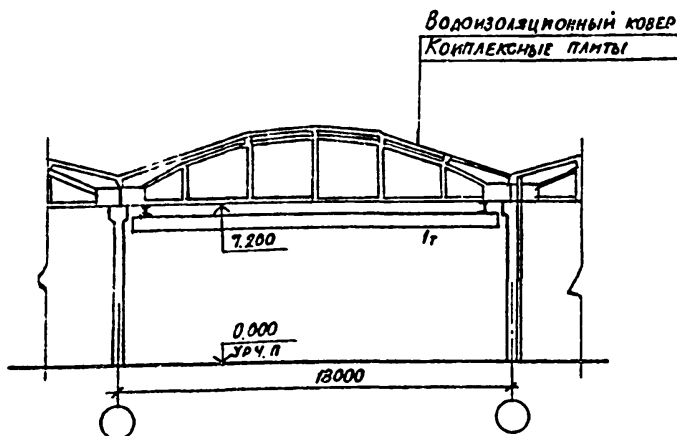
Производственно-технологические элементы (ПТЭ) баз комплектации строительных организаций

Участок раскрос линолеума мощностью 63 тыс. м² в год

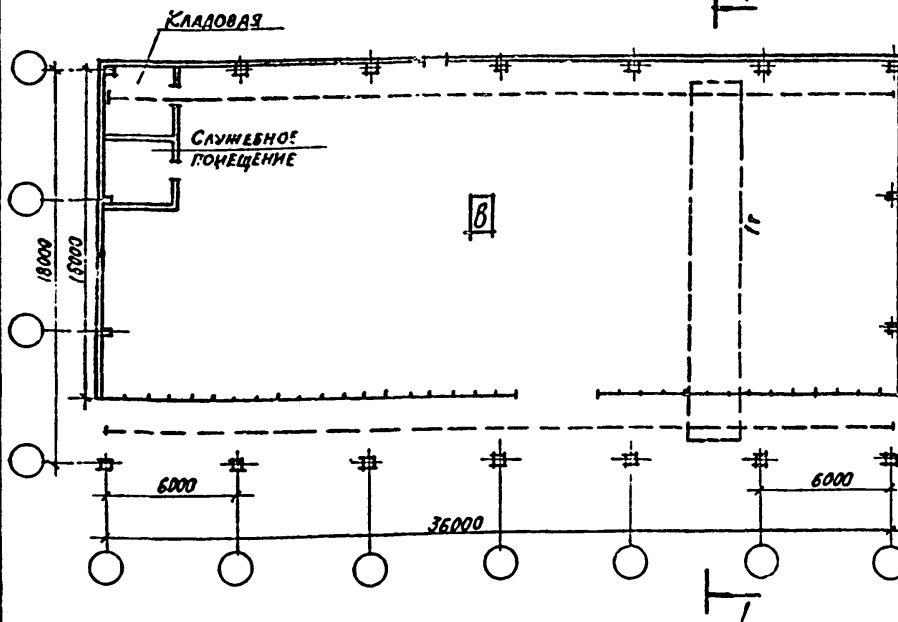
План на отк. 0.000. Разрез I-I

ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №2

ФОРМАТ А3



План на отк. 0.000



Экспликация полов

Наименование или номер помещения по проекту	Тип пола по проекту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола, м ²
Участок раскрос линолеума	1		Покр. - поливинилцелулозно-цементно-бетонное Стяжка - цементно-песчаный раствор М 200 Подстилающий слой - бетон М 200-100мм Основание - уплотненный щебень грунт	650,0

Расчет вспомогательных помещений

Таблица	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
ДЛЯ МУЖЧИН (мощность 125 тыс. кв.м.)	15	4	4	4	—	—	0,3		0,4						
Всего	5	5	4	1	1	1	0,5	0,4	0,5	0,1	0,1	0,1			
ДЛЯ МУЖЧИН (мощность 200 тыс. кв.м.)	15	6	4	6	—	—	0,3		0,4						
Всего	8	5	6	2	2	2	0,5	0,4	0,5	0,1	0,1	0,1			

9325/4

ПРИВЯЗКА

ИМВ. №

ТИП	ИВАНОВА	ИМВ. №	
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	ИМВ. №	
Л. АРХ.	НОРМАНН	ИМВ. №	
Л. СПЕЦ.	КРУТЯСКОЕ	ИМВ. №	
ДУК. ГР.	СМИРНОВА	ИМВ. №	
ДУК. ГР.	КОСТОМАРОВА	ИМВ. №	
ТЕХНИК.	ПОЛСАДОВА	ИМВ. №	
ПРОВЕР.	КОСТОМАРОВА	ИМВ. №	
Н. КОНТР.	НОРМАНН	ИМВ. №	

ТП-409-15-088.86

-АР

Производственно-технологические элементы (ПТЭ) баз комплектации строительных организаций

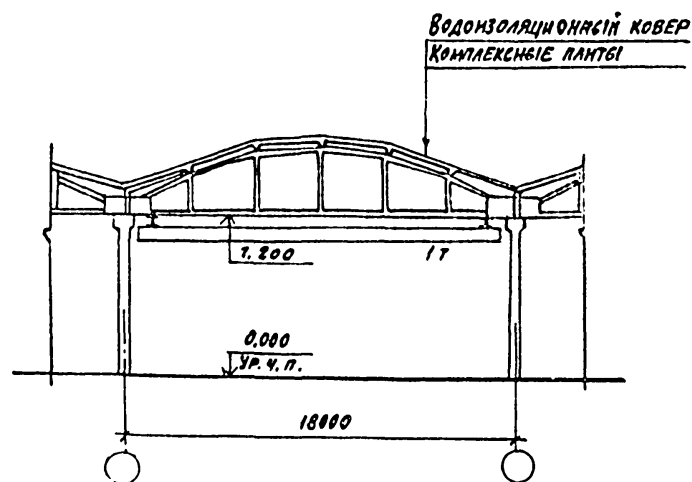
Участок раскрос линолеума мощностью 125 и 200 тыс. м² в год

План на отк. 0.000. Разрез I-I

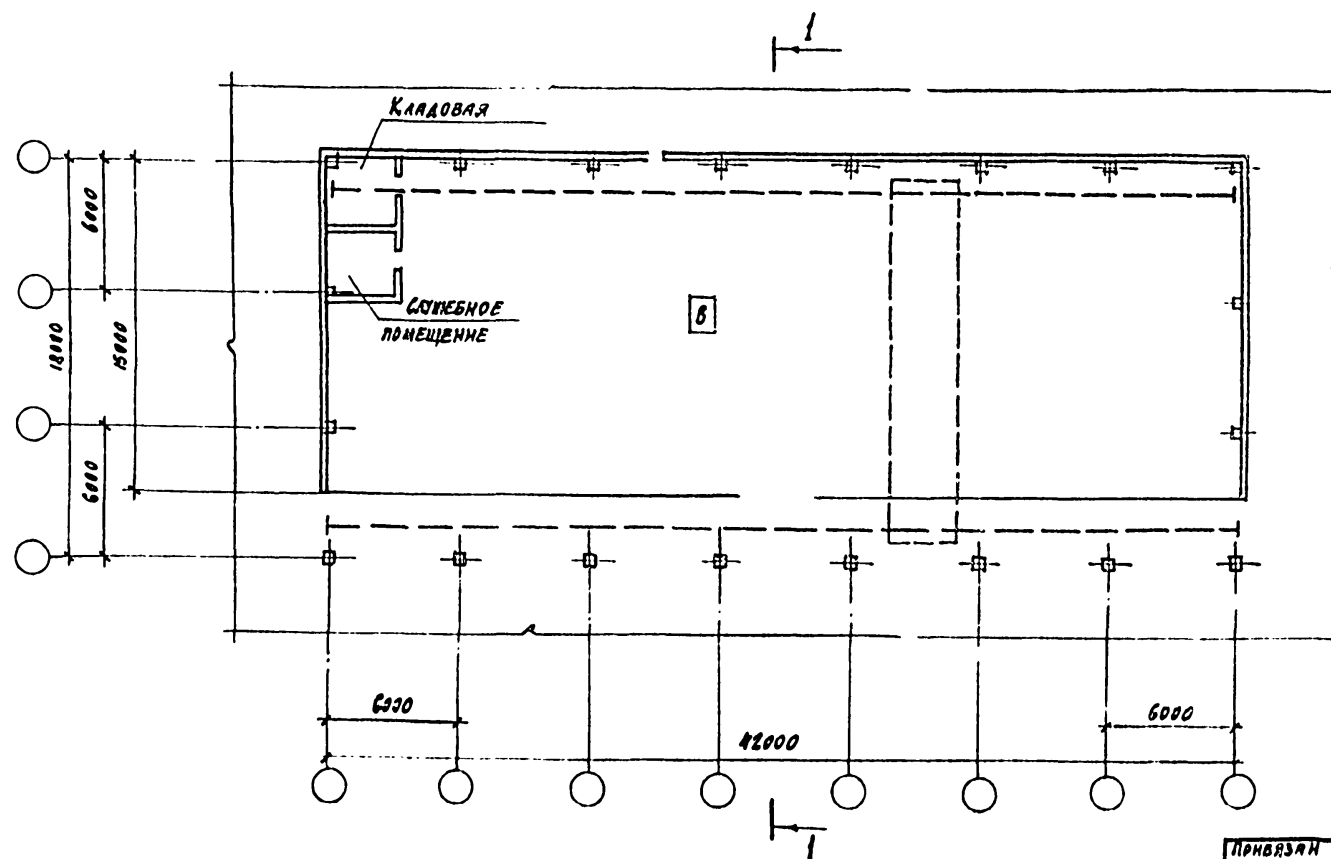
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ №2


ФОРМАТ А3

Экспликация полов



ПЛАН НА ОТМ. 0.000



НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ НОМЕР ПОМЕЩЕНИЯ ПО ПРОЕКТУ	ТИП ПОЛА ПО ПРОЕКТУ	СХЕМА ПОЛА ИЛИ НОМЕР УЗЛА ПО СЕРИИ	ЭЛЕМЕНТЫ ПОЛА И ИХ ТОЛЩИНА	ПЛОЩАДЬ ПОЛА, м ²
УЧАСТОК РАСКРЫЯ ЛИКОВОУЛА	1		ПОКРЫТИЕ ПЛАНОВЫМИ ЦЕПТАТНО-ЦЕМЕНТНО-БЕТОННОЕ - 20 мм СТЯЖКА-ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНЫМ - 40 мм РАСТВОР М 200 ПОДБИЛЮЩИЙ СЛОЙ-БЕТОН М 200-100 мм ОСНОВАНИЕ-ПЛАСТИНКА БЕТОНА ЦЕМЕНТ ПУТТ	760.0

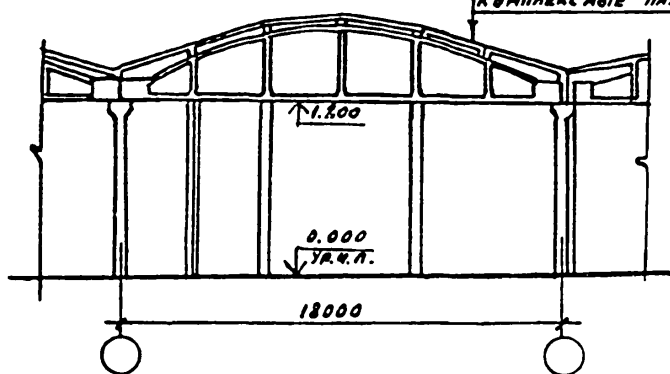
РАСЧЕТ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	УБОРЩИЕ		
											12	13	14
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
ДЛЯ МУЖЧИН													
И Б	9	6	9	—	—	0,4		0,6					
III Б	2	1	—	2	2	0,2		0,1					
Всего	11	7	9	2	2	0,6	0,5	0,7	0,1	0,1	0,1		

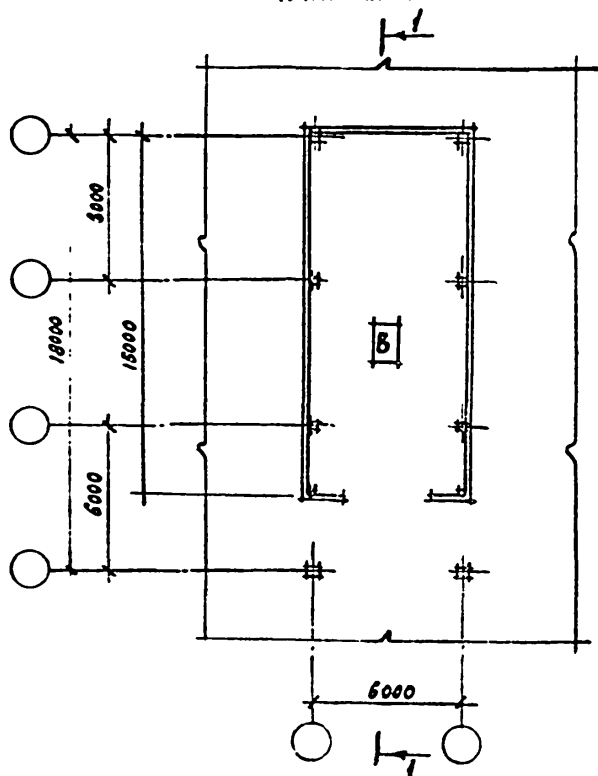
ГМП	Н.ВЯНОВА	Иль	ТП-409-15-088.86	-АР
НАЧ.ОТД.	Р.В.КИНА	Иль	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ЛТЭЛ)	
ГЛ.АРХ.	Н.ОРМАНН	Иль	БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
ГЛ.СПЕЦ.	К.УГОВЕКОВ	Иль	УЧАСТОК РАСКРОЯ ЛИНОЛЕУМА	СТАЛКА
РУК.ГР.	С.МИРНОВА	Иль	МОЩНОСТЬЮ 315 ТБ.В.М ² В ЧА	АНЕТ
РУК.ГР.	К.КОЗЛОВА	Иль		АНЕТОВ
АРХ.	З.ЯЯРОВА	Иль		Р.П.
ПР.ОБ.	К.КОЗЛОВА	Иль		4
Н.КОНТ.	Н.ОРМАНН	Иль	ПЛАН НА ОТМ.0.000.Р.В.РЕЗ-1	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ.Г

РАЗРЕЗ 1-1

ВОДОИЗОЛЯЦИОННЫЙ КОВЕР
КОМПЛЕКСНЫЕ ПЛАНЫ



План на отн. 0.000



Экспликация полов

Наименование или номер помещения по проекту	Тип пола по проекту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола, м ²
Участок раскря 0600	1		Покр. - поливинилацетатно-цементно-бетонное - 20 мм Стяжка - цементно-песчаный раствор М 200 - 40 мм Подстилающий слой - бетон М 100 - 100 мм Основание - уплотненный щебень грунт	117,8

Расчет вспомогательных помещений

№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Вспомогательные помещения	Сл. 1	Сл. 2	Сл. 3	Сл. 4	Сл. 5	Сл. 6	Сл. 7	Сл. 8	Сл. 9	Сл. 10	Сл. 11	Сл. 12	Сл. 13	Сл. 14
Для женщин (мощность 160 тыс. м ²)	1	1	-	1	1	0,3			0,1					
Всего	1	1	-	1	1	0,3	0,24	0,1	-	0,1				
Для женщин (мощность 400 тыс. м ²)	2	2	-	2	2	0,7	-	0,1	-	-				
Всего	2	2	-	2	2	0,7	0,6	0,1	-	0,1				

9325/1

ПРИВЯЗАН

ИМВ. № 2

ГНП	ИВАНОВА	Иванова	Иванова
НАЧ. ОТД.	РИБКИНА	Рибкина	Рибкина
ГЛА. АРХ.	НОРМАНН	Норманн	Норманн
ГЛА. СПЕЦ.	КРУТОВСКИЙ	Крутовский	Крутовский
РУК. ГР.	СМИРНОВА	Смирнова	Смирнова
РУК. ГР.	КОСТОНАРОВ	Костонаров	Костонаров
АРХ.	ЗАХАРОВА	Захарова	Захарова
ПРОВ.	КОСТОНАРОВ	Костонаров	Костонаров
И. КОНТР.	НОРМАНН	Норманн	Норманн

ТП-409-15-088.86 - АР

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭЛ) БАЗ КОМПЛЕКТОВ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

Участок раскря 0600, мощностью 160-400 тыс. м²

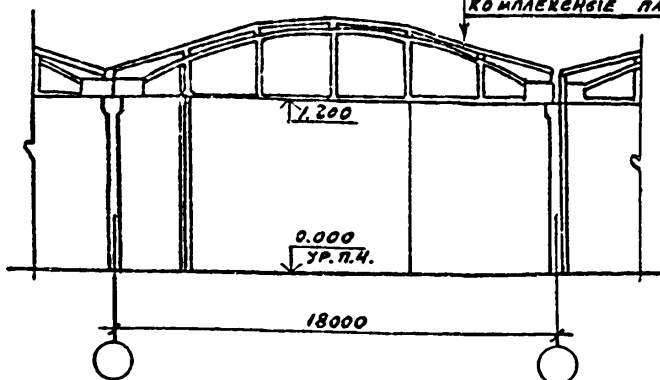
План на отн. 0.000. РАЗРЕЗ 1-1

КОПИРОВАЛ

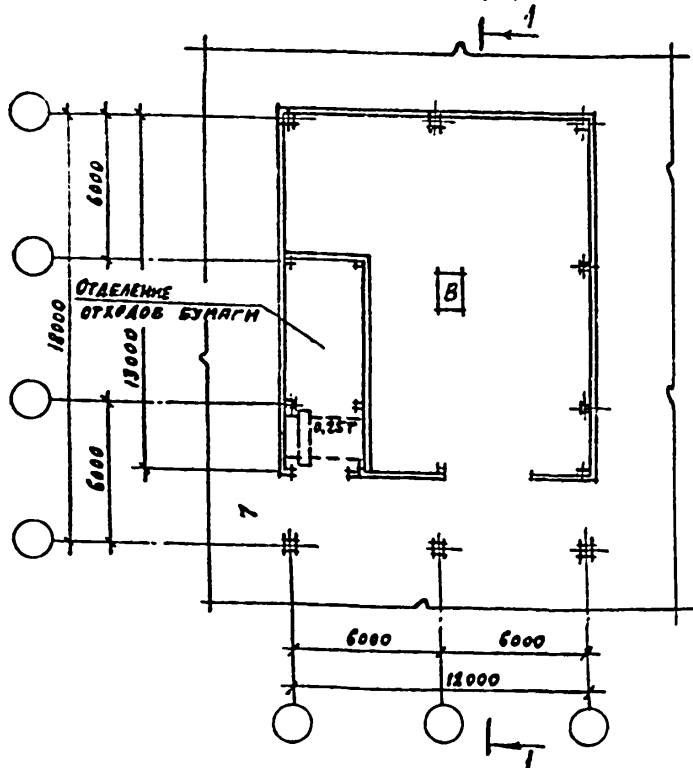
ФОРМАТ А3

РАЗРЕЗ 1-1

ВОДОИЗОЛЯЦИОННЫЙ КОВЕР
КОМПЛЕКСНЫЕ ПЛАНЫ



План на отн. 0.000



Экспликация полов

Наименование или номер помещения по проекту	Тип пола по проекту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола, м ²
Участок раскря 0600	1		Покр. - поливинилацетатно-цементно-бетонное - 20 мм Стяжка - цементно-песчаный раствор М 200 - 40 мм Подстилающий слой - бетон М 100 - 100 мм Основание - уплотненный щебень грунт	228,16

Расчет вспомогательных помещений

№	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Вспомогательные помещения	Сл. 1	Сл. 2	Сл. 3	Сл. 4	Сл. 5	Сл. 6	Сл. 7	Сл. 8	Сл. 9	Сл. 10	Сл. 11	Сл. 12	Сл. 13	Сл. 14
Для женщин (мощность 630 тыс. м ²)	3	3	-	3	3	1			0,15					
Всего	3	3	-	3	3	1	0,8	0,15	-	0,2				
Для женщин (мощность 1250 тыс. м ²)	5	5	-	5	5	1			0,15					
Всего	5	5	-	5	5	1	0,8	0,15	-	0,2				

67
9325/1

ПРИВЯЗАН

ИМВ. № 2

ГНП	ИВАНОВА	Иванова	Иванова
НАЧ. ОТД.	РИБКИНА	Рибкина	Рибкина
ГЛА. АРХ.	НОРМАНН	Норманн	Норманн
ГЛА. СПЕЦ.	КРУТОВСКИЙ	Крутовский	Крутовский
РУК. ГР.	СМИРНОВА	Смирнова	Смирнова
РУК. ГР.	КОСТОНАРОВ	Костонаров	Костонаров
АРХ.	ЗАХАРОВА	Захарова	Захарова
ПРОВ.	КОСТОНАРОВ	Костонаров	Костонаров
И. КОНТР.	НОРМАНН	Норманн	Норманн

ТП-409-15-088.86 - АР

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭЛ) БАЗ КОМПЛЕКТОВ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

Участок раскря 0600, мощностью 630-1250 тыс. м²

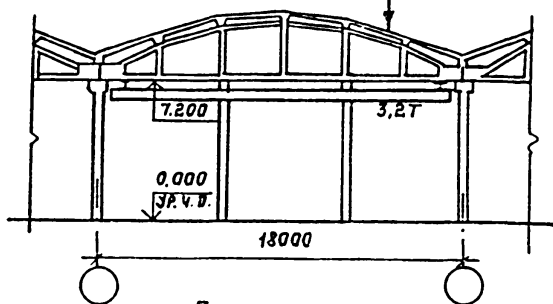
План на отн. 0.000. РАЗРЕЗ 1-1

КОПИРОВАЛ

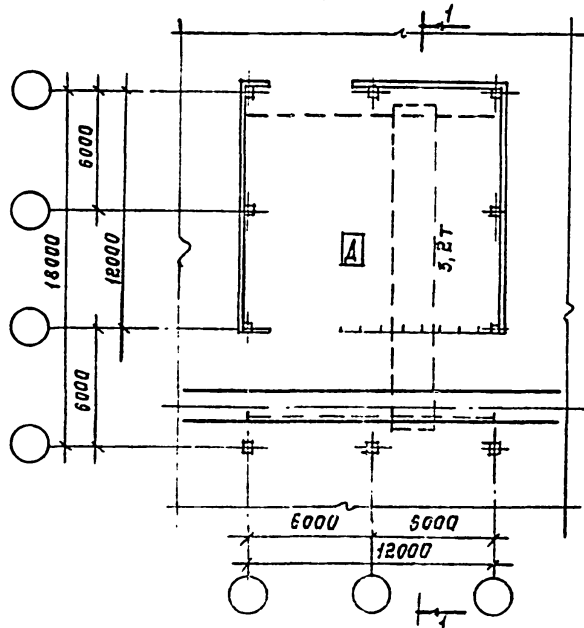
ФОРМАТ А3

РАЗРЕЗ 1-1


**ВОДОИЗЛЯЩАЮЩИЙ КОВЕР
КОМПЛЕКСНЫЕ ПЛАНТЫ**



ПЛАН НА ОТМ. 0.000



Экспликация полов

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ НОМЕР ПОМЕЩЕ- НИЙ ПОЯР- ЕКТУ	ТИП ПОЛА ПО ПРОЕК- ТУ	СХЕМА ПОЛА ИЛИ НОМЕР УЗЛА ПО СЕРИИ	ЭЛЕМЕНТЫ ПОЛА И ИХ ТОЛЩИНА	ПЛОЩАДЬ ПОЛА М ²
УЧАСТОК СБОРКИ СТВолов НАСОСНОГО ПОДА	1		ПОКРЫТИЕ-БЕТОН М300 ПОДСТАЛАЖИВ САЙ- БЕТОН М300 ОСНОВАНИЕ-УПЛОТНЕННЫЙ ЩЕБЕНЬ ГРЗНТ	-25 мм. -100 мм. 228,1

РАСЧЕТ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ

Виды работ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	Уборные			
												12	13	14	15
Виды работ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Всего	1	1	—	1	1	0,3	0,1	0,3	0,24	0,1	—	0,1	0,1		

9325/1

ПРИВЯЗАН:

ИИВ. № 0

ТП 409-15-088.86

-AP

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПТЭ)
БАЗ КОМПЛЕКТНЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ.

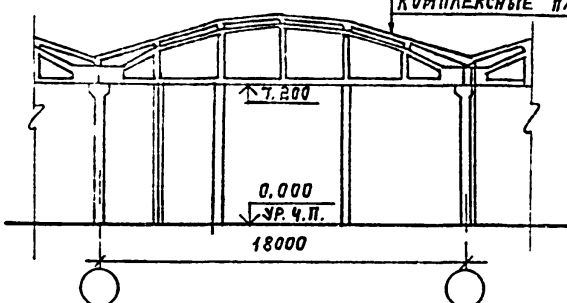
УЧЕТОК СБОРКИ СТВОЛОВ МУСОРОПРОВОДОВ МОЩНОСТЬЮ 4000 ПОГ. М.	СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р. П.	7	

План на отн. 0,000, 0,3, 0,3-1	проектный институт 2
--------------------------------	----------------------

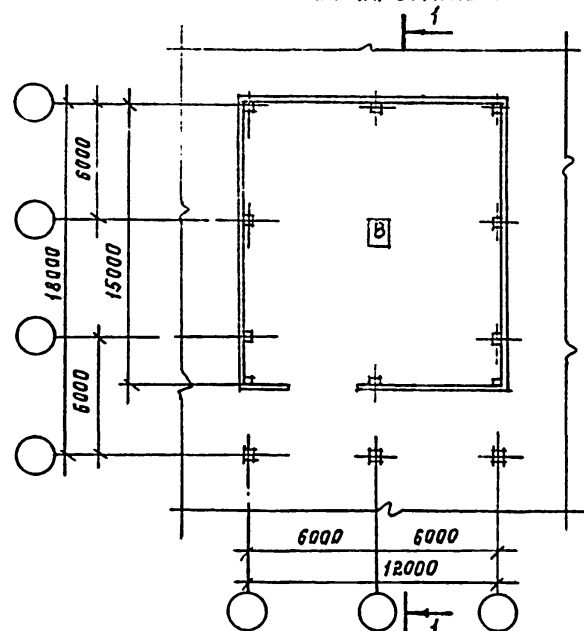
ФОРМАТ А3

РАЗРЕЗ 1-1


ВОДОИЗОЛЯЦИОННЫЙ КОВЕР КОМПЛЕКСНЫЕ ПЛАНТЫ



План на отг. 0.000



Экспликация полов.

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ НОМЕР ПОМЕЩЕ- НИЙ ПО ПРОЕКТУ	ТИП ПОЛА ПО ПРОЕКТУ	СХЕМА ПОЛА ИЛИ НОМЕР УЗЛА ПО СЕРИИ	ЭЛЕМЕНТЫ ПОЛА И ИХ ТОЛЩИНА	ПЛОЩАДЬ ПОЛА М ²
Участок изготавли- вания утеплительных па- кетов	1		ПОКРЫТИЕ - ПЛИВНИЛАЦЕТАТНО-ЦЕ- МЕНТНО-БЕТОННОЕ СЛОЖИЙ ЭЛЕМЕНТ - ПЕСЧАНЫЙ Р. 40 мм ПОДСТАВЛЯЮЩИЙ СЛОЙ - БЕТОН М 200 100 мм УСЛОВИЕ - УПЛОТНЕННЫЙ ШЕБЕН ГРУНТ.	2,28

РАСЧЕТ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ

№	ВРЕМЯ ПЕРИОДА	ОТДЕЛЕНИЕ ТРИДЕРСКИХ							УБОРНЫЕ					
		КОЛ. РАБОТ В М.Ч.	В М.Ч. С.Ч.Н.	В М.Ч. С.Ч.Н.	В М.Ч. С.Ч.Н.	В М.Ч. С.Ч.Н.	В М.Ч. С.Ч.Н.	В М.Ч. С.Ч.Н.	АШЕ - ВЫСЕЛ КИ КОЛ. ШТ.	ДЛИНН СЯЖЕН В ПРЯ- МОУ АШЕ И.М.	УМВЛАЖ- НИКИ КОЛ. ШТ.	КОЖНЫЕ ВЯЗНЫ КОЛ. ШТ.	УБОРНЫЕ С.Ч.Н. КОЛ. ШТ.	УБОРНЫЕ П.Ч.Н. КОЛ. ШТ.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
ДЛЯ ЖЕНЩИН (МОЩНОСТЬ 1600 м³ в год)														
ПГ	3	3	—	3	3	1	0,8	0,15						
ВСЕГО	3	3	—	3	3	1	0,8	0,15				0,2		
ДЛЯ ЖЕНЩИН (МОЩНОСТЬ 1000 м³ в год)														
ПГ	6	4	—	6	6	1,3	—	0,2						
ВСЕГО	6	4	—	6	6	1,3	1	0,2				0,3		

68

932511

ПРИВЯЗАН

ИИВ. №

ТН 409-15-088.86

ap

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ИТЭЛ)
БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ.
УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТЯЖИ ЛИСТ ЛИСТОВ

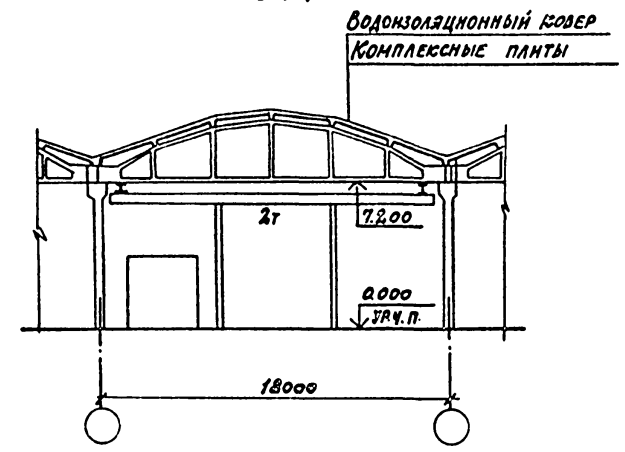
УТЕПЛЯТЕЛЬНЫХ ПЯКЕТОВ	Р. П.	8	
-----------------------	-------	---	--

ПЛАНИ НА СТМ. 0.000. РАЗРЕЗ-1.	ПРОЕКТИНЬ ИНСТИТУТЪЗ
--------------------------------	----------------------

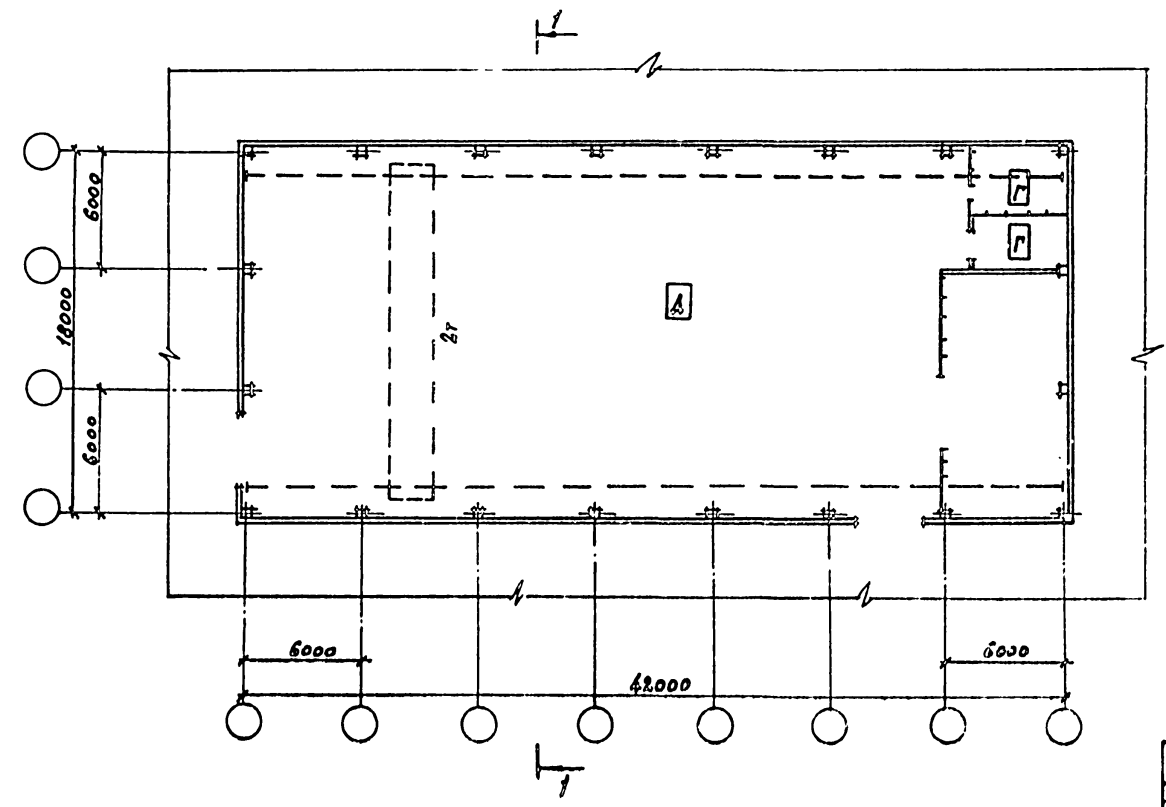
ФОРМАТ АЗ

А 1660 И

РАЗРЕЗ 1-1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОЛОВ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ НОМЕР ПОМЕЩЕНИЯ ПО ПРОЕКТУ	ТИП ПОЛА ПО ПРОЕКТУ	СХЕМА ПОЛА ИЛИ НОМЕР УЗЛА ПО БЕРНИ	ЭЛЕМЕНТЫ ПОЛА И ИХ ТОЛЩИНА	ПЛОЩАДЬ ПОЛА м²
УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ	1		ПОКРЫТИЕ-БЕТОН М300 -25мм ПОДСТИЛАЮЩИЙ СЛОЙ БЕТОН М150 -100мм ОСНОВАНИЕ-УПЛОТНЕННЫЙ ЩЕБЕНЬ ГРУНТ	8906

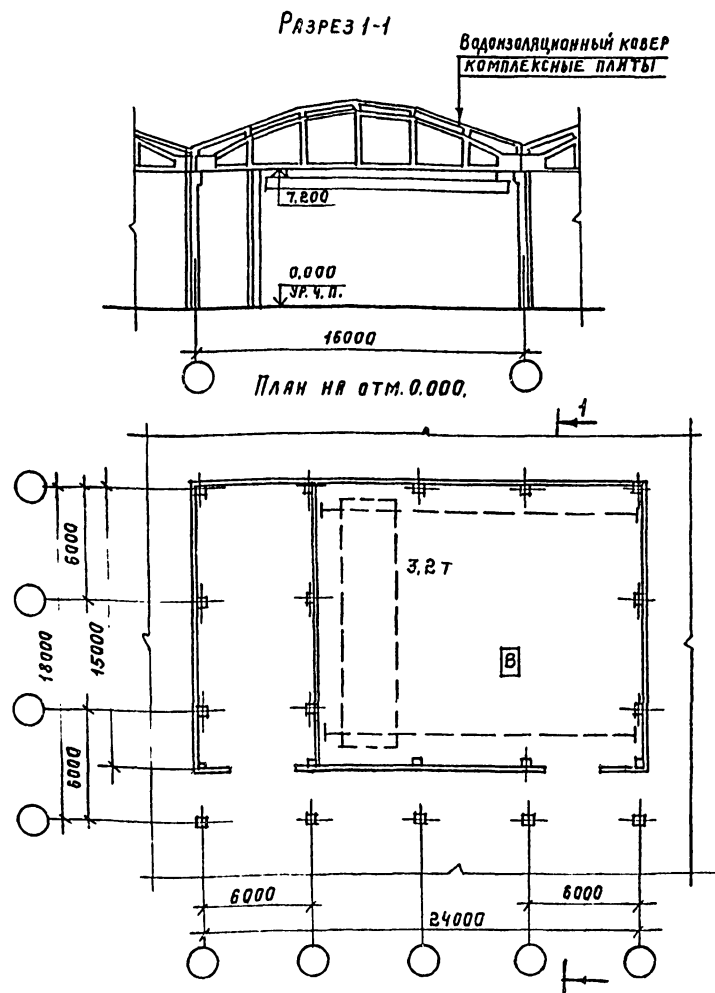
РАСЧЕТ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	УБОРНЫЕ		
																					УБОРНЫЕ	УБОРНЫЕ	УБОРНЫЕ
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22		
ДЛЯ МУЖЧИН																							
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ	ИЗ	18	18	18	—	—	1.2			1.8													
	ПВ	3	3	—	3	3	0.6			0.2													
	ПВ	3	3	—	3	3	0.6			0.3													
	Всего	24	24	18	6	6	2.4	1.9	2.3	0.5	0.8												
ДЛЯ ЖЕНЩИН																							
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ	ИЗ	3	3	3	—	—	0.2			0.3													
	ПВ	3	3	3	—	—	0.2	0.16	0.3	—	0.2												
	Всего	3	3	3	—	—	0.2	0.16	0.3	—	0.2												


69
9325/4

ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ
НАЧ. ОТД.	РИБЕННА	Д. 1	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ
А. АРХ.	НОРМАНН	Д. 1	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ
А. СПЕЦ.	КУПЦОВ	Д. 1	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ
РУБ. ГР.	СМЕРНОВА	Д. 1	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ
РУБ. ГР.	СМЕРНОВА	Д. 1	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ
А. АРХ.	ЗАХАРОВА	Д. 1	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ
ПРОБ.	АХМЕДОВ	Д. 1	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ
ПЕРМ. ГР.	НОРМАНН	Д. 1	ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ	УЗЛЫ

КОПИРОВАЛ: 06-... ФОРМАТ А2



Экспликация слов

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ НОМЕР ПОМЕЩЕНИЯ ПО ПРОЕКТУ	ТИП ПОЛА ПО ПРОЕКТУ	СХЕМА ПОЛА ИЛИ НОМЕР УЗЛА ПО СЕРИИ	ЭЛЕМЕНТЫ ПОЛА И ИХ ТОЛЩИНА	ПЛОЩАДЬ ПОЛА, м ²
УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОИЗ ТЕХНИЧЕСКОГО	1		ПОКРЫТИЕ - ПАВЛИНОВАЯ ЦЕПЬНО-ЦЕМЕНТНО-БЕТОННОЕ СТЯЖКА - ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНАЯ РАСТВОР М 200 ПОДСТАЛАНУЩИЙ СЛОЙ - БЕТОН М 200 ОСНОВАННИЕ - УПЛОТНЕННЫЙ СЫЩЕМ ГРУНТ	449,0

РАСЧЕТ ВОСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ

ТЭЦ	КОЛ. КОМ. В МАСС. СРЕД.			НАЧ. НАП. ТРАС. ШКАР. КОВ.			УЗВЕ - ВЕЛ. СЕТКИ КОЛ. ШТ.	ДЛИНА СЛ. ПР. ДИМЕР. П.М.	УМЫВА. НИКИ КОЛ. ШТ.	НОЖИЧ. БРИЛ. КОЛ. ШТ.	УБОРНЫЕ			
	1	2	3	4	5	6					7	8	9	10
Мощность 380 тыс. пог. м в год.														
ДЛЯ МУЖЧИН														
ТБ	3	3	3	—	—	0,2		0,3						
ВСЕГО	3	3	3	—	—	0,2	0,16	0,3	—	0,1	0,1			
ДЛЯ ЖЕНЩИН														
ТБ	2	2	2	—	—	0,1		0,2						
ВСЕГО	2	2	2	—	—	0,1	0,1	0,2	—	0,1				
Мощность 550 тыс. пог. м в год.														
ДЛЯ МУЖЧИН														
ТБ	4	2	4	—	—	0,1		0,2						
ВСЕГО	4	2	4	—	—	0,1	0,1	0,2	—	0,1				
ДЛЯ ЖЕНЩИН														
ТБ	3	3	3	—	—	0,2		0,3						
ВСЕГО	3	3	3	—	—	0,2	0,16	0,3	—	0,2				

70
9325/-

ПРИВЯЗАН:

ИИВ. №

77-409-15-088.86

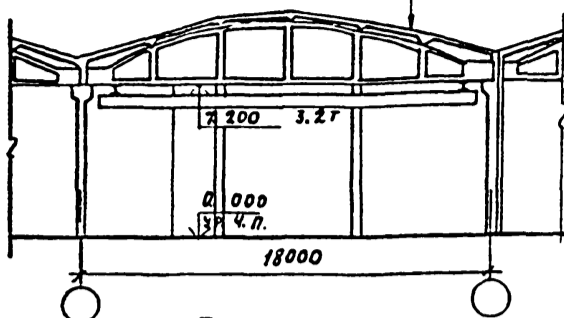
-AP

ПЛАТОНОВ	ВАСИЛИЙ	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ/ПЗ	63	КОМПЛЕКТАЦИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ.
И.А. СПЕЦ	КАРПОВСКИЙ	УЧЕТНО-ИЗГOTOВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
В.К. ГР.	СИНДЕРОВ	МОНТАЖНЫХ ЗАВОО МОЩНОСТЯМ	380 И 550 ТЫС. ПОГ.М.	8 ГБА.
В.К. ГР.	КОСМАКОВ		Р. П.	10
ТЕХНИК	ИВАНСОВА			
ПРОБЕР	КОСМАКОВ			
Н. КОТ.	НОРМАНН	ПЛАНИРОВАНИЕ ОТМ. 0.000. РАЗРЕЗ 1-1.		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 2

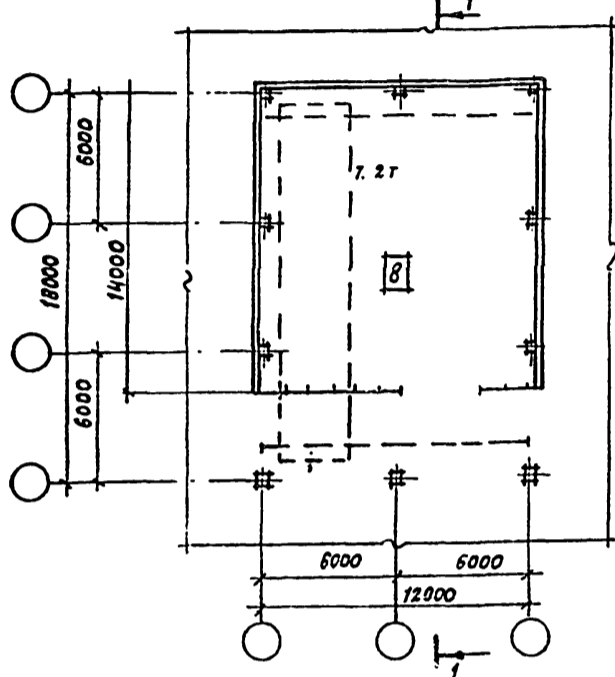
КОДПРОВНА: 545440.

ФОРМАТ А2

Разрез 1-1

Водонизляционный ковер
Комплексные плиты

План на отм. 0.000



Экспликация полов

Наименование или номер помещения по проекту	Тип пола по проекту	Схема пола или номер узла по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола, м ²
Участок доводки и остекления столарных изделий	1		Покрyтие-бетон М300 Подстилающий слой-бетон М150 Основание-уплотненный щебень грунт	228.16

Расчет вспомогательных помещений

Группа помещений	Кол. работ по отделке	Кол. работ по устройству пола	Кол. работ по устройству стен	Кол. работ по устройству потолка	Кол. работ по устройству кровли	Кол. работ по устройству фундамента	Кол. работ по устройству других конструкций	Кол. работ по устройству санитарно-технических устройств	Кол. работ по устройству электротехнических устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Для мужчин															
Итого	8	6	8	—	—	0,3		0,5							
Всего	8	5	8	—	—	0,3	0,24	0,5	0,1	0,2	0,2				

ПРИВЯЗАН

ИИЛ №

ГИП	ИВАНОВА	ИИЛ
ИИЛ	РЫБЕНКА	ИИЛ
ГЛ. АРХ.	НОРМАНН	ИИЛ
ГЛ. СПЕЦ.	КРОВОСЛОВ	ИИЛ
РУК. ГР.	СМИРНОВА	ИИЛ
РУК. ГР.	КОТОМАРОВА	ИИЛ
ТЕХНИК	ПОЛНОВА	ИИЛ
ПРОВЕР.	КОТОМАРОВА	ИИЛ
Н. КОНТР.	НОРМАНН	ИИЛ

ТП-409-15-088.86 - АР

Производственно-технологические элементы (ПТЭЛ) баз комплектации строительных организаций

Участок доводки и остекления столарных изделий мощностью 40-80 тыс. м² в год

План на отм. 0.000. Разрез 1-1

Копировал: 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 толщина	Площадь пола, м ²
Участок доводки и остекления столарных изделий	1		Покрyтие-бетон М300 Подстилающий слой-бетон М150 Основание-уплотненный щебень грунт	228.16

Расчет вспомогательных помещений

Группа помещений	Кол. работ по отделке	Кол. работ по устройству пола	Кол. работ по устройству стен	Кол. работ по устройству потолка	Кол. работ по устройству кровли	Кол. работ по устройству фундамента	Кол. работ по устройству других конструкций	Кол. работ по устройству санитарно-технических устройств	Кол. работ по устройству электротехнических устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств	Кол. работ по устройству других устройств
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Для мужчин															
Итого	11	6	11	—	—	0,4		0,6							
Всего	11	6	11	—	—	0,4	0,3	0,6	0,1	0,2	0,2				

71

9325/1

ПРИВЯЗАН

ИИЛ №

ГИП	ИВАНОВА	ИИЛ
ИИЛ	РЫБЕНКА	ИИЛ
ГЛ. АРХ.	НОРМАНН	ИИЛ
ГЛ. СПЕЦ.	КРОВОСЛОВ	ИИЛ
РУК. ГР.	СМИРНОВА	ИИЛ
РУК. ГР.	КОТОМАРОВА	ИИЛ
ТЕХНИК	ПОЛНОВА	ИИЛ
ПРОВЕР.	КОТОМАРОВА	ИИЛ
Н. КОНТР.	НОРМАНН	ИИЛ

ТП 409-15-088.86 - АР

Производственно-технологические элементы (ПТЭЛ) баз комплектации строительных организаций

Участок доводки и остекления столарных изделий мощностью 112 тыс. м² в год

План на отм. 0.000. Разрез 1-1

Копировал: Формат А3

Альбом I

План на отм. 0.000; 1.100

Ось ж.д. пути н.к.

Рампа
1.100Склад
лакокрасочных материаловОтделение
мойки бидоновОтделение хранения
и переработки мясаОтделение пригото-
вления колбас
мясных изделий

Щитовая

Материальный склад

Расчет вспомогательных помещений

Вид помещения	Площадь, м ²	Количество, шт.	Площадь, м ²	Количество, шт.	Площадь, м ²	Количество, шт.	Площадь, м ²	Количество, шт.	Площадь, м ²	Количество, шт.	Площадь, м ²	Количество, шт.	Площадь, м ²	Количество, шт.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Ванная	5	5	5	—	—	0,7	—	0,5	—	—	—	—	—	—
Всего	5	5	5	—	—	1	0,8	1	—	1	—	—	—	—

для женщин

лист 4

лист 4

ПРИВЯЗАН

ИМБ. №:

ТП-409-15-088.86 - АР

ГЛАВ. АРХ.	ИВАНОВА	И.В.
П. АРХ.	РЫБИНА	Р.В.
П. СПЕЦ.	КОРМАНН	К.В.
РУК. ГР.	КРУТОВСКИЙ	К.В.
ГР. АРХ.	СМИРНОВА	С.В.
СТ. АРХ.	АСТАХОВ	А.В.
АРХ.	УТЕЖКОВА	У.В.
Н. КОНТР.	ЗАХАРОВА	З.В.
	НОРМАНН	Н.В.

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ
БАЗ КОМПЛЕКТНИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ
ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ
МОЩНОСТЬЮ 2000-2500 Т

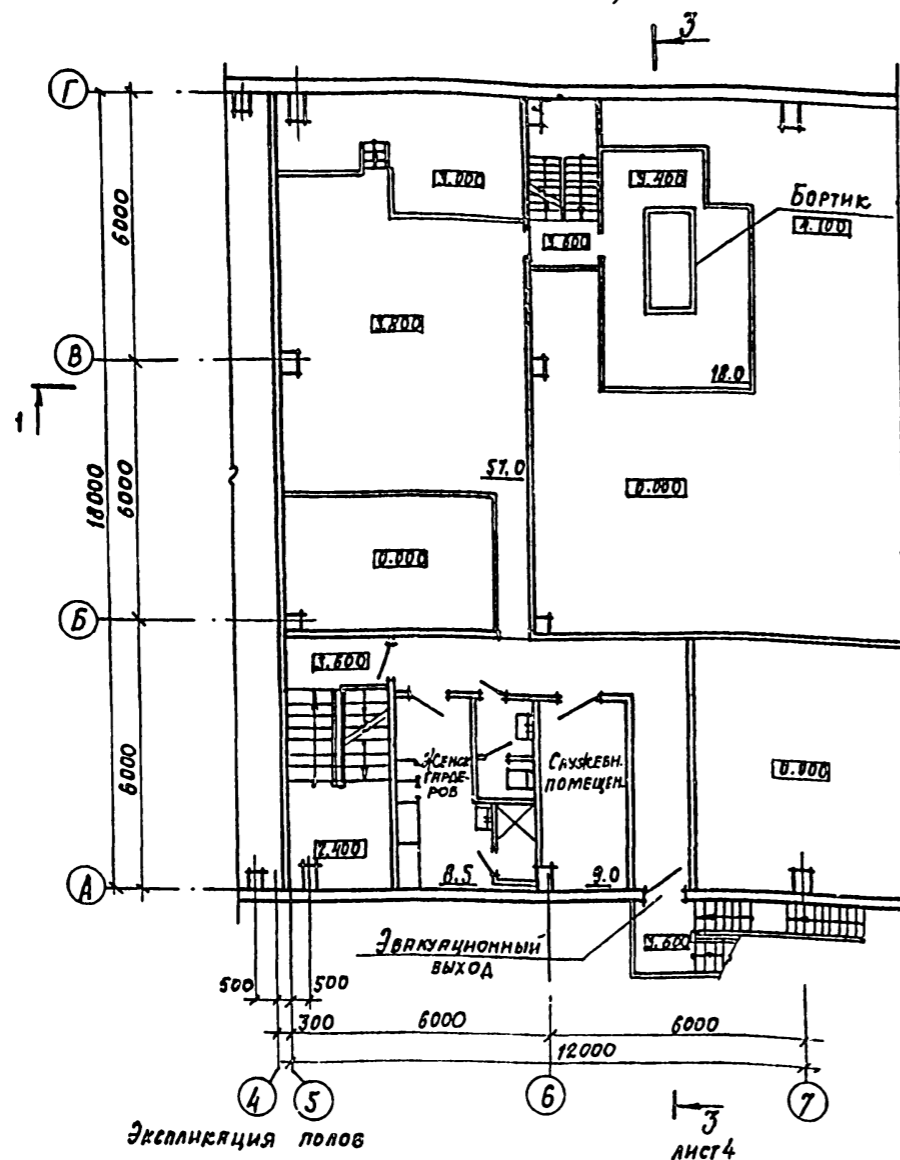
План на отм. 0.000; 1.100
Расчет вспомогательных помещений

КОПИРОВАЛ: Ю.

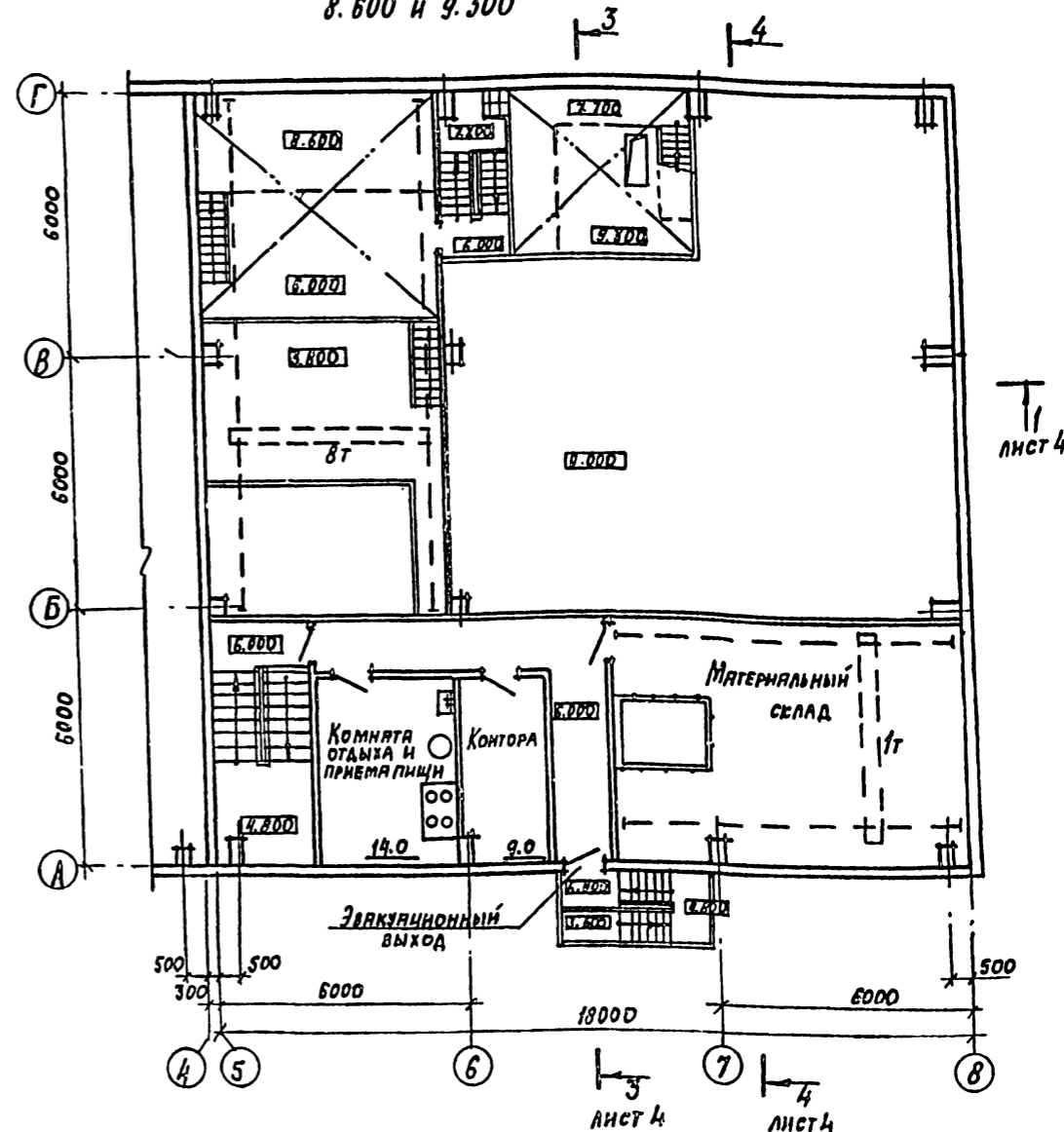
ФОРМАТ А2

72
9325/1

План на отм. 3.400; 3.600 и 3.800



План на отм. 6.000; 7.100; 8.600 и 9.300



Наименование или номер по проекту	Тип пола по проекту	Составляющие или материалы по серии	Элементы пола и их толщина	Площадь пола, м ²
Отделение хранения и обработки материалов склада, материал цеховая	1		Покр. бетон М300 - 25мм Подстилающий слой - бетон М150 - 100мм Основание - уплотненный щебень гравит	156,0
Склад лакокрасочных материалов, отделочных материалов, отделочных материалов	2		Покр. мозаичное (терazzo) с пропиткой флюидом М300-20мм Стяжка цементно-песчаная - 40мм Подстилающий слой - бетон М300-100мм Основание - см. тип 1	326,0

Площадь материального склада на отм. 6.000	3		Покр. цементно-песчаное М300 - 20мм Плита перекрытия	188,0
Женский гардероб, сауна-помещение, комната отдыха и приема пищи, кухня, контора, коридор	4		Покр. - линолеум POLYTESI-TI-5мм Прослойка изолодной пены на водостойких вяжущих - 1мм Стяжка - цементно-песчаный раствор М150 - 20мм Подстилающий слой - бетон М300 - 80мм Основание - см. тип 1	71,0
Санузел, душевые	5		Покр. - керамическая плитка 150х150 Прослойка изолодной пены из цем. песч. раствора М150 - 12мм Стяжка - цементно-песчаный раствор М300 - 20мм Гидроизоляционный слой - гидроизол на битумной мастике в двух слоях - 4мм Стяжка - легкий бетон М150 - 35мм Плита перекрытия	5,0

* Применять известковый щебень и песок, исключающие искрообразование при ударе металлических и каменными предметами.

73
9325/1

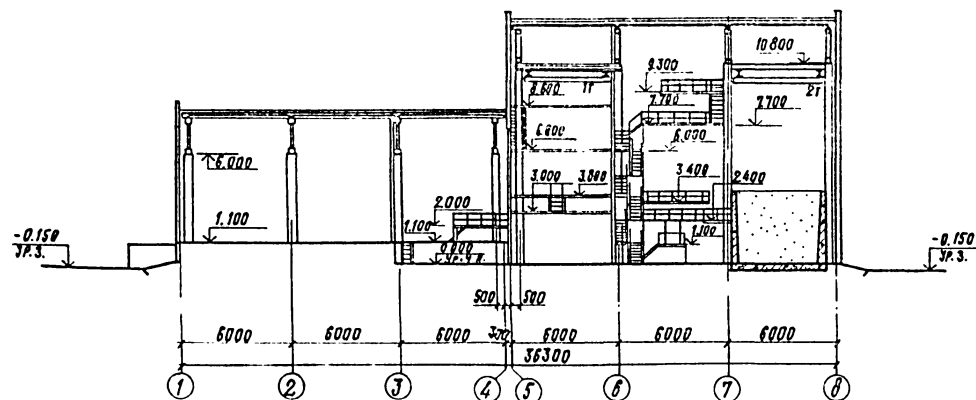
Привязан	
Инв. №	

Гип	Иванова	Т.И.		ТП-409-15-088.86	-АР
Нач. ота.	Рыбкина	Л.В.			
Гл. арх.	Норманн	Л.В.			
Гл. спец.	Крутьская	Л.В.			
Рук. гр.	Смирнова	Л.В.			
Пр. арх.	Осипова	Л.В.			
Ст. арх.	Иванова	Л.В.			
Н. контр.	Норманн	Л.В.			
Производственно-технологические элементы ПТЭЛ				Баз. комплектация строительных организаций	
Участок приготовления				отделочных составов	
мощностью 2000-2500т					
Планы площадок				Р.П.	И
Копировали				Проектный институт	

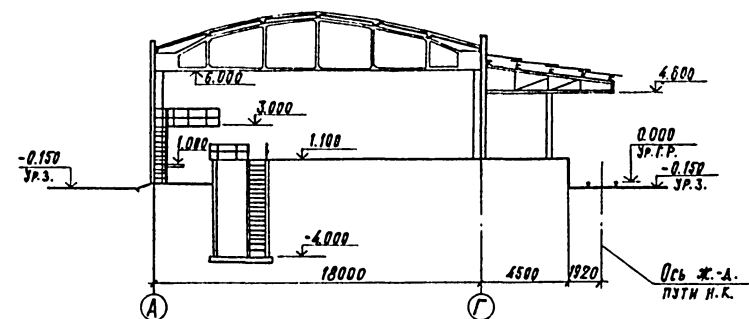
Копировали

Формат А2

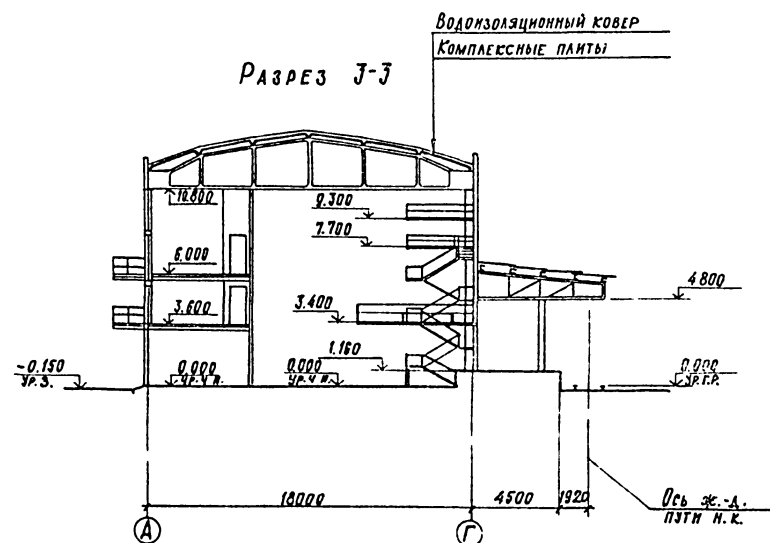
РАЗРЕЗ 1-1



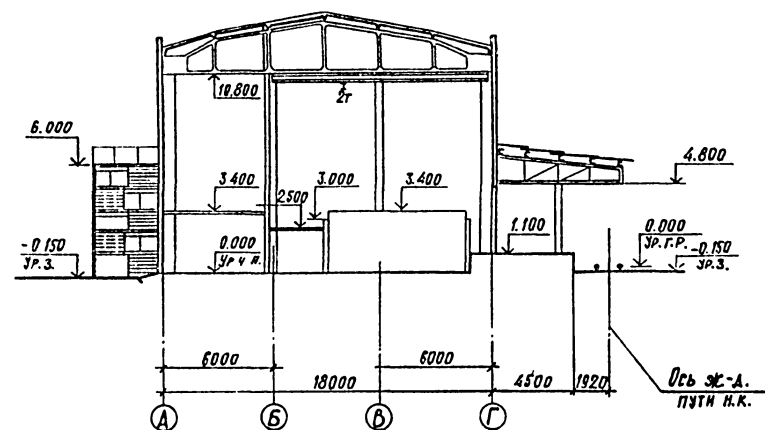
РАЗРЕЗ 2-2



РАЗРЕЗ 3-3



РАЗРЕЗ 4-4

74
9325/1

ГМН	ИВАНОВА	УЧ. П.	ТП 409-15-088.86	АР
НАЧ. ОТД.	РЫЖИНА	УЧ. П.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЛАНОВ	
П. АРХ.	НОРМАНН	УЧ. П.	БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
П. СПЕЦ.	КРСТОВСКИЙ	УЧ. П.	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ	
П. К. ГР.	СМИРНОВА	УЧ. П.	ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ	
П. АРХ.	КОСТЯНОВА	УЧ. П.	СТАЛАН	ЛНСТ
СТ. АРХ.	ЧУСТЯКОВА	УЧ. П.	ДП	15
АРХ.	ЗАХАРОВА	УЧ. П.	РАЗРЕЗЫ	
РЕКОНСТ.	НОРМАНН	УЧ. П.	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2	

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А2

Лист 1

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

ВЕДОМОСТЬ СПЕЦИФИКАЦИЙ

ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Лист	Наименование	Примечание
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 $\Phi 01 \div \Phi 08$. ВЗЕЛ 1.	
4	ПРЯМОК ПР1. ПЕРЕКРЫТИЕ ПРЯМКА ПР1. СПЕЦИФИКАЦИЯ.	
5	ПРЯМОК ПР2. СЕЧЕНИЯ 1-1 \div 3-3.	
6	ПРЯМОК ПР2. СЕЧЕНИЯ 1-1 \div 3-3. АРМИРОВАНИЕ	
7	ПРЯМОК ПР2. СЕЧЕНИЯ 4-4; 5-5. СПЕЦИФИКАЦИЯ. АРМИРОВАНИЕ.	
8	ПРЯМОК ПР3. СЕЧЕНИЯ 1-1; 2-2. АРМИРОВАНИЕ ПРЯМКА ПР3. СПЕЦИФИКАЦИЯ.	
9	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1. СЕЧЕНИЯ 1-1, 2-2.	
10	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1. СЕЧЕНИЯ 3-3 \div 5-5. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ШНТОВ.	
11	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1. СЕЧЕНИЯ 1-1 \div 5-5. АРМИРОВАНИЕ.	
12	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1. СПЕЦИФИКАЦИЯ.	

Лист	Наименование	Примечание
2	СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ПОДЗЕМНОГО ХОЗЯЙСТВА	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	Наименование	Примечание
	ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ	
1. 400-15 В.0.1	УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЗАКЛАДНЫЕ ИДЕАЛЫ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КОММУНИКАЦИЙ.	
1.450. 3-3 В.0.14.1.2	СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЛОЩАДКИ, СТРЕМЯКИ И ОГРАЖДЕНИЯ. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ КОНСТРУКЦИЙ ИЗ ХОЛОДНОГЛУБЯЩИХ ПРОФИЛЕЙ	
ГОСТ 24379.0-80 ГОСТ 24379.1-80	БОЛТЫ ФУНДАМЕНТНЫЕ	
ГОСТ 23279-78	СЕТКИ СВАРНЫЕ ИЗ СЕРПЕНТОВОЙ АРМАТУРЫ ДИАМЕТРОМ ДО 40 ММ	
ТЛ 704-1-158.83 \div 704-1-164.83 АЛБОН III	ОБОРУДОВАНИЕ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ НЕФТЕПРОДУКТОВ С ДАВЛЕНИЕМ НАСБИ-ЩЕНИЯ 200-500 ММ РУСТ ПРИ ПОДЗЕМНОЙ УСТАНОВКЕ В СУХИХ И МОКРЫХ ГРУНТАХ.	
	ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ	
КЖК	СОДЕРЖАНИЕ	
КЖК	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ АРМАТУРНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ ИДЕАЛЫ	
КЖК-1	ШНТЫ Ш 1, Ш 2	
КЖК-2	ШНТ Ш 3.	

1. ЧЕРТЕЖИ РАЗРАБОТАНЫ ДЛЯ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ СТРОИТЕЛЬСТВА:
ВЕС СНЕГОВОГО ПОКРОВА ДЛЯ II РАЙОНА I КЛАССА (100 кг/м^2),
СКОРОСТНОЙ НАПОР ВЕТРА ДЛЯ I РАЙОНА 0.27 кПа (27 кгс/м^2),
СЕЙСМИЧНОСТЬ РАЙОНА НЕ ВЫШЕ 6 БАЛЛОВ.
2. ДАННЫЕ О ГРУНТОВЫХ УСЛОВИЯХ:
НОРМАТИВНЫЙ УГОЛ ВНУТРЕННЕГО ТРЕНИЯ $\varphi^H = 0.49 \text{ рад.}$ (28°),
НОРМАТИВНОЕ УДЕЛЬНОЕ СЦЕПЛЕНИЕ $c^H = 2 \text{ кПа}$ (0.02 кгс/м^2),
МОДУЛЬ ДЕФОРМАЦИИ НЕСКОЛЬКИХ ГРУНТОВ $E = 14.7 \text{ МПа}$ (150 кгс/см^2),
ПЛОТНОСТЬ ГРУНТА $\gamma = 1.8 \text{ т/м}^3$,
КОЭФФИЦИЕНТ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ГРУНТУ $K_r = 1$.
3. ЗА УСЛОВНУЮ ОТМЕТКУ 0.000 ПРИНЯТА ОТМЕТКА УРОВНЯ ГОЛОВКИ РЕЛЬСА Ж.Д. ПУТИ И К., СООТВЕТСТВУЮЩАЯ АБСОЛЮТНОЙ ОТМЕТКЕ .
4. СВАРКУ ПРОИЗВОДЯТ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68, 19292-73, 10922-75, СН 393-78.
5. МОНОЛИТНЫЕ БЕТОННЫЕ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ ВЫПОЛНЯТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН П III-15-76.
6. ПРОЕКТ ОБЛАДАЕТ ПАТЕНТНОЙ ЧИСТОТОЙ ОТНОСИТЕЛЬНО ПАТЕНТОВ, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА ТЕРРИТОРИИ СССР НА НОЯБРЬ 1985 Г.

Согласовано:

Владелец
подпись
подпись
подпись

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.

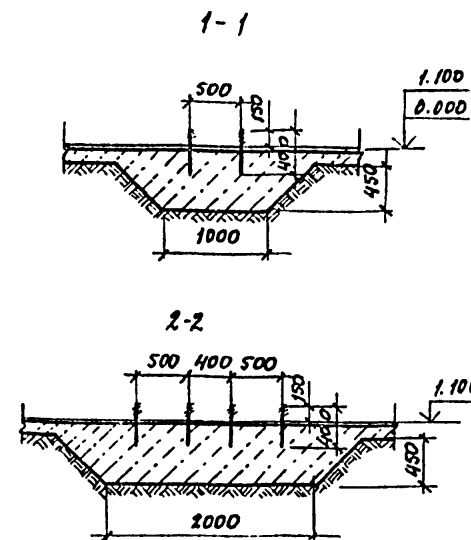
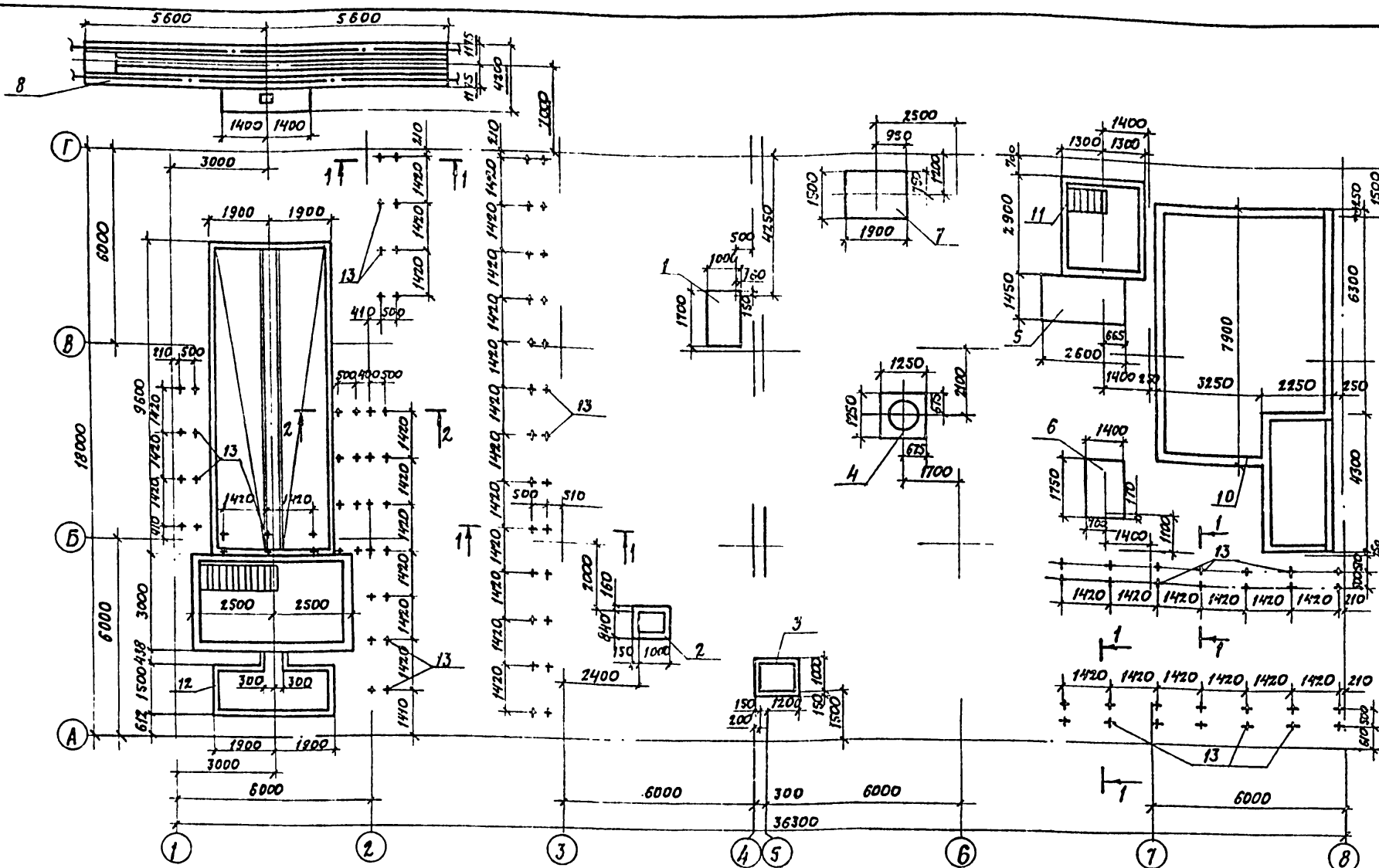
Главный инженер проекта *Иванова* /

9325/1 75

				ПРИВЯЗКА	
ИНВ. №					
ГЛАВ. ИНЖ.	ИВАНОВА	<i>Иванова</i>		ТП 409-15-088.86	КЖ
НАЧ. ОТД.	РИБКИНА	<i>Рибкина</i>			
ГЛАВ. СПЕЦ.	КРУТОВСКИЙ	<i>Крутовский</i>			
РУК. ГР.	СИРНОВА	<i>Сирнова</i>			
СТ. ИНЖ.	САФАРОВА	<i>Сафарова</i>			
ТЕХНИК	ПОЛНЕСЛАВ	<i>Полнеслав</i>			
ПРОВ.	САФАРОВА	<i>Сафарова</i>			
И. КОНТР.	КРУТОВСКИЙ	<i>Крутовский</i>			
				ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЭЛ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
				УЧЕТ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩН 2000-2500 Т.	
				ОБЩИЕ ДАННЫЕ	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ И.2

Копировал: *Иванова*

Формат А2



Спецификация к схеме расположения элементов подземного хозяйства

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кр.	Примечание
1	лист 3	Ф01	1		
2	лист 3	Ф02	1		
3	лист 3	Ф03	1		
4	лист 3	Ф04	1		
5	лист 3	Ф05	1		
6	лист 3	Ф06	1		
7	лист 3	Ф07	1		
8	лист 3	Ф08	1		
9	лист 4	Прямое ПР1	1		
10	лист 5	Прямое ПР2	1		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кр.	Примечание
11	лист 3	Прямое ПР3	1		
12	лист 9	Фрагмент плана 1	1		
13	ГОСТ 24379.0-80	Болт М20х40 Вст3пс2	98	1.19	

1. Бетонирование фундаментов под оборудование проводить после сверки размеров фундаментов и разбивки анкерных болтов с установочными веревками полученного оборудования.
2. Крепление оборудования к фундаментам осуществляется гладкими болтами соединенными с бетоном на эпоксидном клее согласно СН 471-75. Допускается крепление оборудования к фундаментным болтам, заделанным в колодцы.
3. Заложить несбетонированные детали и соединительные элементы защищать от коррозии металлическими покрытиями толщиной 150 мм.

76
9325/1

ГП	Иванова	Иванов
И.О.Д.	Рыбкина	Рыбкин
Л.О.П.	Крутовской	Крутовской
Р.О.Г.	Смирнова	Смирнов
С.И.К.	Сярягова	Сярягов
Т.О.К.	Павлова	Павлов
П.О.В.	Сярягова	Сярягов
И.О.П.	Крутовской	Крутовской

привязан

инв. №

Т П 409-15-088.86 КЖ		
Производственно-технологические элементы ПТЭЛ БАЗ комплектации строительных организаций		
Участок приготовления отделочных составов мощностью 1000-2500 т	Стандарт	Лист
РП	2	Листов
Схема расположения элементов подземного хозяйства. Спецификация к схеме расположения элементов подземного хозяйства.		
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ И.О.Д.		

Копировал: Д.О.

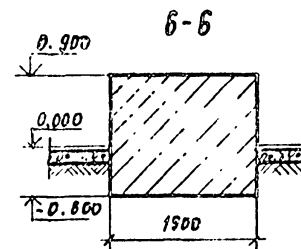
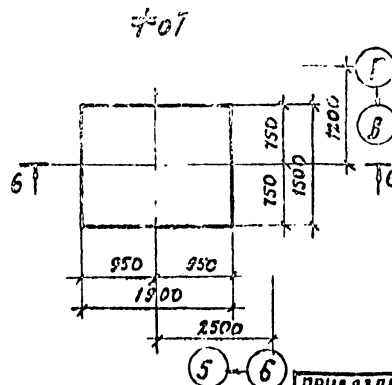
Формат А2



ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СРЕДСТВ НА
ЭЛЕМЕНТЫ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				ОБЩАЯ РАСХОДА
	ПРОКЛАТ МЕРКИ		АРМАТУРА НАКЛАД		
	В СУЗ КЛЗ		А III		
	ГОСТ 19903-74		ГОСТ 5701-62		
	5-10	Итого	Фин	Итого	
№ 0 В	195.0	195.0	113.0	123.0	518.0

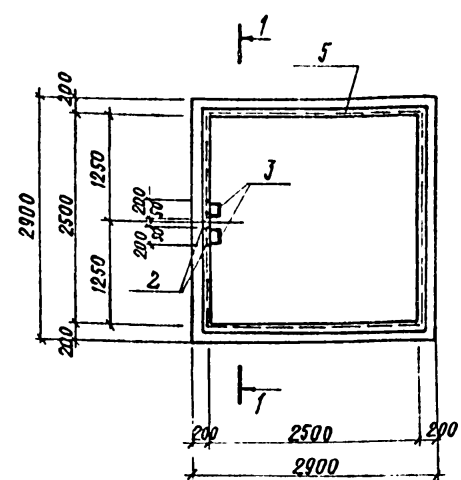
Данный лист см. совместно с листом 2



ТИП	Мелкозер.	27	ТП 409-15-088.86	КЖ
Науч.отд.	Рыбк.инж.	33	ПРОИЗВОДСТВЕННО ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЗЛ	
П.л. спец.	Крутовский	27	БЛЗ КОМПЛЕКТОВЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
Рук.гр.	Смирнов	27	УЧЕТНОЕ ПРИГОТОВЛЕНИЕ	
Сл.инж.	Сидягова	27	ОТДЕЛНЫХ СОСТАВОВ	
П.л. инж.	Аулярия	27	МОЩНОСТЬЮ 2000-2500 Г	
Пров.	Сидягов	27	ФУНДАМЕНТЫ ИЛИ ОБОРДОВАННЫЕ	
Н.контр.	Крутовский	27	901-908	
			УЗЕЛ 1	
ИНВ. №			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ 80	
			КОПИРОВАЛ 2	
			ФОРМАТ А2	

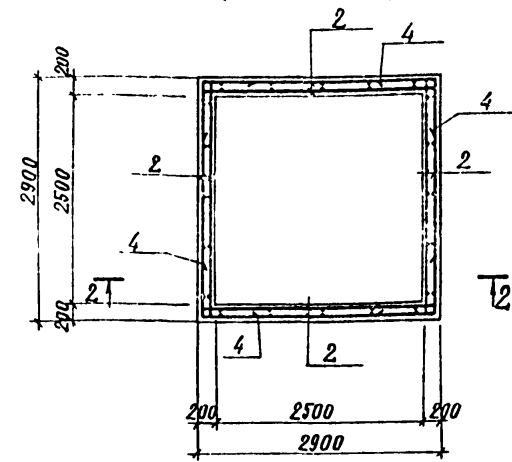
АБСОЛЮТ

Прямо́к ПР1



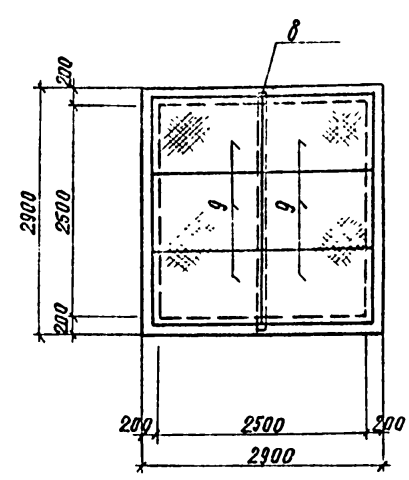
1-1

Прямо́к ПР1
(армированное)

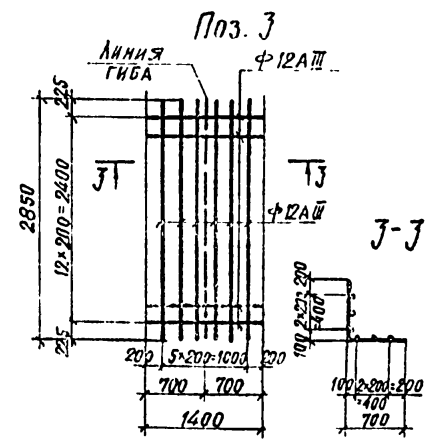
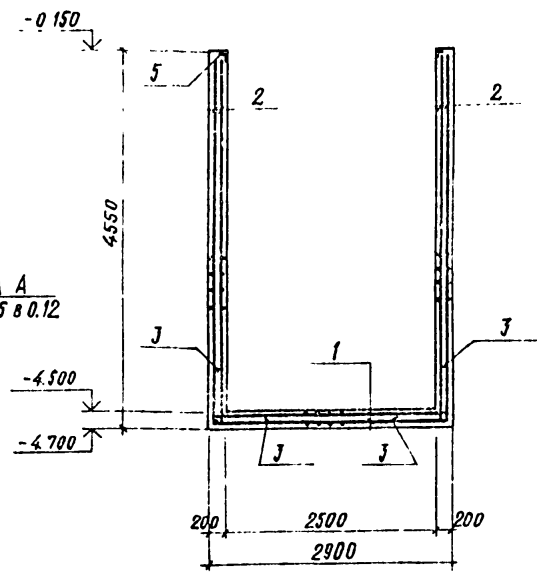
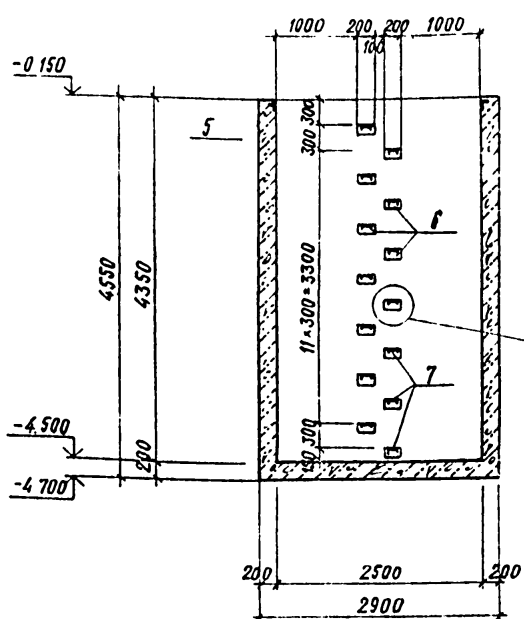


2-2

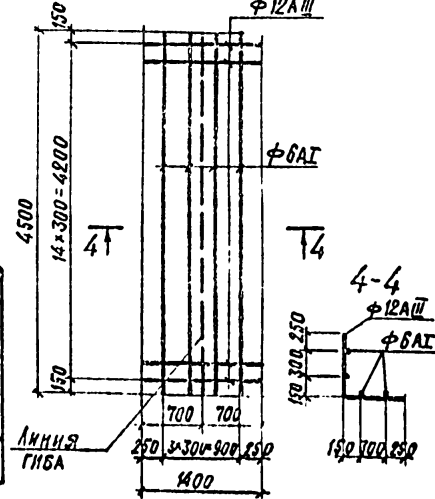
Перекрытие Прямо́к ПР1



Поз. 3



Поз. 4



Ведомость расхода стали на элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ										ОБЩИЙ РАСХОД						
	АРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ								АРМАТУРА КЛАССА								
	А I	А III	В Ст 3 кл 2								А I	А III							
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 8239-72	ГОСТ 8509-72	ГОСТ 19903-74	ГОСТ 8508-77	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82									
	φ 6	Итого	φ 12	Итого	φ 20	Итого	φ 50	φ 55	φ 60	Итого	φ 16	Итого		φ 8	Итого				
ПРЯМОК ПР I	136.0	136.0	514.2	514.2	58.0	58.0	38.5	38.5	32.4	32.4	5.6	5.6	324.6	324.6	10.4	10.4	8.2	8.2	1141.3

Спецификация к Прямо́к ПР1

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Прямо́к ПР1						
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
	1	ГОСТ 23279-78	С Ф 12 А III 200	2850x2850	225	2 75.9 кг
	2	ГОСТ 23279-78	С Ф 12 А III 200	4500x2850	150	8 35.3 кг
	3	ГОСТ 23279-78	С Ф 12 А III 200	1400x2850	200	4 31.3 кг
	4	ГОСТ 23279-78	С Ф 12 А III 200	4500x1400	150	4 22.7 кг
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ						
	5	1.400-15 вып. 0;1	МН 552		п.м. 10.2	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	Двутавр 120	ГОСТ 8239-72	1	58.8 кг
	9	КЖИ-4	Щит ШЗ		6	59.5 кг
МАТЕРИАЛЫ						
			Марка бетона	М200	11.1	м³

78
9325/1

ПРИВЯЗАН			
ИНВ. №			

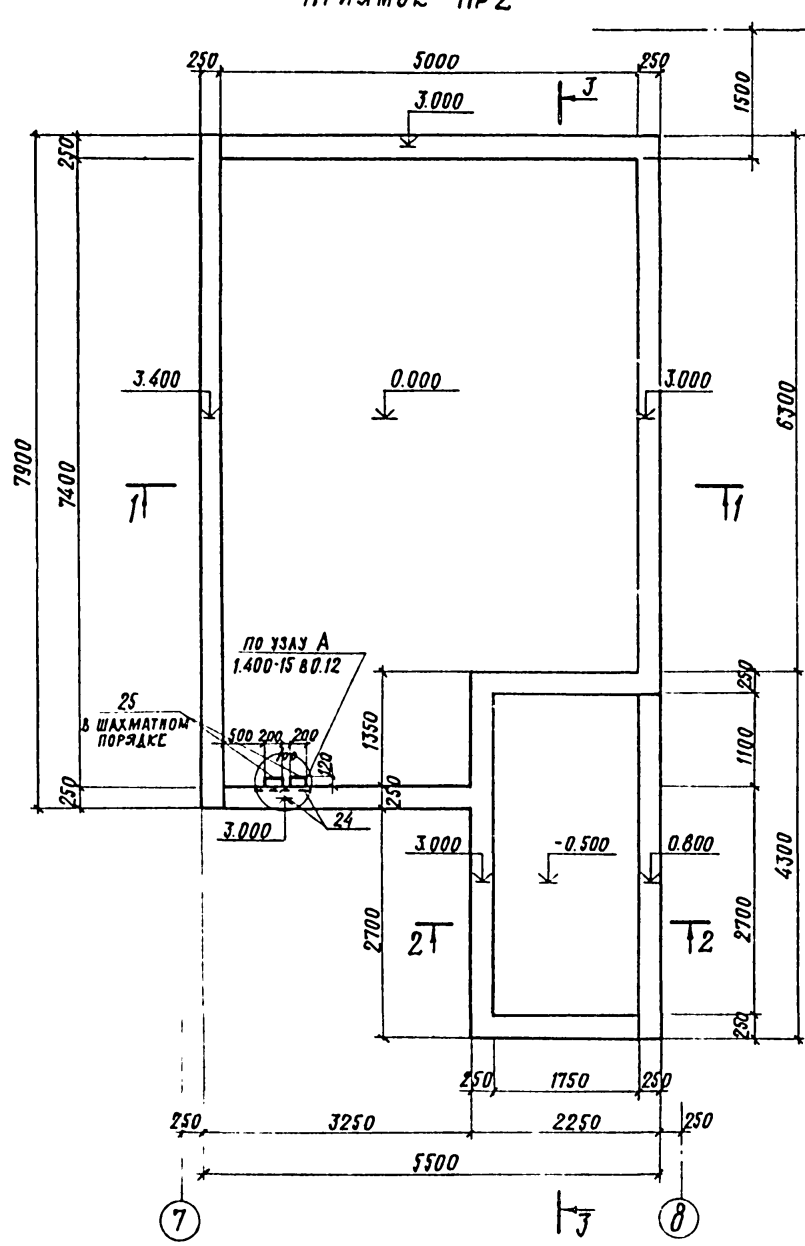
Г.И.П.	ИВАНОВА	И.И.	
НАЧ. ОТА.	РЫБКИНА	И.И.	
П.А. СПЕЦ.	КРУТОВСКОЕ	И.И.	
Р.К. Г.Р.	СМИРНОВА	И.И.	
С.Т. И.Н.С.	САФАРОВА	И.И.	
С.Т. И.Н.С.	САФАРОВА	И.И.	
П.Р.О.Б.	САФАРОВА	И.И.	
Н.К.О.Н.Т.Р.	КРУТОВСКОЕ	И.И.	
Т.П. 409-15-088.86			
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ			
БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ			
УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ			
ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ			
МОЩНОСТЬЮ 2000 - 2500т			
Прямо́к ПР1			
Перекрытие Прямо́к ПР1			
СПЕЦИФИКАЦИИ			
ПРОЕКТИРОВАНИЕ			

КОПИРОВАЛ Ю.И.

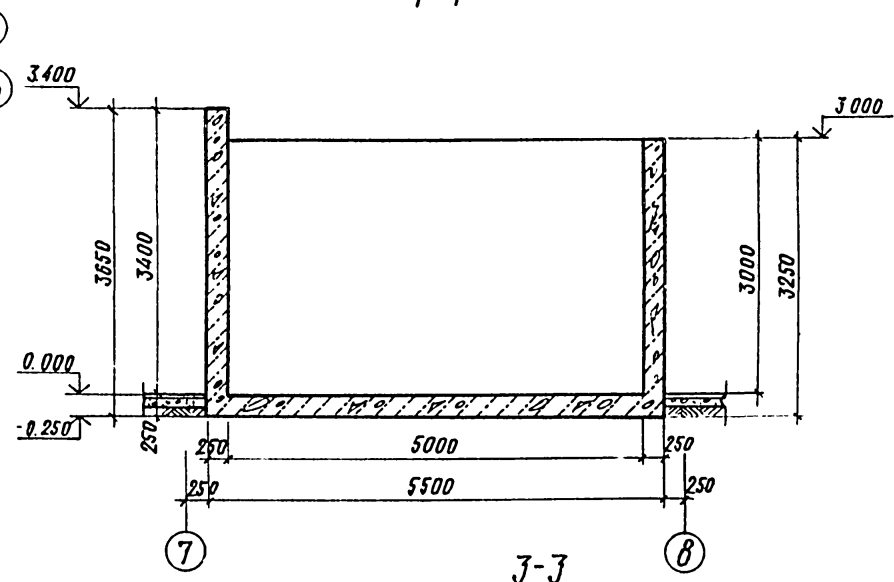
ФОРМАТ А2

Альбом I

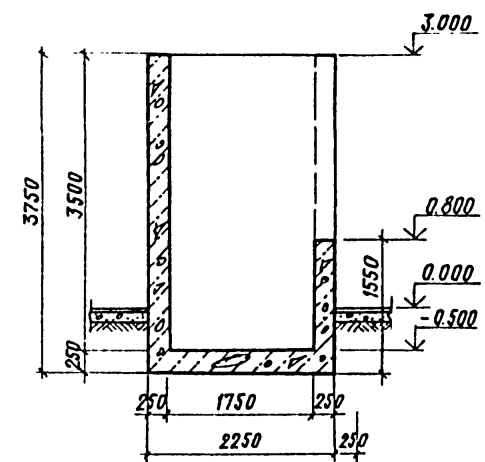
Прямо́к ПР2



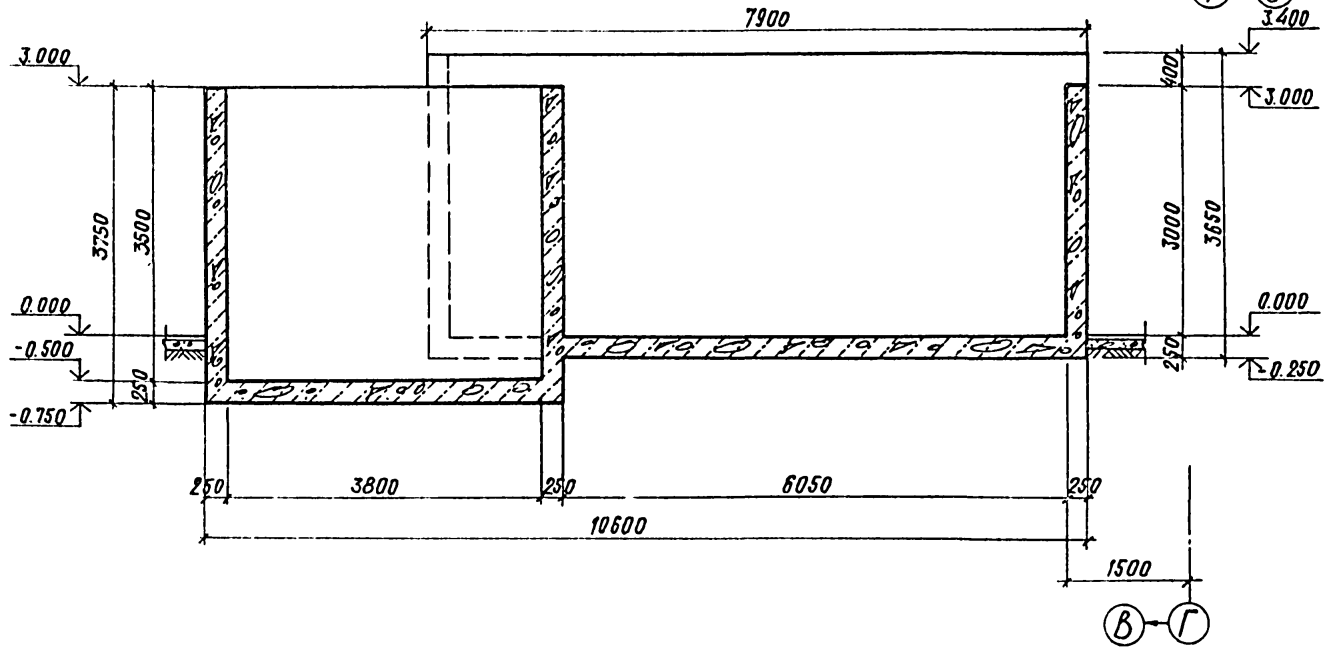
1-1



2-2



3-3



Данный лист см. совместно с листами 6, 7.

9325/1 79

ГНП	ИВАНОВА	И.И.
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	А.И.
Л. СПЕЦ.	КУЗОВСКОЙ	В.И.
РЭК. ГР.	СИРНОВА	В.И.
СТ. ИНЖ.	САТАРОВА	И.И.
СТ. ИНЖ.	САТАРОВА	И.И.
ПРОВ.	САТАРОВА	И.И.
Н. КОНТР.	КУЗОВСКОЙ	В.И.

ТП 409-15-088.86 КЖ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ		
БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ		
ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ		
МОЩНОСТЬЮ 2000-2500Т		
ЭТАПИ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	5	

Прямо́к ПР2
Сечения 1-1 и 3-3

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А2

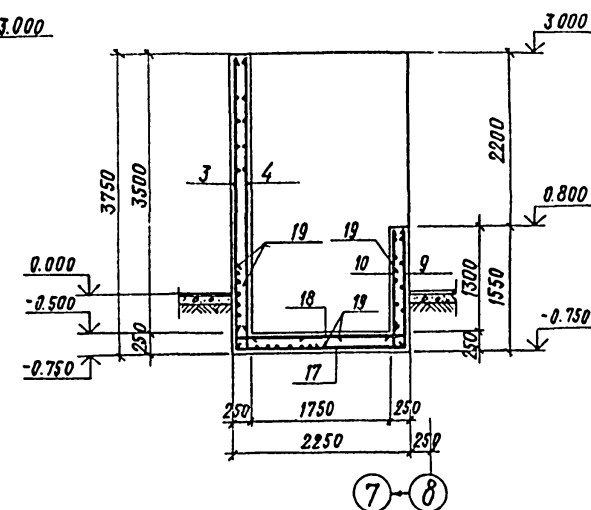
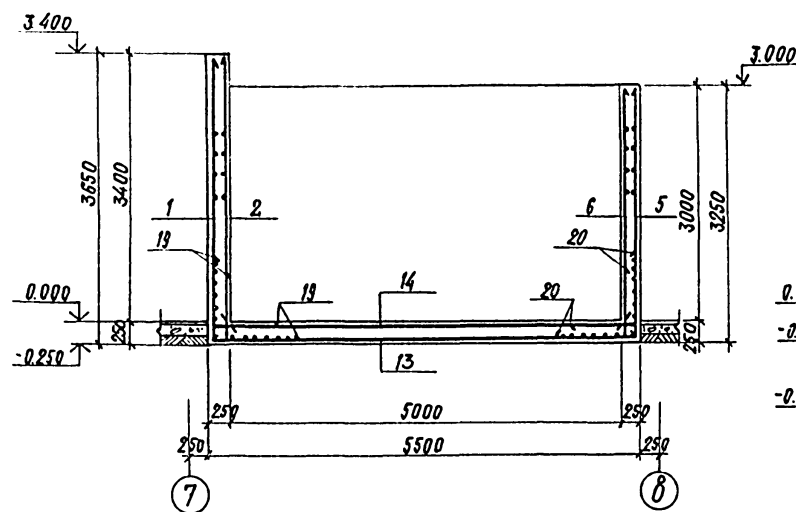
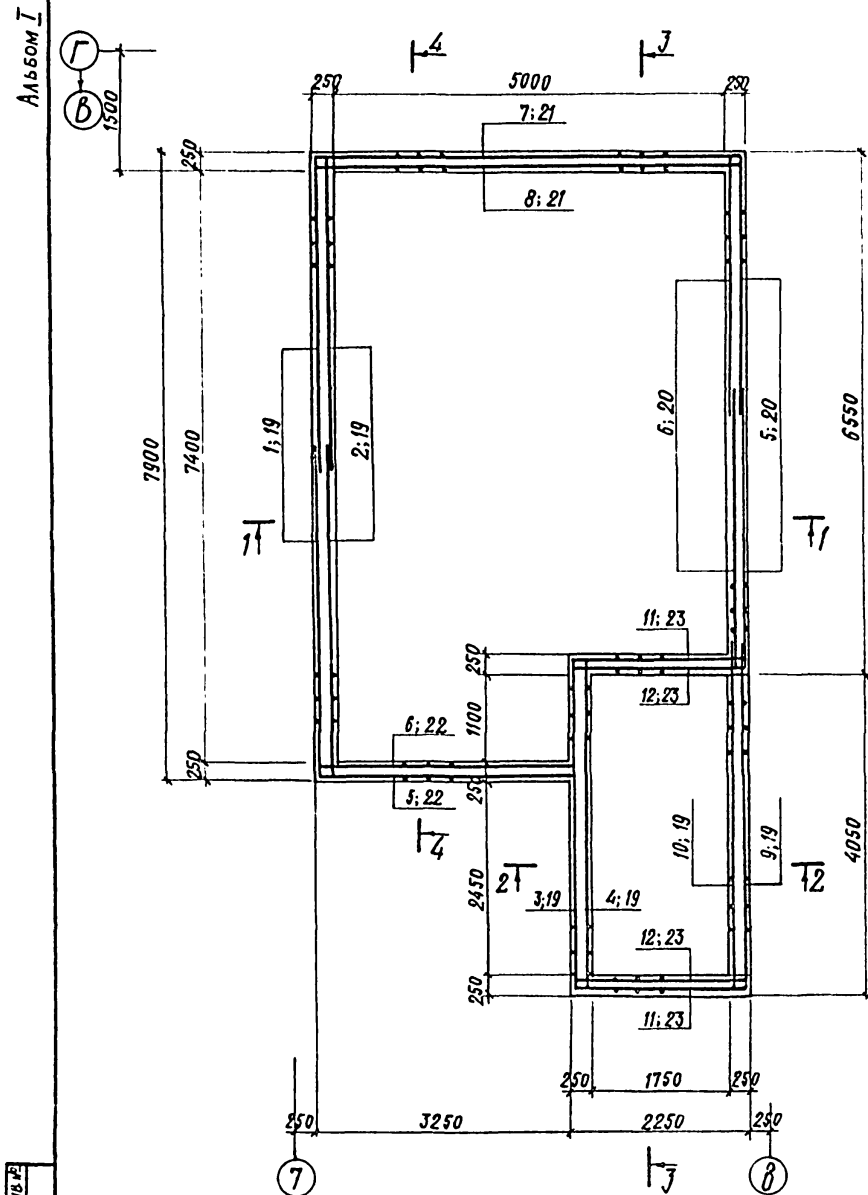
Лист 60/1. Подпись и дата. Изменения 2

Альбом I

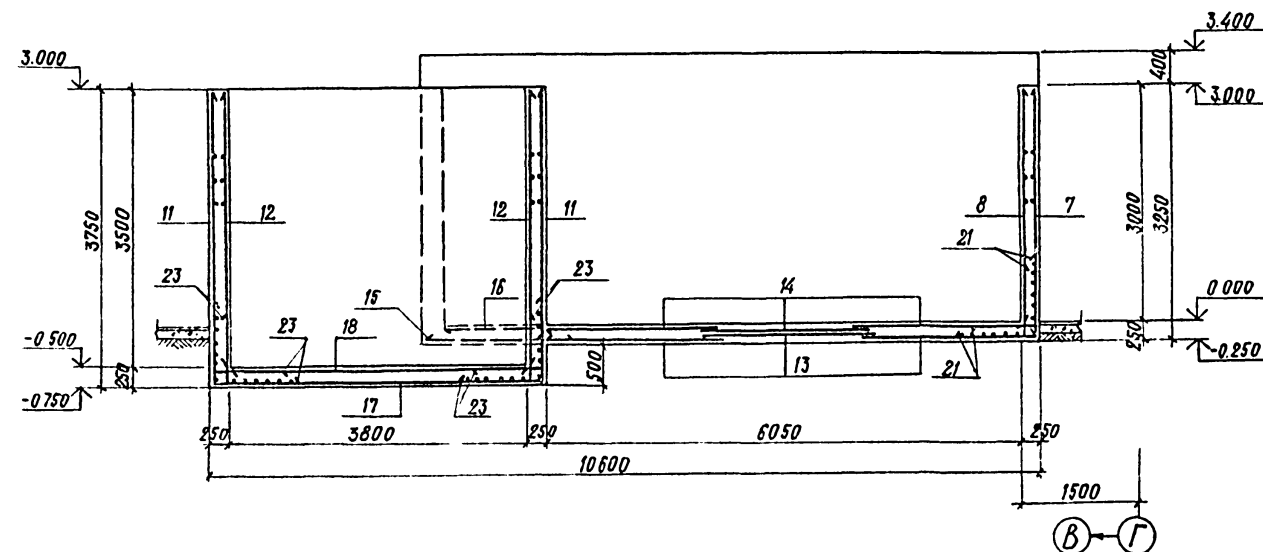
Прямо́к ПР2

1-1

2-2



3-3



Данный лист см. совместно с
листами 5.7.

9325/1 80

ГИП	ИВАНОВА	12.11.17
НАЧ.ОТД.	РЫБКИНА	12.11.17
И.О. СПЕЦ.	ХРУТОВСКОЙ	12.11.17
РУК.ГР.	СМИРНОВА	12.11.17
СТ.ИИЖ.	САФАРОВА	12.11.17
СТ.ИИЖ.	УДАРЯЩЕВА	12.11.17
ПРОБ.	САФАРОВА	12.11.17
И.КОНТР.	ХРУТОВСКОЙ	12.11.17

ПРИВЯЗАН

ИИЖ.№

ТП 409-15-088.86 КЖ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ
БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙУЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ
ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ
МОЩНОСТЬЮ 2000-2500т

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

РП 6

ПРЯМОК ПР2
СЕЧЕНИЯ 1-1 ÷ 3-3.
АРМИРОВАНИЕ

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

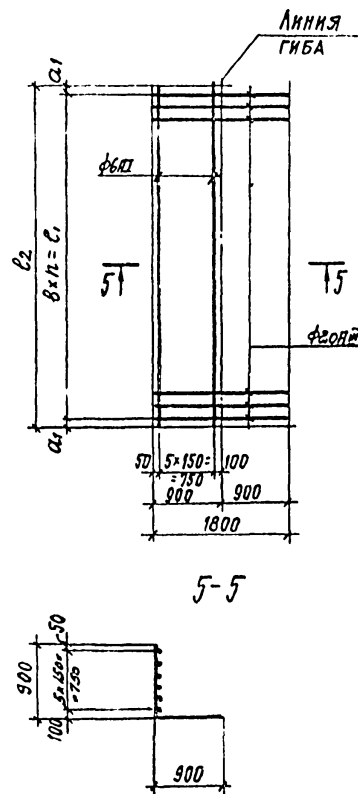
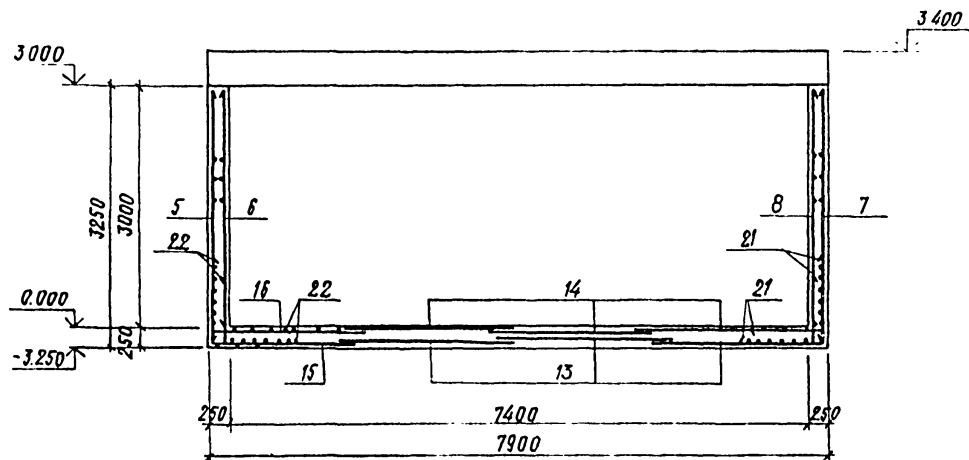
КОПИРОВАЛ

ФОРМАТ А2

4-4

Поз. 19 ÷ 23

СПЕЦИФИКАЦИЯ К ПРИЯМКУ ПР 2



Поз.	РАЗМЕРЫ, ММ						МАССА кг
	α ₁	β	η	ρ ₁	ρ ₂		
19	25	150	28	4200	4250		134.6
20	25	150	23	3450	3500		111.4
21	275	150	33	4850	5450		158.4
22	225	150	20	3000	3450		98.0
23	200	150	12	1800	2200		60.7

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ КА ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЗАСЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ				Общий расход				
	АРМАТУРА КЛАССА				ПРОДАТ МАРКИ		АРМАТУРА КЛАССА						
	AI		AIII		B Cг 3кп 2		AI AIII						
	ГОСТ 5781-82 ^а	ГОСТ 5781-82 ^б	ГОСТ 19003-74 ^а	ГОСТ 19003-74 ^б	ГОСТ 5781-82 ^а	ГОСТ 5781-82 ^б	ГОСТ 19003-74 ^а	ГОСТ 19003-74 ^б					
	φ8	Угров	φ12	φ20	Угров	φ8	φ8	Угров		φ16	Угров	φ8	Угров
пр 2	277.9	277.9	2190.0	2178.5	4368.5	9.0	4.0	13.0	7.4	7.4	1.0	1.0	4667.8

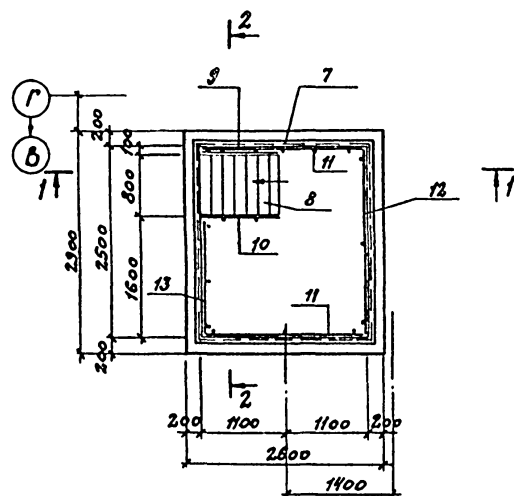
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕР.
				ПРЯМОК ПР2		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
				СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ		
		1	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 3600 × 4250 ¹⁵⁰ Ф 12 А И - 200 ¹⁸⁵	2	817 кг
		2	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ²⁵ Ф 12 А И - 200 3350 × 4250 ²²⁵	2	70,8 кг
		3	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ¹⁰⁰ Ф 12 А И - 200 3200 × 4250 ²⁵	1	73,9 кг
		4	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ²⁵ Ф 12 А И - 200 3050 × 4250 ²²⁵	1	61,9 кг
		5	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ¹⁰⁰ Ф 12 А И - 200 3200 × 3450 ²⁵	3	59,6 кг
		6	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ²⁵ Ф 12 А И - 200 3050 × 3450 ²²⁵	3	51,8 кг
		7	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ¹⁰⁰ Ф 12 А И - 200 3200 × 5450 ²⁵	1	93,3 кг
		8	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ²⁵ Ф 12 А И - 200 3050 × 5450 ²²⁵	1	83,7 кг
		9	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ¹⁵⁰ Ф 12 А И - 200 1500 × 4450 ²⁵	1	35,6 кг
		10	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ¹⁰⁰ Ф 12 А И - 200 1300 × 4450 ²²⁵	1	29,3 кг
		11	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ⁵⁰ Ф 12 А И - 200 3700 × 2200 ⁷⁰⁰	2	36,2 кг
		12	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 300 ¹⁰⁰ Ф 12 А И - 200 3120 × 2200 ²⁰⁰	2	36,5 кг
		13	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 150 ²⁵ Ф 12 А И - 150 2300 × 5450 ²⁵	3	153,0 кг
		14	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 150 ⁵⁰ Ф 12 А И - 150 2200 × 5000 ²⁵	3	140,4 кг
		15	ГОСТ 23279-78	Ф А А И - 150 ²⁵ Ф 12 А И - 150 1850 × 3200 ²⁵	1	73,0 кг
		16	ГОСТ 23279-78	Ф А А И - 150 ²⁵ Ф 12 А И - 150 1550 × 3050 ²⁵	1	58,7 кг
		17	ГОСТ 23279-78	Ф А А И - 150 ⁵⁰ Ф 12 А И - 150 2200 × 4250 ²⁵	1	113,3 кг
		18	ГОСТ 23279-78	Ф А А И - 150 ²⁵ Ф 12 А И - 150 1750 × 3800 ²⁵	1	80,9 кг
		19	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 150 ²⁵ Ф 20 А И - 150 1800 × 4250 ²⁵	8	134,6 кг
		20	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 150 ²⁵ Ф 20 А И - 150 1800 × 3500 ²⁵	4	111,4 кг
		21	ГОСТ 23279-78	Ф А А - 150 ⁵⁰ Ф 20 А И - 150 1800 × 5450 ²⁷⁵	2	158,4 кг
		22	ГОСТ 23279-78	Ф А А И - 150 ⁵⁰ Ф 20 А И - 150 1800 × 3450 ²²⁵	2	98,0 кг
		23	ГОСТ 23279-78	Ф А А И - 150 ⁵⁰ Ф 20 А И - 150 1800 × 2200 ²⁰⁰	4	60,7 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 801	10	0,74 кг
				МАТЕРИАЛЫ		
				МАРКА БЕТОНА 200	384	м ³

ТИП	НЕДЛОВА	21.2	ТП 409-15-088.86 ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЭЛ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬ 2000-2300т Прямой: ПР2 СЕЧЕНИЯ 4-4, 5-5 СПЕЦИФИКАЦИИ. АРМИРОВАНИЕ КОПИРОВАЛ	КЖ СТАДАН РП 7 ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ	ЛИСГ ЛИСГО
НАЧ.ОТД.	РИВКЕНА	21.2			
1.А СПЕЦ.	КРУТОВСКОЙ	21.2			
РЗК.ГР.	СМИРНОВА	21.2			
СТ.ИНЖ.	САТАРОВА	21.2			
СТ.ИНЖ.	КУРАШЕВА	21.2			
ПРОГ.	САТАРОВА	21.2			
И.КОНТР.	КРУТОВСКОЙ	21.2			

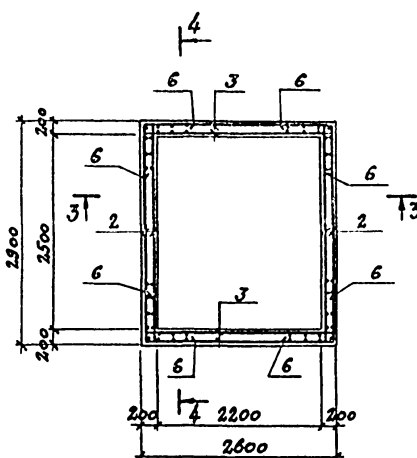
КОПИРОВАЛ *ibz*

TOPMAT A2

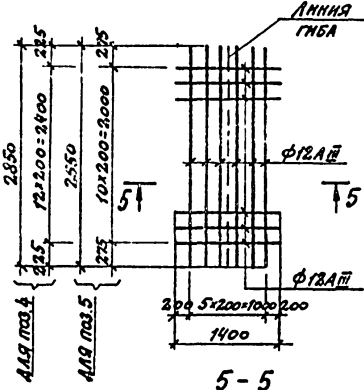
ПРЯМОК ПРЗ



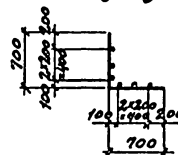
АРМИРОВАНИЕ ПРЗ



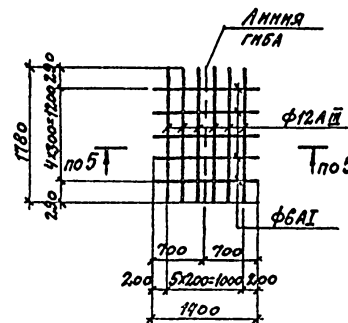
Поз. 4; 5



5-5



Поз. 6

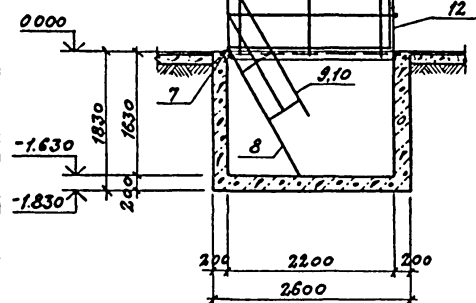


СПЕЦИФИКАЦИЯ К ПРЯМКУ ПРЗ

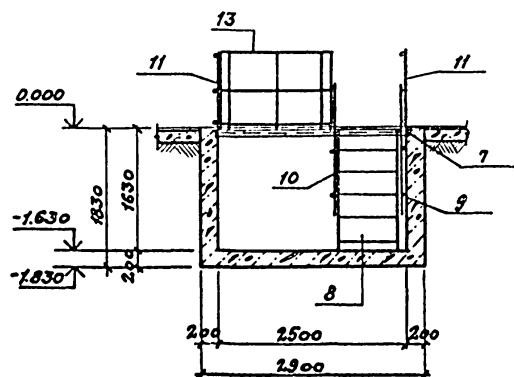
Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМеч.
ПРЯМОК ПР2				
СБОРУШНЫЕ ЕДИНИЦЫ				
СЕТЕИ АРМАТУРНЫЕ				
1	ГОСТ 23219-78	СФЛАН-200 2550x2850	2	59,8кг
2	ГОСТ 23219-78	СФЛАН-200 2850x1780	4	14,7кг
3	ГОСТ 23219-78	СФЛАН-200 2550x1780	4	21,8
4	ГОСТ 23219-78	СФЛАН-200 1900x2850	2	31,4кг
5	ГОСТ 23219-78	СФЛАН-200 1900x2550	2	32,4кг
6	ГОСТ 23219-78	СФЛАН-200 1900x1780	4	11,7кг
ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЛАННЫЕ				
7	1.400-15 вып.1	МН 552	1	4,4
СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ				
ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ				
8	1.450.3-3 вып.14.1	МАХШ 60-18.8	1	56,8
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕВ				
9	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМАХ 60-10.18	1	7,8
10	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМАХ 60-10.18	1	7,8
ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДОК				
11	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМХ 95-10.22	2	21,4
12	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМХ 95-10.24	1	22,8
13	1.450.3-3 вып.14.2	ОГПМХ 95-10.15	1	16,7
МАТЕРИАЛЫ				
МАРКА БЕТОНА 200			482	м³

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, кг

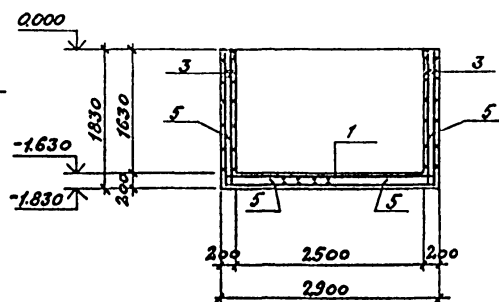
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЛАННЫЕ		ОБЩАЯ РАБОТА		
	АРМАТУРА КЛАССА		ПЛОСКИЕ МАРШ	АРМАТУРА КЛАССА			
	AI	AII	ВСТ 3 КЛ. 2	AII			
	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 5781-82*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 5781-82*			
	Ф6А1	Итого Ф12	Итого Ф10 Ф8	Итого Ф8		Итого	
ПРЯМОК ПРЗ	23,9	23,9	415,6	32,8	56	5,6	471,2



2-2



4-4



9325/1 82

ТП 409-15-088.86 КЖ

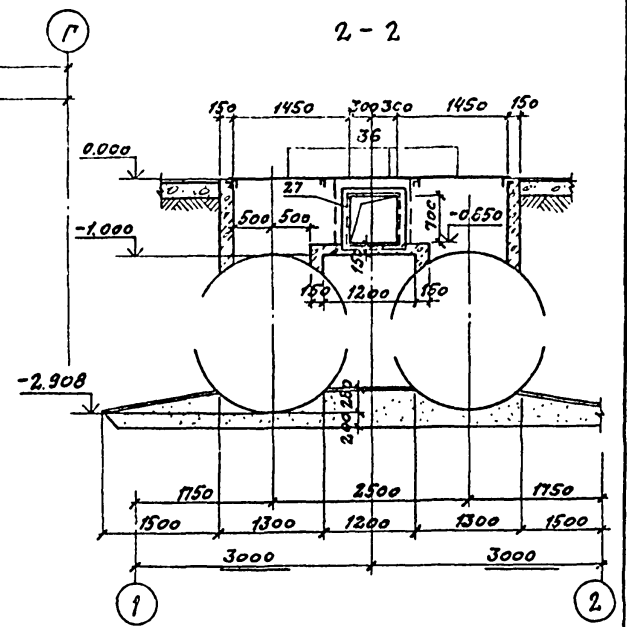
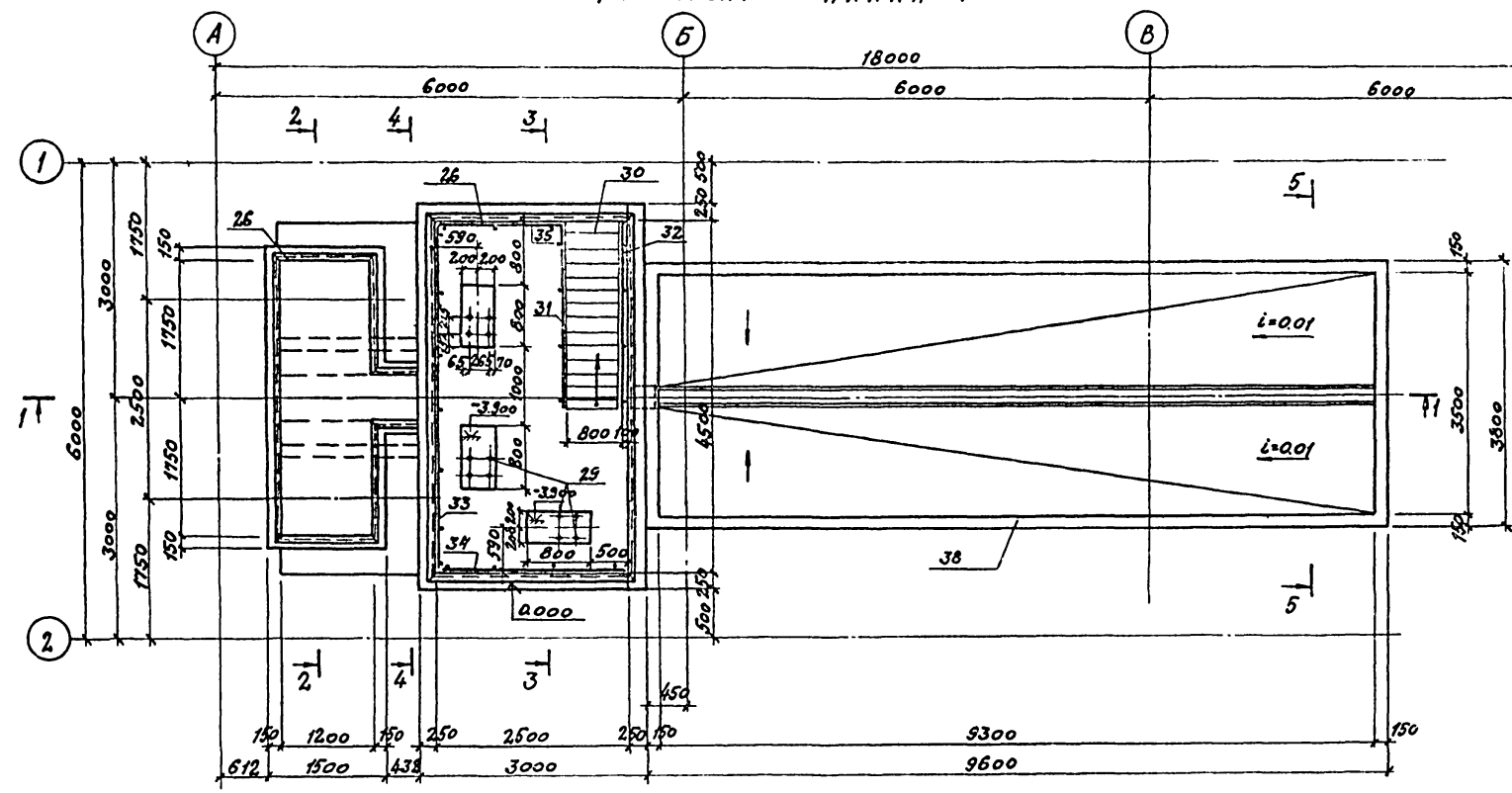
ИП	ИВАНОВА	ИП	ИВАНОВА
НАЧ. РАБОТЫ	РИВЕНА	ИП	ИВАНОВА
ТАС. РАБ.	КРЮКОВ	ИП	ИВАНОВА
РИС. РАБ.	СМИРНОВА	ИП	ИВАНОВА
СТ. РАБ.	САФАРОВА	ИП	ИВАНОВА
СТ. РАБ.	САФАРОВА	ИП	ИВАНОВА
ПРОВ.	САФАРОВА	ИП	ИВАНОВА
И. РАБ.	САФАРОВА	ИП	ИВАНОВА

КОПИРОВАЛ: С.М.

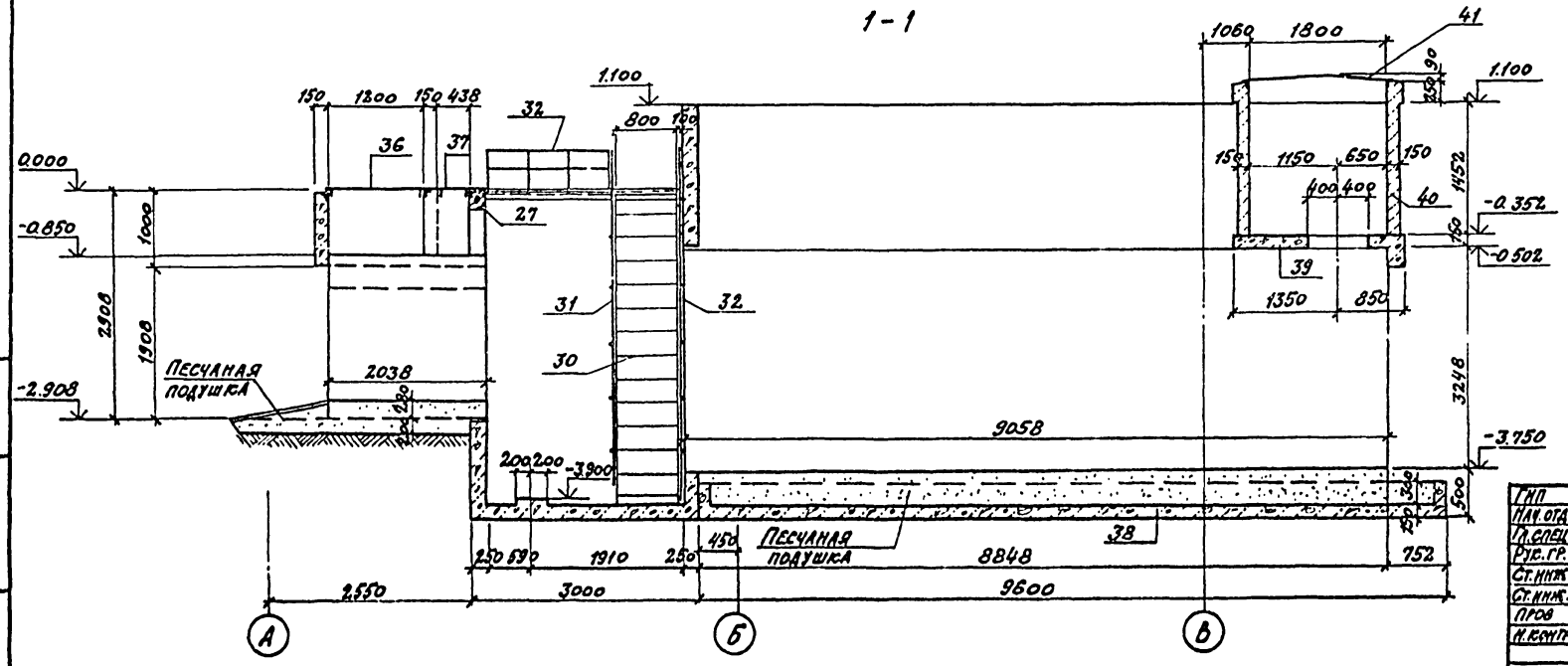
ФОРМАТ А2

АЛБГОМ I

ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1



1-1



ДАННЫЙ ЛНСТ СМ. СОВМЕСТНО С ЛНСТАМИ 10-12

83
9325/1

ПРИВЯЗАН			

ГНП	ИВАНОВА	11.2.71	ТП 409-15-088.86	К.И.Е.
П.И.О.Т.	РЯБЕННА	11.2.71	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЗ	
П.С.П.	КОТОВСКОЕ	11.2.71	БАЗ КОМПЛЕКТИРОВКИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОТКАНОВ	
П.С.Г.	СМЕРДОВА	11.2.71	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ	ПРИЛОЖЕНИЕ
С.И.И.	САФАРОВА	11.2.71	ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ	П.П. 9
П.С.В.	САФАРОВА	11.2.71	МОЩН. 2000-2500	
П.С.И.	КОТОВСКОЕ	11.2.71	ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2
			Сечения 1-1; 2-2	
			КОПИРОВАЛ: О.В.	ФОРМАТ А2

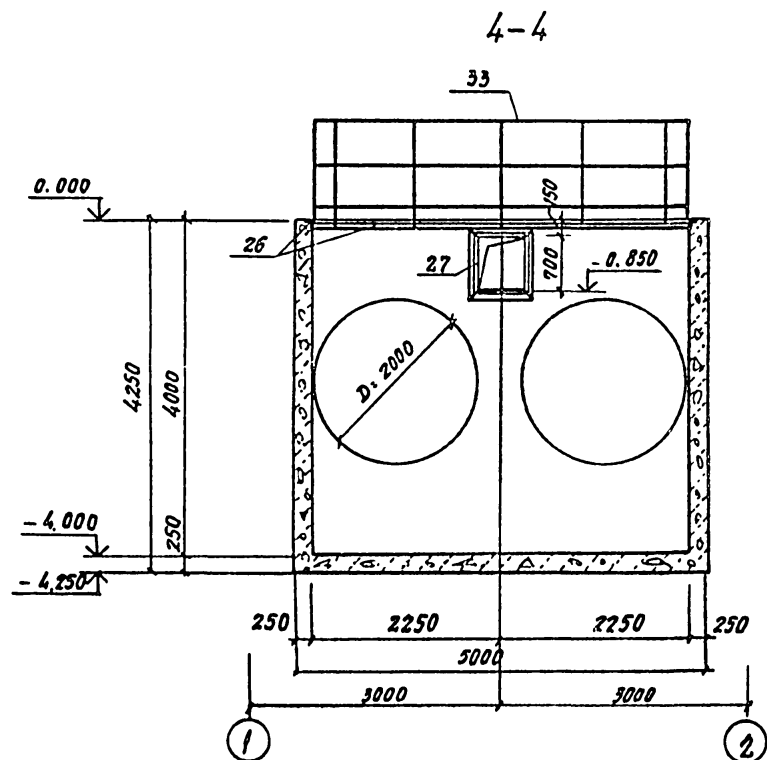
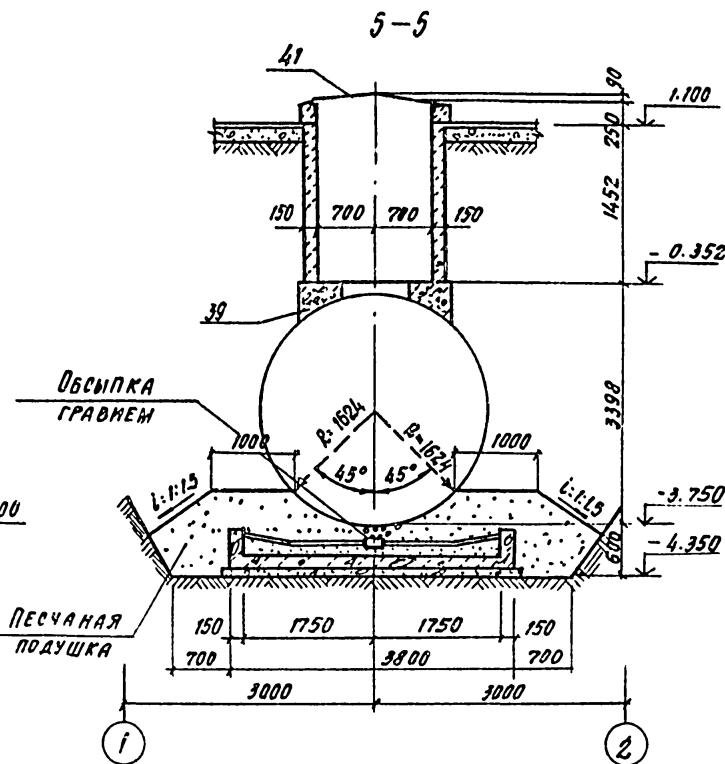
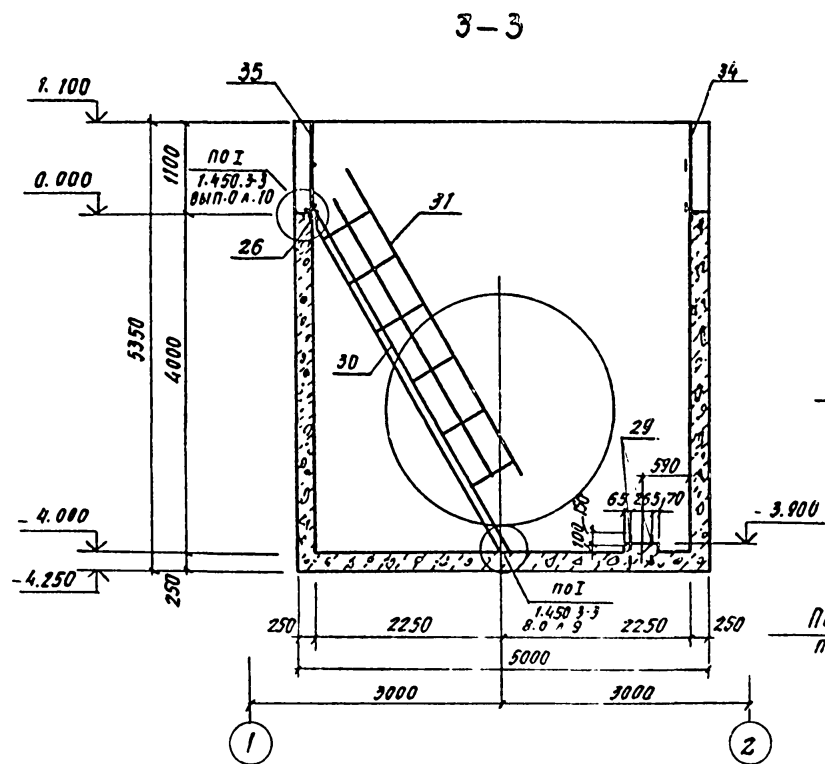
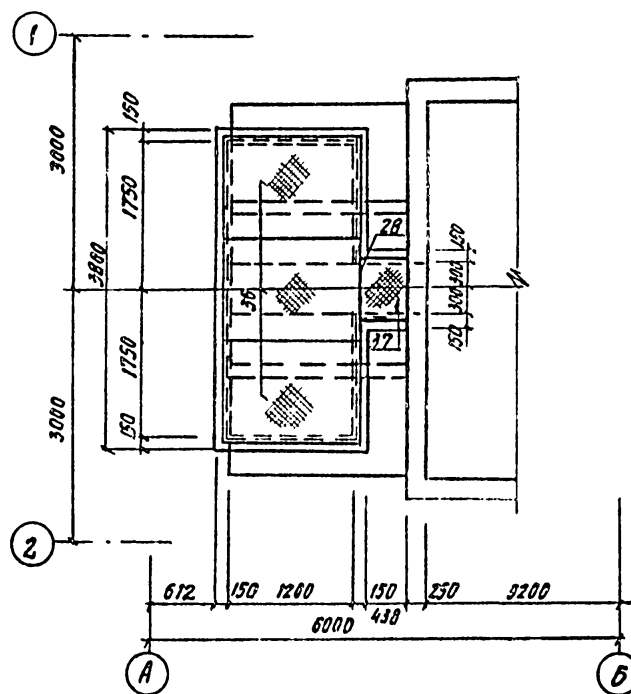


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЩИТОВ



84
9325/1

привязка	
п.н.в. №	

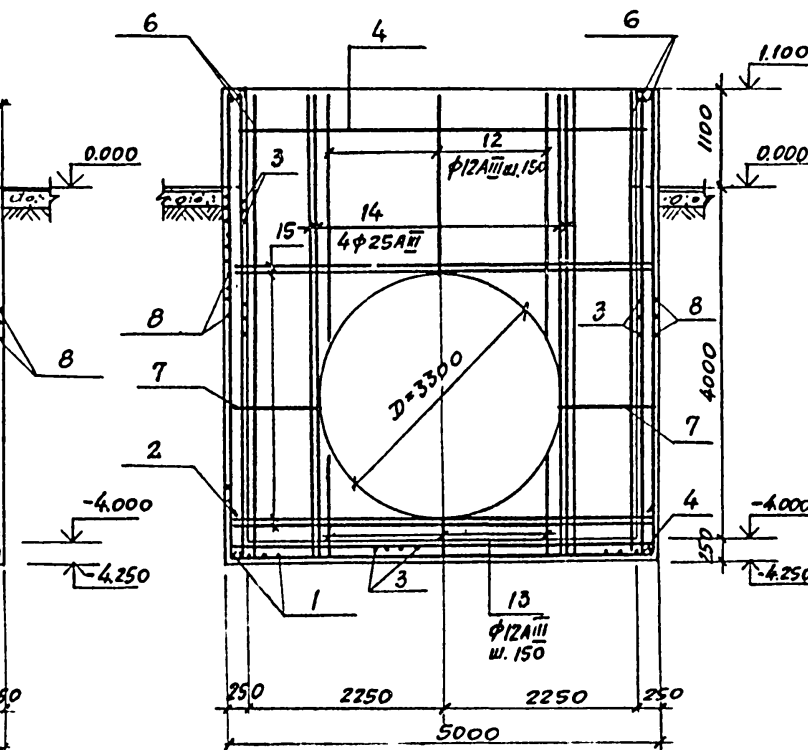
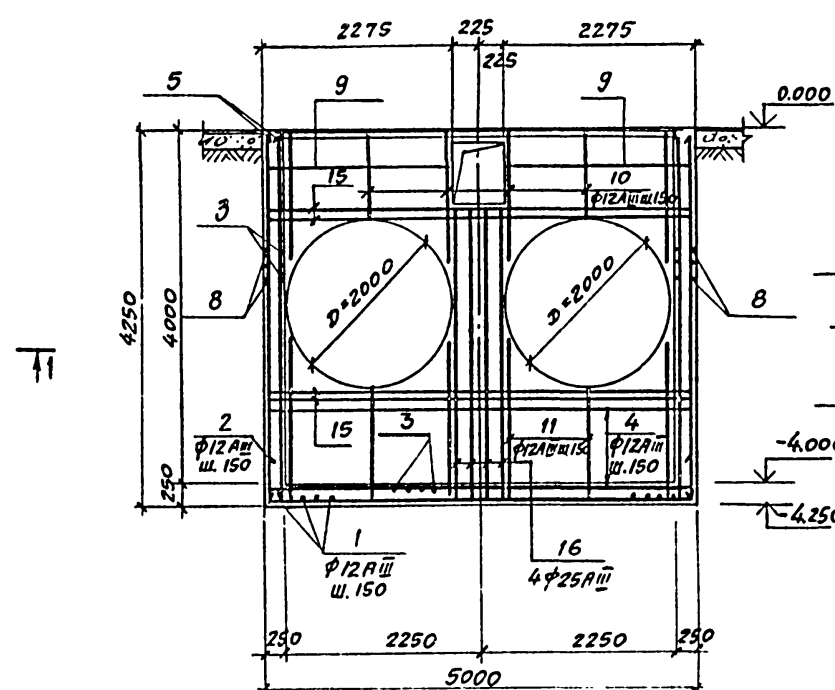
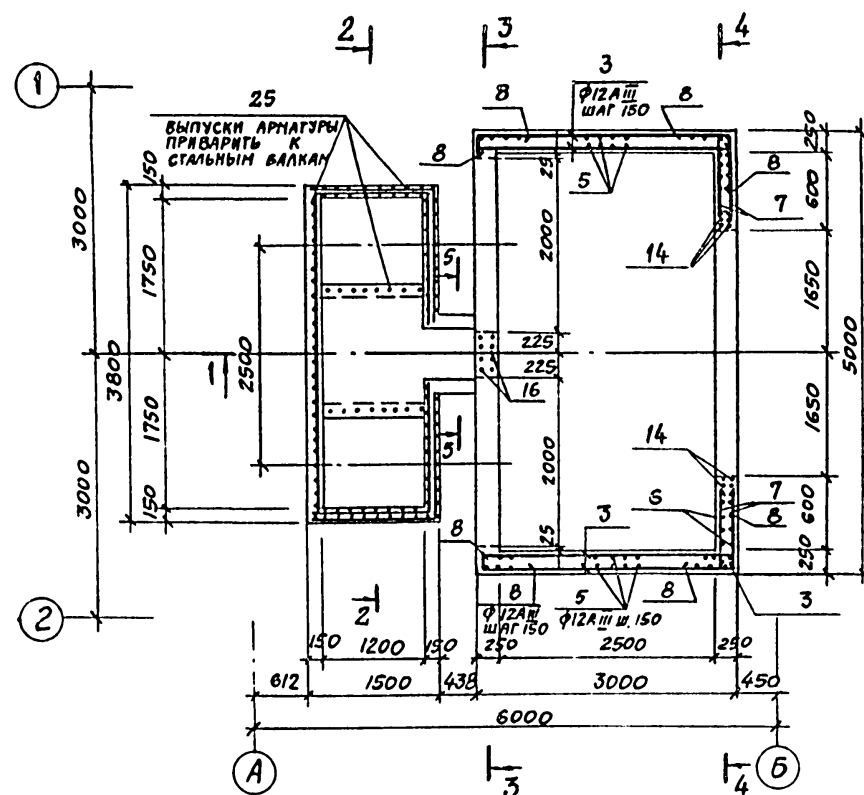
ГП	ИЗАНОВА	Уч.-пр.	ТП 409-15-088.86	-КН
НАЧ. ОТД.	РЯЖКИНА	Инж.		
ГЛ. ОПЕЦ.	КРУТОВЕКИН	Инж.		
РЗН. ГР.	СИНДРОВА	Инж.		
СТ. ПИИ.	СЯРОВА	Инж.		
СТ. ПИИ.	ХУДЯКОВ	Инж.		
ПРОВЕР.	СИРОВА	Инж.		
Н. КОНТР.	КРУТОВЕКИН	Инж.		
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭ, БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ			СТАДИА	Лист
УЧАСТОК ПРИГOTOВЛЕНИЯ ОТДЕЛочНЫХ СОСТАВОВ МОЩН. 2800-2500 Г			РП	10
ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1 СЕЧЕНИЯ 3-3 + 5-5, СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЩИТОВ			ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ	

КИРОВА А.А.

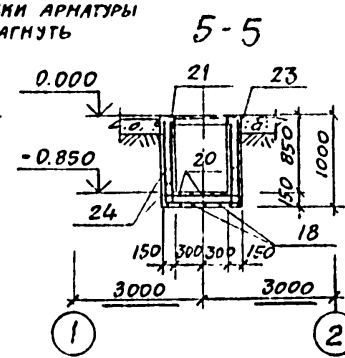
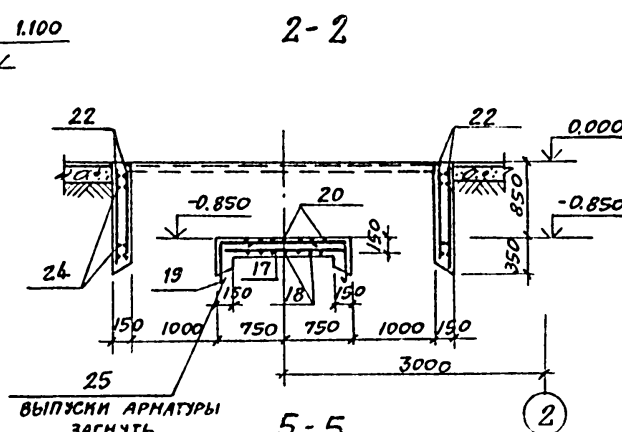
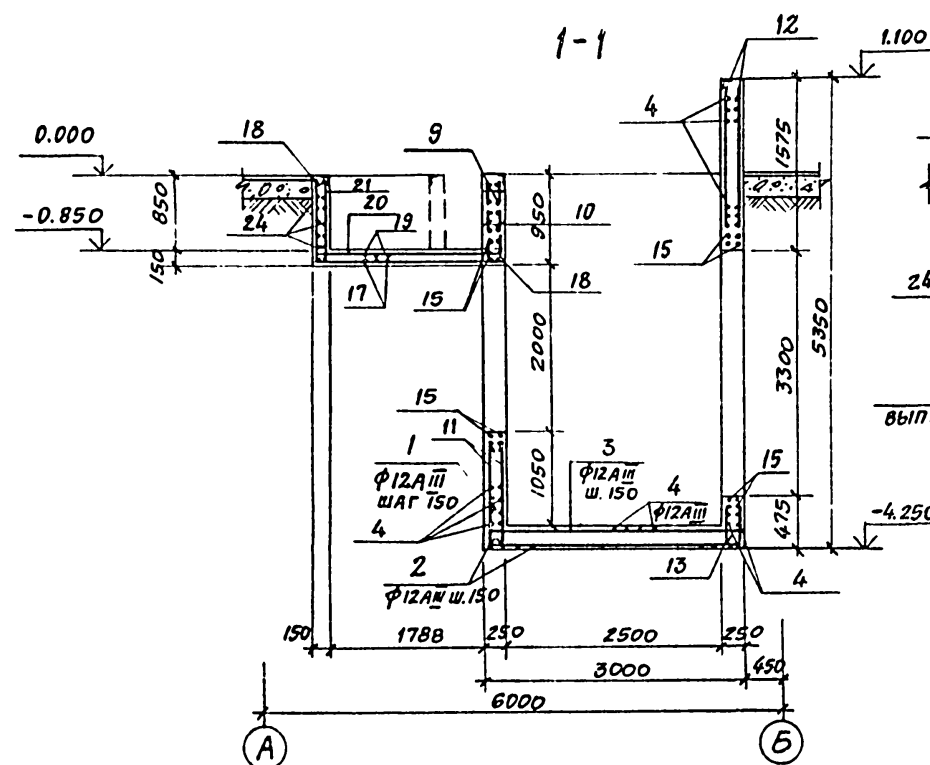
ФРАГМЕНТ А2

3-3

4-4



ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 9, 10, 12.



ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №	

ГИП	ИВАНОВА	Иванова	ТП 409-15-088.86 КЖ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЗ ВАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬ 2000-2500т ФРАГМЕНТ ПЛАНА I СЕЧЕНИЯ I-I-5-5. АРМИРОВАНКЕ	СТ.ЛСТ РП	ЛИСТ 11	ЛИСТОВ
НАЧ.ОТД.	РЫБИКИНА	Рыбкина				
ГЛА.СПЕЦ.	КРУТОВСКОИ	Крутовской				
РУК.ГР.	СМИРНОВА	Смирнова				
СТ.МНН.	САФАРОВА	Сафарова				
СТ.МНН.	КУДРЯВЦЕВА	Кудрявцева				
ПРОВ.	САФАРОВА	Сафарова	ПРОЕКТИРОВАНО	ПРОЕКТИРОВАНО	ПРОЕКТИРОВАНО	ПРОЕКТИРОВАНО
Н.КОНТ.	КРУТОВСКОИ	Крутовской				

КОПИРОВАЛ: *СШБ* - ФОРМАТ А2

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯТЕН ИЛИ

ВЕДОМОСТЬ СТЕЖНЕЙ

№	Эскиз
1	
2	
8	
18	
19	
23	

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ФРАГМЕНТ 1

Формат	Зона	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ФРАГМЕНТ 1		
				СБОРНЫЕ БЛИНКИ		
				АСТРАЛ		
		1		Ф12А ГОСТ 5781-82*		
				В-4050	34	3,6 кг
		2		В-6050	21	5,4 кг
		3		В-2950	147	2,6 кг
		4		В-4950	58	4,4 кг
		5		В-4200	62	3,7 кг
		6		В-5300	24	4,7 кг
		7		Вср-1500	76	1,3 кг
		8		В-1200	136	1,1 кг
		9		В-2250	24	2,0 кг
		10		Вср-1650	56	1,1 кг
		11		Вср-1650	56	1,5 кг
		12		Вср-1650	40	1,6 кг
		13		Вср-990	40	0,8 кг
		14		Ф12А ГОСТ 5781-82*		
				В-5300	4	20,4 кг
		15		В-4950	16	19,1 кг
		16		В-3300	4	12,3 кг
		17		Ф12А ГОСТ 5781-82*		
				В-1450	12	1,3 кг
		18		В-3090	7	2,7 кг
		19		В-1930	8	1,7 кг
		20		В-2130	5	1,9 кг
		21		В-950	32	0,8 кг
		22		Вср-1050	42	0,9 кг
		23		В-2750	6	2,4 кг
		24		Ф6А ГОСТ 5781-82*		
				РСПР-А. РР-РА	130	Р.М
		25		Ф12А ГОСТ 5781-82*		
				В-700	116	0,6 кг
				МАТЕРИАЛЫ		
				БЕТОН МАРКИ 200	13,3	М ³

Формат	Зона	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.
				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ		
		26	1.400-15 ВВП.1	МН552	24,5	4,4 кг
		27	1.400-15 ВВП.1	МН720-1	1	11,6 кг
		28	АНЕТ 12	УГОЛОК 63x63x6 ГОСТ 8509-72	1	4,8 кг
		29	ГОСТ 24379.1-80	БЛП5 М12x300 ВСТ АС2	12	0,35 кг
				СТАНОВЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
				ЛЕСТНИЧНЫЕ МАРШИ		
		30	1.450.3-3 ВВП.0	МЛШ60-42,8	1	УГОЛОК 63x63x6 ГОСТ 8509-72 22,5 кг
				ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЦ		
		31	1.450.3-3 ВВП.0;14.1	ОГЛМЛШ60-10.42	1	20,7 кг
		32	1.450.3-3 ВВП.0;14.1	ОГЛМЛШ60-10.42	1	20,7 кг
				ОГРАЖДЕНИЯ ПРЯМКА		
		33	1.450.3-3 ВВП.0;14.2	ОГЛМЛШ60-10.42	1	39,3 кг
		34	1.450.3-3 ВВП.0;14.2	ОГЛМЛШ60-10.42	1	22,8 кг
		35	1.450.3-3 ВВП.0;14.2	ОГЛМЛШ60-10.15	1	16,7 кг
				ЦУНТЫ		
		36	КЖМ-3	Ц1	3	44,5 кг
		37	КЖМ-3	Ц2	1	12,4 кг
				СБОРНЫЕ КОНСТРУКЦИИ		
				ПОДАШ		
		38	Т.П. 704-1-150.83+704-1-154.83	Ф1-6	1	
				ОСНОВАНИЕ КОЛОДЦА		
		39	Т.П. 704-1-150.83+704-1-154.83	К1-5	1	
				КОЛОДЕЦ		
		40	Т.П. 704-1-150.83+704-1-154.83	К2	1	
				КРЫШКА КОЛОДЦА		
		41	Т.П. 704-1-150.83+704-1-154.83	М1	1	60,5 кг

ВЕДОМОСТЬ ПРОВОДА СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ						ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ								ОБЩИЙ ПРОВОД				
	АРМАТУРА КЛАССА						ПРОКАТ МАРКИ						АРМАТУРА КЛАССА						
	А1			АII			ВСТ 3 кл 2				ВСТ 3 кл 2		АII						
	ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 5781-82*			ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 8509-72*		ГОСТ 5781-82*						
	Ф6		Итого	Ф12	Ф65	Итого	150x5	163x5	Итого	17x5	Итого	17x5	Итого	Ф8			Итого		
ФРАГМЕНТ 1	20.9		20.9	196.7	436.4	737.1	141.0	4.8	107.8	18.6	18.6	127.3	127.3	4.2	4.2	16.7		16.7	270.0

ПРИВЯЗАН

М.В.Н

ГНП	НАЯНОВА	1/2
НАЧ.ОД.	РАБЕКНИА	1/2
ГЛ.СПЕЦ.	КРУТОВСКИЙ	1/2
РУК.ГР.	СМЕРДОВА	1/2
СТ.ИЗЖ.	ЕФТАРОВА	1/2
СТ.ИЗЖ.	КАРМАНОВА	1/2
ПРИБ.	БАРАБОВА	1/2
КОНТ.	КРУТОВСКИЙ	1/2

ТП 409-15-088.86 КЖ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ (ПОД
ВЗ КОМПЛЕКТАЦИОН СТРОИТЕЛЬНЫЕ ОРГАНИЗАЦИИ

УЧАСТОК ПРИГOTOВЛЕНИЯ
ОТДЕЛЕНИЯ 2007-2008
НОМ. 2000-23007

ФРАГМЕНТ ПЛАНА 1.
СПЕЦИФИКАЦИЯ

КОПИРОВАЛ (4) ФОРМАТ А2

[illegible]

WELLS & WELLS
1000 N. 10TH ST.
MILWAUKEE, WIS. 53233

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА 6/64/ ИВАНОВА /

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
1.460.3-3 В.0	СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЛОЩАДКИ СТРЕМЯНКИ И ОГРАЖДЕНИЯ	
2.440-1 В.6	УЗЛЫ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ.	

всего снегового покрова для II района 1 кПа (100 кгс/м²);
 скоростной напор ветра для I района 0,27 кПа (27 кгс/м²);
 сейсмичность района не выше 6 баллов;
 расчетная зимняя температура наружного воздуха -30°С.

2. Нормативная временная нагрузка на площадь под технологическое оборудование принята 2,5 кПа (250 кгс/м²).

3. За условную отметку 0,000 принята отметка уровня головки рельса железнодорожного пути нормальной колеи соответствующая абсолютной отметке

6. МОНТАЖНУЮ СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 5261-80 ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942 ПО ГОСТ 9467-75.

7. БОЛТЫ ПРИНЯТЬ КЛАССА 4.6 НОРМАЛЬНОЙ
ТОЧНОСТИ ПО ГОСТ 15589-70*, ГОСТ 7798-70*.

ОТВЕРСТИЯ ПОД БОЛТЫ ВЫПОЛНИТЬ СВЕРЛЕНИЕМ.

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

10.6 ВЕДОМОСТИ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ВКАЛАМ
ПРОФИЛЕЙ В ГРАФЕ 17 УЧТЕНА МАССА НАПЛАВЛЕН-
НОГО МЕТАЛЛА В РАЗМЕРЕ 1% ОТ МАССЫ ПРОФИЛЕЙ.

9325/1⁸⁸

[illegible]

Копировал: Л

ФОРМАТ А2

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

ВНА ПРОФНАЛЯ И ГОСТ	МАРКА МЕТАЛЛА И ГОСТ	ОБОЗНА- ЧЕНИЕ И РАЗМЕР ПРОФНАЛЯ, ММ	№ по порядку	№02			Количество, шт.	Длина, мм	МАССА МЕТАЛЛА ПО ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИИ							Общая масса, т	Масса потребности в металле по квар- татам (заполняется изготовителем)				Запол- няется в Ц	
				МАРКИ МЕТАЛЛА	ПРОФНАЛЯ	РАЗМЕР ПРОФНАЛЯ			СТЕНКИ ПЛОЩАДЬ	ПОПЕРЕЧ- НЫЕ И БАЛКИ ПЛОЩАДЬ	БУНКЕР	СВЯЗИ ПЛОЩАДЬ						I	II	III		IV
I	2	3	4	5	6	7	8	9	526233	526233	526399	526233										
КОД ЭЛЕМЕНТА КОНСТРУКЦИИ																						

89
9325/1

ПРОВЕРКА			
ИЗМ.			
ИЗМ.			
ИЗМ.			

ГМП	ИВАНОВА	ИЛ-1			
НАУ. ДА.	РЫЖИКИНА	ИЛ-2			
М. СПЕЦ.	КРУТОВСКИ	ИЛ-3			
Р.К. РР.	СИМОНОВА	ИЛ-4			
С.К. И.И.	САФАРОВА	ИЛ-5			
И.И.И.	СОБОЛЕВА	ИЛ-6			
П.О.В.	САФАРОВА	ИЛ-7			
Н.К.И.П.	КРУТОВСКИ	ИЛ-8			

ТП 409-15-088.86

КМ

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭ
БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ

Участок приготовления отделочных составов
меш. 2000 - 2500 т

СЛАНЯ АНЕТ АНЕТОВ
РП 2

ОБЩИЕ ДАННЫЕ
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ МЗ

КОНТРОЛИРОВАЛ:

ФОРМАТ А2

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

[illegible]

ВЕДОМОСТЬ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ

Наименование конструкций по номенклатуре прейскуранта 01-09	Позиция по плану 01-09	Итого	Код конструкции	Масса конструкции, т по видам профилей												Всего	Количество (шт.)	Средняя типовых конструкций			
				Всего стали по вышеназванным в скобки профилям	Балки и швеллеры		Шпалы дощатые двутавры		Крупнолистовая сталь	Среднесортная сталь	Мелкосортная сталь	Полосовая сталь	Полосовая сталь	Универсальная сталь	Полосовая сталь				Полосовая сталь	Полосовая сталь	Полосовая сталь
					Балки	Швеллеры	Шпалы	Дощатые двутавры													
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					
Покрывные и балки площадок					4,54	7,48	0,05					1,71				13,92					
Бункер					0,04		0,43					1,76				2,25					
Связи площадок							0,35									0,35					
Лестницы и площадки															2,78	2,81		1460,3-3 а			
Итого					4,58	10,83	2,44					3,47			2,78	24,34					

9325/1

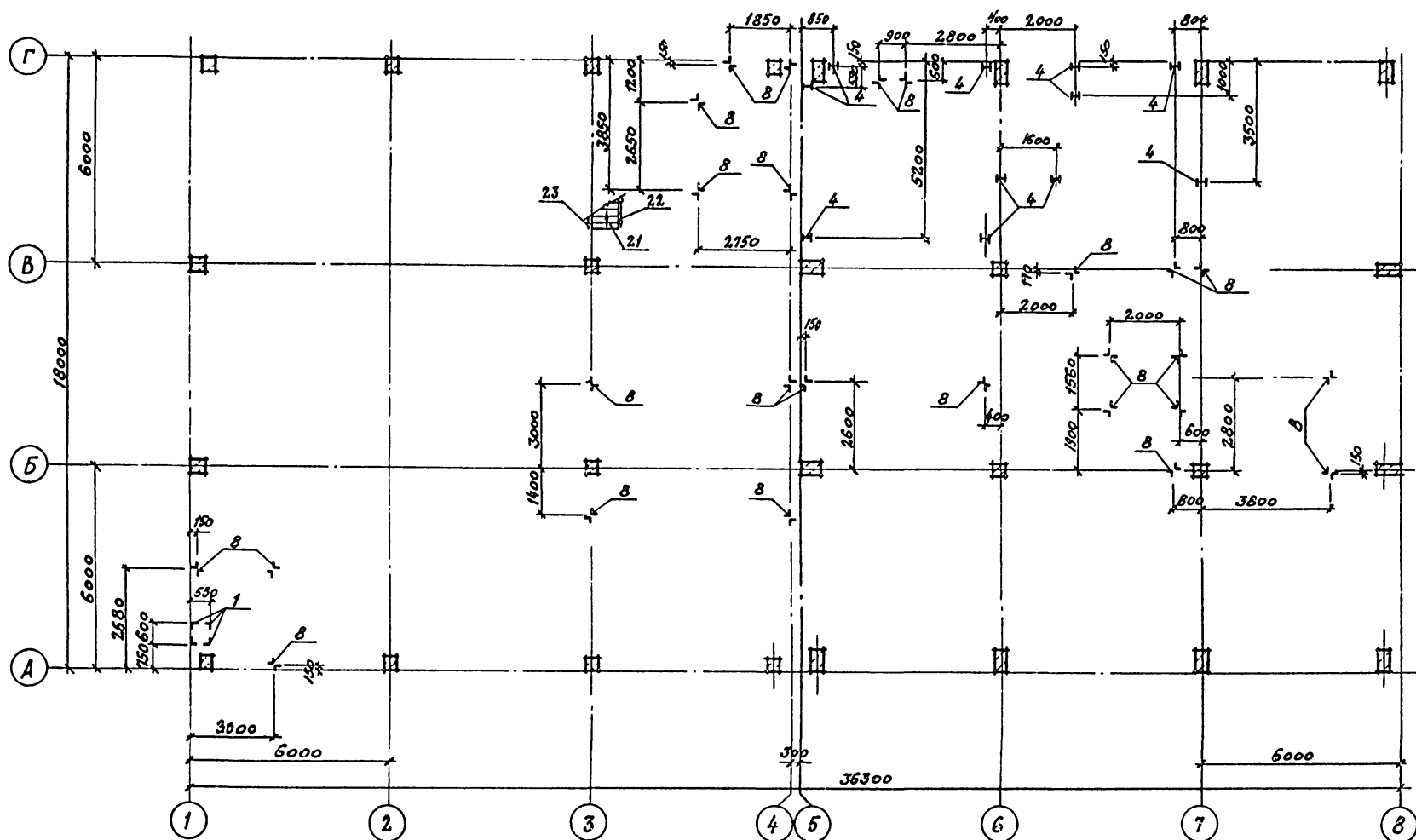
ПРИВЯЗА

МММ №

ГНП	Иванова	И.И.	ТП	409-15-088.86	КМ
НАСТА	Рябенкина	И.И.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ/ПЛАНЫ ВАЗ КОМПЛЕКЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
А.С.С.С.	Кутузовская	И.И.			
РУН.Г.Р.	Синицина	И.И.	Участок приготвления старых и новых машин 2000-2000	СТАРА	Д.С.Т.
С.А.Н.Н.	Савина	И.И.		РП	3
И.И.И.	Савина	И.И.	Общие данные (окончания)		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ
П.О.В.	Савина	И.И.			
Н.К.И.И.	Кутузовская	И.И.			

КОПИРОВАЛ: Effect-

FORM 12



ГНР	ХАНОВА	1/2-1	ТП 409-15-088.86 КМ ПРОЕКТОБРОУЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПЛАН КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ УЧАСТОК ПРИГOTOВЛЕНИЯ ОТАСЛОВИХ СОСТАВОВ МОЩН. 2000-2500Т	СТАНДА	ЛНСТ	ЛНСТО
НАУЧА	РАБКИНА	1/2-2		РП	4	
А. СПЕЦ	ОТКРЫТО	1/2-3				
РУБ. СР	СИНУЛОВА	1/2-4				
СТ. ИЖ.	СЫРОВА	1/2-5				
ИЖ.	СОСНОВА	1/2-6				
ПРОС.	СЕРГОВА	1/2-7				
ПРОЕКТА	СЕРГОВА	1/2-8				

ПОПРАВКА: *Adm*

ФОРМАТ А2

Technical drawing of a rectangular structure, likely a container or tank, showing dimensions and internal components. The overall dimensions are 3000 (width) by 2680 (height). The drawing includes a cross-section view (A-A) and a top view (1-1). Key dimensions and labels include:

- Overall width: 3000
- Overall height: 2680
- Internal width segments: 500, 850, 700
- Internal height segments: 100, 800, 580, 1100, 200
- Labels: 1, 3, 6, 7, 11, 15, 16, 17, 18, 20, 26
- Text: РЕБРА ЖЕСТКОСТИ - 60x8 КИРП 1000 MM (Ribs of stiffness - 60x8 bricks 1000 mm)

Technical drawing of a mechanical assembly. The drawing shows a cross-section of a component with various dimensions and labels. The dimensions are: 600, 700, 110, 140, 170, 65, 270, 550, and 350. The labels are: 2, 3, 6, 9, and 12. The drawing is a technical sketch of a mechanical part, likely a valve or a similar component, showing its internal structure and dimensions. The dimensions are given in millimeters. The labels 2, 3, 6, 9, and 12 are circled and placed around the drawing. The drawing is a technical sketch of a mechanical part, likely a valve or a similar component, showing its internal structure and dimensions. The dimensions are given in millimeters. The labels 2, 3, 6, 9, and 12 are circled and placed around the drawing.

Technical drawing of a rectangular object, likely a component of a machine. The drawing shows a top view with dimensions: 1100 (length), 300 (width), and 100 (height). The object has a central rectangular area with a cross-hatched pattern, labeled '2'. The overall width is 100, and the overall height is 300. The drawing is labeled with circled numbers 4 and 5, indicating specific parts or views.

Architectural floor plan of a building with a grid system. The plan shows a rectangular layout with a staircase at the bottom left. Dimensions are provided along the top, bottom, left, and right edges. Circular features with diameters (d=150, d=180) are located in the upper and lower right sections. A note indicates "РЕБРА ЖЕСТКОСТИ - 60x6 шаг 1000". A small table in the bottom right corner lists names and initials.

ГЛАВ.	ГЛАВ.
НАЧ.	НАЧ.
П.А.С.	П.А.С.
П.А.С.	П.А.С.
СТ.А.	СТ.А.
И.А.С.	И.А.С.

3-3

4-4

3,000

Л100x7

Г2052

Л100x7

150

150

150

А

Стык торцевого фланца

3,000

Л100x7

Г2052

Б

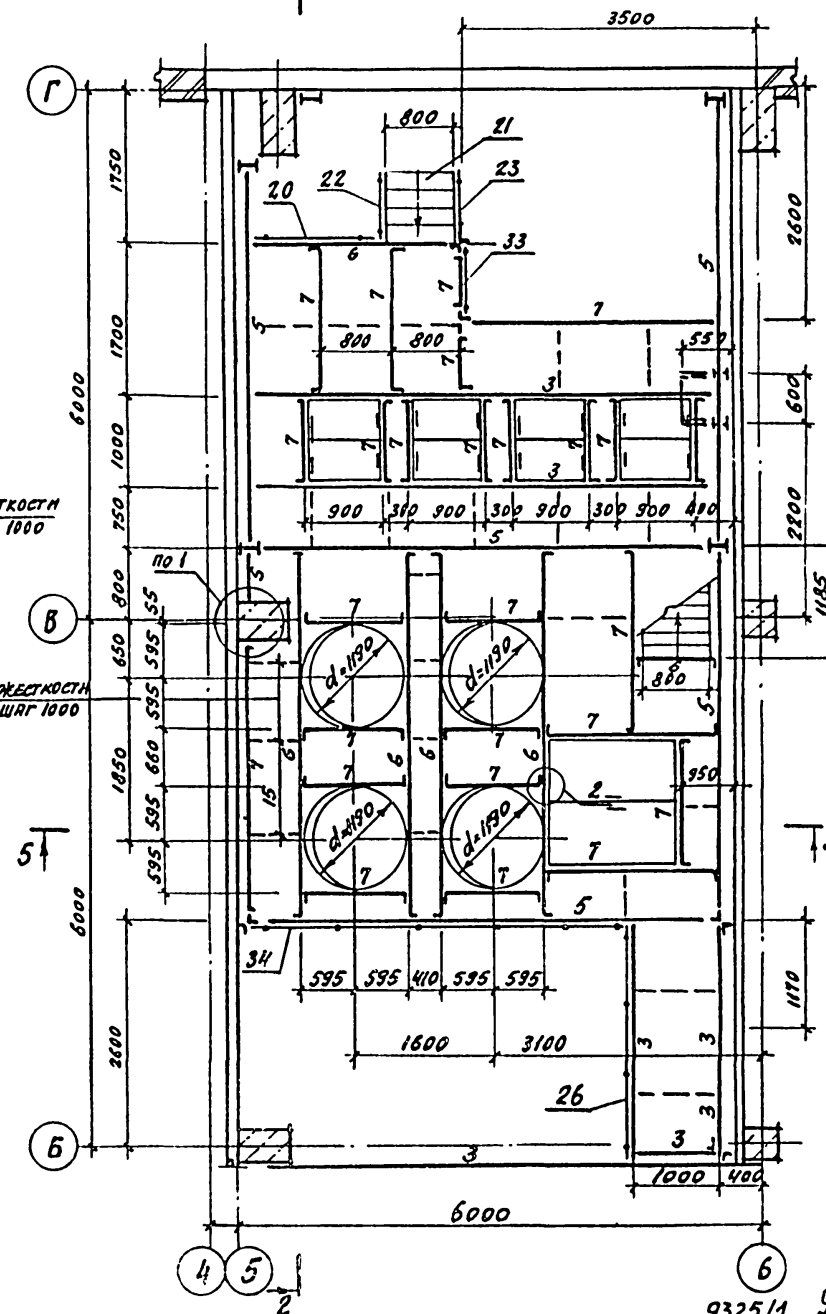
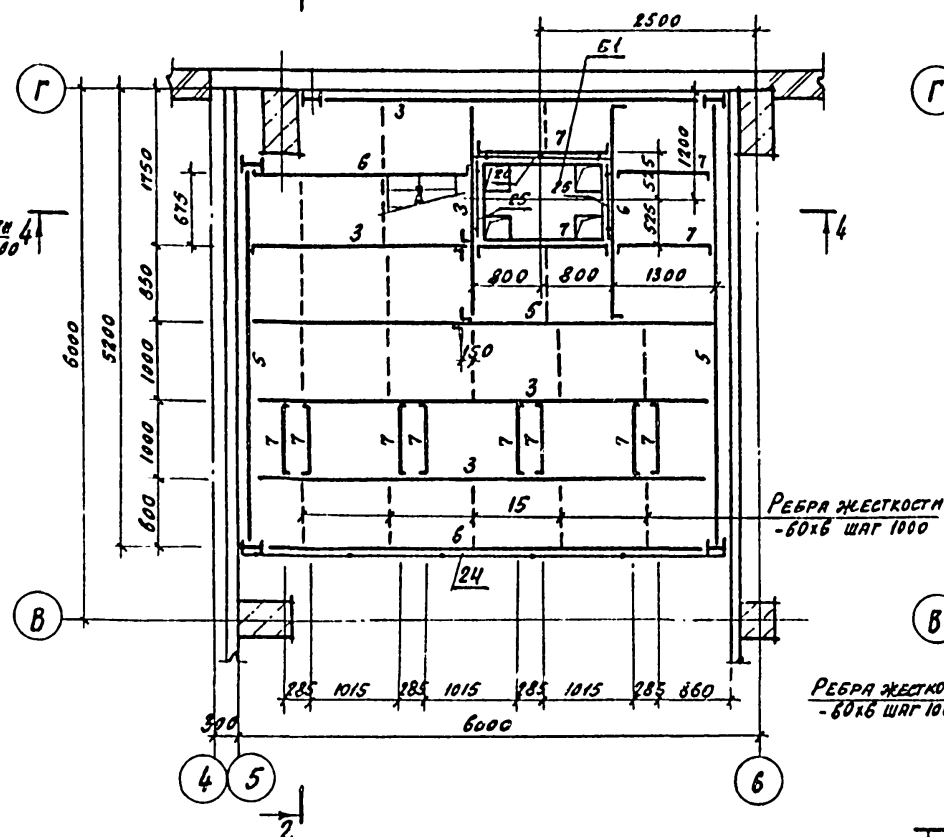
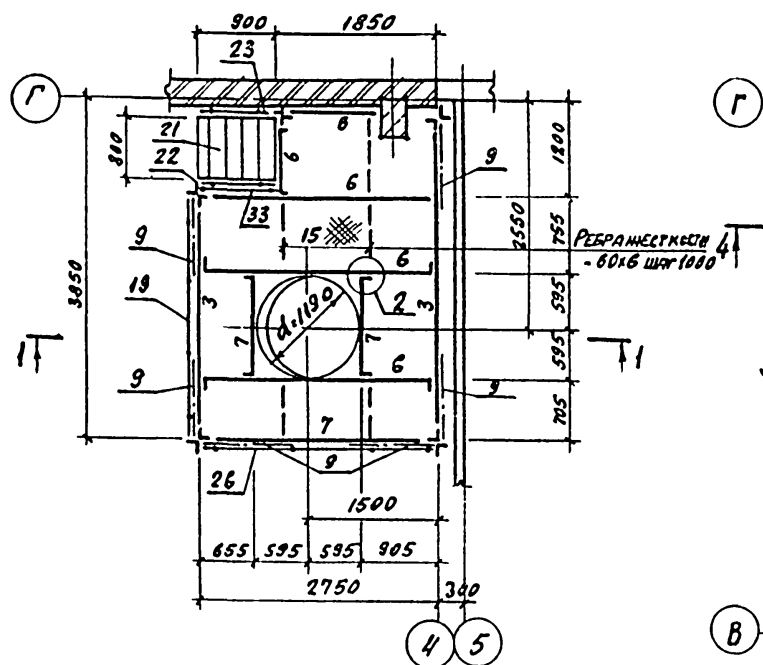
ПРИВЯЗКИ			
МНВ. №			

ГНП	ИВАНОВА	Иванов	ТП 409-15-088.86	КМ			
НАЧ.ОТД.	РЫБКИНА	Рыбкин					
ГЛ.СПЕЦ	КРУТОВСКОЕ	Крутовской					
РУК.ГР.	СМИРНОВА	Смирнов					
СТ.НАЧ.	САФАРОВА	Сафаров					
ИНЖ.	СОБОЛЕВА	Соболев					
ПРОВ.	САФАРОВА	Сафаров	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЗ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩН. 2000-2500 Г	СТАНД	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Н. КОМП.	КРУТОВСКОЕ	Крутовской		РП	5		
			ПЛОЩАДКИ В ОСЯХ 1-4: А-Б НА ОТМ. 1000; 1400; 2300; 2.800; 3.000. РАЗРЕЗЫ			ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ М	

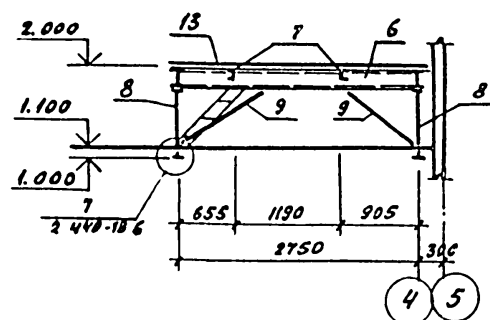
ФОРМАТ А2

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
2. НА ОТМ. 3.000.

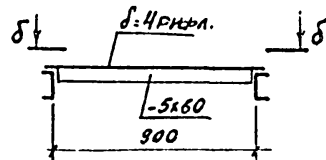
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
? НА ОТМ. 3.800



1-1



$a - a$



5-8

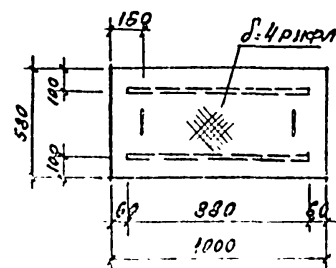
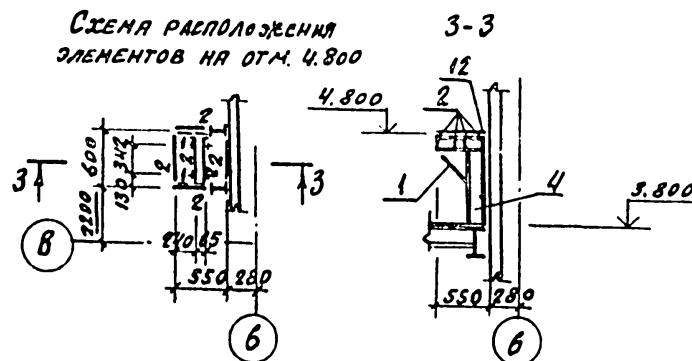


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ 4,800

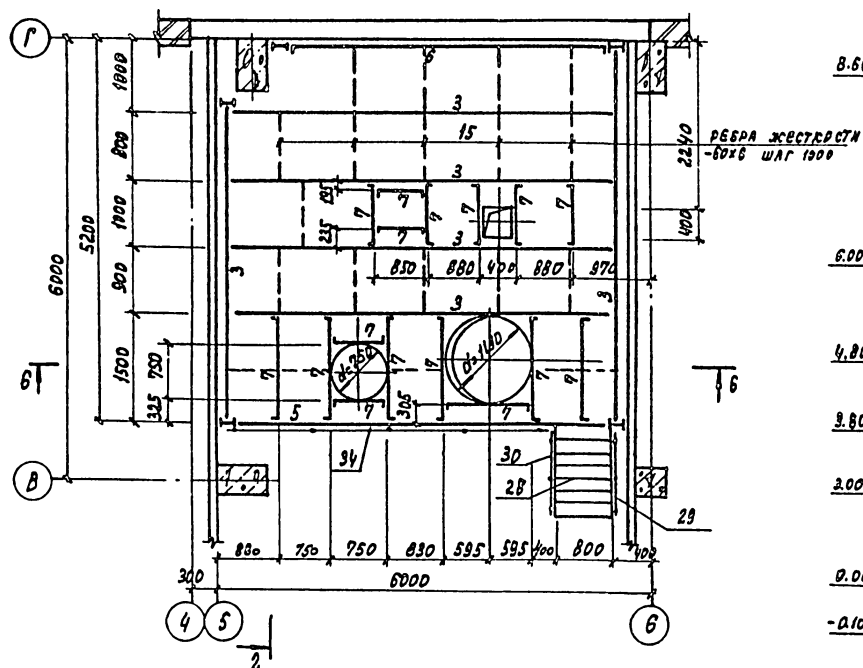


ГМП	НОВАКОВА	Иванов	ТП 409-15-088.86 км ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРАТЕГИЧЕСКИХ ОРГАНИЗАЦИЙ УЧЕТОЕ ПРИКТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛЬНЫХ СОСТАВОВ МОЩН. 2000-2500 Г ПЛОЩАДКИ В Осях 3-6; 6-Г НА ОТМ. 2,000; 3,000; 5,00. 4,300. РАЗРЕЗЫ 1-1; 3-3	952574		
НАЧ. ОТД.	РЫБКИНА	Иванов		ТП 409-15-088.86 км		
ГЛАВ. ЦЕП.	КРУТОВСКО	Иванов		ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРАТЕГИЧЕСКИХ ОРГАНИЗАЦИЙ		
РУК. ГР.	СМЕРНОВА	Иванов		УЧЕТОЕ ПРИКТОВЛЕНИЯ		
СТ. ИНЖ.	САФАРОВА	Иванов		ОТДЕЛЬНЫХ СОСТАВОВ		
ИНЖ. С.	СОБОЛЕВА	Иванов		МОЩН. 2000-2500 Г		
ПРОВ.	САФАРОВА	Иванов		ПЛОЩАДКИ В Осях 3-6; 6-Г		
Н. КОНТР.	КРУТОВСКО	Иванов		НА ОТМ. 2,000; 3,000; 5,00. 4,300. РАЗРЕЗЫ 1-1; 3-3		
			СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ М.
			РП	6		

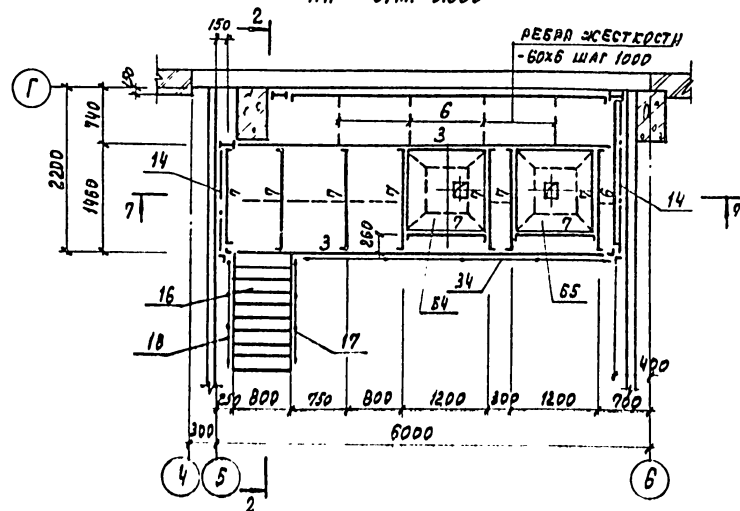
КОПИРОВАЛ П

ФОРМАТ А2

2



2



ГНП	ИВАНОВА	Иванов	ТП 409-15-088.86 КМ АДМИНИСТРАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭ КАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ ОТДЕЛЬНЫХ ПРИГОТОВЛЕННЫХ ОТДЕЛЬНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЮ 2000-2500 ПИЩАДКИ В ОСТАХ 4-6-г НА ДТМ 8.000; 2.600. РАЗРЕЗ 2-2	СТАРАЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ.ОТД.	РЫЖЕНКО	Рыженко		РП	7	8
П.ОБЩ.	БРУТОВСКИЙ	Брутовский				
ДУБОВ.	СЕНДЕРОВА	Сендерова				
СТ.МОН.	СФЕДРАВА	Сфедрава				
ИНС.	СВЕДОВА	Сведова				
ПР.ОБЛ.	СВЕДОВА	Сведова	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ К			
Н.БОНТ.	БРУТОВСКИЙ	Брутовский				

КОНПРОДАМ ГМФСКАЯ

ФОРМАТ А2

А1:600

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
НА ОТМ. 2.400; 2.500

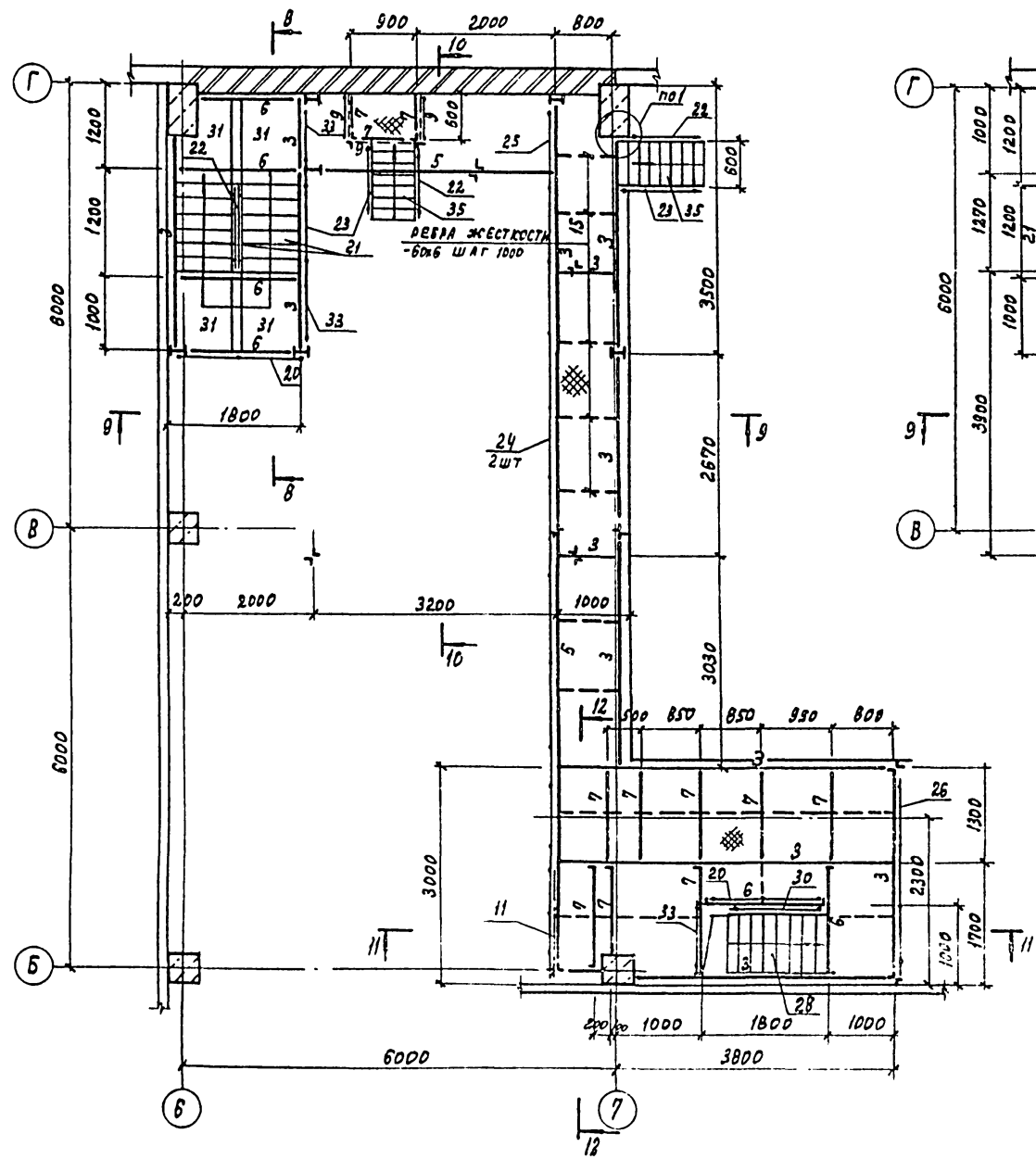


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ
НА ОТМ. 3.400

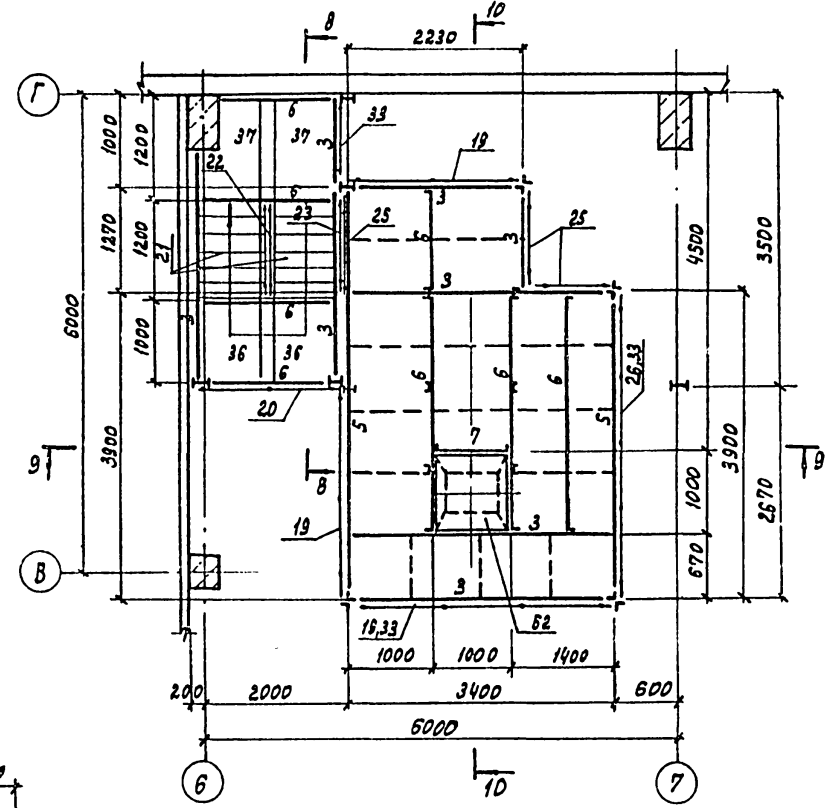
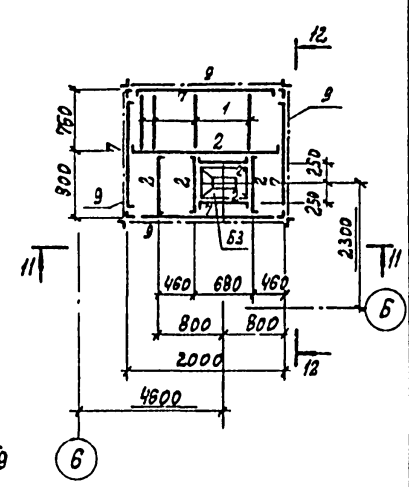


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ
ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 1.300



ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО

9325/1 95

		ГМП	ИВАНОВА	И.И.	ТП 409-15-088.86		КМ	
		НАЧ.ОТД.	РЫБКИНА	О.В.	Производственно-технологические элементы ПТЭЛ, для комплекта "ИИ" строительных организаций			
		ГО. СПЕЦ.	БАУТОВСКАЯ	Л.В.	УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ		СТЕН:	ЛНСТ
		ДУБ. РА.	СИМАНОВА	Т.В.	ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ		РП	В
		СТ. НАЧ.	САФАРОВА	В.В.	МОЩН. 2000-2500 Т		ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ К2	
		ИНЖ.	СМОЛОВА	В.В.	Площадь в осях Б-Г; Б-Г на отм. 2.500; 3.400; 1.300			
		ПРОВЕР.	САФАРОВА	В.В.				
		Н. КОНТ.	БАУТОВСКАЯ	Л.В.				
ИИВ. №					КОПИРОВАЛ: ГРАФСКАЯ		ФОРМАТ А2	

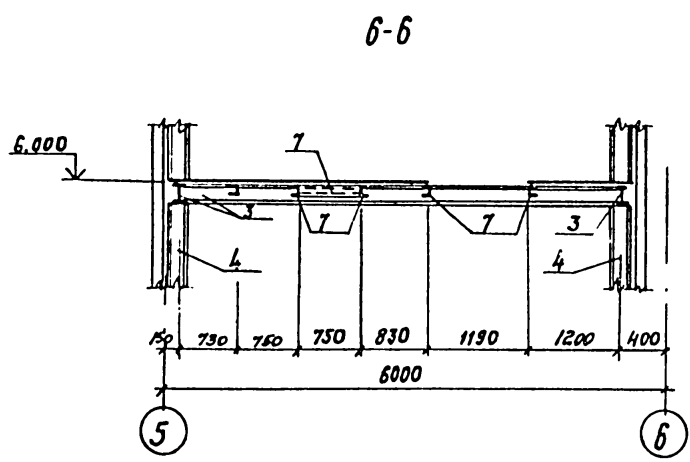
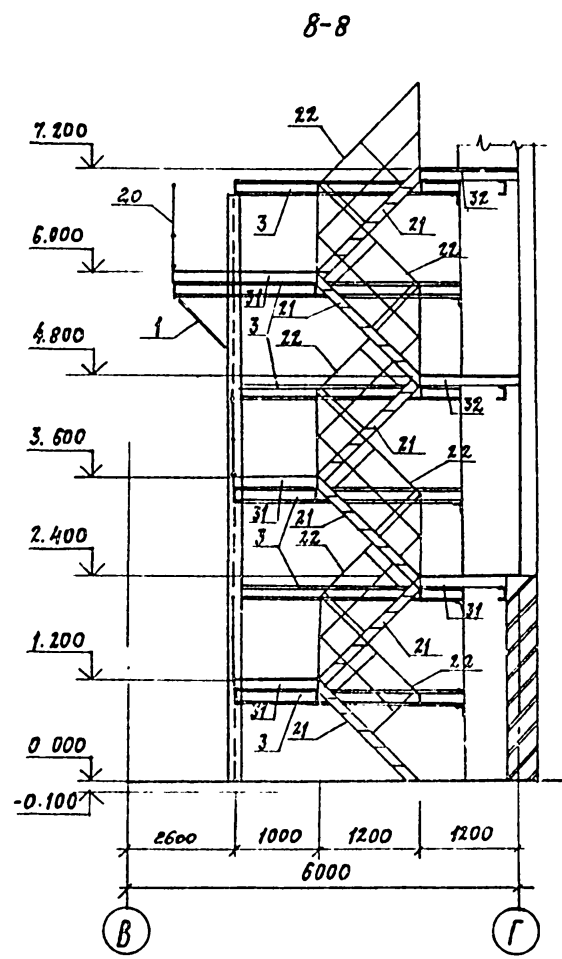
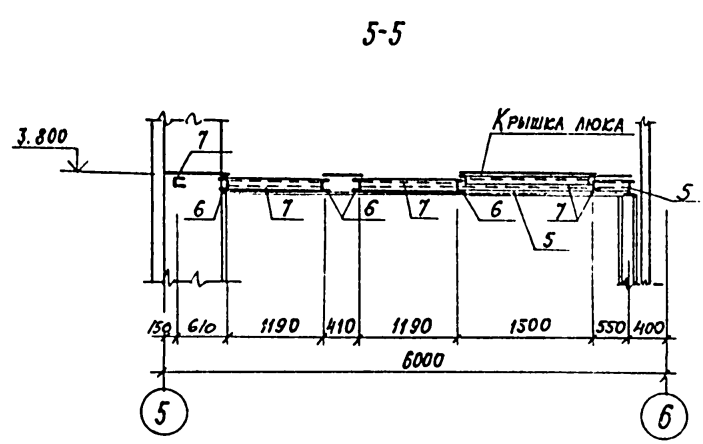
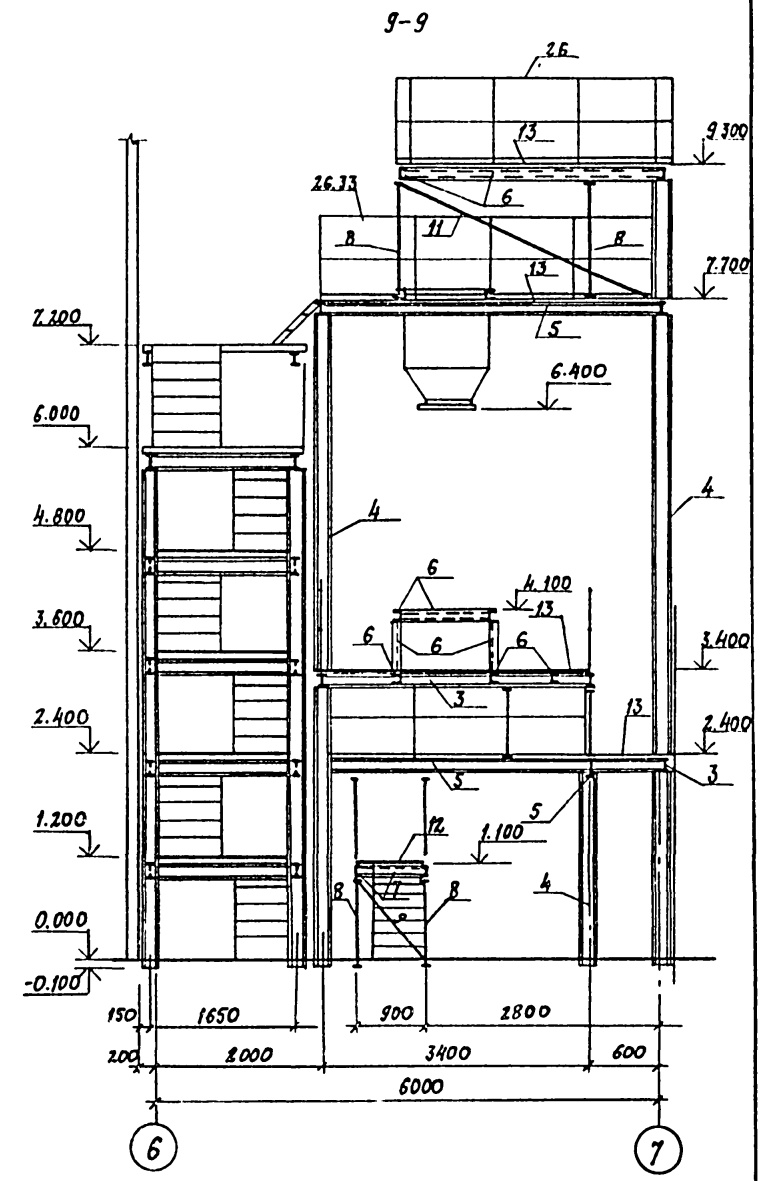
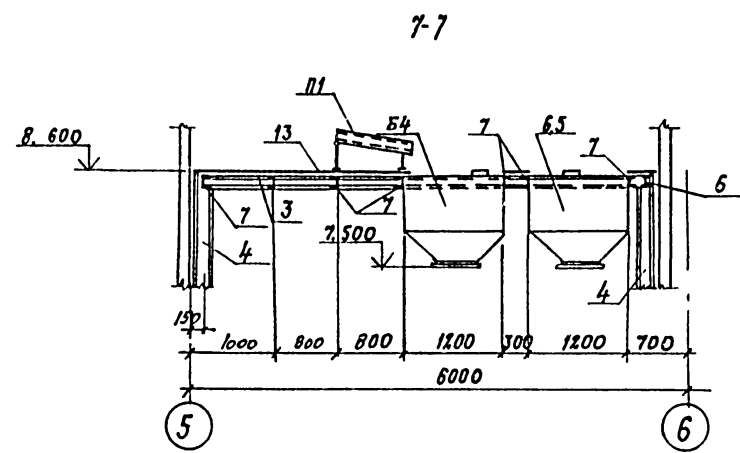
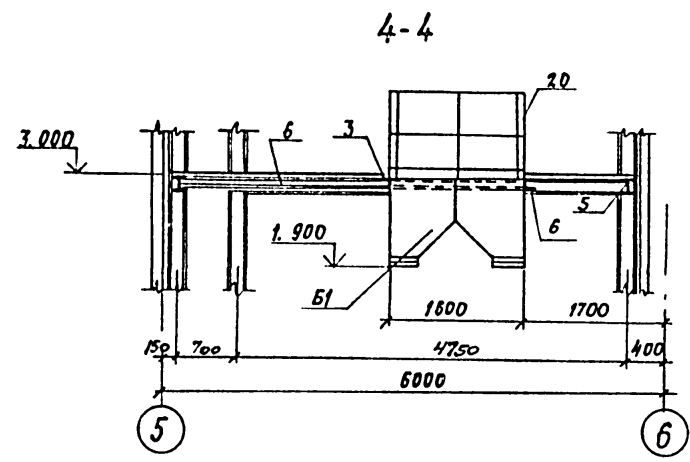
Technical drawing of a multi-story building structure, showing a cross-section with various levels and dimensions. The drawing includes a vertical section on the right and a horizontal section at the bottom. Dimensions are given in millimeters. Key dimensions include: total height 9.300, floor heights 7.700, 6.400, 3.400, 2.400, 1.100, 0.200, 0.100; total width 6000, section width 3500, and various internal dimensions like 2500, 1000, 740, 4100, 2280, 510, 560, 600. The drawing is labeled with circled letters B and Г at the bottom.

ГМП	ИВАНОВА	Иванова	ТП 409-15-088.86 КМ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЗА БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИИ УЧАСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬ 2000-2500 Г ПЛОЩАДЬ 8 ОСЯХ 6-7; 5-Г МА ОТМ. 7.700; 9.300 РАЗРЕЗ 10-10			
НАЧ. ОТД.	РЫЖКИНА	Рыжкина		СТАДЫ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
П. СПЕЦ.	КРУТОВСКОМ	Крутовском		РП	9	
РУК. ГР.	СМИРНОВА	Смирнова				
СТ. МНН.	САФАРОВА	Сафарова				
ИНЖ.	СВОДОВА	Сводова				
ПРОВ.	САФАРОВА	Сафарова				
Н. КОНТР.	КРУТОВСКОМ	Крутовском	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 1			

Копировал

FORMAT A2

Альбом I

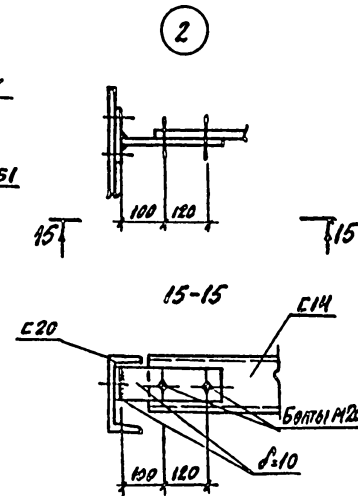
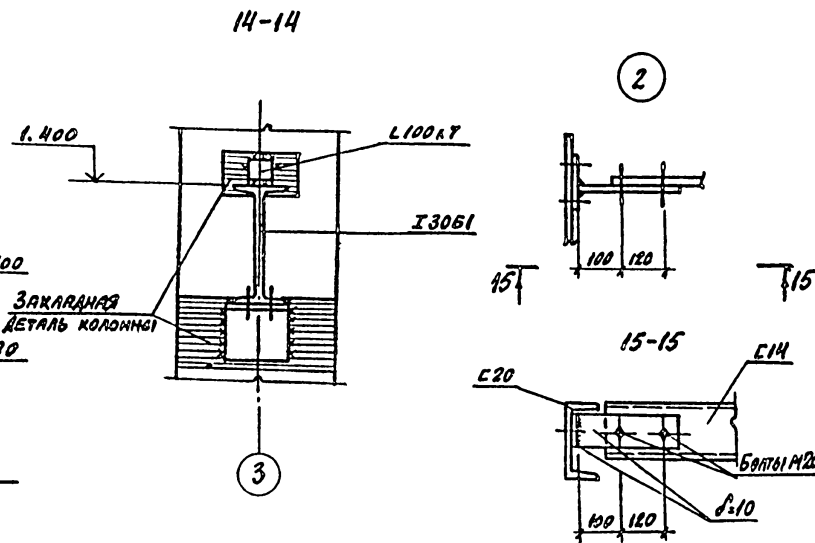
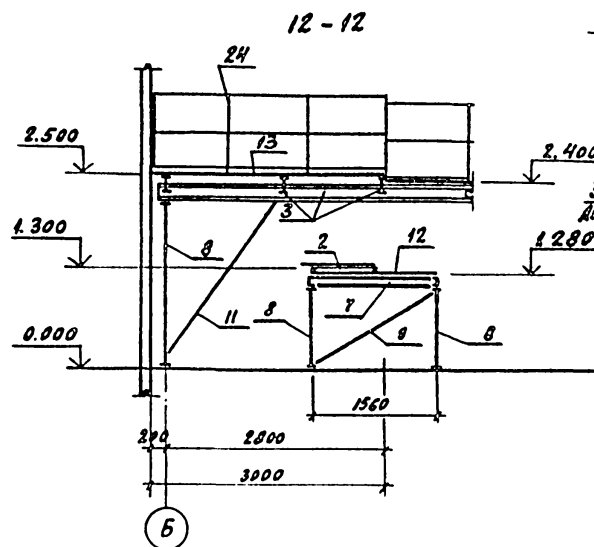
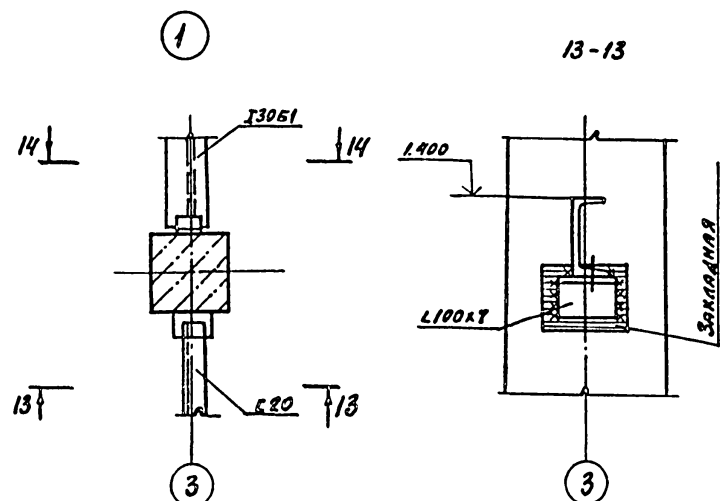
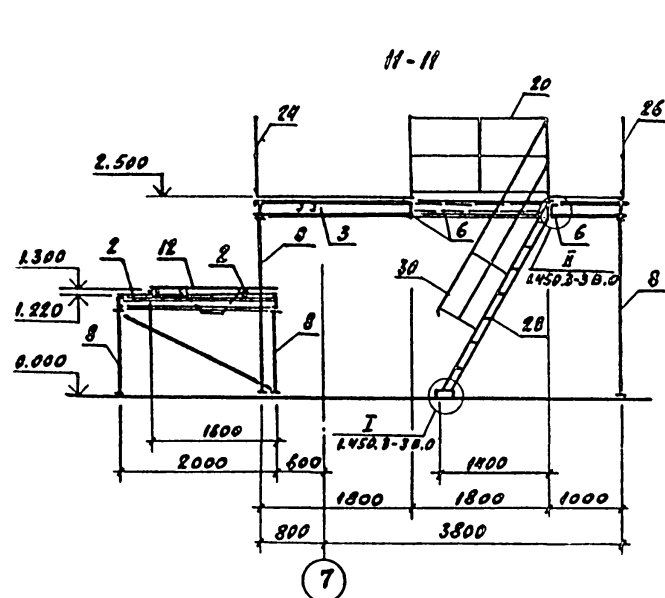


ГИП	ИЛАНОВА	1/8-7/7
НАУЧ.ОТД.	РЫБКИНА	1/8-7/7
П. СПЕЦ.	КУЗОВСКИЙ	1/8-7/7
РУК. ГР.	СМИРНОВА	1/8-7/7
С. ИНЖ.	САФАРОВА	1/8-7/7
ИНЖ.	СВЕДЛЕВА	1/8-7/7
ПРОВ.	САФАРОВА	1/8-7/7
И. КОМП.	АВТОНОВ	1/8-7/7

ПРИВЯЗАН									
ИНВ. №									

97 9325/1	
ТП 409-15-088.86 КМ	
ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭЛ БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
УЧЕСТОК ПРИГОТОВЛЕНИЯ ОТАБЛОЧНЫХ СОСТАВОВ МОЩНОСТЬЮ 2000-2500 Т	
СТРАНА	ЛИСТ
РП 10	ЛИСТОВ
РЯЗРЕЗЫ 4-4 ÷ 9-9	
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ №2	
КОПИРОВАЛ: Ю...	
ФОРМАТ А2	

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Листов, всего



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА	СЕЧЕНИЕ			ОПОРНЫЕ УЗЛЫ			МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕНЕНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОС.	СОСТАВ	М Т.С.	Н Т.С.	В Т.С.		
1	L		L100x7				ВСТ3КЛ2	ТУ14-13023-80
2	L		L10				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
3	I		I20x5				ВСТ3КЛ2	ТУ14-13023-80
4	I		I20x1				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
5	I		I30x1				ВСТ3КЛ2	ТУ14-13023-80
6	L		L20				ВСТ3КЛ2	ТУ14-13023-80
7	L		L14				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
8	L		L100x7				ВСТ3КЛ2	ТУ14-13023-80
9	L		L50x5				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
10	L		L63x5				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
11	L		L63x5				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
12			δ=4мм				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
13			δ=6мм				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
14			L50x5				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
15			δ=6				ВСТ3КЛ2	ГOST380-71
16	ЛЕСТНИЧНЫЙ МАРШ	МАШ40-30.8	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	2 шт.
17	ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	2 шт.
18	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	2 шт.
19	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	7 шт.
20	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	8 шт.
21	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	10 шт.
22	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	12 шт.
23	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	9 шт.
24	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	3 шт.
25	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	6 шт.
26	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	6 шт.
27	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	1 шт.
28	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	3 шт.
29	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	1 шт.
30	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	2 шт.
31	ПЛОЩАДКА	ПМХШ-9.8	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	8 шт.
32	ПЛОЩАДКА	ПМХШ-12.8	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	4 шт.
33	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	11 шт.
34	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	3 шт.
35	ОГРАЖДЕНИЕ ПЛОЩАДКИ	ОПМХ40-14.30	1.450, 3-3	В.0	В.0	В.0	ВСТ3КЛ2	2 шт.

98

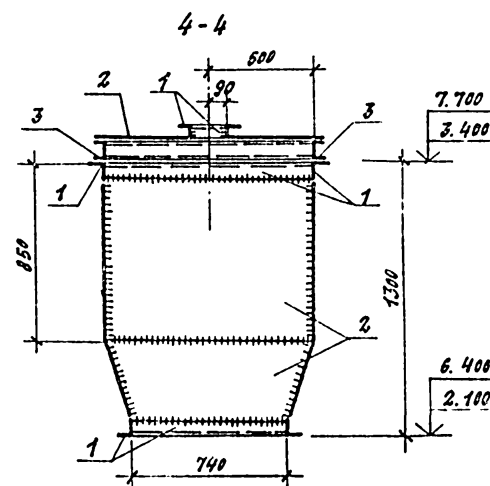
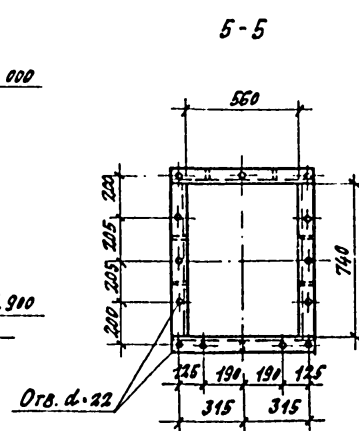
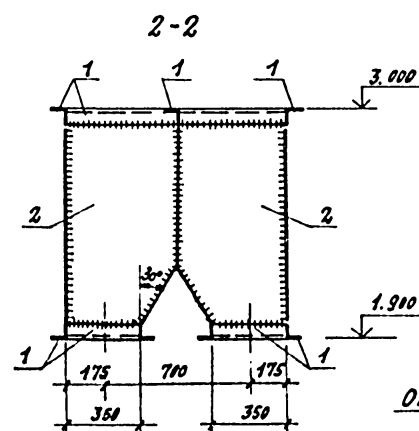
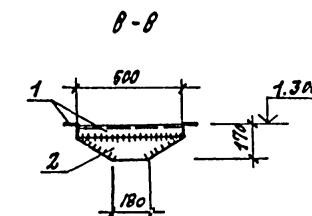
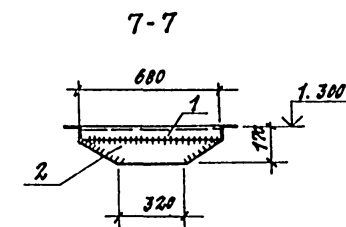
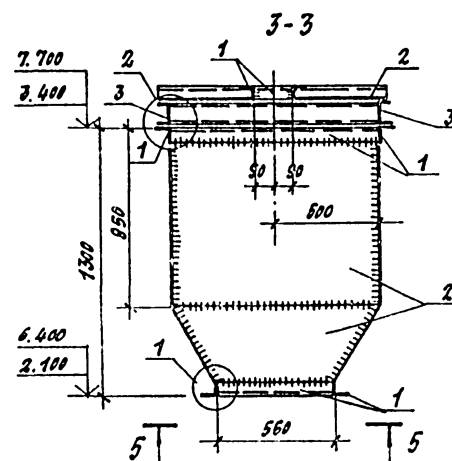
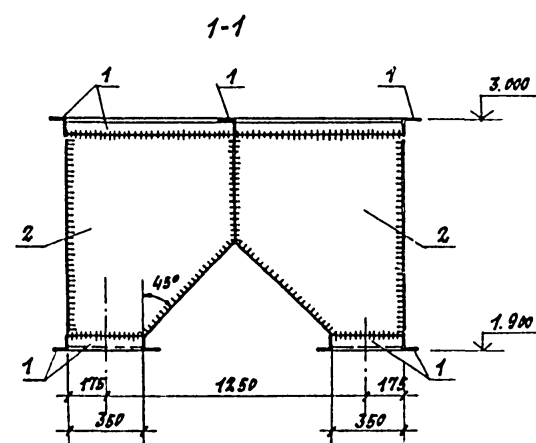
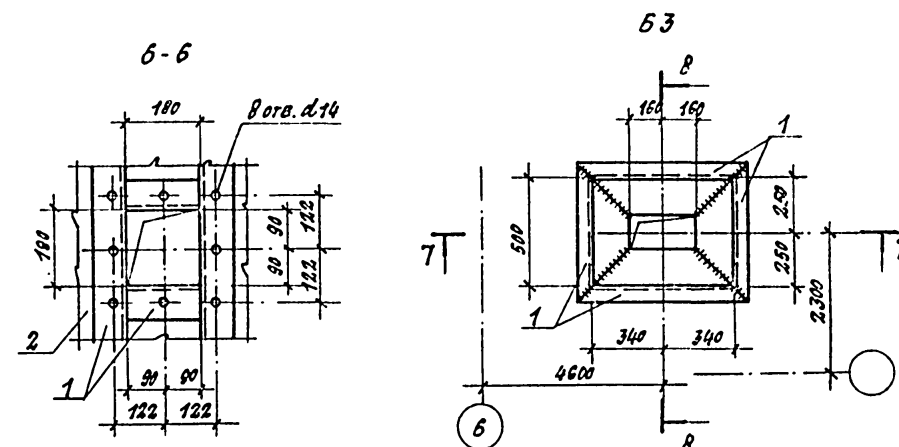
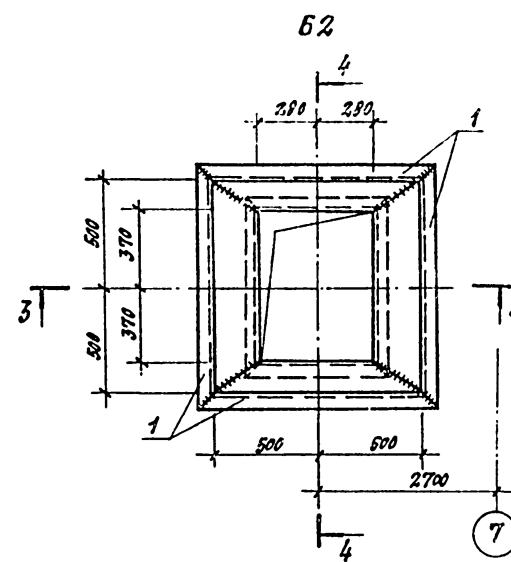
9325/1

Г.И.П.	ИВАНОВА, И.И.	Т.П.	409-15-088.86	КМ
Л.И.О.Т.	РАБКИНА, Л.И.	П.И.О.Т.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЛТЭЛ	
Г.Л.С.П.	КРУТОВСКОЕ, Г.Л.	П.И.О.Т.	БЕЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ	
Р.У.К.Г.	СМИРНОВА, Р.У.	П.И.О.Т.	УЧАСТКИ ПРИГOTOВЛЕНИЯ	Л.И.О.Т.
С.Т.И.И.	САФАРОВА, С.Т.	П.И.О.Т.	ОТДЕЛОЧНЫХ СОСТАВОВ	Л.И.О.Т.
И.Н.Ж.	СОБОЛЕВА, И.Н.	П.И.О.Т.	НОШМ 2000-2500Т	Л.И.О.Т.
П.Р.О.В.	САФАРОВА, П.Р.	П.И.О.Т.	РАЗРЕЗЫ 11-11, 12-12, 13-13, 14-14, 15-15	Л.И.О.Т.
И.К.О.Н.Т.	КРУТОВСКОЕ, И.К.	П.И.О.Т.	ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ	Л.И.О.Т.

ПРИВЯЗКА

И.И.О.Т.

ФОРМАТ А2



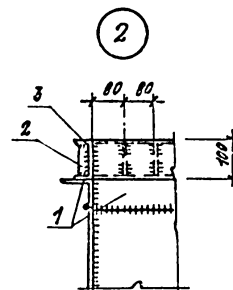
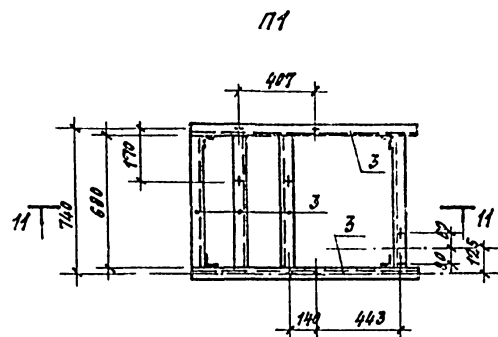
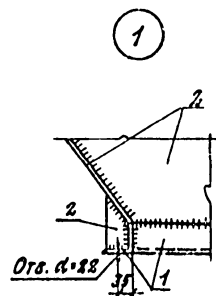
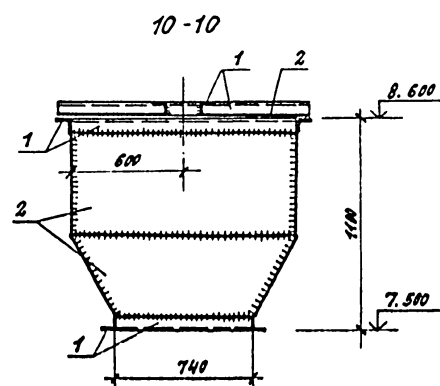
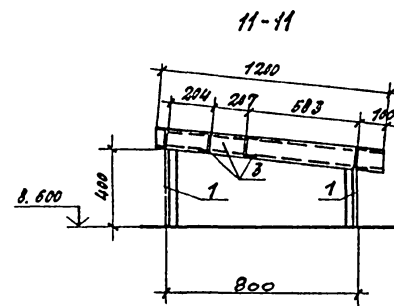
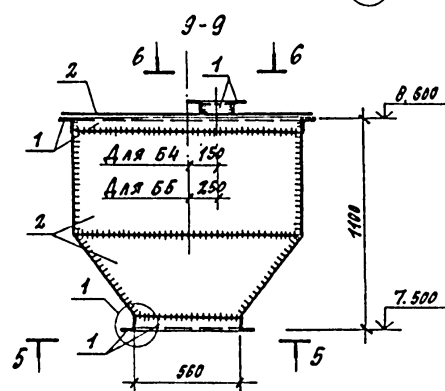
99
9325/1

ПРИБАВАН:			
ИМР. №			

ГЛАВ	ИВАНОВА	И.И.	ТП	409-15-088.86	КМ															
НАЧ. ОТА	РЫЖИНА	Р.Р.	ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПТЭД																	
П. СПЕЦ	КУРТУБЕКОВ	К.И.	БАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ																	
РУК. ГР	СМИРНОВА	С.С.	Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500 т	СТАДАН	ЛИСТ	ЛИСТОВ														
СТ. ИНЖ.	БАРАБОВА	Б.И.		РП	12															
ИНЖ. ЕН	СОБОЛЕВА	С.О.	БУНКЕРЫ 61; 62; 63																	
ПРОВ.	САФАРОВА	С.И.							ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ											
Н. КОНТР.	КУРТУБЕКОВ	К.И.																		

КОПИРОВАЛ: Демс-

ФОРМАТ А2

[illegible]

YES IF DATA TRANSMITTED IN DATA

100
9325/1

ПРОСТРАН:

МНВ.НВ

ТЛ 409-15-088.86 КМ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПУЭЛ,
ВАЗ КОМПЛЕКТАЦИИ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИИ

Участок приготовления отделочных составов мощностью 2000-2500 т	стандарт	листр	листров
	РП	13	

БУНКЕРЫ Б4; Б5; П1 УЗЛН 1.2	ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ Л2
--------------------------------	-----------------------

Копировал: Деиз-

ФОРМАТ А2