

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-13-028.90

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА
ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС.КВ.М
ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

АЛЬБОМ 2 ЧАСТЬ 1

ТХ Технология производства

25035-02

ОТПУСКНАЯ ЦЕНА
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ
409-13-028.90
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА
ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС.КВ.М
ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД
АЛЬБОМ 2 ЧАСТЬ 1
СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 1 ПЗ Пояснительная записка
АЛЬБОМ 2 ТХ Технология производства
часть 1,2
АЛЬБОМ 3 ЭМ Силовое электрооборудование
ЭМТ Управление электроприводами
АЛЬБОМ 4 СО Спецификации оборудования
АЛЬБОМ 5 С Сметы
АЛЬБОМ 6 Общие виды оборудования единичного производства
ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ
409-13-025.90 Арматурный цех со складом металла предприятия
КПД мощностью 90 тыс. кв. м общей площади в год
АЛЬБОМ 6 Общие виды оборудования единичного производства
часть 1,2
409-13-027.90 Арматурный цех со складом металла предприятия
КПД мощностью 270 тыс. кв. м общей площади в год
АЛЬБОМ 6 Общие виды оборудования единичного производства

РАЗРАБОТАНЫ

ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ

Гл. инженер института
Гл. инженер проекта

С.К. КАЗАРИН
М.А. ГОТЛИБ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ
ПРИКАЗ от 1 апреля 1991г. N36

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА 2 ЧАСТЬ 1

Лист	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2
ТХ	Технология производства	
1	Общие данные (начало)	3
2	Общие данные (окончание)	4
3	План на атм. 0.000	5
4	План на атм. 0.000 пролета Г-И в осях 1...18 Разрез 1-1	6
5	План на атм. 0.000 пролета Г-И в осях 18...33 Разрез 1-1	7
6	План на атм. 0.000 пролета Г-И в осях 33...37 Разрез 1-1. Перечень оборудования	8
7	План на атм. 0.000 пролета А-Г	9
8	План на атм. 0.000 пролета И-М	10
9	Разрез 1-1 пролета А-Г Разрез 1-1 пролета И-М	11
10	План на атм. 0.000 в осях 1...18. Вариант	12
11	План на атм. 0.000 в осях 18...34. Вариант	13
12	План на атм. 0.000 в осях 34...38 Перечень оборудования. Вариант	14
13	Схема груза потока	15
14	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (начало)	16
15	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (окончание)	17
16	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (начало)	18
17	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	19
18	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	20
19	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	21
20	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (окончание)	22
21	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудо- вания для изготвления сеток шириной до 3800 мм ш. 7935/1	23
22	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудо- вания для изготвления сеток шириной до 3800 мм ш. 3524/1/3	24
23	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудо- вания для изготвления сеток шириной до 3800 мм ш. 3524/1/3	25

Лист	Наименование	Стр.
24	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм ш. 7228/6/5	26
25	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм ш. 7228/6/6 (L=7,2 м)	27
26	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм ш. 7228/6/6 (L=4,0 м)	28
27	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления каркасов шириной 450мм ш. 3549/28	29
28	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления шпунтовых каркасов ш. 3549/29	30
29	Задание на проектирование фундамента под установку для сборки арматурных каркасов СМЖ-286 Б	31
30	Задание на проектирование фундамента под установку для сборки арматурных каркасов СМЖ-56 В	32
31	Данные для проектирования водопровода и канализации	33
32	Задание на проектирование водопровода и канализации (начало)	34
33	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	35
34	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	36
35	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	37
36	Задание на проектирование водопровода и канализации (окончание)	38
37	Данные для проектирования отопления и вентиляции. Схема присоединения станка ш. 3549/30 к местной вентиляции	39
38	Задание на проектирование отопления и вентиляции (начало)	40
39	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	41
40	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	42
41	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	43
42	Задание на проектирование отопления и вентиляции (окончание)	44
43	Схемы присоединения оборудования к местной вентиляции	45
44	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-286 Б (начало)	46
45	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-286 Б (окончание)	47
46	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-56 В (начало)	48
47	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-56 В (окончание)	49
48	Задание на защиту окружающей среды	50

ГМП	Готлиб	24	409-13-028.90	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 350 тыс. кв.м общей площади в год	Станд	Лист	Листов
нач. отд.	Ворожнов-М	24					
гл. техн.	Зачевская	24					
зав. гр.	Побежимов	24					
пробер	Зачевская	24					
Н. контр.	Абраменко	24	РП				
			Содержание альбома	Гипотрастрмаш			
				Москва			

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ТХ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало)	
2	Общие данные (окончание)	
3	План на отм. 0.000	
4	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 1...18 Разрез I-I	
5	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 18...33 Разрез I-I	
6	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 33...37 Разрез I-I. Перечень оборудования	
7	План на отм. 0.000 пролета А-Г	
8	План на отм. 0.000 пролета И-М	
9	Разрез 1-1 пролета А-Г Разрез 1-1 пролета И-М	
10	План на отм. 0.000 в осях 1...18 Вариант	
11	План на отм. 0.000 в осях 18...34 Вариант	
12	План на отм. 0.000 в осях 34...38 Перечень оборудования. Вариант	
13	Схема грузопотоков	
14	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (начало)	
15	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (окончание)	
16	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (начало)	
17	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	
18	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	
19	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	
20	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (окончание)	
21	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 3800 мм. ш. 7975/1	
22	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 3800 мм. ш. 3549/13	
23	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 2650 мм. ш. 7974	
24	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800 мм. ш. 77285/5	
25	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800 мм. ш. 77285/6 (L=7,2 м)	
26	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800 мм. ш. 77285/6 (L=4,0 м)	
27	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления каркасов шириной 450 мм. ш. 3545/24	

Лист	Наименование	Примечание
28	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления гнутых каркасов ш. 3549/29	
29	Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов смж-286Б	
30	Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов смж-56Б	
31	Данные для проектирования водопровода и канализации.	
32	Задание на проектирование водопровода и канализации (начало)	
33	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	
34	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	
35	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	
36	Задание на проектирование водопровода и канализации (окончание)	
37	Данные для проектирования отопления и вентиляции. Схема присоединения станка ш. 3549/30 к местной вентиляции.	
38	Задание на проектирование отопления и вентиляции (начало)	
39	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	
40	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	
41	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	
42	Задание на проектирование отопления и вентиляции (окончание)	
43	Схемы присоединения оборудования к местной вентиляции.	
44	Задание на проектирование местной вентиляции от установки смж-286Б (начало)	
45	Задание на проектирование местной вентиляции от установки смж-286Б (окончание)	
46	Задание на проектирование местной вентиляции от установки смж-56Б (начало)	
47	Задание на проектирование местной вентиляции от установки смж-56Б (окончание)	
48	Задание на защиту окружающей среды.	

Рабочие чертежи основного комплекта марки ТХ выполнены в соответствии с действующими строительными нормами и правилами и предусматривают решения, обеспечивающие безопасность при соблюдении установленных правил.

Гл. инженер проект *М.А. Готлиб*

				ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №					
ГИП	ГОТАЛБ				
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ				
ГЛ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ				
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ				
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ				
Н. КОНТР.	АБРАМЕНКО				
			</		

Ведомость ссылачных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Ссылачные документы</u>		
ГОСТ 2874-82	Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством	
ГОСТ 17433-80	Промышленная чистота. Сжатый воздух. Классы загрязненности	
ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водоводопроводные. Технические условия	
ОНТП-07-85	Общесанитарные нормы технологического проектирования предприятий сборного железобетона	
	Государственный комитет СССР по гидрометеорологии и контролю природной среды	
	Сборник методик по расчету выбросов в атмосферу загрязняющих веществ различными производствами	
<u>Прилагаемые документы</u>		
СО	Спецификация оборудования	альбом 4
	Общие виды оборудования единичного производства	альбом 6
	То же	71409-13-028.90 альбом 6 и 102
	То же	71409-13-028.90 альбом 6

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ	Технология производства	
ЭМ	Силовое электрооборудование	
ЭМТ	Управление электроприводами	

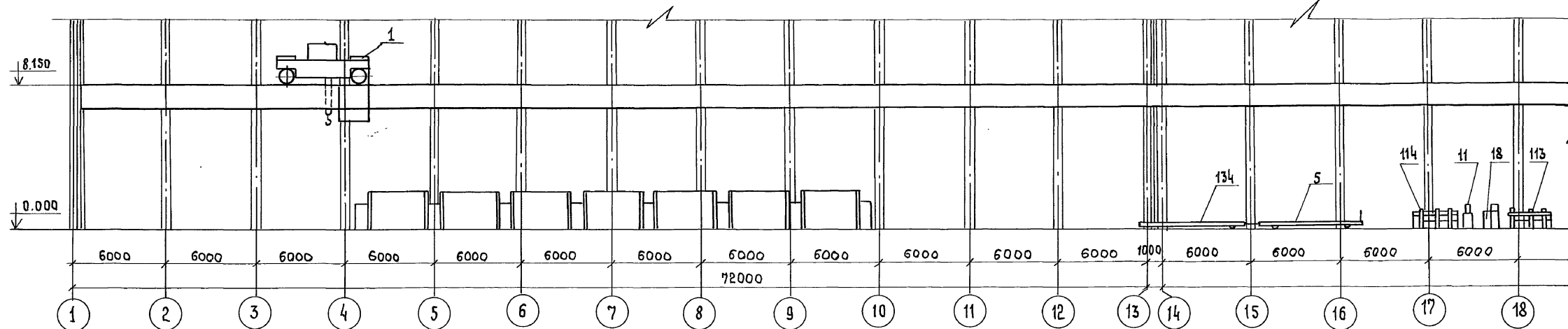
Условные обозначения

- Эш - электрощиток
 шА - шкаф аппаратный
 шУ - шкаф управления
 шП - шкаф-пульт
 ПУ - пульт управления
 Δ - подвод сжатого воздуха
 ● - подвод воды
 ○ - отвод воды
 ◆ - подключение местной вентиляции
 ● - место рабочего
 h - высота расположения точек подвода над уровнем пола
 h_г - глубина приямков
 — - подача металла на переработку
 --- - подача заготовок на сварку сеток и каркасов
 ---- - подача сеток и каркасов на сборку
 -x- - подача готовой продукции в формовочные прелиты

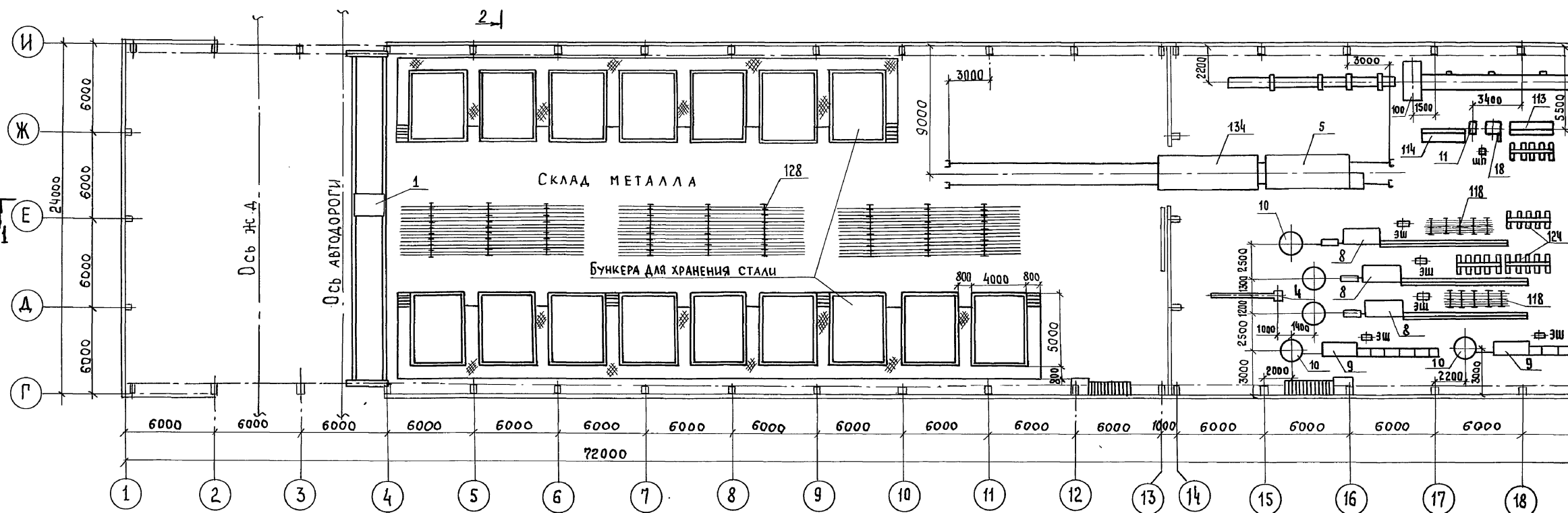
Привязан		
Инв. №	Готов	409-13-028.90-ТХ
Гип. №	Готов	
Нач. отд.	Варсанов	
Гл. техн.	Зайцевская	05.91
Зав. пр.	Павлович	
Пробер.	Зайцевская	
Н. контр.	Авраменко	
Адаптовый цех со складом металла предприятия КТД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год		
Общие данные (окончание)		РП 2
Гипростроймаш Москва		

ПРИВЯЗАН				РА.ИНЖ.ПР.	ГОТОВ Б	409-13-028.90-ТХ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360Т/С. КВ.М. ОБЩЕЙ ПОШААДИ В ГОД	СТАДКАЯ		
				НАЧ. ОТД.	ВАРАНДОВ			ЛСТ	ЛСТ	ЛСТ
				РА.ТЕХ.	ЗАВЕРСКАЯ	ОГ.СТ		ЛСТ		
				ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ			ЛСТ	ЛСТ	ЛСТ
				ИНЖ.	РАССАДКОВА	ЛСТ		ЛСТ		
				ПРОВЕРИЛ	ЗАВЕРСКАЯ			ЛСТ	ЛСТ	ЛСТ
				Н.КОНТР.	АВРАМЕНКО	ЛСТ		ЛСТ		
ИНВ. №				ПЛАН НА ОТМ. 0.000				ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

1-1



План на отм. 0.000



Лист читать совместно с листами 5...8

РА. ЦИЖ. ПР.	ГОТАНБ
НАЧ. ОТД.	ВАРАНОВ
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ
ЗАВ. Г.Р.	ЛОБЕЖИМОВ
ИНЖ.	РАССУДКОВА
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО

409-13-028.90-ТХ

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год.

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	4	

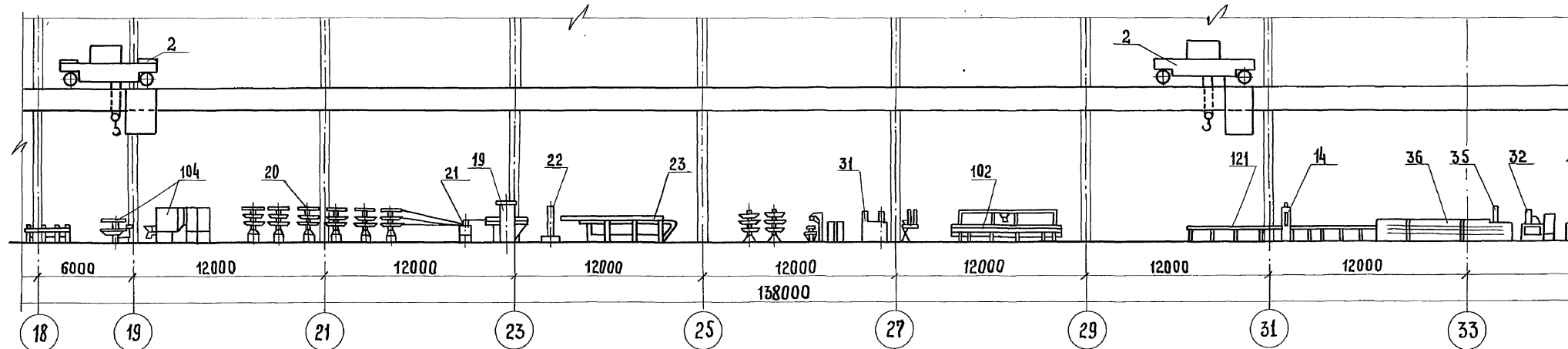
План на отм. 0.000 пролета
Г-и в осях 1...18 Разрез 1-1

ГИПРОСТРОММАШ
МОСКВА

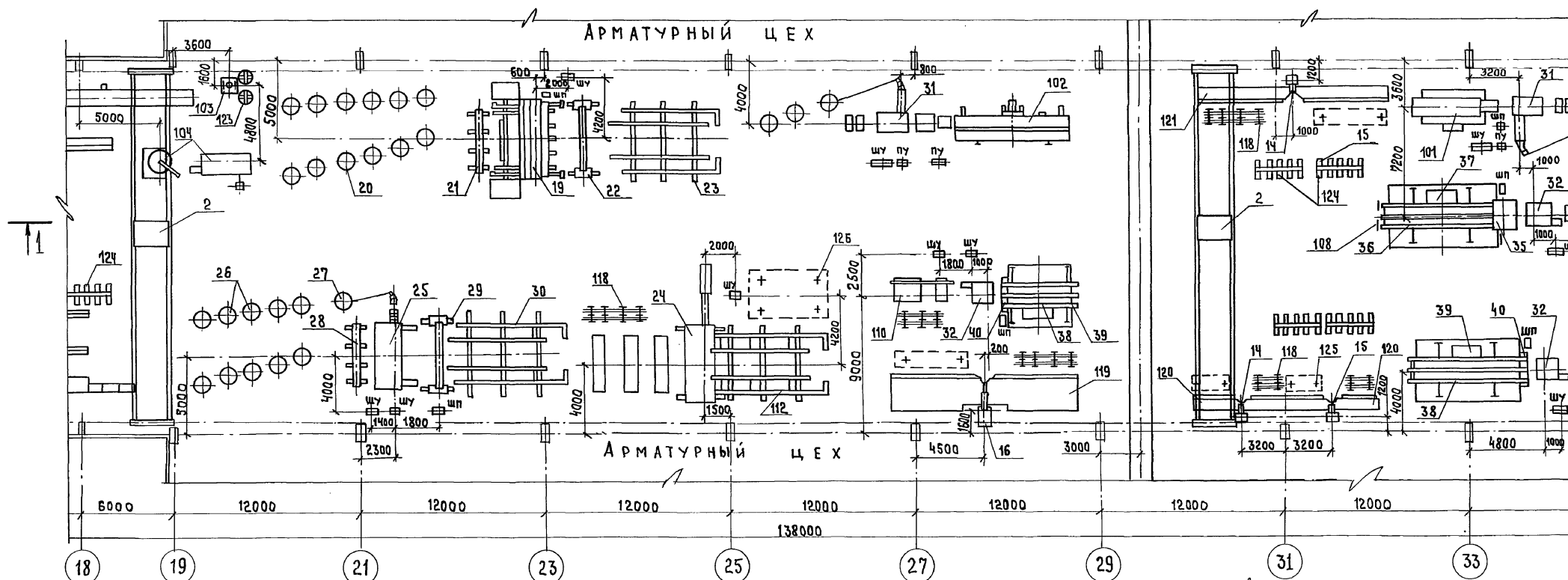
25035-02 7

Формат А2

1-1



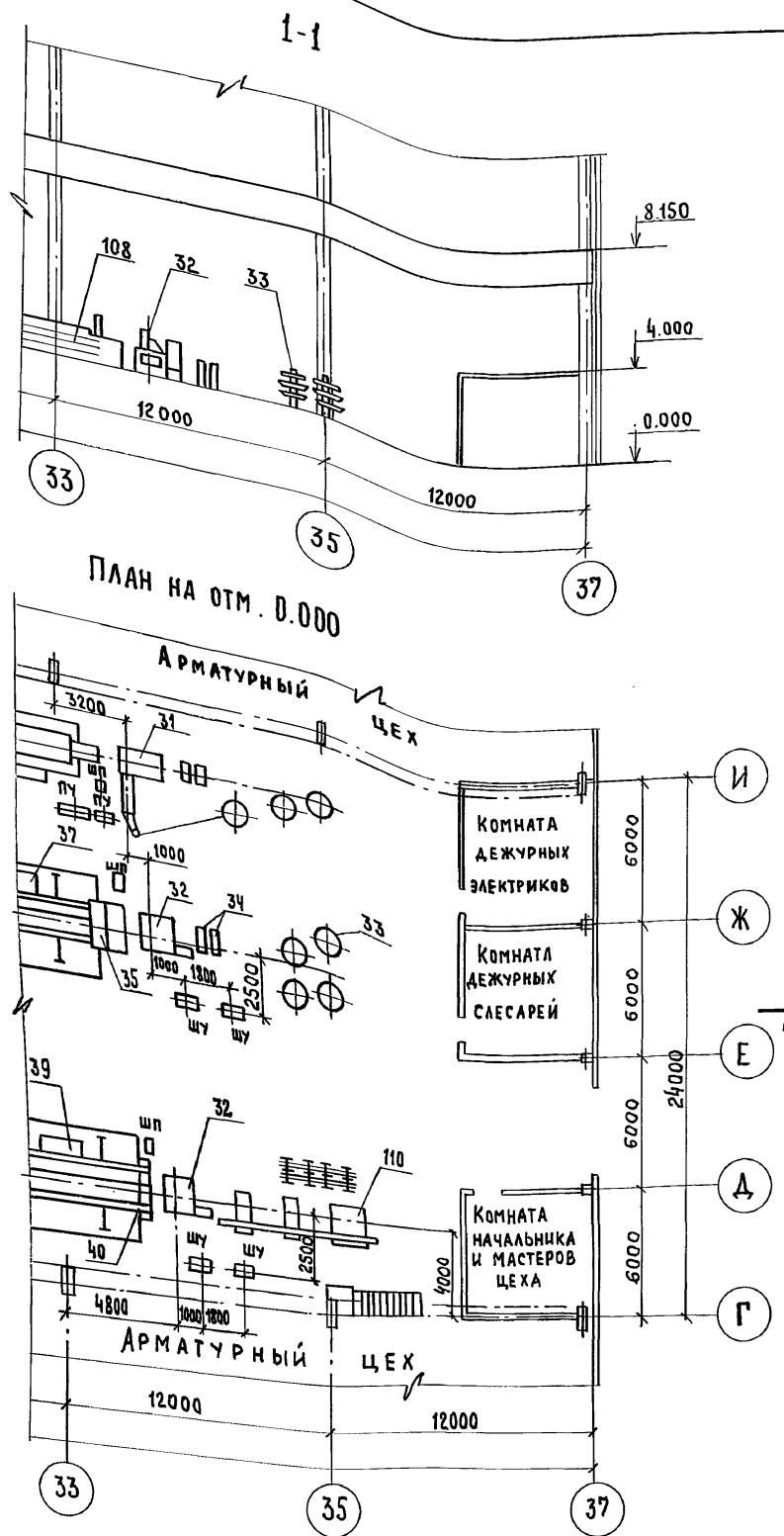
П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0



Л И С Т Ч И Т А Т Ь С О В М Е С Т Н О С Л И С Т А М И 4, 6...8

ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ГОТОВ	409-13-028.90-ТХ
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	
ГЛАВ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ	
ИНЖ.	РАССУДКОВА	
ТЕХНИК	ВОЕВОДИНА	
ПРОВЕРЯЛ	ЗАНЕВСКАЯ	
И. КОНТР.	АВРАМЕНКО	
А Р М А Т У Р Н Ы Й Ц Е Х С О С К Л А Д О М М Е Т А Л Л А П Р Е Д П Р И Я Т И Я		
К П Д М О Щ Н О С Т Ь Ю 3 6 0 Т Ы С . К В . М . О Б Щ Е Й П Л О Щ А Д И В Г О Д		
П Р И В Ы З А Н		С Т А Д И Я Л И С Т Л И С Т О В
		Р П 5
И Н В . №		П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0 П Р О Е К Т А Г - И В О С Я Х 1 8...33 Р А З Р Е З 1-1
		Г И П Р О С Т Р О М М А Ш М О С К В А

25035-02 8



№№ ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
39	Тележка - контейнер N=0,1кВт	2	СМЖ-828	
40	Механизм дасылки сеток N=0,1кВт	2	СМЖ-829	
41	Станок для гибки арматурных сеток (сборка 7,2м) N=3,0кВт	2	СМЖ-820 00.000-01	
42	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА, N=0,6х4+2,6х2кВт	4	СМЖ-286Б	
43	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА, N=0,6х2+2,6х2кВт	2	СМЖ-56В	
44	Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА	2	СМЖ-54В	
45	Выпрямитель сварочный N=17кВт	12	ВД-306	
100	Комплекс оборудования линии для заготовки стержневой арматуры N=15кВт	1	3549/23	
101	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 450 мм	1	3549/28	
102	Комплекс оборудования линии для изготовления гнутых каркасов N=0,37кВт	1	3549/29	
103	Станок для гибки арматурной стали N=5,3кВт	1	3549/30	
104	Станок автоматизированный для гибки арматурной стали N=5,62 кВт	1	3549/31	
105	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин N=2,2+0,6кВт	1	3549/1	
106	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин и шахт лифта N=2,2+0,6кВт	2	3549/2	
107	Комплект оборудования для сборки объемных каркасов линейных элементов	2	3549/3	
108	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 77285/5	1	3549/32	
110	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 77285/6	2	3549/34	
112	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 380мм. (на базе сварочной машины МТМ-160) N=0,1кВт	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине односточной (вылет 1200мм) длиной 6+6 м.	1	3549/10	
120	Стол к машине односточной (вылет 500мм) длиной 3+3 м.	2	3549/11	
121	Стол к машине односточной (вылет 500мм) длиной 6+6 м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	8	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

№№ ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т Lкр.=22,5м. N=27,2 кВт.	1	НЗ-560	
2	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 5т Lкр.=22,5м N=13,6 кВт.	2	НЗ-5-0,133-0,67-7,0	
3	Кран мостовой электрический Q=5т управление с пола Lкр.=16,5 м N=9,1 кВт	4	ТУ-24.09 660-86	
4	Кран консольный электрический стационарный Q=1т N=2,63 кВт	1	ТУ-24.09.00.000	
5	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т. N=6,5 кВт.	2	СМЖ-151А	
8	Автомат правильно-отрезной N=15+13кВт	3	И6122А	
9	Автомат правильно-отрезной N=6,7+5кВт	2	И6119	
10	Устройство размоточное	5	РУ31А	
11	Станок для резки арматурной стали N=3,5 кВт	1	СМЖ-322Б	
12	Механизированные ручные ножницы для резки арматурной стали N=2,2 кВт.	12	СМЖ-214А	
14	Машина контактной сварки N=50кВА	2	МТ 2202-1	
15	Машина контактной сварки N=105кВА	1	МТ 1928	
16	Машина контактной сварки N=160кВА	1	МТ 2103-1	
17	Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 N=85кВА	5	МТП-1110	
18	Машина для стыковой сварки оплавлением N=200кВА	1	МСО-201	
19	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460кВА N=2,45кВт	1	МТМ-160-1	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 380мм. в составе поз. 20, 23	1	ш. 7975/1	
20	Вертушка двухъярусная	12	СМЖ-495А	
21	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
22	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
23	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-61Г	
24	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460кВА N=2,45кВт	1	МТМ-160	
25	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=900кВА N=4кВт	1	МТМ-166	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 2650мм. в сост. поз. 26...30	1	ш. 7974	
26	Вертушка двухъярусная	10	СМЖ-495А	
27	Размоточное устройство	1	СМЖ-760	
28	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
29	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
30	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-61Г	
31	Машина контактной сварки многоэлектродная N=126кВА	2	МТМ-244	
32	Машина контактной сварки многоэлектродная N=600кВА	3	МТМ-207	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 33...37	1	ш. 77285/5	
33	Вертушка двухъярусная	4	СМЖ-495А	
34	Правильное устройство	2	СМЖ-825	
35	Ножницы сеточные N=0,1кВт	1	СМЖ-826	
36	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-827	
37	Тележка - контейнер N=0,1кВт	1	СМЖ-828	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 3 ... 40	2	ш. 77285/6	
38	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

Лист читать совместно с листами 4,5,7,8

ГЛАВ. ПРО. Г. ТАЛИБ	409-13-028.90-ТХ
НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ	
ГЛАВ. ТЕХ. ЗАВЕСКАЯ	05.97
ЗАВ. ГР. ПОБЕЖИМОВ	
ИНЖ. РАССУДОВА	
ТЕХНИК. ВОЕВОДИНА	
ПРОВЕРИЛ. ЗАВЕСКАЯ	
И. КОНТР. АБРАМЕНКО	

ПРИВЯЗАН	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	РП	6	

ПЛАН НА ОТМ. 0.000 ПРОЛЕТА-И В Осях 35...37 РАЗРЕЗ 1-1
ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ

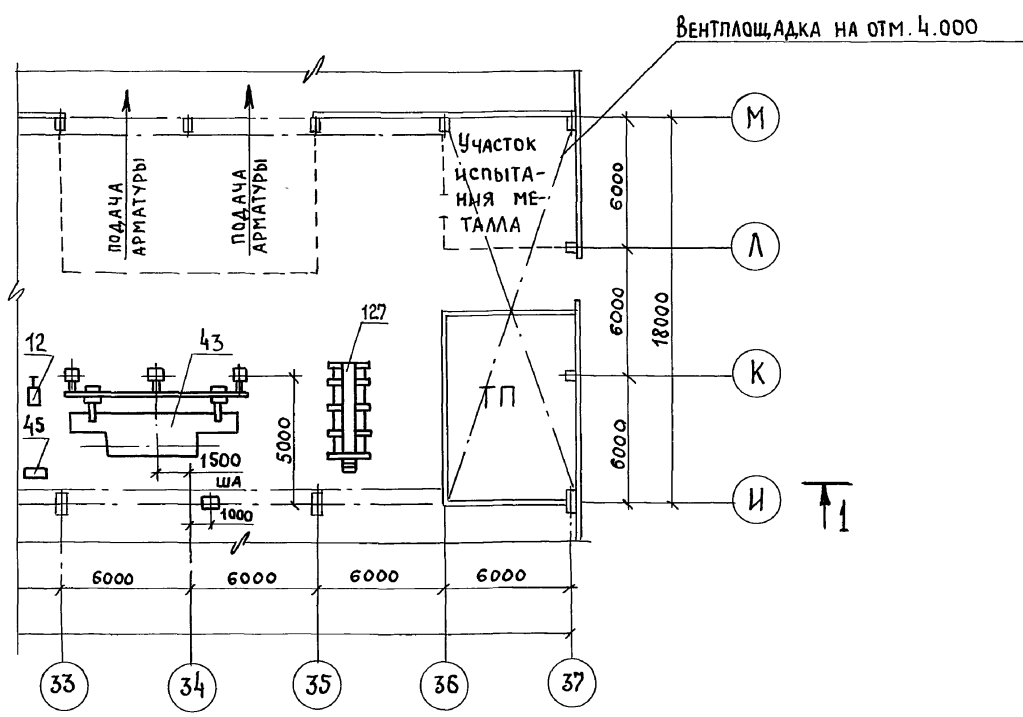
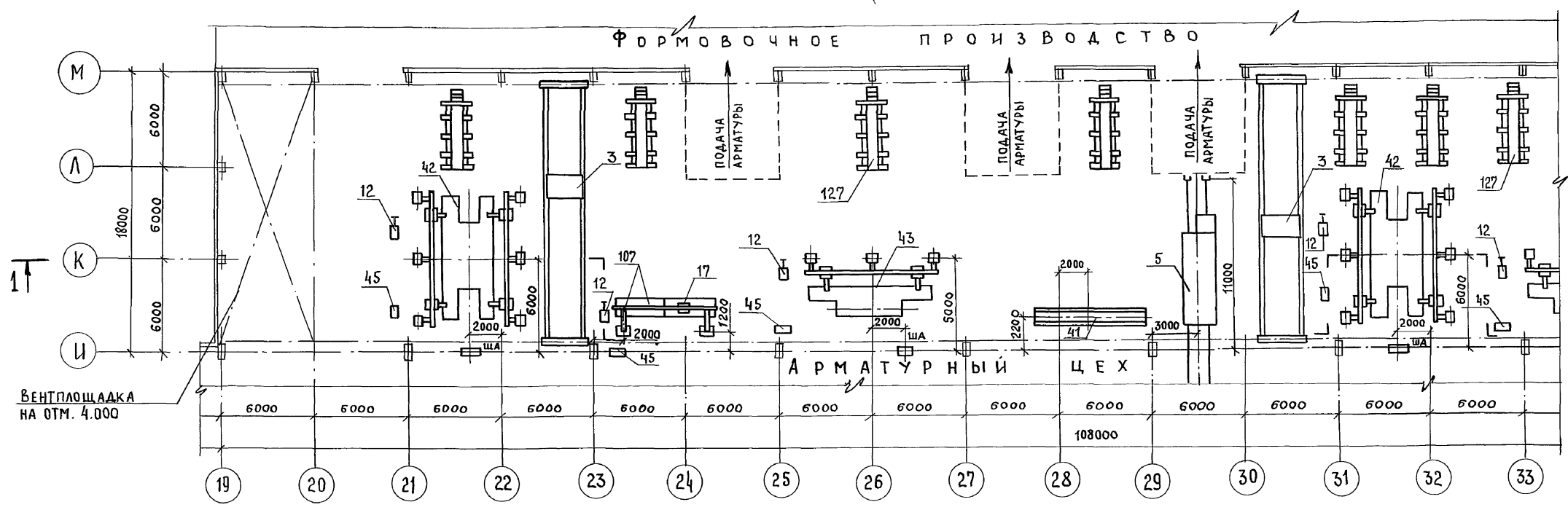
ГИПРОСТРОММАШ
МОСКВА

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГОТАЛИБ	Али	409-13-028.90-ТХ			
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	Варг				
ГЛАВ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	Зане 05.97				
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ	Поб				
ИНЖ.	РАССЕДКОВ	Рассед				
ПРОВЕРКА	ЗАНЕВСКАЯ	Зане				
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО	Авр	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАЛАДМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД			
				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				РП	7	
			План на отм. 0.000 ПРОЛЕТА А-Г		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

25035-02 10

ФОРМАТ А2

Альбом 2 часть 1



Лист читать совместно с листами 4...7,9

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

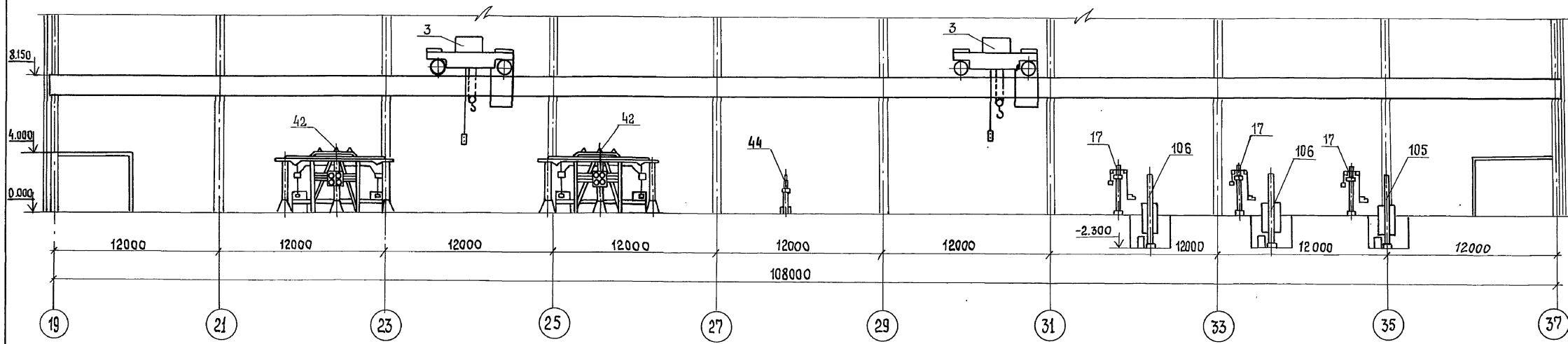
409-13-028.90-ТХ			
Гл. инж. пр.	Г. ОТАИБ		
Нач. отд.	Варганов		
Гл. техн.	Заневская		
Зав. пр.	Побежинов		
Инж.	Рассудова		
Проверил	Заневская		
Н. контр.	Авраменко		
Привязан		Стация	Лист
		РП	8
План на отм. 0.000 пролета И-М		Гипростроммаш Москва	

25035-02 11

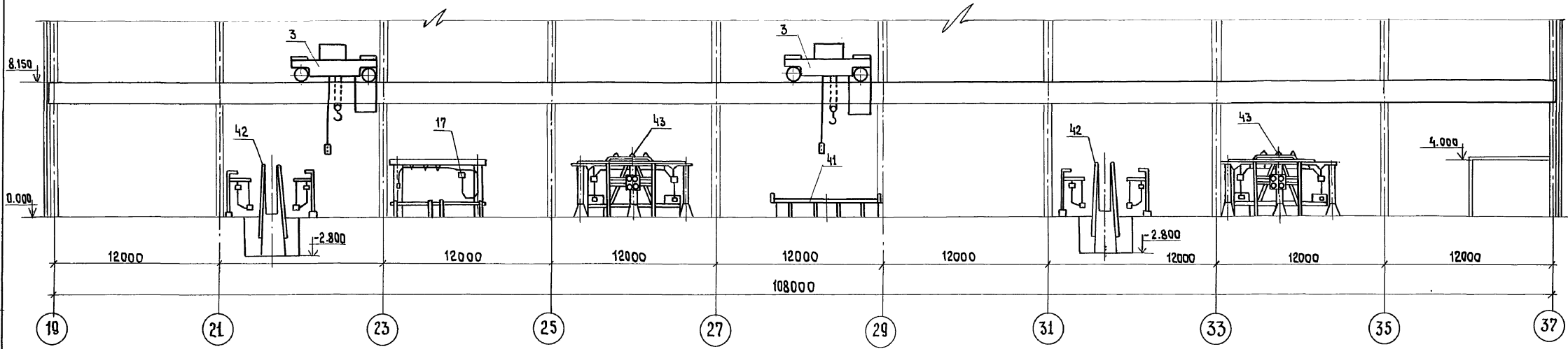
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1 ПРОЛЕТА А-Г



1-1 ПРОЛЕТА И-М



Лист читать совместно с листами 7,8

409-13-028-ТХ			
РА.ИЖ.ПР. ГОТЛИБ	НАЧ.ОТД. ВАРРАНОВ	РА.ТЕХН. ЗАНЕВСКАЯ	ЗАВ.ГР. ПОБЕЖИМОВ
ТЕХНИК. ВЫВОДИНА	ПРОВЕР. ЗАНЕВСКАЯ	И.КОНТР. АВРАМЕНКО	
ПРИВЯЗАН		РАЗРЕЗ 1-1 ПРОЛЕТА А-Г РАЗРЕЗ 1-1 ПРОЛЕТА И-М	
ИНВ.№		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

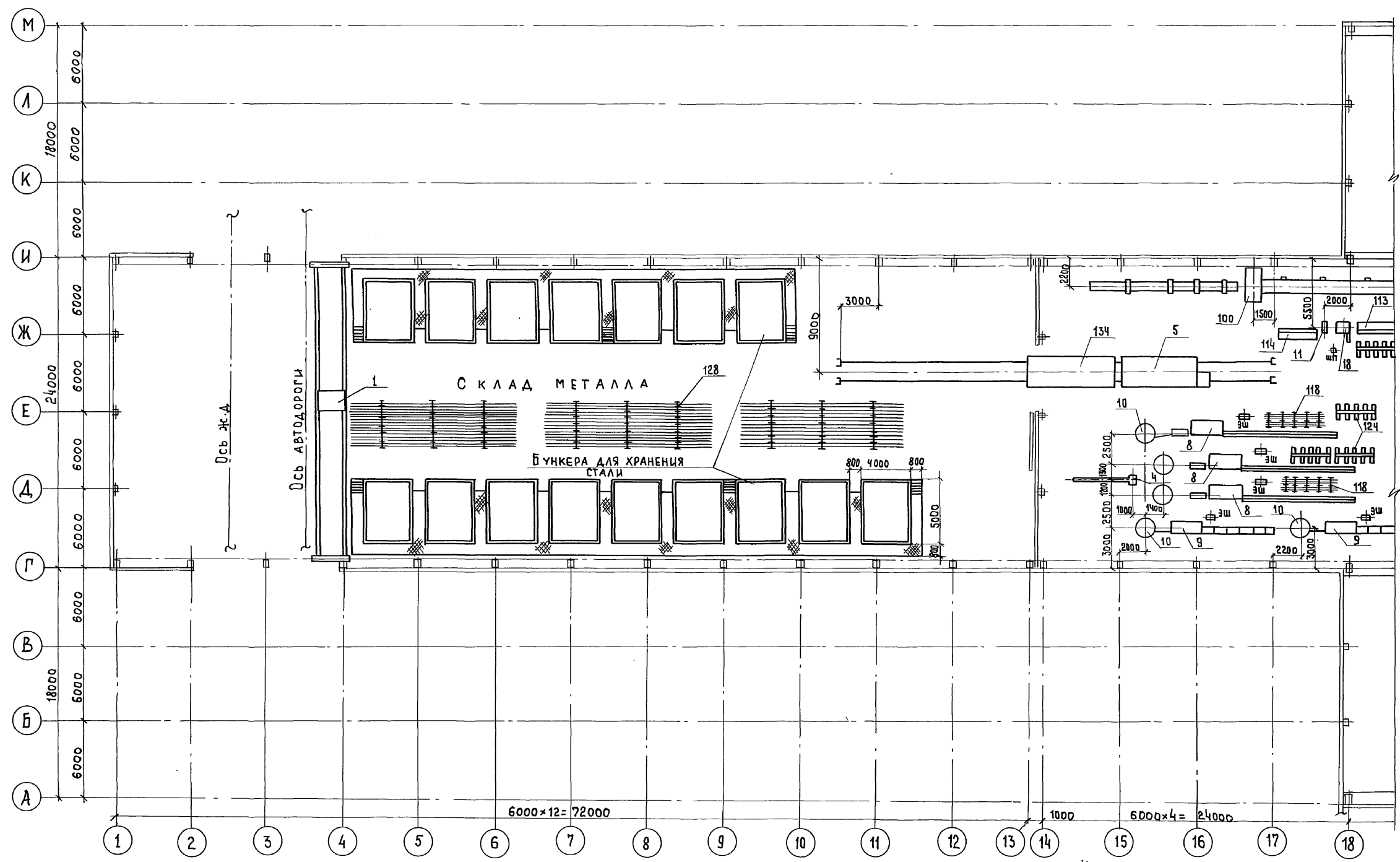
25035-02 12

ФОРМАТ А2

ВЗАМ.ИЖ.№ П.О.Д.П. И.А.ТА. ИЖ.№ 4УБЛ.

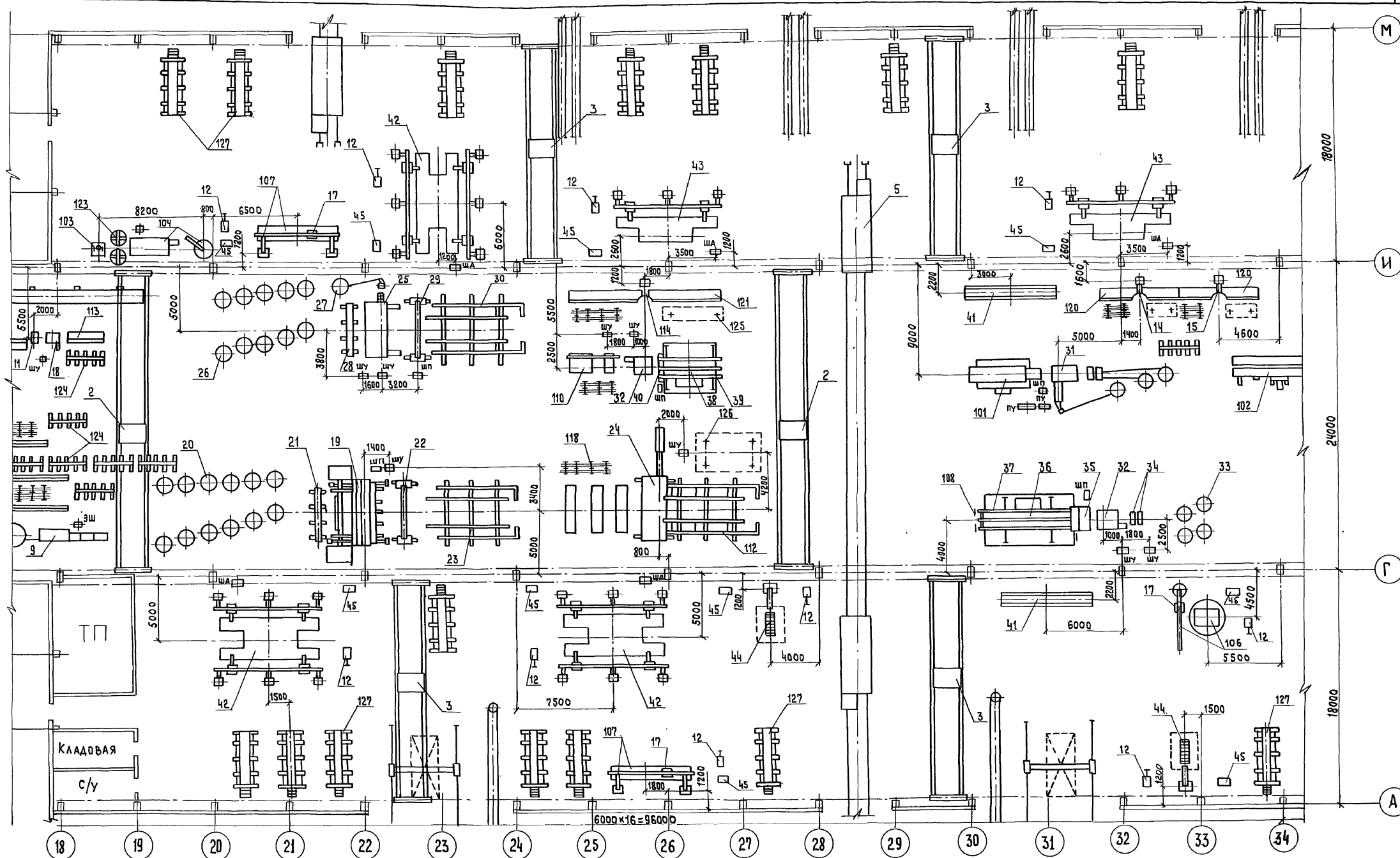
Альбом 2 часть 1

Циф. № подл. Подпись и дата Взам инв. №



Лист читать совместно с листами 11, 12

ПРИВЯЗАН		ГЛАВ. ИНЖ. ПРО. ПОТЛИБ	НАЧ. ОТД. БАРАНОВ	ГЛАВ. ТЕХ. ЗАНЕВСКАЯ	ЗАВ. РР. ПОБЕЖИМОВ	ТЕХНИК И.К. ВОЕВОДИНА	ПРОВЕР. ЗАНЕВСКАЯ	Н. КОНТР. АБРАМЕНКО	409-13-028.90-ТХ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД.		
										СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ		
										РП	10	
ИНВ. №										План на втм. 0.000 в осях 1...18 ВАРИАНТ		
										Гипростроммаш Москва		



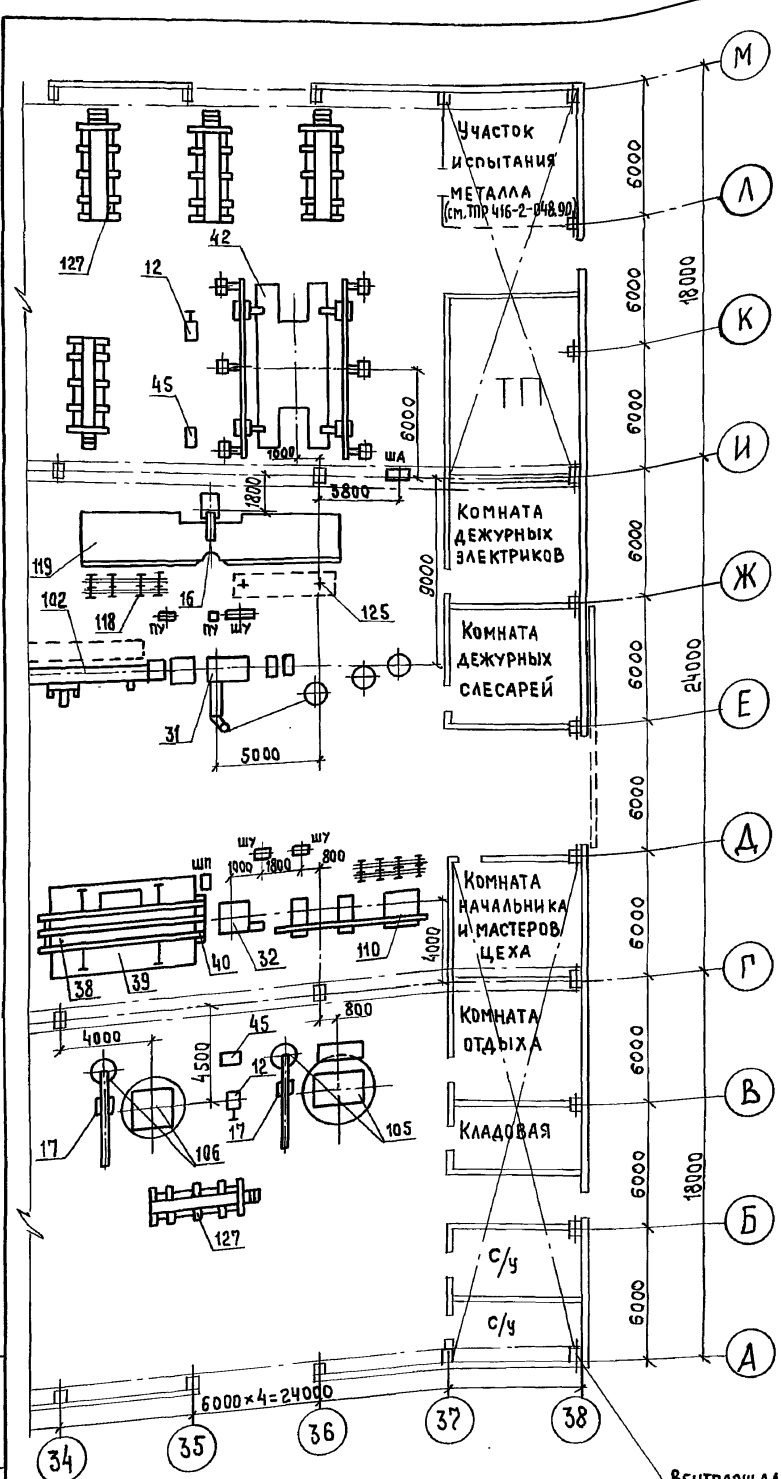
Лист читать совместно с листами 10, 12

ПРИВЯЗАН		ГЛ. ИНЖ. ПР. ГОТЛИБ НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ ГЛ. ТЕХН. ЗАНЕВСКАЯ ЗАВ. ГР. ПОБЕЖИМОВ ТЕХНИК БОГОВОДИНА ПРОВЕРИЛ ЗАНЕВСКАЯ Н. КОНТР. АВРАМЕНКО	409-13-028.90-ТХ АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПАД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД	СТАДИЯ ЛИСТ РП 11 ЛИСТОВ
ИНВ. №		ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В ОСЯХ 18...34 ВАРИАНТ	ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

25035-02 14

ФОРМАТ А2

Альбом 2 часть 1



№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
39	Тележка-контейнер N=0,1кВт	2	СМЖ-828	
40	МЕХАНИЗМ ДОСЫЛКИ СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-829	
41	СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНЫХ СЕТОК (СБОРКА 7,2 м) N=3,0 кВт	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85x4 кВА, N=0,6x4+2,6x2 кВт	4	СМЖ-286Б	
43	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85x2 кВА, N=0,6x2+2,6x2 кВт	2	СМЖ-56В	
44	УСТАНОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85 кВА	2	СМЖ-54В	
45	Выпрямитель сварочный N=17кВт	12	ВА-306	
100	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ЗАГОТОВКИ СТЕЖНЕВОЙ АРМАТУРЫ N=15 кВт	1	3549/23	
101	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 450 мм	1	3549/28	
102	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГРУТЫХ КАРКАСОВ N=0,37 кВт	1	3549/29	
103	Станок для гибки арматурной стали N=5,3 кВт	1	3549/30	
104	Станок автоматизированный для гибки арматурной стали N=5,62 кВт	1	3549/31	
105	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАВИЙ N=2,2+0,6 кВт	1	3549/1	
106	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАВИЙ И ШАХТ ЛИФТА N=2,2+0,6 кВт	2	3549/2	
107	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ ЛИНЕЙНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	2	3549/3	
108	КОМПЛЕКС НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 7728Б/5	1	3549/32	
110	КОМПЛЕКС НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 7728Б/6	2	3549/34	
112	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 3800 мм. (НА БАЗЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ МТМ-160) N=0,1 кВт	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине однотоочечной (вылет 1200 мм.) длиной 6+6 м.	1	3549/10	
120	Стол к машине однотоочечной (вылет 500 мм.) длиной 3+3 м.	2	3549/11	
121	Стол к машине однотоочечной (вылет 500 мм.) длиной 6+6 м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	8	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ				
№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т. L кр.=22,5м. N=27,2 кВт.	1	НЗ-560	
2	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5Т. L кр.=22,5 N=13,6 кВт.	2	НБ1-5-0,133-067-7,0	
3	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Q=5Т. УПРАВЛЕНИЕ С ПОЛА L кр.=16,5м. N=9,1 кВт.	4	ТУ-24.09 660-86	
4	КРАН КОНСОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ СТАЦИОНАРНЫЙ Q=1Т N=2,63 кВт.	1	ЧЕРТЕЖ 64.249.00. 660	
5	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т. N=6,5 кВт.	2	СМЖ-151А	
8	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ N=15+13 кВт	3	И 6122 А	
9	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ N=6,7+5 кВт	2	И 6119	
10	УСТРОЙСТВО РАЗМОТОЧНОЕ	5	РУ 31А	
11	СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=3,5 кВт.	1	СМЖ-322Б	
12	МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=2,2 кВт.	12	СМЖ-214А	
14	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=50 кВА	2	МТ 2202-1	
15	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=105 кВА	1	МТ 1928	
16	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=160 кВА	1	МТ 2103-1	
17	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПОДВЕСНАЯ С КЛЕЩАМИ КТП-8-6 N=85 кВА	5	МТП-1110	
18	МАШИНА ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ОПЛАВЛЕНИЕМ N=200 кВА	1	МСО-201	
19	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=1460 кВА N=2,45 кВт	1	МТМ-160-1	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 3800 мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 20...23	1	ш.7975/1	
20	ВЕРТУШКА ДВУХЪЯРУСНАЯ	12	СМЖ-495 А	
21	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-775	
22	СЕТОЧНЫЕ НОЖНИЦЫ N=0,1 кВт	1	СМЖ-771	
23	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт	1	СМЖ-61Г	
24	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=1460 кВА N=2,45 кВт	1	МТМ-160	
25	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=900 кВА N=4 кВт	1	МТМ-166	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 2650 мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 26...30	1	ш. 7974	
26	ВЕРТУШКА ДВУХЪЯРУСНАЯ	10	СМЖ-495А	
27	РАЗМОТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-760	
28	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-775	
29	СЕТОЧНЫЕ НОЖНИЦЫ N=0,1 кВт	1	СМЖ-771	
30	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт	1	СМЖ-61Г	
31	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ N=126 кВА	2	МТМ-244	
32	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ N=600 кВА	3	МТМ-207	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800 мм.	1	ш. 7728Б/5	
33	ВЕРТУШКА ДВУХЪЯРУСНАЯ	4	СМЖ-495А	
34	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	2	СМЖ-825	
35	НОЖНИЦЫ СЕТОЧНЫЕ N=0,1 кВт	1	СМЖ-826	
36	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт	1	СМЖ-827	
37	ТЕЛЕЖКА-КОНТЕЙНЕР N=0,1 кВт	1	СМЖ-828	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800 мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 38...40	2	ш.7728Б/6	
38	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт	2	СМЖ-827	

РАСП. ПО	ГОТА Б		
НАЧ. ОТД.	БАРГАНОВ		
РА. ТЕХН.	ЗАХВЕСКАЯ	25.91	
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ		
ТЕХНИК	ВОЕВОДИНА		
ПРОВЕРИЛ	ЗАХВЕСКАЯ		
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО		

409-13-028.90-ТХ

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ 8 ГОД

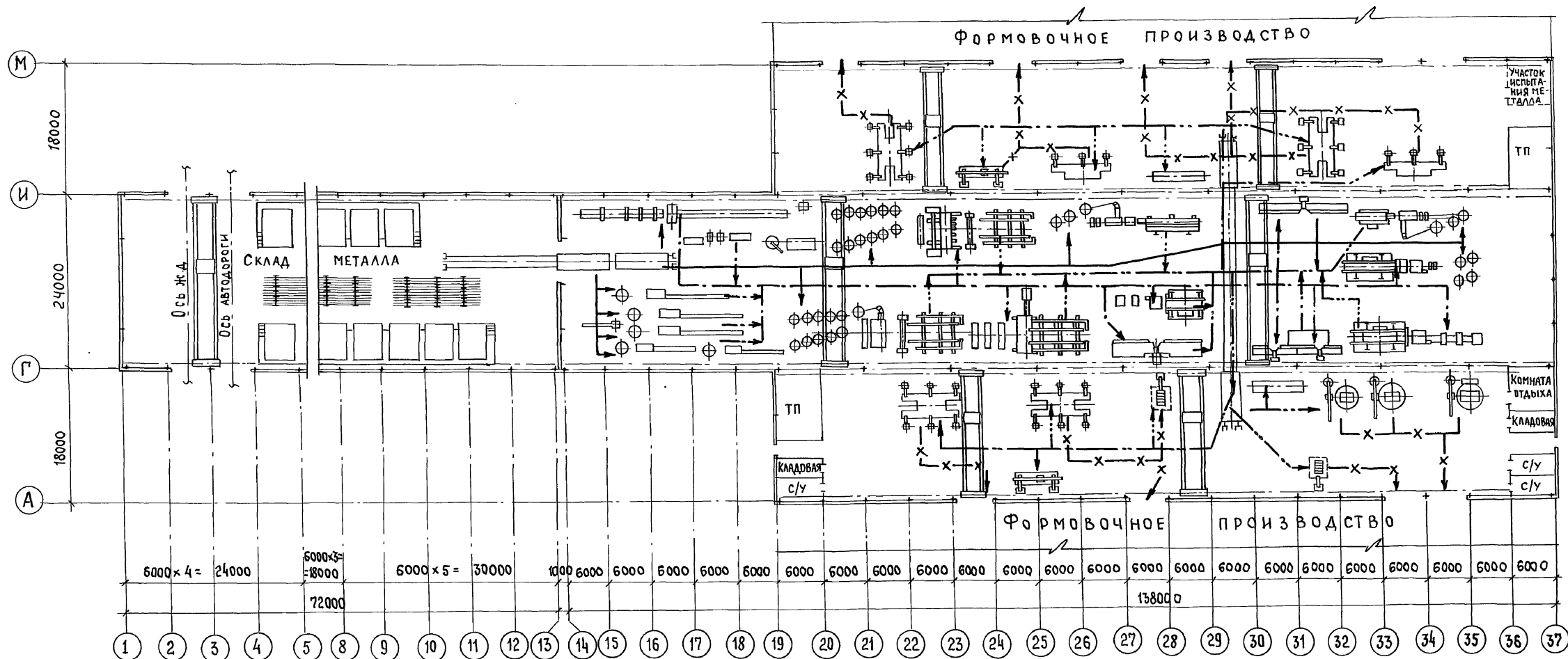
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	12	

План на отм. 0.000 в осях
Перечень оборудования
Вариант 34...38

Гипростроммаш
Москва

Лист читать совместно с листами 10, 11.

ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В ОСЯХ 1...37



ИНВ. № ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. №

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГОТЛИБ			
НАЧ. ОТД.	ВАРАНОВ			
ГЛАВ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	25.91		
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ			
ИНЖ.	РАССУДКОВА			
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО			
409-13-028.90-ТХ				
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КИД, МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД				
ПРИВЯЗАН			СТАДИЯ	ЛИСТ
			РП	13
ИНВ. №			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	
			Схема грузопотоков	

25035-02 16

ФОРМАТ А2

Наименование внутрицеховых потребителей	Индекс или шифр машины	Количество потребителей		Расход воздуха нм ³ /мин.		Годовая загрузка оборудования* в станко-часах	Годовой расход воздуха* (нм ³ /г)	Давление воздуха у потребителя МПа (кгс/см ²)	Диаметр трубы для подсоединения	Требуемая длина резино-канавки на единицу м
		Всего	В том числе одновременно работающих	На единицу оборудования	Всего					
1. Машина контактной сварки поз. 14	МТ-2202-1	2	2	0,25	0,5	5140	154200	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
2. Машина контактной сварки поз. 15	МТ-1928	1	1	0,2	0,2	4430	53160	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
3. Машина контактной сварки поз. 16	МТ-2103-1	1	1	0,2	0,2	3180	38160	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
4. Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 поз. 17	МТП-1110	5	5	0,33	1,65	2443	241860	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	7,0
5. Машина контактной сварки многоэлектродная (для сеток шириной до 3800мм) поз. 19,24	МТМ-160 МТМ-160-1	2	2	7,5	15,0	3068 1250	2761200 1125000	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 65×4,0	0,5
6. Машина контактной сварки многоэлектродная (для сварки сеток шириной до 2650мм) поз. 25	МТМ-166	1	1	3,5	3,5	5397 1648	1133370 346080	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 40×3,5	0,5
7. Сеточные ножницы поз. 22, 29	СМЖ-771	2	2	1,29	2,58	3000 1000	464400 154800	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 25×3,2	0,5
8. Пакетировщик сеток поз. 23, 30	СМЖ-61Г	2	2	0,03	0,06	3000 1000	10800 3600	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 25×3,2 Труба 15×2,8	0,5
9. Машина контактной сварки многоэлектродная (для сварки каркасов шириной до 450мм) поз. 31	МТМ-244	2	2	1,6	3,2	4062 1590	779904 305280	0,5 (5)	Труба 15×2,8	0,5
10. Машина контактной сварки многоэлектродная (для сварки каркасов шириной до 800мм) поз. 32	МТМ-207	3	3	0,4	1,2	4128 1326	297216 95470	0,5 (5)	Труба 25×3,2	0,5
11. Пакетировщик сеток поз. 36, 38	СМЖ-827	3	3	0,04	0,12	2800 900	20160 6480	0,5 (5)	Труба 25×3,2	5,0
12. Тележка контейнер поз. 37, 39	СМЖ-828	3	3	0,001	0,003	2800 900	500 160	0,5 (5)	Труба 15×2,8	4,0
13. Механизм досылки сеток поз. 40	СМЖ-829	2	2	0,04	0,08	2800 900	13440 4320	0,5 (5)	Труба 25×3,2	2,0

Лист читать совместно с листами 15...20

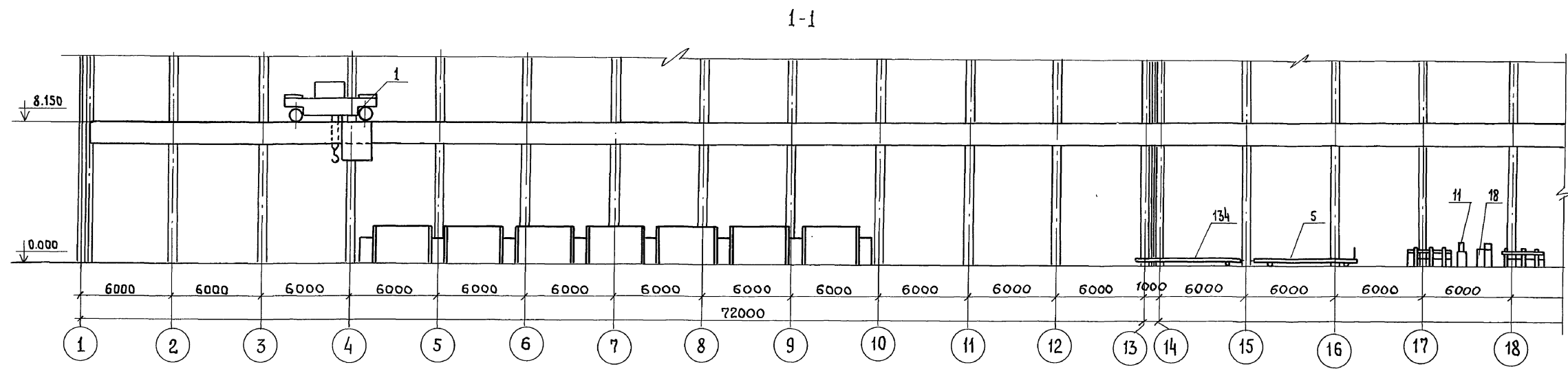
Гл. инж. пр.	Готалб	409-13-028.90-ТХ
Нач. отд.	Барганов	
Гл. технол.	Заневская	
Зав. гр.	Побежинов	
Инженер	Рассудов	
Проверил	Заневская	
Н. контр.	Абраменко	
Арматурный цех со складом металла предприятия		Стадия лист листов
КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		РП 14
Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (начало)		Гипростроммаш Москва

Наименование внутрицеховых потребителей	Индекс или шифр машины	Количество потребителей		Расход воздуха нм ³ /мин.		Годовая загрузка оборудования* в станко-часах	Годовой расход воздуха* (нм ³ /г)	Давление воздуха у потребителя МПа (кгс/см ²)	Диаметр трубы для подсоединения	Требуемая длина резино-каневого рукава на единицу
		Всего	В том числе одновременно работающих	На единицу оборудования	Всего					
14. Ножницы сеточные поз. 35	СМЖ-826	1	1	0,08	0,08	$\frac{2800}{900}$	$\frac{13440}{4320}$	0,5 (5)	Труба 25х3,2	0,5
15. Машина для стыковой сварки оплавлением поз. 18	МСО-201	1	1	0,01	0,01	$\frac{2000}{-}$	$\frac{1200}{-}$	0,5... 0,63 (5... 6,3)	Труба 8х2,2	0,5
16. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (двухсторонняя) поз. 42	СМЖ-286Б	4	4	1,32	5,28	$\frac{4600}{-}$	$\frac{1457280}{-}$	0,5... 0,63 (5... 6,3)	Труба 15х2,8	2,0
17. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (односторонняя) поз. 43	СМЖ-56В	2	2	0,66	1,32	$\frac{4600}{-}$	$\frac{364320}{-}$	0,5... 0,63 (5... 6,3)	Труба 15х2,8	1,0
18. Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов поз. 44	СМЖ-54В	2	2	0,33	0,66	$\frac{3977}{-}$	$\frac{157490}{-}$	0,5... 0,63 (5... 6,3)	Труба 15х2,8	0,5
19. Комплекс оборудования автоматической линии для изготовления сеток шириной до 450 мм. поз. 101	3549/28	1	1	0,09	0,09	$\frac{2800}{900}$	$\frac{15120}{4860}$	0,5 (5)	Труба 15х2,8	3,0
20. Комплекс оборудования автоматической линии для изготовления гнутых каркасов поз. 102	3549/29	1	1	0,15	0,15	$\frac{2800}{900}$	$\frac{25200}{8100}$	0,5 (5)	Труба 20х2,8 Труба 15х2,8	1,0
21. Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800 мм. поз. 112	3549/13	1	1	0,03	0,03	$\frac{2100}{800}$	$\frac{3780}{1440}$	0,5... 0,63 (5... 6,3)	Труба 15х2,8	0,5
22. Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин поз. 105	3549/1	1	1	0,1	0,1	$\frac{800}{-}$	$\frac{480}{-}$	0,5... 0,63 (5... 6,3)	Труба 15х2,8	0,5
Итого					36,01		$\frac{8006680}{2059940}$			
Всего с учетом коэффициента одновременности 0,8					28,8					

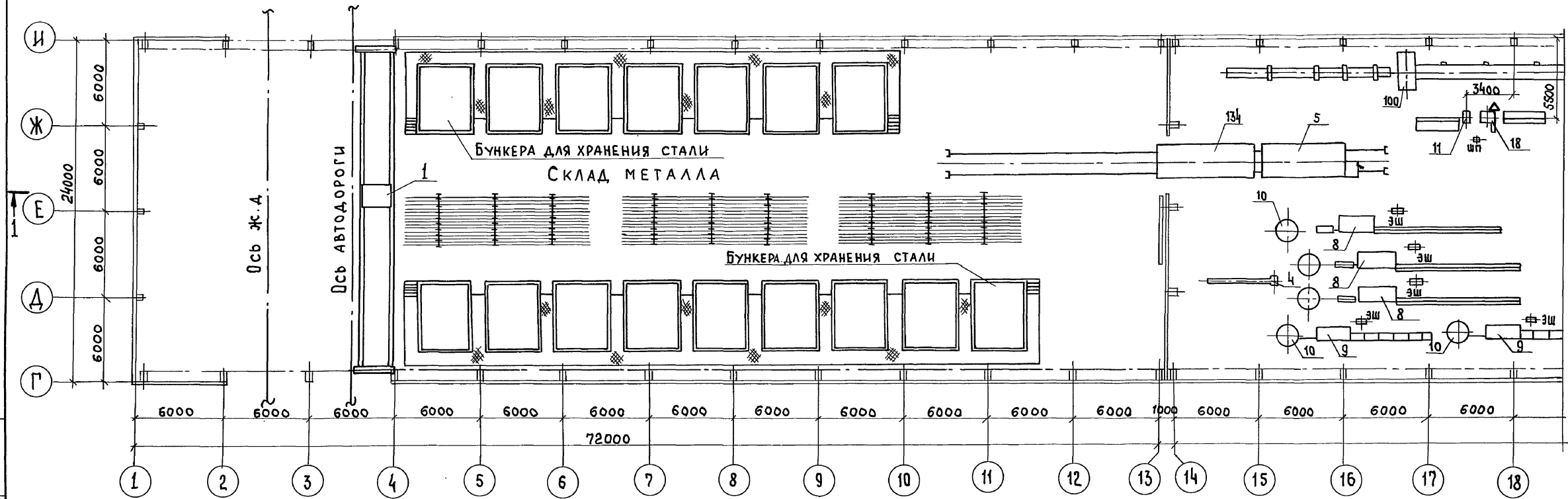
- * В числителе данные с учетом выпуска товарной арматуры в знаменателе - только для товарной арматуры
- Загрязненность сжатого воздуха не грубее 10 класса (см. ГОСТ 17433-80)
- Количество смен в сутки - 3, продолжительность смен 8+8+? часов
- Лист читать совместно с листами 14, 16... 20

ГРП	ГОТА	44	409-13-028.90-ТХ	
НАЧ. ЦА. ВАРГАНОВ	44	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКОММЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ 6 ГОД		
ГЛАВ. ТЕХ. ЗАНЕВСКАЯ	44			
ЗАВ. ГР. ПОБЕЖИМОВ	44			
ИНЖ. РАСХОВА	44			
ПРОВЕРКА ЗАНЕВСКАЯ	44	СТАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТ. АБРАМЕНКО	44	РП	15	
ПРИВЯЗАН		ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА (ОКОНЧАНИЕ)		
ИНВ. №		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

Альбом 2 часть 1



План на отм. 0.000 в осях 1...18



Лист читать совместно с листами 2, 15, 18

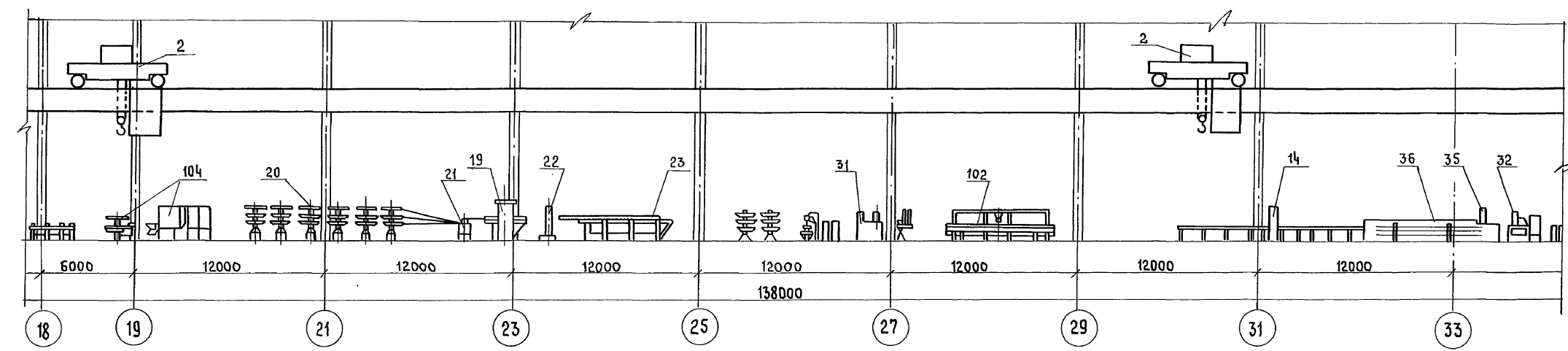
ИНВ. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

ПРИВЯЗАН ИНВ. №	ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТ. ПОТАПОВ НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ ГЛАВ. ТЕХН. ЗАНЕВСКАЯ ЗАВ. ГР. ПОБЕЖИМОВ ИНЖ. РАССУДОВА ТЕХНИК. ВОЕВОДИНА ПРОВЕР. ЗАНЕВСКАЯ Н. КОНТР. АБРАМЕНКО	409-13-028.90-ТХ АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КИД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА (НАЧАЛО)	СТАДИЯ Лист Листов
			рп 16
		ГИПРОСТРОИМАШ Москва	
		25035-02 19	

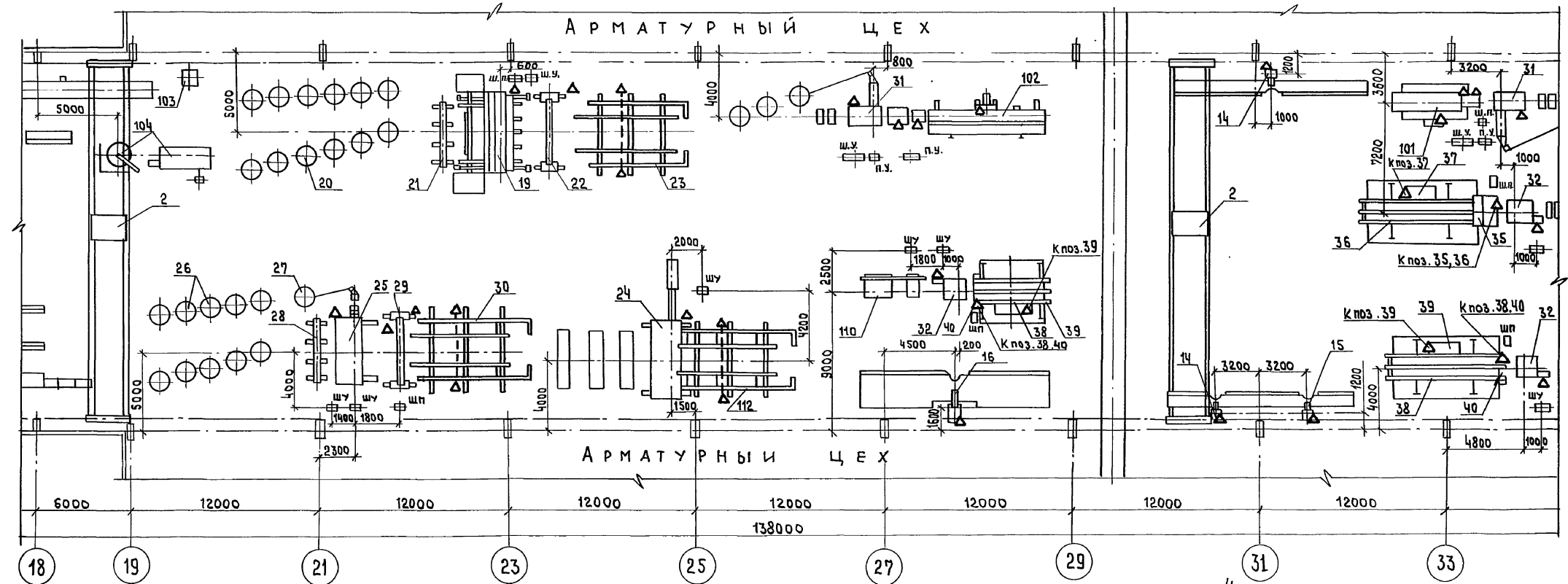
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 18...33



Лист читать совместно с листами 2, 14, 15, 18, 21, ... 28

ПРИВЯЗАН

ИНВ. №

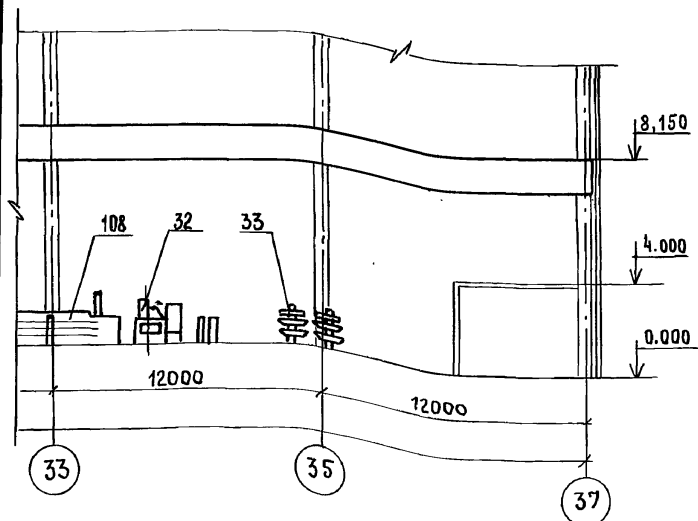
РА. ИНЖ. ПРО.	ГОТАИБ
НАЧ. ОТД.	БАРАНОВ
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ
ЗАВ. ПР.	ПОБЕЖИМОВ
ИНЖ.	РАССУДКОВА
ТЕХНИК	БОЕВОДНА
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО

409-13-028.90-ТХ		
Арматурный цех со складом металла предприятия КРД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	17	
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		
ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА		

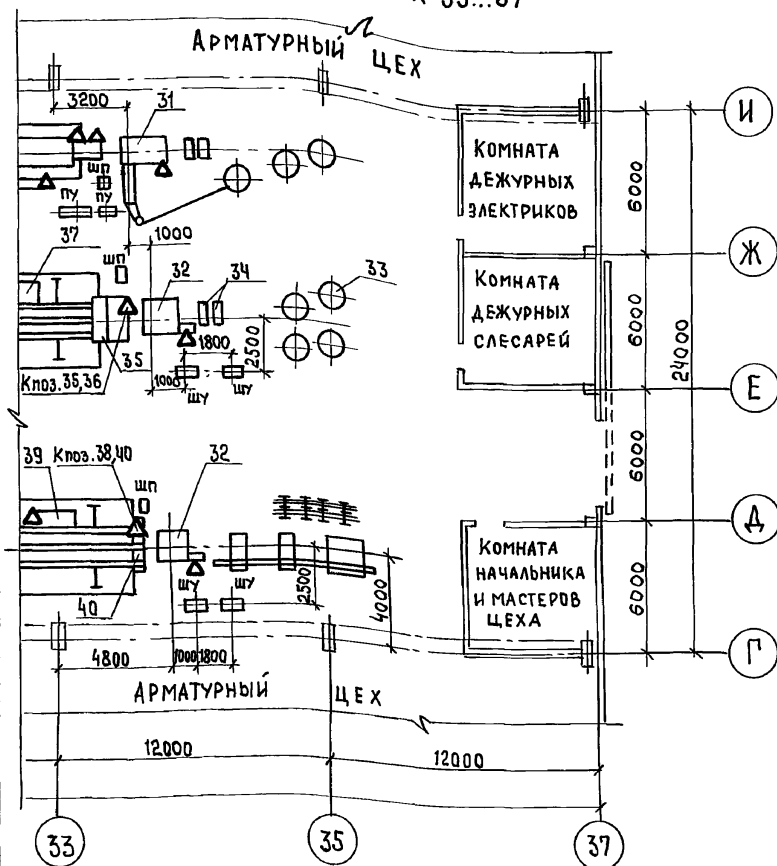
25035-02 20

Формат А2

1-1



План на отг. 0.000 в осях 35...37



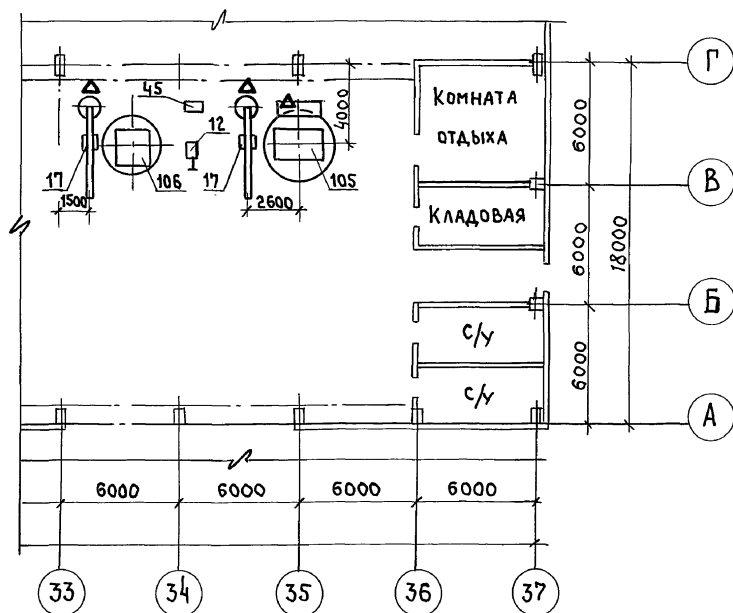
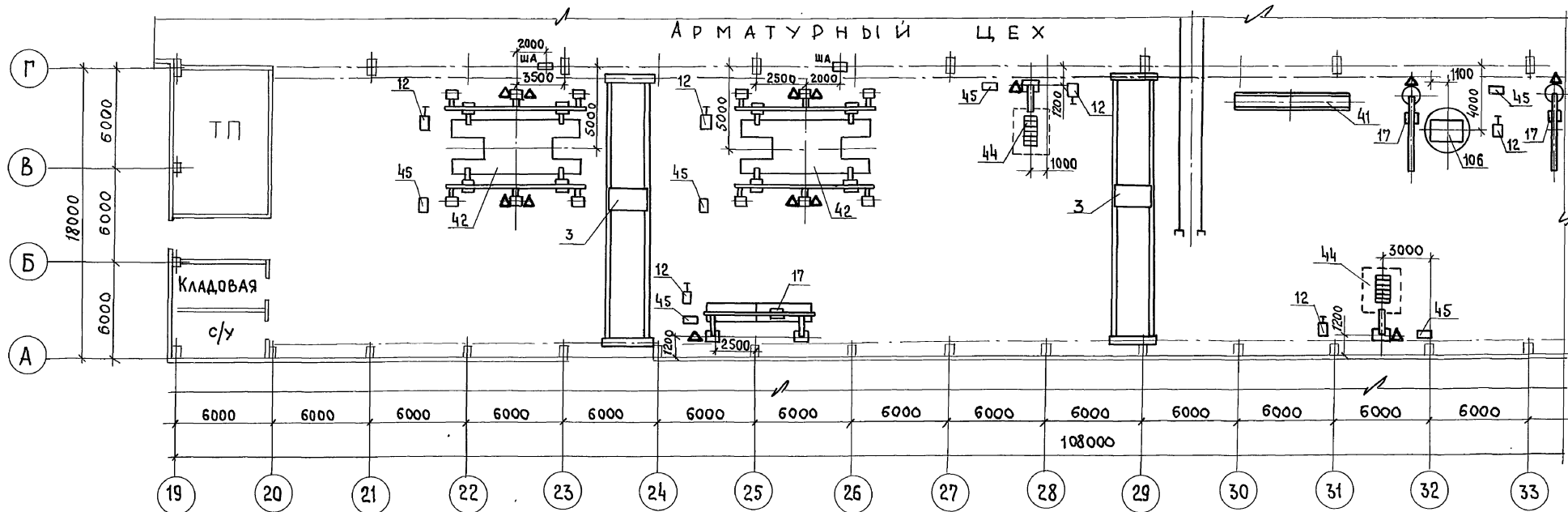
Лист читать совместно с листами 2, 14, 15, 24, 25, 27

№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
39	ТЕЛЕЖКА - КОНТЕЙНЕР N=0,1кВт.	2	СМЖ-828	
40	МЕХАНИЗМ ДОСЫЛКИ СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-829	
41	СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНЫХ СЕТОК (СБОРКА 7,2м) N=3,0кВт	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85х4кВА. N=0,6х2,6х2кВт.	4	СМЖ-2866	
43	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85х2кВА N=0,6х2+2,6кВт	2	СМЖ-568	
44	УСТАНОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА	2	СМЖ-54В	
45	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ N=17кВт	12	ВД-306	
100	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЕВОЙ АРМАТУРЫ N=15кВт	1	3549/23	
101	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 450мм.	1	3549/28	
102	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГНУТЫХ КАРКАСОВ N=0,37кВт.	1	3549/29	
103	СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=5,3кВт.	1	3549/30	
104	СТАНОК АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=5,62кВт	1	3549/31	
105	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАБИН N=2,2+0,6кВт.	1	3549/1	
106	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАБИН И ШАХТ ЛИФТА N=2,2+0,6кВт.	2	3549/2	
107	КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ ЛИНЕЙНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	2	3549/3	
108	КОМПЛЕКТ НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 77286/5	1	3549/32	
110	КОМПЛЕКТ НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 77286/6	2	3549/34	
112	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 3800мм. НА БАЗЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ МТМ-160 N=0,1кВт.	1	3549/13	
113	СТОЛ ПОДАЮЩИЙ К СТАНКУ ДЛЯ РЕЗКИ	1	3549/4	
114	СТОЛ ПРИЕМНЫЙ К СТАНКУ ДЛЯ РЕЗКИ	1	3549/5	
118	РАМКА ДВУХСЕКЦИОННОГО СТЕЛЛАЖА	35	3549/9	
119	СТОЛ К МАШИНЕ ОДНОТОЧЕЧНОЙ (ВЫЛЕТ 1200мм.) ДЛИНОЙ 6+6м.	1	3549/10	
120	СТОЛ К МАШИНЕ ОДНОТОЧЕЧНОЙ (ВЫЛЕТ 500мм.) ДЛИНОЙ 3+3м.	2	3549/11	
121	СТОЛ К МАШИНЕ ОДНОТОЧЕЧНОЙ (ВЫЛЕТ 500мм) ДЛИНОЙ 6+6м.	1	3549/12	
123	КОНТЕЙНЕР ДЛЯ МОНТАЖНЫХ ПЕТЕЛЬ	20	3549/15	
124	КОНТЕЙНЕР ЕЛОЧНОГО ТИПА	8	3549/17	
125	КОНТЕЙНЕР ДЛЯ ПЕРЕНОСА КАРКАСОВ	50	3549/18	
126	КОНТЕЙНЕР ДЛЯ ПЕРЕНОСА СЕТОК И КАРКАСОВ	20	3549/19	
127	СТЕЛЛАЖ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ХРАНЕНИЯ СЕТОК	20	3549/20	
128	РАМКА СТЕЛЛАЖА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ СТАЛ	9	3549/25	
134	ПРИЦЕП К ТЕЛЕЖКЕ СМЖ-151А	1	3546/4	

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ				
№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т. \angle КР.=22,5 м. N=27,2 кВт	1	НЗ-560	
2	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5Т. \angle КР.=22,5 м. N=13,6 кВт.	2	НБТ-5-0,733-0,67-7,0	
3	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Q=5Т УПРАВЛЕНИЕ С ПОЛА \angle КР.=16,5 м. N=9,1 кВт	4	ТУ-24.09 660-86	
4	КРАН КОНСОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ СТАЦИОНАРНЫЙ Q=1Т N=2,63 кВт.	1	ЧЕРТЕЖ 64249.00.000	
5	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т. N=6,5 кВт.	2	СМЖ-151А	
8	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ N=15+13 кВт	3	И6122А	
9	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ N=6,7+5 кВт	2	И6119	
10	УСТРОЙСТВО РАЗМОТОЧНОЕ	5	РУ31А	
11	СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=3,5 кВт	1	СМЖ-322Б	
12	МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=2,2 кВт	12	СМЖ-214А	
14	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=50 кВА	2	МТ2202-1	
15	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=105 кВА	1	МТ-1928	
16	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=160 кВА	1	МТ2103-1	
17	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПОДВЕСНАЯ С КЛЕЩАМИ КТП-8-6 N=85 кВА	5	МТП-1110	
18	МАШИНА ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ОПЛАВЛЕНИЕМ N=200 кВА	1	МСО-201	
19	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ НУСТ.=1460 кВА N=2,45 кВт	1	МТМ-160-1	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 3000 мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 20...23	1	ш.7975/1	
20	ВЕРТУШКА ДВУХЯРУСНАЯ	12	СМЖ-495А	
21	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-775	
22	СЕТОЧНЫЕ НОЖНИЦЫ N=0,1 кВт	1	СМЖ-771	
23	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт	1	СМЖ-61Г	
24	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ НУСТ.=1460 кВА N=2,45 кВт.	1	МТМ-160	
25	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ НУСТ.=900 кВА N=4 кВт	1	МТМ-166	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 2650 мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 26...30	1	ш.7974	
26	ВЕРТУШКА ДВУХЯРУСНАЯ	10	СМЖ-495А	
27	РАЗМОТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-760	
28	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-775	
29	СЕТОЧНЫЕ НОЖНИЦЫ N=0,1 кВт	1	СМЖ-771	
30	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт	1	СМЖ-61Г	
31	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ N=126 кВА	2	МТМ-244	
32	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ N=600 кВА	3	МТМ-207	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800 мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 33...37	1	ш.77285/5	
33	ВЕРТУШКА ДВУХЯРУСНАЯ	4	СМЖ-495А	
34	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	2	СМЖ-825	
35	НОЖНИЦЫ СЕТОЧНЫЕ N=0,1 кВт	1	СМЖ-826	
36	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт	1	СМЖ-827	
37	ТЕЛЕЖКА - КОНТЕЙНЕР N=0,1 кВт	1	СМЖ-828	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800 мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 38...40	2	ш.77285/6	
38	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт.	2	СМЖ-827	

Н.ИНЖ.ПР.	ГОТЛИБ	24	409-13-028.90-ТХ		
НАЧ.ОТД.	ВАРГАНОВ	25			
М.ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	26			
ЗАВ.ГР.	ПОБЕЖИМОВ	27			
ИНЖ.	РАССУДОВАЯ	28			
ТЕХНИК	ВОЗВОДИНА	29	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ С СКАЛОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КЛАД МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ	30			
Н.КОНТР.	АВРАМЕНКО	31			
			СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			РП	18	
			ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

ПЛАН НА ОТМ. 0.000



1. Проемы по оси А имеют высоту не менее 4.600 мм.
2. Лист читать совместно с листами 2, 15, 29

Гл. инж. пр.	ГОТАШ	А.И.
Нач. от.	ВАРГАНОВ	В.И.
Р. техн.	ЗАНЕВСКАЯ	Е.И.
Зав. гр.	ПОБЕЖИМОВ	В.И.
Инж.	РАССУЛОВА	В.И.
Провер.	ЗАНЕВСКАЯ	Е.И.
Н. контр.	АВРАМЕНКО	В.И.

409-13-028.90-ТХ

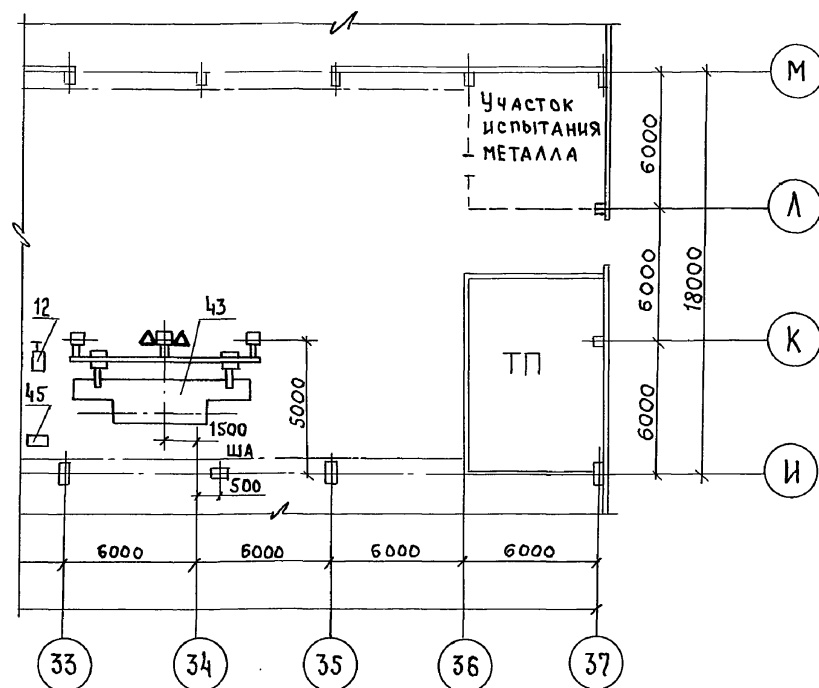
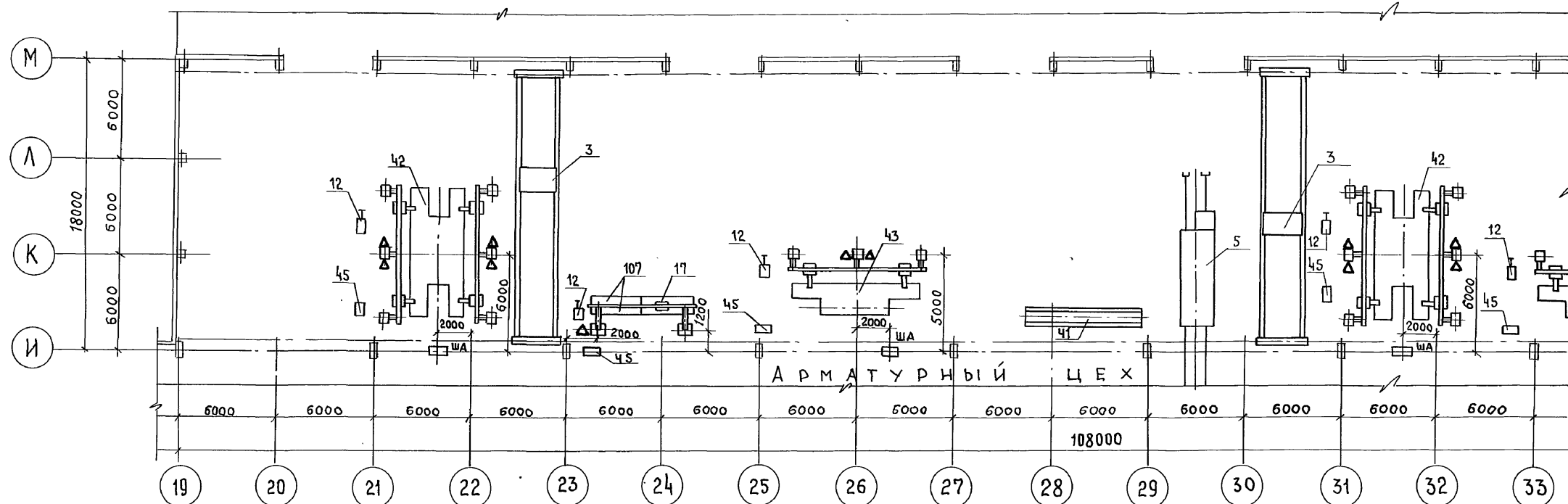
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год

ПРИВЯЗАН	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	РП	19	
ИНВ. №	ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА. (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		
	ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

25035-02 22

Формат А2

План на отм. 0.000

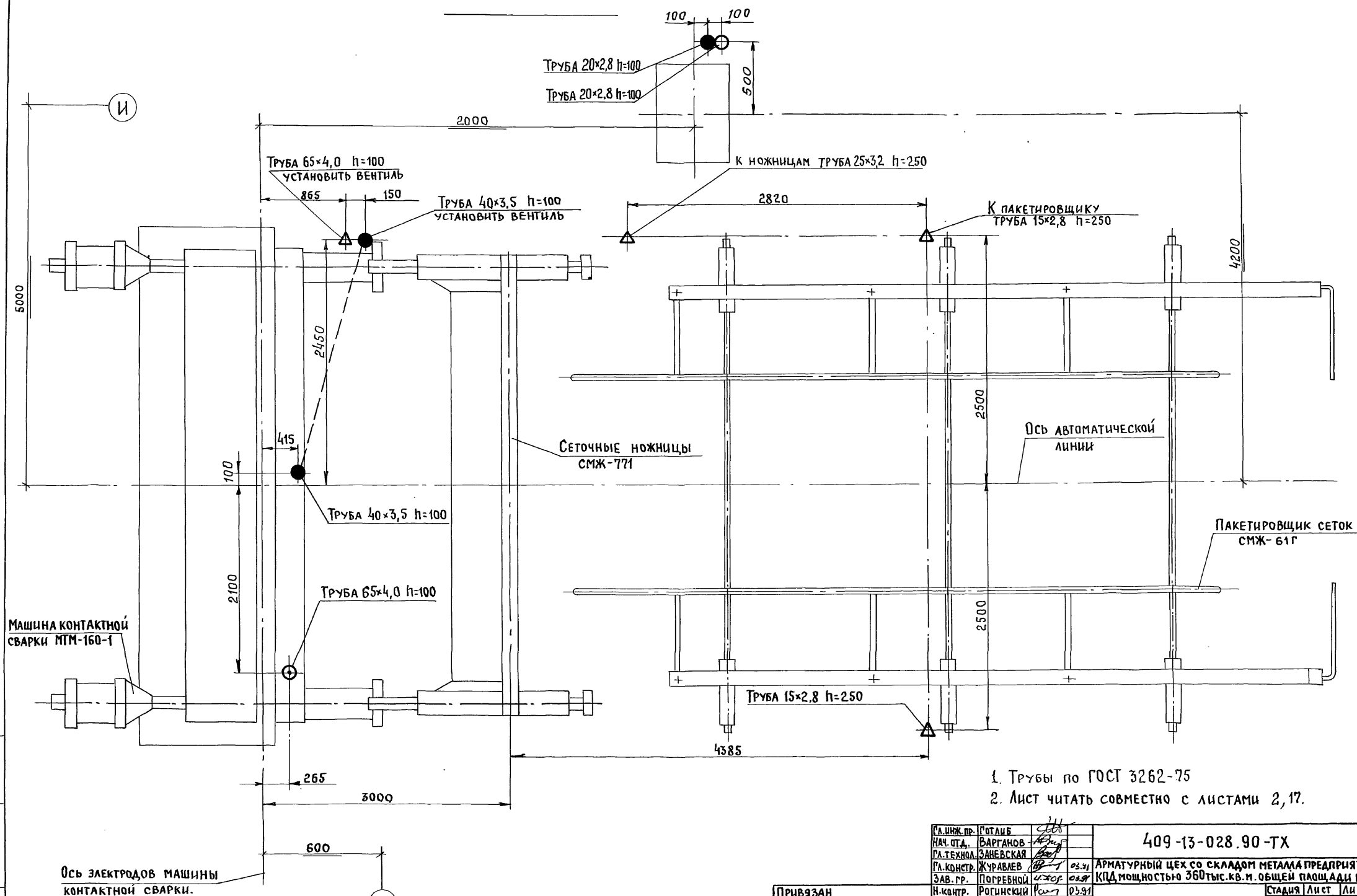


Лист читать совместно с листами 2,15,29,30,78

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	409-13-028.90-ТХ		
			Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в г.д.		
Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	РП	20	Листов
			Гипростроммаш Москва		

25035-02 23

Формат А2



1. Трубы по ГОСТ 3262-75
2. Лист читать совместно с листами 2, 17.

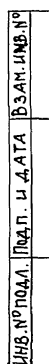
РА. ИЖ. ПР.	ГОТАЛБ	409-13-028.90-ТХ
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	
РА. ТЕХНОЛ.	ЗАВЕРСКАЯ	
РА. КОНСТР.	ЖУРАВЛЕВ	03.91
ЗАВ. ГР.	ПОГРЕБНОЙ	03.91
Н. КОНТР.	РОГИНСКИЙ	03.91
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ		
КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		
СТАДИЯ		Лист
РП		21
СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ, ВОЗДУХА		ГИПРОСТРОММАШ
К КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ		МОСКВА
ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК		
ШИРИНОЙ ДО 3800 мм. ш. 9975/1		

ПРИВЯЗАН

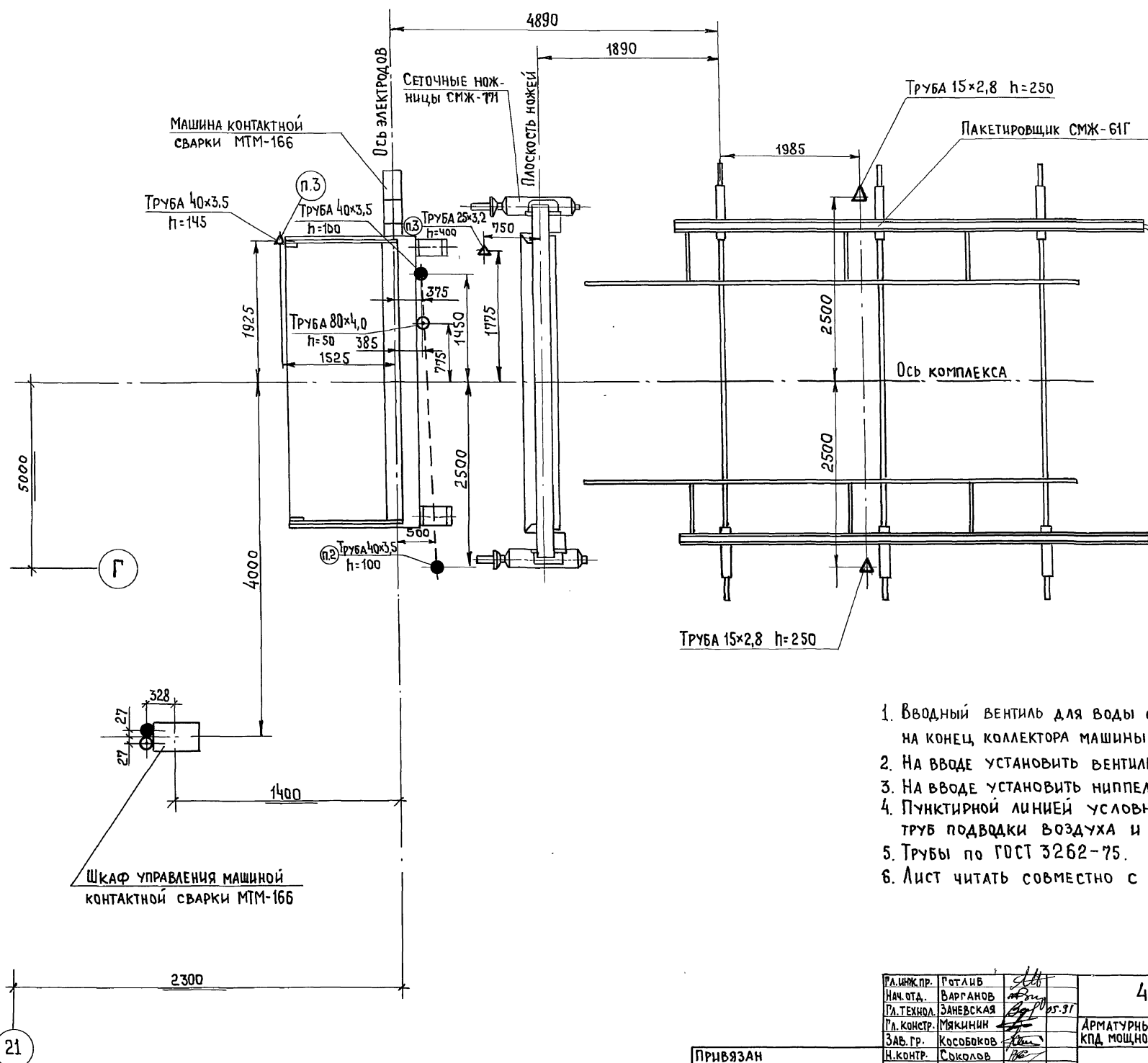
ИНВ. №

25035-02 24

ФОРМАТ А2



- | | | | | | | | |
|--------------|-----------|-------|--|---|-------|------|--------|
| И. ИМЯ Ф. П. | ГОТЛИБ | | 409-13-028.90-ТХ | АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
КПД МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД | СТАДА | ЛИСТ | ЛИСТОВ |
| НАЧ. ОТО. | ВАРГАНОВ | | | | | | |
| РА. ТЕХН. | ЗАНЕВСКОЯ | | | | | | |
| ГА. КОНСТ. | ЖУРАВЛЕВ | 04.91 | | | | | |
| ЗАВ. ГР. | ПОГРЕБНОЙ | 04.91 | | | | | |
| Н. КОНТР. | РОГИНСКИЙ | 04.91 | | | | | |
| | | | СКЕМА ПОДВОДА ВОДЫ, ВОЗДУХА
К КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТЕК ШИРИНОЙ
ДО 3800мм. ш. 3549/13 | ГИПРОСТРОММАШ
МОСКВА | | | |



1. Вводный вентиль для воды сварочной машины перенести на конец коллектора машины со стороны пульты управления
2. На вводе установить вентиль.
3. На вводе установить ниппель для резинового рукава.
4. Пунктирной линией условно показаны каналы для труб подвода воздуха и воды.
5. Трубы по ГОСТ 3262-75.
6. Лист читать совместно с листами 2,17

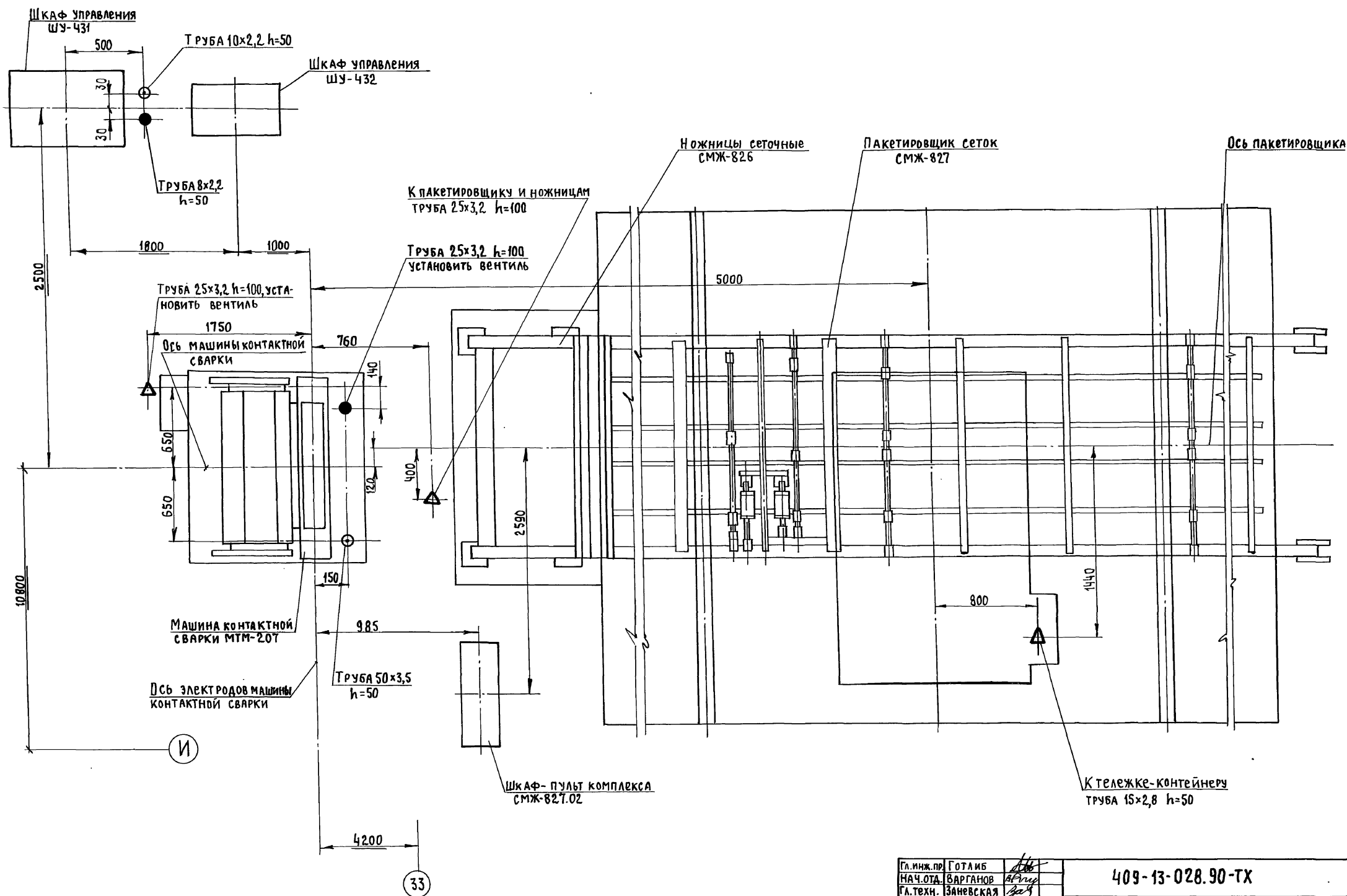
Взам. инв. № Подп. и дата Инв. № подл.

21

ПРИВЯЗАН		409-13-028.90-ТХ	
РА. ИЖ. ПР.	ГОТА ИВ	СТАДИЯ	ЛИСТ
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	РП	23
РА. ТЕХНОЛ.	ЗАНЕВСКАЯ	ГИПРОСТРОММАШ	
РА. КОНСТР.	МЯКИНИН	МОСКВА	
ЗАВ. ГР.	КОСОВОКОВ	СХЕМА ПРОВОДА ВОДЫ ВОЗДУХА К	
Н. КОНТР.	СЫКОВ	КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ	
ИНВ. №		ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ	
		ДО 2650 мм. Ш. 7974	

25035-02 26

ФОРМАТ А2



1 Трубы по ГОСТ 3262-75

2. Лист читать совместно с листами 2, 17, 18

Гл. инж. пр.	Готалиб	03.91
Нач. отд.	Варганов	03.91
Гл. техн.	Заневская	03.91
Гл. констр.	Журавлев	03.91
Зав. гр.	Погребной	03.91
Н. контр.	Рогинский	03.91

409-13-028.90-ТХ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год

Привязан:

Этадия Лист Листов

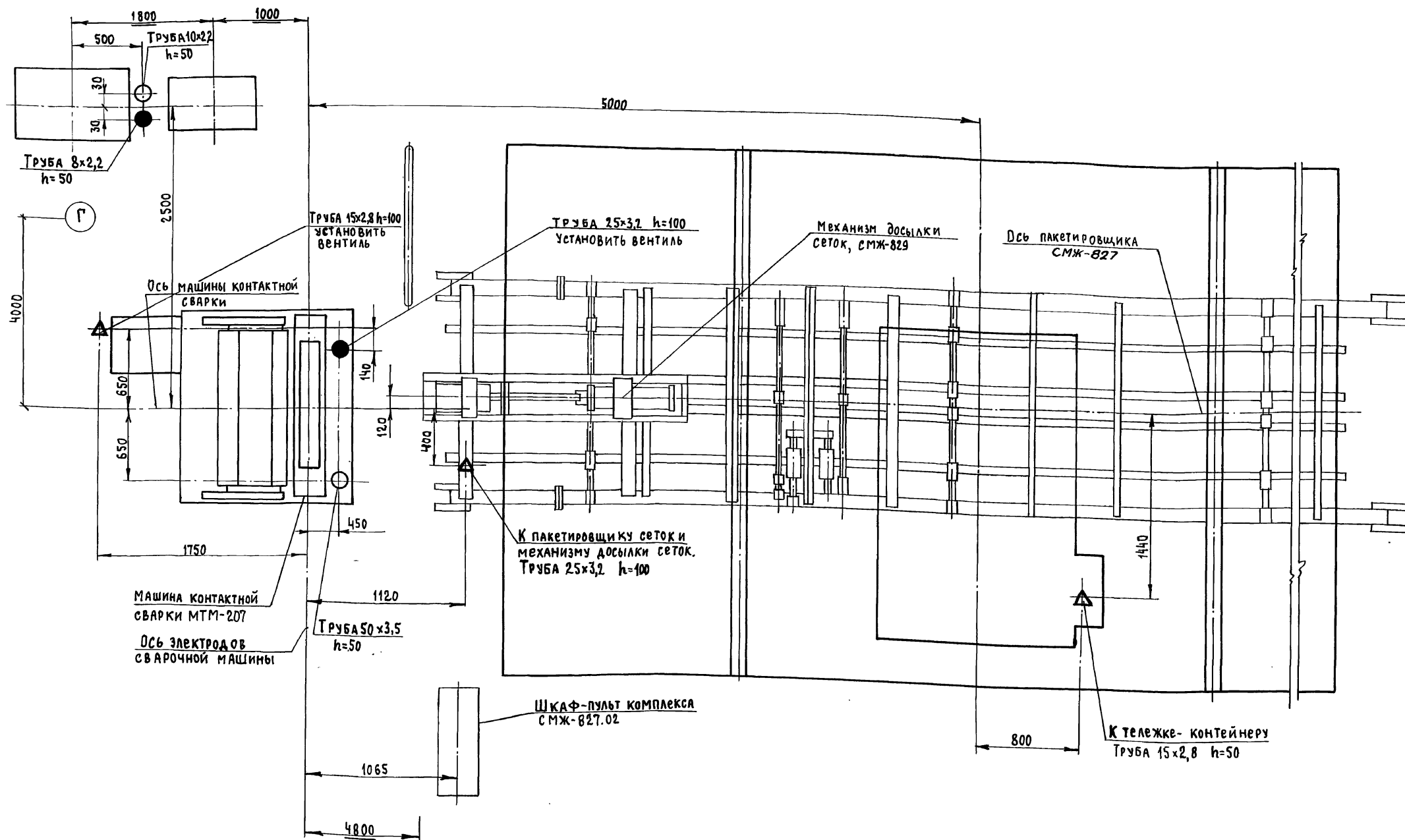
РП 24

Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800 мм ш. 017236/5

ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА

25035-02 27 ФОРМАТ А2

Шкаф управления ШУ-431 Шкаф управления ШУ-432



1. Трубы по ГОСТ 3262-75
2. Лист читать совместно с листами 2, 17, 18

33

П.инж.пр. ГОТЛИБ	409-13-028.90-ТХ
Инж.от. ВАРГАНОВ	Арматурный цех со складом металла предприятия КПО
П.тех. ЗАНЕВСКАЯ	мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год
Инженер ЕРШОВА	03.01
Провер. Погребной	03.01
Н.контр. Рогинский	03.01
Привязан	
И.Н.В. №	

СТADIЯ ЛИСТ Листов
РП 25

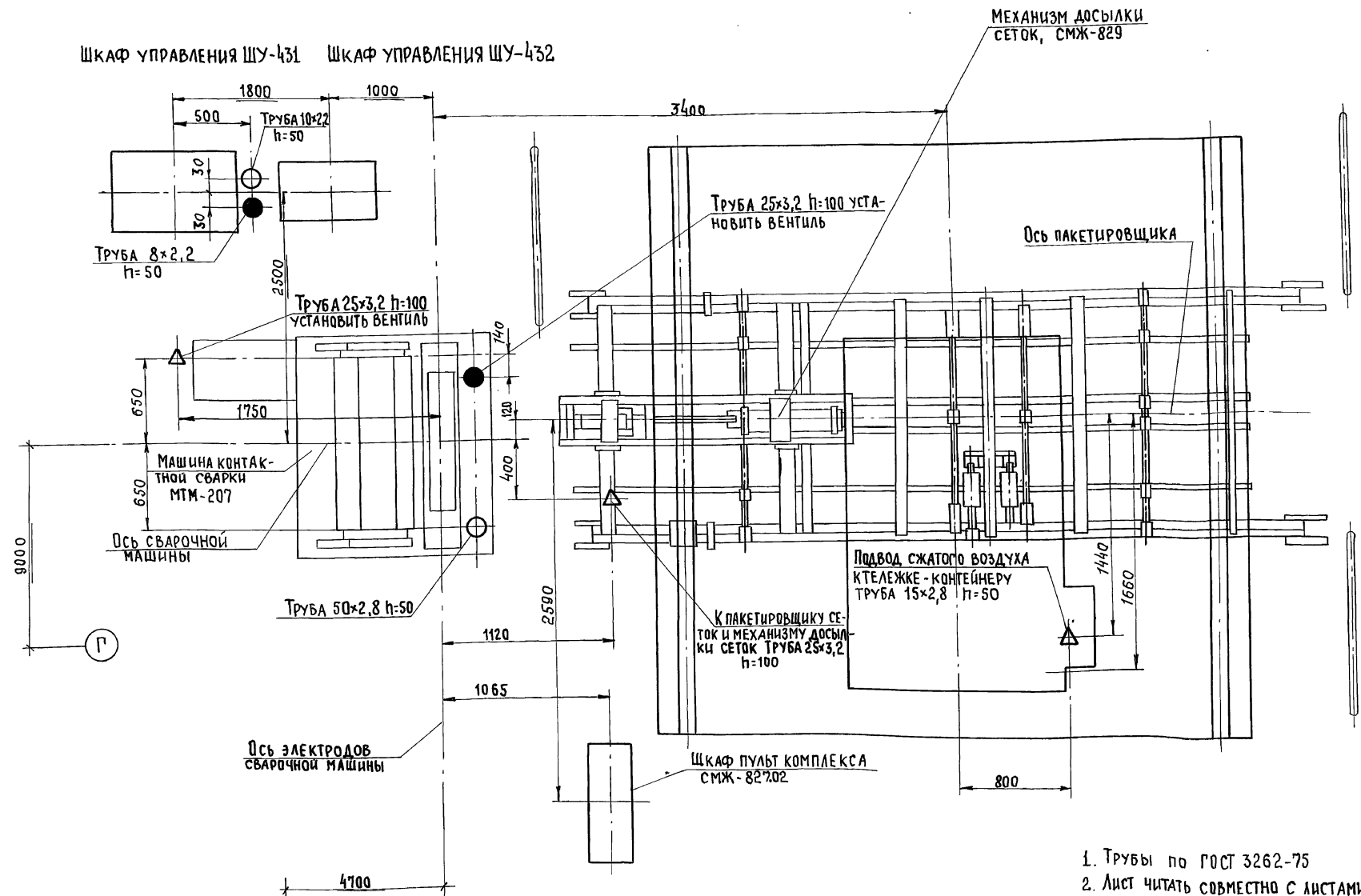
СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ ВОЗДУХА К
КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК шириной до
800мм. ш. 17285/6 (L=7200мм)

ГИПРОСТРОММАШ
Москва

25035-02 28 ФОРМАТ А2

Альбом 2 часть 1

ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ ШУ-431 ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ ШУ-432

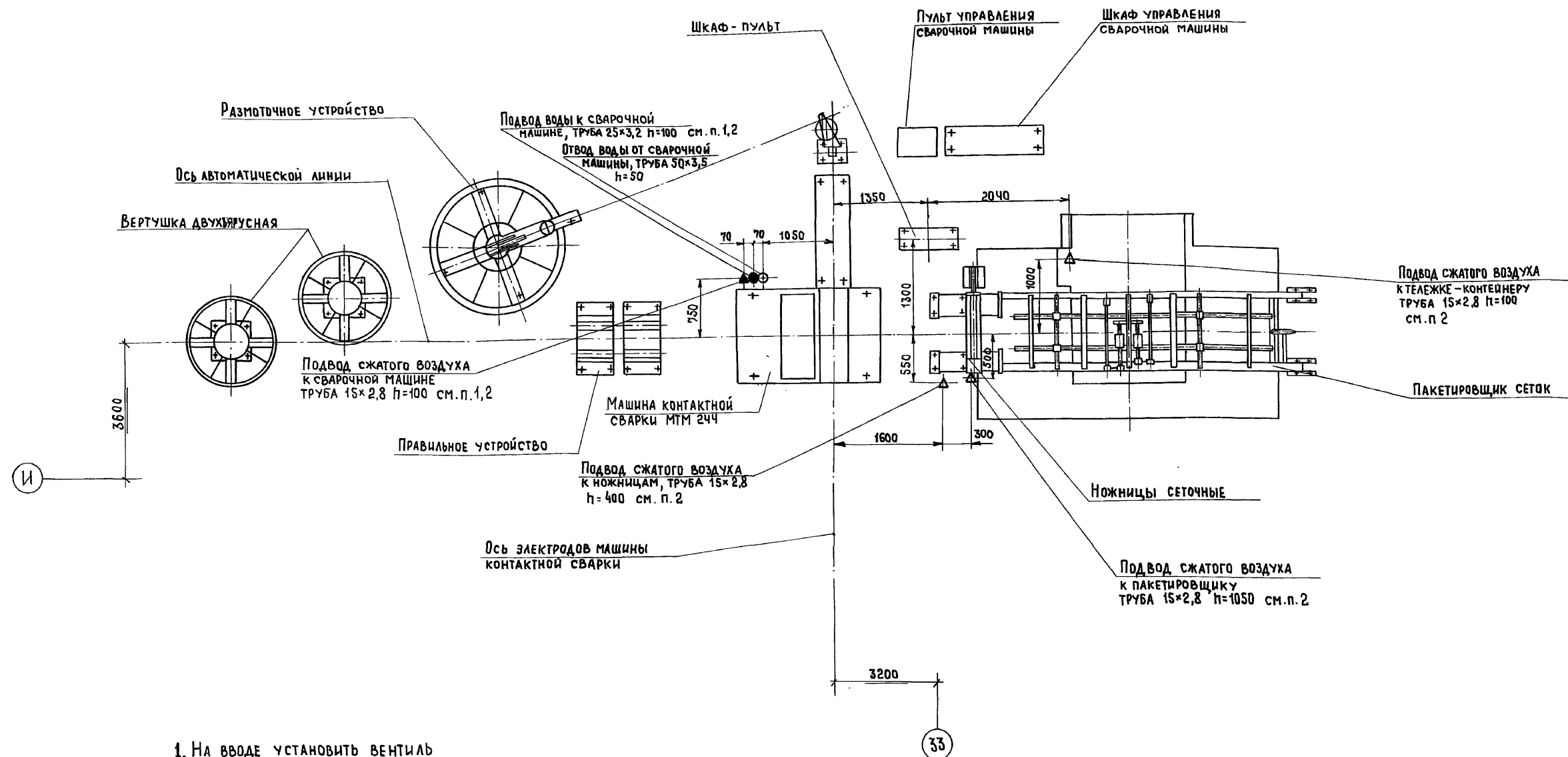


- 1. Трубы по ГОСТ 3262-75
- 2. Лист читать совместно с листами 2, 17

Инд. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

27

ГЛАВ. ПРОГ.		ГОТА И Б		409-13-028.90-TX	
НАЧ. ОТД.		ВАРГАНОВ			
РА. ТЕХНОЛ.		ЗАПЕВСКАЯ			
РА. КОНСТ.		ЖИРЯБОВ		09.97	
ЗАБ. ГР.		ПОГРЕБНОЙ		09.97	
Н. КОНТ.		РОГИНСКИЙ		09.97	
Привязан					
Инд. №					
СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ ВОЗДУХА К КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800мм. ш. 17285/6 (с=4,0м)				Гипростроммаш Москва	
25035-02				29	



1. На вводе установить вентиль
2. На вводе установить ниппель для резинового рукава
3. На вводе сжатого воздуха при монтаже установить фильтр - влагоотделитель, поставляемый с пакетирующим ком.
4. Трубы по ГОСТ 3262-75
5. Лист читать совместно с листами 2, 17, 18

Изм. № подл. Подп. и дата Взам. ин. №

ПРИВЯЗАН

ИЗМ. №

Гл. инж. пр. ГОТЛИБ
Нач. отд. ВАРГАНОВ
Гл. техн. ЗАВЕСКАЯ
Гл. констр. ЖУРАВЛЕВ
Зав. гр. ПОГРЕБНОЙ
Н. контр. РОГИНСКИЙ

409-13-028.90-ТХ

Арматурный цех со складом металла предприятия
КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год

Стация Лист Листов
РП 27

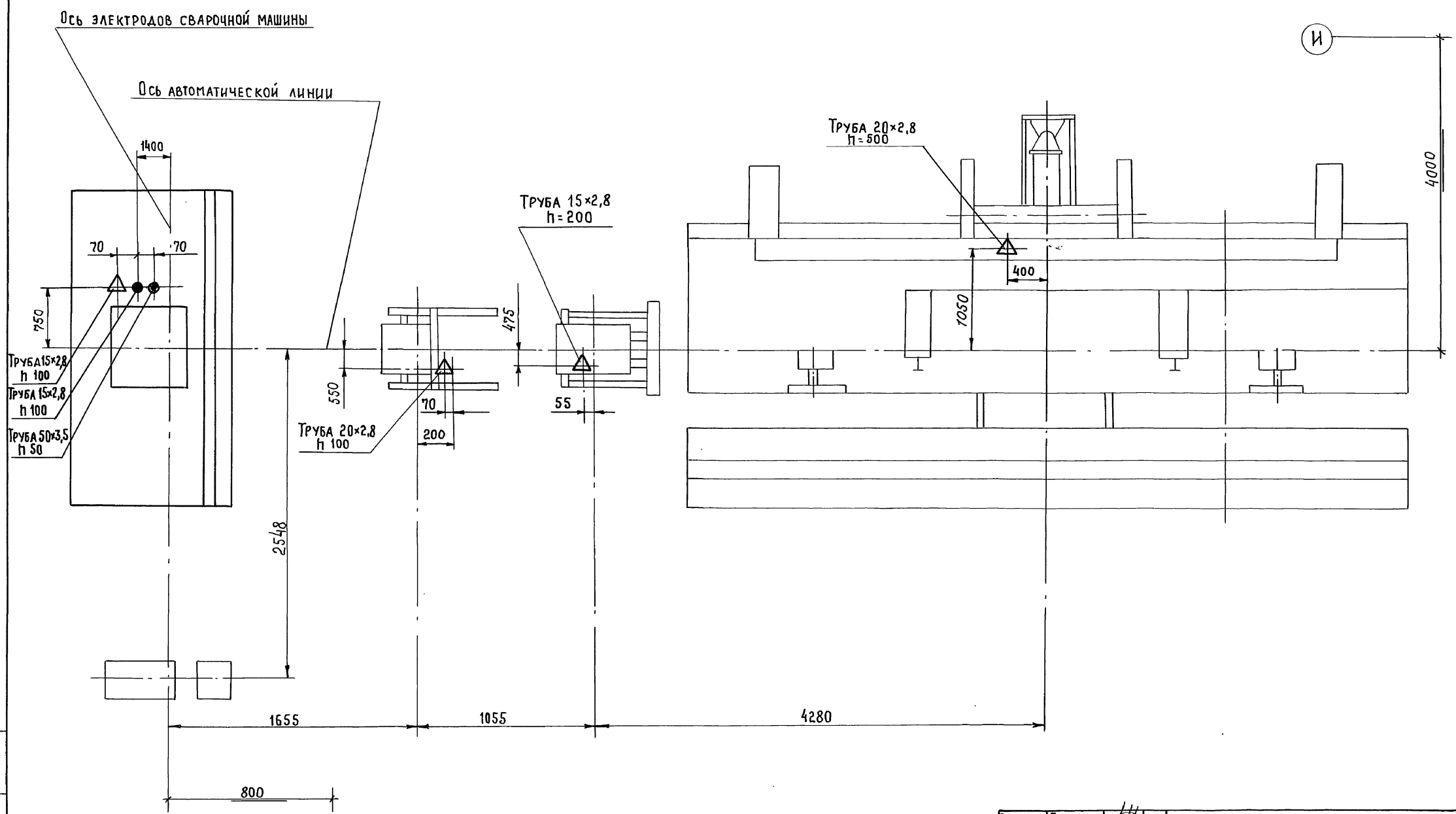
Схема подвода воды, воздуха
к комплексу оборудования
для изготовления каркасов шири-
ной 450 мм. ш. 3549/28

ГИПРОСТРОММАШ
МОСКВА

25035-02 30

Формат А2

ИНВ. № проекта Подп. и дата Взам инв. №

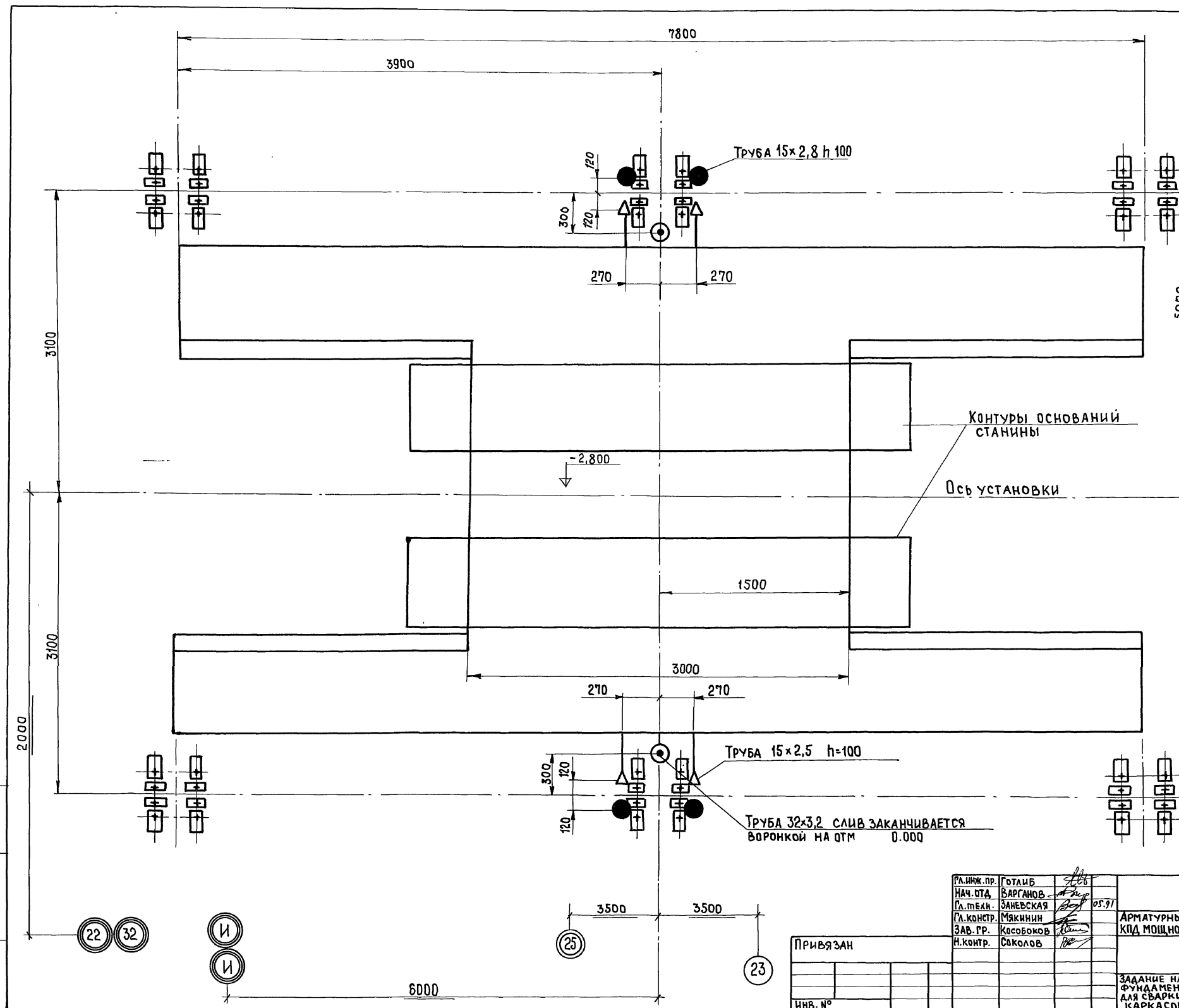


Лист читать совместно с листами 2, 17

ИНВ. №				Привязан:				409-13-028.90-ТХ			
Инж.пр.	Готалиб	Л.И.		Нач. отд.	Барганов	Л.И.		Арматурный цех со складом металла предприятия			
Инв. №	Барганов	Л.И.		Инв. №	Барганов	Л.И.		КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год			
Инв. №	Барганов	Л.И.		Инв. №	Барганов	Л.И.		Схема подвода воды, воздуха			
Инв. №	Барганов	Л.И.		Инв. №	Барганов	Л.И.		к комплексу оборудования			
Инв. №	Барганов	Л.И.		Инв. №	Барганов	Л.И.		для изготовления гнутых			
Инв. №	Барганов	Л.И.		Инв. №	Барганов	Л.И.		каркасов ш. 3549/29			
Инв. №	Барганов	Л.И.		Инв. №	Барганов	Л.И.		ГИПРОСТРОИМАШ			
Инв. №	Барганов	Л.И.		Инв. №	Барганов	Л.И.		Москва			

25035-02 31

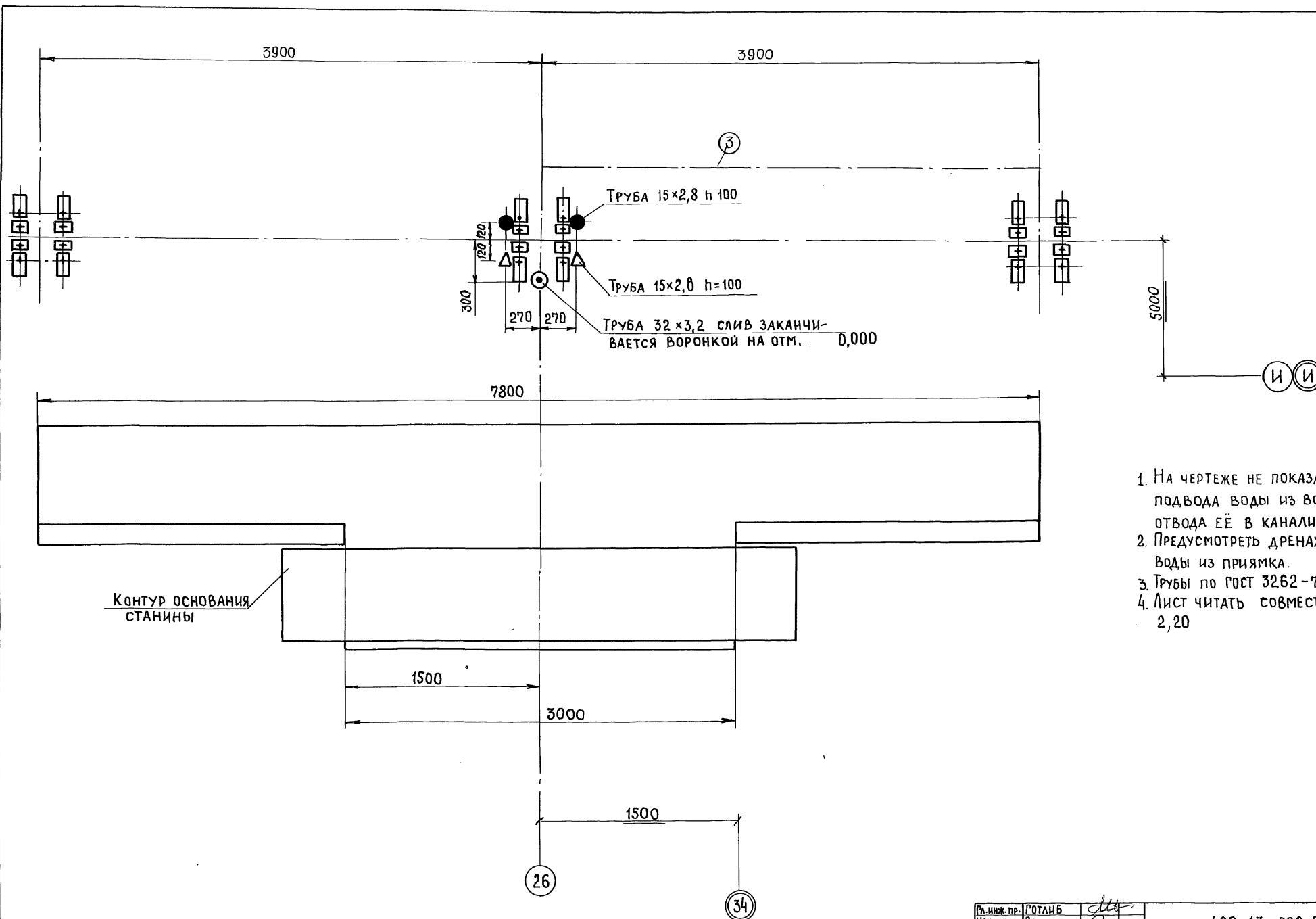
Альбом 2 часть 1





1. На чертеже не показаны каналы для подвода воды от водопровода и отвода её в канализацию.
2. Предусмотреть дренаж для отвода воды из приямка.
3. Трубы по ГОСТ 3262-75.
4. Лист читать совместно с листами 2, 19, 20

Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

										409-13-028.90-ТХ			
РА.ИЖ.ПР.		ГОТ.ИБ.								АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАДМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД			
НАЧ.ОТД.		ВАРГАНОВ											
РА.МЕЛ.		ЗАБЕВСКАЯ											
РА.КОНСТ.		МЯКИНИН											
ЗАВ.ГР.		КОСОБОВ											
Н.КОНТР.		САКОЛОВ								СТАДИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРИВЯЗАН										РП		29	ЛИСТОВ
ИНВ. №												ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ФУНДАМЕНТА ПОД УСТАНОВКУ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ-286Б	
												ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	



1. На чертеже не показаны каналы для подвода воды из водопровода и отвода её в канализацию.
2. Предусмотреть дренаж для отвода воды из приямка.
3. Трубы по ГОСТ 3262-75
4. Лист читать совместно с листами 2, 20

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГОТАНБ	 409-13-028.90-ТХ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАДЛОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕИ ПЛОЩАДИ В ГОД		
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ				
РА. ТЕХН.	ЗАВЕСКАЯ				
ГЛАВ. КОНСТР.	МАКИНИН				
ЗАВ. ГР.	КОСОБОВОВ				
Н. КОНТР.	СОКОЛОВ	 409-13-028.90-ТХ	СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ		
			РП	30	
			ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТА ПОД СТАНОВКУ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ-56В.		
			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

25035-02 33

Количество смен в сутки	Продолжительность смен	Количество работающих в цехе		Наименование оборудования, потребляющего воду и сбрасывающего производственные стоки	Индекс или шифр машины	Количество единиц оборудования		Расход воды на единицу оборудования, м ³		Общий расход воды в сутки, м ³	Сброс сточков от единицы оборудования, м ³		Общий сброс воды в сутки, м ³	Температура сбрасываемой воды, градусы	Характеристика загрязнения стоков	Диаметр трубы для подсоединения машин подвода	Требуемая длина резинового рукава (на единицу) м	Тип сброса охлаждающей воды в канализацию
		Всего	Макс. в смену			Всего	В том числе одновременно работающих	В сутки	Макс. в час		В сутки	Макс. в час						
3	8+8+7	119	46	Машина контактной сварки поз.14	MT-2202-1	2	2	8,32	0,4	16,64	8,32	0,4	16,64	+35	Условно чистая	Труба 15x2,8 Труба 32x3,2	0,5	С разрывом струи
				Машина контактной сварки поз.15	MT-1928	1	1	12,56	0,7	12,56	12,56	0,7	12,56	+35	То же	Труба 15x2,8 Труба 40x3,5	0,5	То же
				Машина контактной сварки поз.16	MT-2103-1	1	1	10,3	0,8	10,3	10,3	0,8	10,3	+35	"	Труба 15x2,8 Труба 25x3,2	0,5	"
				Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 поз.17	МТП-1110	5	5	5,24	0,53	26,2	5,24	0,53	26,2	+35	"	Труба 20x2,8 Труба 20x2,8	25/0,5	"
				Машина для стыковой сварки оплавлением поз.18	МСО-201	1	1	0,32	0,04	0,32	0,32	0,04	0,32	+35	"	Труба 6x2,0 Труба 32x3,2	0,5	"
				Машина контактной сварки многоэлектродная (для сеток шириной до 3800мм) поз.19,24	МТМ-160, МТМ-160-1	2	2	24,84 10,12	2,0	49,68 20,24	24,84 10,12	2,0	49,68 20,24	+35	"	Труба 40x3,5 Труба 65x4,0	0,5	"
				Машина контактной сварки многоэлектродная (для сеток шириной до 2650мм.) поз.25	МТМ-166	1	1	34,96 10,67	1,6	34,96 10,67	34,96 10,67	1,6	34,96 10,67	+35	"	Труба 40x3,5 Труба 80x7,0	0,5	"
				Машина контактной сварки многоэлектродная (для каркасов шириной до 450мм.) поз.31	МТМ-244	2	2	8,22 3,2	0,5	16,44 6,4	8,22 3,2	0,5	16,44 6,4	+35	"	Труба 25x3,2 Труба 50x3,5	0,5	"
				Машина контактной сварки многоэлектродная (для каркасов шириной до 800мм.) поз.32	МТМ-207	3	3	20,05 6,44	1,2	60,15 19,32	20,05 6,44	1,2	60,15 19,32	+35	"	Труба 25x3,2 Труба 50x3,5	0,5	"
				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (двухсторонняя) поз.42	СМЖ-2866	4	4	39,5	2,12	158,0	39,5	2,12	158,0	+35	"	Труба 15x2,8 Труба 32x3,2	0,5x4 = = 2,0	"
				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (односторонняя) поз.43	СМЖ-56В	2	2	19,75	1,06	39,5	19,75	1,06	39,5	+35	"	Труба 15x2,8 Труба 32x3,2	0,5x2 = = 1,0	"
				Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов поз.44	СМЖ-54В	2	2	8,53	0,53	17,06	8,53	0,53	17,06	+35	"	Труба 15x2,8 Труба 32x3,2	0,5	"

1. Принять оборотное водоснабжение. При этом предусмотреть очистку воды от технических примесей (случайного попадания включений, окислы от трубопроводов).
2. Давление в системе охлаждения 0,15...0,3 МПа
3. Для охлаждения сварочных машин используется питьевая вода (см. ГОСТ 2874-82)
4. Перепад температур подводящей и сбрасываемой воды 10...15°
5. Количество сатураторов и расход воды на питьевые нужды принять по нормам
6. Категории пожароопасности: склада металла -Д; арматурного цеха -Г
- 7*) - в числителе данные с учетом выпуска товарной продукции
- в знаменателе только для товарной продукции.
8. Лист читать совместно с листами 32...36.

РА.ИЖ.ЛР	ГОТЛИ Б	
НАЧ.ОД.	БАРАНОВ	
РА.ТЕХ.	ЗАНЕВСКАЯ	05.91
ЗАВ.ГР.	ПОВЕЖИМОВ	
ИНЖ.	РАССУДКОВА	
ПРОВЕРИ	ЗАНЕВСКАЯ	
Н.КОНТР.	АВРАМЕНКО	

409-13-028.90-ТХ

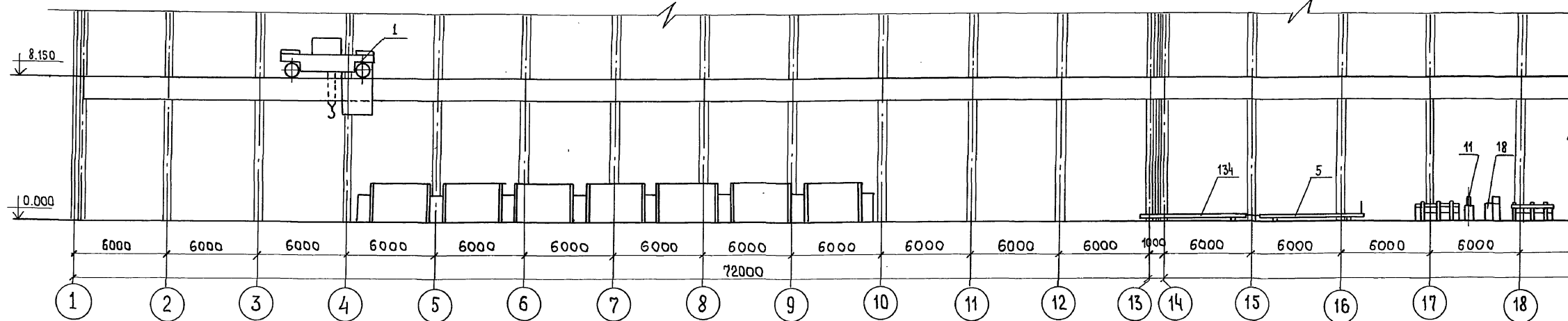
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
КПД, мощность 360 тыс кв.м. общей площади в год

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	31	

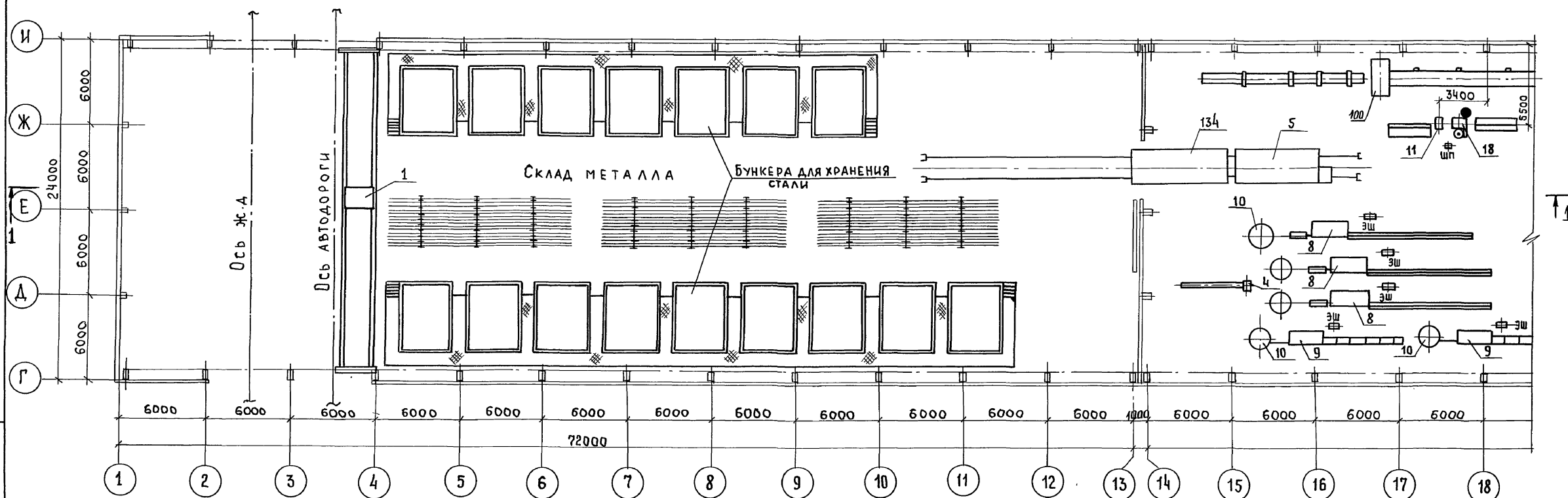
ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ

ГИПРОСТРОММАШ
Москва

1-1



План на отм. 0.000 в осях 1...18



Лист читать совместно с листами 2, 31, 34, 60

Привязан

Инв. №

ГЛ. ИНЖ. ПРО.	ГОТАИВ	Д.И.
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	В.В.
ПАТ. ЭХ.	ЗАПЕВСКАЯ	В.В.
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ	В.В.
ИНЖ.	РАССУХОВА	В.В.
ТЕХНИК	ВОЕВОДИНА	В.В.
Н. КОНТ.	АВРАМЕНКО	В.В.

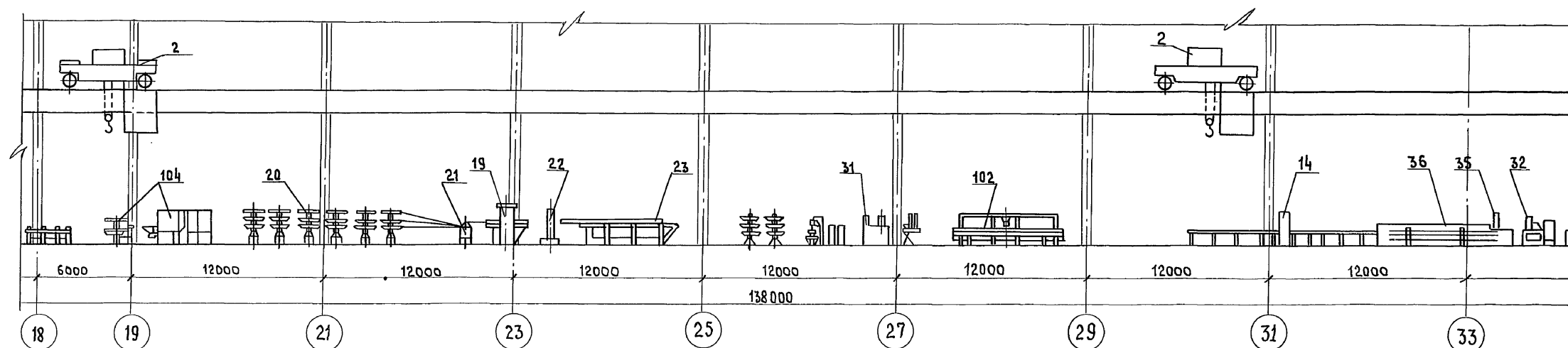
409-13-028.90-ТХ

Арматурный цех со складом металла предприятия
КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в годСтанд. лист листов
РП 32Задание на проектирование
водопровода и канализации
(начало)Гипростроммаш
Москва

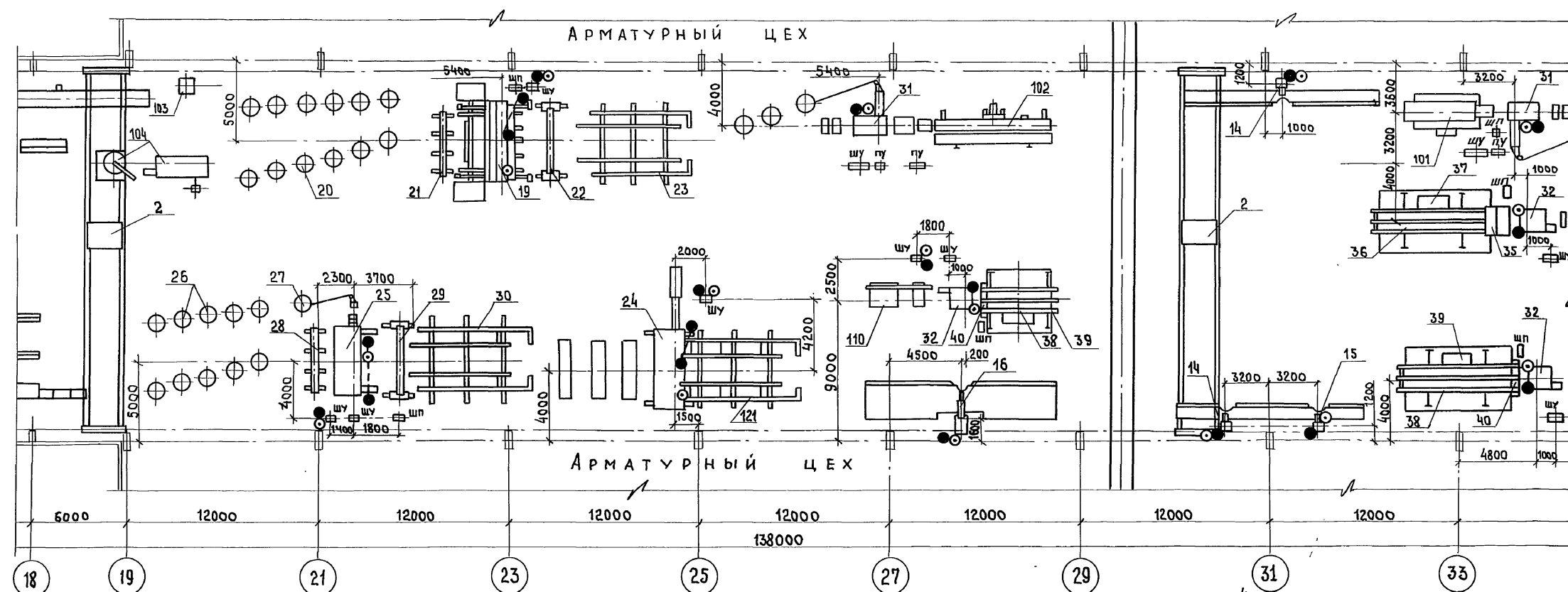
25035-02 35

Формат А2

1-1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В ОСЯХ 18...33



Лист читать совместно с листами 2, 21... 28, 34, 57

ПРИВЯЗАН

ИНВ. №

Гл. инж. пр. ГОТЛИБ
Нач. отд. ВАРГАНОВ
Гл. техн. ЗАНЕВСКАЯ
Зав. гр. ПОБЕЖИМОВ
Инж. РАССУДКОВА
Техник ВОЕВОДИНА
Н. контр. АБРАМЕНКО

409-13-028.90-ТХ

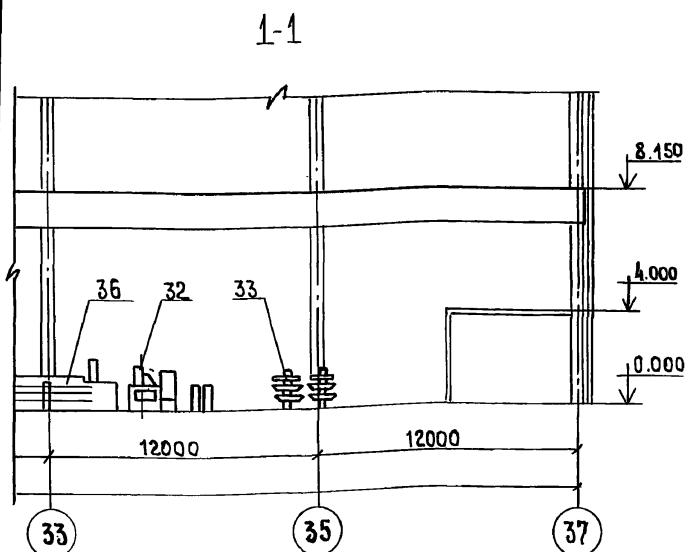
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
КПД мощностью 350 тыс. кв. м. общей площади в год

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	33	

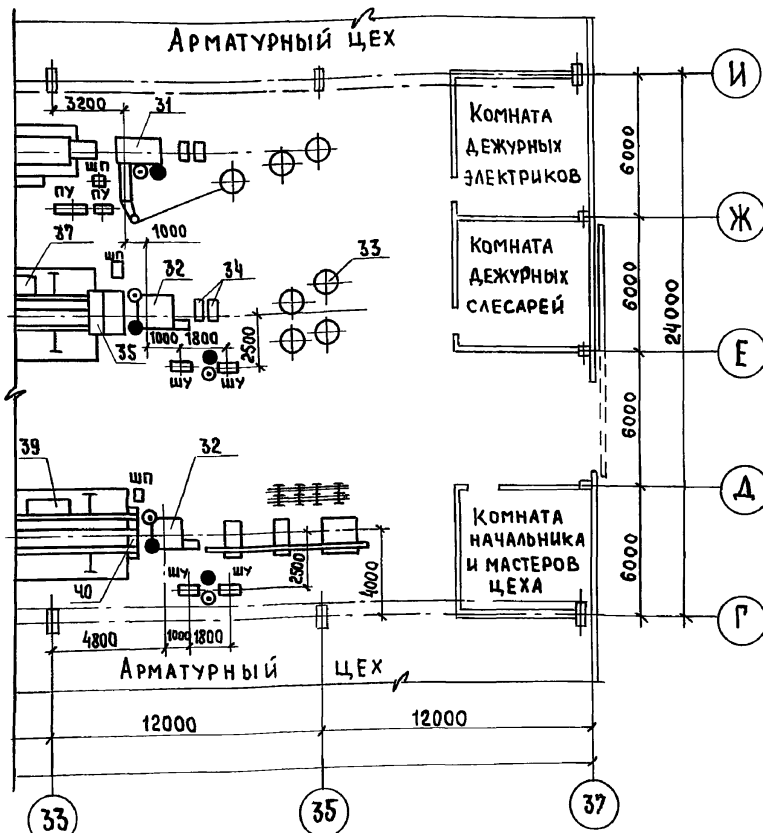
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ВОДОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)ГИПРОСТРОММАШ
МОСКВА

25035-02 36

ФОРМАТ А2



ПЛАН НА ОТМ 0.000 В ОСЯХ 35...37



№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
39	ТЕЛЕЖКА - КОНТЕЙНЕР N=0,1кВт	2	СМЖ-828	
40	МЕХАНИЗМ ДОСЫЛКИ СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-829	
41	СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНЫХ СЕТОК (СБОРКА 7,2 м) N=3,0 кВт.	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85*4кВА, N=0,6*4+2,6*2 кВт	4	СМЖ-286Б	
43	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85*2кВА N=0,6*2+2,6 кВт	2	СМЖ-56Б	
44	УСТАНОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА	2	СМЖ-54Б	
45	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ N=17кВт	12	ВД-306	
100	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЕВОЙ АРМАТУРЫ N=15кВт	1	3549/23	
101	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 450 мм.	1	3549/28	
102	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГНУТЫХ КАРКАСОВ N=0,37 кВт	1	3549/29	
103	СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=5,3кВт	1	3549/30	
104	СТАНОК АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=5,62 кВт.	1	3549/31	
105	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАБИН N=2,2+0,6 кВт	1	3549/1	
106	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАБИН И ШАХТ ЛИФТА N=2,2+0,6 кВт	2	3549/2	
107	КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ ЛИНЕЙНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	2	3549/3	
108	КОМПЛЕКТ НЕСТАНДАРТИЗОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 7728Б/5	1	3549/32	
110	КОМПЛЕКТ НЕСТАНДАРТИЗОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 7728Б/6	2	3549/34	
112	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 3800 мм. (НА БАЗЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ МТМ-160) N=9,1кВт	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине однотоочечной (вылет 1200мм.) длиной 6+6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине однотоочечной (вылет 500мм.) длиной 3+3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине однотоочечной (вылет 500мм.) длиной 6+6м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	8	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

№ ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во	МАРКА шифр	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т. \angle кр.=22,5м. N=27,2 кВт	1	H3-560	
2	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5Т. \angle кр.=22,5м. N=13,6 кВт.	2	H61-5-0,133 0,67-7,0	
3	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Q=5Т. УПРАВЛЕНИЕ С ПОЛА \angle кр=16,5 м. N=9,1кВт	4	ТУ-24.09 660-86	
4	КРАН КОНСОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ СТАЦИОНАРНЫЙ Q=5Т. N=2,63 кВт.	1	ЧЕБЕЖ 64.249-00.000	
5	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т N=6,5кВт	2	СМЖ-151А	
8	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ N=15+13кВт	3	И 6122А	
9	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ N=6,7+5кВт	2	И 6119	
10	УСТРОЙСТВО РАЗМОТОЧНОЕ	5	РУ 31А	
11	СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=3,5кВт	1	СМЖ-322Б	
12	МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=2,2кВт.	12	СМЖ-214А	
14	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=50кВА	2	МТ 2202-1	
15	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=105кВА	1	МТ 1928	
16	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=160кВА	1	МТ 2103-1	
17	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПОДВЕСНАЯ С КЛЕШАМИ КТП-8-6 N=85кВА	5	МТП-1110	
18	МАШИНА ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ОПЛАВЛЕНИЕМ N=200 кВА	1	МСО-201	
19	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=1460кВА N=2,45кВт.	1	МТМ-160-1	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 3600мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 20...23	1	ш.7975/1	
20	ВЕРТУШКА ДВУХРУСНАЯ	12	СМЖ-495А	
21	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-775	
22	СЕТОЧНЫЕ НОЖНИЦЫ N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
23	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	1	СМЖ-61Г	
24	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=1460кВА N=2,45кВт.	1	МТМ-160	
25	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=900кВА N=4кВт	1	МТМ-166	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 2650мм. В СОСТ. ПОЗ. 26...30	1	ш 7974	
26	ВЕРТУШКА ДВУХРУСНАЯ	10	СМЖ-495А	
27	РАЗМОТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-760	
28	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-775	
29	СЕТОЧНЫЕ НОЖНИЦЫ N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
30	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	1	СМЖ-61Г	
31	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ N=126 кВА	2	МТМ-244	
32	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ N=600кВА	3	МТМ-207	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 33...37	1	ш.77285/5	
33	ВЕРТУШКА ДВУХРУСНАЯ	4	СМЖ-495А	
34	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	2	СМЖ-825	
35	НОЖНИЦЫ СЕТОЧНЫЕ N=0,1кВт	1	СМЖ-826	
36	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1 кВт	1	СМЖ-827	
37	ТЕЛЕЖКА-КОНТЕЙНЕР N=0,1кВт	1	СМЖ-828	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 38...40	2	ш.77285/6	
38	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГОТЛИБ	<div>409-13-028.90-ТХ</div> <div> <div>Арматурный цех со складом металла предприятия</div> <div>кпд мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год</div> </div> <div> <div>Задание на проектирование</div> <div>водопровода и канализации</div> <div>(продолжение)</div> </div>			
НАЧ. ОТД.	ВАРТАНОВ				
ГЛАВ. ТЕХН.	ЗАПЕВСКАЯ				
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИЧЕВ				
ИНЖ.	РАССУДКОВА				
ТЕХНИК	ВОЗВОДИНА				
Н. КОНТР.	АБРАМЕНКО				
			Стадия	Лист	Листов
			рп	34	
			Гипростроммаш Москва		

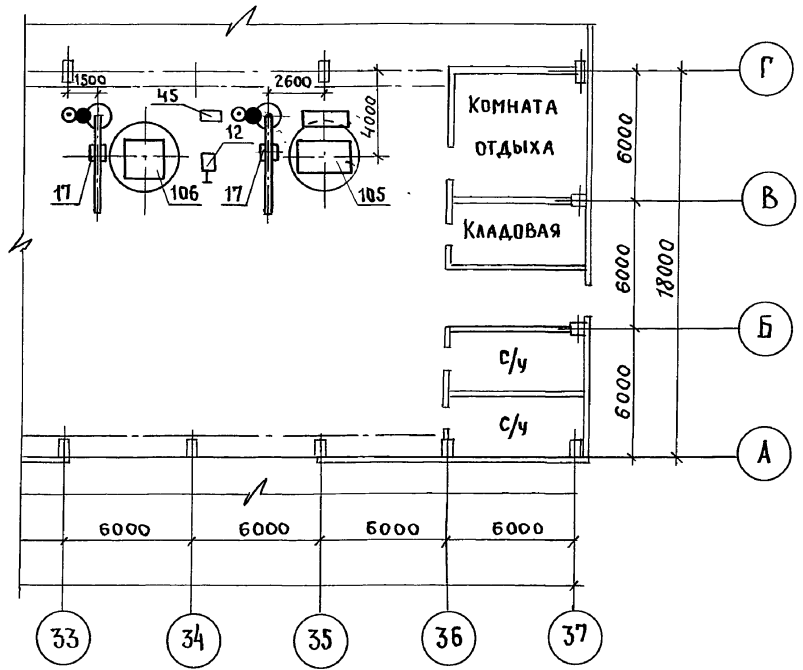
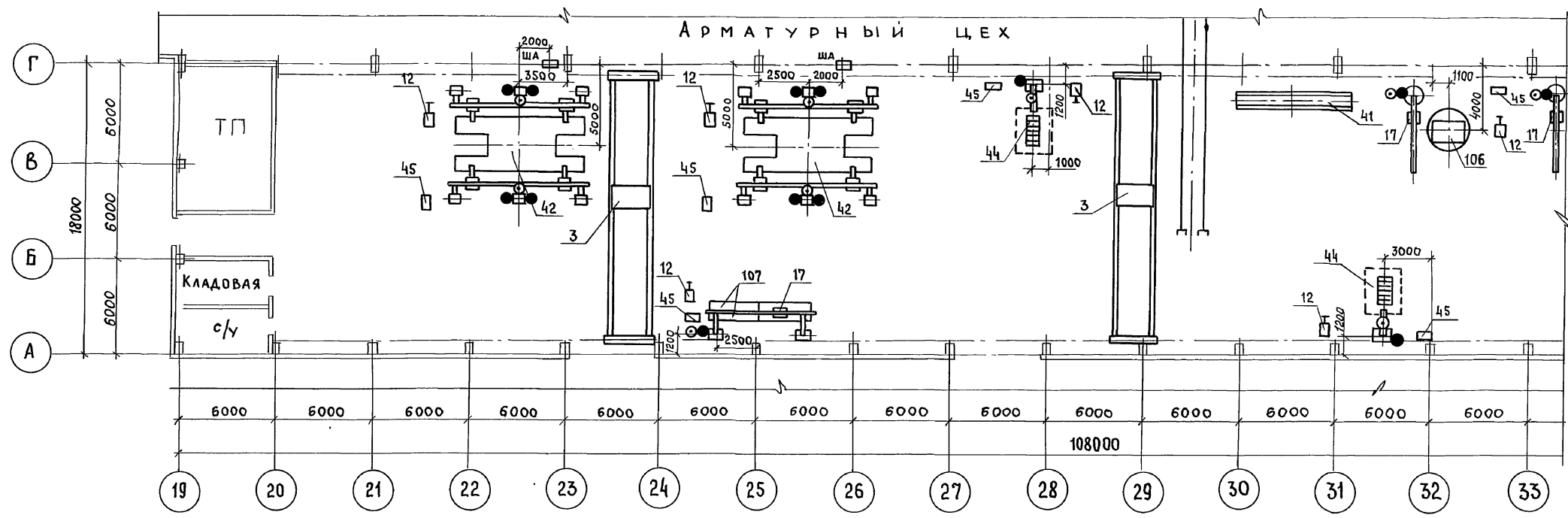
Лист читать совместно с листами 2, 24, 25, 27

25035-02 37

ФОРМАТ А2

Альбом 2 часть 1

План на ДТМ 0.000



Лист читать совместно с листами
2, 29, 58, 78, 80, 82

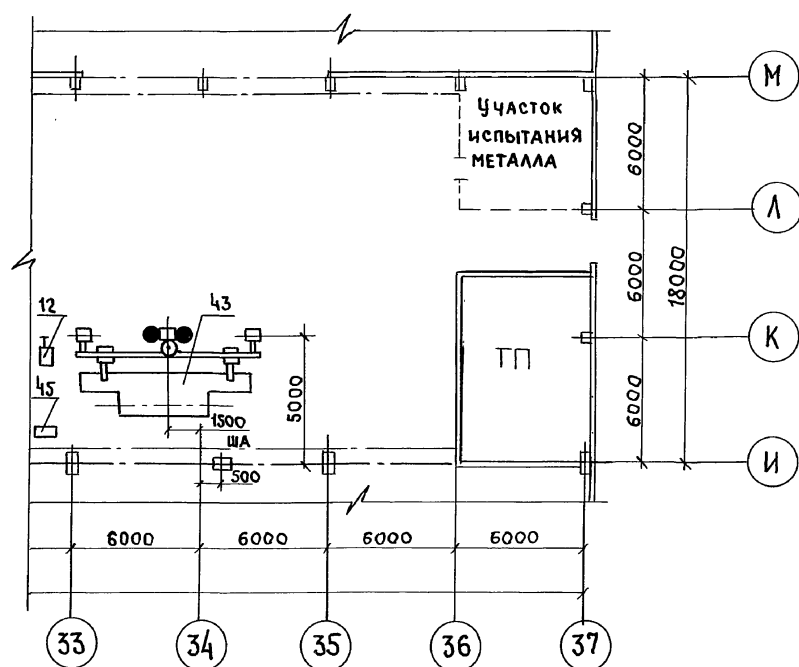
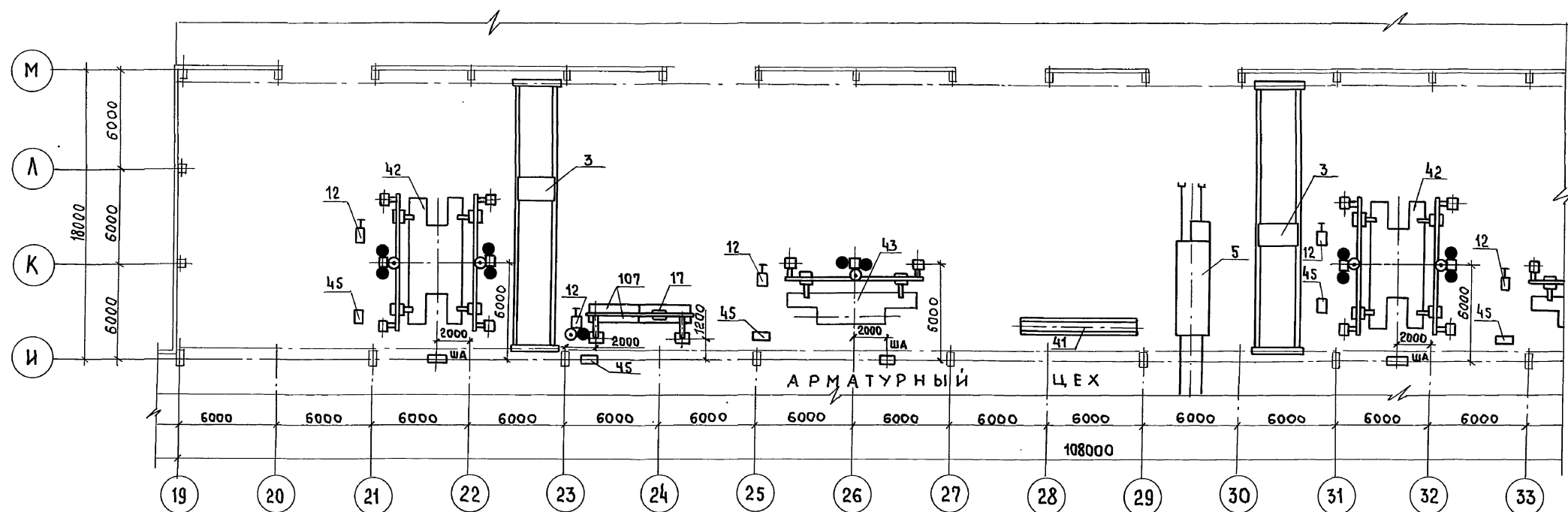
ИЗМ. № ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗМ. ИЗМ. №

409-13-028.90-ТХ			
ГЛАВ. ПРОГ.	ГОТОВ. Б.	АВТ.	
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	В. В.	
ГЛАВ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	В. В.	05.91
ЗАВ. ГР.	ЛОБЕЖИМОВ	В. В.	
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО	В. В.	
Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год.			
СТАДИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП		35	
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ВОДОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

25035-02 38

Формат А2

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №
--------------	--------------	--------------



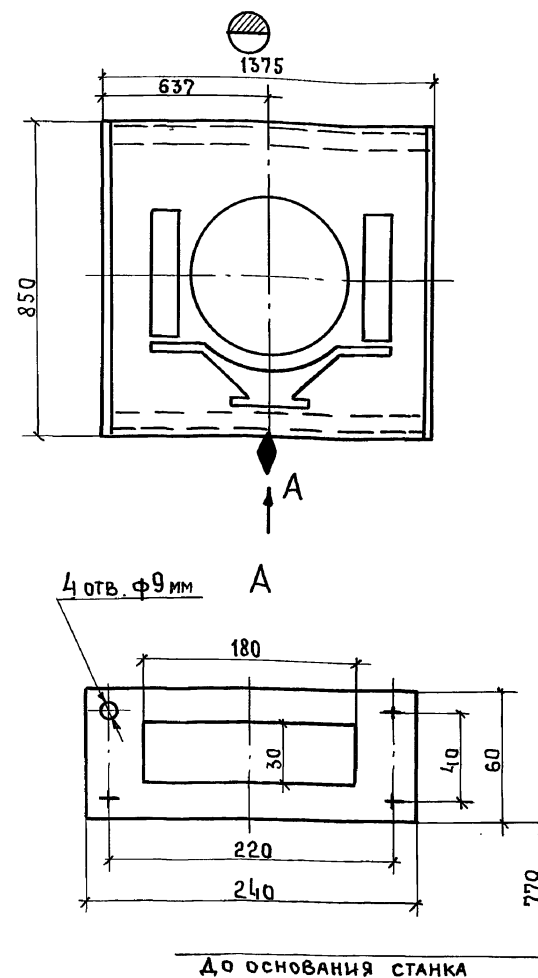
Лист читать совместно с листами 2, 29, 30, 78

					РА. ИНЖ. ПР. ГОТАИБ <i>ГГ</i>	409-13-028.90-ТХ					
					НАЧ. ОТА ВАРГАНОВ <i>ВВ</i>						
					ГЛ. ТЕХН. ЗАНЕВСКАЯ <i>ЗЗ</i>		05.91				
					ЗАВ. ГР. ПОБЕЖИМОВ <i>ПП</i>						
					Н. КОНТР. АБРАМЕНКО <i>АА</i>						
ПРИВЯЗАН						АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СД СКЛАДОМ МЕТАМА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М.ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД					
						СТАНЦИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ					
						РП 36					
						ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ВОДОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ (ОКОНЧАНИЕ)					
ИНВ. №						ГИПРОСТРОММАШ Москва					

25035-02 39

Режим работы		Внутренняя температура производственных помещений, градусы, С°	Режим открывания ворот	Оборудование, требующее устройства местной вытяжной вентиляции	Индекс или шифр машины	Вредные производственные выделения. Наименование и характеристика	Расчетное время выделения в ч/г	Примечание
К-во смен в сутки	Продолжительность смены							
3	8+8+7	+18°	5 раз в смену по 15 минут	Автомат правильно-отрезной (поз.8)	И 6122А (3шт.)	Металлическая пыль, окалина ржавчина 0,16кг/ч крупность от 1мкр. до 200 мкр.	1250	См. лист 38
				Автомат правильно-отрезной (поз.9)	И 6119 (2шт.)	то же	1846	то же
				Станок для гибки арматурной стали (поз.103)	3549/30 (1шт.)	"	970	
				Станок автоматизированный для гибки арматурной стали (поз.104)	3549/31 (1шт.)	"	970	См. лист 38
				Машина для контактной сварки (поз.14)	МТ 2202-1 (2шт.)	Сварочный аэрозоль, содержащий оксид железа с примесью до 3% оксидов марганца 2,5г/ч на 50кВА	273	Местный отсос по типу отсоса от машины МТП-75 разработанный в альбоме 08-02-151 выпуск 1
				Машина для контактной сварки (поз.15)	МТ 1928 (1шт.)	то же	273	то же
				Машина для контактной сварки (поз.16)	МТ 2103-1 (1шт.)	"	255	"
				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (двухсторонняя, поз.42)	СМЖ-286Б (4шт.)	"	266	См. листы 44,45
				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (односторонняя, поз.43)	СМЖ-56Б (2шт.)	"	128	См. листы 46,47

Схема присоединения станка ш.3549/30 (поз.103) к местной вентиляции



- Предусмотреть общеобменную вентиляцию.
Потребляемая мощность токоприемников: 530,6 кВт; 6162 кВА
Выделения от периодической работы сварочных выпрямителей ВД-306 (поз.45-12шт) учесть при расчете общеобменной вентиляции. Расход электродов 0,9 кг/ч. (на единицу). Электроды 3-50А марки ЧОНИ-13/55А
- Лист читать совместно с листами 38...42.

Привязан

Инв.№

Гл. инж. пр.	Г. ТАИБ	
Нач. отд.	В. ТАИБ	
Гл. техн.	З. АНЕСКАЯ	
Зав. пр.	П. БЕЖИМОВ	
Инж.	Р. СКАКОВА	
Проверил	З. АНЕСКАЯ	
Н. контр.	А. РАМЕНКО	

409-13-028.90-ТХ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПА, мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год.

Стация	Лист	Листов
РП	37	

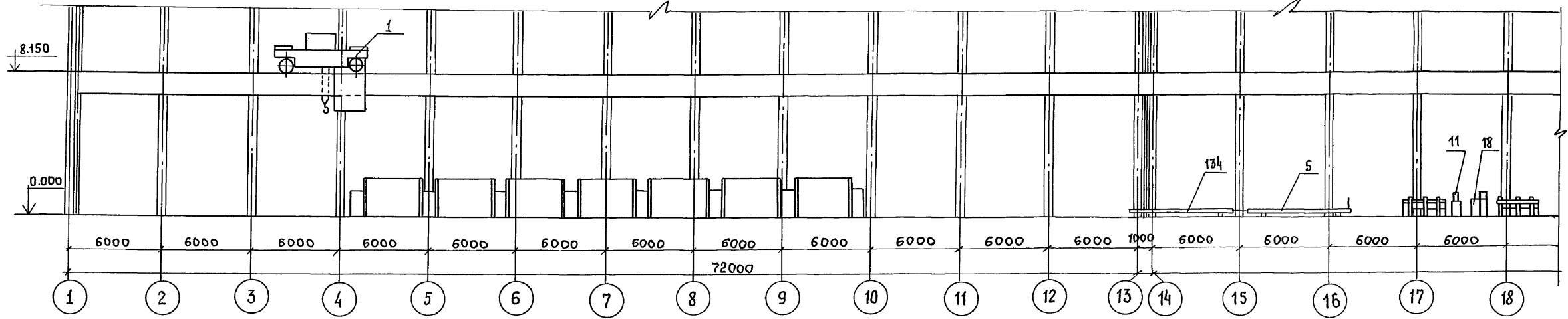
Данные для проектирования отопления и вентиляции. Схема присоединения станка ш.3549/30 к местной вентиляции	ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА
---	-------------------------

25035-02 40

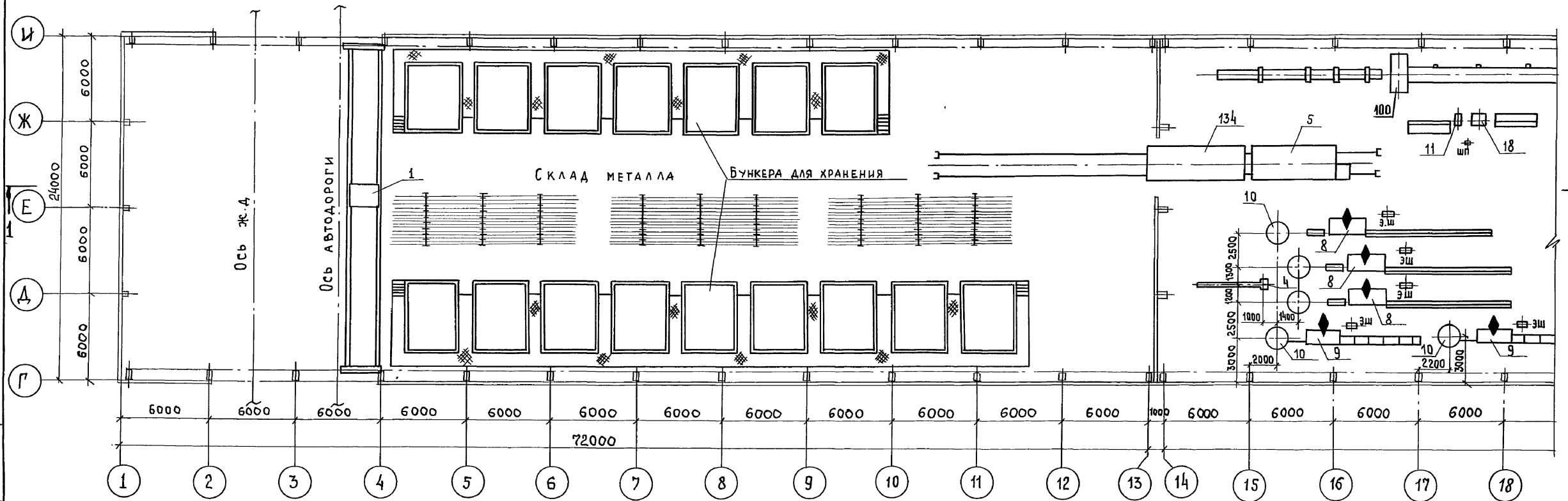
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 1...18



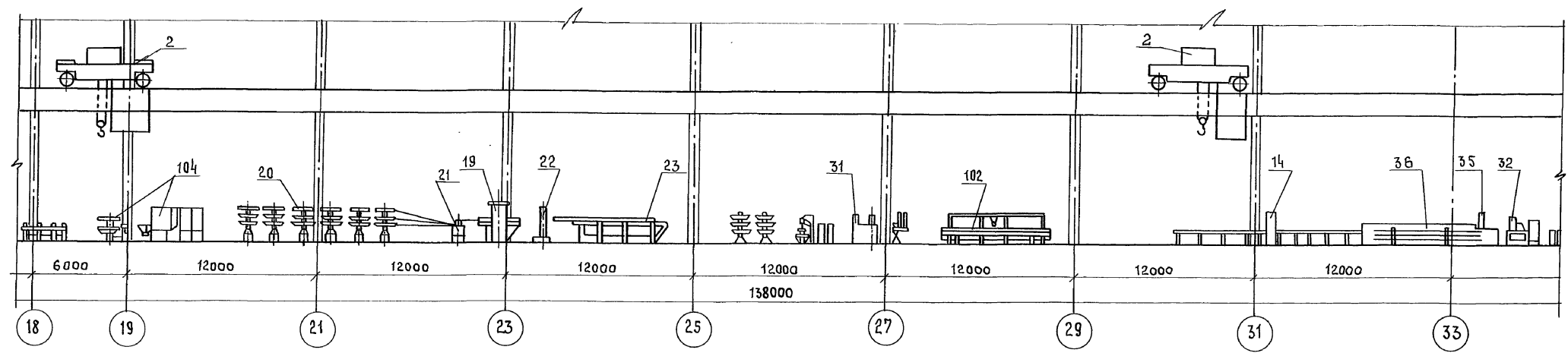
Лист читать совместно с листами 2, 39, 40, 43

ИНВ. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

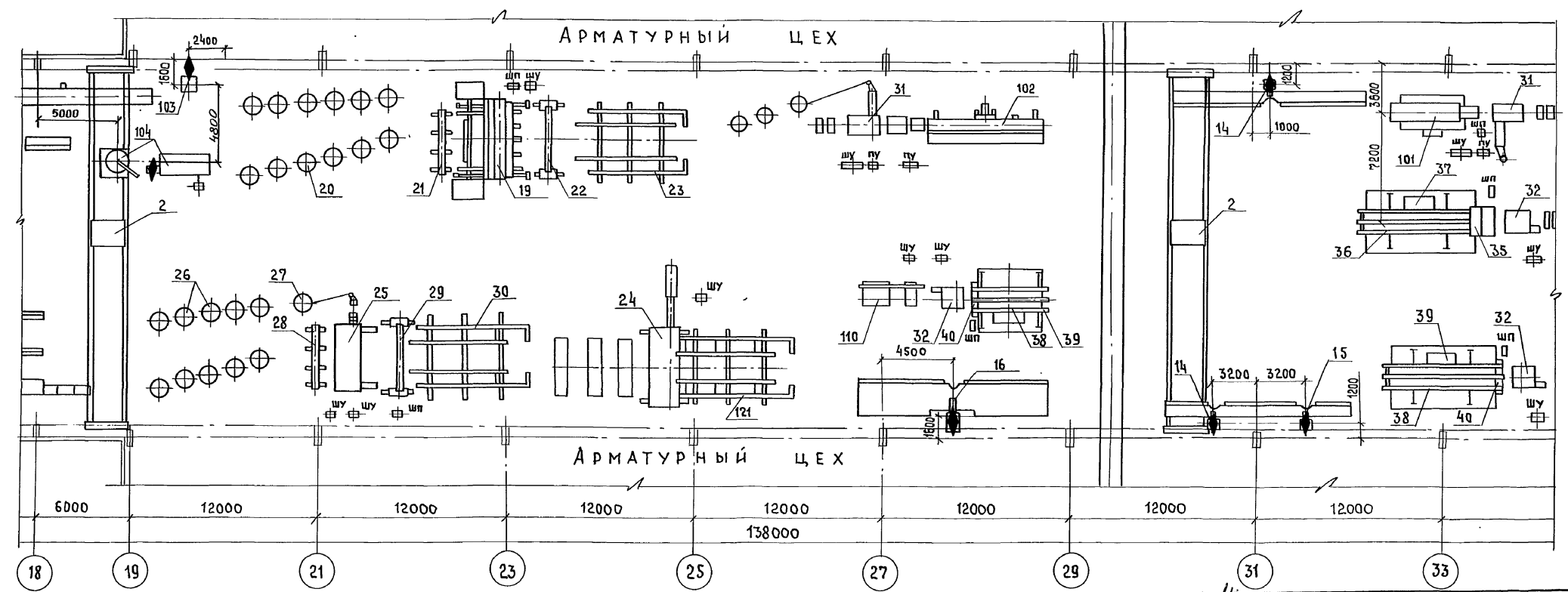
ГЛА. ИНЖ. ПРО. ГОТЛИБ				409-13-028.90-ТХ		
НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ				АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАДом МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ		
ГЛА. ТЕХН. ЗАНЕВСКАЯ				КПД, мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		
ЗАВ. ГР. ЛОБЕЖИМОВ				СТАД. Лист Листов		
ИНЖ. РАССУДОВА				РП 38		
ТЕХНИК. ВОЕВОДИНА				ГИПРОСТРОММАШ		
Н. КОНТР. АВРАМЕНКО				Москва		
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ				25035-02 41		
ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ				Формат А2		
(НАЧАЛО)						

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 18...33



Лист читать совместно с листами 2, 38, 40, 43

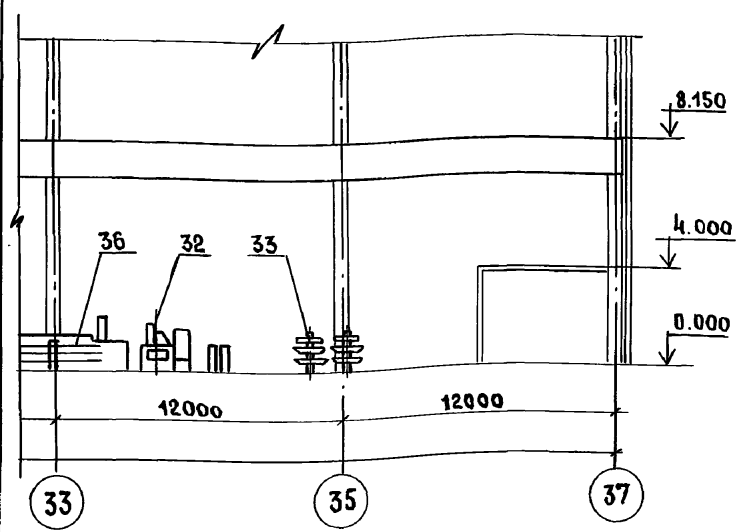
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ГОТЛАНЕ	409-13-028.90-ТХ		
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД. МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД.		
ГЛАВ. ТЕХН.	ЗАХАРОВА			
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ			
ИНЖ.	РАССУДКОВА			
ТЕХНИК	ВОЕВОДИНА			
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		РП	39	
		ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		Гипростроммаш Москва

25035-02 42

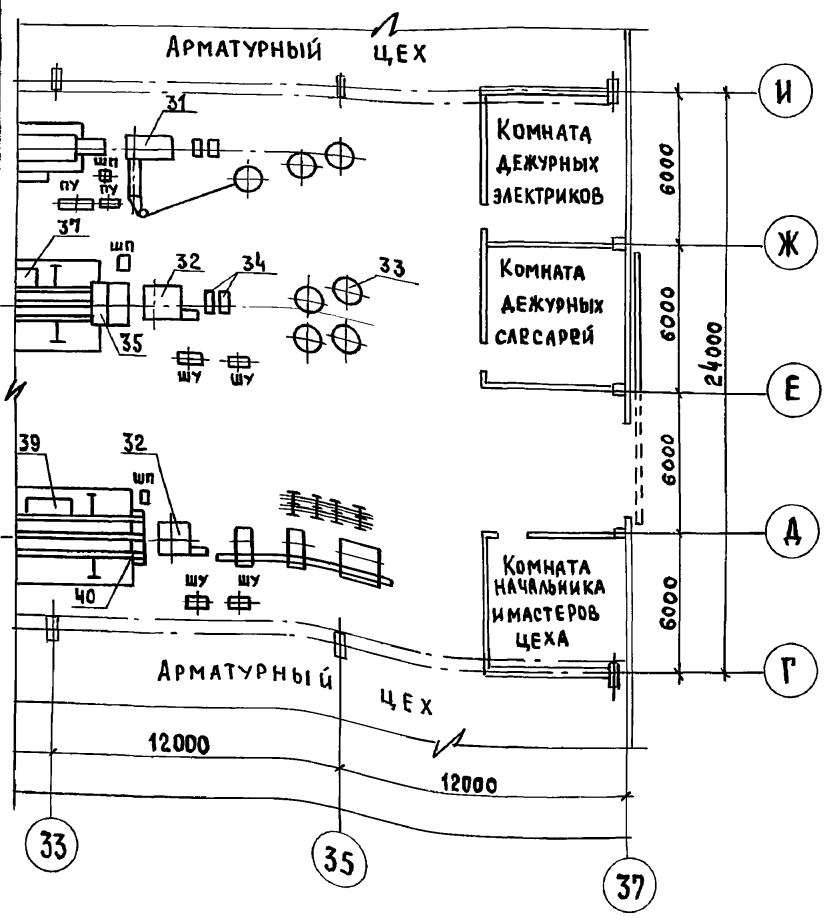
Формат А2

А 1650М 2 ЧАСТЬ 1

РАЗРЕЗ 1-1



План на отм. 0.000 в осях 35...37



ИЗВ. № ПОДЛ. И ДАТА ВЗН. ИЗВ. №

№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
39	ТЕЛЕЖКА-КОНТЕЙНЕР N=0,1кВт	2	СМЖ-828	
40	МЕХАНИЗМ ДОСЫЛКИ СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-829	
41	СТАНОК ГЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНЫХ СЕТОК (СБОРКА 7,2м) N=3,0кВт	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА, N=0,6х4х2,6кВт.	4	СМЖ-2865	
43	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА N=0,6х2+2,6кВт	2	СМЖ-56В	
44	УСТАНОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА	2	СМЖ-54В	
45	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ N=17кВт	12	ВД-306	
100	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ЗАГОТОВКИ СТЕРЖНЕВОЙ АРМАТУРЫ N=15кВт.	1	3549/23	
101	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 450мм.	1	3549/28	
102	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГНУТЫХ КАРКАСОВ N=0,37кВт	1	3549/29	
103	СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=5,3кВт.	1	3549/30	
104	СТАНОК АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=5,62кВт	1	3549/31	
105	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАБИН N=2,2+0,6кВт	1	3549/1	
106	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАБИН И ШАХТ ЛИФТА N=2,2+0,6кВт	2	3549/2	
107	КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ ЛИНЕЙНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	2	3549/3	
108	КОМПЛЕКТ НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 77285/5	1	3549/32	
110	КОМПЛЕКТ НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 77285/6	2	3549/34	
112	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 3600мм. (НА БАЗЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ МТМ-160) N=6,1кВт	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине однотоочечной (ВЫЛЕТ 1200мм) ДЛИНОЙ 6*6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине однотоочечной (ВЫЛЕТ 500мм) ДЛИНОЙ 3*3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине однотоочечной (ВЫЛЕТ 500мм) ДЛИНОЙ 6*6м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	8	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

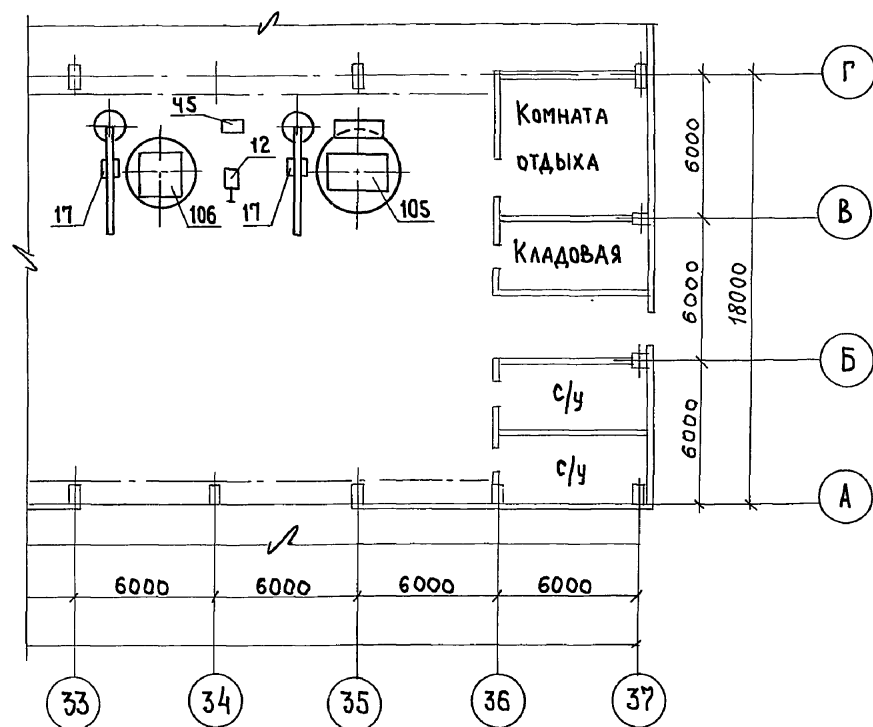
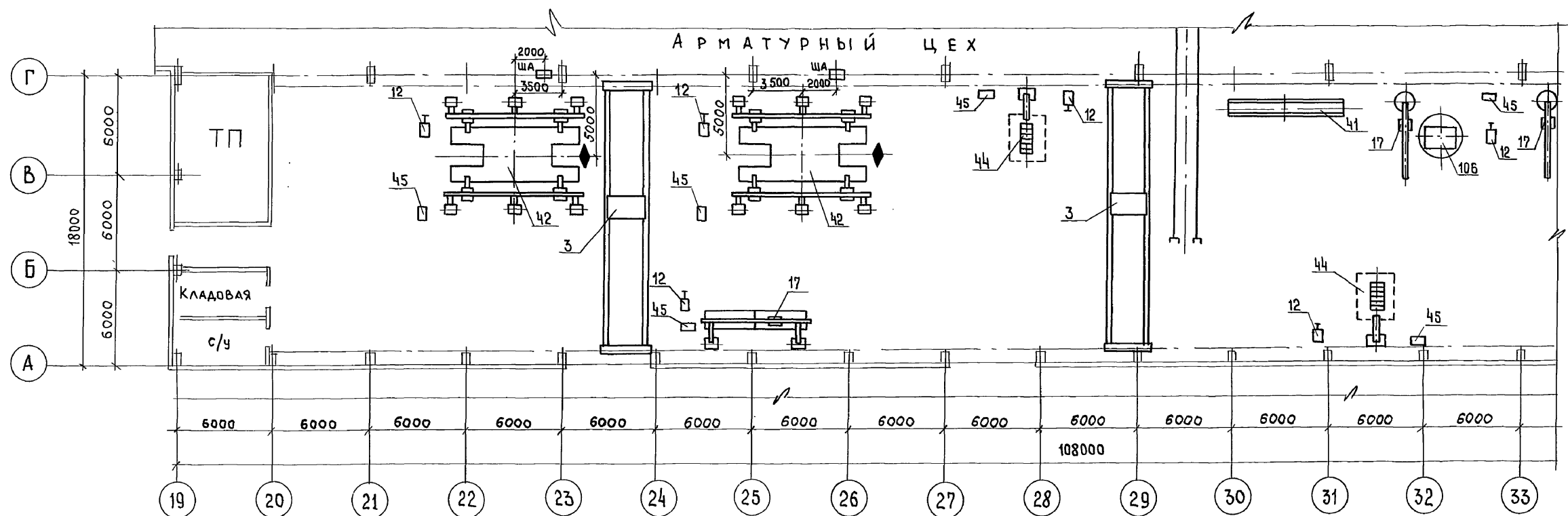
ПЕРЧЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т Lкр=22,5м. N=27,2кВт.	1	НЗ-S60	
2	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5Т Lкр=22,5м. N=13,6кВт	2	НБ1-5-0,133-0,67-7,0	
3	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ Q=5Т УПРАВЛЕНИЕ С ПОЛА Lкр=16,5м. N=9,1кВт	4	ТУ-24.09 660-86	
4	КРАН КОНСОЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ СТАЦИОНАРНЫЙ Q=1Т. N=2,63кВт.	1	ЧЕРТЕЖ 64.249.00.000	
5	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т. N=6,5кВт	2	СМЖ-151А	
8	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЖНОЙ N=15+13кВт	3	И 6122А	
9	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЖНОЙ N=6,7+5кВт	2	И 6119	
10	УСТРОЙСТВО РАЗМОТОЧНОЕ	5	РУ 31А	
11	СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=3,5кВт	1	СМЖ-3225	
12	МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=2,2кВт	12	СМЖ-214А	
14	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=50кВА	2	МТ 2202-1	
15	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=105кВА	1	МТ 1928	
16	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=160кВА	1	МТ 2103-1	
17	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ ПОДВЕСНАЯ С КЛЕЩАМИ КТП-8-6 N=85кВА	5	МТП-1110	
18	МАШИНА ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ ОПЛАВЛЕНИЕМ N=200кВА	1	МСО-201	
19	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=1460кВА. N=2,45кВт.	1	МТМ-160-1	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 3600мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 20...23	1	ш. 7975/1	
20	ВЕРТУШКА ДВУХРУСНАЯ	12	СМЖ-495А	
21	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-775	
22	СЕТОЧНЫЕ НОЖНИЦЫ N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
23	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт.	1	СМЖ-61Г	
24	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=1460кВА. N=2,45кВт.	1	МТМ-160	
25	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ Nуст.=900кВА. N=4кВт.	1	МТМ-166	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 2650мм. В СОСТ. ПОЗ. 26...30	1	ш. 7974	
26	ВЕРТУШКА ДВУХРУСНАЯ	10	СМЖ-495А	
27	РАЗМОТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-760	
28	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	1	СМЖ-775	
29	СЕТОЧНЫЕ НОЖНИЦЫ N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
30	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	1	СМЖ-61Г	
31	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ N=126кВА	2	МТМ-244	
32	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ N=600кВА	3	МТМ-207	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 33...37	1	ш. 77285/5	
33	ВЕРТУШКА ДВУХРУСНАЯ	4	СМЖ-495А	
34	ПРАВИЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	2	СМЖ-825	
35	НОЖНИЦЫ СЕТОЧНЫЕ N=0,1кВт	1	СМЖ-826	
36	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	1	СМЖ-827	
37	ТЕЛЕЖКА-КОНТЕЙНЕР N=0,1кВт	1	СМЖ-828	
	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800мм. В СОСТАВЕ ПОЗ. 38...40	2	ш. 77285/6	
38	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

РА.ИЗЖ.ДР.	ГОТЛИБ	409-13-028.90-ТХ
НАЧ.ОТД.	ВАРГАНОВ	
РА.ТЕХ.	ЗАХЕВСКАЯ	
ЗАВ.ГР.	ПОВЕЖИМОВ	
ИНЖ.	РАССУКОВА	
ТЕХНИК	ВОЗВОДИНА	
Н.КОНТР.	АВРАМЕНКО	
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КНД МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М.ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
СТАДИЯ		
РП	40	ЛИСТОВ
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		
ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

ЛИСТ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 38,39,41,42

План на отм. 0.000



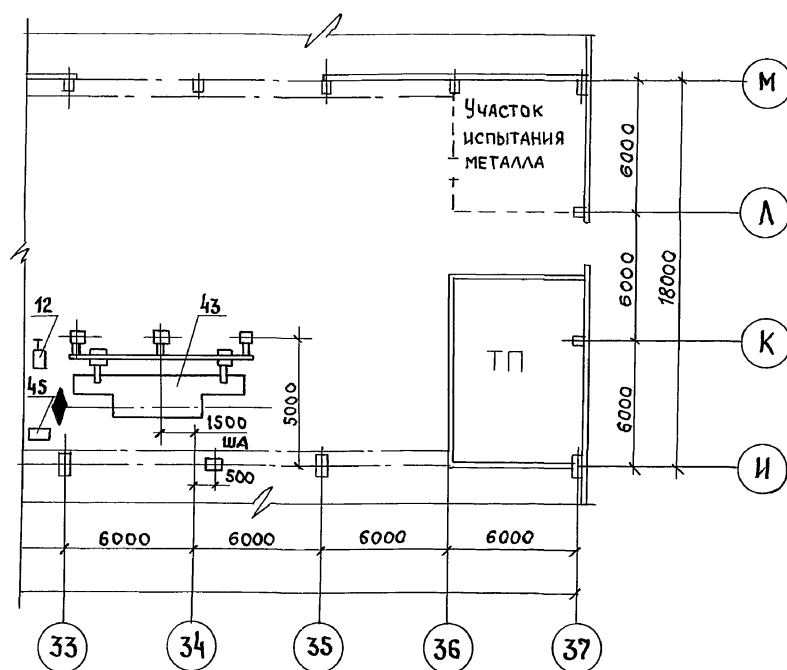
Лист читать совместно с листами 2,44

Гл. инж. пр.	Готлиб	409-13-028.90-ТХ
Нач. отд.	Варганов	
Гл. техн.	Заневская	05.31
Зав. гр.	Побежимов	
Н. контр.	Авраменко	
Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		
Привязан		Стация
		РП
		Лист
		41
		Листов
Инв. №		Гипростроммаш Москва

25035-02 44

Формат А2

Architectural floor plan of a building with a grid system. The grid is labeled with letters М, Л, К, И vertically and numbers 19 through 33 horizontally. Dimensions are provided for both the grid and individual components. Key features include a large central hall (А Р М А Т У Р Н Ы Й Ц Е Х) and several smaller rooms and corridors. Structural elements like columns (3), beams (42, 43), and walls (45) are indicated. A total length of 108000 is noted at the bottom.



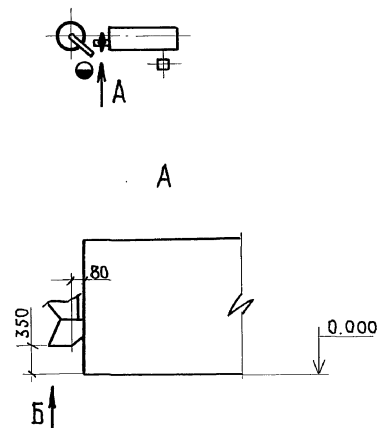
ЛИСТ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 2, 44, 46

				409-13-028.90-ТХ Арматурный цех со складом металла предприятия КЭД мощностью 360 тыс. кв.м. общей площади в год	
				СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ РП 42	
				ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ (ОКОНЧАНИЕ)	
				Гипростроммаш Москва	

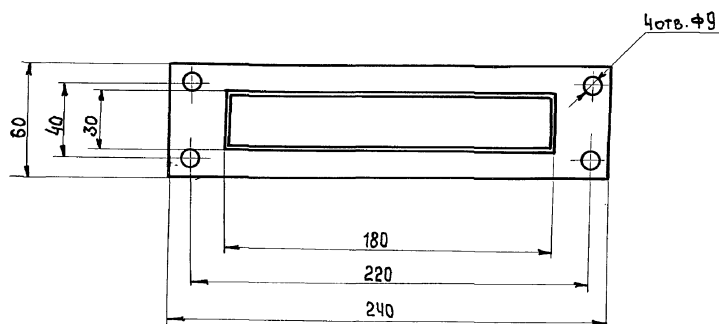
25035 -02 45

ФОРМАТ А2

СХЕМА ПРИСОЕДИНЕНИЯ СТАНКА ш.3549/31
(поз.104) К МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ

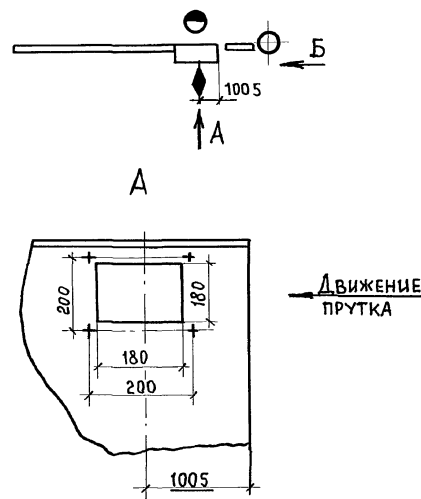


Б (1:2)



К МЕСТНОЙ
ЦЕХОВОЙ
ВЕНТИЛЯЦИИ

СХЕМА ПРИСОЕДИНЕНИЯ АВТОМАТА ИБ122А
(поз.8) К МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ



Б

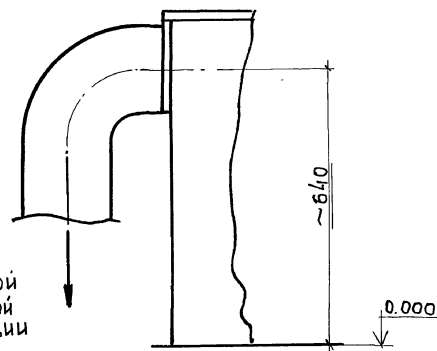
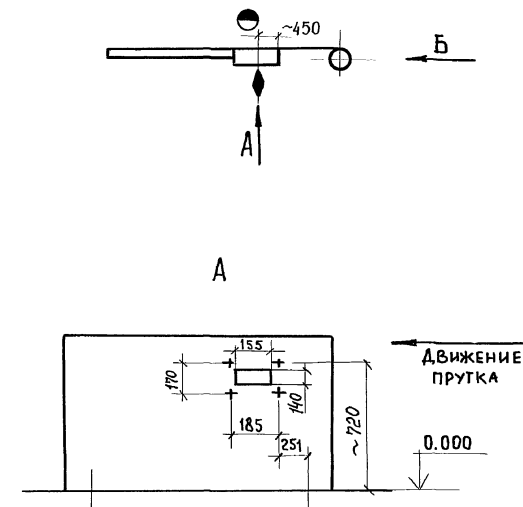


СХЕМА ПРИСОЕДИНЕНИЯ АВТОМАТА ИБ119
(поз.9) К МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ



Б

К МЕСТНОЙ
ЦЕХОВОЙ
ВЕНТИЛЯЦИИ

ГРП	РСТАЧБ	44	409-13-028.90-ТХ		
НАЧ.ОТД.	ВАРГАНОВ	44	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОШНОСТЮ 360 ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
РА.ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	44			
ЗАВ.ГР.	ПОБЕЖИМОВ	44	СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ К МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ.		
ИНЖ.	РАССУДКОВ	44			
ПРОВЕР.	ЗАНЕВСКАЯ	44	Гипростромаш Москва		
Н.КОНТР.	АВРАМЕНКО	44			
ПРИВЯЗАН			СТАДИЯ	Лист	Листов
			РП	43	

Лист читать совместно с листами 2,38,39

25035-02 46

Формат А2

ИНВ. № ПДАЛ.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №
--------------	--------------	--------------

Ось установки

10
11
12

4

7
14

1

3

6

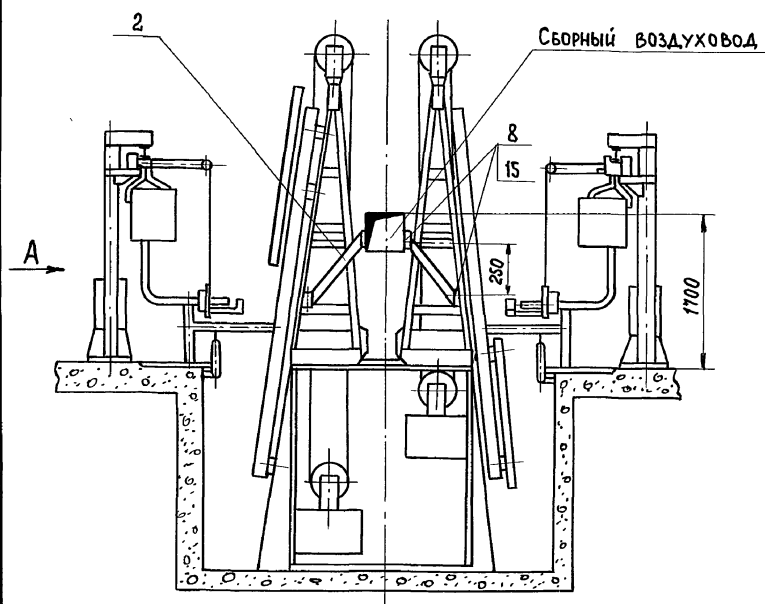
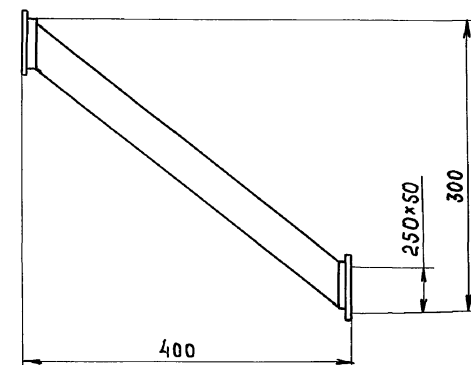
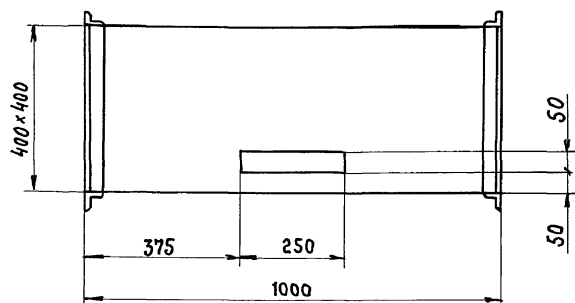
R 400

400x400

7000

5

ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1 (1:10)



Лист читать совместно с листами 41, 42, 45

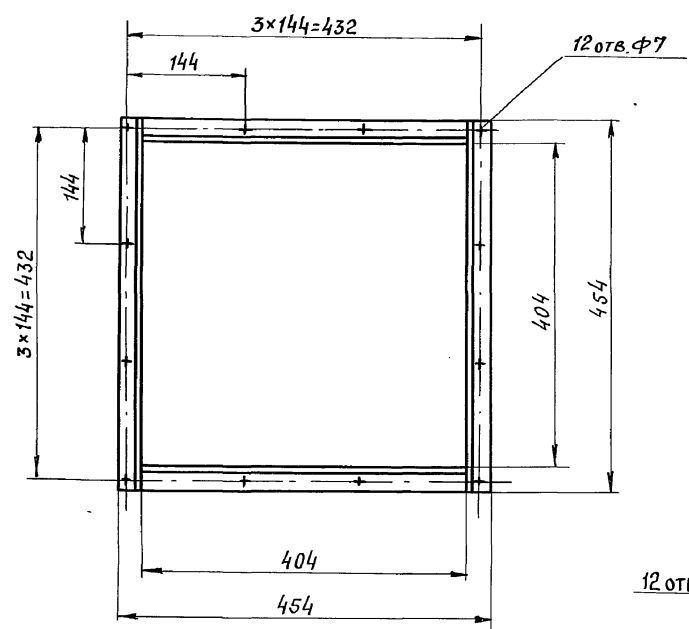
[illegible]

25035-02 47

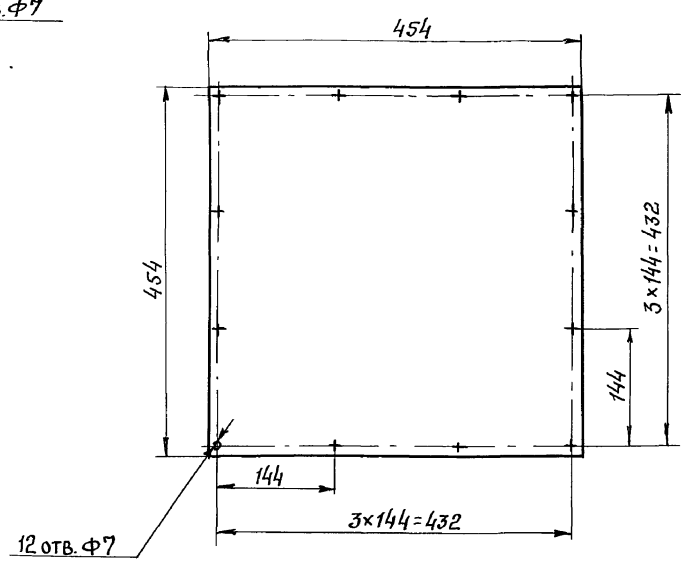
ФОРМАТ А2

Альбом 2 ЧАСТЬ 1

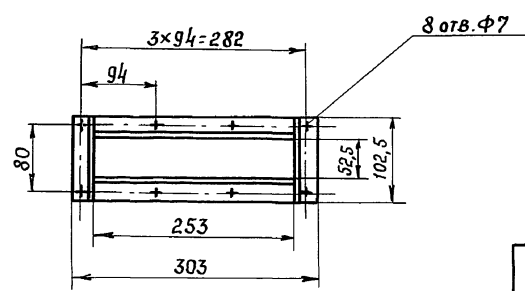
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 7 (1:5)



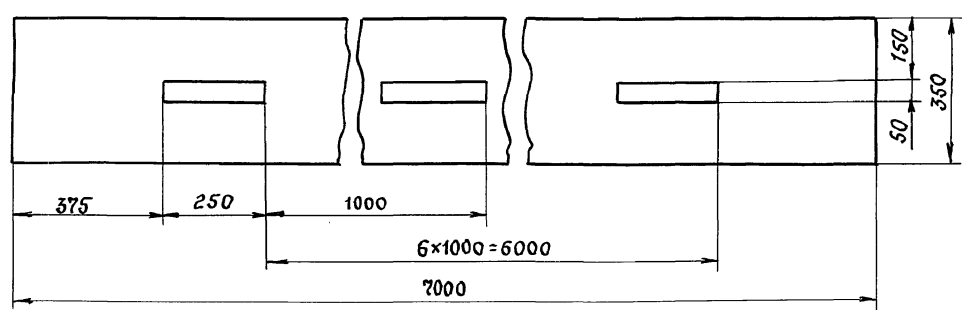
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 4 (1:5)



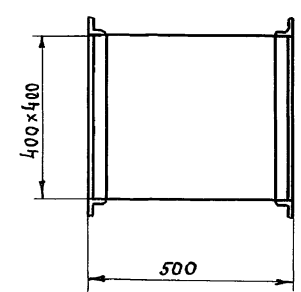
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 8 (1:5)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 5 (1:10)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 3 (1:10)



1. Экраны поз. 5 приварить к станине установки в местах соприкосновения.
2. При проектировании местной вентиляции позиции, указанные в экспликации, необходимо включить в спецификацию на сантехническое оборудование.
3. Лист читать совместно с листом 44.

15	ПРОКЛАДКА АСБЕСТОВАЯ	250	50			56	0,135	7,56	ШНУР Ф9 ГОСТ 1779-83
14	ПРОКЛАДКА АСБЕСТОВАЯ	400	400			15	0,4	6	ШНУР Ф9 ГОСТ 1779-83
13									
12	ШАЙБА 6.04					320	0,0008	0,26	ГОСТ 11371-78
11	ГАЙКА М6-7Н.5					320	0,002	0,64	ГОСТ 5915-70
10	БОЛТ М6-8g x20.56					320	0,006	1,92	ГОСТ 7798-70
9	ВОЗДУХОВОД	400	400			1	5	5	Лист 8=0,7 ГОСТ 19903-74
8	ФЛАНЦЫ	250	50			56	0,3	18	Л 25x25x3
7	ФЛАНЦЫ	400	400			15	2	30	Л 25x25x3
6	ПГВОД. НОРМ. R=B	400	400		90°	1	7,3	7,3	Лист 8=0,7 ГОСТ 19903-74
5	ЭКРАН					1	37,1	37,1	Лист 8=2 ГОСТ 19903-74
4	ЗАГЛУШКА					1	3,2	3,2	Лист 8=2 ГОСТ 19903-74
3	ВОЗДУХОВОД	400	400	500		1	5	5	Лист 8=0,7 ГОСТ 19903-74
2	ВОЗДУХОВОД	250	50	470		14	1,7	23,8	Лист 8=0,7 ГОСТ 19903-74
1	ВОЗДУХОВОД	400	400	1000		7	10	70	Лист 8=0,7 ГОСТ 19903-74
№ ДЕТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	Д	ШИР ПРЯМОУГ. ОХР	ВЫСОТ	ДЛИНА	ЦЕНТР. УГОЛ	КОЛ-Ч.	1шт. МАССА КГ.	ОБЩ. ПРИМЕЧАНИЕ

РАСП. ПР. ГОТОВ
НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ
РА. ТЕХН. ЗАНЕВСКАЯ
РА. КОНСТР. МЯКИНИН
ЗАВ. ГР. КОСОБОВ
И. КОНТР. СОКОЛОВ

409-13-028.90-ТХ

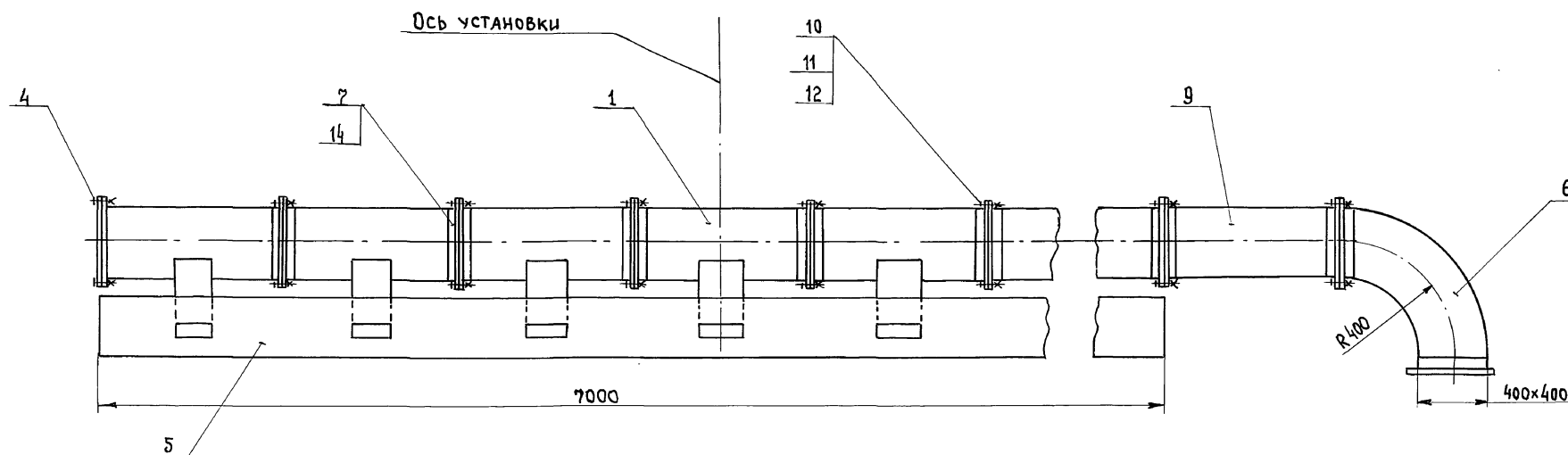
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

ПРИВЯЗАН									
ИНВ. №									

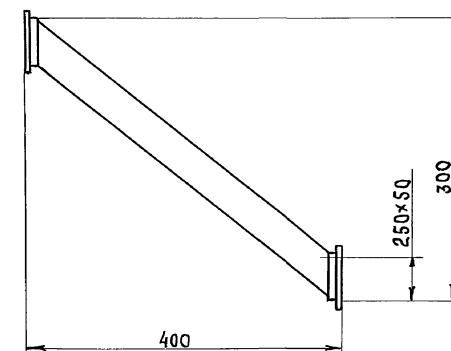
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	45	
ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ
МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ОТ
УСТАНОВКИ СМЖ-286Б
(ОКОНЧАНИЕ)

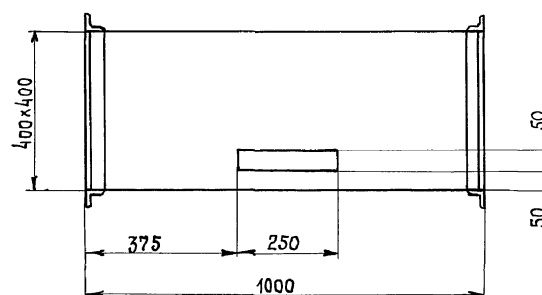
A (1:20)



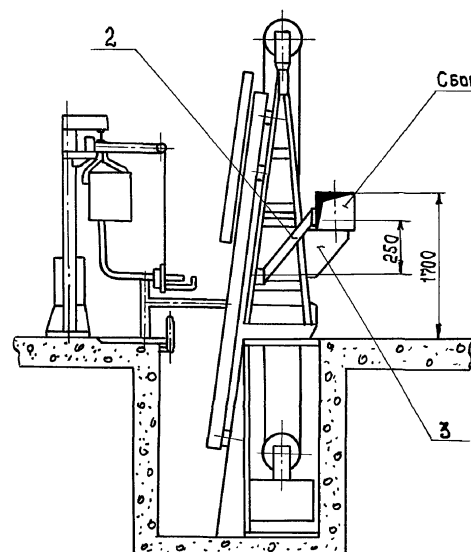
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 2 (1:10)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1 (1:10)



Сборный воздуховод



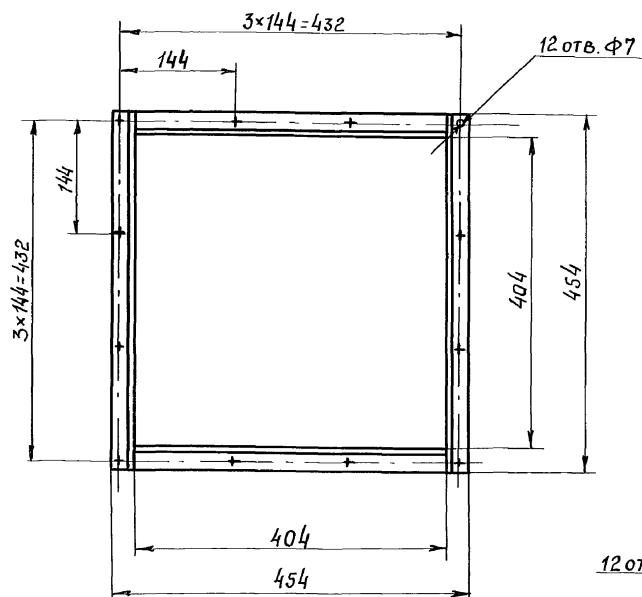
Лист читать совместно с листами 42, 47

ГЛАВ. ПРОЕКТ.	ГОТОВЕ	409-13-028.90-ТХ		
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ			
ГЛАВ. КОНСТ.	ЗАНЕВСКАЯ			
ЗАВ. ЗР.	КОСОВОКОВ			
Н. КОНТР.	СОКОЛОВ			
		Арматурный цех со складом металла предприятия КПА, мощностью 360 тыс. кв.м. общей площади в год		
		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		РП	46	
		ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ОТ УСТАНОВКИ СМЖ-56В НАЧАЛО		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

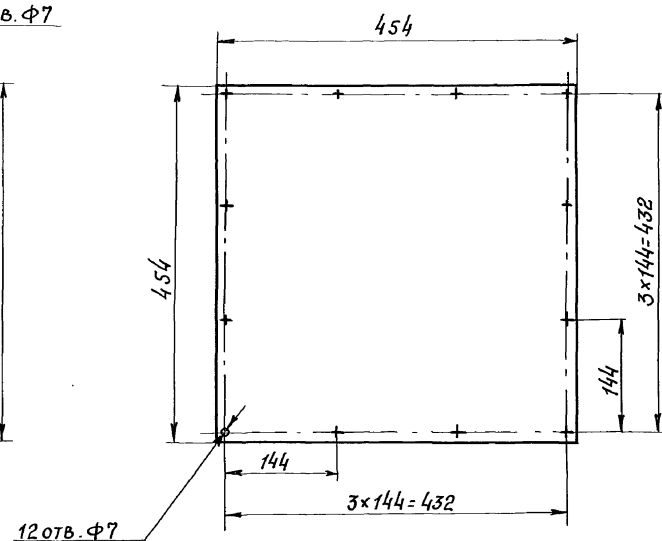
25035-02 49

Формат А2

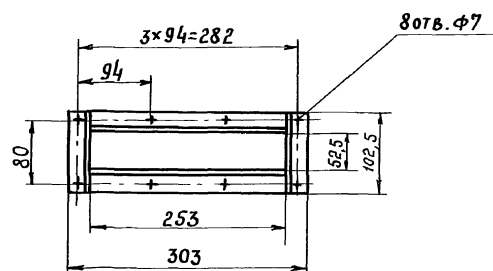
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 7 (1:5)



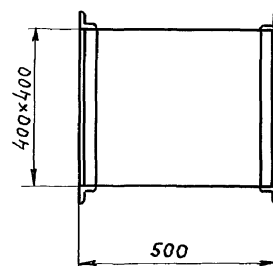
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 4 (1:5)



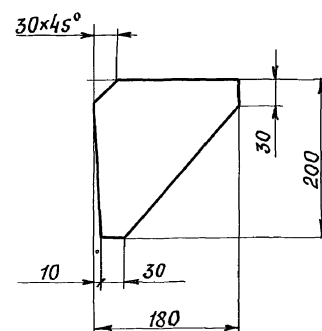
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 8 (1:5)



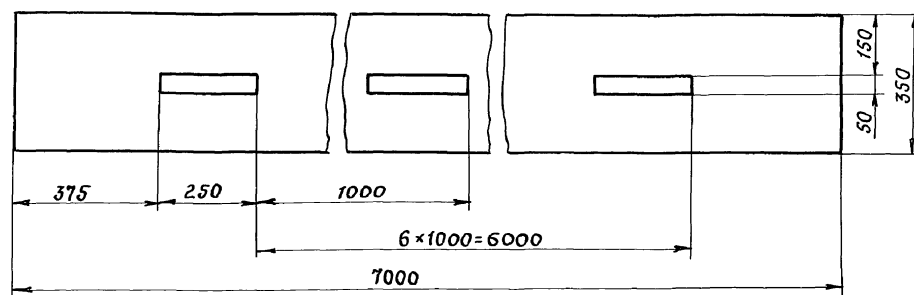
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 9 (1:10)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 3 (1:5)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 5 (1:10)



1. ЭКРАНЫ (ДЕТ. ПОЗ. 5) ПРИВАРИТЬ К СТАНИНЕ УСТАНОВКИ В МЕСТАХ СОПРИКОСНОВЕНИЯ.
2. При проектировании местной вентиляции позиции, указанные в экспликации, необходимо включить в спецификацию на сантехническое оборудование.
3. Лист читать совместно с листом 46.

15	ПРОКЛАДКА АСБЕСТОВАЯ	250	50		28	0,135	3,78	ШНУР Ф 9 ГОСТ 1779-83	
14	ПРОКЛАДКА АСБЕСТОВАЯ	400	400		15	0,4	6	ШНУР Ф 9 ГОСТ 1779-83	
13									
12	ШАЙБА 6.04				208	0,0008	0,17	ГОСТ 11371-78	
11	ГАЙКА М6-7Н.5				208	0,002	0,4	ГОСТ 5915-70	
10	БОЛТ М6-8g×20.56				208	0,006	1,25	ГОСТ 7798-70	
9	ВОЗДУХОВОД	400	400		1	5	5	ЛИСТ δ=0,7 ГОСТ 19903-74	
8	ФЛАНЦЫ	250	50		28	0,3	8,4	Л 25×25×3	
7	ФЛАНЦЫ	400	400		15	2	30	Л 25×25×3	
6	ОТВОД НОРМ. R=6	400	400	90°	1	7,3	7,3	ЛИСТ δ=0,7 ГОСТ 19903-74	
5	ЭКРАН				1	37,1	37,1	ЛИСТ δ=2 ГОСТ 19903-74	
4	ЗАГЛУШКА				1	3,2	3,2	ЛИСТ δ=2 ГОСТ 19903-74	
3	КРОНШТЕЙН				4	0,8	3,2	ЛИСТ δ=6 ГОСТ 19903-74	
2	ВОЗДУХОВОД	250	50	470	7	1,7	11,9	ЛИСТ δ=0,7 ГОСТ 19903-74	
1	ВОЗДУХОВОД	400	400	1000	7	10	70	ЛИСТ δ=0,7 ГОСТ 19903-74	
№ ДЕТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	Д	ШИР. ПРЯМОУГ. ДИАГ	ВЫС.	ДЛИНА	ЦЕНТР УГЛА	КОЛ-Ч.	1шт. ОБЩ.	ПРИМЕЧАНИЕ
								МАССА, КГ	
ГЛАВ. ПРО.	ГОТЛИБ								
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ								
ГЛАВ. ТЕХНОЛ.	ЗАХАРОВА								
ГЛАВ. КОНСТ.	МЯКИНИН								
ЗАВ. ГР.	КОСОВОКОВ								
Н. КОНТР.	СОКОЛОВ								
409-13-028.90-ТХ									
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД									
								СТАДИЯ	ЛИСТ
								РП	47
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ОТ УСТАНОВКИ СМЖ-56 В								ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	
(ОКОНЧАНИЕ)									

25035-02 50

Формат А2

Наименование оборудования	Марка	Количество оборудования	Расчетное время выделения вредных веществ (единицы) ч/год	Характеристика выделяемых вредных веществ	Единица измерения	Количество выделяемых загрязнений (удельные показатели)	Наличие местного отсоса	Примечание
1. Автомат правильно-отрезной (поз.8)	И6122А	3	1250	металлическая пыль, окалина, ржавчина	кг/ч	0,16	предусмотрен	
2. Автомат правильно-отрезной (поз.9)	И6119	2	1846	то же	кг/ч	0,16	то же	
3. Станок для гибки арматурной стали (поз.103)	3549/30	1	970	"	кг/ч	0,04	"	
4. Станок автоматизированный с программным управлением для гибки арматурной стали (поз.104)	3549/31	1	970	"	кг/ч	0,04	"	
5. Машина контактной сварки N=50кВА (поз.14)	МТ2202-1	2	273	сварочный аэрозоль содержащий оксид железа с примесью до 3% оксидов марганца	г/ч	2,5 на 50 кВА	"	
6. Машина контактной сварки N=105кВА (поз.15)	МТ1928	1	273	то же	г/ч	то же	"	
7. Машина контактной сварки N=160кВА (поз.16)	МТ2103-1	1	255	"	г/ч	"	"	
8. Машина контактной сварки подвесная N=85кВА (поз.17)	МТП-1110	5	97	"	г/ч	"	отсутствует	
9. Машина для стыковой сварки N=200кВА (поз.18)	МСО-201	1	500	"	г/ч	"	то же	
10. Машина контактной сварки многоэлектродная N _{потр.} = 475кВА (поз.24)	МТМ-160	1	426	"	г/ч	"	"	
11. Машина контактной сварки многоэлектродная N=475кВА (поз.19)	МТМ-160-1	1	1023	"	г/ч	"	"	
12. Машина контактной сварки многоэлектродная N _{потр.} = 300кВА (поз.25)	МТМ-166	1	1193	"	г/ч	"	"	
13. Машина контактной сварки многоэлектродная N=126кВА (поз.31)	МТМ-244	2	1080	"	г/ч	"	"	
14. Машина контактной сварки многоэлектродная N=600кВА (поз.32)	МТМ-207	3	966	"	г/ч	"	"	
15. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85x4кВА (поз.42)	СМЖ-286Б	4	266	"	г/ч	"	предусмотрен	
16. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85x2кВА (поз.43)	СМЖ-56Б	2	128	"	г/ч	"	то же	
17. Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА (поз.44)	СМЖ-54Б	2	102	"	г/ч	"	отсутствует	
18. Выпрямитель сварочный (поз.45)	ВД-306	12	381	1. сварочный аэрозоль в том числе марганец и его оксиды соединения кремния фториды 2. фтористый водород	г/кг расходуемых сварочных материалов	18,6 0,97 1,00 2,06 0,93	то же	электроды Э-50А марки УОНИ - 13/55А
19. Станок для резки арматурной стали (поз.41)	СМЖ-322Б	1	75	металлическая пыль	г/с	0,073	"	
20. Комплекс оборудования автоматической линии для заготовки стержневой арматуры (поз.100)	3549/23	1	187	то же	г/с	0,073	"	

- Данные приняты по сборнику методик по расчету выбросов в атмосферу загрязняющих веществ различными производствами
А. Гидрометеониздат, 1986
- Лист читать совместно с листами 4...8.

Г.И.П.	Г.О.Т.И.Б.	409-13-028.90-ТХ
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ	
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ	
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО	
Привязан		
Инв. №		
ЗАДАНИЕ НА ЗАЩИТУ Окружающей среды		ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА