

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
части 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
части 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 1991 г. N36

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 3800мм. 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 2650мм. ш. 7974	
24	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш. 77285/5	
25	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш. 77285/6 (L=7,2 м)	
26	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш. 77285/6 (L=4,0 м)	
27	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления каркасов шириной 450мм. ш. 3549/28	

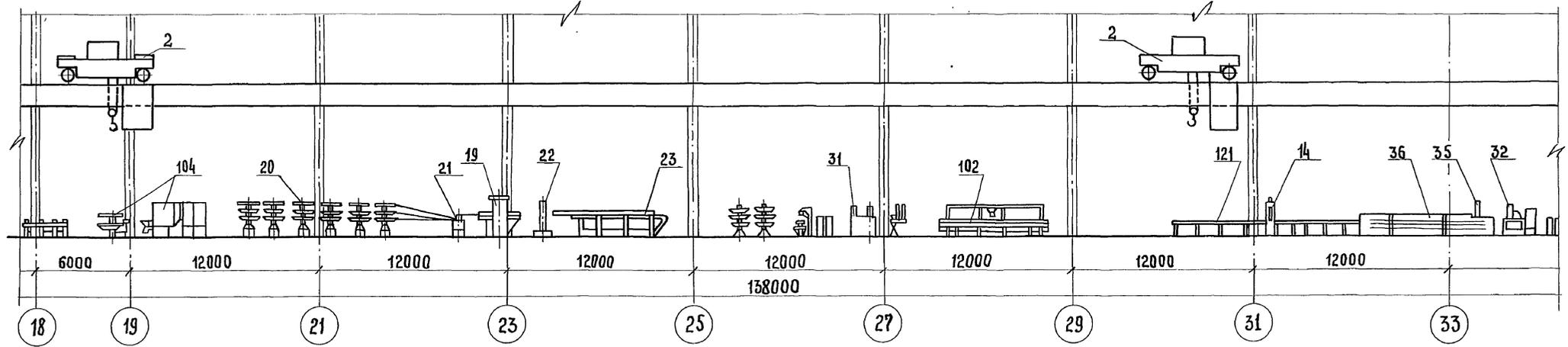
Лист	Наименование	Примечание
28	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления гнутых каркасов ш. 3549/29	
29	Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б	
30	Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных 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.	

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

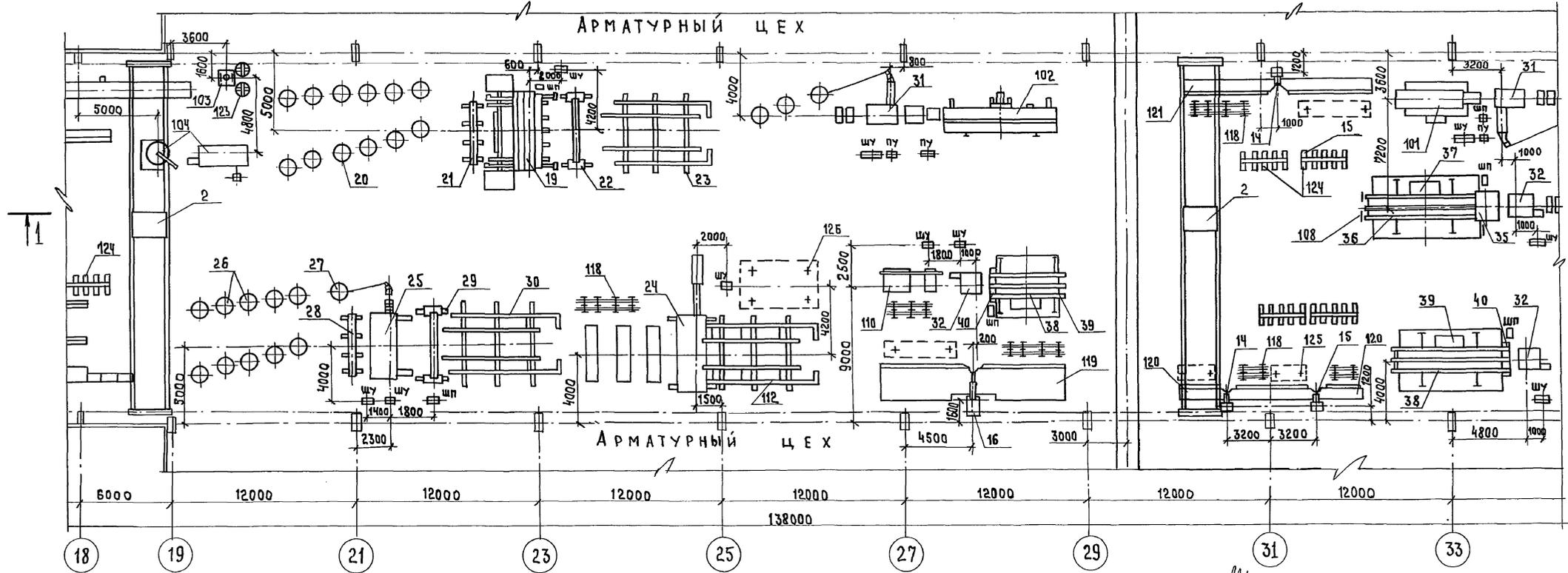
Рабочие чертежи основного комплекта марки ТХ выполнены в соответствии с действующими строительными нормами и правилами и предусматривают решения, обеспечивающие безопасность при соблюдении установленных правил.
Гл. инженер проект *М.А. Готлиб* М.А. Готлиб

ИВ. №			Привязан		
Гип Готлиб					
Нач. отд. Варганов			409-13-028.90-ТХ		
Гл. техн. Заневская			Арматурный цех со складом металла предприятия		
Зав. пр. Побежимов			КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		
Проверил Заневская			Страница		
Н. контр. Абраменко			Лист		
			Листов		
			РП 1 48		
			Общие данные (начало)		
			Гипростромаш Москва		

1-1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000

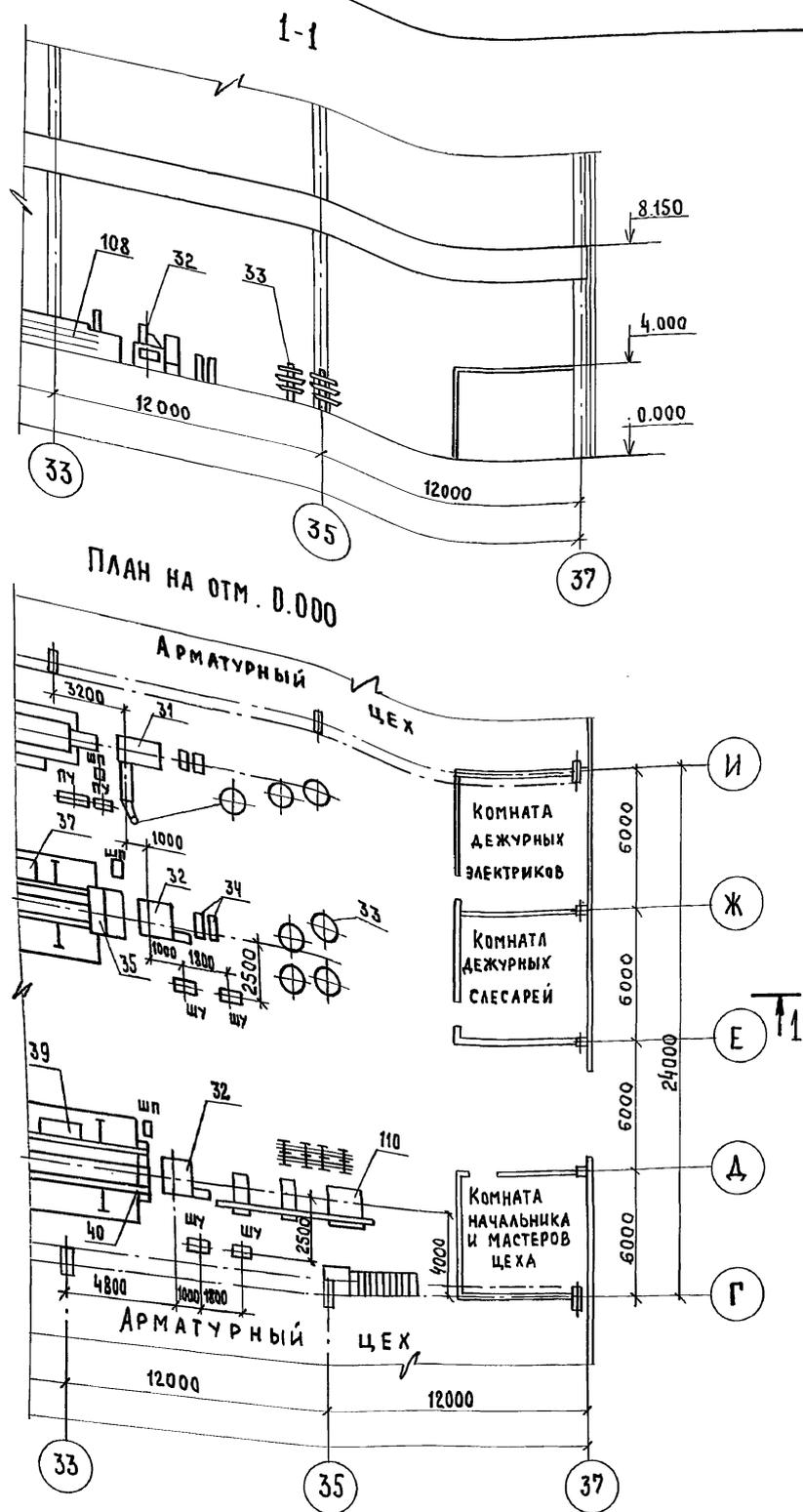


Лист читать совместно с листами 4, 6... 8

Гл. инж. пр.	ГОТЛИБ	<i>[Signature]</i>	409-13-028.90-ТХ		
Нач. отд.	ВАРГАНОВ	<i>[Signature]</i>			
Гл. техн.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>[Signature]</i> 05.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД, мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год.		
Зав. гр.	ПОБЕЖИМОВ	<i>[Signature]</i>			
Инж.	РАССУДКОВА	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Техник	ВОЕВОДИНА	<i>[Signature]</i>	РП	5	
Проверил	ЗАНЕВСКАЯ	<i>[Signature]</i>	ПЛАН НА ОТМ. 0.000 ПРОЛЕ- ТАГ-И В ОСЯХ 18...33 РАЗРЕЗ 1-1		
И. контр.	АБРАМЕНКО	<i>[Signature]</i>	ГИ ПРОСТРОММАШ МОСКВА		

25035-02 8

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



№№ 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-2866	
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=8,5кВА	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=5,62кВт.	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 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 стол к машине одноточечной (вылет 1200мм) длиной 6+6 м.	35	3549/9	
119	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм) длиной 3+3 м.	1	3549/10	
120	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм) длиной 6+6 м.	2	3549/11	
121	Стол к машине одноточечной (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	

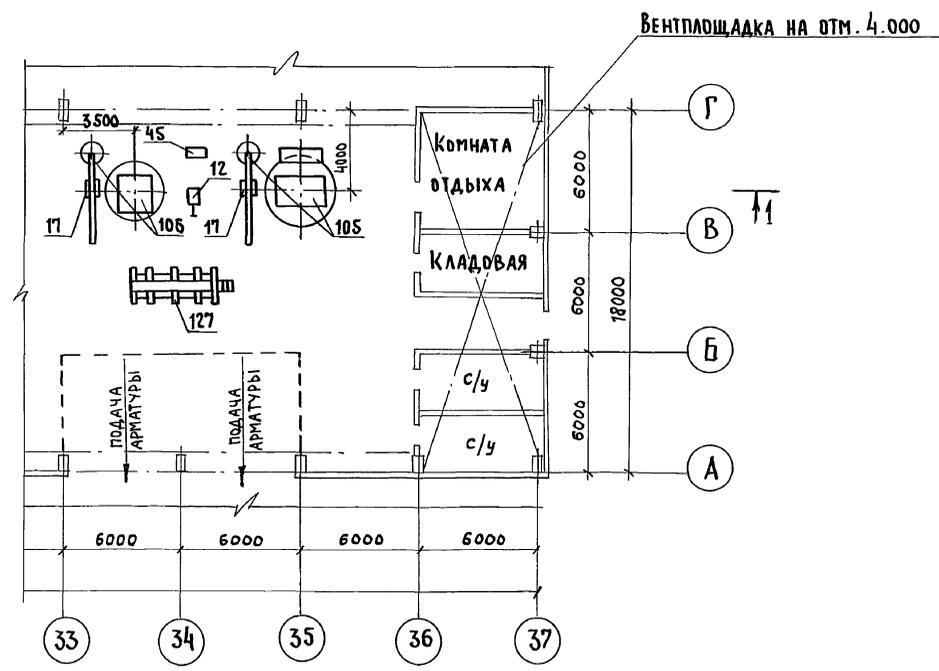
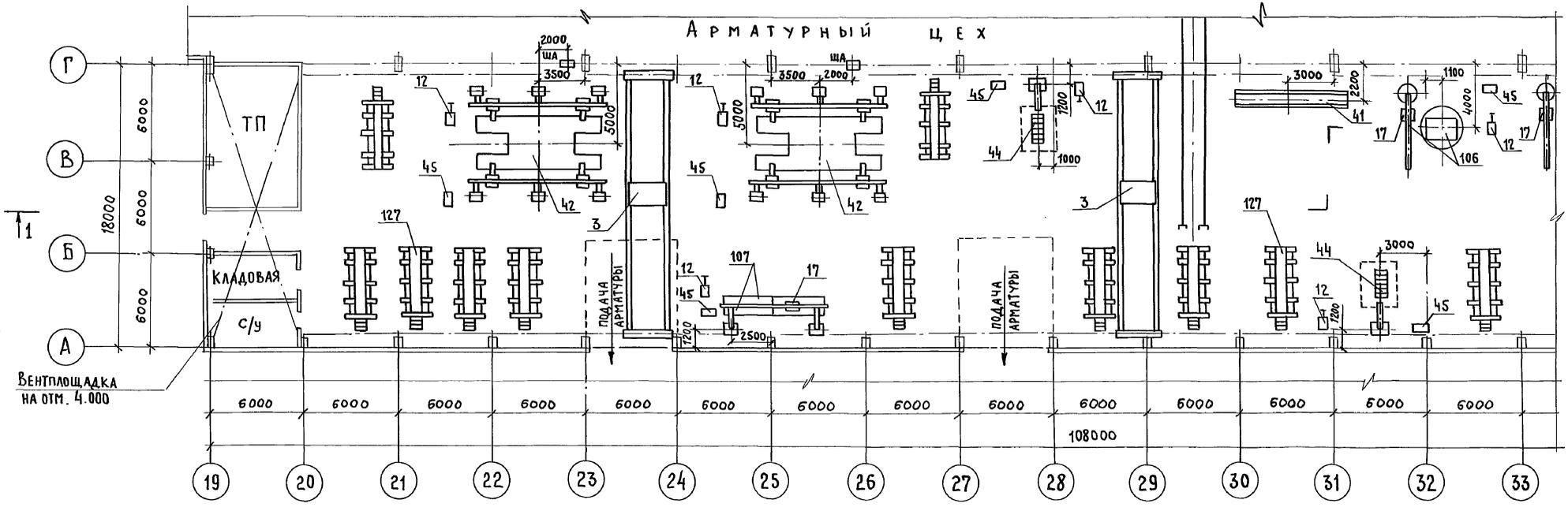
Перечень оборудования

№№ поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т Lкр.=22,5м. N=27,2кВт.	1	НЗ-560	
2	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 5т Lкр.=22,5 м N=13,6кВт.	2	НБС-0,133-0,67-7,0	
3	Кран мостовой электрический G=5т управление с пола Lкр.=16,5 м N=9,1кВт	4	ТУ-24.09 660-86	
4	Кран консольный электрический стационарный G=1т N=2,63кВт	1	Чертеж 04.249.00.000	
5	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т. N=6,5кВт.	2	СМЖ-151А	
8	Автомат правильно-отрезной N=15+13кВт	3	У6122А	
9	Автомат правильно-отрезной N=6,7+5кВт	2	У6119	
10	Устройство размоточное	5	РУ31А	
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 клещами КТЛ-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

Гл. инж. пр. Готлиб	Варганов		409-13-028.90-ТХ
Нач. отд. Заневская		05.97	
Зав. гр. Побезимов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год
Инж. Рассудкова			
Техник Воеводина			Стadia Лист Листов
Проверил Заневская			
И. контр. Абраменко			РП 6
Инв. №			План на отм. 0.000 пролетов и в осях 33...37 Разрез 1-1
			Перечень оборудования
			Гипростроммаш Москва

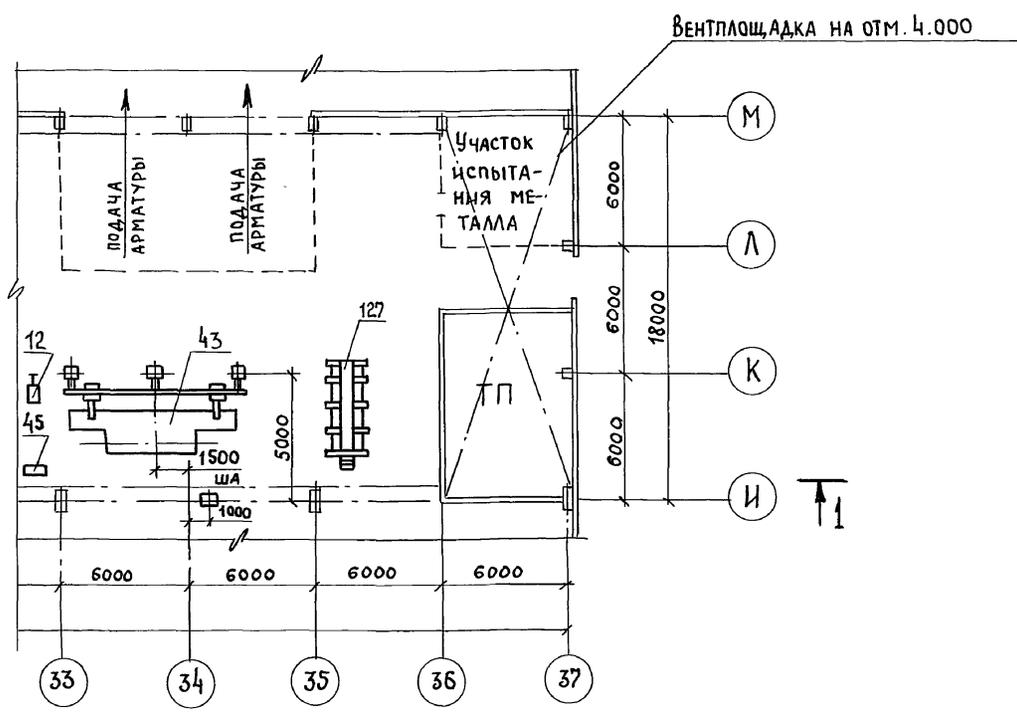
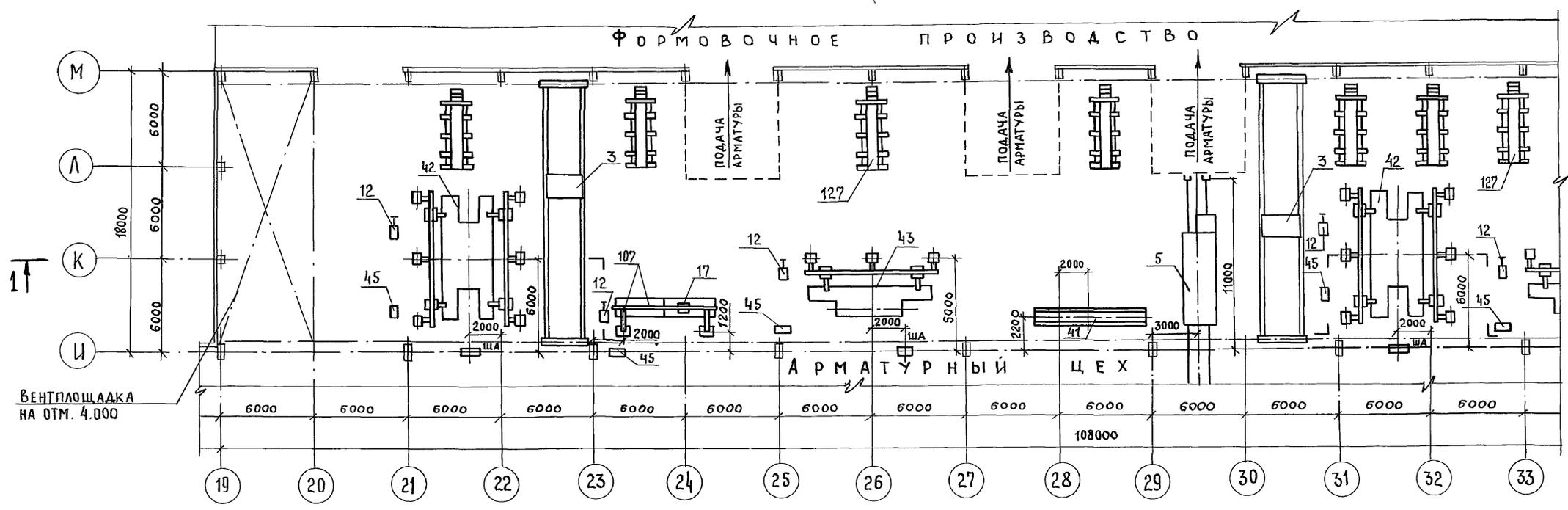


Лист читать совместно с листами 4...6,8,9.

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

Инв. №	Подп.	и дата	Взам. инв. №	409-13-028.90-ТХ		
Р. И. И. К. Р.	Р. О. Т. И. Б.	Н. А. Ч. О. Д.	Б. А. Р. Г. А. Н. О. В.	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		
Р. А. Т. Е. Х. Н.	З. А. Н. Е. В. С. К. А. Я	З. А. В. Г. Р.	Л. О. Б. Е. Ж. И. М. О. В.			
И. Н. Ж.	Р. А. С. С. А. К. О. В. А	П. Р. О. В. Е. Р. Н. А.	З. А. Н. Е. В. С. К. А. Я			
И. К. О. Н. Т. Р.	А. В. Р. А. М. Е. Н. К. О.					
ПРИВЯЗАН				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				РП	7	
Инв. №				План на отм. 0.000 пролета А-Г		Гипростроммаш Москва

Альбом 2 часть 1



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

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

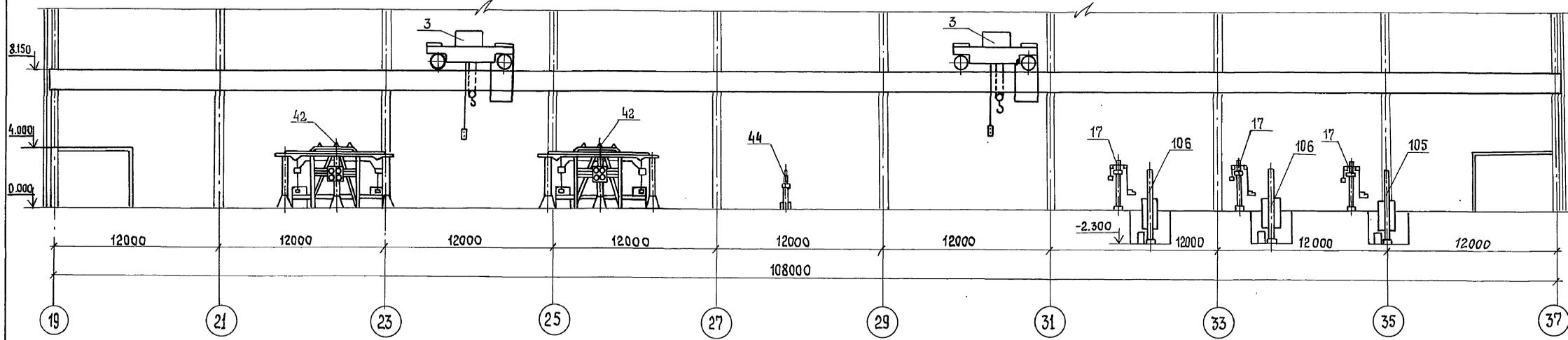
Привязан		409-13-028.90-ТХ
Гл. инж. пр.	Готалев	Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год
Нач. отд.	Варганов	
Гл. техн.	Заневская	
Зав. пр.	Побежинов	
Инж.	Рассудова	
Проверил	Заневская	Стация Лист Листов
И. контр.	Авраменко	РП 8
Инв. №		План на отм. 0.000 пролета И-М
		Гипростроммаш Москва

25035-02 11

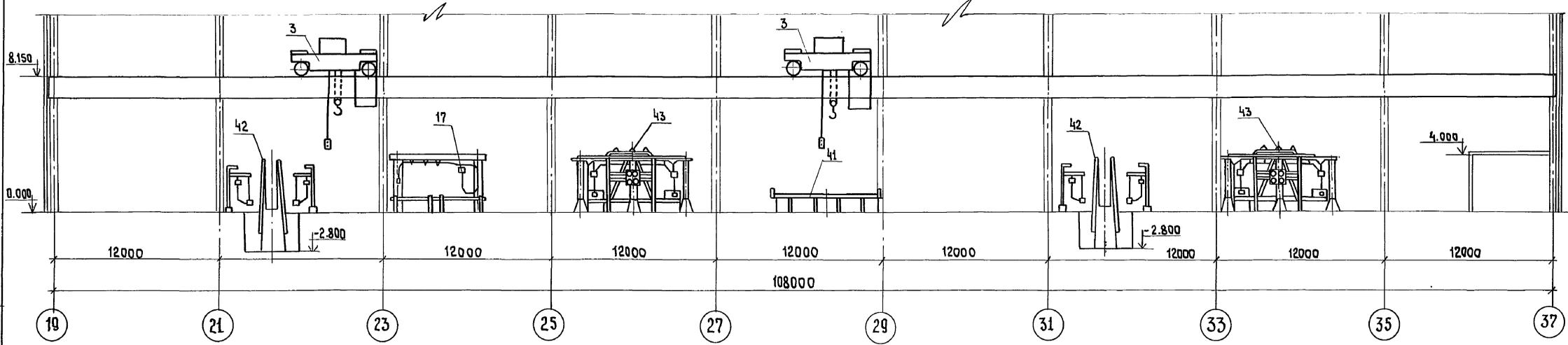
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1 ПРОЛЕТА А-Г



1-1 ПРОЛЕТА И-М

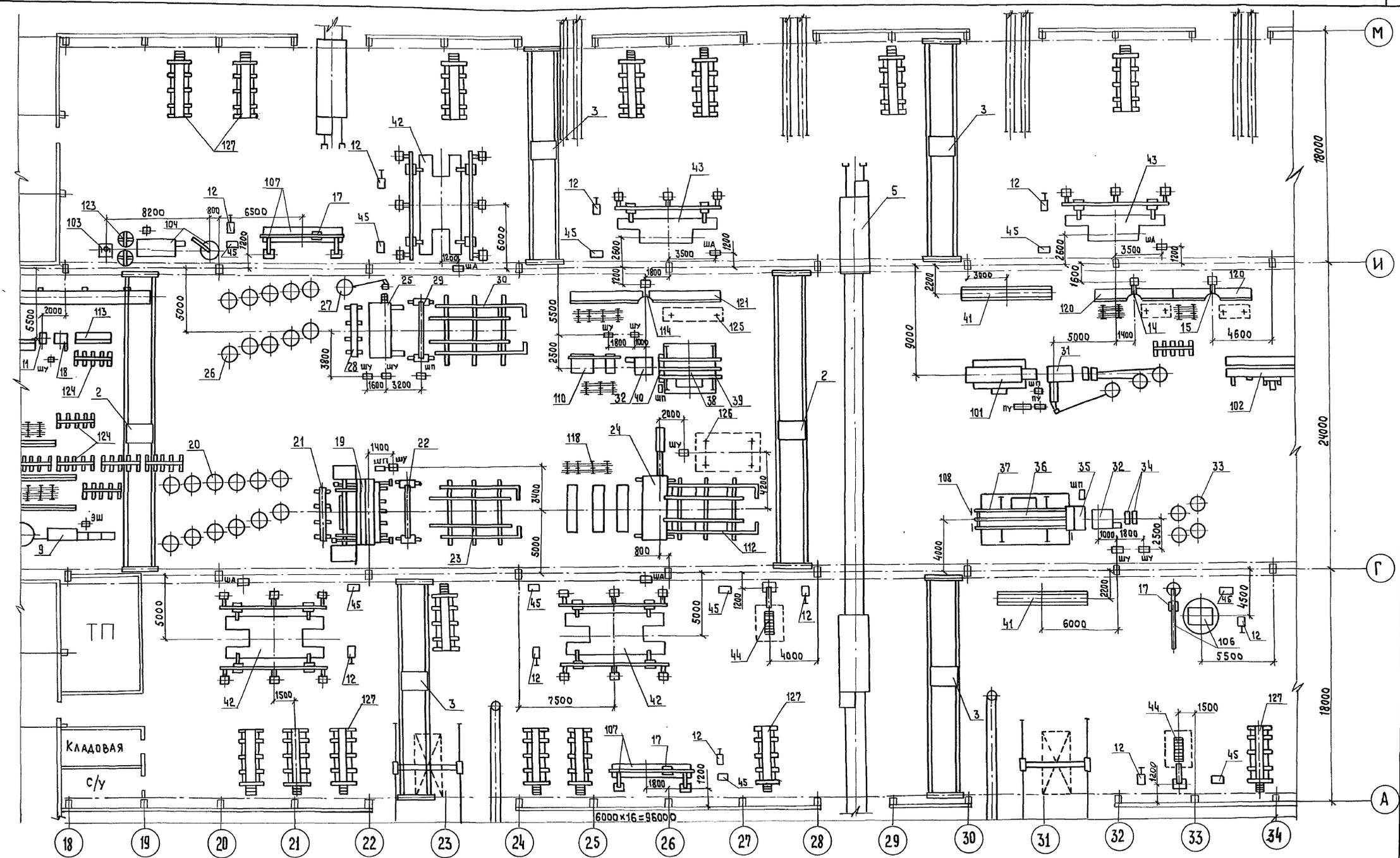


Лист читать совместно с листами 7,8

ВЗАМ. ИНВ. № П.О.П. И.А.ТА. ИНВ. № 4УБЛ.

РА. ИНЖ. ПР.	ГОТЛИБ	409-13-028-ТХ
НАЧ. ОТД.	ВАРРАНОВ	
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ	
ТЕХНИК	БОЕВОДИНА	
ПРОВЕР.	ЗАНЕВСКАЯ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КЛАД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В РОД
И. КОНТР.	АВРАМЕНКО	СТАЛИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
ПРИВЯЗАН		РП 9
ИНВ. №		РАЗРЕЗ 1-1 ПРОЛЕТА А-Г РАЗРЕЗ 1-1 ПРОЛЕТА И-М

Альбом 2 часть 1



Лист читать совместно с листами 10, 12

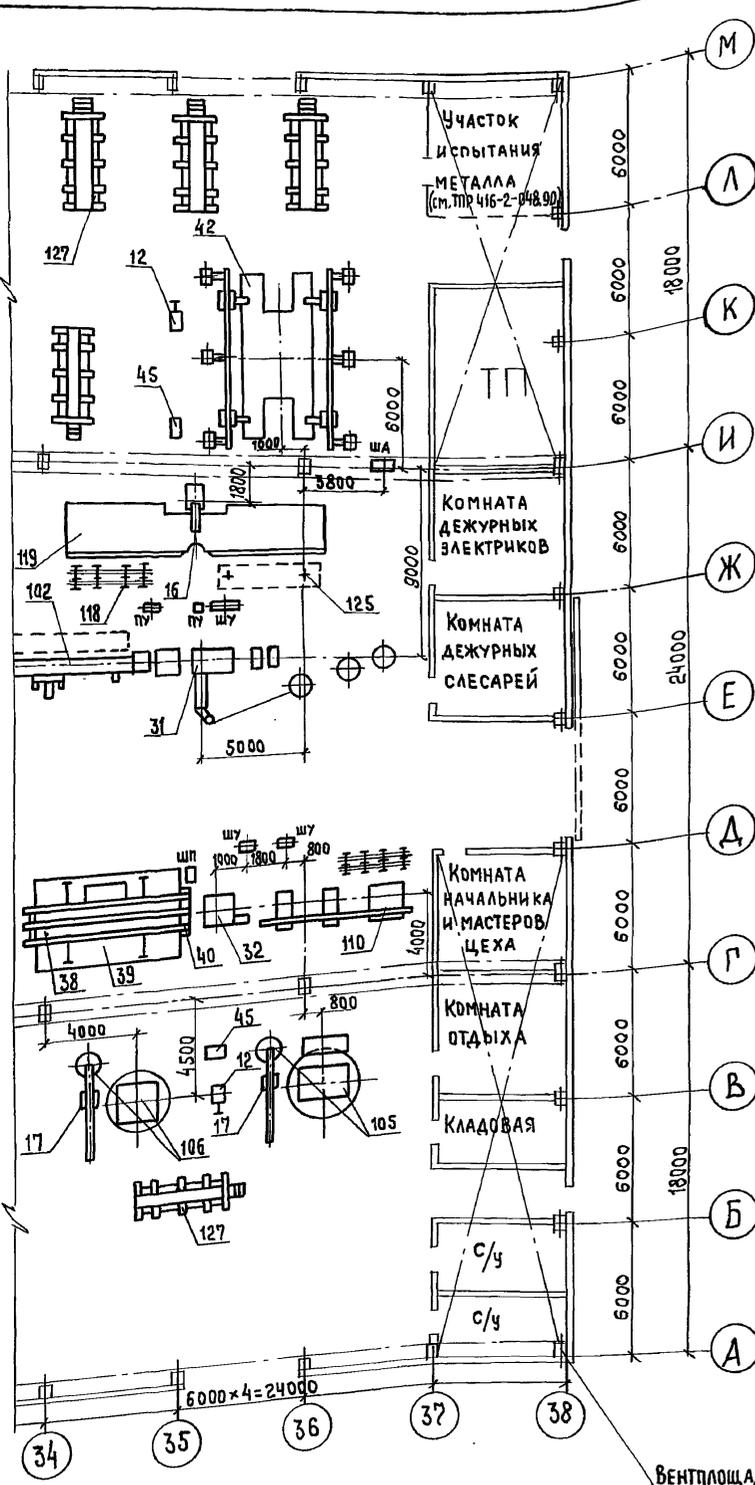
Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

Привязан	Гл. инж. пр. ГОТЛИБ	4/1	409-13-028.90-ТХ
	Нач. отд. ВАРГАНОВ	25.91	
	Гл. техн. ЗАНЕВСКАЯ	25.91	
	Зав. гр. ПОБЕЖИМОВ	25.91	
	Техник ИК ВОЕВОДИНА	25.91	
	Н. контр. ЗАНЕВСКАЯ	25.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв.м. общей площади в год
	Н. контр. АБРАМЕНКО	25.91	Стандия лист
			РП 11
			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=3,0кВт	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85x4кВА, N=0,6x4+2,6ж2кВт	4	СМЖ-286Б	
43	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85x2кВА, N=0,6x2+2,6кВт	2	СМЖ-56В	
44	Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА	2	СМЖ-54В	
45	Выпрямитель сварочный N=17кВт	12	ВА-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 ргнутых 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. 7728Б/5	1	3549/32	
110	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 7728Б/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 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	

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ				
№№ поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т. Lкр.=22,5м. N=27,2кВт.	1	НЗ-560	
2	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5Т. Lкр.=22,5 N=13,6кВт.	2	НБ1-5-0,133-067-7,0	
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 64.249.00.638	
5	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т. N=6,5кВт.	2	СМЖ-151А	
8	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ N=15+13кВт	3	ИБ122А	
9	АВТОМАТ ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ N=6,7+5кВт	2	ИБ119	
10	УСТРОЙСТВО РАЗМОТОЧНОЕ	5	РУ31А	
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	МТ2202-1	
15	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=105кВА	1	МТ1928	
16	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=160кВА	1	МТ2103-1	
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 3800мм. 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 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=0,1кВт	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.	1	ш. 7728Б/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.38...40	2	ш.7728Б/6	
38	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

ГЛАВ. ПРОГ.	ГОТАИБ	
НАЧ. ОТД.	БАРГАНОВ	
ГЛАВ. ТЕХ.	ЗАНЕВСКАЯ	25.91
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ	
ТЕХНИК	ВОЕВОДИНА	
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ	
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО	

409-13-028.90-ТХ

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360Тыс.кв.м. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ 8 ГОД

ПРИВЯЗАН

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.

25035-02 15

ФОРМАТ А2

Ш. № ПОДЛ. ПОСЛ. И ДАТА ВЗЯТ. Ш. №

Альбом 2 часть 1

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 резинотканевой рукава 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 15x2,8	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 15x2,8	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 15x2,8	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 15x2,8	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 65x4,0	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 40x3,5	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 25x3,2	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 25x3,2 Труба 15x2,8	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 15x2,8	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 25x3,2	0,5
11. Пакетировщик сеток поз. 36, 38	СМЖ-827	3	3	0,04	0,12	2800 900	20160 6480	0,5 (5)	Труба 25x3,2	5,0
12. Тележка контейнер поз. 37, 39	СМЖ-828	3	3	0,001	0,003	2800 900	500 160	0,5 (5)	Труба 15x2,8	4,0
13. Механизм досылки сеток поз. 40	СМЖ-829	2	2	0,04	0,08	2800 900	13440 4320	0,5 (5)	Труба 25x3,2	2,0

Ш.№ подл. Подп. и дата Взам. инв. №

Лист читать совместно с листами 15...20

ПРИВЯЗАН		409-13-028.90-ТХ	
Инж.пр. Нач. ОУД	Готалб Барганов	Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год	
Зав. гр. Технол.	Побежимов Заневская	Стандия лист листов	
Инженер	Рассудов	РП	14
Проверил	Заневская	ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА (НАЧАЛО)	
Н.контр.	Авраменко	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 25x3,2	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 8x2,2	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 15x2,8	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 15x2,8	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 15x2,8	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 15x2,8	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 20x2,8 Труба 15x2,8	1,0
21. Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 380 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 15x2,8	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 15x2,8	0,5
Итого							$\frac{8006680}{2059940}$			
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	ГОТАЛЬ	
НАЧ. ЦА. ВАРРАНОВ		
ГЛА. ТЕХ. ЗАНЕВСКАЯ		
ЗАВ. ГР. ПОБЕЖИЦА		
ИНЖ. РАСУХОВА		
ПРОВЕРИЛ ЗАНЕВСКАЯ		
И. КОНТР. АБРАМЕНКО		

409-13-028.90-ТХ

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ 6 ГОД

СТАЦИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

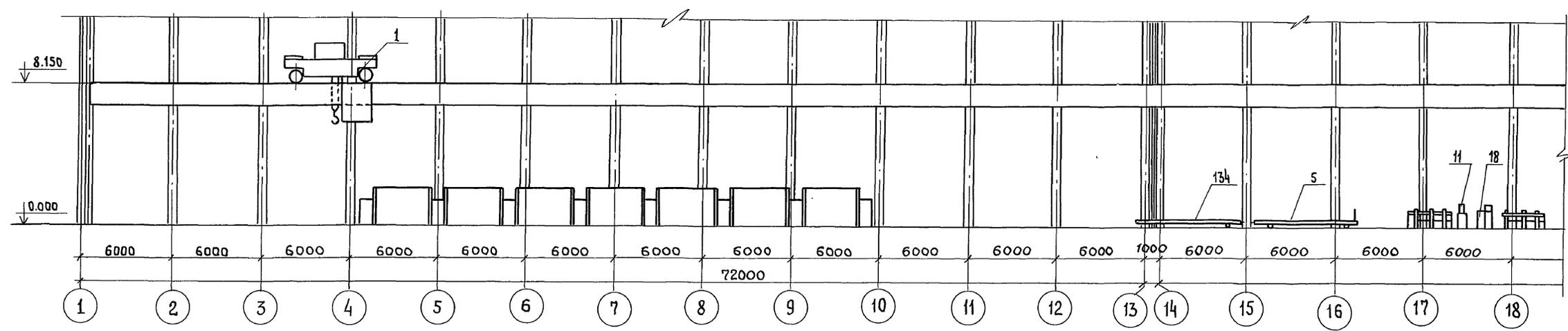
РП 15

ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

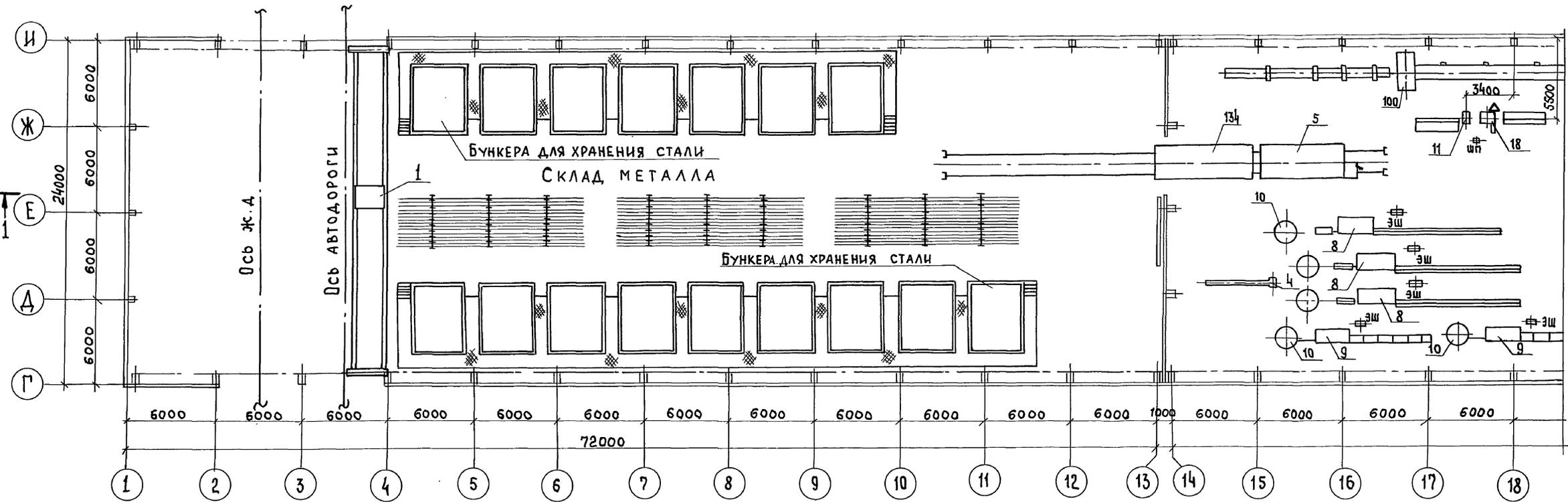
ИНВ. №

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 1...18

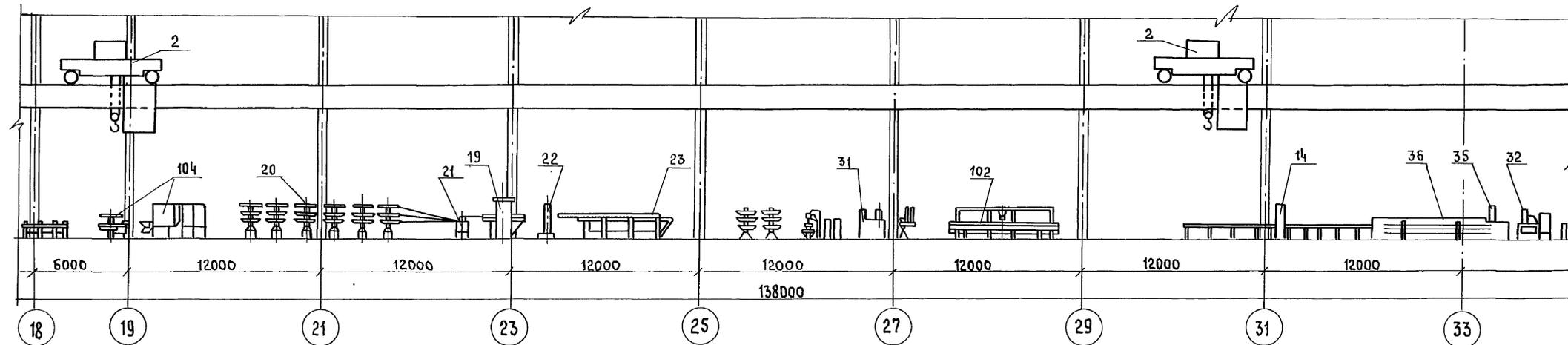


Лист читать совместно с листами 2, 15, 18

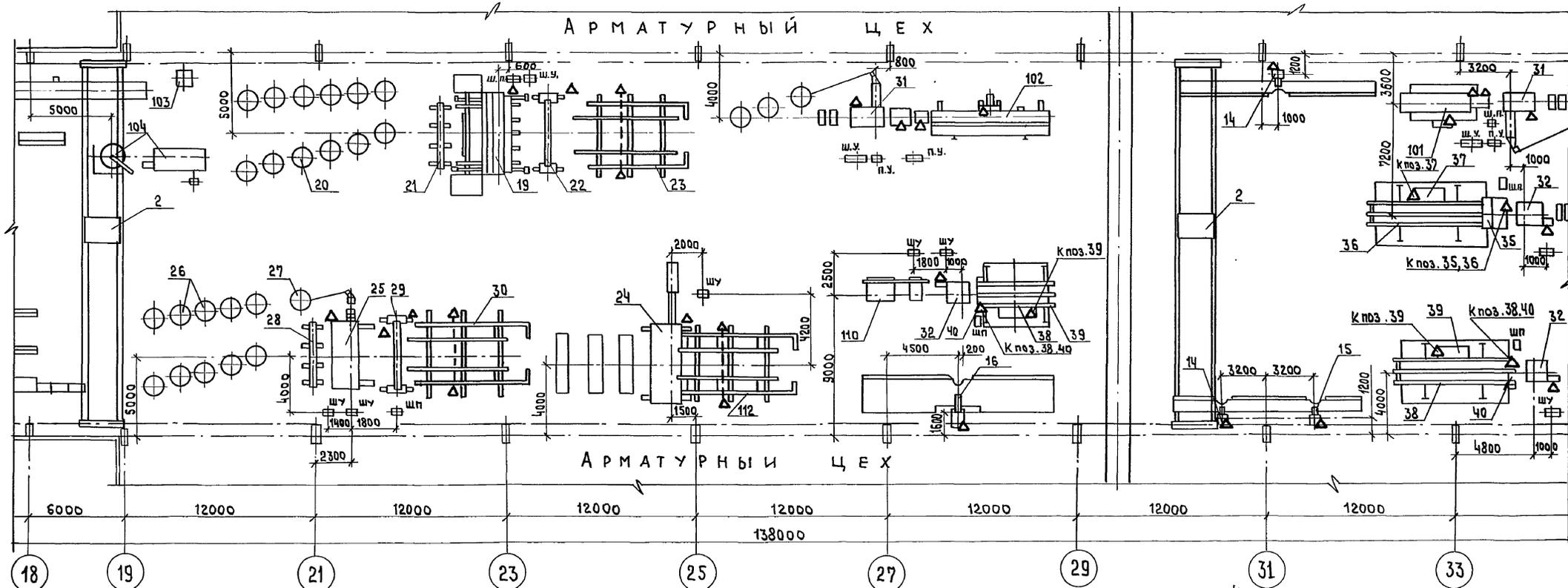
ЦЕН. № ПОДАЛ. ПОДАТ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТ. ПОТАПОВ	НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ	ГЛАВ. ТЕХН. ЗАНЕВСКАЯ	ЗАВ. ГР. ПОБЕЖИМОВ	ИНЖ. РАССУДКОВ	ТЕХНИК. ВОЕВОДИНА	ПРОВЕР. ЗАНЕВСКАЯ	Н. КОНТР. АВРАМЕНКО	409-13-028.90-ТХ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КИД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД	СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРИВЯЗАН										рп	16	
ИНВ. №								ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА (НАЧАЛО)	ГИ ПРОСТРОИМАШ	Москва		

1-1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В ОСЯХ 18...33

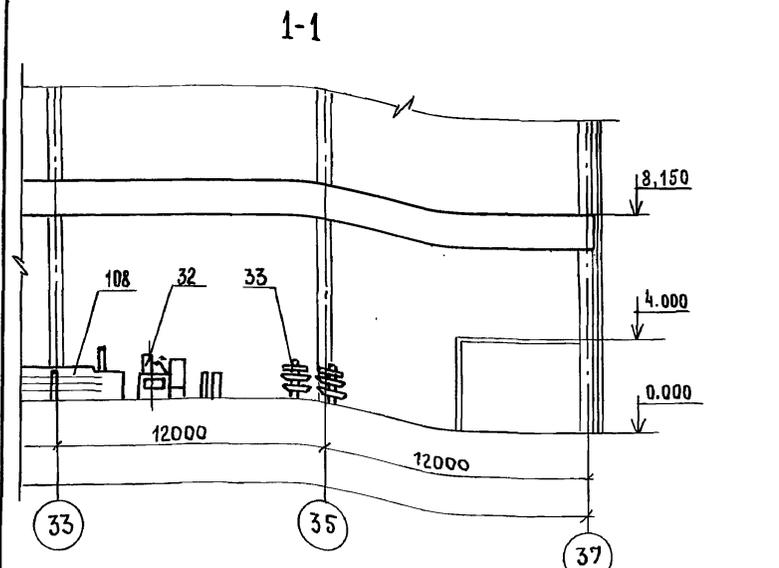


Лист читать совместно с листами 2, 14, 15, 18, 21, ... 28

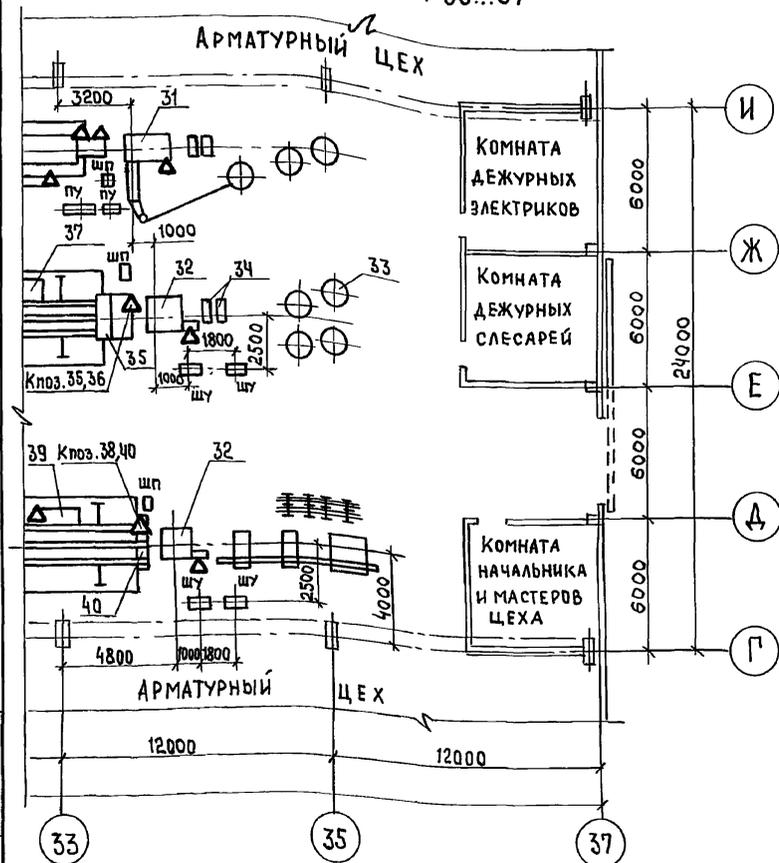
Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

Привязан	Инв. №	<table border="1"> <tr><td>Гл. инж. пр.</td><td>ГОТЛИБ</td></tr> <tr><td>Нач. от.</td><td>БАРТАНОВ</td></tr> <tr><td>Гл. техн.</td><td>ЗАНЕВСКАЯ</td></tr> <tr><td>Зав. пр.</td><td>ПОБЕЖИМОВ</td></tr> <tr><td>Инж.</td><td>РАССУДКОВА</td></tr> <tr><td>Техник</td><td>БОЕВОДИНА</td></tr> <tr><td>Проверил</td><td>ЗАНЕВСКАЯ</td></tr> <tr><td>Н. контр.</td><td>АВРАМЕНКО</td></tr> </table>	Гл. инж. пр.	ГОТЛИБ	Нач. от.	БАРТАНОВ	Гл. техн.	ЗАНЕВСКАЯ	Зав. пр.	ПОБЕЖИМОВ	Инж.	РАССУДКОВА	Техник	БОЕВОДИНА	Проверил	ЗАНЕВСКАЯ	Н. контр.	АВРАМЕНКО	<p>409-13-028.90-ТХ</p> <p>АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год</p> <p>ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)</p>	<table border="1"> <tr><td>Стадия</td><td>Лист</td><td>Листов</td></tr> <tr><td>РП</td><td>17</td><td></td></tr> </table> <p>ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА</p>	Стадия	Лист	Листов	РП	17	
Гл. инж. пр.	ГОТЛИБ																									
Нач. от.	БАРТАНОВ																									
Гл. техн.	ЗАНЕВСКАЯ																									
Зав. пр.	ПОБЕЖИМОВ																									
Инж.	РАССУДКОВА																									
Техник	БОЕВОДИНА																									
Проверил	ЗАНЕВСКАЯ																									
Н. контр.	АВРАМЕНКО																									
Стадия	Лист	Листов																								
РП	17																									

Альбом 2 ЧАСТЬ 1



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 7,2м) N=3,0кВт	2	СМЖ-820.00.000-01	
42	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА N=0,6х2+2,6кВт.	4	СМЖ-2866	
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. 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 односточечной (вылет 1200мм) длиной 6+6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине односточечной (вылет 500мм) длиной 3+3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине односточечной (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	

Перечень оборудования

№№ поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т Lкр=22,5м N=27,2кВт	1	НЗ-560	
2	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 5т Lкр=22,5м N=13,6кВт	2	НБТ-5-0,133-0,67-7,0	
3	Кран мостовой электрический Q=5т управление с пола Lкр=16,5м N=9,1кВт	4	ТУ-24.09.60-86	
4	Кран консольный электрический стационарный Q=1т N=2,63кВт.	1	64.249.00.000	
5	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т. N=6,5кВт.	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=3,5кВт	1	СМЖ-322Б	
12	Механизированные ручные ножницы для резки арматурной стали N=2,2кВт	12	СМЖ-214А	
14	Машина контактной сварки N=50кВА	2	МТ2202-1	
15	Машина контактной сварки N=105кВА	1	МТ-1928	
16	Машина контактной сварки N=160кВА	1	МТ2103-1	
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	
20	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. 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	
26	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-260	
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	
33	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 33...37	1	ш.77286/5	
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	
38	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 38...40	2	ш.77286/6	
38	Пакетировщик сеток N=0,1кВт.	2	СМЖ-827	

Изм. № подл. Подпись и дата

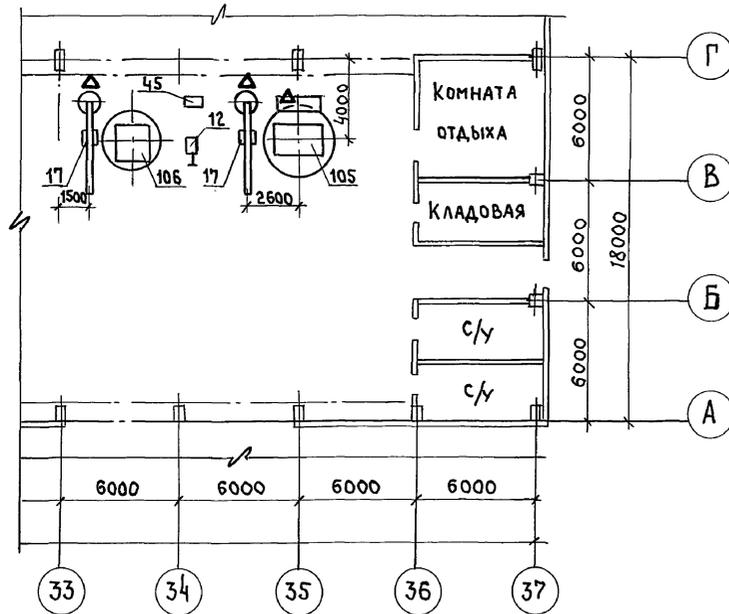
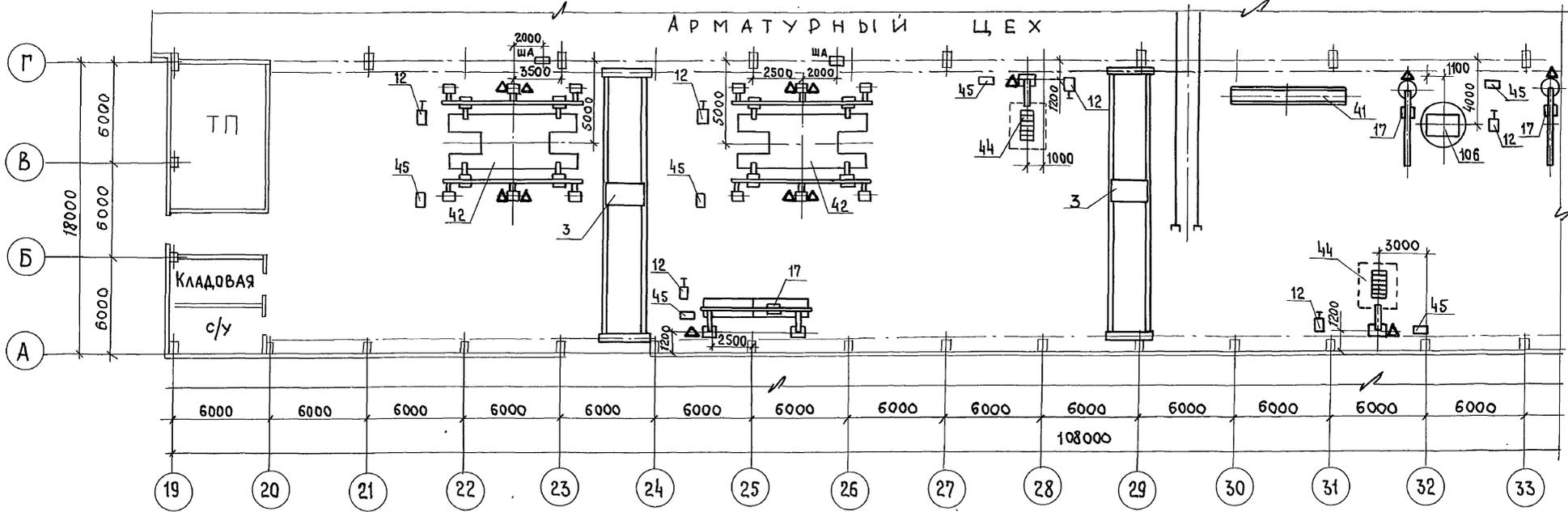
Лист читать совместно с листами 2,14,15,24,25,27

ГЛАВ. ПРО.	ГОТОВИЛ	409-13-028.90-ТХ
НАЧ. ОТД.	ВЕРИФИЦИРОВАНО	
РА. ТЕХН.	ЗАПЕЧАТАНО	
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ	
ИНЖ.	РАССУДКОВА	
ТЕХНИК	ВОЗВОДИНА	
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ	
И. КОНТР.	АБРАМЕНКО	

СТАДИЯ Лист Листов
РП 18

ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)
ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

ПЛАН НА ОТМ. 0.000

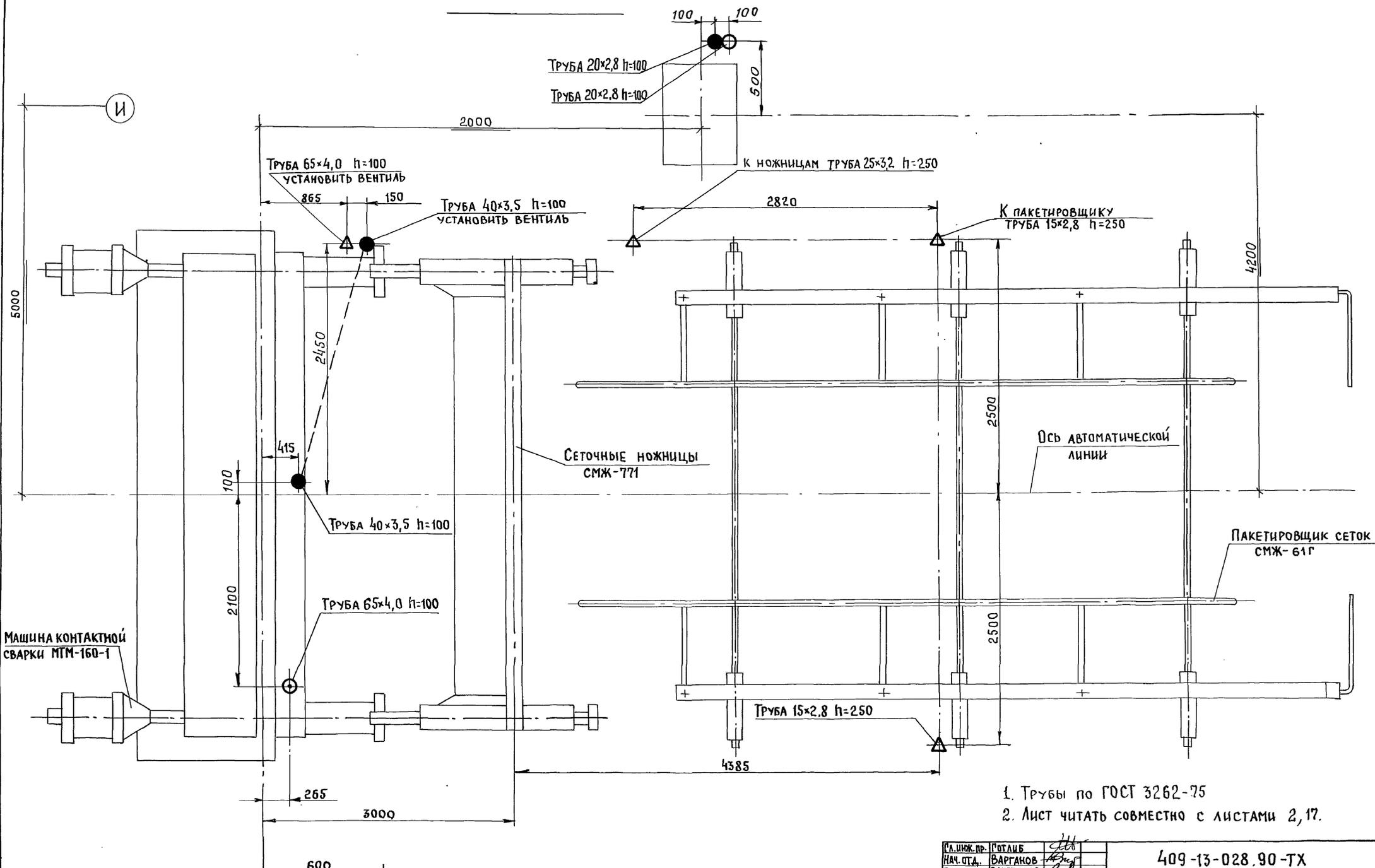


1. Проемы по оси А имеют высоту не менее 4.600 мм.
2. Лист читать совместно с листами 2, 15, 29

Шифр № подл. Подп. и дата Взам инв. №

Гл. инж. пр. ГОТАШЕ Нач. отд. ВАРГАНОВ Гл. техн. ЗАНЕВСКАЯ Зав. гр. ПОБЕЖИМОВ Инж. РАССУДКОВА Провер. ЗАНЕВСКАЯ Н. контр. АВРАМЕНКО		409-13-028.90-ТХ Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год	СТАДИЯ Лист Листов РП 19
ПРИВЯЗАН		ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА. (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА
ИНВ. №		25035-02 22	ФОРМАТ А2

Альбом 2 часть 1



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

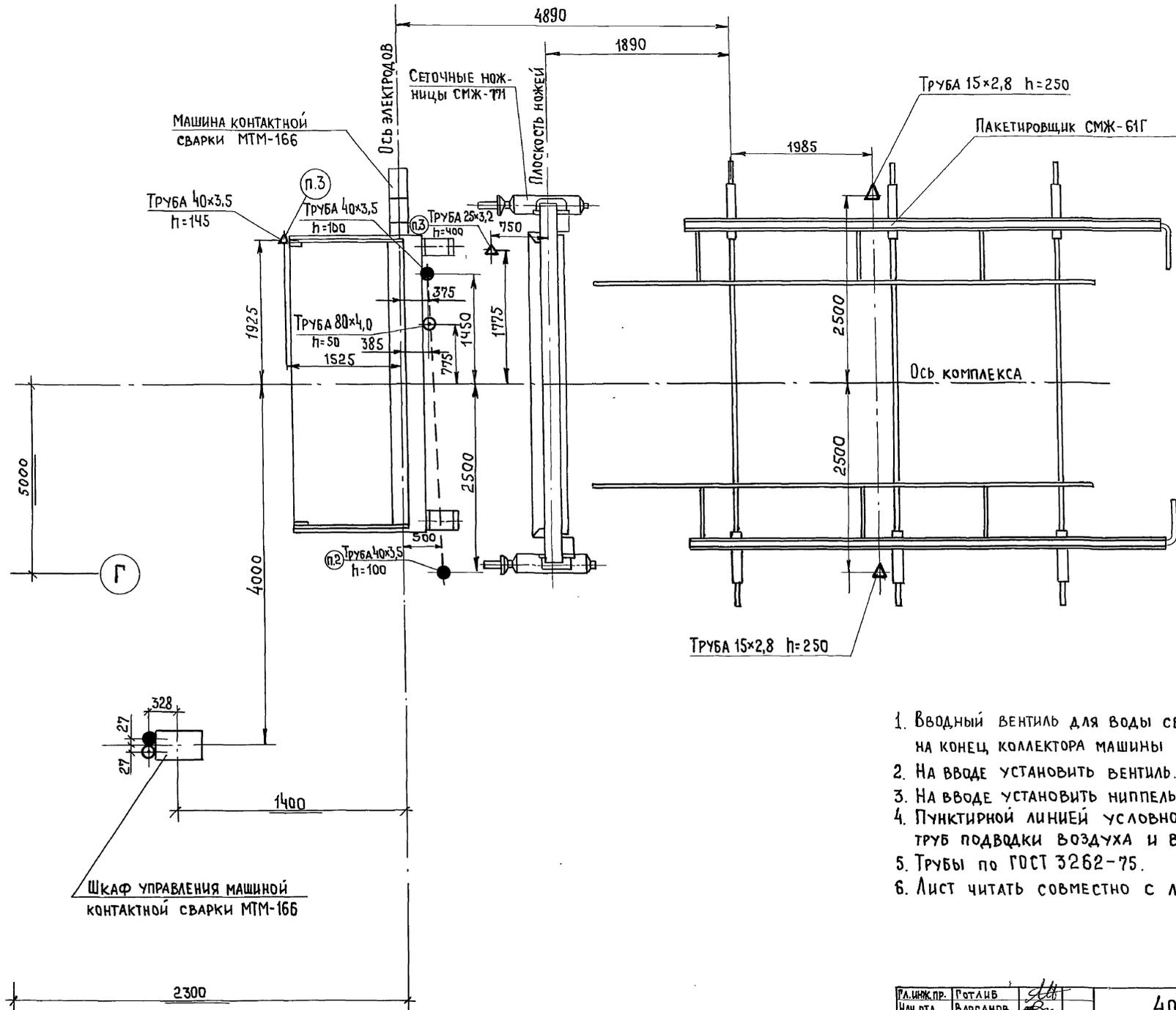
ИЗМ. № ПОДА. ПОДП. И. ДАТА. ВЗЛ. И. И. В. №

Ось электродов машины контактной сварки.

23

РА. ИЖ. ПР. ГОТАИБ	СА. ИЖ. ПР. ГОТАИБ	409-13-028.90-ТХ
НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ	НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
РА. ТЕХНОЛ. ЗАНЕВСКАЯ	РА. ТЕХНОЛ. ЗАНЕВСКАЯ	КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год.
РА. КОНСТР. ЖУРАВЛЕВ	РА. КОНСТР. ЖУРАВЛЕВ	СТАДИЯ Лист Листов
ЗАВ. ГР. ПОГРЕБНОЙ	ЗАВ. ГР. ПОГРЕБНОЙ	РП 21
И. КОНТР. РОГИНСКИЙ	И. КОНТР. РОГИНСКИЙ	СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ, ВОЗДУХА
		К КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ
		ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК
		ШИРИНОЙ ДО 3800 мм. ш. 9975/1
ПРИВЯЗАН		ГИПРОСТРОММАШ
		МОСКВА
ИНВ. №		25035-02 24

ФОРМАТ А2



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 подводки воздуха и воды.
5. Трубы по ГОСТ 3262-75.
6. Лист читать совместно с листами 2,17

ВЗАМ. ИНВ. № ПОДП. И ДАТА ИНВ. № ПОДП. И ДАТА

РА.ИЖ.ПР.	ГОТАИВ	<i>Stb</i>
НАЧ.ОТД.	ВАРГАНОВ	<i>В.В.</i>
РА.ТЕХНОЛ.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>З.В.</i>
РА.КОНСТР.	МЯКИНИН	<i>М.Я.</i>
ЗАВ.ГР.	КОСОБОКОВ	<i>К.С.</i>
Н.КОНТР.	СОКОЛОВ	<i>С.С.</i>

409-13-028.90-ТХ

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360ТЭС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

ПРИВЯЗАН

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	23	

СХЕМА ПРОВОДА ВОДЫ ВОЗДУХА К КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 2650ММ. Ш. 7974

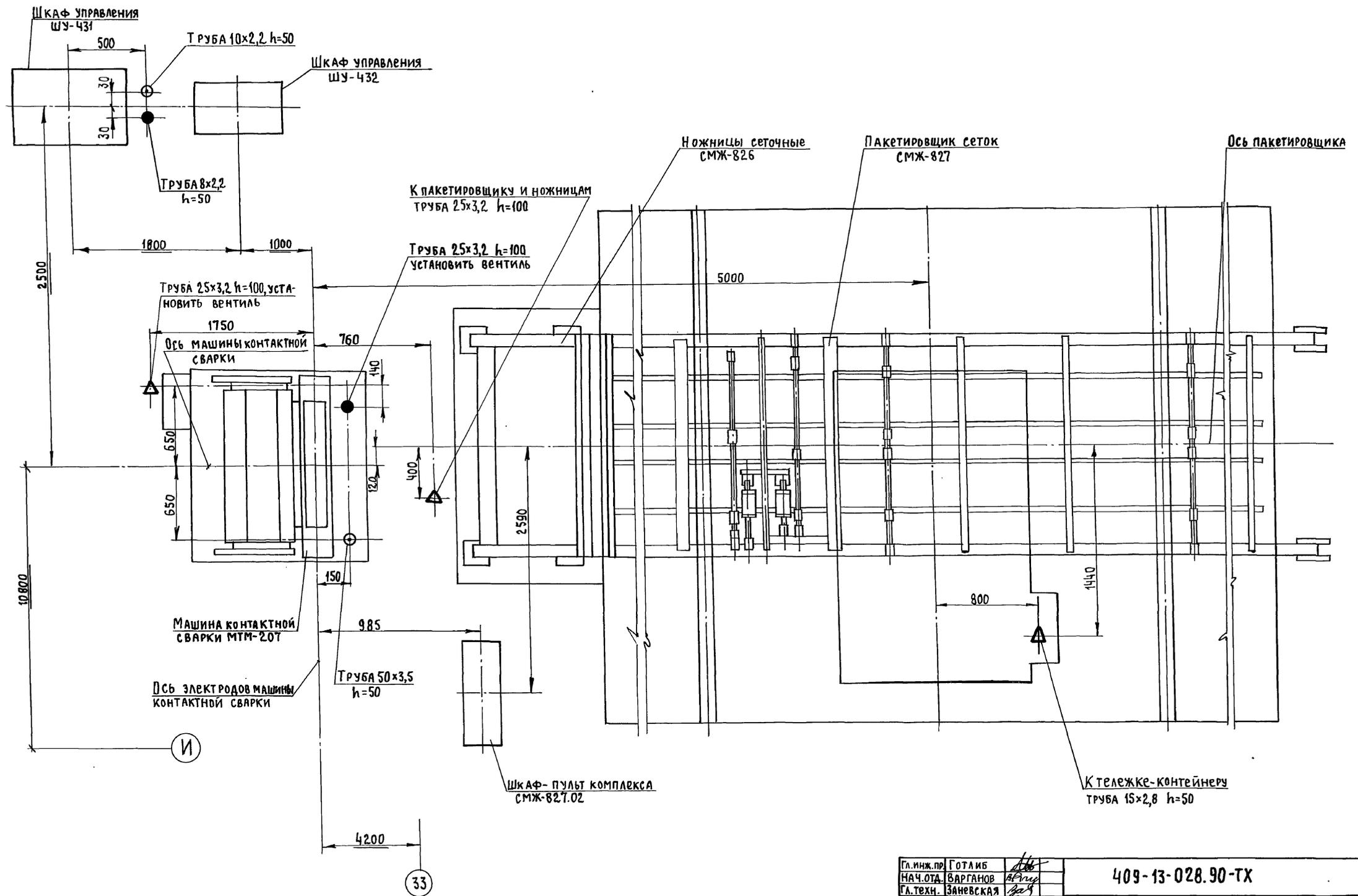
ГИПРОСТРОММАШ
МОСКВА

ИНВ.№

25035-02 26

ФОРМАТ А 2

Альбом 2 Часть 1

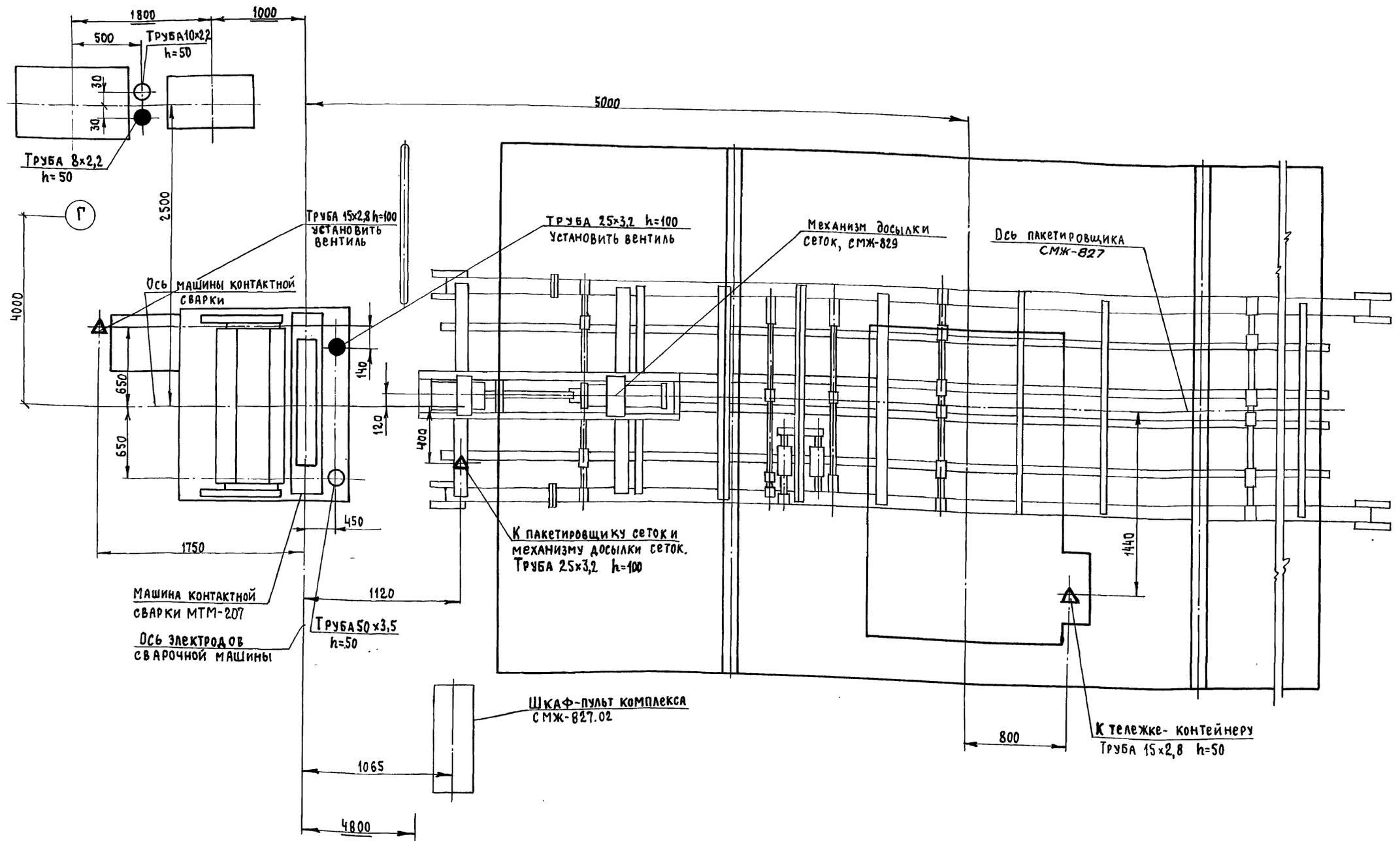


- 1 Трубы по ГОСТ 3262-75
- 2. Лист читать совместно с листами 2,17,18

Гл. инж. пр.	ГОТЛИБ			409-13-028.90-ТХ		
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	В.И.				
Гл. техн.	Заневская	В.И.				
Гл. констр.	Журавлев	В.И.				
Зав. гр.	Погребной	Игорь	03.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м. общей площади в год		
Н. контр.	Рогинский	Р.В.	02.91			
Привязан:				СТАДИЯ	Лист	Листов
				РП	24	
ИНВ. №				СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ, ВОЗДУХА К КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800 мм № 17236/5		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

Шкаф управления ШУ-431 Шкаф управления ШУ-432

Альбом 2 Часть 1



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

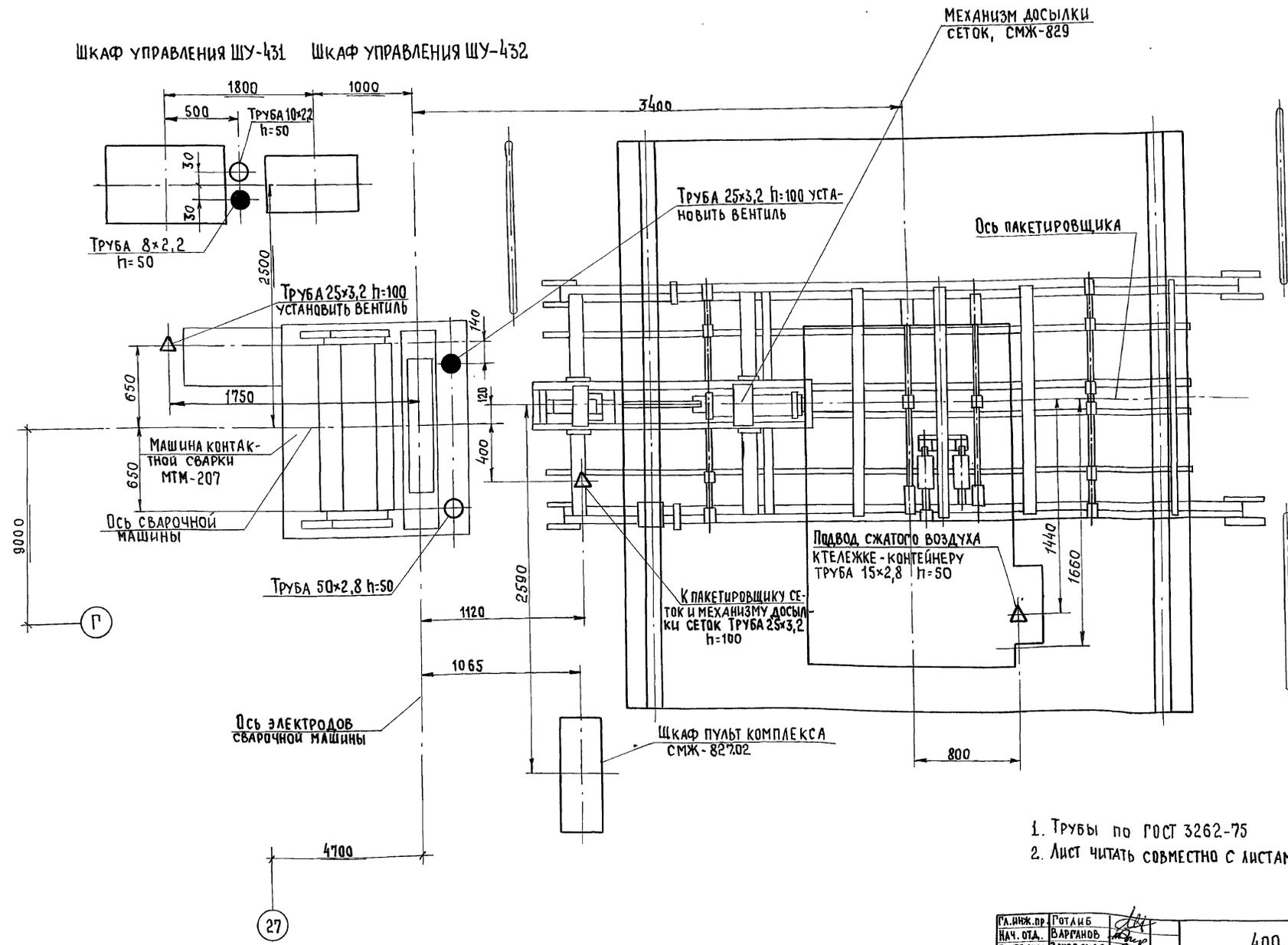
1. Трубы по ГОСТ 3262-75
2. Лист читать совместно с листами 2, 17, 18

33

Инж. пр. ГОТЛИБ		409-13-028.90-ТХ	
Изм. от. ВАРГАНОВ	Инж. ЗАНЕВСКАЯ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ со складом металла предприятия КПО	
Инженер ЕРШОВА	Провер. Погребной	МОЩНОСТЬЮ 360 тыс. кв. м общей площади в год	
Н. контр. Рогинский		СТАДИЯ	ЛИСТ
		РП	25
Схема повода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш. 17285/6 (6-1200мм)		ГИПРОСТРОММАШ	
		Москва	
		25035-02 28 ФОРМАТ А2	

Альбом 2 часть 1

ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ ШУ-431 ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ ШУ-432



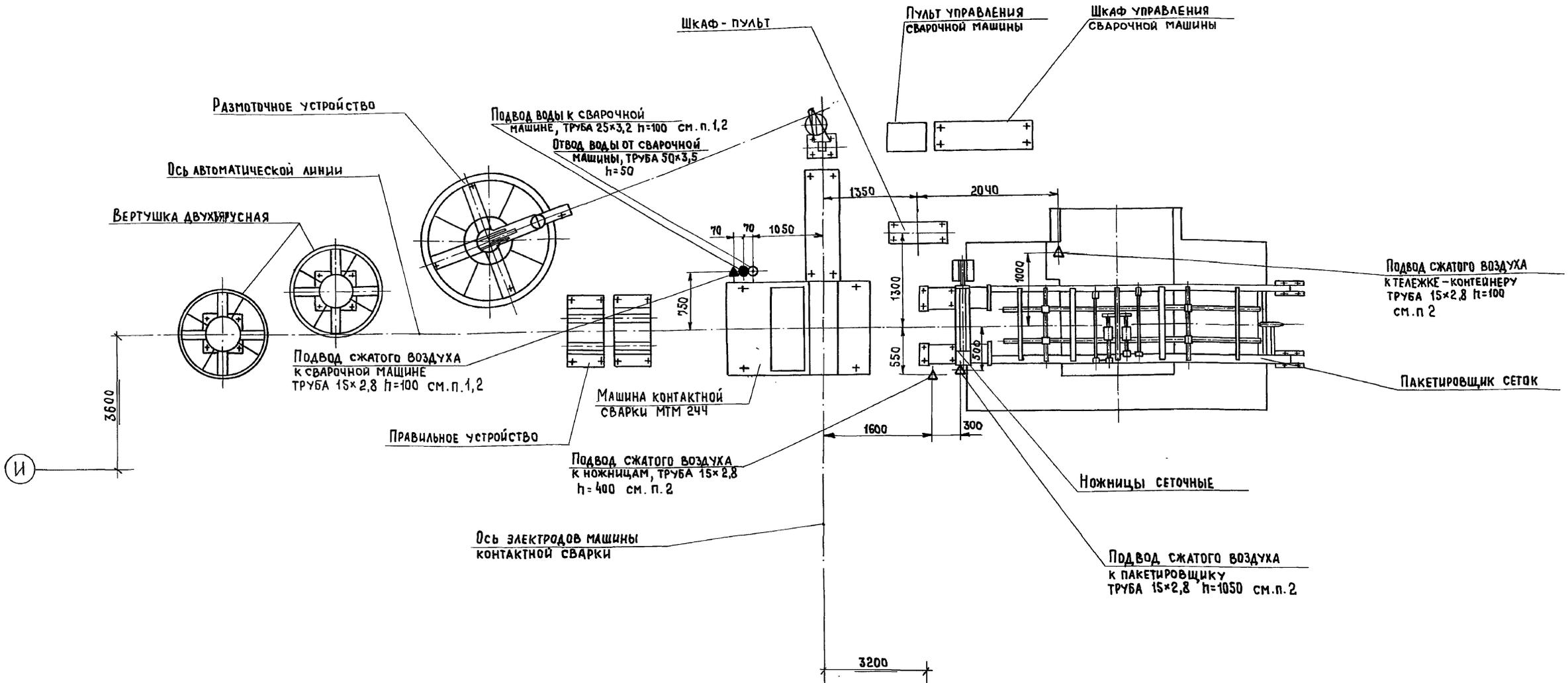
1. Трубы по ГОСТ 3262-75
2. Лист читать совместно с листами 2, 17

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

Гл. инж. пр.	Гот. и б.	В.И.
Нач. от.	Варганов	В.И.
Гл. техн.	Заневская	В.И.
Гл. констр.	Журавлев	В.И.
Заб. гр.	Погребной	В.И.
Н. контр.	Рогинский	В.И.

409-13-028.90-ТХ		
Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		
Стандия	Лист	Листов
РП	26	
СХЕМА ПОДВОДА ВОДЫ, ВОЗДУХА К КОМПЛЕКСУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СЕТОК ШИРИНОЙ ДО 800 мм. ш. 17285/6 (с=4,0 м)		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

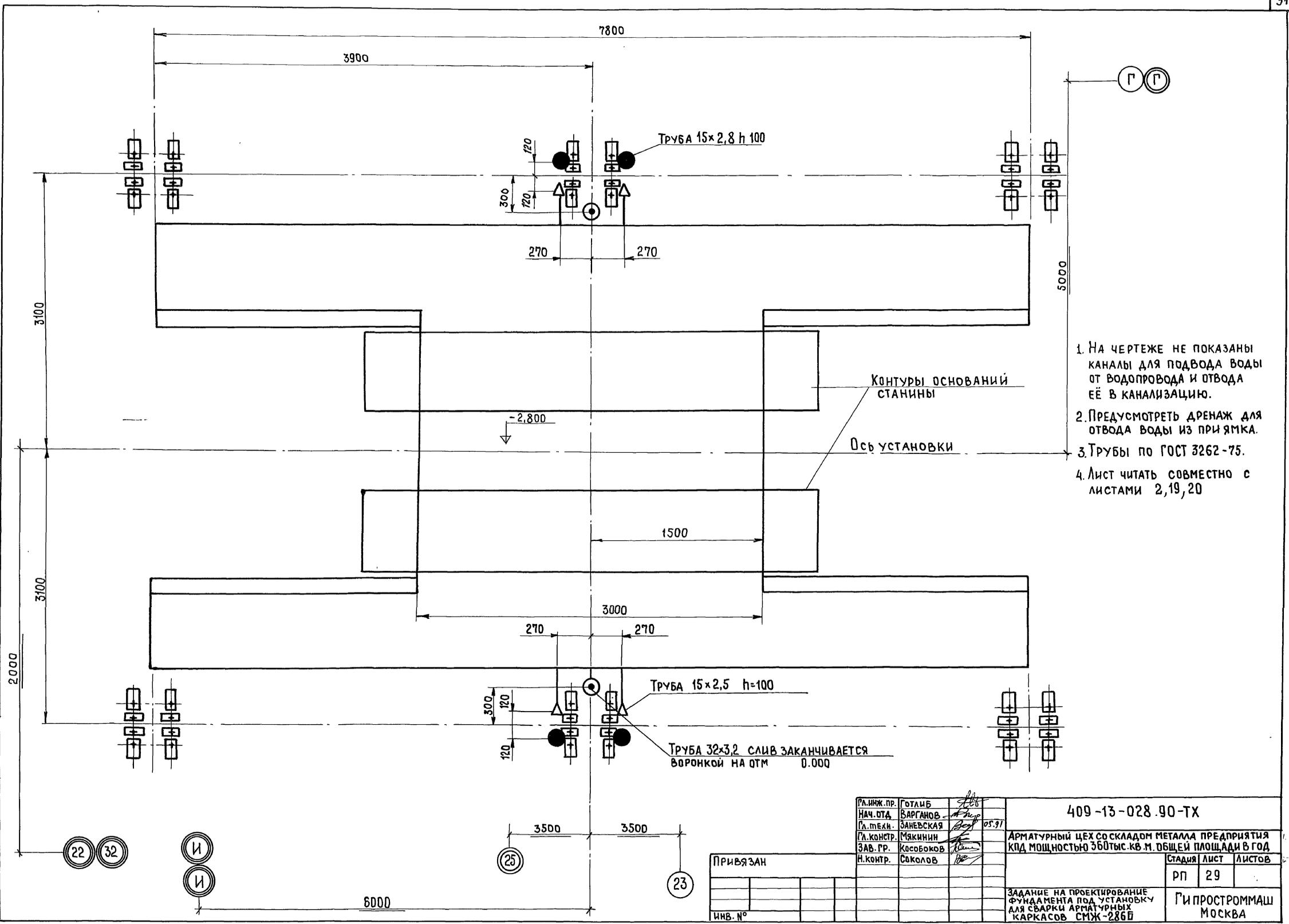
Привязан					
Инд. №					



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

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. ин. №

Гл. инж. пр.	Готаль		409-13-028.90-ТХ		
Нач. отд.	Варганов				
Гл. техн.	Заневская				
Гл. констр.	Журавлев	01.01			
Зав. гр.	Погребной	01.01			
Н. контр.	Рогинский	04.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год		
Привязан			Стация	Лист	Листов
			РП	27	
Инв. №			Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления каркасов шириной 450 мм. ш. 3549/28		
			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

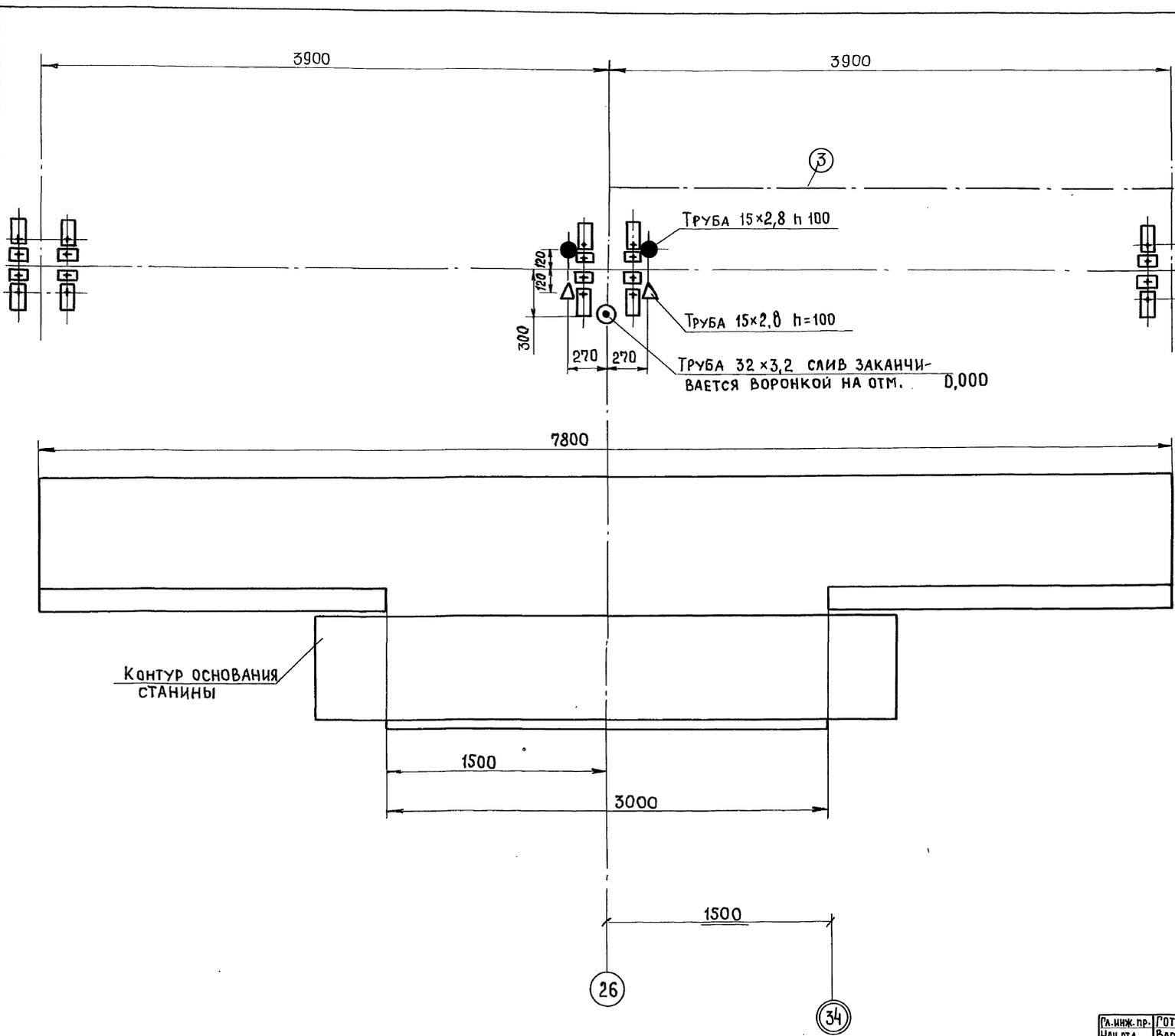


1. На чертеже не показаны каналы для подвода воды от водопровода и отвода её в канализацию.
2. Предусмотреть дренаж для отвода воды из приямка.
3. Трубы по ГОСТ 3262-75.
4. Лист читать совместно с листами 2, 19, 20

РА.ИЖ.ПР.	ГОТАЛБ	409-13-028.90-ТХ
НАЧ.ОТА	ВАРГАНОВ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАЛОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
РА.МЕЛ.И.	ЗАБЕВСКАЯ	КПД МОЩНОСТЬЮ 360Тыс.кв.м. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД
РА.КОНСТР.	МЯКИНИН	СТАДИЯ
ЗАВ.ГР.	КОСОБОКОВ	РП
И.КОНТР.	САКОЛОВ	ЛИСТ
		ЛИСТОВ
		29
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ФУНДАМЕНТА ПОД УСТАНОВКУ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ-286Б		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

ПРИВЯЗАН					
ИНВ. №					

Альбом 2 часть 1



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

ИНВ. № подл. Подп. и дата Взам инв. №

Инв. №	Подл.	Подп.	и дата	Взам инв. №																														
<table border="1"> <tr> <td>РА. ИНЖ. ПР.</td> <td>ГОТАНБ</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>НАЧ. ОТД.</td> <td>ВАРГАНОВ</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РА. ТЕХН.</td> <td>ЗАНЕВСКАЯ</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>РА. КОНСТР.</td> <td>МАКИНИН</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>ЗАВ. ГР.</td> <td>КОСОБОКОВ</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Н. КОНТР.</td> <td>СОКОЛЬ</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					РА. ИНЖ. ПР.	ГОТАНБ				НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ				РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ				РА. КОНСТР.	МАКИНИН				ЗАВ. ГР.	КОСОБОКОВ				Н. КОНТР.	СОКОЛЬ			
РА. ИНЖ. ПР.	ГОТАНБ																																	
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ																																	
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ																																	
РА. КОНСТР.	МАКИНИН																																	
ЗАВ. ГР.	КОСОБОКОВ																																	
Н. КОНТР.	СОКОЛЬ																																	
409-13-028.90-ТХ																																		
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360ТЭС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД.																																		
ПРИВЯЗАН			СТРАНА	ЛИСТ																														
			РП	30																														
ИНВ. №			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА																															

25035-02 33

Формат А2

Альбом 2 части 1

Количество смен в сутки	Продолжительность смены	Количество работающих в цехе		Наименование оборудования, потребляющего воду и сбрасывающего производственные стоки	Индекс или шифр машины	Количество единиц оборудования		Расход воды на единицу оборудования, м³		Общий расход воды в сутки, м³	Сброс сточков от единицы оборудования, м³		Общий сброс воды в сутки, м³	Температура сбрасываемой воды, градусы	Характеристика загрязнения сточков	Диаметр трубы для подсоса единицы машин подвода	Требуемая длина резино-канавочной рукава (на единицу) м	Тип сброса охлаждающей воды в канализацию
		Всего	Макс. в смену			Всего	В том числе одно-временно 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, окалин 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 подводимой 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. ДИЖ. ЛР.	ГОТЛИ Б	
НАЧ. ОТД.	ВАРРАНОВ	
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	
ЗАВ. ГР.	ПОВЕЖИМОВ	05.91
ИНЖ.	РАССУДКОВА	
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ	
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО	

409-13-028.90-ТХ

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

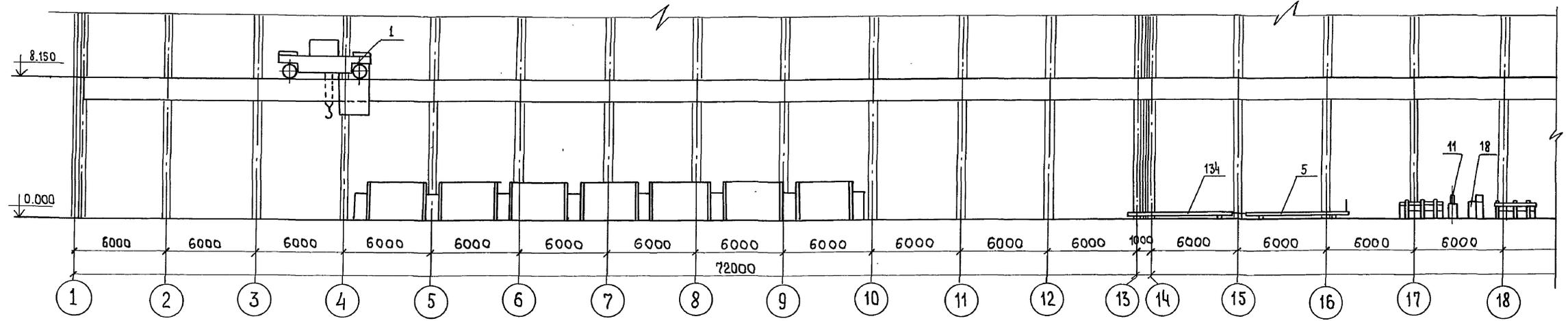
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	31	

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ

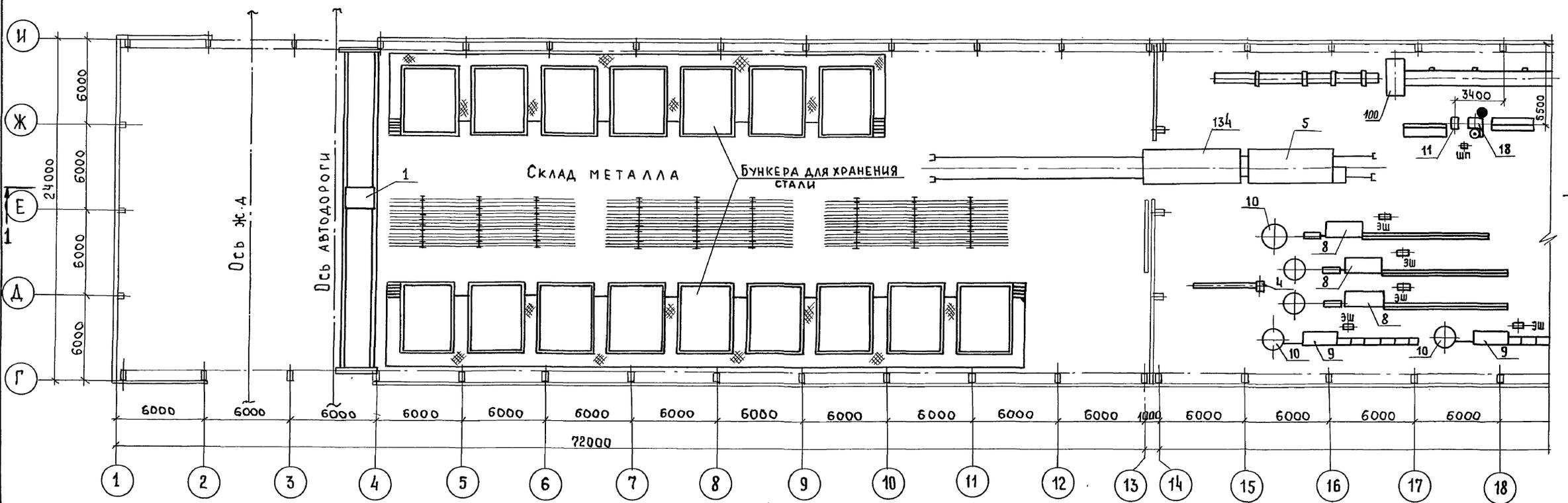
ГИПРОСТРОММАШ Москва

Альбом 2 части 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 1...18

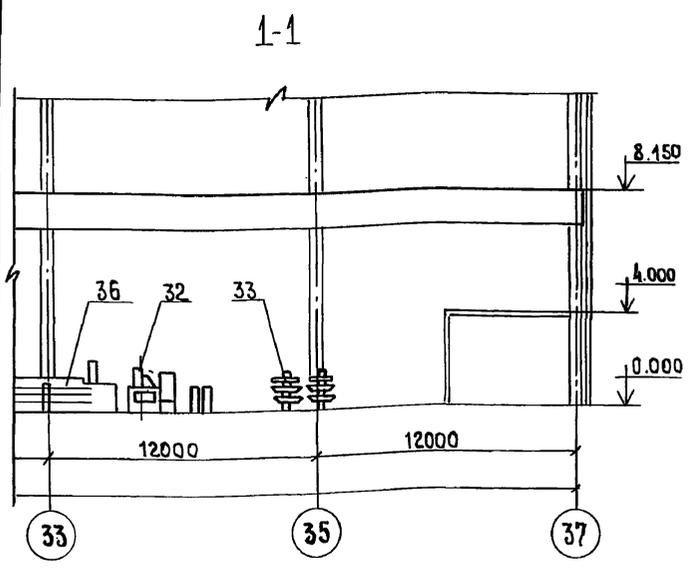


Лист читать совместно с листами 2, 31, 34, 60

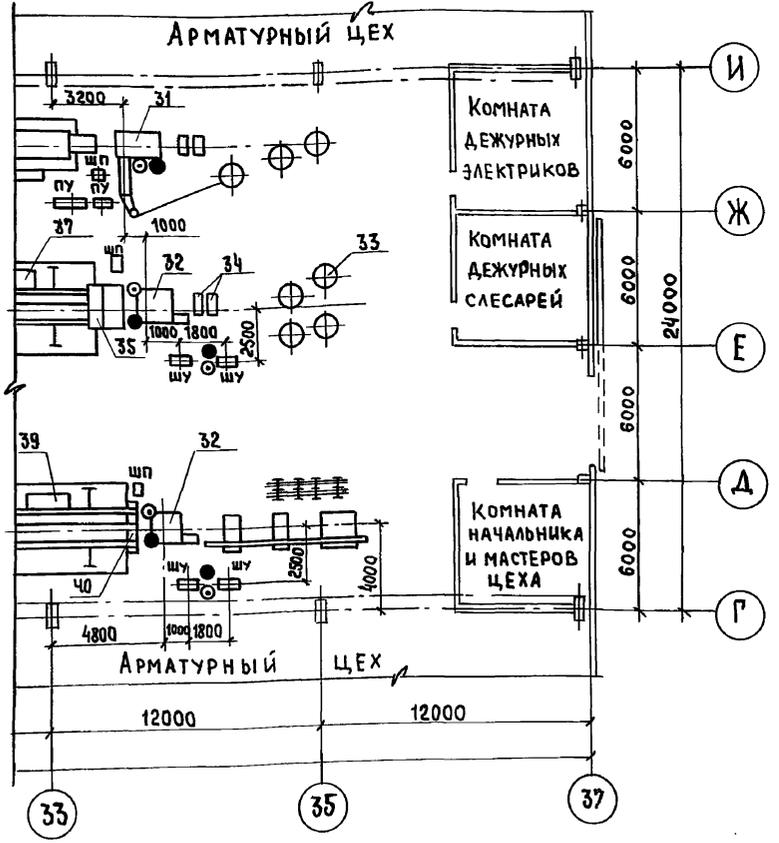
Инв. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. №

Гл. инж. пр.	ГОТАИВ	<i>Готайв</i>	409-13-028.90-ТХ
Нач. отд.	ВАРГАНОВ	<i>Варганов</i>	
Латех.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>Заневская</i> ос. 91	
Зав. гр.	ПОБЕЖИМОВ	<i>Побежимов</i>	
Инж.	РАССУЯКОВА	<i>Рассуякова</i>	
Техник	БОЕВОДИНА	<i>Боеводина</i>	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год
Н. контр.	АВРАМЕНКО	<i>Авраменко</i>	Стация
Привязан			Лист
			Листов
			РП 32
Инв. №			Задание на проектирование водопровода и канализации (начало)
			ГИПРОСТРОИМАШ Москва

Альбом 2 часть 1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В ОСЯХ 35...37



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

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ

№№ ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
39	ТЕЛЕЖКА - КОНТЕЙНЕР N=0,1кВт	2	СМЖ-828	
40	МЕХАНИЗМ ДОСЫАКИ 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=85кВА, N=0,6х4+2,6х2кВт	4	СМЖ-2866	
43	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА N=0,6х2+2,6кВт	2	СМЖ-568	
44	УСТАНОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА	2	СМЖ-548	
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 САНТЕХКАВИН N=2,2+0,6кВт	1	3549/1	
106	УСТАНОВКА ДЛЯ СБОРКИ ОБЪЕМНЫХ КАРКАСОВ САНТЕХКАВИН 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 3800мм. НА БАЗЕ СВАРОЧНОЙ МАШИНЫ МТМ-160 N=2,45кВт	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/5	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/9	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине односточечной (вылет 1200мм.) длиной 6+6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине односточечной (вылет 500мм.) длиной 3+3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине односточечной (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. Lкр.=22,5м. N=27,2кВт	1	НЗ-560	
2	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5т. Lкр.=22,5м. N=13,6кВт.	2	Н61-5-0133 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=5т. N=2,63кВт.	1	Чертеж 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-3226	
12	МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ РУЧНЫЕ НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ N=2,2кВт.	12	СМЖ-214А	
14	МАШИНА КОНТАКТНОЙ СВАРКИ N=50кВА	2	МТ2202-1	
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=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 3800мм. 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. 38...40	2	ш.77285/6	
38	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

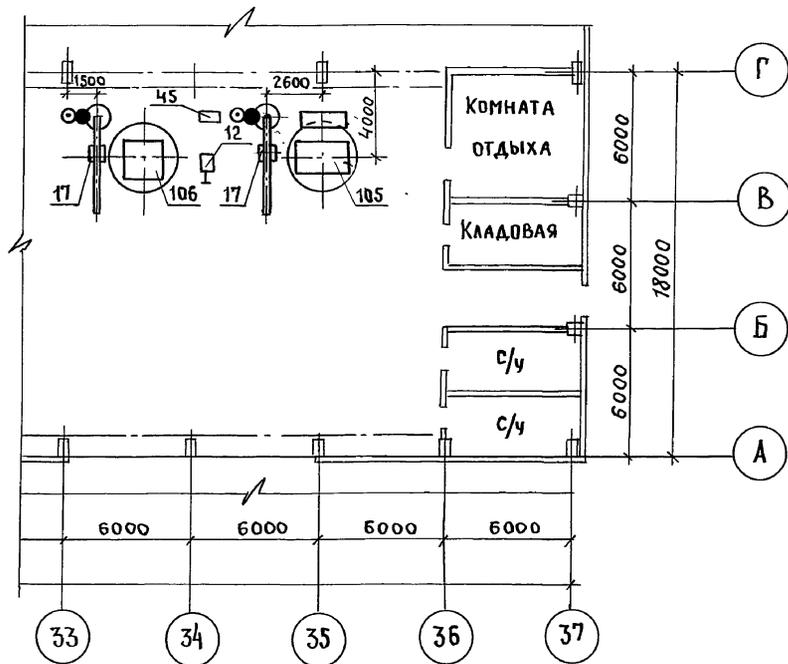
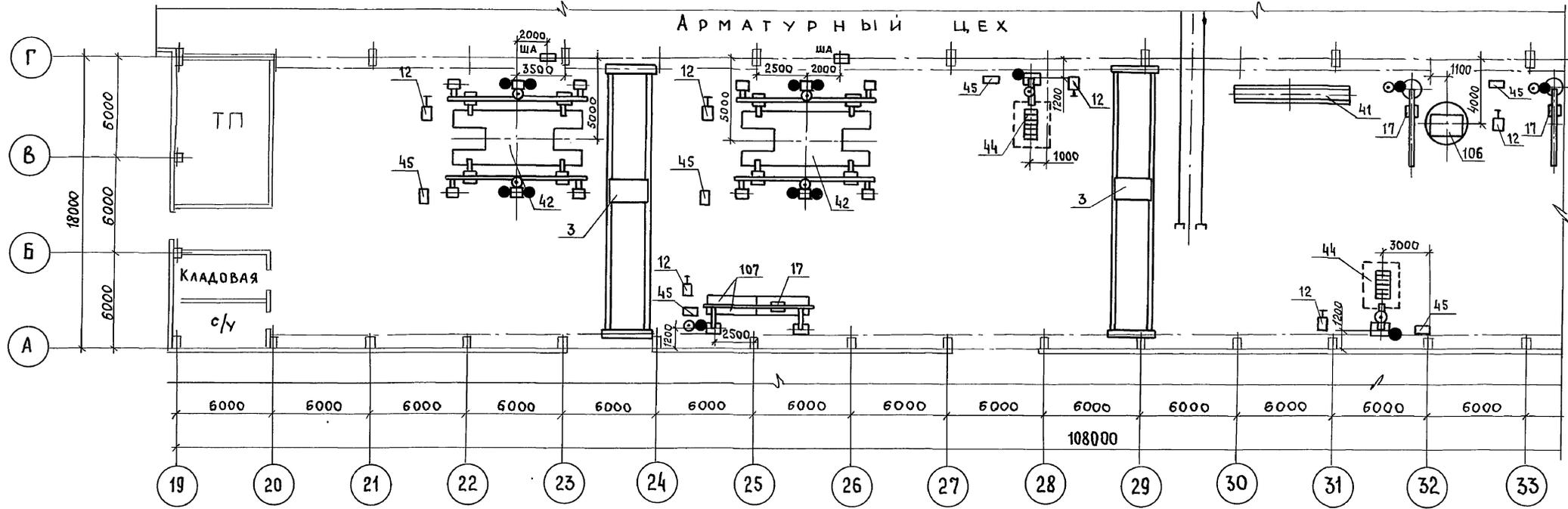
ГЛАВ. ПРО. НАЧ. ОТД. ГЛА. ТЕХН. ЗАВ. П.Р. ИНЖ. ТЕХНИК Н. КОНТР.	ГОТЛИБ ВАРГАНОВ ЗАНЕВСКАЯ ПОВЕЖИМОВ РАССУДКОВА ВОЕВОДИНА АВРАМЕНКО	409-13-028.90-ТХ	Арматурный цех со складом металла предприятия КИД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
ПРИВЯЗАН		Стация лист	Листов
		рп	34
ИНВ. №		ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	
		ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА	

25035-02 37

ФОРМАТ А2

Альбом 2 часть 1

ПЛАН НА ДTM. 0.000



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

ШЕД. № ПОДАЛ. ПОДАТ. И ДАТА ВЗАИМ. ШЕД. №

ПРИВЯЗАН

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГОТЛЫБ	<i>А.В.</i>
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	<i>В.В.</i>
ГЛАВ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>Е.В.</i> 05.91
ЗАВ. ГР.	ЛОВЕЖИМОВ	<i>Л.В.</i>
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО	<i>А.В.</i>

409-13-028.90-ТХ

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

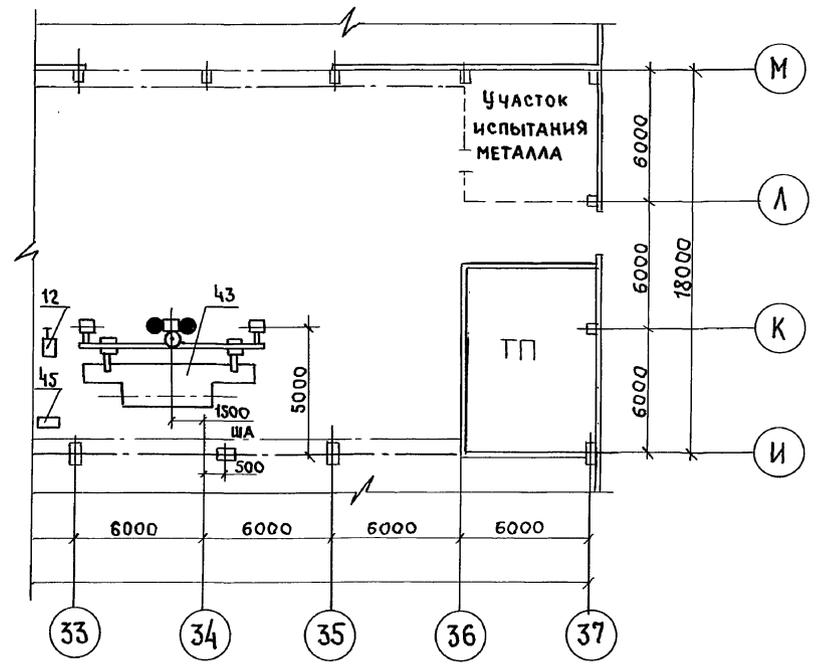
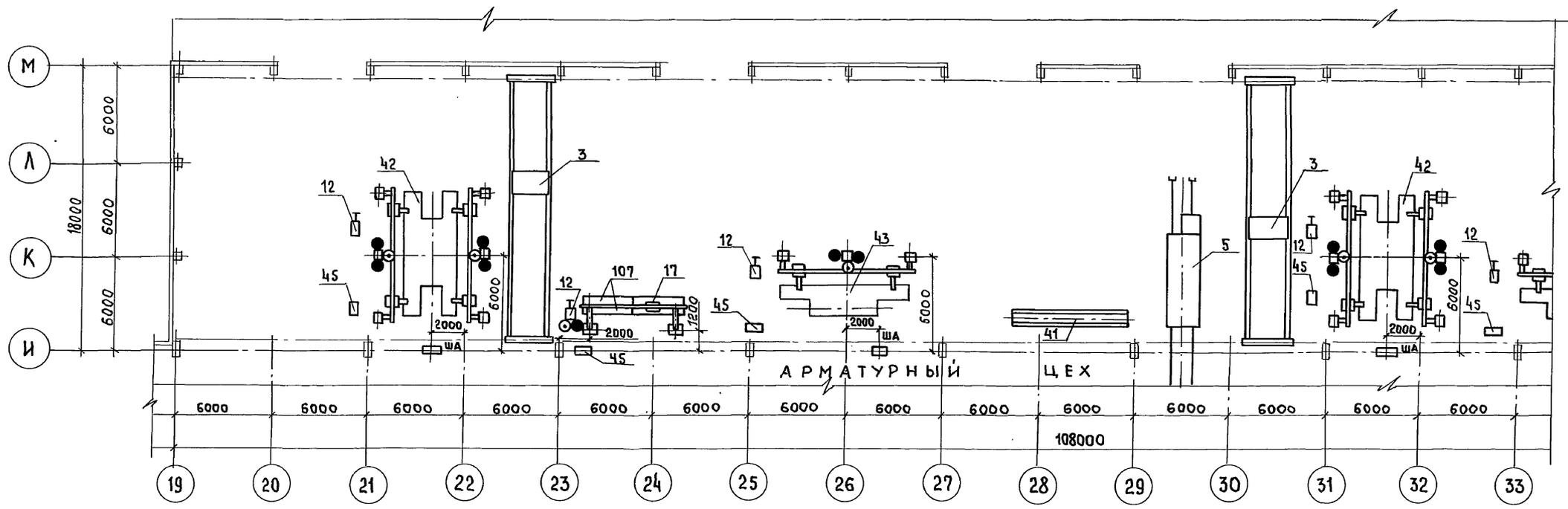
	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	РП	35	
ИНВ. №	ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

25035-02 38

Формат А2

ПЛАН НА ОТМ. 0.000

Альбом 2 часть 1



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

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

Гл. инж. пр.	ГОТЛИБ			409-13-028.90-ТХ		
Нач. ст. а.	ВАРГАНОВ					
Гл. техн.	ЗАНЕВСКАЯ	05.97				
Зав. г. р.	ПОБЕЖИМОВ					
Н. контр.	АВРАМЕНКО			АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КИТА МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
ПРИВЯЗАН				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				РП	36	
				ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ (ОКОНЧАНИЕ)		
Инв. №				ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

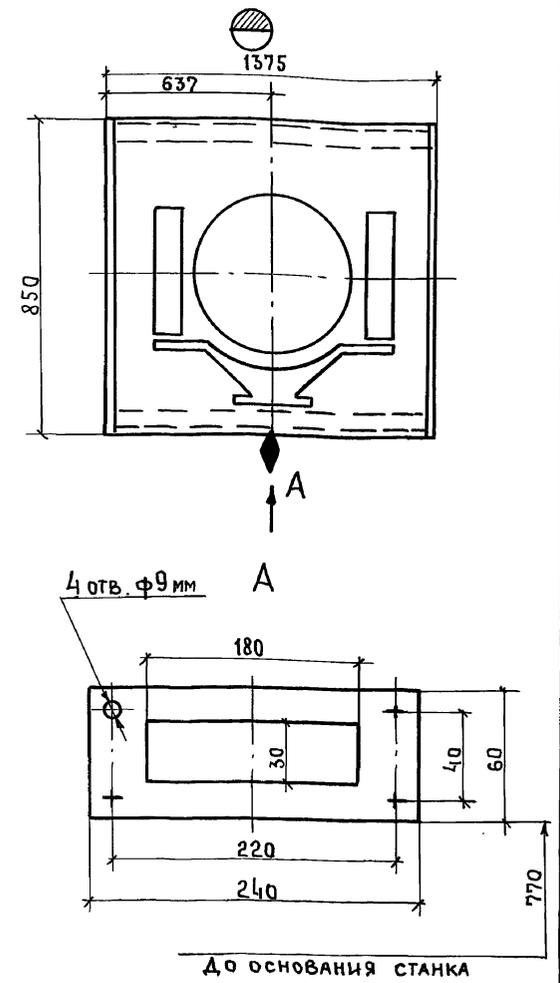
25035-02 39

Формат А2

Альбом 2 части 1

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

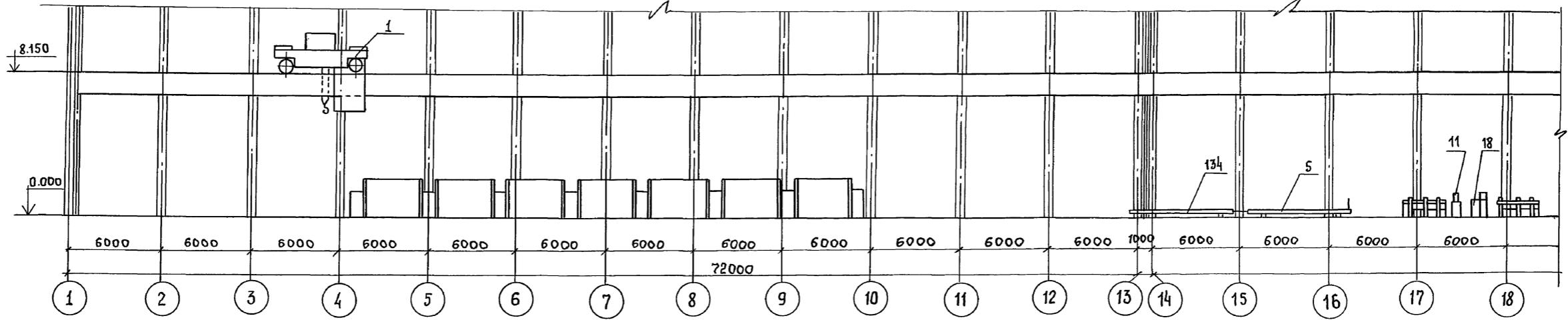


- Предусмотреть общеобменную вентиляцию. Потребляемая мощность токоприемников: 530,6 кВт; 6162 кВА. Выделения от периодической работы сварочных выпрямителей ВД-306 (поз.45-12шт) учесть при расчете общеобменной вентиляции. Расход электродов 0,9 кг/ч. (на единицу). Электроды 3-50А марки ЧОНИ-13/55А
- Лист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

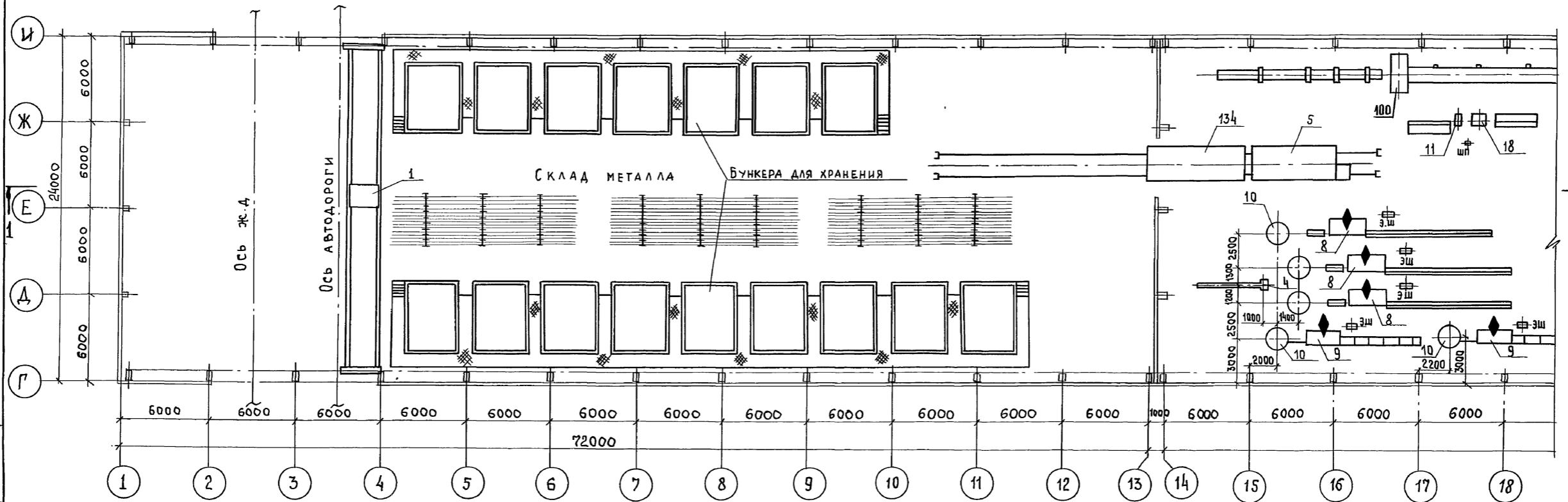
Инв.№	Дата	Взам.инв.№	Инв.№	Дата	Взам.инв.№	Инв.№	Дата	Взам.инв.№	Инв.№	Дата	Взам.инв.№
Привязан			Гл. инж. пр. ГОТА И Б			Нач. отд. ВАРТАНОВ			Инж. ПАСУКОВА		
			Гл. техн. ЗАНЕВСКАЯ			Зав. пр. ПОБЕЖИМОВ			Инж. АБРАМЕНКО		
			Инж. ПАСУКОВА			Пров. инж. ЗАНЕВСКАЯ			Н. контр. АБРАМЕНКО		
			Инв.№			409-13-028.90-ТХ			Арматурный цех со складом металла предприятия КПА, мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год.		
									ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ. СХЕМА ПРИСОЕДИНЕНИЯ СТАНКА Ш.3549/30 К МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ		
									Гипростроммаш Москва		

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 1...18



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

ИВ.№ подл. подп. и дата Взам. инв. №

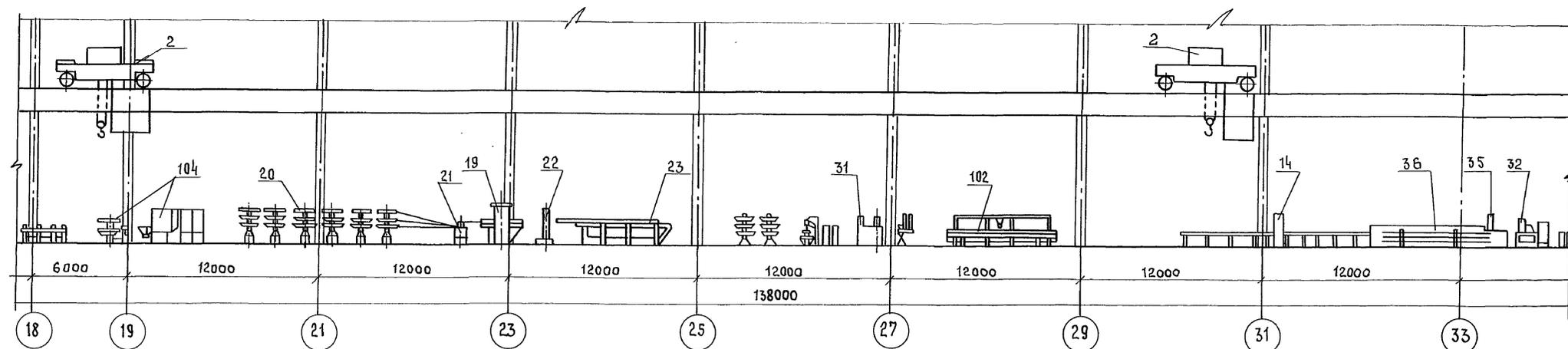
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГОТЛИБ		409-13-028.90-ТХ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД	СТАЯЯ	Лист	Листов
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ						
ГАТЕХН.	ЗАВЕСКАЯ	05.91					
ЗАВ. ГР.	ПОБЕЖИМОВ						
ИНЖ.	РАССУДКОВА						
ТЕХНИК	ВОЕВОДИНА		РП	38			
И. КОНТР.	АВРАМЕНКО		ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ (НАЧАЛО)			ГИПРОСТРОММАШ Москва	

25035-02 41

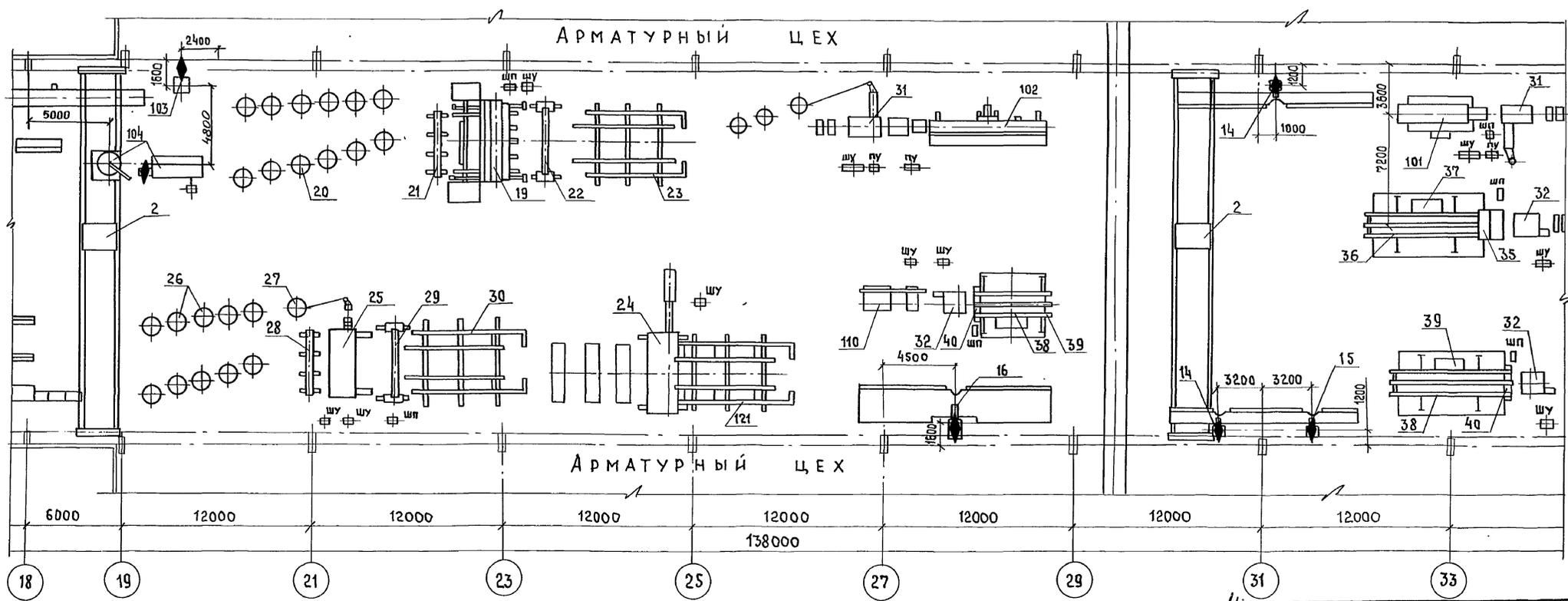
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 18...33



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

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

Г.Л.И.И.П.	ГОТЛАНЕ	<i>Готлане</i>
НАЧ.ОТД.	ВАРГАНОВ	<i>Варганов</i>
ГЛ.ТЕХН.	ЗАИВЕРСКАЯ	<i>Заверская</i>
ЗАВ.ГР.	ПОБЕЖИМОВ	<i>Побежимов</i>
Инж.	РАССУДКОВА	<i>Рассудкова</i>
ТЕХНИК	ВОЕВОДИНА	<i>Воеводина</i>
Н.КОНТР.	АВРАМЕНКО	<i>Авраменко</i>

409-13-028.90-ТХ		
Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 560тыс.кв.м. общей площади в год.		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	39	
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА

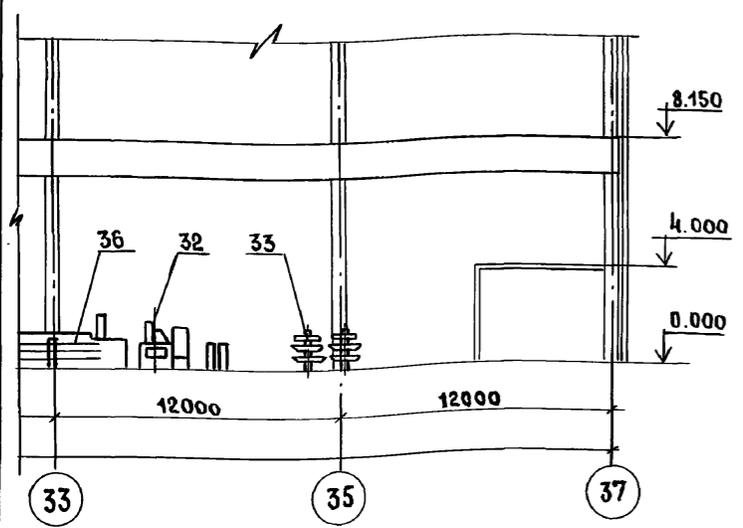
ПРИВЯЗАН	
ИНВ.№	

25035-02 42

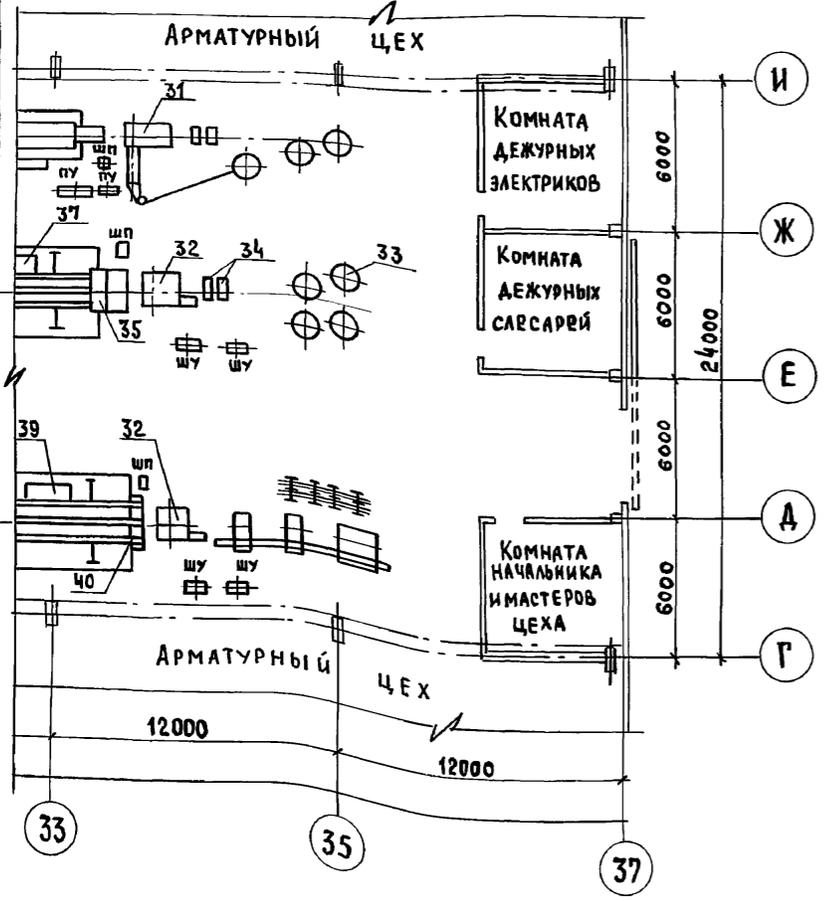
ФОРМАТ А2

Альбом 2 части 1

РАЗРЕЗ 1-1



План на отм. 0.000 в осях 35..37



ИВ. № ПОД. А. ПОД. П. И. ДАТА ВЗАМ. ИВ. №

№№ 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-320.00.00.000-01	
42	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА, N=0,6x4+2,6x2 кВт.	4	СМЖ-286Б	
43	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА N=0,6x2+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 СТЕЖНЕВОЙ 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. 7728Б/5	1	3549/32	
110	КОМПЛЕКТ НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ К ЛИНИИ Ш. 7728Б/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 односточечной (вылет 1200мм) длиной 6*6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине односточечной (вылет 500мм) длиной 3*3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине односточечной (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	

Перечень оборудования

№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАРКА ШИФР	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т Lкр=22,5м. N=27,2 кВт.	1	НЗ-S 60	
2	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 5Т Lкр=22,5м. N=13,6 кВт	2	НБТ-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=6,5 кВт	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-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 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 СОСТАВЕ 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. 7728Б/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. 7728Б/6	
38	ПАКЕТИРОВЩИК СЕТОК N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

Лист читать совместно с листами 38, 39, 41, 42

ПРИВЯЗАН

ИВ. №

РА. ИВ. ДР.	ГОТЛИБ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	<i>[Signature]</i>
РА. ТЕХ.	ЗАВЕСКАЯ	<i>[Signature]</i>
ЗАВ. ГР.	ЛОВЕЖИМОВ	<i>[Signature]</i>
ИНЖ.	РАССУКОВА	<i>[Signature]</i>
ТЕХНИК	ВОЕВОДИНА	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	АВРАМЕНКО	<i>[Signature]</i>

409-13-028.90-ТХ

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

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	40	

ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

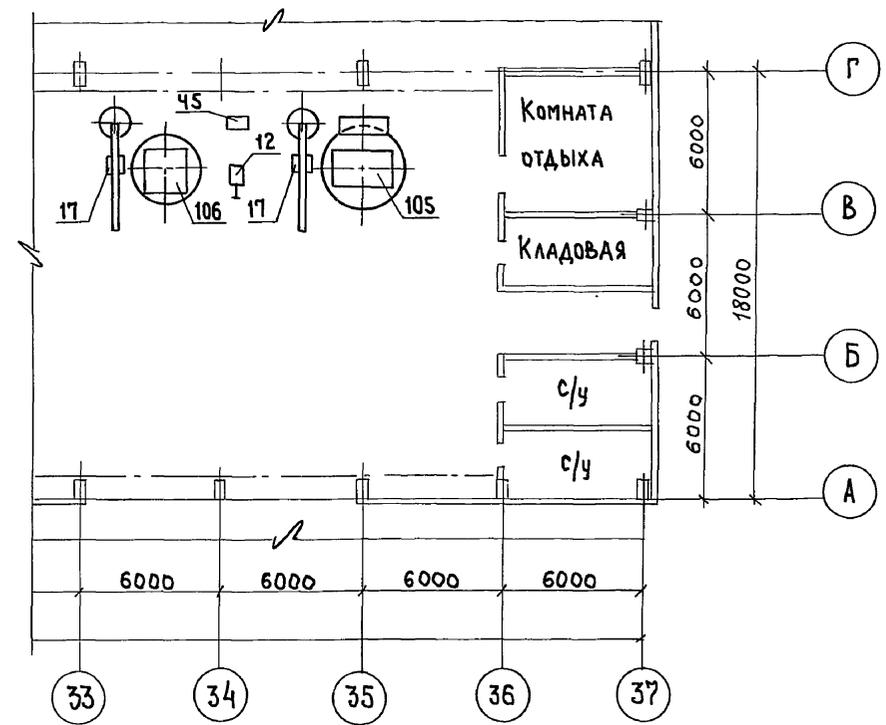
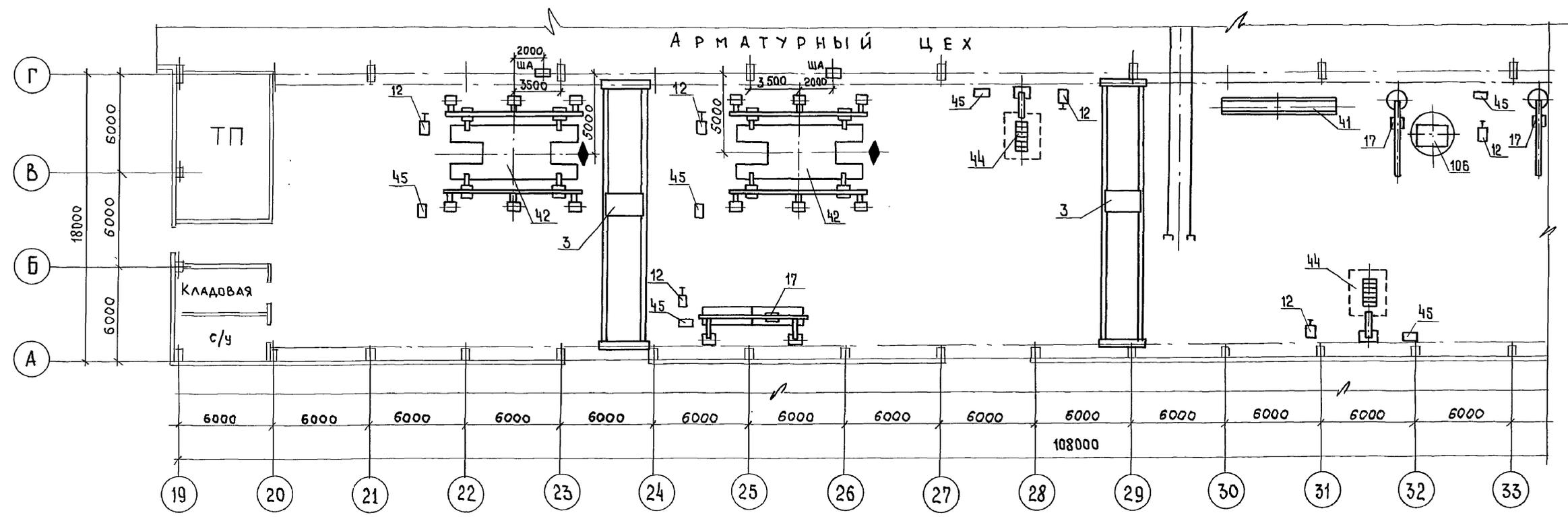
ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

25035-02 43

ФОРМАТ А2

ПЛАН НА ОТМ. 0.000

Альбом 2 часть 1



Лист читать совместно с листами 2,44

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

Гл. инж. пр.	ГОТЛИБ		409-13-028.90-ГХ		
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	Лист	Листов
			РП	41	
Инв. №			ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		Гипростромаш Москва

25035-02 44

Формат А2

Альбом 2 часть 1

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

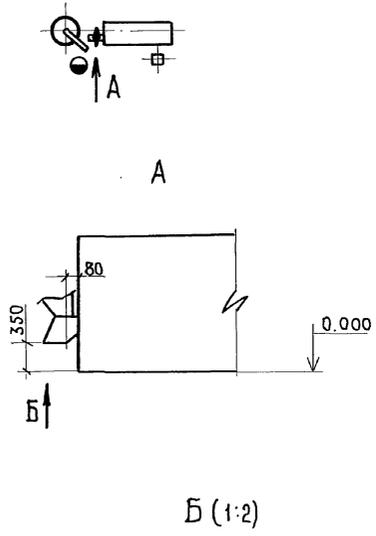


СХЕМА ПРИСОЕДИНЕНИЯ АВТОМАТ ИБ122А
(поз.8) К МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ

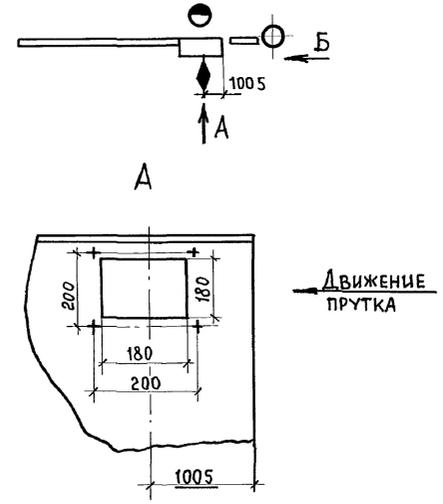
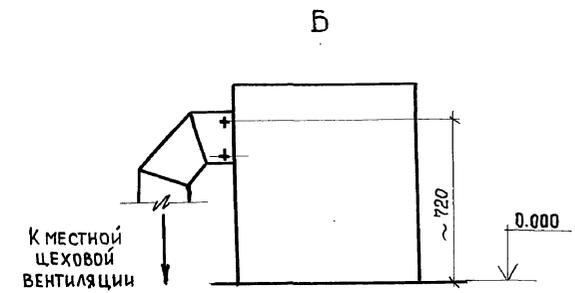
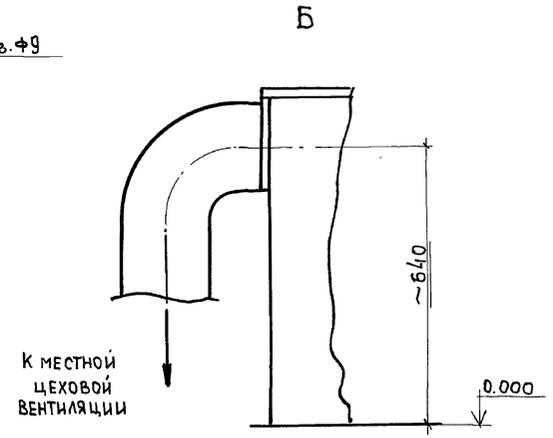
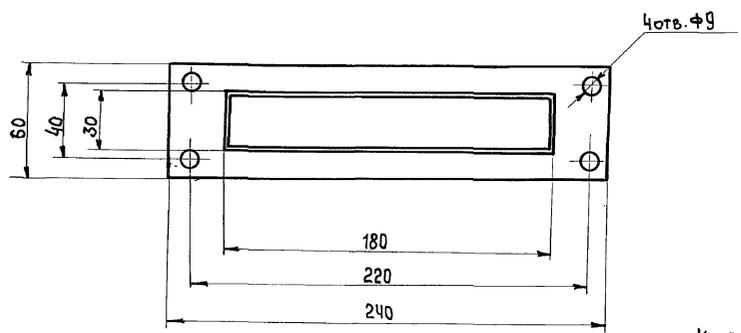
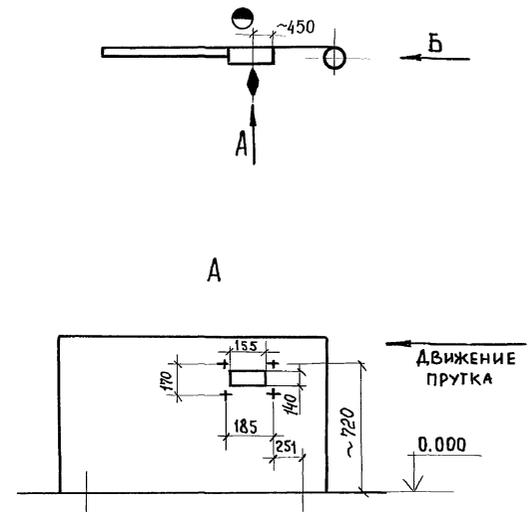


СХЕМА ПРИСОЕДИНЕНИЯ АВТОМАТ ИБ119
(поз.9) К МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ



Лист читать совместно с листами 2,38,39

ГИП	РСТАБ	409-13-028.90-ТХ
НАЧ.ОТД.	ВАРГАНОВ	
РА.ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	РР-91
ЗАВ.ГР.	ПОБЕЖИМОВ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
ИНЖ.	РАССУДКОВИЧ	КПД МОЩНОСТЬЮ 360ТЫС.КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД
ПРОВЕР.	ЗАНЕВСКАЯ	
Н.КОНТР.	АВРАМЕНКО	
ПРИВЯЗАН		
ИНВ.№		

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	43	

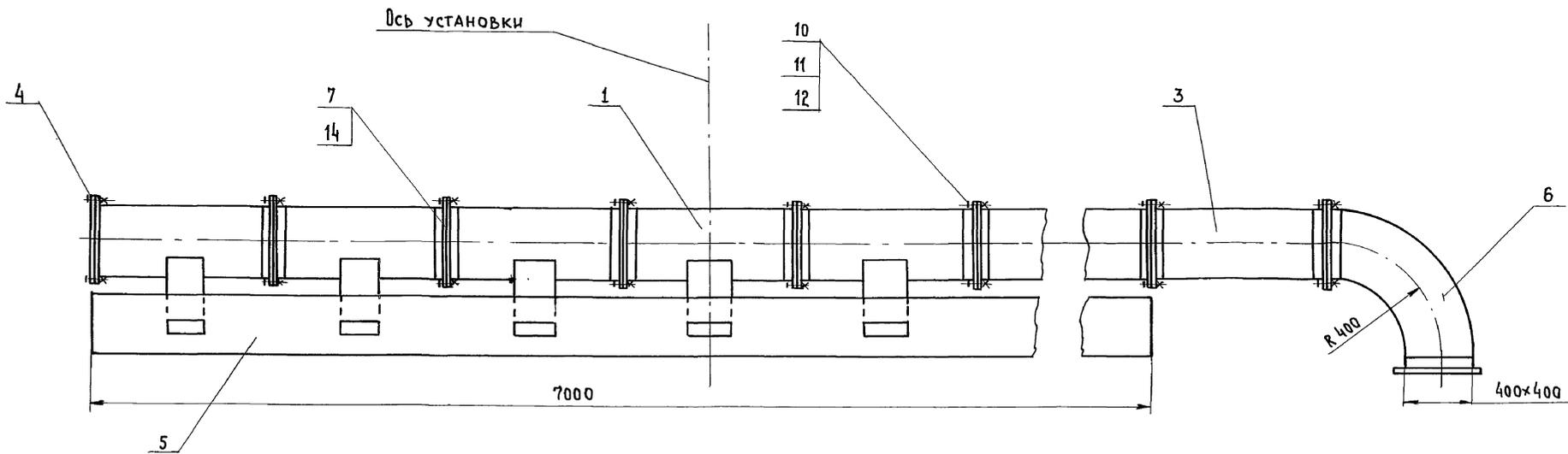
Схемы присоединения оборудования к местной вентиляции.
Гипростромаш Москва

25035-02 46

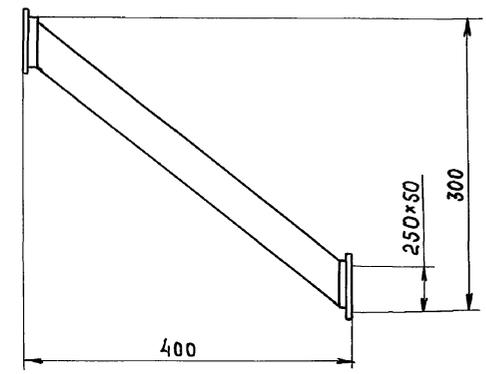
ФОРМАТ А2

Альбом 2 часть 1

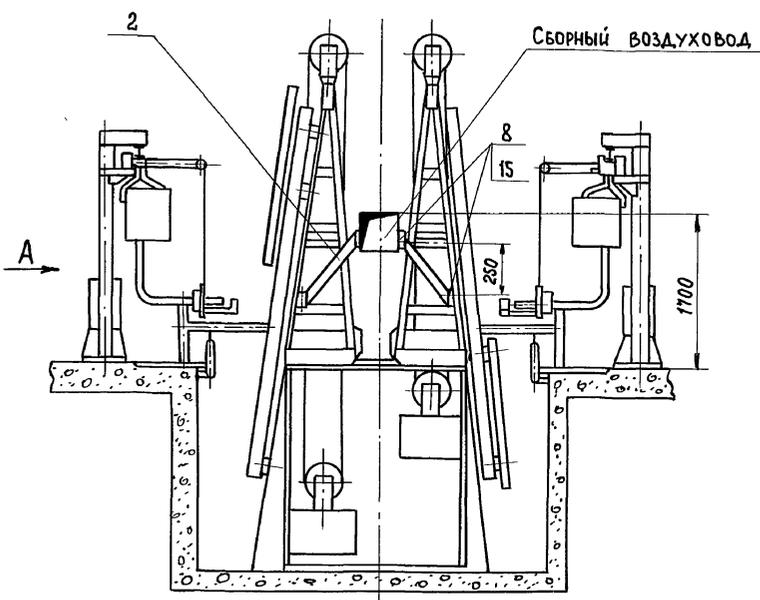
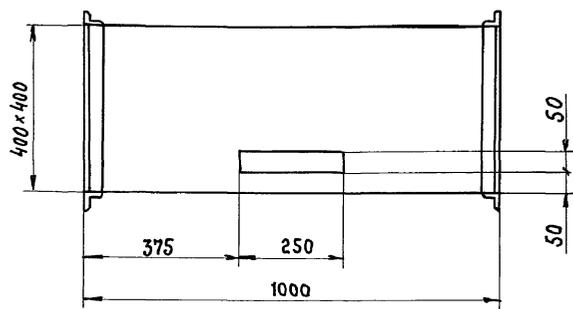
A (1:20)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 2 (1:10)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1 (1:10)



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

ПРИВЯЗАН					
Изм. №					

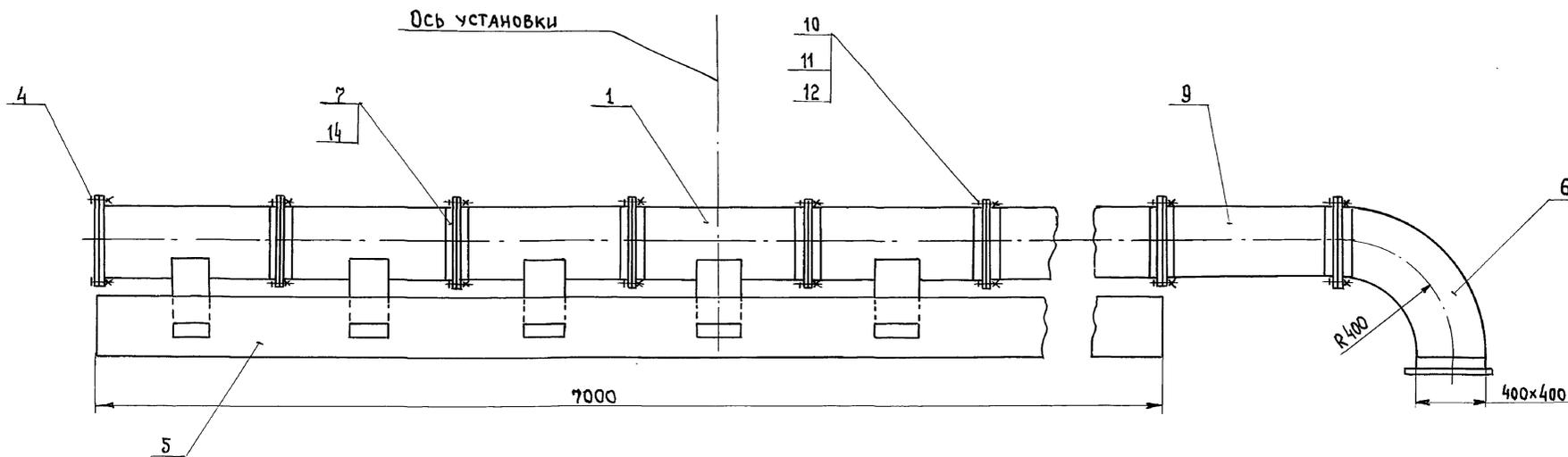
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО. РОТАМБ	<i>[Signature]</i>				
НАЧ. ОТД. ВАРГАНОВ	<i>[Signature]</i>	07.91			
ГЛАВ. ТЕХНОЛ. ЗАНЕВСКАЯ	<i>[Signature]</i>				
ГЛАВ. КОНСТР. МЯКИНИН	<i>[Signature]</i>				
ЗАВ. ГР. КОСОВОКОВ	<i>[Signature]</i>				
И. КОНТР. СОКОЛОВ	<i>[Signature]</i>				
409-13-028.90-ГХ			СТАДИЯ	Лист	Листов
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ОТ УСТАНОВКИ СМЖ-286Б (НАЧАЛО)			РП	44	
			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

Лист читать совместно с листами 41, 42, 45

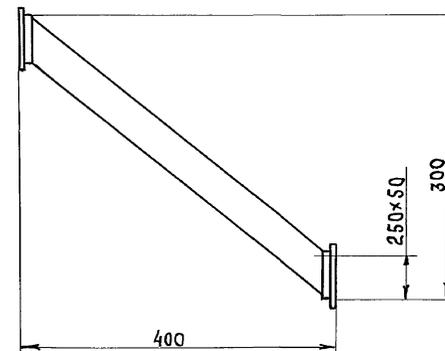
25035-02 47

ФОРМАТ А2

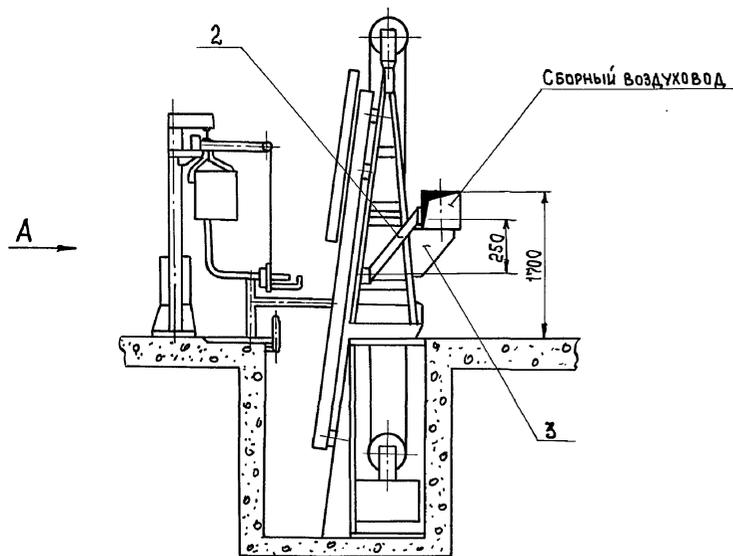
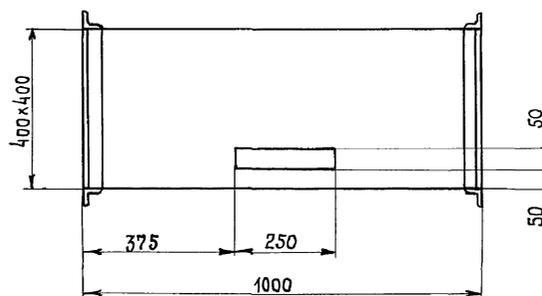
А (1:20)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 2 (1:10)



ДЕТАЛЬ ПОЗ. 1 (1:10)



Лист читать совместно с листами 42, 47

ГЛАВ. ИНЖ. П.В.	ГОТОВИЛ	<i>А.И.</i>
НАЧ. ОТД.	БАРГАНОВ	<i>Барганов</i>
ГЛАВ. ТЕХНОЛ.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>Заневская</i> 23.31
ГЛАВ. КОНСТР.	МЯКИНИН	<i>Мякинин</i>
ЗАБ. ЗР.	КОСОВОКОВ	<i>Косовков</i>
Н. КОНТР.	СОКОЛОВ	<i>Соколов</i>

409-13-028.90-ТХ

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

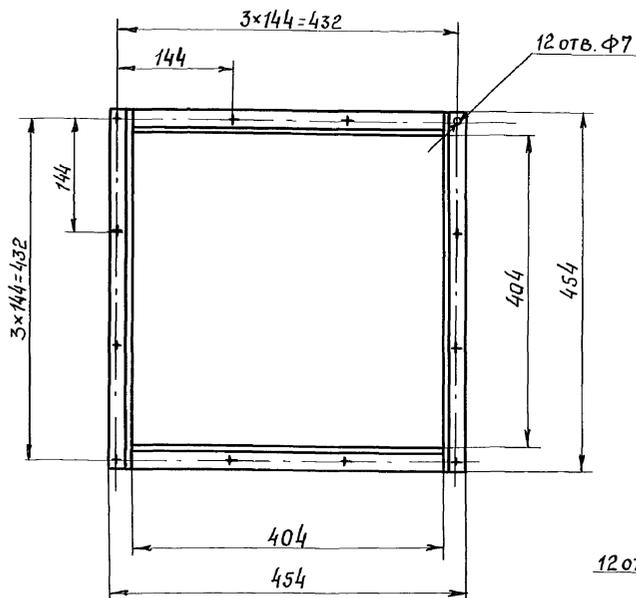
ПРИВЯЗАН	Стадия	Лист	Листов
	РП	46	
ИНВ. №	ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ОТ УСТАНОВКИ СМЖ-56 В (НАЧАЛО)		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

25035-02 49

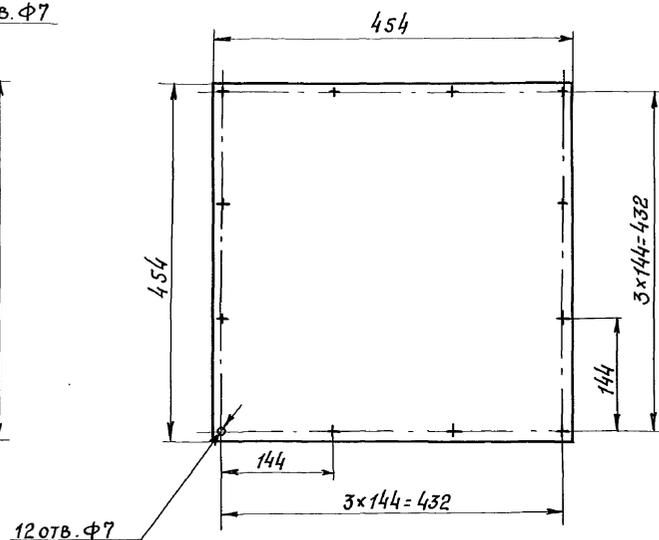
Формат А2

Альбом 2 часть 1

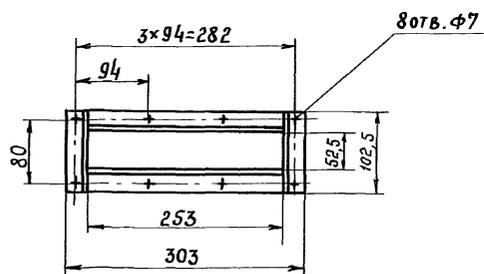
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 7 (1:5)



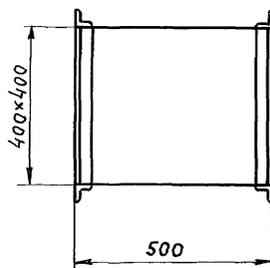
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 4 (1:5)



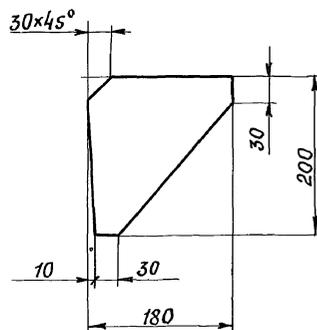
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 8 (1:5)



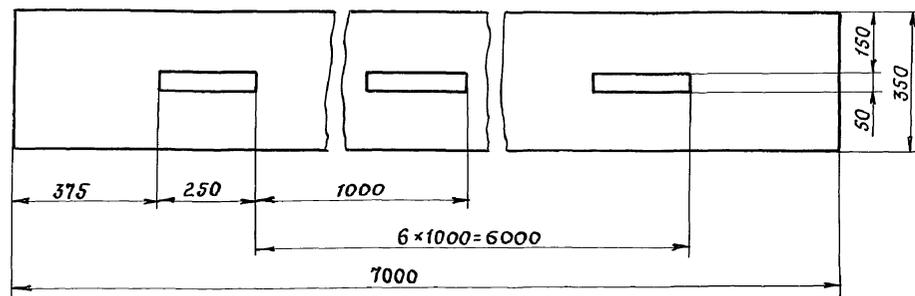
ДЕТАЛЬ ПОЗ. 9 (1:10)



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 экспликация, необходимо включить в спецификацию на сантехническое оборудование.
3. Лист читать совместно с листом 46.

№ ДЕТ.	НАИМЕНОВАНИЕ	Д	ШИР.	ВЫС.	ДЛИНА	ЦЕНТР УГЛА	КОЛ-Ч.	1шт. ОБЩ	МАССА, КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
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 x 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	L 25x25x3
7	ФЛАНЦЫ	400	400				15	2	30	L 25x25x3
6	ПТВОД 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

Шифр, № подл., Подп. и дата, Взам. инв. №

ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ГОТЛИБ	<i>[Signature]</i>	409-13-028.90-ТХ
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	<i>[Signature]</i>	
ГЛАВ. ТЕХНОЛ.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>[Signature]</i>	
ГЛАВ. КОНСТР.	МЯКИНИН	<i>[Signature]</i>	
ЗАВ. ГР.	КОСОВОКОВ	<i>[Signature]</i>	
Н. КОНТР.	СОКОЛОВ	<i>[Signature]</i>	
ПРИВЯЗАН			СТАДИЯ
			ЛИСТ
			РП
			47
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ МЕСТНОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ОТ УСТАНОВКИ СМЖ-56 В (ОКОНЧАНИЕ)			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

25035-02 50

ФОРМАТ А2

Альбом 2 часть 1

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-56В	2	128	"	Г/Ч	"	ТО ЖЕ	
17. УСТАНОВКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ N=85кВА (поз.44)	СМЖ-54В	2	102	"	Г/Ч	"	ОТСУТСТВУЕТ	
18. ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ (поз.45)	ВА-306	12	381	1. СВАРОЧНЫЙ АЭРОЗОЛЬ В ТОМ ЧИСЛЕ МАРГАНЦА И ЕГО ОКСИДЫ СОЕДИНЕНИЯ КРЕМНИЯ 2. ФТОРИСТЫЙ ВОДОРОД	Г/КГ РАСХОДУЕМЫХ	18,6 0,97 1,00 2,06 0,93	ТО ЖЕ	ЭЛЕКТРОДЫ Э-50А МАРКИ ЧОНИ - -13/55А
19. СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ (поз.11)	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	"	

1. Данные приняты по сборнику методик по расчету выбросов в атмосферу загрязняющих веществ различными производствами
Л. Гидрометеониздат, 1986

2. 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	05.97
ПРОВЕРИЛ	ЗАНЕВСКАЯ	
Н.КОНТР.	АВРАМЕНКО	

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

Стандарт	Лист	Листов
рп	48	

ЗАДАНИЕ НА ЗАЩИТУ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА

ИВ.№ подл. Подп. и дата Взам. инв.№