

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

409-015-136.93

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ БАЗЫ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ
МАЛОЙ МОЩНОСТИ

Альбом 1

ТХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

409-015-136.93

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО
 ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ БАЗЫ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ
 МАЛОЙ МОЩНОСТИ

Альбом 1 TX Технологические чертежи

Альбом 2 CO Спецификация оборудования

Разработаны

АО "Институт "Тульский Промстройпроект"

Зам. генерального директора

В.П. Чудаков

Главный инженер проекта

А.Н. Сидорович

Утверждены Госстроем РФ

письмо от 10.05.94г. № 9-3-1/79

Введены в действие

АО "Институт "Тульский Промстройпроект"

приказ от 23.05.94г. № 16

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало).	
2	Общие данные (продолжение).	
3	Общие данные (продолжение).	
4	Общие данные (продолжение).	
5	Общие данные (окончание).	
6	План на отм 0.000.	
7	Разрезы А-А, Б-Б, В-В, Г-Г, Е-Е	
8	Разрезы Д-Д Ж-Ж Узел III	
9	План на отм -1.160, -1.030, -0.500. Разрезы И-И, К-К, Л-Л Узлы I, II	
10	План на отм 0.000. Разрез М-М	
11	План на отм 0.000.	
12	План на отм 0.000. Разрезы Н-Н, П-П	
13	План на отм 0.000. Разрез Р-Р.	
14	План на отм 0.000. Разрез С-С	
15	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха	
16	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха	
17	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха	
18	Данные для проектирования водопровода и канализации	
19	Задание на проектирование водопровода и канализации	
20	Задание на проектирование водопровода и канализации	
21	Данные для проектирования отопления и вентиляции	
22	Задание на проектирование отопления и вентиляции	
23	Задание на проектирование отопления и вентиляции	
24	Схема расположения сооружений	

Альбом 1

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ		
По типу Н 58.00.00.000СБ	Стол роликовый впередистаночный к	
Союзгипролесхоз г. Москва	сталику ЦКБ-40-01 с откидной секцией	
Черт.3681.2-508-01 00.000	Траверса	
Ин-т Тульский Промстройпроект		
Черт.104-00-00-00	Приставка универсальная для анти-	
треста 'Союзантисептик'	септирования	
г. Москва		
Изд.308 ин-т ПИ-2	Пресс гидравлический для холодной	
г. Москва	склейки столярных изделий	
Изд.374 ин-т ПИ-2	Верстак столярный	
г. Москва		
Черт.Н01050-00-00-00	Стол подвижный для раскрова ДСП (ДВП)	
ОГК Щекинского ДОКА		
Изд.1050-П ин-т ПИ-2	Стойка роликовая	
г. Москва		
По типу ДВ506.06	Станок клеенамазывающий	
Изд.424 ин-т ПИ-2	Верстак слесарный на одно рабочее	
г. Москва	место	
Изд.400 ин-т ПИ-2	Стеллаж секционный	
г. Москва		
Изд.423 ин-т ПИ-2	Ларь для угля	
г. Москва		
Изд.1180 ин-т ПИ-2	Подставка под оборудование	
г. Москва		
Изд.1135 ин-т ПИ-2	Стол рабочий	
г. Москва		
Черт.ПАЗ6286 "Гипролако- краспокрытие" г. Ленинград	Верстак для подготовки поверхности под окраску.	
Изд.399 ин-т ПИ-2	Стеллаж полочный	
г. Москва		
ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ		
ПП409-015-136.93 ТХ.СО	Спецификация оборудования	

Технические решения, принятые в рабочих чертежах
соответствуют требованиям экологических, санитарно-ги-
гиенических, противопожарных и других норм действую-
щих на территории Российской Федерации.

Главный инженер проекта

1. Общая часть

Типовой проект деревообрабатывающего производства разработан на основании перечня проектно-изыскательских работ Госстроя РФ на 1993 г. в со-ответствии со следующими материалами:

- заданием на разработку типового проекта, утвержденным начальником Главного управления проектирования и инженерных изысканий Госстроя РФ т. Абрыковым В.П.;
- нормами технологического проектирования деревообрабатывающих производств по выпуску столярных изделий и паркетных щитов при объеме переработки пиломатериалов до 10 тыс. м³ в год, ВНПП 06-85, том 1, 2;
- индивидуальными нормами расхода материалов на окна и балконные двери по ГОСТ 11214-86, ГОСТ 16289-86;
- СНиП 2.01.02-85* "Противопожарные нормы";
- правилами техники безопасности и производственной санитарии в промышленности строительных материалов.

2. Технологическая часть

Режим работы

Количество рабочих дней в году - 260

Количество смен в сутки - 1

Продолжительность смены (в часах) - 8

Сушильное отделение столярного цеха:

Количество дней в году - 345

Количество смен в сутки - 3

Продолжительность смены (в часах) - 8

Таблица 2.1.

Наименование зданий и сооружений	Категория помещений	Категория производства по ПУЭ	Примечание
- лесопильный цех	B	П-П	
- столярный цех	B	П-П	
- блок складов	B	--	
- склад круглого леса	B	--	
- навес	B	--	
- бункер отходов	B	--	
- линия изготовления топливных брикетов	B	П-П	Проектный институт-2 г. Москва

Лесопильный цех

Цех предназначен для приема пиловочного сырья, распиловки его на брусья и доски.

Кран-погрузчик КБ-406.1, установленный на складе леса, подает стропами пиловочное сырье на площадку перед лесопильным цехом, откуда поштучно с помощью продольного цепного транспортера БА-3М пиловочник подается в лесопильный цех.

В цехе установлено малогабаритное оборудование:

- колесовой сбрасыватель бревен СБК-65,
- конвейер впередирамный,
- рама лесопильная вертикальная одноэтажная Р63-4Б,
- конвейер позадирамный ПК-1А32.

Лесопильная рама распиливает бревна как вразвал, так и с брусовой. При распиловке с брусовой брус укладывается в пакет и с помощью электрической тали грузоподъемностью 3,2т устанавливается на рельсовые тележки ТР-1,5 и подается на роликовые шинцы, а далее возвращается в лесопильную раму, где брус распиливается на обрезные доски. Для поперечной распиловки деревяного горбыля, обапола и мелкой пилопродукции, а также для раскрова длинных кусковых отходов в цехе установлен торцовочный станок ЦКБ-40-01.

ТМП409-015-136.93 ТХ			
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности			
Изм	Кол-во	Лист	Н лист
ГИП	Сидорович		
Нач. отд	Грбенников		
Н.контр	Кудрявцева		
Нач. гр	Востриков		
Прор	Старевский		
Разраб	Еесянников		
Общие данные (начало)		R	1
АО ИНСТИТУТ			24
ТУЛЬСКИЙ			
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

Кусковые отходы по мере накопления подаются в погрузчик ЛВ-175 с последующим вывозом их автотранспортом.

Опилки от лесорамы и от торцовочного станка с помощью двух цепных конвейеров подаются в бункер с последующим вывозом их автотранспортом.

В цехе организован участок для формирования сушильного штабеля. Формируется половина штабеля, устанавливается на трековые тележки. Вторая половина также с помощью тали устанавливается на первую половину штабеля под навесом. Сформированный сушильный штабель подается в сушильное отделение столярного цеха.

Часть пиломатериалов в виде обрезных и необрезных досок по узоколено-му пути из рельсовых тележек ТР-1.5 вывозятся за пределы цеха. Далее пиломатериал направляется на склад леса для хранения и создания запасов.

Столярный цех

Столярный цех предназначен для выпуска столярно-строительных и погонажных изделий.

Оконные и дверные блоки выпускаются неполной заводской готовности. Отсутствует окраска и остекление.

В цехе в основном установлено позиционное оборудование.

Столярный цех включает в свой состав:

- сушильное отделение;
- машино-сборочное отделение;
- олифовочное отделение;
- сушильная лаборатория;
- заточное отделение;
- клееприготовительное отделение.

Сушильное отделение

Сушильное отделение предназначено для сушки пиломатериалов, выдержки его после сушки.

Сформированный штабель пиломатериала в сушильное отделение поступает из лесопильного цеха. В целях экономии производственных площадей загрузка сушильных камер осуществляется вне столярного цеха под навесом. В отделении установлено две аэродинамические сушилки типа "Элса", оборудованы полной заводской готовности, кроме автоматического пожаротушения, проект которого выполняется при привязке типового проекта. После сушки сушильные штабели в цехе проходят режим выдержки и снятия внутренних напряжений, которые возникают в пиломатериале под действием высоких температур.

Машино-сборочное отделение

Из сушильного отделения пиломатериал с помощью трековой тележки и лебедки подается на участок раскрай. С помощью электрической тали грузоподъемностью 3.2т штабель пиломатериала подается к торцовочному станку ЦБ-40-01 для поперечного раскрайа пиломатериала на бруски створок, коробок, окон и дверей реечного заполнения. Для изготовления погонажных изделий с помощью электрической тали грузоподъемностью 3.2т пиломатериал доставляется к четырехстороннему строгальному станку СБ-1Б для профильной обработки. После станка установлена универсальная приставка для антисептизации, где на нижнюю плоскость доски пола наносится антисептирующая паста. Продольный раскрай детали столярно-строительных изделий выполняется на прирезном пятипольном станке ЦПК-5-3. Профильная обработка деталей окон и дверей, строжка обкладки дверного полотна производится на четырехстороннем строгальном станке СБ-1Б.

Бруски коробок оконных и дверных блоков, бруски створок оконных блоков поступают на зашивовку на комбинированный станок КСМ-1А и ФСМ-1А.

После профильной обработки и зашивовки брусков оконных коробок происходит выборка пазов под импост и замки завертки, отверстий под сток воды также на станке КСМ-1А. Выборка пазов под петли в брусках оконных и дверных коробок осуществляется на станке 595.

Сборки оконных и дверных коробок, полотна балконного блока, створок оконных блоков выполняются на сборочной вайме ВГС. Проушины изделий намазываются kleem на клеенамазывающем станке ДВ506.06, наживляются в вайме вместе с шипами, затем изделие сжимается в вайме, а в угловых соединения забиваются штифты. Далее изделия около ваймы выдерживаются в стоках в течение 3-4 часов для полной полимеризации kleя, а потом идут в дальнейшую обработку.

Ремонт брусков деталей выполняется на верстаках. Оконные створки и створки балконных блоков после выдержки подаются к станку 595 для выборки пазов под петли навески.

Бруски форточек зашивываются на фрезерном станке ФСМ-1А. Сборка форточек выполняется на верстаке. Наружные балконные полотна проходят операцию по заполнению низа полотна утеплителем и пароизоляцией и обшиваются вагонкой. Эти операции выполняются на двух верстаках.

Установка петель и приборов в брусках коробок и в створках производится на рабочих местах и верстаках. Оконные створки, дверные и оконные коробки в спаренном виде направляются на тележках в олифовочное отделение. После олифовки на специально отведенном рабочем месте собирается оконный блок.

В коробки навешиваются створки. Для раскрай плиты ДВП на заготовки устанавливаются круглопильный универсальный станок ЦБ-2 с подвижным столом. Раскроенные ДВП доставляются к столу, где происходит набор дверного полотна. Сюда же с помощью тележек КТ1З поступает реечное заполнение и бруски обкладки дверного полотна. На столе собирается рамка дверного полотна с помощью скоб вручную.

Набранная стопа дверных полотен по рольгангам КРН-18 поступает в гидравлический пресс изд.366. В прессе под действием усилия стопа сжимается и на нее устанавливаются стяжки. Стопа по рольгангам выходит из пресса, выдерживается в течение суток до полной полимеризации kleя и снятия внутренних напряжений, которые возникают в kleевом шве. После выдержки стопа с помощью тележки доставляется снова в пресс по рольгангам, где под действием усилия в прессе со стопы снимаются стяжки.

По рольгангам стопа выходит из пресса и направляется на дальнейшую обработку на круглопильный станок ЦБ-2 для обработки дверного полотна по наружному контуру. Далее дверное полотно поступает на фрезерный станок ФСШ-1А для чистого фрезерования его по наружному контуру. Выборка пазов под петли навески в полотне выполняется на станке 595. Полупутели вколачиваются на рабочих местах. Приборы устанавливаются на верстаках. Дверные полотна на тележках доставляются в олифовочное отделение. После олифовки на специально отведенном рабочем месте собирается дверной блок.

Готовые дверной и оконный блоки поступают на склад готовой продукции.

Олифовочное отделение

Отделение предназначено для олифовки оконных и дверных блоков. Олифование изделий производится вручную кистью на верстаках ПЛЗ6286, которые обработаны местным отсосом воздуха. После олифовки изделия в стопах выдерживаются до полного высыхания и вывозятся на специально отведенное рабочее место, где производится сборка оконного и дверного блока.

Сушильная лаборатория

Лаборатория предназначена для контроля правильного проведения тепло-влажностной обработки и выдержки пиломатериала после сушки.

Заточное отделение

Отделение предназначено для заточки инструмента и имеет необходимый для этого набор заточного оборудования и комплект инструмента.

Клееприготовительное отделение

В отделении приготавливается клей из синтетической смолы путем добавления в нее отвердителя и наполнителя. Для приготовления клея применяется мешалка СО-140А. Приготовление клеев производится согласно режиму РД06-01.

Склад готовой продукции

Склад рассчитан на объем 10-ти суточного хранения столярно-строительных изделий. Хранение окон и дверей на складе производится в один ряд по высоте. Погонажные изделия хранятся в пучках высотой до 2 м, ограждения штакетника хранятся в стопах высотой до 2 м. Столярно-строительные изделия на склад доставляются на тележках.

Склад оборудован подвесным электрическим краном грузоподъемностью 2 т. Продукция со склада вывозится автотранспортом.

Склад круглого леса

Склад предназначен для приема, хранения и выдачи в производство пиловочного сырья и пиломатериалов. Емкость склада круглого леса - 800 м3.

Годовой гроузоборт склада составляет 5000 м3. На складе предусматриваются подштабельные места для правильного хранения пиловочного сырья и пиломатериалов.

Склад, оборудованный краном-погрузчиком грузоподъемностью 10 т, позволяет принимать пиловочное сырье как с автотранспорта, так и с железной дороги.

Основные направления использования отходов производства

Баланс древесины и отходов по лесопильному цеху

Таблица 2.3

N п/п	Статьи баланса	о/о состав статьей	Натуральный объем, м3	Примечание
1	Распиливается сырье	100	5000	1 смена
2	Выход пилопродукции в т.ч. пиломатериалы 0-III Е --" IV Е мелочь обапол	58.2 45.5 7.9 1.8 3.0	2910 2275 395 90 150	
3	Выход деловых отрезков (досок, горбылей, реек) и пиломатериалов V C	5.3	265	
4	Отходы в т.ч. опилки кусковые	30.5 11.5 19.0	1525 575 950	
5	Усушка и распыл	6	300	

Механизация и автоматизация технологических процессов

В лесопильном производстве и производстве столярно-строительных изделий в основном преобладает позиционный способ обработки деталей и узлов.

Трудомеские операции в цехах выполняются с помощью электрических талей, конвейеров впереди- и позадирамных рельсовых и трековых тележек. Отходы из цехов удаляются скребковыми конвейерами, системами пылеулавливания и с помощью скрапов. Склад готовой продукции и навес оборудованы подвесными электрическими кранами. Аэродинамические сушильные установки оборудованы системой дистанционного и автоматического регулирования режимов сушки. Уровень механизации технологических процессов по производству окон и дверей определен по степени охвата рабочих механизированным трудом согласно "Временных руководящих материалов по укрупненному определению уровня механизации и автоматизации в лесопильной и деревообрабатывающей промышленности" ЦНИИМод г. Архангельск составляет:

по производству окон - 58 %;
по производству дверей - 61.9 %.

Цеховой и межцеховой транспорт.

Цеховой транспорт.

В лесопильном цехе для транспортировки лесоматериалов применяется транспортер продольный одноцепной БА-3М, электрическая таль, рельсовые тележки. Для выноса кусковых отходов из цеха установлены скраповый погрузчик ЛВ-175. Опилки из цеха удаляются системой скребковых конвейеров в бункер за пределы цеха.

В столярном цехе транспортирование обрабатываемых деталей и узлов от станка к станку осуществляется с помощью ручных тележек. Более трудоемкие операции выполняются с помощью электрических талей, кусковые отходы из цеха также удаляются скрапом. Опилки и стружки из цеха удаляются системами пылеулавливания.

Межцеховой транспорт.

Формирование сушильных штабелей осуществляется в лесопильном цехе.

С помощью трековых тележек штабель доставляется под навес и далее электрическим краном штабель передается в сушильную камеру. Из камеры сушки штабель тем же краном и треками передается в оставочное отделение столярного цеха. Опилки и стружки из-под бункеров с циклопами вывозятся автотранспортом. Доставка вспомогательных материалов в цех также осуществляется автотранспортом.

ТМП409-015-136.93					TX
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности					
Изм	Кол-во	Лист	Ч.дн.	Передача	
Г И П	Сидорович				
Нач. отд	Гребенщик		04.94		
Н.контр	Курнидзе		04.94		
Нач. гр	Востриков		04.94		
Проц	Старовиков		04.94		
Разраб.	Бостриков		04.94		
Общие данные (продолжение)					АО институт Тульский ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Albōōm 1

Программа и номенклатура изделий

Таблица 2.4

Н ч/п	Наименование изделий	ГОСТ ТУ	Программа		Приме- чание
			в год	в сутки	
1	Дверной блок глухой типа ДТ21-9П м ² /шт	6629-88	6700 / 3718	25.8 / 14.2	S=1.802м
2	Дверной блок остекленный типа ДО21-9 м ² /шт	-	12200 / 6770	46.3 / 26.0	S=1.802м
3	Оконный блок типа ОР15-12 м ² /шт	11214-88	7200 / 4210	27.7 / 16.1	S=1.71м ²
4	Балконный блок типа БР22-7.5 м ² /шт	-	3800 / 2426	14.6 / 9.3	S=1.566м ²
5	Доски пола ДП-27, м ³	8242-88	24	0.09	
6	Наличники типа Н-1, п.м.	-	18000	69.2	
7	Деловой горбыль, рейки и пиломатериал V сорта, м ³		265	0.74	
8	Мелкая пилопродукция, м ³		90	0.35	
9	Обапол, м ³		150	0.58	

Ведомость потребности в пиломатериала

Таблица 2

N п/п	Наименование изделий	Программа годовая	Норма расхода пиломате- риалов	Годовая потребность в пиломате- риалах, м ³
1	Дверной блок глухой типа ДГ21-9П, м ²	6700	0.05449 м ³ /м ²	367.8
2	Дверной блок остекленный типа ДО21-9, м ²	12200	0.06473	789.7
3	Оконный блок типа ОР15-12, м ²	7200	0.11976	862.3
4	Балконный блок типа БР22-7.5, м ²	3800	0.13606	517.0
5	Доски пола типа ДП-27, м ³	24	1.37 м ³ /м ³	32.9
6	Наличники типа Н-1, п.м.	18000	1.44 м ³ /1000 п.м.	25.9
ИТОГО				2595.6
7	Деловой горбыль, рейки, пиломатериал V сорта, м ³			265
8	Мелкая пилопродукция, м ³			90
9	Обапол, м ³			150
ИТОГО				3100.6

Ведомость потребности пиломатериалов по сортам и толщинам по столярному цеху

Таблица 2.6

№ п/п	Наименование	Характеристика пиломатериалов			Толщина, мм	Всего, м3	Приме- чание
		Порода	Вид	Сорт			
1	Пиломатериал	сосна	необр.	1 2 3 4	40 " " " " " " " " "	218.5 163.9 109.3 54.8	546.3
				1 2 3 4	50 " " " " " " " " "	59.4 59.4 356.3 118.7	59.38
				1 2	25 " " "	8.7 8.7	17.4
	Итого					1157.5	
2	Пиломатериал	сосна	обрезн.	1 2 3 4	70 " " " 60 " " "	11.2 22.4 134.9 56.3	224.8
				1 2 3 4	50 " " " " " " " " "	286.4 214.8 143.2 71.5	715.9
				1 2 3 4	40 " " " " " " " " "	165.5 124.1 82.8 41.4	413.8
				1 2	25 " " "	12.4 12.4	24.8
	Итого					1379.3	
3	Пиломатериал	сосна	обрезн.	1 2	32 " " "	16.4 16.5	Доски пола
				1 2	16 " " "	13.0 12.9	Налич- ники
	Итого					58.8	
	Всего					2595.6	

Баланс сырья и отходов по столярному цеху.

Таблица 2.7

Наименование производств	Годовая программа	Потребность пиломатериала м3	Отходы, м3		Всего отходов м3	Примечание
			Кусковые	Ошлики и стружки		
1. Производство дверных блоков, м2	18900	1157.5	374	297	671	на 1000 м2 куск-19.8% оп.стр-15.7%
2. Производство оконных блоков, м2	11000	1379.3	280	122	402	на 1000 м2 куск-25.4% оп.стр-11.1%
3. Производство погонажных изделий :						Нормы Гипрлесхоза
доски пола, м3	24	32.9	2	7	9	стр.23,61 куск-5% оп.стр-22%
наличники, пог. м.	18000	25.9	3	9	12	куск-11.4% оп.стр-38%
Итого		2595.6	659	435	1094	

Ведомость потребителей сжатого воздуха

Таблица 2.8

№ п/п	№ поз спец	Наименование потребителей	Кол-во	Давле- ние, кгс/см ²	Номинальный расход м ³ /мин		Приме- чание
					на единицу оборудо- вания	общий	
1	18	<u>Отделение машинной обработки</u>					
		Станок долбяжный модели 595	1	6	0.4	0.4	
2	52	Станок kleenamазывающий по типу ДВ508.08	1	5..6	0.065	0.065	
		Итого				0.465	K=0.8 Kобщ=1.4
		всего с коэффициентами				0.54	

					ТМП 409-015-136.93	ТХ
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности						
Изн	Колчук	Лист	№ док	Подпись	Лист	
ГИП	Сидорович					
Нач. отд.	Гребенщикова				Сталья	Лист
Н. контр	Кудрявцева		04.94		P	Листов
Нач. гр.	Вострикова				3	
Пров.	Старовойтова		04.94	Общие данные (продолжение)		АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ
Разраб.	Вострикова		04.94			

Потребность в воде на технологические нужды

Таблица 2.9

№ пп	№ поз. спец.	Наименование потребителей	Кол- во	Потребность в воде		Примечание		
				Часовая, м ³ ед.	Суточная, м ³ ед.			
I	45	Приставка универсальная для антисептирования	I	2,1	2,1	0,7	0,7	0,7 м ³ на единицу оборудования в течение 20 мин в конце смены
2	52	Станок kleenамазывающий по типу ДБ506.06	I	0,1	0,1	0,025	0,025	0,25 м ³ на единицу оборудования в течение 15 мин в конце смены
3	6	Камера сушильная аэродинамическая ЭЛСА - на охлаждение подшипников - на увлажнение	2	0,5	1,0	I2	24	вода горячая t = 80°C через каждые 3 часа в течение 0,5 часа
		Итого:		3,7		26,725		

Ведомость потребности вспомогательных материалов по столярному цеху.

S=1.802м² S=1.082м² S=1.71м² S=1.566м²

Таблица 2.10

№ п/п	Наименование материалов	ГОСТ или ТУ	Ед. изм.	Дверной блок глухой типа ДГ21-9П ГОСТ629-88		Дверной блок остекленный типа ДО21-9 ГОСТ629-88		Окошный блок типа ОР15-12 ГОСТ1214-88		Дверной блок балконный типа БР22-75 ГОСТ1214-88		Доски пола ДП-27 ГОСТ8242-88		Наличники типа Н-1 ГОСТ8242-88		Всего	Всего с учетом 5% на потери	Приме- чание	
				На едини- цах	На год програм	На едини- цах	На год програм	На едини- цах	На год програм	На едини- цах	На год програм	На едини- цах	На год програм	На едини- цах	На год програм				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
1	Плита ДВП твердая б=4мм	4598-88	м ² /м ²	2,027	13581	1,01	12322	-	-	0,235	893						26796	28135	
2	Плита ДВП мягкая	"	"	-	-	-	-	-	-	0,208	790						790	830	
3	Плита ДСП б=16мм	"	"	-	-	-	-	-	-	0,262	956						956	1005	
4	Смола КФ-МТ (клей)	14231-88	кг/м ²	0,466	3122	0,256	3123	0,141	1015	0,101	384						7644	8025	
5	Кислота щавелевая	"	"	0,027	181	0,013	159	0,007	50	0,008	23						413	435	
6	Шпаклевка НЦ-00-8 НЦ-00-9, ПФ-00-02	10277-76	"	0,133	891	0,11	1342	0,21	1512	0,225	855						4600	4830	
7	Шкурка шлифовальная на тканевой основе	5009-82	м ² /м ²	0,002	13	0,002	24	0,018	130	0,023	87						254	270	
8	Прокладка уплотняющая	10174-72	мм/м ²	3,267	21880	3,267	39857	5,611	40399	4,093	15553						117698	123585	
9	Олифа "Оксоль"	190-78	кг/м ²	0,938	6285	0,175	2135	0,374	2693	0,422	1604						12717	13355	
10	Олифа окисленная для олифовки коробок	7931-76	"	0,13	871	0,11	1342	0,205	1476	0,262	996						4685	4920	
11	Гвозди П1.4*25	4028-63	"	0,028	188	0,014	171	0,014	101	0,009	34						494	520	
12	Гвозди К2,0*40	"	"	0,0016	11	0,0064	78	0,005	36	0,025	95						220	230	
13	Гвозди К3,5*90	"	"	-	-	-	-	0,057	410	0,062	236						646	680	
14	Нагели НГ60	5091-78	шт/м ²	2,29	15343	1,14	13908	3,61	25992	2,62	9956						65199	68460	
15	Нагели НГ33	"	"	-	-	-	-	18,07	130104	7,87	29906						160010	168010	
16	Угольники УГ-100-1	"	"	-	-	-	-	2,41	17352	1,31	4978						22330	23450	
17	Петли для внутренних створок ПВ1-100	5088-78	"	-	-	-	-	3,62	26064	1,97	7486						33550	35230	
18	Петли для наружных створок ПВ2-100	"	"	-	-	-	-	3,62	26064	1,97	7486						33550	35230	

ТМП 409-015-136.93 ТХ																			
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности																			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дат														
ГИП	Огородов	Ч																	
Нач.отп.	ребенчиков	Ч																	
Н.контр	Кудрявцева	Ч	04/94																
Нач. гр.	Востриков	Ч	24/94																
Пров.	Старовойтова	Ч	01/95																
Разраб.	Востриков	Ч	24/94																
Общие данные (продолжение)																			
АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ																			
ЦДО198-01																			

Альбом 1

Название	Фамилия
Номер	Печать

Ведомость потребности работающих по деревообрабатывающему производству.

Таблица 2.11

Наименование и категория работающих	Группа производственного процесса	Явочная численность работающих			Примечание	
		В том числе по сменам				
		I	II	III		
СКЛАД КРУГЛОГО ЛЕСА						
Производственные рабочие						
храновщик стропальщик	II г	1	-	-	1	
Итого		2	-	-	2	
ЛЕСОПИЛЬНЫЙ ЦЕХ						
Рабочие на раскатной площадке	II г	1	-	-	1	
Рабочие на лесопильной раме	I б	2	-	-	2	
Рабочие на торцовочном станке	I б	1	-	-	1	
Рабочие по формированию сушильных штабелей	II г	2	-	-	2	
Итого		6	-	-	6	
СТОЛЯРНЫЙ ЦЕХ						
Производственные рабочие						
Станочники	I б	8	-	-	8	
Столяры на ограждении штакетника	I б	3	-	-	3	
Рабочие сушкильного отделения	II а	1	1	1	3	
Столяры-сборщики на вайме	III а	2	-	-	2	
Рабочие на прессе	III а	2	-	-	2	
Итого		16	1	1	18	
Вспомогательные рабочие						
Транспортные рабочие	II г	1	-	-	1	
Пилонохеточи	I в	2	-	-	2	
Дежурный слесарь	I в	1	-	-	1	
Дежурный электрик	I в	1	-	-	1	
Итого		5	-	-	5	
И Т Р		2	-	-	2	
Служащие		2	-	-	2	
М О П		1	-	-	1	
Итого		5	-	-	5	
Итого по столярному цеху		26	1	1	28	
Всего по деревообрабат. произв-ву		34	1	1	36	

Ведомость потребности вспомогательных материалов по столярному цеху.

Таблица 2.10(продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
19	Петли ПН-110, ПН-85, ПН-110, ПН-85	5088-78	шт/м2	1,14	7638	1,14	13908	-		-						21546	22625		
20	Завертка типа ЗР2-1	5090-86	"					6,02	43344	3,94	14972					58316	61235		
21	Ручка РС-80 (балкон) РС-100, РС-140, РК(двери)	5087-80	шт/шт	1	3718	1	6770	-		2	4852					15340	18110		
22	Упор УО	5091-78	шт/м2	-		-		1,75	12600	0,64	2432					15032	15785		
23	Пергамин	2697-83	м2/м2	-		-				0,2	760					760	800		
24	Ветошь		кг/м2	0,002	13	0,002	13		14	0,002	8					48	50		
25	Замок врезной цилиндровый ЗВ4, ЗВ7А	5089-80	шт/шт	1	3718	-										3718	3905		
26	Упор дверной УД2	5091-78	шт/шт	1	3718	1	6770	-								10488	11015		
27	Зашелка врезная регулируемая ЗП3	5089-80	шт/шт	1	3718	1	6770	-								10488	11015		
28	Гвозди К3,0*70	4028-63	кг/шт	-		-													
29	Проволока стальная общего назначения, диаметром 1.2мм	3282-74	п.м.	-											0.002	на 1пм	36	38	40
30	Шпагат упаковочный	17308-88	кг/пм	-												0 0093	0.22		
31	Паста антисептическая ПАФ-КЛ марки "200"		т/м3	-													0.22	1.0	
32	Фтористый натрий (NaF-порошок)		кг/м3	-															

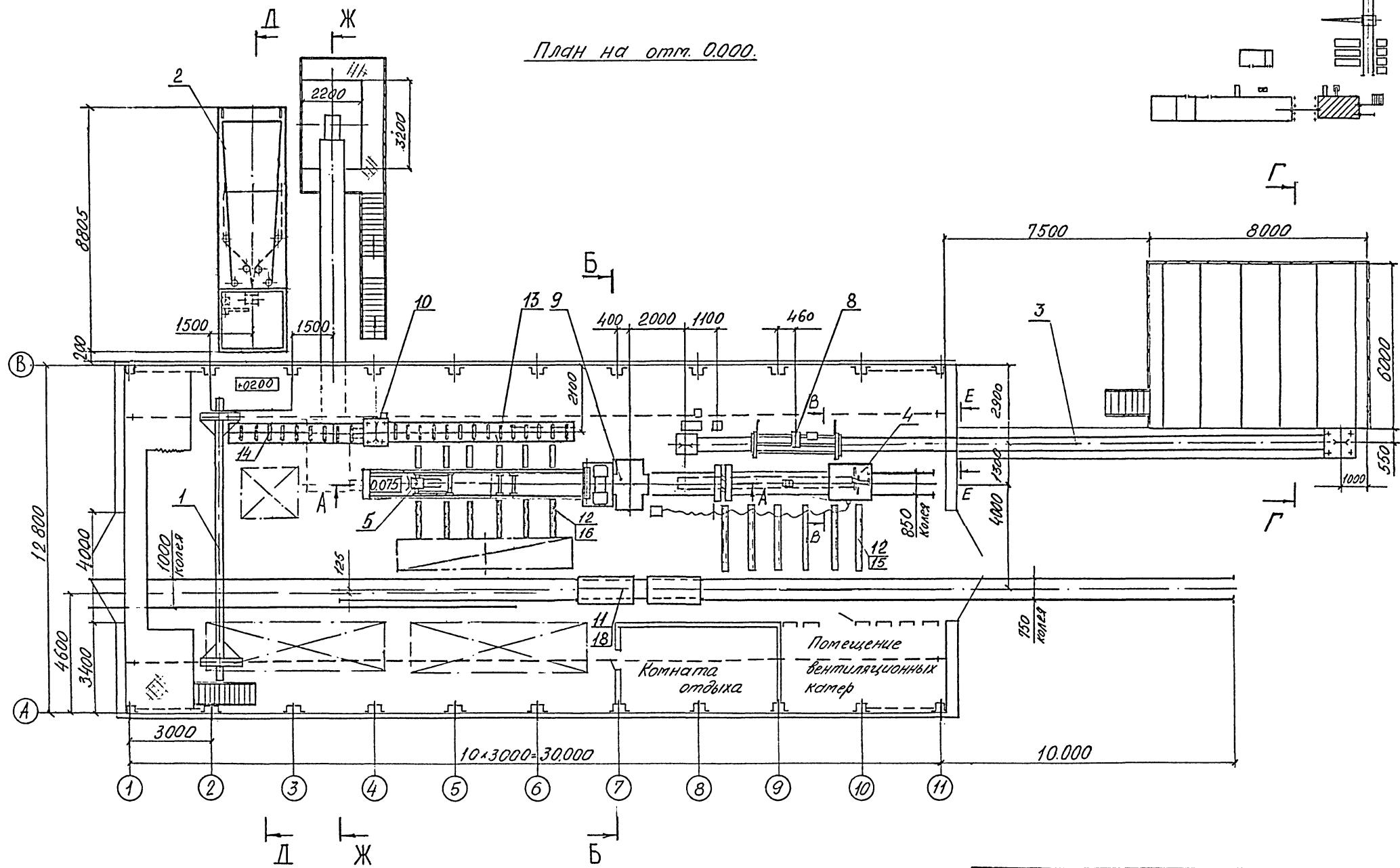
ТМП 409-015-136.93										TX		
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности										Стелиз	Лист	Листов
Изм	Код изм	Лист	№ докл	Политер	Блок							
ГИП	Сидорович											
Изм. отл.	Ребенчиков											
Н.контр.	Кудрявцева											
Нач. гр.	Востриков											
Пров.	Старовойтов											
Разраб.	Востриков											
Общие данные (окончание)				АО институт тульский проектстрои								

Ц00198-01 7

Схема расположения сооружений

Abōōm 1

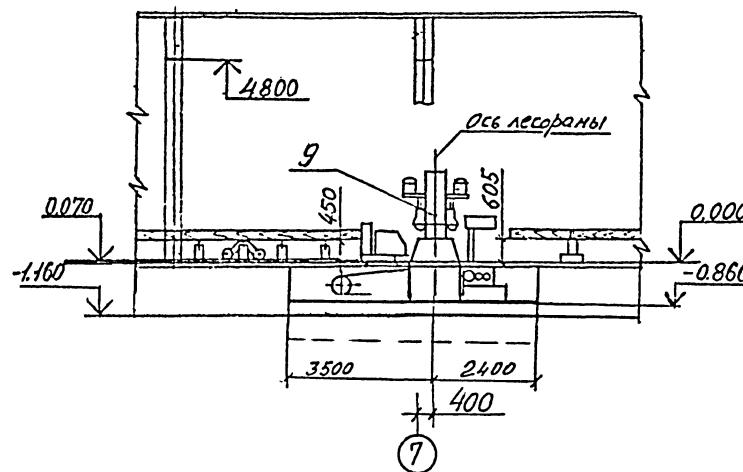
План на отм. 0.000.



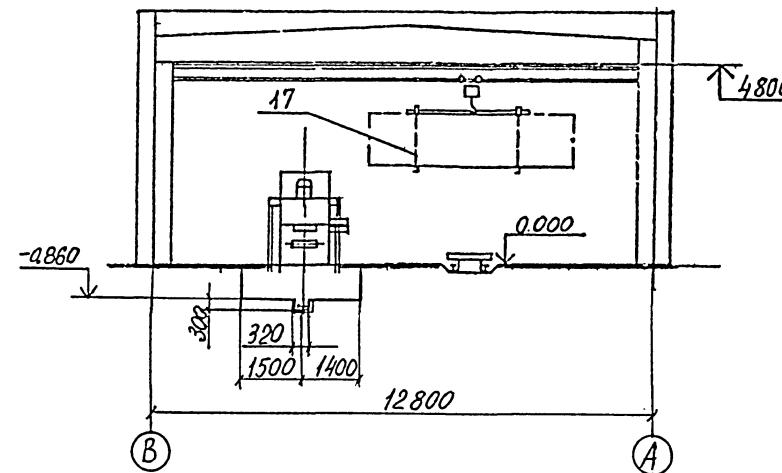
				Т М П 409-015-136.93	TX
				Деревообрабатывающее производство известковой базы строительных организаций малой мощности	
Изм	Коп/уч	Лист	№ док	Подпись	Дата
ГУП	Смирновых Ч.				
Нач.отд.	Гребенников А.				
Н.контр	Смирнова М.	16.94			
Нач.гр.	Бостриков В.	14.94			
Пров.	Бостриков В.	16.94			
Разраб.	Куровцева З.	16.94			
				Лесопильный цех	Страница
				Лист	Листов
				Р	6
				План на отм. 0.000	
				АО ИШИИИУТ ГУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
				Ц 00198-01	

Albion 1

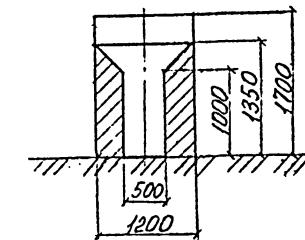
A-A



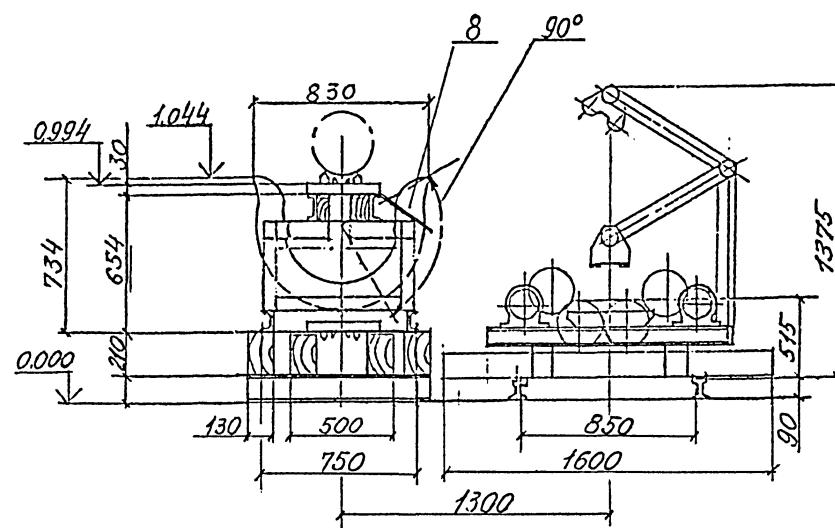
Б-Б



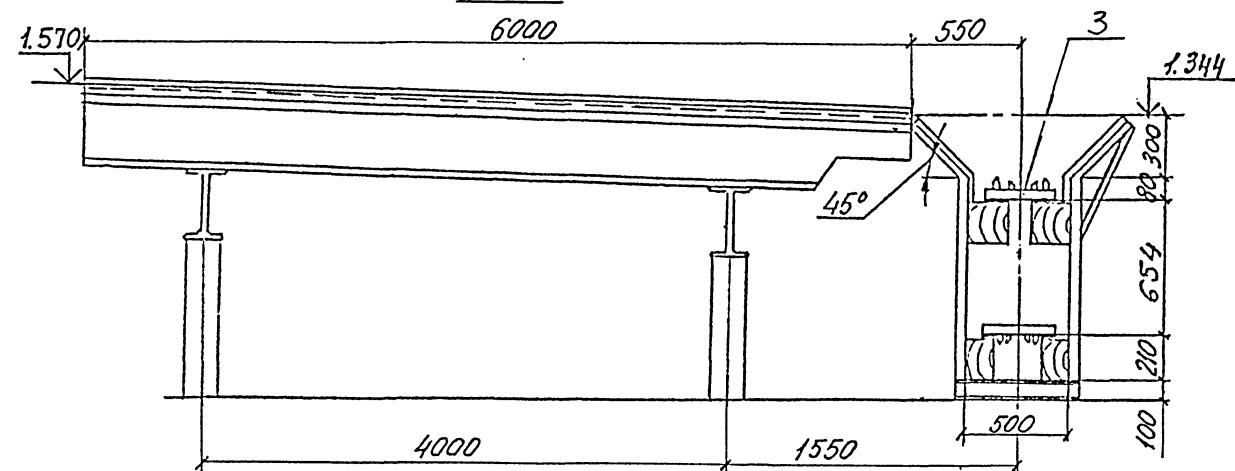
E-E



B-B

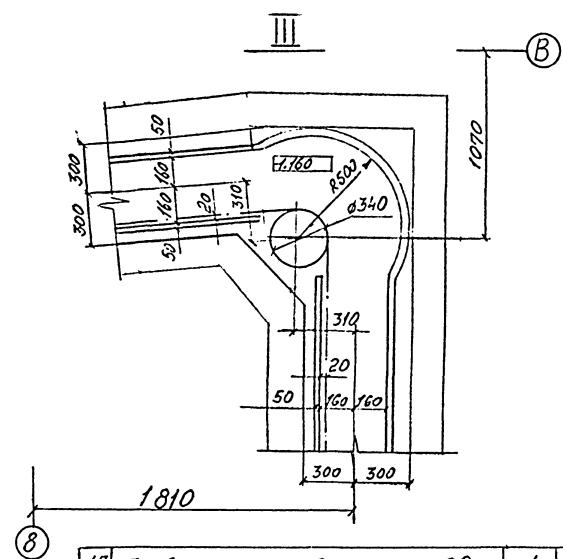
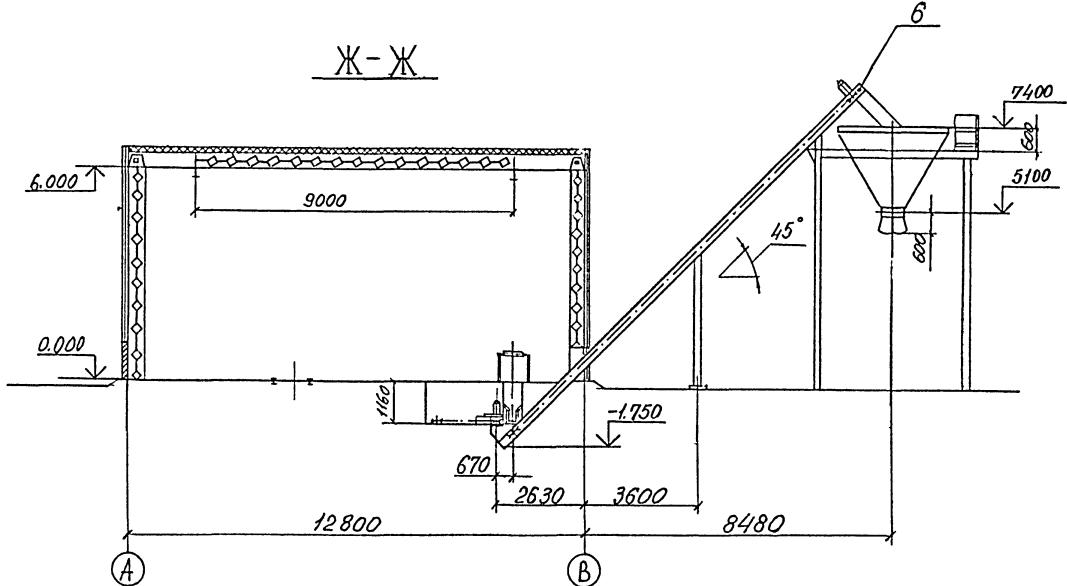
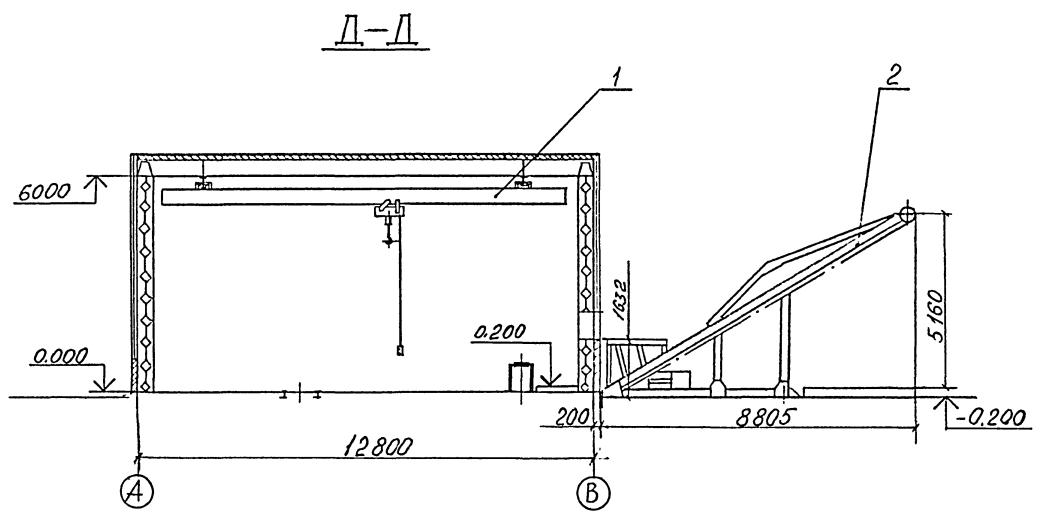


1-1



					Т М П. 409-015-136.93			ТХ	
					Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности				
Изм.	Код учн.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
ГИП	Сидорович								
Нач.отп.	Ребенещиков		14.59						
Н.контр.	Смирнова		04.44						
Нач. гр.	Востриков		04.04						
Прор.	Востриков		04.84						
Разраб.	Кудрявцева		04.94						
					Лесопильный цех		Сталь	Лист	Листов
							P	7	
					Разрезы А-А; Б-Б; В-В; Г-Г; Е-Е		АО институт тульской проектно-проект		
							Ц00198-01 9		

Альбом 1



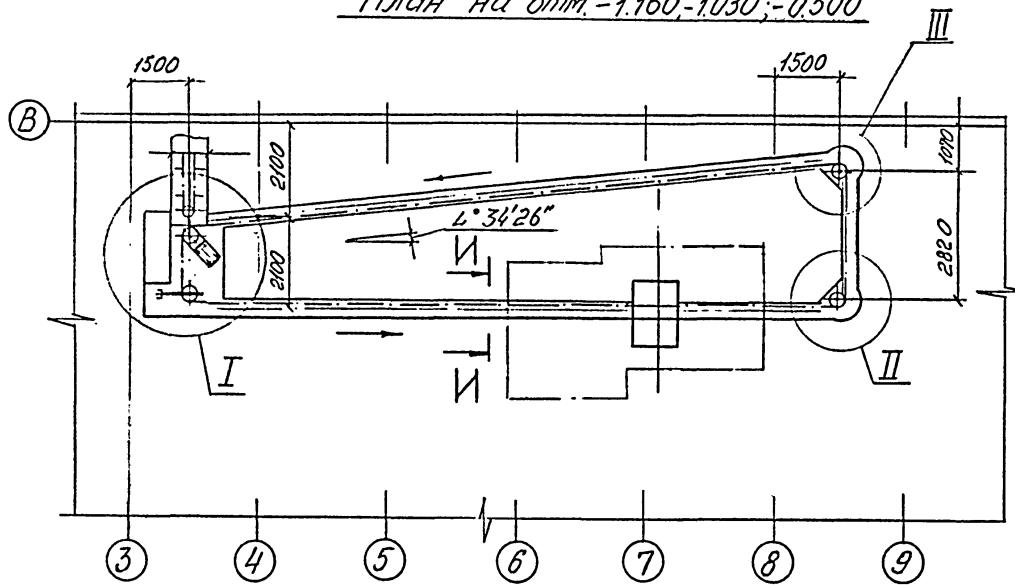
17	Трекерса грузоподъемность -32т	1	
14	Стол роликовый погодостойкий	1	
13	Стол роликовый впередистоночный	1	
12	Шина роликовая	24	ШР-1,5
11	Тележка рельсовая грузоподъемность-15-	4	TP-15
10	Станок торцоборочный N=10,0квт	1	ЧКБ-40-01
9	Рама лесопильная N=52,4квт	1	Р63-7
8	Сорасыватель бревен конусный N=30,8квт	1	СВК-65
6	Конвейер скребковый, 8 т.ч.		КОЧ-9-100
	-горизонтальный транспортер N=4квт	1	
	-наклонный транспортер N _{нк} =2,2квт	1	
5	Конвейер погодозадиброчный, N=22квт	1	ПК-14-32
4	Конвейер впередизадиброчный, N=6,2квт	1	ВК-1А
3	Транспортер продольный, N=10квт	1	БА-3М
2	Подгружчик стиковочный производительностью 10 ³ м ³ /ч N75,0т	1	НВ-175
1	Кран мостовой электрический подвесной грузоподъемностью 32т	1	
пос	Наименование	к-во тип/мкфка	Примеч.

Экспликация оборудования

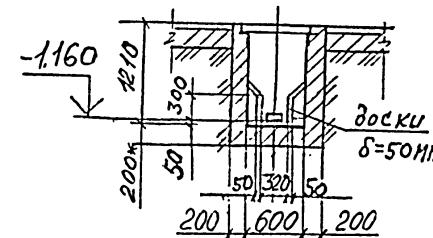
Т М П 409-015-136.93				ТХ	
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности					
Изм	Номер	Лист	№ листа	Полист	Дл
ГИ	Сидорович				
ж.ч. отл.	ребенчиков				
1. контр.	Смирнова				
ин. гр.	Бостикин				
Пров.	Бостикин				
Разраб.	Култоловская				
Лесопильный цех				Сталик	Лист
				P	8
Разрезы Д-Д; Ж-Ж;				АО ИСТИЧУ ТУЛЬСКИЙ ПРОФСТРОЙПРОЕКТ	

Альбом 1

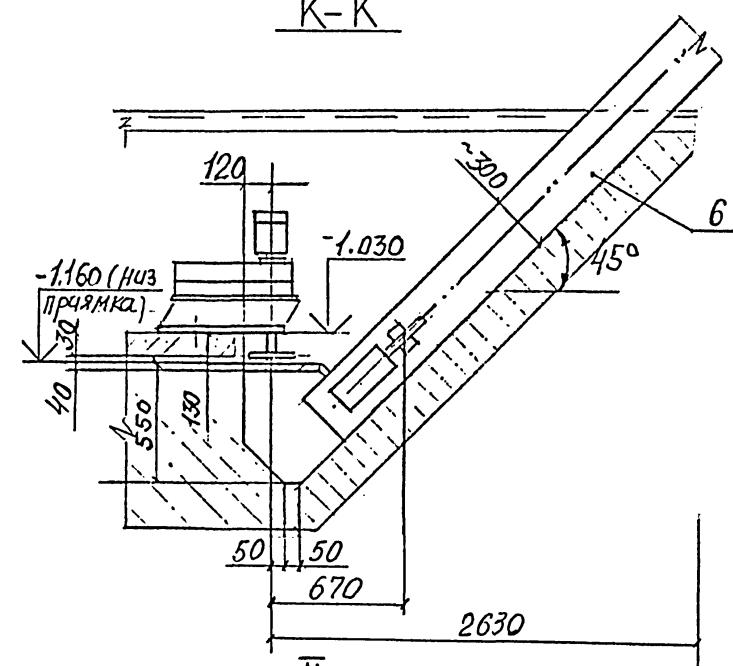
План на отт. -1.160,-1.030; -0.500



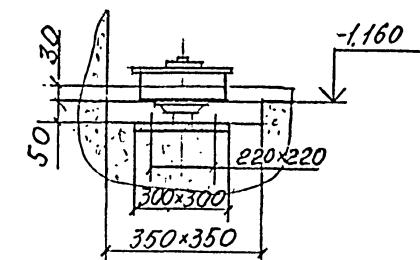
И-И



K-K

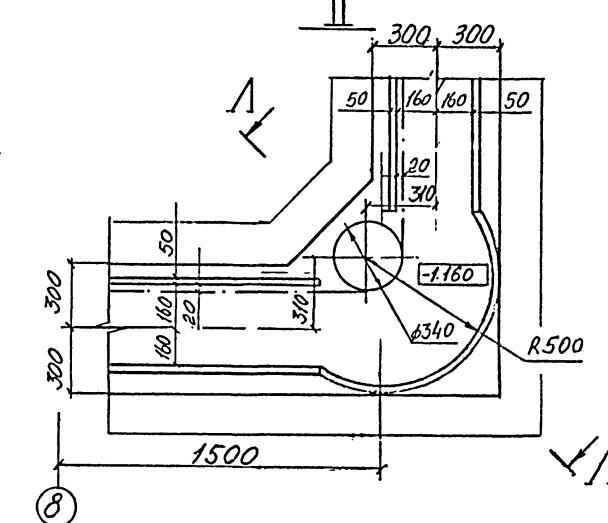


1-1



This technical drawing shows a cross-section of a structural element labeled B-I-6. The vertical height is 1980 mm, divided into 670 mm from the bottom and 1310 mm above. The horizontal width at the base is 1500 mm, with a 500 mm wide central column. A 100 mm thick top flange has a 1500 mm span. Key dimensions include 440 mm for the side columns, 1120 mm for the top flange thickness, and 100150 mm for the bottom flange thickness. A coordinate system is centered at the bottom hole, with X and Y axes. An angle of 4°34'26" is indicated between a horizontal line and a 210 mm long segment. Material thicknesses like 1.160, 1.030, and 0.000 are shown. A circular hole with diameter Ø340 is located at the bottom center. A vertical dimension of -0.500 is also present.

1-1



					Т М П 409-015-136.93			ТХ
					Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности			
Имя	Над.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Даты			
ГИП	Сидорович						Страницы	Лист
Нач.отп.	ребенщиков					Лесопильный цех	Листов	
Н.контр	Смирнова		07.44				P	9
Нач.гр.	Востриков		07.55		План на отм. -1.160;		АО институт тульский проект	
Прорв.	Востриков		07.55		-1.030; -0.500. Разрезы			
Разраб.	Кудрявцева		07.55		И-И; К-К; Л-Л. Узлы I, II			

План на отм. 0.000

Anbōm 1

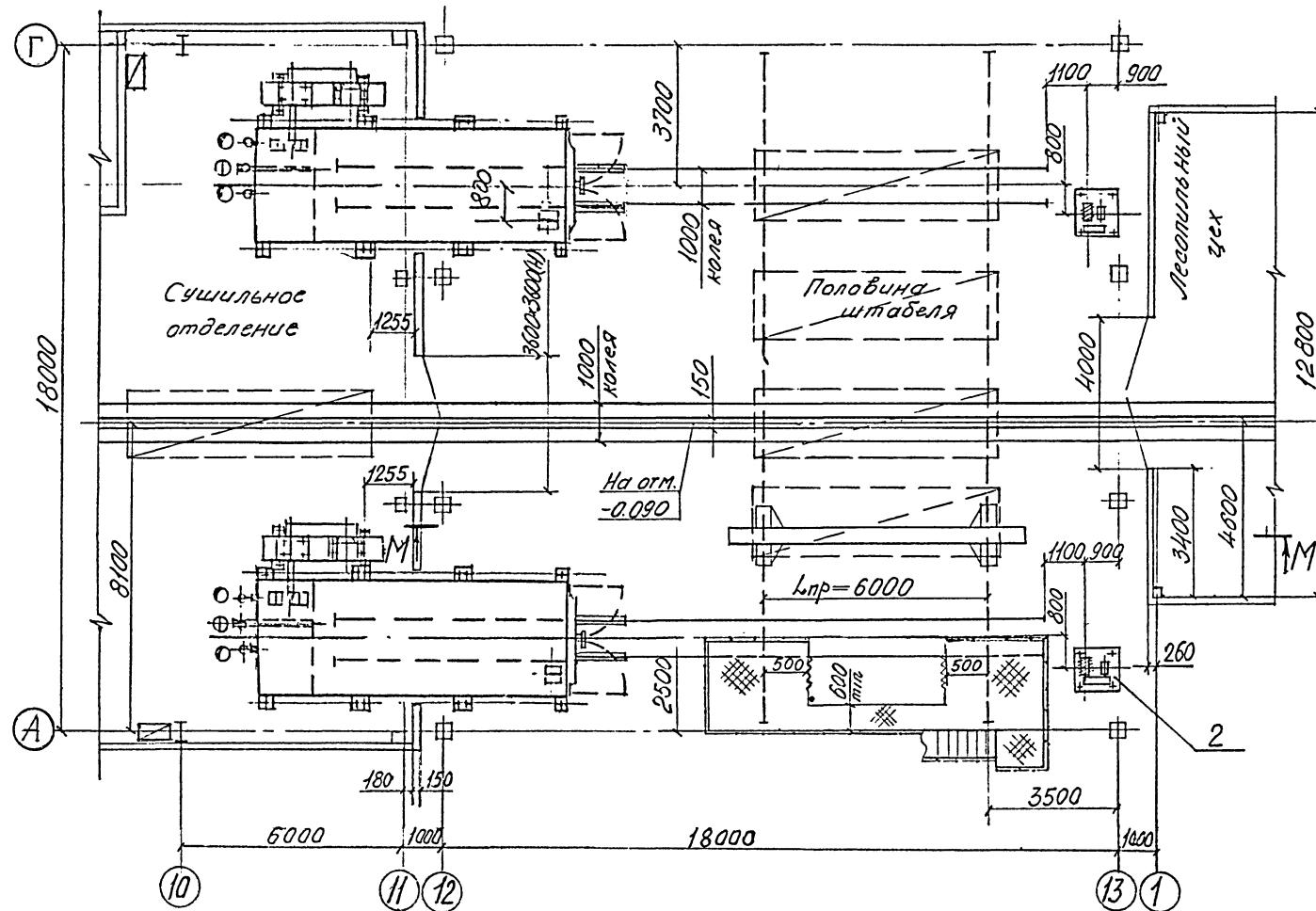
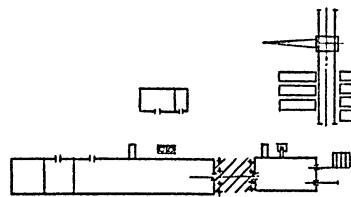
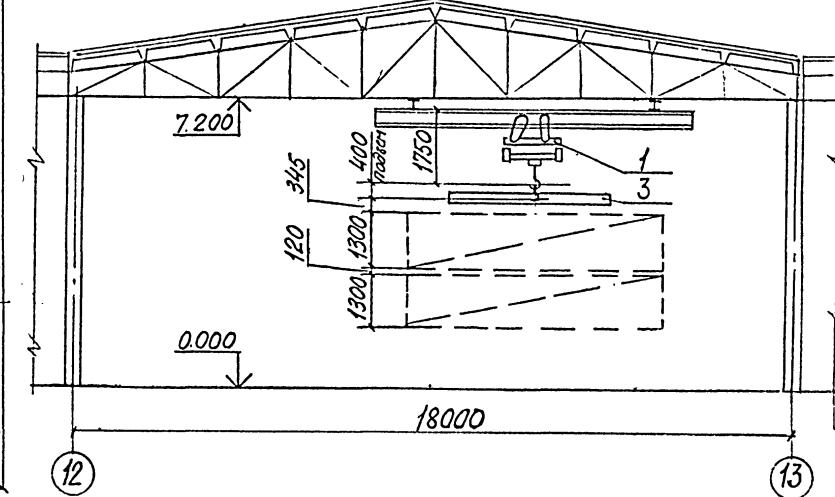


Схема расположения сооружений



M-M



3	Тралдерса. Грузоподъемность-32 тс	1		
2	Лебёдка мониторная грузоподъемн-2000 кг	2	ЛМ-2	
1	Кран мостовой электрический однобалочный подвесной А-32 тс	1		
№ № поз	Наименование	K-80	тип марка	Примеч.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Т М П 409-015-136.93

TX

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

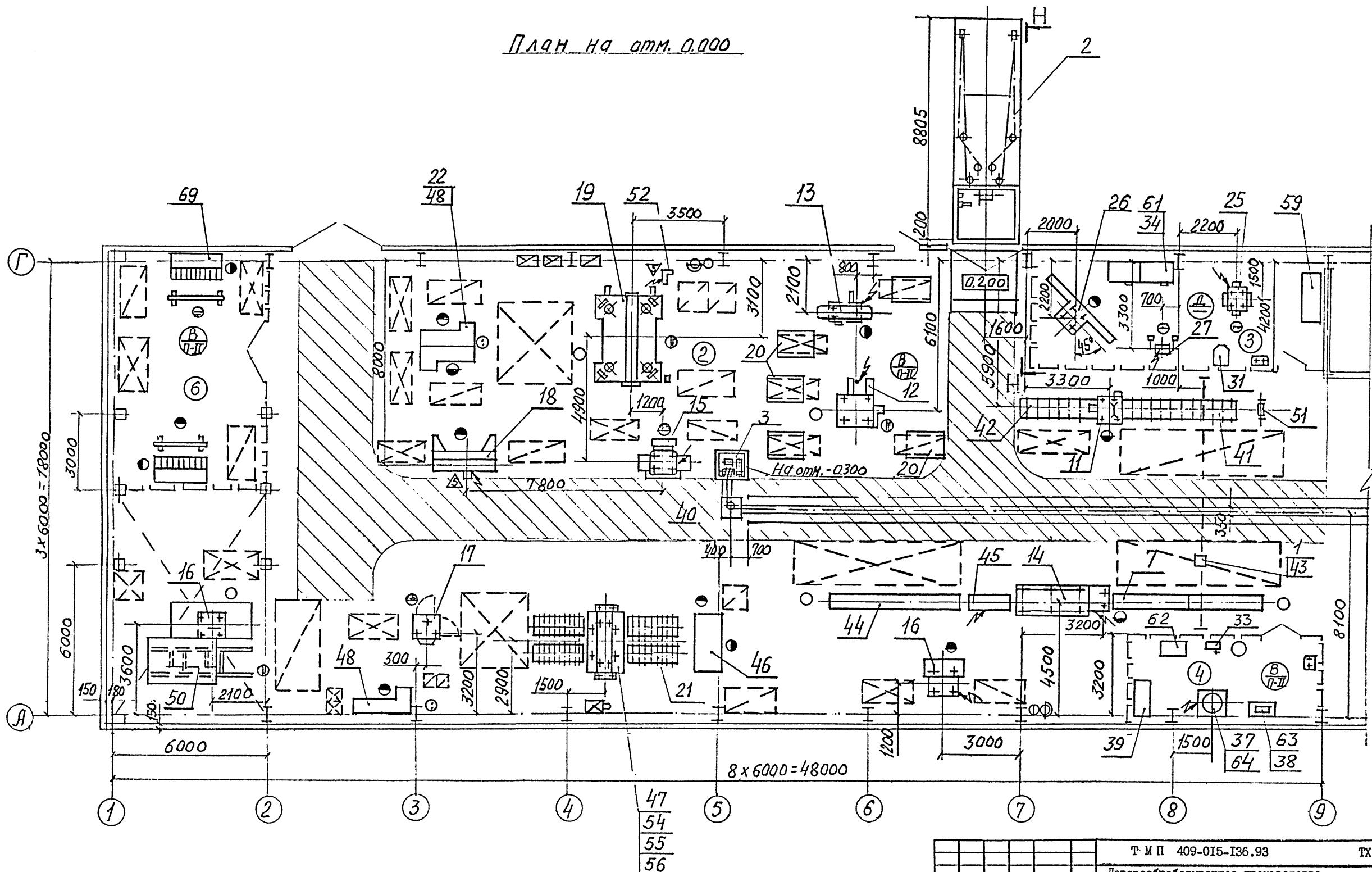
производственной базы строительных организаций малой мощности						
Из.	Код ук.	Ласг.	№ док.	Подпись	Дата	
ГИИ	Сидоров	Ч	44-64-91			
Нач.отп.	Фребенков	Ч	44-64-91			
Н.контр.	Смирнова	А	44-64-91			
Нач.гр.	Востриков	Ч	44-64-91			
Пров.	Востриков	Ч	44-64-91			
Разраб.	Сталовой	Ч	44-64-91			

План на отм. 0.0
Разрез М-М

АО ИНСТИТУТ
ТУЛЬСКИЙ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Abōm 1

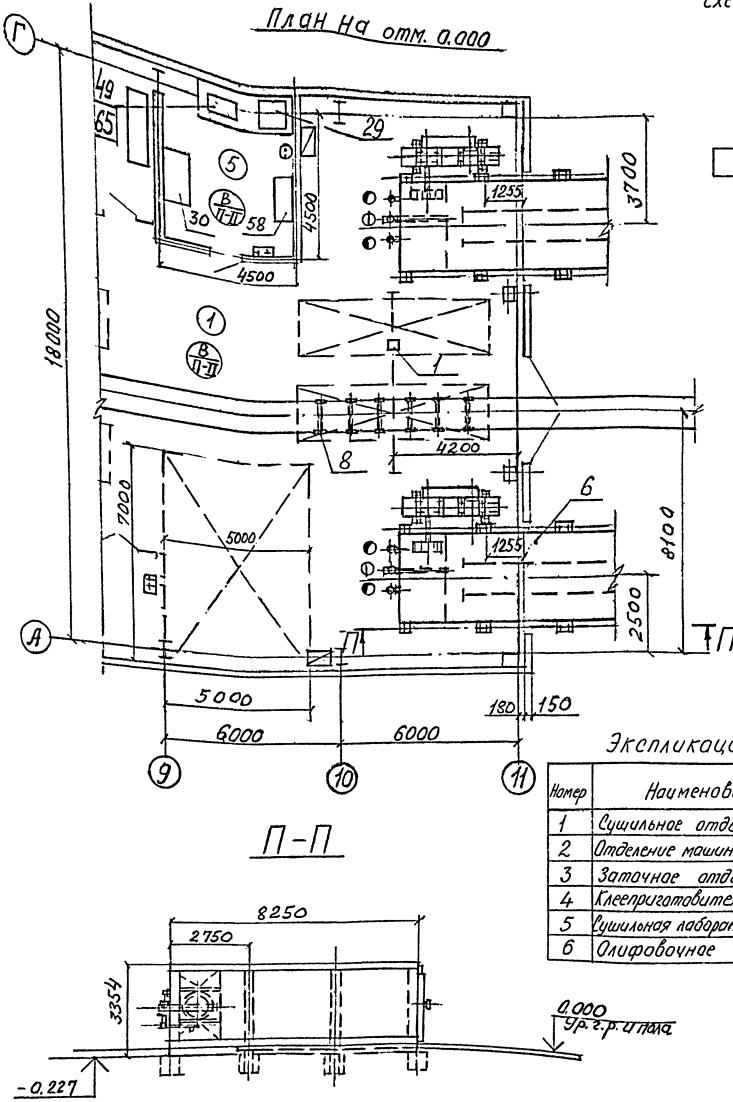
План на отм. 0.000



				Т-М П 409-015-І36.93	ТХ				
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности									
Изм	Кол. уч	Лист	№ док	Политик	Даг.				
ГИП	Силорович	<i>С. С.</i>				Столярный цех	Стадия	Лист	Листов
Нач.отд.	ребенников	<i>А. А.</i>	04.94				P	II	
Н.контр	Смирнова	<i>Н. Н.</i>	04.94						
Нач. гр.	Востриков	<i>В. В.</i>	04.94						
Пров.	Востриков	<i>В. В.</i>	04.94			План на отм. 0.000	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОСТОРОННИЙ ПРОЕКТ		
Разраб.	Старовойтова	<i>С. С.</i>	04.94						

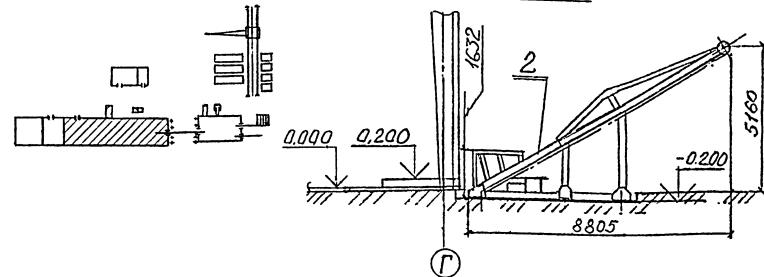
Ини. № подп.	Подпись к дате	Взам. ини. №
--------------	----------------	--------------

Схема расположения сооружений.



Экспликация помещений

Номер	Наименование	Площадь м ²	Примеч
1	Сушильное отделение	159,0	
2	Отделение машинной обработки	672,0	
3	Затяжное отделение	55,2	
4	Клеевароготовительное отделение	28,8	
5	Сушильная лаборатория и помещение КИП	22,05	
6	Олиофобочное отделение	108,0	



47	Пресс гидравлический для халдной склейки стеклорных издаин. Кусст = 5,5кбт	1	Из.№ 308 ин-т НИР
27	Станок точильно-шлифовальный в компактн споместившему устройством Кусст=5,5кбт	1	ЗК634
26	Станок для заточки ножей и плоских но жей. Кусст = (7,5+0,5) кбт	1	ТЧУ1А-7
25	Полубарабон для заточки фрез Кусст=2,12/2,25кбт	1	ТУ994-2
19.	Валко гидравлическая 4-150 шт. Кусст = 4,8кбт	1	БГО
18	Станок долбежной Кусст = 9,9кбт	1	595
17	Станок фрезерный одношлифовальный с шарорезной короткой Кусст = 5кбт	1	ФСШ-1А
16	Станок круглошлипильный универсальный Кусст = 4кбт	2	ЦБ-2
15	Станок деревообработывающий комби нированный Кусст = (3,3/4,1+0,6/0,45)кбт	1	КСМ-1А
14	Станок биссторонний спиральноый Кусст = 34,8 кбт	1	С16-15
13	Станок фуговальный Кусст = 3кбт	1	СФ4-15
12	Станок присадной плющильной Кусст=3кбт	1	ЧДК5-3
11	Станок токаревочный (леб. чел.) Кусст = 10кбт	1	ЧЛБ-40/51
6	Чамера лессосушильная аэродинамическая производительность >1000м ³ /год; Кусст=5кбт	2	ЗЛСА
2	Погружчик скоплобой.	1	ЛБ-175
	Производительность - 10м ³ /ч. К = 25кбт		
1	Толь электрическая 0,32т Кусст = 4,9кбт	2	БЭЭД-3132- 01
нум. п/з	Наименование		кол-во, марка Примеч.
	Экспликация оборудования		

Экспликация оборудования

Т М П 409-015-И36.93					ТХ
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности					
Нр.	Код труда	Лист	Номер	Подпись	Листов
ГИ	Сылторговка	1			
Нач. орг.	Бреденштейн	2			
Н.контр.	Смирнова Н.А.	3			
Нач. гр.	Востриков	4			
Пров.	Востриков	5			
Разраб.	Старов	6			
Столлярный цех			Станки	Лист	Листов
			P	I2	
План на отм. О.000 Разрезы Н-Н; П-П			АО ИНИСТИТУТ РУССКИЙ ПРОСТОРОЙПРОЕКТ		

План на отт. 0.000.

Abbildung 1

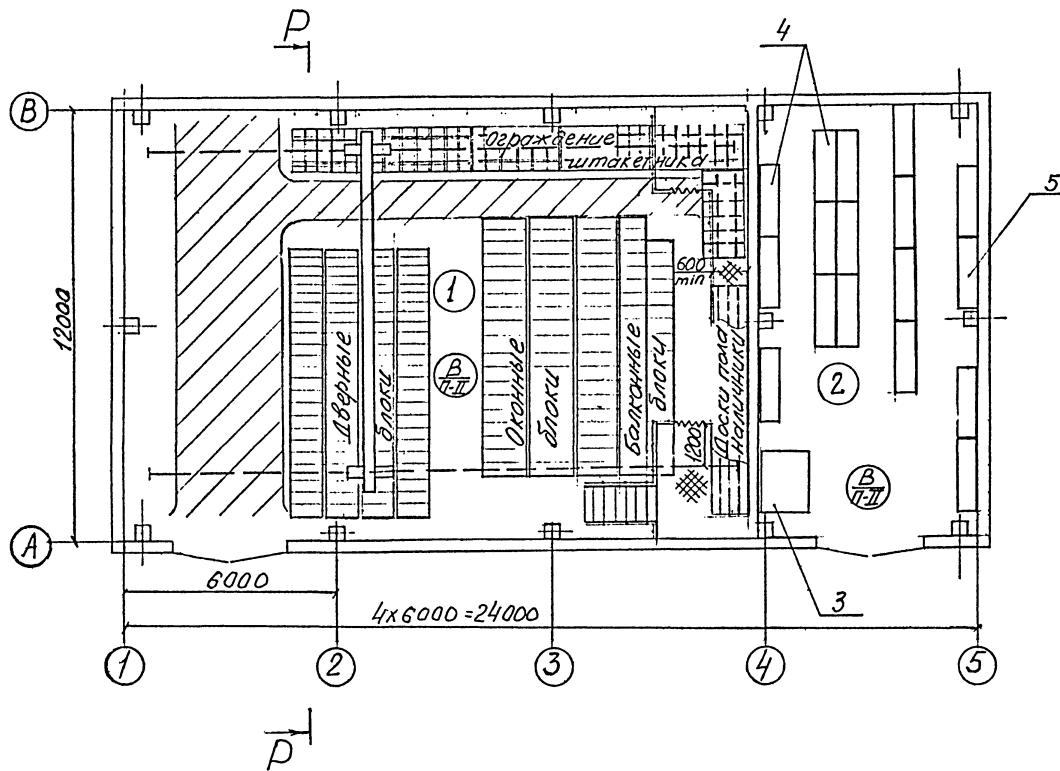
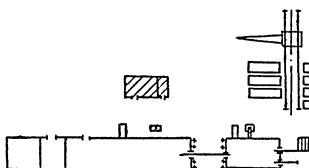


Схема расположения сооружений



Экспликация помещений

Номер	Наименование	Площадь м ²	Приме- чание
1	Склад готовой продукции	216,0	
2	Материальный склад	72,0	

Характеристика склада

- | | |
|-----------------------------------|-------|
| 1. Площадь склада, м ² | - 216 |
| 2. Емкость склада, шт | |
| двухнных блоков - 390 | |
| оконных блоков - 160 | |
| балконных блоков - 91 | |
| доски пола, м ³ - 4,5 | |
| наличники, м ³ - 0,7 | |
| ограждение штакетника, шт - 125 | |
| 3. Запас склада, сутки | - 11 |

5	Стеллаж секционный	8	Ч92400	ПН-2
4	Стеллаж полочечный	9	Ч92389	ПН-2
3	Весы циферблочные	1	РН-12413М	
2	Строп	1	ЗСК-2,0	
1	Кран мостовой электрический, грузогодность-2,0т; N=3,9кВт	1		
№ поз	Наименование	х-во	Тип марка	Примеч.

Экспликация оборудования

Т М П 409-015-І36.93				ТХ
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности				
Нр.	Наим.	Лог.	Услуги	Лист
ГИП	Сидорович	111		
Нач.отп	Гребенников	111		
Н.контр	Смирнова	111		
Нач.гр.	Востриков	111		
Прор.	Востриков	111		
Разраб.	Стариков	111		

Альбом 1

План на отм. 0.000

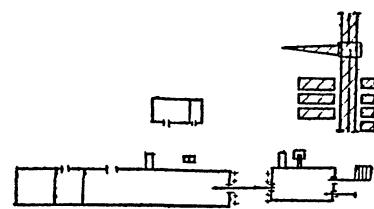
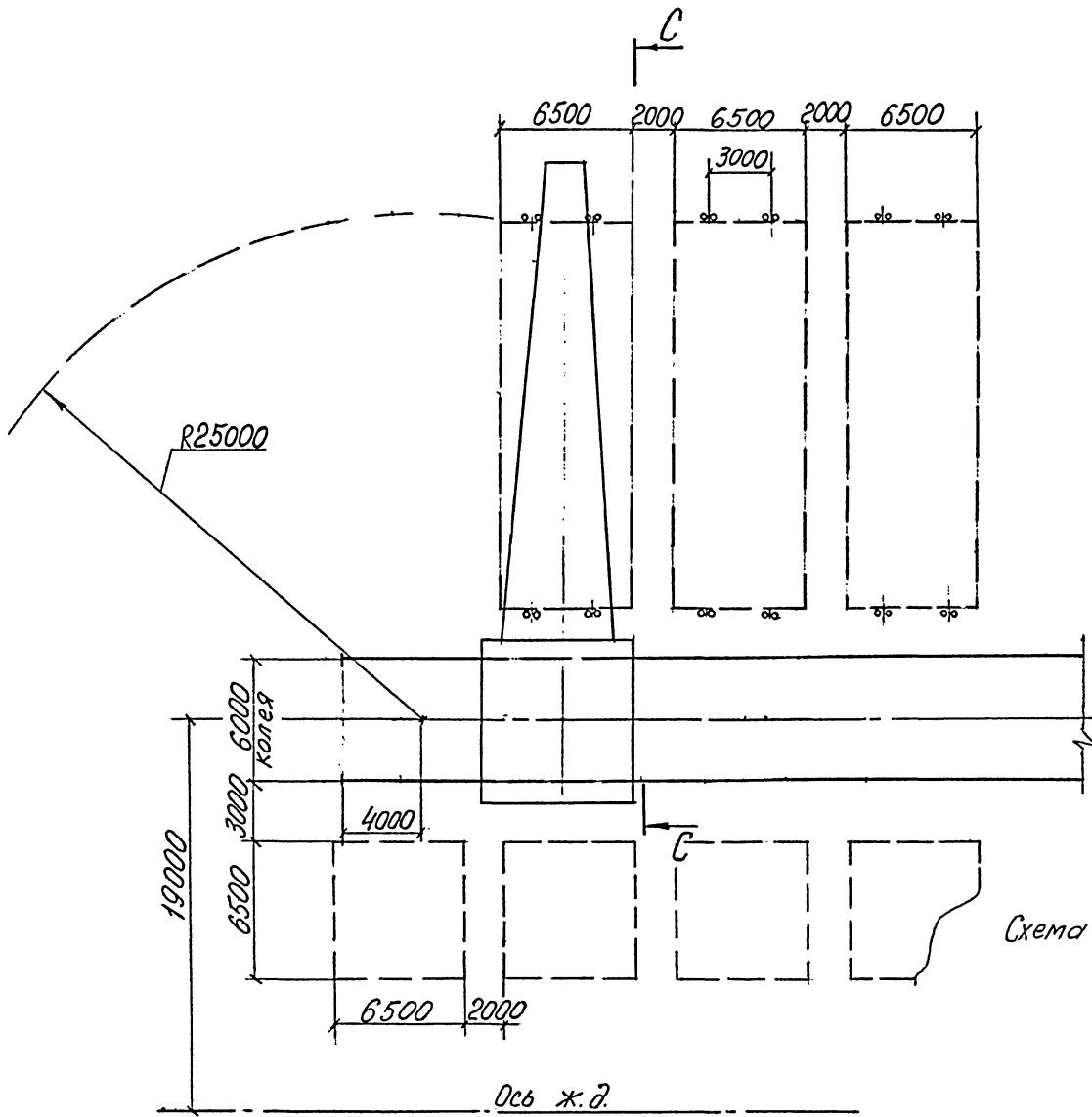
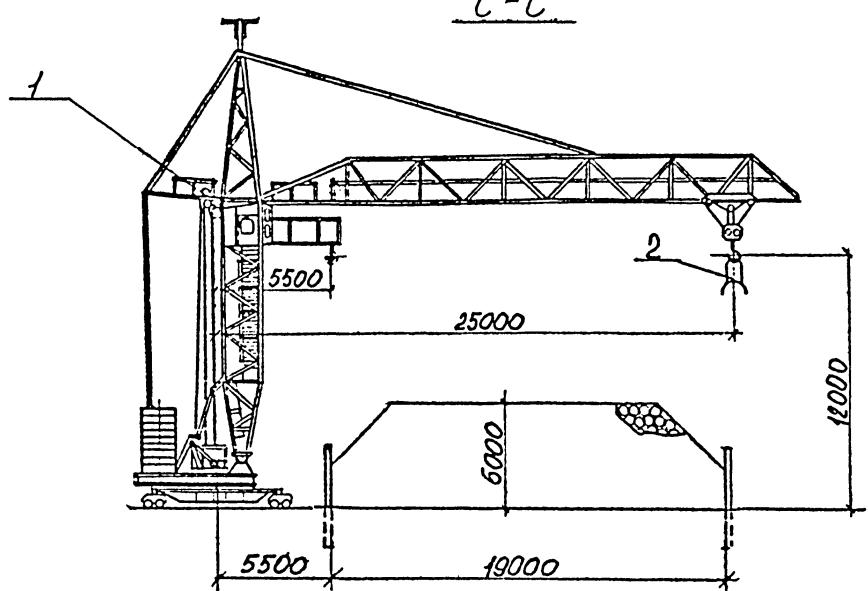


Схема расположения сооружений



Характеристика склада.

1. Емкость склада круглого леса - 800 м³
 2. Способ укладки - почково-рядовой
 3. Способ хранения - сухой.

2	Грейфер электрогидравлический, грузоподъемность - 80т, N= 130 кВт	1	ЛТ-153А
1	Кран-погрузчик башенный, грузоподъемность - 100т, N= 45,5 кВт	1	КБ-4061
к/к поз	Наименование	к-во	тип, марка, Примеч.
Экспликация оборудования			
Т М П 409-015-136.93			
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности			
Изм	Колу	Лист	Бланк
ГцП	Сидорович	1	1
Нач.отд	Гребенников	1	1
Н.контр	Смирнова	1	1
Нач.гр.	Востриков	1	1
Прор.	Востриков	1	1
Разраб.	Старовитов	1	1
Склад круглого леса			
План на отм. 0.000		Страница	Лист
Разрез С-С		R	I4
АО ИНСТИТУТ ГУПСИС Проектно-конструкторский			

Альбом 1

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА

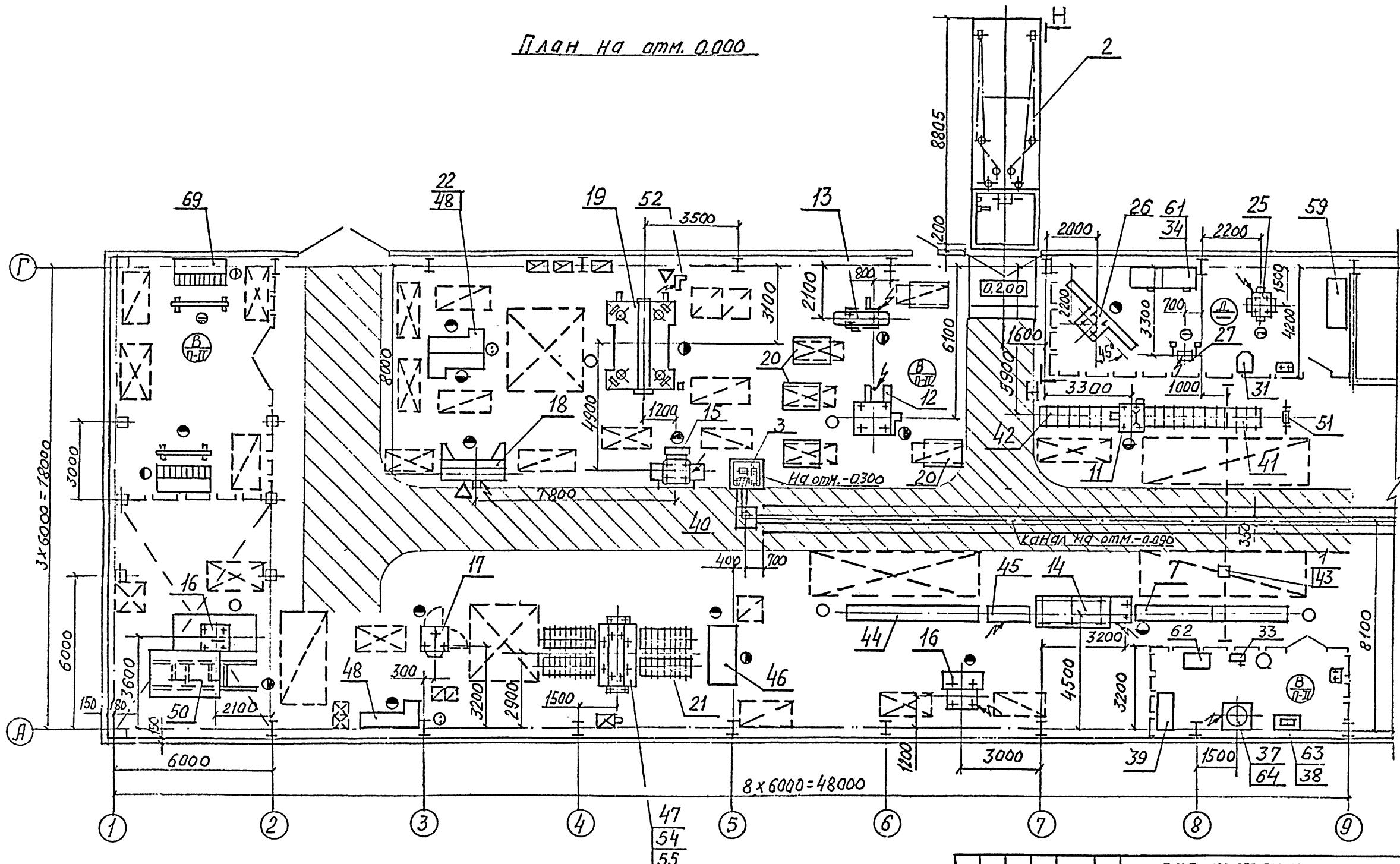
НН п/п	НН поз по спец	Наименование потребителей	Индекс или шифр оборудо- вания	Колич-во смен в сутки и продолжи- тельность смены , смен/ч	Количество потребителей		Расход воздуха нм³/мин		Давление воздуха у потребите- ля , кгс/см²	Внутренний диаметр шланга для подседи - нения оборудования дюйм .	Примечание
					Всего	Одновре- менно работающих	На единицу оборудо- вания	Всего			
1	18	Станок долбежный	595	1/8	1	1	0.4	0.4	6	1/2"	
2	52	Станок kleen намазывающий	по типу ДР506.06	1/8	1	1	0.065	0.065	5..6	1/2"	
		ИТОГО						0.465			
		ВСЕГО С УЧЕТОМ КОЭФФИЦИЕНТОВ						0.54			Коднов = 0.8 Кобщ = 1.45

Нр. поз.	Порядок в листе	Нр. листа в книге

													ТМП409-015-136.93	TX
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности														
Изм	Кол.лн	Лист	№ дет	Пометка	Дата:									
I И II	Сидорович													
Нач.отд	Гребенщикова													
II контр	Старсовской													
Нач.гр	Востриков													
Пров	Востриков													
Разраб	Кудряшева													
Данные для проектирования сетей сжатого воздуха											АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

Abōm 1

Глан на отм. 0.000

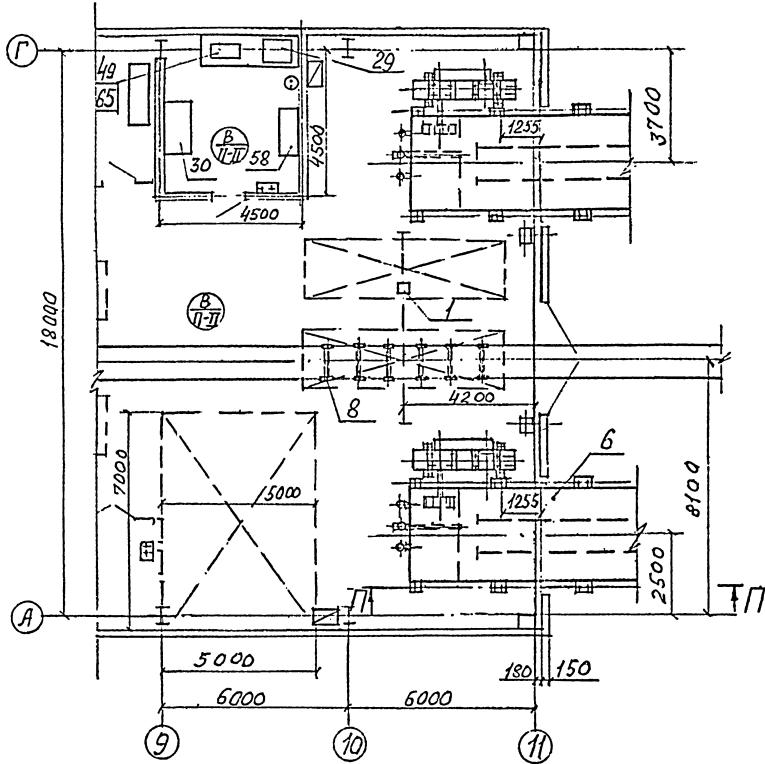


Δ — подвод скатого воздуха.

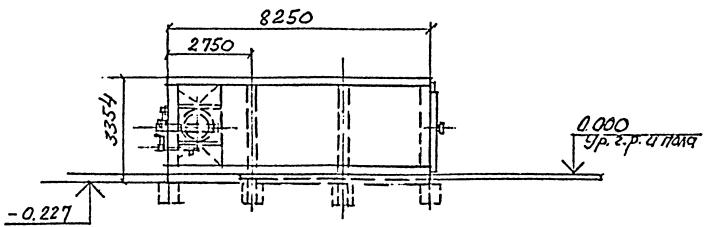
						Т М П 409-015-136.93			
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Пометка	Дата		Стадия	Лист	Листов
ГМ		Силоров	ч				P	16	
Нач.отл.		Гребенщиков							
Н.контр		Старовойтова			04.94				
Нач.гр.		Востриков			04.94	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха			
Пров.		Востриков			04.94		АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОСТРОЙПРОЕКТ		
Разраб.		Кудрявцева			04.94				

План на отм. 0.000

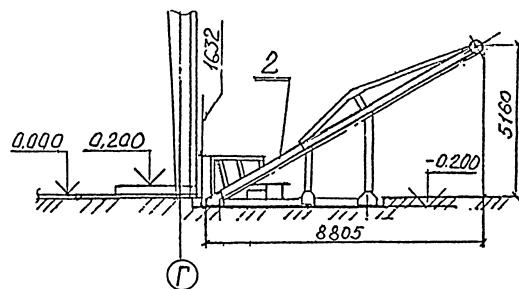
Anhōm 1



π-π



H-H



47	Пресс гидравлический для халодной специки столярных изделий. Нуст = 5,5кбт	1	Чз.д.306 ин-т НИР
27	Станок точильно-шлифовальный блокомета сплошестебельющим устройством Нуст=3,32квт.	1	ЗКБ34
26	Станок для заточки пла и плоских но- жей. Нуст = (0,75+0,55) кбт	1	ГУПП-7
25	Полупромот для заточки фрез Нуст=2,25квт	1	ТУРД-2
19.	Барабан гидравлический Q=130 шт/мин Н-4,0квт	1	ВГС
18	Станок болгарочный Нуст = 9,4кбт	1	595
17	Станок фрезерный односторонний с шилорезной горячкой Нуст = 5квт	1	Фреш-1А
16.	Станок круглошлифовальный универсальный Нуст = 4кбт	2	ЧБ-2
15	Станок деревообрабатывающий комби- нированный Нуст = (3,3/4,1+0,6/0,45) кбт	1	КСМ-1А
14	Станок 4-х сторонний откосочный Нуст = 34,8 кбт	1	С16-15
13	Станок фуговальный Нуст = 3кбт	1	ОФ4-15
12	Станок прирезочный пятиточечный Нуст=3квт	1	Ч4К5-3
11	Станок торцовоффрезовый (меб. исп) Нуст = 10кбт	1	ЧБ-40-01
6	Камера высушивания аэродинамическая Производительность - 2400 м ³ /год. Нуст=15кбт	2	ЭЛСА
2	Погружчик египетский Производительность - 10 м ³ /ч. Н-75квт	1	ЛВ-175
1	Толк экстрическая 0,32т Нуст = 4,9кбт	2	ГЗ20-31132- 01
№п/п	Наименование	Нол бойка, марка	Примеч.

Экспликация оборудования

Т М П 409-015-136.93				IX
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности				
Нак. Кодзук	Лист № док.	Подпись	Дата	
ГУП Нак. отп. Н.контр.	Следующим Преображенск Старовицкая	17.05.93		Станк Лист Листов
Нач. гр. Пров. Разраб.	Востриков Богданов Кудринцева	17.05.93	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха	P 17 АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОСТРОЙДИЗАЙН

Альбом 1

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ

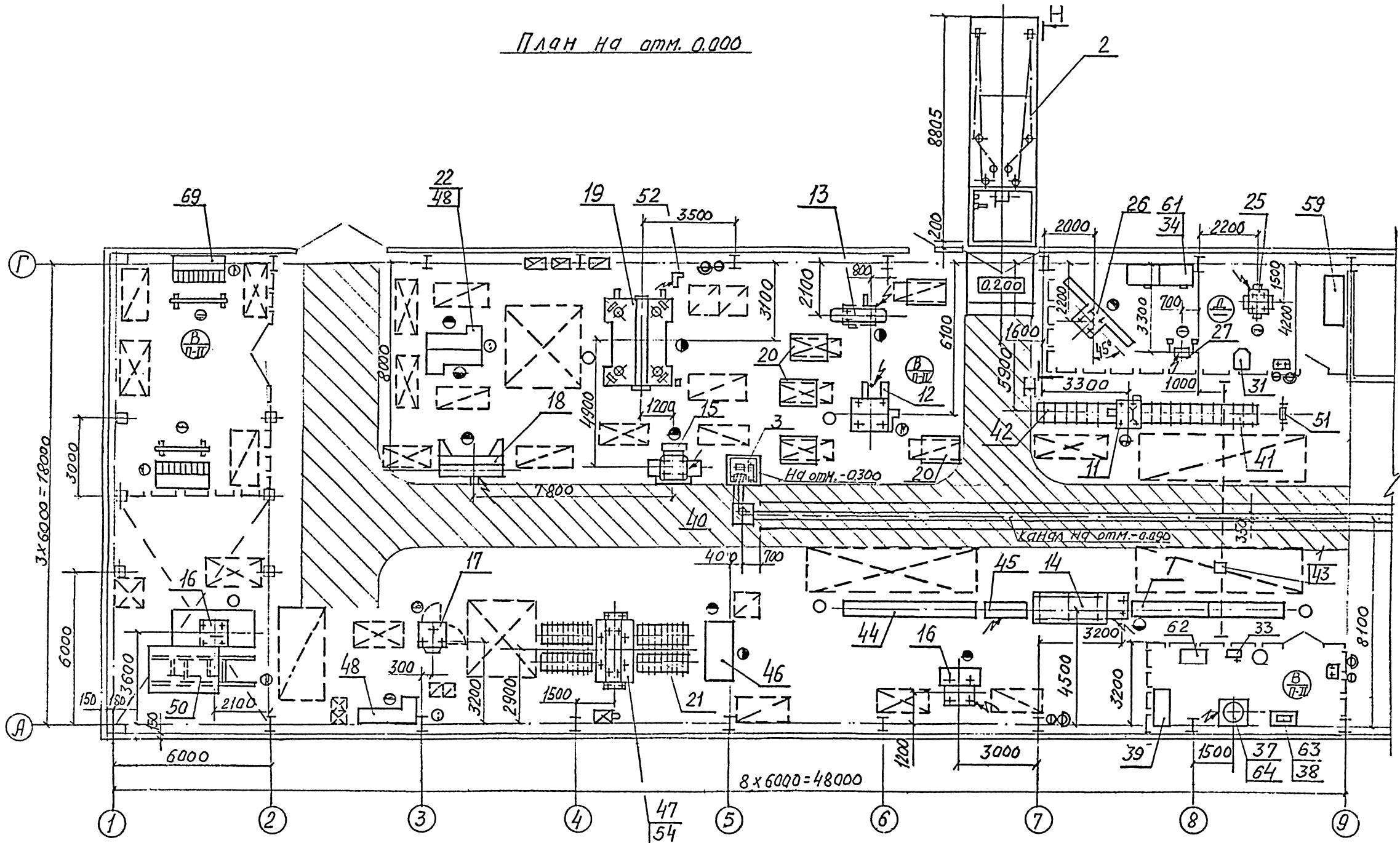
НН п/п	НН поз по спец	Наименование отделений, цехов и оборудования	Индекс или шифр оборудо- вания	Кол-во смен в сутки и продол- житель- ность смены , смен/ч	Количество работающих		Количество потребителей		Назна- чение воды	Характер потреб- ления	Режим подвода м3				Характер отведе- ния	Режим отвода , м3				Кол-во сточной воды	Внутрен- ний диа- метр плана для под- соедине- ния об- орудования подвод/ отвод , дюйм	Примечание							
					Всего	Макси - мально в смену	Всего	Одновре- менно работаю- щих			Часовой		Суточный				Часовой		Суточный										
											Ед	Общ	Ед	Общ		Ед	Общ	Ед	Общ										
1		СТОЛЯРНЫЙ ЦЕХ		1/8	28	26																							
	45	Приставка универсальная для антисептирования		1/8			1	1	Промывка	Свободное истечение	2.1	2.1	0.7	0.7	Свободное истечение через трап в полу	2.1	2.1	0.7	0.7	См примечание 1	1/2"	0.7 м3 на ед оборудование в течении 20 мин в конце смены							
	52	Станок kleenamазывающий	по типу ДВ506-06	1/8			1	1	Промывка	Свободное истечение	0.1	0.1	0.025	0.025	Свободное истечение через трап в полу	0.1	0.1	0.025	0.025	См примечание 1	1/2"	0.25м3 на ед оборудование в течении 15 мин в конце смены							
		Сушильное отделение																											
	6	Камера сушильная аэродинамическая	ЭЛСА	3/8			2	2	Охлаждение подшипника	Свободное истечение	0.5	1.0	12	24	проток	0.5	10	12	24	условно чистая	1/2"								
				3/8			2	2	На увлажнение		0.25	0.5	1.0	2.0									Вода горячая t=80 С через каждые 3 ч в течение 0.5 часа						
		Заточное отделение																											
		Раковина		1/8					Для мытья рук																				
		Клееприготовительное отделение																											
		Раковина		1/8					Для мытья рук																				
2		ЛЕСОПИЛЬНЫЙ ЦЕХ		1/8	6	6																							
3		СКЛАД КРУГЛОГО ЛЕСА		1/8	2	2																							

Примечание: I. Температура сточной воды 10...15°C, следы фтористого натрия 200 мг/л.

ГМП409-015-136.93						
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности						
Изм	Кол-во	Лист	Ч док	Подпись	Дата	Стадия
Г И II	Сидорович	1	1		04.94	
Нач отд	Гребенщикова	1	1		04.94	
Н контр	Старовойтова	1	1		04.94	
Нач гр	Востриков	1	1		04.94	
Пров	Востриков	1	1		04.94	
Разраб	Кудрявцева	1	1		04.94	
Данные для проектирования водопровода и канализации						АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
P	18					

Anno 1

План на отм. 0.000

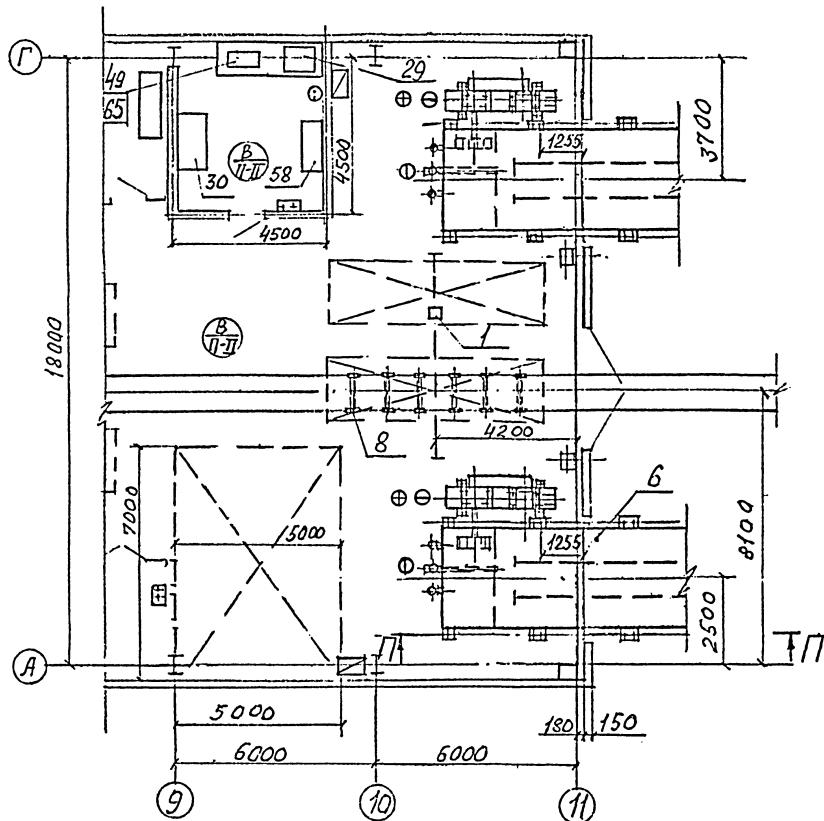
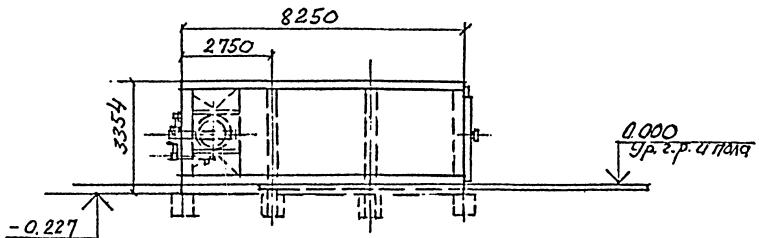
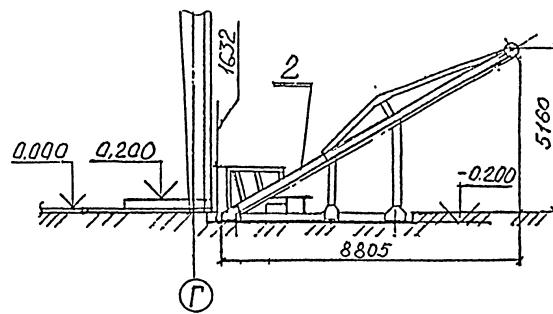


Условные обозначения

- \ominus - подвод воды
 - \oplus - отвод в канализацию
 - \oplus - отвод воды

				Т М П 409-015-136.93	ТХ	
				Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности		
Изм.	Кол. уч.	Лист	% лист.	Пометка	Дата	
ГМП	Силоворич	<i>А.А.</i>				
Нач.отп.	Гребенников	<i>А.Н.</i>				
Н.контр.	Старовойтова	<i>Л.Ф.</i>				
Нач. гр.	Востриков	<i>Б.С.</i>				
Пров.	Востриков	<i>Б.С.</i>				
Разраб.	Кудрявцева	<i>Л.Д.</i>				
				Стадия	Лист	Листов
				Р	19	
				Задание на проектирование водопровода и канализации		ЛО ИНСТИТУТ ТАЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ

Альбом 1

ПЛАН НА ОТМ. 0.000П-ПH-H

47	Пресс гидравлический для холодной склейки стеклянных изделий. Куст = 5,5 кВт	1	Уз.д.306 ин-т МИР
27	Станок точильно-шлифовальный блокомет с плоскошлифовальным узлом. Куст = 5,0 кВт	1	31634
26	Станок для заточки ножей и плоских ножей. Куст = (0,15+0,55) кВт	1	ТЧПА-7
25	Полукаток для заточки фрез Куст = 2,25/2,25 кВт	1	ТЧРН-2
19	Валка гидравлическая Q=130 шт. изгл. Н-4,0 кВт	1	ВГ2
18	Станок долбежный Куст = 9,9 кВт	1	595
17	Станок фрезерный одношлинковый с широрезной горячкой Куст = 5 кВт	1	ФСШ-1А
16	Станок кручогибочный универсальный Куст = 4 кВт	2	ЦБ-2
15	Станок деревообрабатывающий комбинированный Куст = (3,3/4,1+0,6/0,45) кВт	1	КСМ-1А
14	Станок четырехсторонний отрезально-шлифовальный Куст = 34,8 кВт	1	С16-1Б
13	Станок фуговальный Куст = 3 кВт	1	СФ4-1Б
12	Станок прирезной пятипольный Куст = 3 кВт	1	ЦДК5-3
11	Станок торцовочный (лев. или) Куст = 10 кВт	1	ЦКБ-40-01
6	Камера лессосушильная аэродинамическая производительность 2100 м³/год, Куст = 5 кВт	2	ЭЛ СА
2	Погрузчик експлуат. производительность - 10 м³/ч. К-15 кВт	1	ЛВ-175
1	Толка электрическая 0,32 т Куст = 4,9 кВт	2	ДЗД22-31132-01
№п/п		Наименование	
		Кол-во, тип, норма	
		Примеч.	

Экспликация оборудования

Тип 409-015-136.93				ТХ		
деревообрабатывающее производство				производственной базы строительных организаций малой мощности		
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Вспом.	Лист	Листов
ГИП.	Сидоров	и У.				
Нач. отп.	Гребешек	и кон.				
Н. контр.	Старова	и кон.				
Нач. гр.	Востриков	и кон.				
Пров.	Востриков	и кон.				
Разраб.	Куправцева	и кон.				
Задание на проектирование				до института		
водопровода и канализации				ТУЛСИТИЛ ГУПП ТУЛСИТИЛ ПРОЕКТ		

Альбом 1

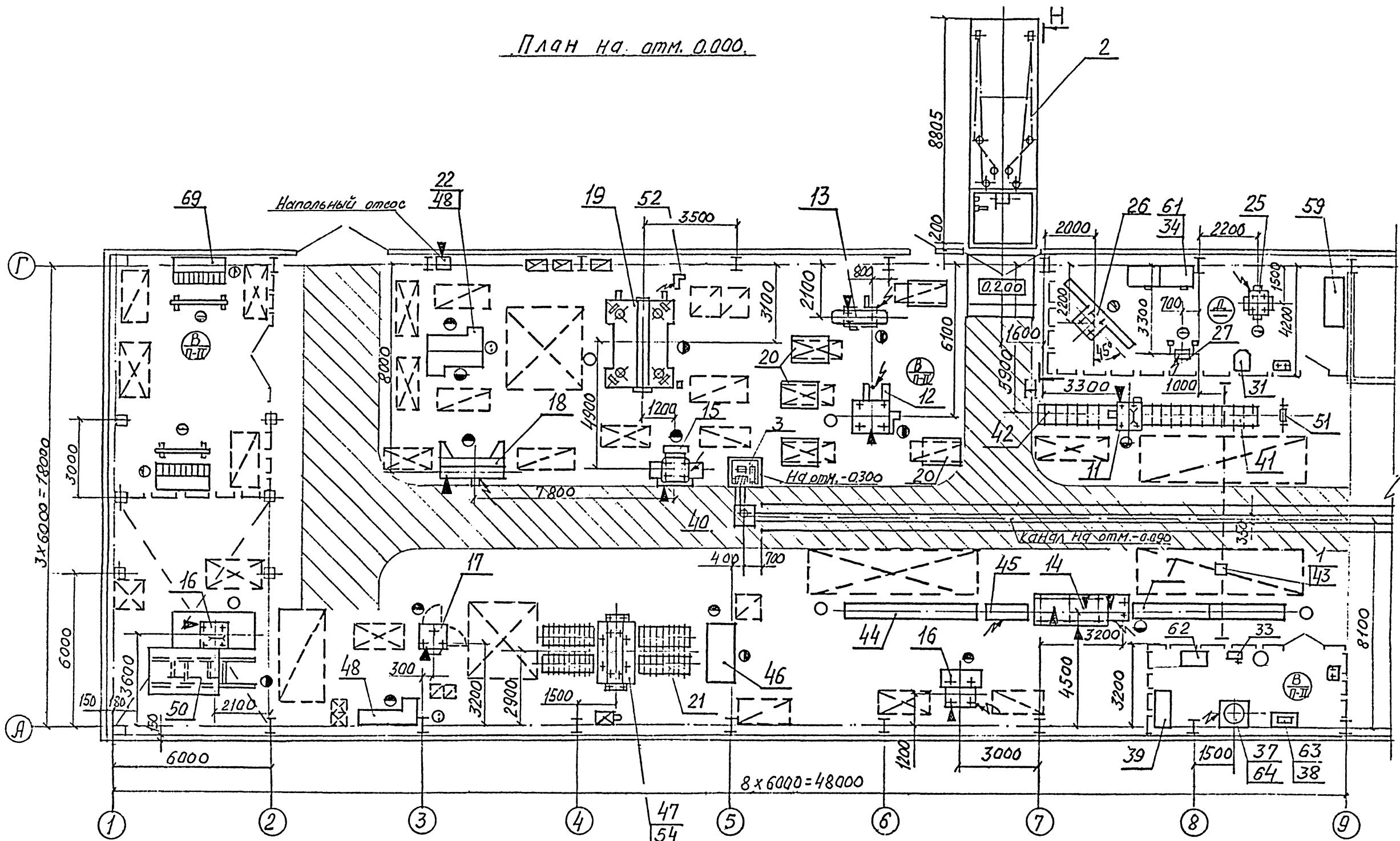
ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ

NN п/п	NN поз по спец	Наименование отделения цехов и оборудования	Категория производ- ства по пожаро- опасности	Кол-во смен в сутки и продолжитель- ность смены	Темпера- тура в производ- ственных помес- дениях , град С	Режим открыва- ния ворот в смену	Индекс или шифр оборудо- вания	Коли - чество	Наимено- вание вредных производ- ственных выделений	Рабочий орган техноло- гического обору- дования	Присоединительные патрубки отсосов		Минимальный объем отсасываемого воздуха , м3/ч	Устано- вленная мощность токоограни- чников , кВт	Примечание
											Коли - чество	Расчетный диаметр , м			
1		ЛЕСОПИЛЬНЫЙ ЦЕХ	В	1/8	10	4 раза по 5мин								104,7	
2		НАБЕС	В	1/8	неотапли- ваемый									14,5	
3		СТОЛЯРНЫЙ ЦЕХ				4 раза по 5мин								311,0	
	a)	Отделение машинной обработки :	В	1/8	16										
	-	стакок торцовочный					ЦКБ-40-01	1	древесная пыль	пила	1	0.08	1000		
	-	стакок прирезной пятипильный					ЦДК5-3	1	-"	пила	1	0.155	1200		
	-	стакок фуговальный					СФ4-1Б	1	-"	ножевой вал	1	0.175	1500		
	-	стакок 4-х сторонний							фрезы : верхняя			0.127 для			
		строгальный					С16-1Б	1	-"	нижняя, вертикальн.	4	каждого патрубка	3650		
	-	стакок деревообрабатывающий							пила, фреза						
		комбинированный					КСМ-1А	1	-"	сверло	1	0.1	1000		
	-	стакок круглопильный универсальный					ЦР-2	2	-"	пила	1	0.11	840		
	-	стакок фрезерный одношпиндельный													
		с шипорезной карткой					ФСШ-1А	1	-"	фреза	1	0.164	1350		
	-	стакок долбежный					595	1	-"	сверло	1	0.1	500		
	-	напольный отсос						-	1	-"	-	1	-	1200	
	b)	Сушильное отделение	В	3/8	16										
	v)	Сушильная лаборатория	В	1/8	20										
	g)	Заточное отделение	Д	1/8	16										
	d)	Клееприготовительное отделение	В	1/8	16										
	c)	Олифовочное отделение	В	1/8	20										
4		СКЛАД КРУГЛОГО ЛЕСА		1/8	неотапли- ваемый								58,5		
5		СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ	В	1/8	неотапли- ваемый								3,9		

ТМ П409-015-136.93									
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности									
Изм	Кол. уч	Лист	Н. доз	Подпруж	Дат	Стадия	Лист	Листов	
I	II	Сидорович							
Нач. отл	Гребенщикова								
II центр	Старовитова								
Нач. гр	Ессерилов								
Пров	Веселинов								
Разраб	Кудрявцева								
Данные для проектирования отопления и вентиляции									
АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ									

Anbōm 1

План на: отм. 0.000.

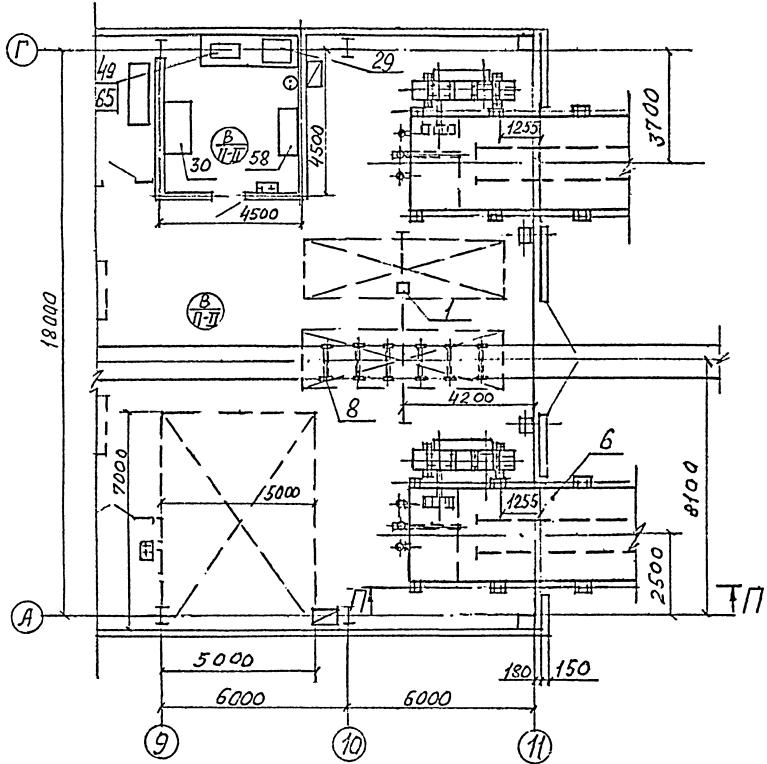
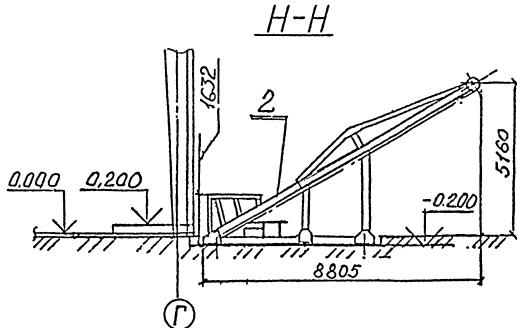
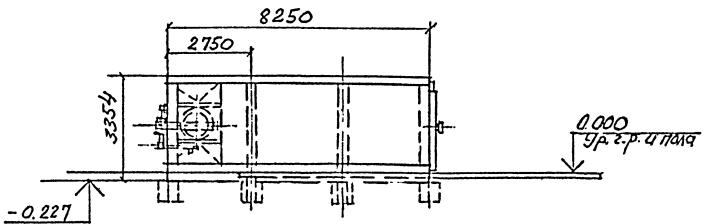


Условные обозначения.

— точка подключения местной вентиляции.

				Т М П 409-015-I36.93		
				Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности		
Нач.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Стадия
ГИП	Силоров	Ч-14				P
Нач.отп.	Гребенников	Ч-14				Листов
Н.контр.	Старовойтова	Ч-14				22
Нач.гр.	Востриков	Ч-14	045	Задание на проектирование отопления и вентиляции		АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Прор.	Востриков	Ч-14	045			
Разраб.	Удриццева	Ч-14	045			

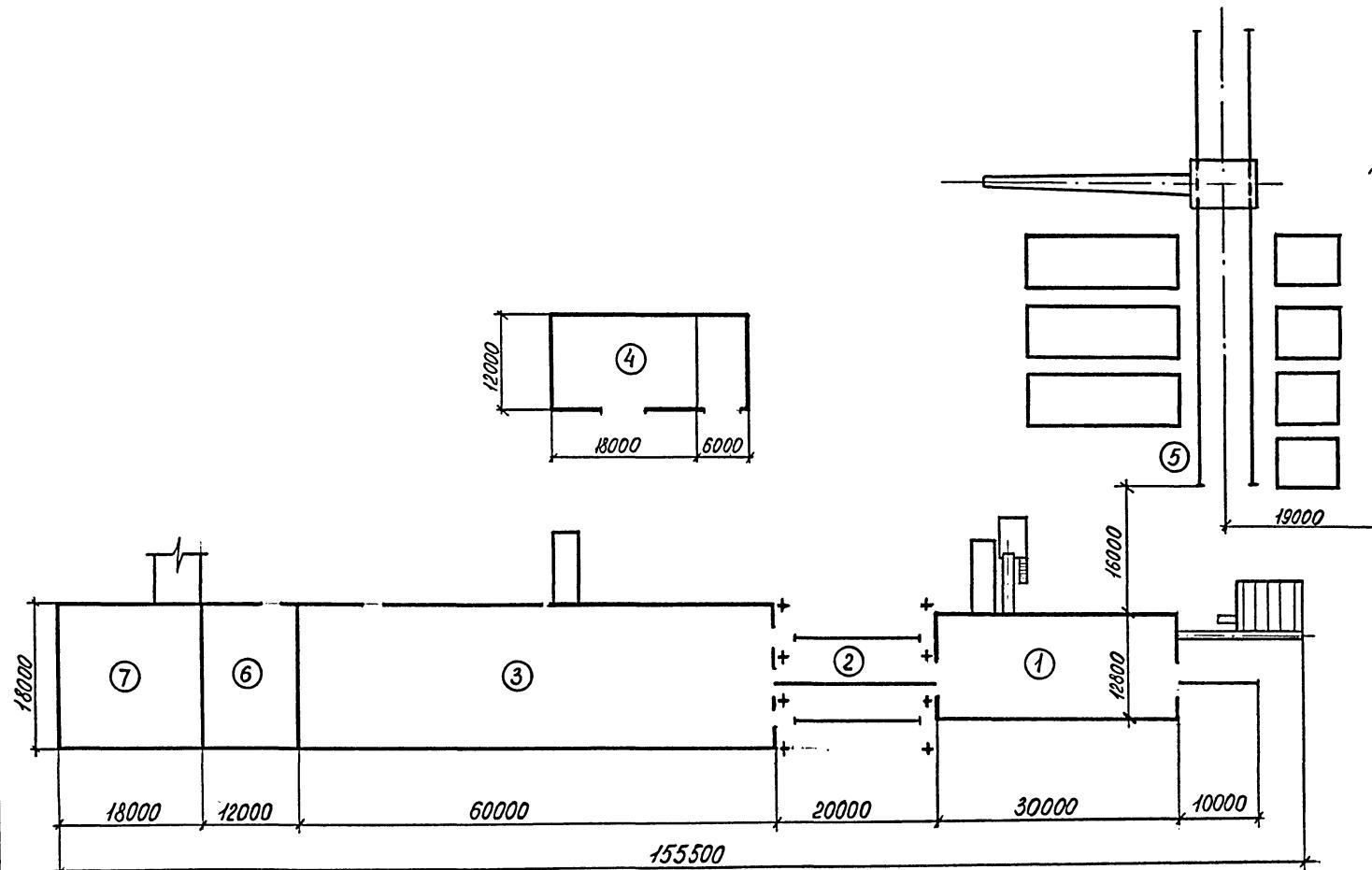
Ансом 1

ПЛАН НД отм. 0.000П-П

47	Пресс гидравлический для холодной склейки отоплярных изделий. Нуст = 5,5кВт	1	Из.з.306 ин-т РИК
27	Станок точильно-шлифовальный б/комплектом с плоскошлифовочным устройством Нуст=5,392кВт.	1	ЗК6-34
26	Станок для заточки ножей и листовых ножей. Нуст = (0,15+0,55)кВт	1	ТЧУПА-7
25	Полусортимент для заточки фрез Нуст=3,125/2,125кВт	1	ТЧУР-2
19	Валка гидравлическая Q=130 шт. изгиб Н-4 кВт	1	Б172
18	Станок долбежный Нуст = 9,9кВт	1	595
17	Станок фрезерный одношпиндельный с широрезной короткой Нуст = 5кВт	1	ФЧШ-1А
16	Станок круглошлифовальный универсальный Нуст = 4кВт	2	ЧБ-2
15	Станок деревообрабатывающий концентрический Нуст = (33/4,1+0,6/0,45)кВт	1	КСМ-1А
14	Станок 4-сторонний строгальный Нуст = 34,8 кВт	1	С16-16
13	Станок фуговальный Нуст = 3кВт	1	СФ4-16
12	Станок прирезной пятишинный Нуст=3кВт	1	Ч4К5-3
11	Станок торцовочный (лев. исп) Нуст=10кВт	1	Ч4К5-40-01
6	Канера легкосъемная аэродинамическая производительность 2400 м ³ /мин; Нуст=55кВт	2	ЭЛСА
2	Погрузчик склоновый. Производительность - 10 м ³ /ч. Н-75кВт	1	ЛВ-175
1	Толка электрическая Q=32т Нуст = 4,9кВт	2	П320-31132-01
№п/п	Наименование	Кол-во	тип, марка, приемка.

Экспликация оборудования

Т М П 409-015-136.93				ТХ
деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности				
Изм	Кодукт	Лист	№ док	Подпись
ГИП	Сидорович			
Нач.отл	Гребенников			
Н.контр	Стариковская			
Нач.гр	Бостириков			
Пров.	Бостириков			
Разраб.	Куликовская			
				Задание на проектирование отопления и вентиляции
				АО ИНСТИТУТ ГУЛЬСКИЙ ПРОСТРОЙПРОЕКТ



ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Номер	Наименование	Площадь, м ²
I	Лесопильный цех	510
2	Навес	360
3	Столярный цех	1100
4	Блок складов	288
5	Склад круглого леса	2670
6	Линия изготовления топливных брикетов	216
7	Административно-бытовой корпус	324

						Т М П 409-015-135.93		
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности		
Изм.	Код уп.	Лист	№ док.	Подпись	Чтв.			
						Стадия	Лист	Листов
ГИП	Сидоров	Ч	14					
Нач. отд.	Гребенкин	П	14					
Н. контр	Спасская	С	04.94					
Нач. гр.	Востриков	П	54.9					
Прорв.	Старово	П	04.94					
Разраб.	Чукинин	П	04.94			Схема расположения сооружений		
						АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОСТРОЙПРОЕКТ		