

Альбом 1

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

409-015-133.93

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА
СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ МАЛОЙ МОЩНОСТИ
(в сборно-разборном варианте)

Альбом 1

ГП ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПЛАН

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

409-015-133.93

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ МАЛОЙ МОЩНОСТИ (в сборно-разборном варианте)

Альбом 1 ГП Генеральный план

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. № 9-3-1/78

Введены в действие

АО "Институт "Тульский Промстройпроект"

приказ от 23.05.94г. № 16

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Альбом 1

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Генеральный план-схема	

1. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Типовой проект производственной базы строительных организаций малой мощности разработан на основании перечня проектно-изыскательских работ Госстроя РФ на 1993 год в соответствии с заданием на разработку типового проекта, утвержденным начальником Главного управления проектирования и инженерных изысканий Госстроя РФ т. Абариковым В.П.

Производственная база предназначена для:

- антикоррозийной изоляции труб, применяемых при строительстве газопроводов;
- производства сборных железобетонных изделий, товарной арматуры, закладных деталей и мелких металлоконструкций;
- изготовления дверных, балкональных и оконных блоков, досок пола, наличников и пиломатериалов.

В состав базы входят:

- отделение изоляции труб;
- формовочное и арматурное отделения;
- деревообрабатывающее производство

В основу организации производства по изоляции труб заложены прогрессивные методы антикоррозийной изоляции труб с максимально возможной механизацией и автоматизацией производственных процессов.

Изоляция труб осуществляется на высокопроизводительной линии ЛИТ-2. Отличительной особенностью линии является выполнение большинства сборочных единиц в виде самостоятельных узлов, что облегчает сборку не только в процессе эксплуатации, но и при ремонте линии.

Производство сборных железобетонных изделий в формовочном отделении запроектировано по агрегатно-поточной технологии, которая является более гибкой и маневренной в отношении использования технологического оборудования. При этом можно изготавливать изделия широкой номенклатуры, что соответствует заданной программе, обрабатывать изделия за несколько проходов, что гарантирует высокое качество изделий, и позволяет производить замену устаревшего оборудования без значительной переделки линий.

Тепловлажностная обработка изделий осуществляется в ямповых камерах.

С формовочным отделением сблокировано арматурное отделение для производства арматурных изделий, закладных деталей и мелких металлоконструкций.

В лесопильном и столярном цехах принят позиционный способ обработки деталей и узлов.

Сушка пиломатериалов осуществляется в двух аэродинамических сушилках типа 'ЭЛСА' полной заводской готовности, кроме автоматического пожаротушения, проект которого выполняется при привязке типового проекта.

Круглый лес и трубы поступают на базу по железной дороге, поступление остальных материалов и отправка готовой продукции осуществляется автотранспортом.

2. СВОДНЫЕ ДАННЫЕ

Показатели	Ед. измерения	Величина показателей для обеспечения годовой программы	1	2	3
			1	2	3
1. Продукция :					
- изоляция труб для газопроводов 76 - 630 мм (приведенных к 219)	м	150000			
- сборные железобетонные изделия	м ³	5000			
- товарная арматура	т	750			
- товарные закладные детали	т	50			
- мелкие металлоконструкции	т	100			
- столярные изделия	м ² /шт	29900/17124			
- погонажные изделия	м ³	36.8			
- мелкие пиломатериалы	м ³	505			
2. Потребность в сырье и материалах					
- трубы, ГОСТ 10704-91	т	6400			
- битум твердый БН-IV, ГОСТ 9812-74	т	1302			
- бензин	т	120			
- крафт-бумага, ГОСТ 2228-81	т	216			
- стеклохолст, ТУ21-23-44-79	м ²	378000			

1	2	3
- резиновая крошка	т	83
- тяжелая бетонная смесь	м ³	5075
- арматурная сталь	т	1070
- прокат	т	136
- смазка 03-2	т	23
- круглый лес	м ³	5000
3. Режим работы :		
- номинальное количество рабочих дней в году	дней	260
- количество смен в сутки	смен	1
- продолжительность смены	час	8
4. Списочная численность :		
- всего	чел	96
- в т.ч. производственных рабочих	чел	76
5. Масса технологического оборудования		
6. Установленная мощность технологического оборудования		
	кВт+	797+
	Ква	1000

Технические решения, принятые в рабочих чертежах, соответствуют требованиям экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм действующих на территории Российской Федерации.

Главный инженер проекта *[подпись]*

Инв. №	Виды №
Порядок в дата	

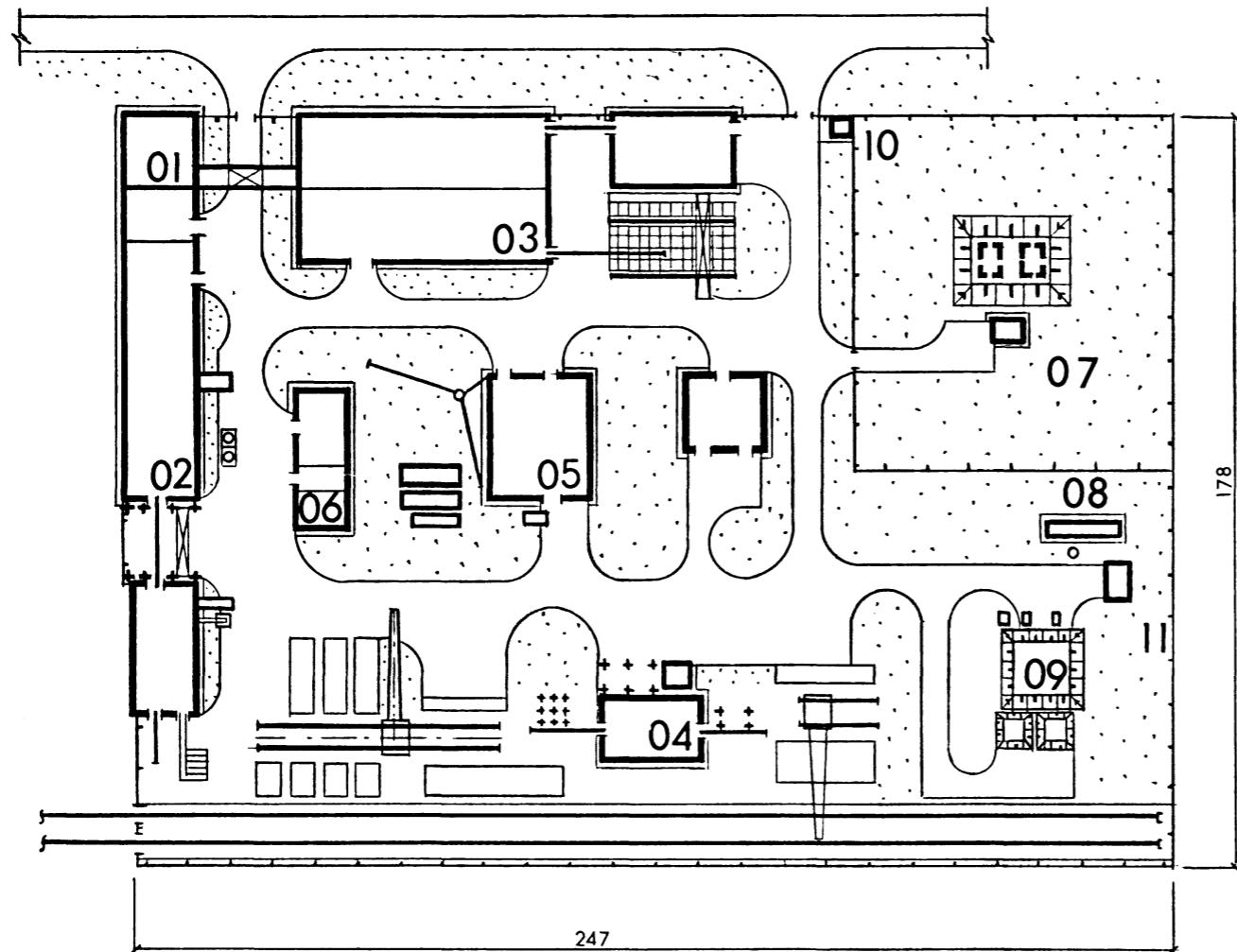
ТМ П409-015-133.93 ГП					
Производственная база строительных организаций малой мощности (в сборно-разборном варианте)					
Стадия	Лист	Листов			
P	1	2			
Общие данные.			АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

ЭКСПЛИКАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Номер по ген-плану	Наименование	Примечания
01	Административно-бытовой корпус	Инд. проект
02	Деревообрабатывающее производство	409-015-136.93
03	Формовочное и арматурное отделения	409-015-135.93
04	Отделение изоляции труб	409-015-134.94
05	Котельная	903-I-261.88
06	Трансформаторная подстанция	Инд. проект
07	Водопроводные сооружения	Инд. проект
08	Очистные сооружения дождевых вод	Инд. проект
09	Очистные сооружения бытовых сточных вод	902-3-90.90
10	Проходная	Инд. проект
11	Ограждение	Инд. проект

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПО ГЕНПЛАНУ

Общая площадь территории	- 4.40 га
Площадь застройки	- 1.76 га
В т.ч. площадь открытых складов	- 0.60 га
Площадь озеленения	- 0.62 га
Плотность застройки	- 40 %
Процент озеленения	- 15 %



ИКЕН ГОРД	ПОДІЛОСЯ НА ДВАЧА	БУДУЩІ	Н
400-01			

ТМП1409-015-133.93				ГП
Производственная база строительных организаций малой мощности (в сборно-разборном нариенте)				
И-м	Кот.ч	Лист	% пок.	Бланк
Г И И	Сидорович			
Нач отд	Шаповалов			
Н.контр	Савостьянов			
Нач гр	Нитенберг			
Прор	Нитенберг			
Разраб	Преображенский			
Общеплощадочные материалы				Стадия
				Лист
				Листон
				P 2
Генеральный план-схема				АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
М 1:1000				