

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-13-028.90

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

АЛЬБОМ 3

ЭМ СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ

ЭМТ УПРАВЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОПРИВОДАМИ

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ
409-13-028.90
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА
ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС.КВ.М
ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД
АЛЬБОМ 3
СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 1 ПЗ Пояснительная записка
АЛЬБОМ 2 ТХ Технология производства
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. N 36

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Лист	Наименование	Страница
	Содержание альбома	2
ЗМ Силовое электрооборудование		
1	Общие данные	3
2	Принципиальная схема распределительной сети (начало)	4
3	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	5
4	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	6
5	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	7
6	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	8
7	Принципиальная схема распределительной сети (окончание)	9
8	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета А-Г в осях 19÷37 (начало)	10
9	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Г-И в осях 1÷19 (продолжение)	11
10	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Г-И в осях 19÷37 (продолжение)	12
11	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета И-М в осях 19÷37 (продолжение)	13

12	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)	14
13	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)	15
14	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)	16
ЗМ.8М	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЗМ и объемов монтажных и строительных работ	17
ЗМТ Управление электроприводами		
1	Общие данные	18
2	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей	19
3	Кабельно-трубный журнал	20
ЗМТ.8М	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЗМТ и объемов монтажных и строительных работ	21

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

Нач. отд.	Кувшинский	409-13-028.90
Гл. спец.	Желенков	Арматурный цех со складом металла предприятия КПА
Инж.	МАНУШАКЯН	мощностью 360 тыс. кв.м общей площадью в год
		стадия лист листов
		РП
Н. контр.	КАРПОВА	Содержание альбома
		Гипростроммаш Москва




ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЗМ

Лист	Наименование	Примечание
ЗМ	Силовое электрооборудование	
1	Общие данные	
2	Принципиальная схема распределительной сети (начало)	
3-6	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	
7	Принципиальная схема распределительной сети (окончание)	
8	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (начало)	
9-13	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)	
14	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Ссылочные документы</u>		
	Установка распределительного шинпровода. ШРА-4	Типовой проект находится в стадии разработки
5.407-55	Установка одиночных ящиков: с рубильниками, предохранителями, пакетными выключателями.	
5.407-16	Прокладка главных троллеев для крана.	
5.407-22	Прокладка проводов в стальных трубах.	
5.407-11	Заземление и зануление	
<u>Прилагаемые документы</u>		
409-13-028.90 - ЗМСО	Спецификация оборудования	Альбом 4
409-13-026.90 ЗМ.8М	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЗМ и объемов монтажных и строительных работ	

Условные обозначения

-  Электромагнит
 Ящик с трехполюсным рубильником
 Ящик с пакетным выключателем

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

Главный инженер проекта  М.А. Готлиб

Привязан			
Инв. №			
Гип	Готлиб	409-13-028.90-ЗМ	
Нач. отд.	Кувшинский	Арматурный цех со складом металла предприятия КЛД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год	
Гл. спец.	Железков		
Инж.	Манушакян		
Инж.	Колыгина		
Инж.	Гузова		
		РЛ	1 14
Общие данные		Гипростроммаш Москва	
Н. контр.	Карпова		

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Альбом 3	Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Уном. А расцепитель или плавкая вставка А	Пусковой аппарат обозначение тип Уном. А расцепитель или плавкая вставка А установка теплового реле А	участок сети 1	участок сети 2	Кабель провод				Труба		Электроприемник			
									Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Уст. или Рном кВт (кВА)	Ур или Уном А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
				ШРА4 630А 380/220В	У 2076			1	Определяется при привязке						ШР1	179,24 (1790)	Ур=400	Ввод от ТП
					У2038 100 к40	45-105 ЯВЗ-31-1 100	1	Н1	АПВ	3 (1x10)	9	—	—	45-1	17	Ур=36	Выпрямитель сварочный ВД-306	
					У 2038 100 к16	12-105 ЯВШЗ-25	2	Н2	КГ	3x6+1x4	15	—	—	12-1	2,2	4,4 30,8	Ножницы смж-214А	
					У2034 160 к125	1АФК компл.	1	Н3	АПВ	3 (1x2,5)	9	—	—	ТМ1	(85)	Ур=115	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов смж 2866	
					У2034 160 к125	2АФК компл.	2	Н4	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	ТМ2	(85)	Ур=115		
					У 2034 160 к125	3АФК компл.	1	Н5	АПВ	3 (1x70)	27	Т1.50	8	ТМ3	(85)	Ур=115		
					У 2034 160 к125	4АФК компл.	2	Н6	АПВ	3 (1x70)	63	Т3.50	20	ТМ4	(85)	Ур=115		
					У2038 100 к16	42-1 АФК компл.	1	Н7	АПВ	3 (1x70)	63	Т4.50	20					
					Ах1 компл.	1	Н8	АПВ	3 (1x70)	63	Т5.15	6						
						2	Н9	АПВ	3 (1x2,5)	21	Т6.25	18	М2, М3	0,6x2				
					Ах2 компл.	1	Н10	АПВ	16 (1x2,5)	128	Т7.25	7	М5, М6	0,6x2				
						2	Н11	АПВ	16 (1x2,5)	352	Т8.40	15	М1, М4	2,6x2				
					Ах3 компл.	1	Н12	АПВ	22 (1x2,5)	352	Т9.25	28						
						2	Н13	АПВ	3 (1x2,5)	87	Т10.15	28						
					У2038 100 к40	45-205 ЯВЗ-31-1 100	1	Н14	АПВ	3 (1x10)	9	—	—	45-2	17	Ур=36		
					У2038 100 к40	45-305 ЯВЗ-31-1 100	2	Н15	КГ	3x6+1x4	15	—	—	45-3	17	Ур=36		
					У2038 100 к16	12-205 ЯВШЗ-25	1	Н16	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	12-2	2,2	4,4 30,8		
					У2038 100 к16	12-305 ЯВШЗ-25	2	Н17	АПВ	3 (1x2,5)	87	—	—	12-3	2,2	4,4 30,8		
					У2038 100 к16	3 АФК компл.	1	Н18	АПВ	3 (1x2,5)	9	—	—			Ножницы смж-214А		
					У2034 160 к125	4 АФК компл.	2	Н19	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—					
					У2034 160 к125	3 АФК компл.	1	Н20	АПВ	3 (1x70)	63	Т11.50	20	ТМ3	(85)	Ур=115		
				У2034 160 к125	4 АФК компл.	2	Н21	АПВ	3 (1x70)	63	Т12.50	20	ТМ4	(85)	Ур=115			

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип У _{ном} А расцепитель или плавкая вставка А	Пусковой аппарат обозначение тип У _{ном} А расцепитель или плавкая вставка А установка теплового реле А	участок цепи 2 участок цепи	Кабель провод				Труба		Электроприемник				
				Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Уст или Р _{ном} кВт (кВА)	У _{расч} или У _{ном} А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы	
а	У2034 160 к125	1АФК компл.	1	Н24	АПВ	3 (1х70)	27	Т13,50	8	ТМ1	(85)	У _р = 115	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ2866	
		2	*											
	У2034 160 к125	2АФК компл.	1	Н25	АПВ	3 (1х70)	27	Т14.50	8	ТМ2	(85)	У _р = 115		
		2	*											
	У2038 100 к16	У2-2АФК компл.	1	Н26	АПВ	3 (1х2,5)	30	Т15,15	9					
		АХ1 компл.	1	Н27	АПВ	16 (1х2,5)	304	Т16,25	18	М2, М3	0,6х 2			
			2	*										
		АХ2 компл.	1	Н28	АПВ	16 (1х2,5)	128	Т17.25	7	М5, М6	0,6х 2			
			2	*										
		АХ3 компл.	1	Н29	АПВ	22 (1х2,5)	352	Т18.40	15	М1, М4	2,6х 2			
			2	*										
	У2034 160 к125	17-1ШУ компл.	1	Н30	АПВ	3 (1х70)	69	Т19.50	22	17-1	(85)	У _р = 115	Машина сварочная МТП-1110	
			2	*										
	У2038 100 к40	45-4 Q5 ЯВЗ-31-1 100 —	1	Н31	АПВ	3 (1х10)	9	—	—	45-4	17	У _р = 36	Выпрямитель сварочный ВД-306	
			2	Н32	КГ	3х6+1х4	15	—	—					
	У2034 160 к125	44-1ШУ компл.	1	Н33	АПВ	3 (1х70)	30	Т20,50	9	44-1	(85)	У _р = 115	Установка сварочная СМЖ-54В	
			2	*										
		3-1 Q5 ЯВЗ-31-1 100 —	1	Н34	АПВ	3 (1х6)	6	—	—				50х50х5 Тростен	Ремонтный участок
			2	Н35	АПВ	3 (1х6)	6	—	—					
У2038 100 к32	3-2 Q5 ВУ1	1	Н36	АПВ	3 (1х6)	69	Т21,20	22	3-1	9,1	30	Рабочий участок		
		2	Н37	АПВ	3 (1х6)	24	—	—						
	3-3 Q5 ЯВЗ-31-1 100 —	1	Н38	АПВ	3 (1х6)	6	—	—	3-2	9,1	60	Ремонтный участок		
		2	Н39	АПВ	3 (1х6)	6	—	—						

* Поставляется комплектно с механизмом.
 ** Данные о проводах и трубах смотри кабельный журнал марки ЗМТ

Нач. отд.	Кузнецкий	Инж.	Железков	Инж.	Манушакян	409-13-028.90-ЭМ
Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год						
Привязан						
Инв. №						
Н.контр. Карпова						
Принципиальная схема распределительной сети (начало)						
Гипростроймаш Москва						

Альбом 3	Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ВВОД) обозначение тип	Пусковой аппарат обозначение тип	Кабель, провод				Труба		Электроприемник					
				Участок сети 1	Участок сети 2	Обозначение	Марка	Кол. жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Руст. или Рном. кВт (кВА)	Грасс. или Гном. А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
2	У 2038 100 К16	12-4QS ЯВШЗ-25	Расцепитель или плавкая вставка А	Участок сети 1	Участок сети 2	1	Н40	АПВ	3 (1x2,5)	9	—	12-4	2,2	4,4	Ножницы СМЖ-214А
						2	Н41	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	—	30,8	—
						1	Н42	АПВ	3 (1x2,5)	42	Т22,15	41-1	3	6	Станок СМЖ-820.00 00.000-01
						2	*	—	—	—	—	—	—	42	—
						1	Н43	АПВ	3 (1x2,5)	69	Т23,15	12-5	2,2	4,4	Ножницы СМЖ-214А
						2	Н44	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	—	30,8	—
						1	Н45	АПВ	3 (1x70)	75	Т24,50	44-2	(85)	Гр=115	Установка сварочная СМЖ-548
						2	*	—	—	—	—	—	—	—	—
						1	Н46	АПВ	3 (1x70)	33	Т25,50	17-2	(85)	Гр=115	Машина сварочная МТП-1110
						2	*	—	—	—	—	—	—	—	—
						1	Н47	АПВ	3 (1x2,5)	33	Т25,15	106-2	0,6	1,2	Привод перемещения сварочной установки по консоли
						2	*	—	—	—	—	—	—	8	—
						1	Н48	АПВ	3 (1x2,5)	33	Т27,15	106-1	2,2	4,4	Привод перемещения площадок
						2	*	—	—	—	—	—	—	30,8	—
						1	Н49	АПВ	3 (1x10)	9	—	45-5	17	Гр=36	Выпрямитель сварочный ВД-306
						2	Н50	КГ	3x6+1x4	15	—	—	—	—	—
						1	Н51	АПВ	3 (1x2,5)	9	—	12-6	2,2	4,4	Ножницы СМЖ-214А
						2	Н52	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	—	30,8	—
9	У 2038 100 К16	12-6QS ЯВШЗ-25	Расцепитель или плавкая вставка А	Участок сети 1	Участок сети 2	1	Н53	АПВ	3 (1x70)	33	Т28,50	17-3	(85)	Гр=115	Машина сварочная МТП-1110
						2	*	—	—	—	—	—	—	—	—
						1	Н54	АПВ	3 (1x2,5)	33	Т29,15	106-4	0,6	1,2	Привод перемещения св. установки по консоли
						2	*	—	—	—	—	—	—	8	—
						1	Н55	АПВ	3 (1x2,5)	33	Т30,15	106-3	2,2	4,4	Привод перемещения площадок
						2	*	—	—	—	—	—	—	30,8	—
						1	Н56	АПВ	3 (1x10)	69	Т34,25	45-6	17	Гр=36	Выпрямитель сварочный ВД-306
						2	Н57	КГ	3x6+1x4	15	—	—	—	—	—
						1	Н58	АПВ	3 (1x10)	9	—	45-7	17	Гр=36	—
						2	Н59	КГ	3x6+1x4	15	—	—	—	—	—
						1	Н60	АПВ	3 (1x2,5)	9	—	12-7	2,2	4,4	Ножницы СМЖ-214А
						2	Н61	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	—	30,8	—
						1	Н62	АПВ	3 (1x2,5)	33	Т31,15	105-2	0,6	1,2	Привод перемещения св. установки по консоли
						2	*	—	—	—	—	—	—	8	—

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ВВОДА) обозначение тип расцепитель или плавкая вставка	Пусковой аппарат обозначение тип расцепитель или плавкая вставка	участок сети 1	участок сети 2	Кабель, провод				Труба		Электроприемник				
					Обозначение	Марка	Кол. жил сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Руст. или Рном. кВт (кВА)	Грасс. или Гном. А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы	
ШРАЧ 630А 380/220В	У2038 100 К16			1	Н63	АПВ	3 (1x2,5)	33	Т 32,15	10	105-1	2,2	4,4 30,8	Привод перемещения площадок	
				2	*										
	У2034 160 К125	17-УШУ компл.		1	Н64	АПВ	3 (1x70)	33	Т 33,50	10	17-4	(85)	Гр=115	Машина сварочная МТП-1110	
				2	*										
	У2038 100 К16			1							4	2,63	5,3 37	Кран консольный чертеж 6456.00.000	
				2											
	У2038 100 К63	8-1ШУ компл.		1	Н65	АПВ	3 (1x16)	51	Т 34,25	16	8-1	28	56 392	Автомат вильно-отрезной ИБ122А	
				2	*										
	У2038 100 К63	8-2ШУ компл.		1	Н66	АПВ	3 (1x16)	45	Т 35,25	14	8-2	28	56 392		
				2	*										
	У2038 100 К63	8-3ШУ компл.		1	Н67	АПВ	3 (1x16)	39	Т 35,25	12	8-3	28	56 392		
				2	*										
	У2038 100 К25	9-1ШУ компл.		1	Н68	АПВ	3 (1x4)	39	Т 37,20	12	9-1	11,7	23 164	Автомат вильно-отрезной ИБ119	
				2	*										
	У2038 100 К25	У-2ШУ компл.		1	Н69	АПВ	3 (1x4)	27	Т 38,20		9-2	11,7	23 164		
				2	*										
	У2076 —			1	определяется при					ШР2	108+ (1250)	Гр=330	Ввод от ТП		
				2	привязке										
	У2076 —	ШУ-428 компл.		1	Н70	АПВ	2[3 (1x95)]	30	Т 39,60	4x2	25	(300)	Гр=390	Машина многозлектродная МТМ-166	
				2	*	*									
У2038 100 К16	АФКНС-61Г компл.		1	Н71	АПВ	3 (1x2,5)	15	Т 40,15	4				Шкаф управления		
			2	*	*										
	АХ компл.		1	*	*					29	0,1		Ножницы СМЖ-771		
			2	*											
	АХ компл.		1	*	*					30	0,1		Пакетировщик СМЖ-61Г		
			2	*											


409-13-028.90-3М	
НАЧ. ОТД. Кузнецкий	Гл. спец. Железков
Инж. Манушакян	Инж. Манушакян
Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 380 тыс. кв. м общей площади в год	
Привязан	Стация Лист Листов
Инв. №	РП 3
Н. контр. Карпова	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)
Гипростромаш Москва	

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ВВОД) обозначение тип расцепитель или плавкая вставка	Пусковой аппарат обозначение тип расцепитель или плавкая вставка А установка теплового реле	Участок сети I	Участок сети II	Кабель, провод				Труба		Электроприемник					
					Обозначение	Марка	Кол. жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Усть или Рном (кВт)	Трас или I ном I пуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы		
ШРАЧ 630А 380/220В	У2035 250 К250	24 ШУ КОМПЛ.	1	Н72	АПВ	2[3 (1x10)]	78	Т41.50	12x2	24	(475)	Тр=250	3549/13	МАШИНА МНОГОЗЛЕКТРОДНАЯ МТМ-160		
			2	* *												ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ
	У2038 100 К16	АФКНШ 61Г КОМПЛ.	1	Н73	АПВ	3 (1x2,5)	33	Т42.15	10					ПАКЕТИРОВЩИК СМЖ-61Г		
		АХ КОМПЛ.	1	* *							112	0,1				
			2	*												
	У2035 250 К200	16 ШУ КОМПЛ.	1	Н74	АПВ	2[3 (1x70)]	30	Т43.50	4x2	16	(160)	Тр=192	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТ 2103-1			
			2	*												
	У2038 100 К100	14-2 ШУ КОМПЛ.	1	Н75	АПВ	2[3 (1x50)]	30	Т44.50	4x2	14-2	(50)	Тр=90	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТ 2202-1			
			2	*												
	У2035 250 К200	15 ШУ КОМПЛ.	1	Н76	АПВ	3 (1x95)	15	Т45.60	4	15	(105)	Тр=178	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТ 1928			
			2	*												
	У2076 —	2ШУ-431 КОМПЛ.	1	Н77	АПВ	2[3 (1x95)]	60	Т46.60	9x2	322	(160)	Тр=340	МАШИНА МНОГОЗЛЕКТРОДНАЯ МТМ-207			
			2	* *												
			1	Н78	АПВ	3 (1x2,5)	30	Т47.15	9							
			2	* *												
		2АФКНШ-827 КОМПЛ.	1	* *										ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ		
			2	*												
		АХ4 КОМПЛ.	1	* *							35	0,1		Ножницы СМЖ-826		
		2	*													
	АХ3 КОМПЛ.	1	* *							36	0,1		ПАКЕТИРОВЩИК СМЖ-827			
		2	*													
	АХ2 КОМПЛ.	1	* *							37	0,1		Тележка СМЖ-828			
		2	*													
	У2038 100 К32		1	Н79	АПВ	3 (1x10)	21	Т48.25	6	100	15	30 210	Комплекс оборудования 3549/23			
			2	*												
	У2038 100 К40	1QS ВУ1	1	Н80	АПВ	3 (1x10)	9	—	—	1	27,2	40 159	Тролей 50x50x5 КРАН МОСТОВОЙ 2/110Т НЗ-560			
			2	Н81	АПВ	3 (1x10)	24	—	—							
	У2038 100 К16	5-2 QS ЯВШ-3-25	1	Н82	АПВ	3 (1x2,5)	9	—	—	5-2	6,5	13 91	Тележка САМОХОДНАЯ СМЖ-151А			
			2	*				Т49.15	10							

Распре- лительное устройство	Аппарат отходящей линии (ВВОДА) обозначение тип расцепитель или плавкая вставка	Пусковой аппарат обозначение тип расцепитель или плавкая вставка А установка теп- лового реле	Участок сети I	Участок сети II	Кабель, провод				Труба		Электроприемник			
					Участок сети I	Обозна- чение	Марка	Кол. число жил сечение	Длина м	Обозна- чение на плане	Длина м	Обозна- чение	Руч или Рном кВт (кВА)	Трасс или Тном А
а	У2038 100 К16	11ШУ компл.	1	Н83	АПВ	3(1х2,5)	27	Т50.15	8	11	3,5	7 49	СТАНОК СМЖ-322Б	
	2	*												
	У2076М —	18ШУ компл.	1	Н84	АПВ	2[3(1х70)]	66	Т51.50	10х2	18	(200)	Тр=271	Машина сварочная МСО 201	
	2	*												
	У2038 100 К16		1	Н85	АПВ	3(1х2,5)	27	Т52.15	8	104	5,62	1124 78,68	СТАНОК 3549/31	
	2	*												
	У2038 100 К16		1	Н86	АПВ	3(1х2,5)	21	Т53.15	6	103	5,3	10,6 81,2	СТАНОК 3549/30	
	2	*												
		2-1QS ЯВЗ-31-1 100	1	Н87	АПВ	3(1х10)	6	—	—				Ремонтный участок	
	2	Н88	АПВ	3(1х10)	6	—	—							
	У2038 100 К40	2-2QS ВУ-1	1	Н89	АПВ	3(1х10)	9	—	8	2-1	13,6	34 68	Рабочий участок	
	2	Н90	АПВ	3(1х10)	24	—								
		2-3QS ЯВЗ-31 100	1	Н91	АПВ	3(1х10)	6	—	8	2-2	13,6		Ремонтный участок	
	2	Н92	АПВ	3(1х10)	6	—								
	У2035 250 К250	19ШУ компл.	1	Н93	АПВ	2[3(1х70)]	36	Т54.50	5х2	19	(475)	Тр=250	Машина многоэлек- тродная МТМ-160-1	
2	*	*												
У2038 100 R16	АФКНС-611 компл.	1	Н94	АПВ	3(1х2,5)	18	Т55.15	5				Шкаф управления		
2	*	*												
	АХ компл.	1	*	*					22	0,1		Ножницы СМЖ-771		
2	*													
	АХ компл.	1	*	*					23	0,1		Пакети- ровщик СМЖ-61Г		
2	*													

				409-13-028.90-3м			
НАЧ. ОТА				Кувшинский	Сыс	Арматурный цех со складом металла предприятия КЛД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год	
Гл. спец.				Железков	Баб		
Инж.				Нанушакян	Мур		
Инж.				Гузова	Мур		
При в/язан							
Инв. №				Н. контр.	Карпова	Ж	Стадия РП
				Лист 4			
				Листов 			
				Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)			
				Гипростроммаш Москва			

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (8800А) ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП УНОМ А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А	УЧАСТОК СЕТИ 1	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП УНОМ А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А УСТАВКА ТЕПЛОВОГО РЕЛЕ А	УЧАСТОК СЕТИ 2	КАБЕЛЬ, ПРОВОД				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК				
					ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Р. УСТ. ИЛИ РНОМ. КВАТ (КВА)	УР. УСТ. ИЛИ УНОМ. ПУСК А	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ	
8	У 2035 250 К 250		31-1 ШУ КОМПЛ.	1	Н 95	АПВ	2[3(1x50)]	54	Г 56.50	8x2	31-1	(126)	Ур= 210	3549 / 29	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-244
				2	**										
	У 2038 100 К 16	АФКНС-766 КОМПЛ.	1	Н 96	АПВ	3(1x2.5)	27	Г 57.15	8				ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ		
			2	**											
		АХ2 КОМПЛ.	1	**									СМЖ - 765		
			2	*											
		АХ КОМПЛ.	1	**									СМЖ - 762		
			2	*											
	У 2076 —	3 ШУ-431 КОМПЛ.	1	Н 97	АПВ	2[3(1x95)]	102	Г 58.60	16x2	32-3	(600)	Ур= 340	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-207		
			2	**											
		3 АФКНС-827 КОМПЛ.	1	Н 98	АПВ	3(1x2.5)	51	Г 59.15	16				ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ		
			2	**											
		АХ4 КОМПЛ.	1	**						35	0.1		НОЖНИЦЫ СМЖ - 826		
			2	*											
		АХ3 КОМПЛ.	1	**						36	0.1		ПАКЕТИРОВЩИК СМЖ - 827		
			2	*											
		АХ2 КОМПЛ.	1	**						37	0.1		ТЕЛЕЖКА СМЖ - 828		
			2	*											
	У 2038 100 К 100	14-1 ШУ КОМПЛ.	1	Н 99	АПВ	3(1x50)	18	Г 60.50	5	14-1	(50)	Ур= 90	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТ 2202-1		
			2	*											
У 2035 250 К 250	31-2 ШУ КОМПЛ.	1	Н 100	АПВ	2[3(1x50)]	54	Г 61.50	8x2	31-2	(126)	Ур= 210	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-244			
		2	**												
У 2038 100 К 16	АФКНС-766 КОМПЛ.	1	Н 101	АПВ	3(1x2.5)	24	Г 62.15	7				ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ			
		2	**												
		1	**									СМЖ - 765			
		2	*												
		1	**									СМЖ - 762			
		2	*												

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	Аппарат отходящей линии (ВВОДА) ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП ЭНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА	УЧАСТОК СЕТИ 1	Пусковой аппарат ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП ЭНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА ТЕРМОВОГО РЕЛЕ	УЧАСТОК СЕТИ 2	КАБЕЛЬ, ПРОВОД				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК			
					ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ ОБЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ	В. УСТ. ИЛИ РНОМ. КВАТ (КВА)	Э. РАСЦ. ИЛИ Э. ПУСК. А	НАИМЕНОВАНИЕ, ТИП, ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ
8	У 2076 —		1ШУ-431 КОМПЛ.	1	Н 102	АПВ	2[3(1×95)]	102	Т 63, 60	16×2	32-1	(600)	Эр = 340	МАШИНА МНОГОЗЕЛЕТРОДНАЯ МТМ-207
				2	***									
				1	Н 103	АПВ	3(1×2,5)	51	Т 64, 15	16				
				2	***									
				1	***									
				2	***									
				1	***									
				2	*									
				1	***									
				2	*									
				1	***									
				2	*									
				1	***									
				2	*									
У 2076 —				О П Р Е Д Е Л Я Е Т С Я				П Р И		ШРЗ	91,12+(2178)	Эр = 310	ВВОД ОТ ГП	
								П Р И В Я З К Е						
ШРАЧ 630 А 380/220В	У 2038 100 К 40	45-8 QS ЯВЗ-31-1 100		1	Н 104	АПВ	3(1×10)	18	—	—	45-8	17	Эр = 36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306
				2	Н 105	КГ	3×6+1×4	15	—	—				
	У 2038 100 К 16	12-8 QS ЯВШ-3-25		1	Н 106	АПВ	3(1×2,5)	18	—	—	12-8	2,2	4,4 30,8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214А
				2	Н 107	КГ	3×2,5+1×1,5	15	—	—				
	У 2034 160 К 125	1АФК КОМПЛ.		1	Н 108	АПВ	3(1×70)	54	Т 65, 50	17	ТМ 1	(85)	Эр = 115	
				2	*									
	У 2034 160 К 125	2АФК КОМПЛ.		1	Н 109	АПВ	3(1×70)	54	Т 66, 50	17	ТМ 2	(85)	Эр = 115	
				2	*									

				409-13-028.90-ЭМ			
НАЧ. ОТД. КУЗЬМИНСКИЙ <i>Кузьм</i>				АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАЛОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД			
ГЛ. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ <i>Жел</i>							
ИНЖ. МАНУШАКЯН <i>Мануш</i>							
ИНЖ. КОЛЬЧУГИНА <i>Кольч</i>				СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ			
Привязан				РП 5			
ИНВ. №				Н. КОНТ. КАРПОВА <i>Карп</i>			
				ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)			
				ГИПРОСТРОИММАШ МОСКВА			

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ- НОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП УН. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А	УЧАСТОК СЕТИ 1	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП УН. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А УСТАВКА ТЕРМО- ОВОГО РЕЛЕ А	УЧАСТОК СЕТИ 2	КАБЕЛЬ, ПРОВОД				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК			
					ОБОЗНА- ЧЕНИЕ	МАР- КА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕ- НИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНА- ЧЕНИЕ	УСТ. ИЛИ РНОМ. КВТ	УРАСЧ. ИЛИ УНОМ. УПУСК А	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБОЗНАЧЕ- НИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ
а.	У 2038 100 К 16	42-3 АРК КОМПА.	1 Н 110	АПВ	3(1×2.5)	18	Т 67, 15	5						УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКА- СОВ СМЖ - 286 Б
			1 Н 111	АПВ	16(1×2.5)	224	Т 68, 25	13	М2, М3	0.6х 2				
		АХ1 КОМПА.	2 *											
		АХ2 КОМПА.	1 Н 112	АПВ	16(1×2.5)	256	Т 69, 25	15	М5 М6	0.6х 2				
			2 *											
		АХ3 КОМПА.	1 Н 113	АПВ	22(1×2.5)	198	Т 70, 40	8	М1, М4	2.6х 2				
			2 *											
	У 2034 160 К 125	3 АРК КОМПА.	1 Н 114	АПВ	3(1×70)	54	Т 71, 50	17	ТМ3	(85)	Ур= 115			
			2 *											
	У 2034 160 К 125	4 АРК КОМПА.	1 Н 115	АПВ	3(1×70)	54	Т 72, 50	17	ТМ4	(85)	Ур= 115			
			2 *											
	У 2038 100 К 16	12-9 QS ЯВШ-3-25	1 Н 116	АПВ	3(1×2.5)	18	—	—	12-9	2.2	4.4 30.8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214 А		
			2 Н 117	КГ	3×2.5+1×1.5	15	—	—						
	У 2038 100 К 40	45-9 QS ЯВШ-31-1 100	1 Н 118	АПВ	3(1×10)	18	—	—	45-9	17	Ур= 36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306		
			2 Н 119	КГ	3×6+1×4	15	—	—						
	У 2034 160 К 125	17-5ШУ КОМПА.	1 Н 120	АПВ	3(1×70)	18	Т 73, 50	5	17-5	(85)	Ур= 115	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТП-1110		
			2 *											
	У 2038 100 К 16	12-10 QS ЯВШ-3-25	1 Н 121	АПВ	3(1×2.5)	18	—	—	12-10	2.2	4.4 30.8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214 А		
			2 Н 122	КГ	3×2.5+1×1.5	15	—	—						
	У 2038 100 К 40	45-10 QS ЯВШ-31-1 100	1 Н 123	АПВ	3(1×10)	18	—	—	45-10	17	Ур= 36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306		
		2 Н 124	КГ	3×6+1×4	15	—	—							
У 2038 100 К 16	43-1 АРК КОМПА.	1 Н 125	АПВ	3(1×2.5)	18	Т 74, 15	5					УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 568		
		2 *												
	НХ1 КОМПА.	1 Н 126	АПВ	16(1×2.5)	256	Т 75, 25	15	М2, М3	0.6х 2					
		2 *												
	АХ2 КОМПА.	1 Н 127	АПВ	15(1×2.5)	128	Т 76, 25	8	М1	2.6					
		2 *												
У 2034 160 К 125	1 АРК КОМПА.	1 Н 128	АПВ	3(1×70)	33	Т 77, 50	10	ТМ1	(85)	Ур= 115				
		2 *												
У 2034 160 К 125	2 АРК КОМПА.	1 Н 129	АПВ	3(1×70)	33	Т 78, 50	10	ТМ2	(85)	Ур= 115				
		2 *												

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ- НОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП Уном. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА, А	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП Уном. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А УСТАВКА ТЕП- ЛОВОГО РЕЛЕ А	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	КАБЕЛЬ, ПРОВОД				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК				
					ОБОЗНА- ЧЕНИЕ	МАР- КА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И РЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕ- НИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИ- НА М	ОБОЗНА- ЧЕНИЕ	УСТ. ИЛИ РНОМ.	УРАСЧ. ИЛИ УНОМ. УПУСК А	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБОЗНАЧЕ- НИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ	
б		3-4 QS ЯВШ-31-1 100	1	Н 130	АПВ	3 (1x6)	6	—	—						РЕМОНТ- НЫЙ УЧАСТОК
			2	Н 131	АПВ	3 (1x6)	6	—	—						
	У 2038 100 К 32	3-5 QS ВУ-1	1	Н 132	АПВ	3 (1x6)	9	—	—	3-3	9.1		30	РАБОЧИЙ УЧАСТОК	
			2	Н 133	АПВ	3 (1x6)	24	—	—				60		
		3-6 QS ЯВШ-31-1 100	1	Н 134	АПВ	3 (1x6)	6	—	—	3-4	9.1			РЕМОНТ- НЫЙ УЧАСТОК	
			2	Н 135	АПВ	3 (1x6)	6	—	—						
	У 2038 100 К 16		1	Н 136	АПВ	3 (1x2.5)	18	Т 79.15	5	41	3	6	СТАНОК СМЖ-820		
			2	*								42			
	У 2038 100 К 16	5-1 QS ЯВШ-3-25	1	Н 137	АПВ	3 (1x2.5)	9	—	—	5-1	6.5	13	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ СМЖ-151 А		
			2	*				Т 80.15	14			91			
	У 2038 100 К 40	45-11 QS ЯВШ-31-1 100	1	Н 138	АПВ	3 (1x10)	18	—	—	45-11	17	Ур=	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306		
			2	Н 139	КР	3x6+1x4	15	—	—			36			
	У 2038 100 К 16	12-11 QS ЯВШ-3-25	1	Н 140	АПВ	3 (1x2.5)	18	—	—	12-11	2.2	4.4	НОЖНИЦЫ СМЖ-214 А		
			2	Н 141	КР	3x2.5+1x1.5	15	—	—			30.8			
	У 2034 160 К 125	1 АРК КОМПА.	1	Н 142	АПВ	3 (1x70)	54	Т 81.50	17	ТМ 1	(85)	Ур=	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 286 Б		
		2	*								115				
У 2034 160 К 125	2 АРК КОМПА.	1	Н 143	АПВ	3 (1x70)	54	Т 82.50	17	ТМ 2	(85)	Ур=				
		2	*								115				
У 2038 100 К 16	42-4 АРК КОМПА.	1	Н 144	АПВ	3 (1x2.5)	18	Т 83.15	5							
		-													
	АХ1 КОМПА.	1	Н 145	АПВ	16 (1x2.5)	224	Т 84.25	13	М2, М3	0.6x 2					
		2	*												

409-13-028.90 - ЭМ			
НАЧ. ОТД.	КУЗНИНСКИЙ	ЖЕЛЕНКОВ	ЖЕЛЕНКОВ
ГЛ. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ	ЖЕЛЕНКОВ	ЖЕЛЕНКОВ
ИНЖ.	ЖЕЛЕНКОВ	ЖЕЛЕНКОВ	ЖЕЛЕНКОВ
ИНЖ.	КОЛЬЧУГИНА	КОЛЬЧУГИНА	КОЛЬЧУГИНА
ПРИВЯЗАН			
ИНВ. Н			
Н. КОНТ. КАРПОВА			
ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)			
Гипростромаш МОСКВА			

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП ЭНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА, А	УЧАСТОК СЕТИ 1	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП ЭНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА, А УСТАВКА ТЕР- МОВОГО РЕЛЕ А	УЧАСТОК СЕТИ 2	КАБЕЛЬ ПРОВОД				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК				
					ОБОЗНА- ЧЕНИЕ	МАР- КА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И СЕЧЕНИЕ	ДИ- НА М	ОБОЗНАЧЕ- НИЕ НА ПЛАНЕ	ДИ- НА М	ОБОЗНА- ЧЕНИЕ	Р. УСТ. ИЛИ Р. НОМ. КВТ	У. РАСЦ. ИЛИ Э. НОМ. У. ЛУЧС. А	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБОЗНАЧЕ- НИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПИАЛЬ- НОЙ СХЕМЫ	
В	2	9	АХ2 КОМПЛ.	1	Н 146	АПВ	16 (1x2.5)	256	т. 85, 25	13	М 5, М 6	0,6x 2	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬ- НАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМА- ТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 286 Б		
				2	*										
			АХ3 КОМПЛ.	1	Н 147	АПВ	22 (1x2.5)	198	т. 86, 40	8	М 1, М 4	2,6x 2			
				2	*										
	У 2034 160 К 125		3 АРК КОМПЛ.	1	Н 148	АПВ	3 (1x70)	54	т. 87, 50	17	ТМ3	(85)	Ур = 115		
				2	*										
	У 2034 160 К 125		4 АРК КОМПЛ.	1	Н 149	АПВ	3 (1x70)	54	т. 88, 50	17	ТМ4	(85)	Ур = 115		
				2	*										
	У 2038 100 К 40		45-12 QS ЯВЗ-31-1 100	1	Н 150	АПВ	3 (1x10)	18	—	—	45-12	17	Ур = 36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306	
				2	Н 151	КР	3x6+1x4	15	—	—					
	У 2038 100 К 16		12-12 QS ЯВШ-3-25	1	Н 152	АПВ	3 (1x2.5)	18	—	—	12-12	2,2	4,4 30,8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214 Н	
				2	Н 153	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—					
	У 2038 100 К 16		43-2 АРК КОМПЛ.	1	Н 154	АПВ	3 (1x2.5)	18	т. 89, 15	5				УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 56 В	
				-											
			АХ1 КОМПЛ.	1	Н 155	АПВ	16 (1x2.5)	224	т. 90, 25	13	М 2, М 3	0,6x 2			
				2	*										
			АХ2 КОМПЛ.	1	Н 156	АПВ	15 (1x2.5)	128	т. 91, 25	8	М 1	2,6			
				2	*										
	У 2034 160 К 125		1 АРК КОМПЛ.	1	Н 157	АПВ	3 (1x70)	33	т. 92, 50	10	ТМ 1	(85)	Ур = 115		
				2	*										
	У 2034 160 К 125		2 АРК КОМПЛ.	1	Н 158	АПВ	3 (1x70)	33	т. 93, 50	10	ТМ 2	(85)	Ур = 115		
				2	*										
	У 2076 -			1	О П Р Е Д Е Л Я Е Т С Я				П Р И		ШР 4	146,5x (1105)	Ур = 340	ВВОД ОТ ТП	
				2	П Р И В Я З К Е										

ПОТРЕБНОСТЬ ТРУБ

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПО СТАНДАРТУ	ДИАМЕТР ПО СТАНДАРТУ ММ	ДЛИНА М
Гост 10704x76*20x1.6	15	271
— " — 26x1.8	20	42
— " — 32x2.0	25	246
— " — 48x2.0	40	46
— " — 60x2.0	50	342
— " — 70x3.0	60	94

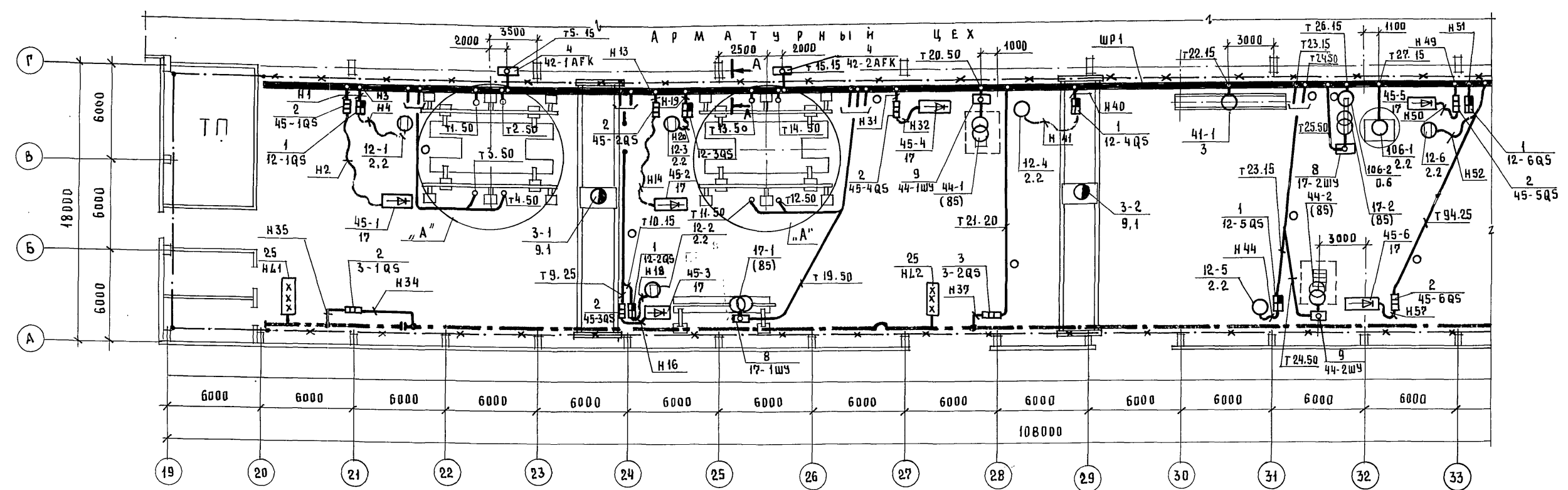
ПОТРЕБНОСТЬ ПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ

ЧИСЛО И СЕЧЕНИЕ ЖИЛ, НАПРЯЖЕНИЕ	МАРКА	
	АПВ	КР
2,5 380 В	4672	—
4 — " —	66	—
6 — " —	177	—
10 — " —	402	—
16 — " —	135	—
50 — " —	156	—
70 — " —	1425	—
95 — " —	309	—
3x2,5+1x1,5 — " —	—	180
3x6+1x4 — " —	—	180

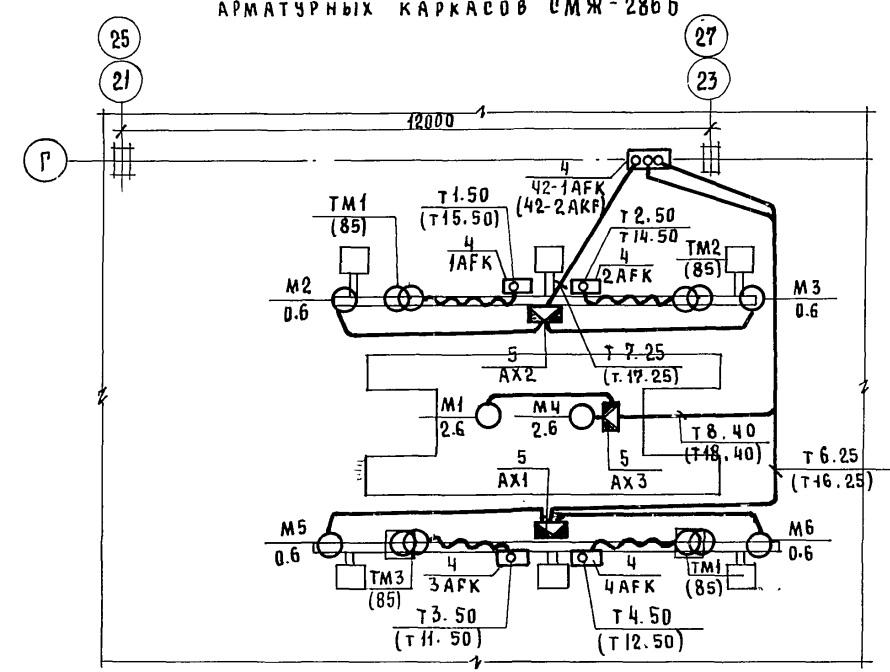
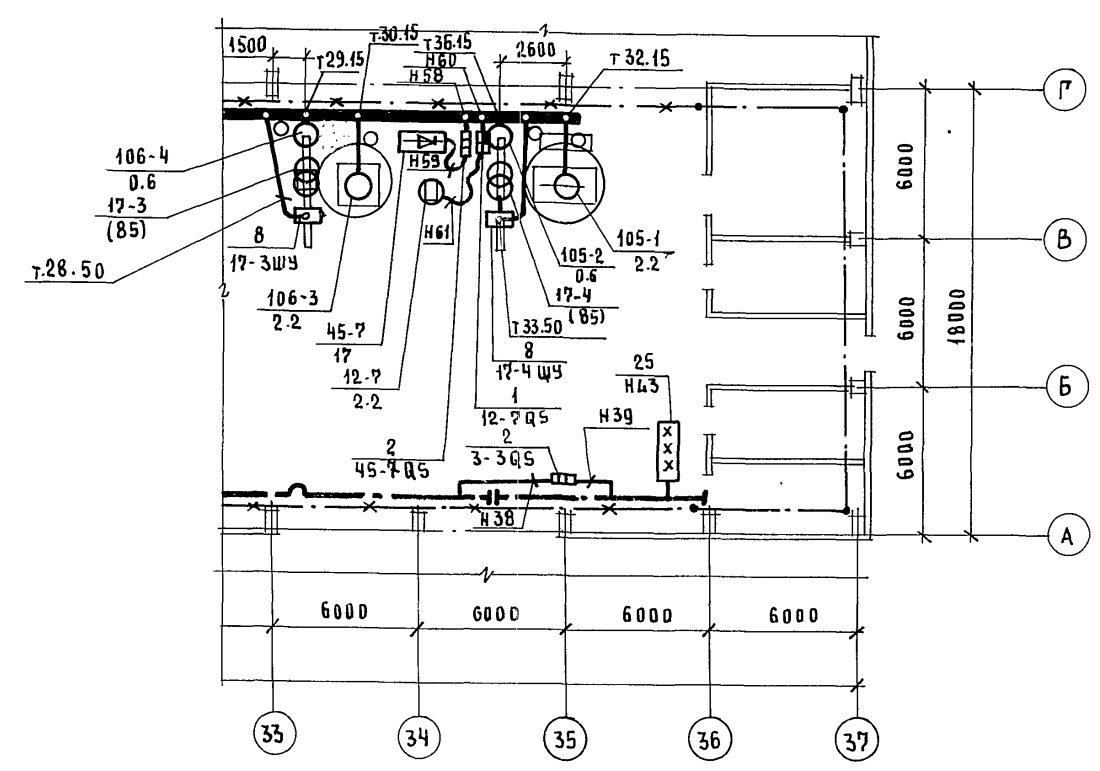
НАЧ. ОТД. КУВШИНСКИЙ		409-13-028.90-ЭМ	
ГЛАВ. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ		АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАЛОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ	
ИНЖЕН. КОЛЬЧУГИНА		КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД	
ПРИВЯЗАН		СТАДИЯ	
		ЛНСТ	
		ЛНЕТОВ	
		РЛ	
		?	
ИНВ. Н		Н. КОНТР. КАРПОВА	
		ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ (ОКОНЧАНИЕ)	
		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

АЛБ 60 М 3

П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0



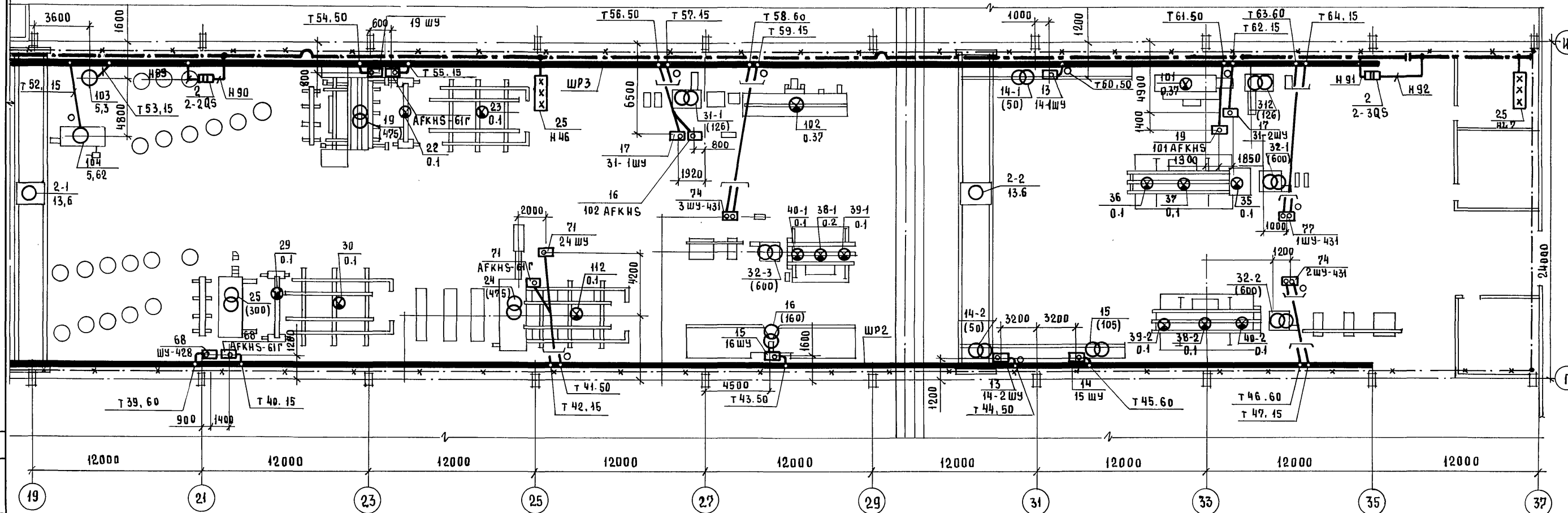
А (1:100) Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-2865



ПОДПИСАНО	ПОДПИСАНО	ПОДПИСАНО	ПОДПИСАНО
ОТДЕЛ № 4	ОТДЕЛ № 4	ОТДЕЛ № 4	ОТДЕЛ № 4
Зав. цехом	Зав. цехом	Зав. цехом	Зав. цехом
Инв. № подл.	Инв. № подл.	Инв. № подл.	Инв. № подл.
Подп.	Подп.	Подп.	Подп.
Дата	Дата	Дата	Дата
Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №

НАЧ. ОТД. КУВШИНСКИЙ				409 - 13 - 028.90 - ЭМ			
ГЛ. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ				Арматурный цех со складом металла предприятия			
ИНЖ. МАНУШАКЯН				КПД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год			
ИНЖ. КОЛЬЧУГИНА				СТАДИЯ			
Привязан				РП			
Инв. №				Лист			
Н. КОНТР. КАРПОВА				8			
План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей				Гипростроммаш			
Таб. № в осях 19+37 (начало)				Москва			

ПЛАН НА ОТМЕТКЕ 0.000



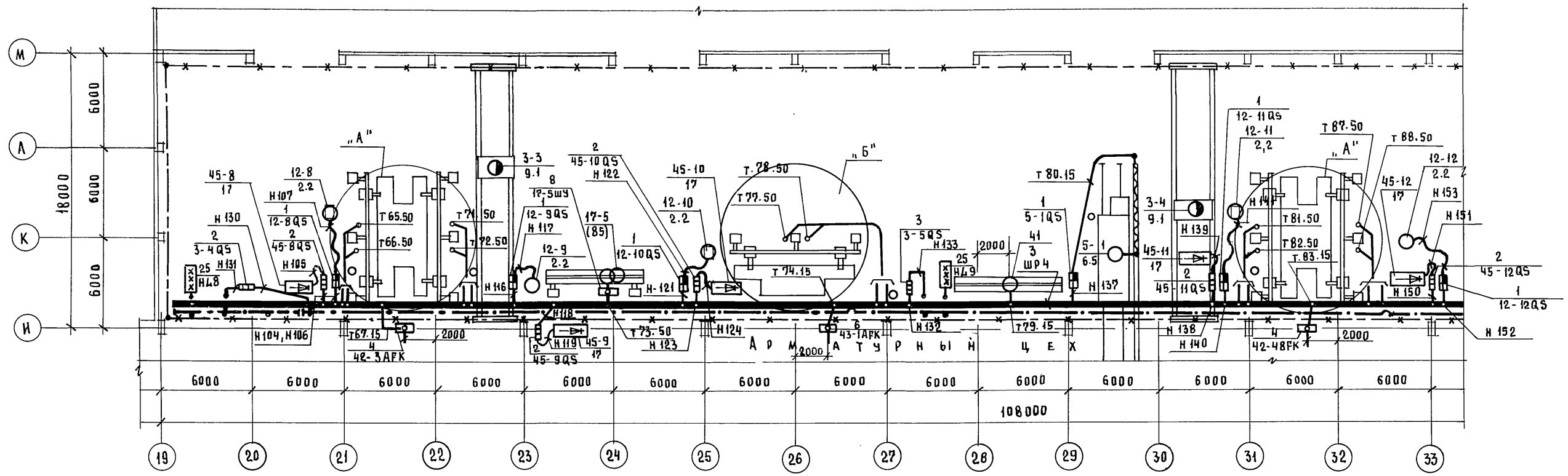
ПРОКЛАДКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СЕТЕЙ ОТ ШКАФА ПОЗ. 68, 71, 74, 77, 80
КОМПЛЕКТОВ ОБОРУДОВАНИЯ 7974, 3549/13, 77286/5, 77286/6, 7975
СМОТРИ ОСНОВНОЙ КОМПЛЕКТ МАРКИ ЭМТ.

СОГЛАСОВАНО	ОТДЕЛ № 4	ЗАПЕЧАТАНО
ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАИМНОВ №

				409 - 13 - 028, 90 - ЭМ						
НАЧ. ОТД.				КУВШИНСКИЙ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД					
ГЛ. СПЕЦ.				ЖЕЛЕНКОВ						
ИНЖ.				МАНУШАКЯН						
ИНЖ.				ГУЗОВА						
ПРИВЯЗАН							СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
							РП	10		
ИНВ. №				Н. КОНТР.	КАРПОВА	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Р ÷ И в осях 19 ÷ 37 (продолжение)			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

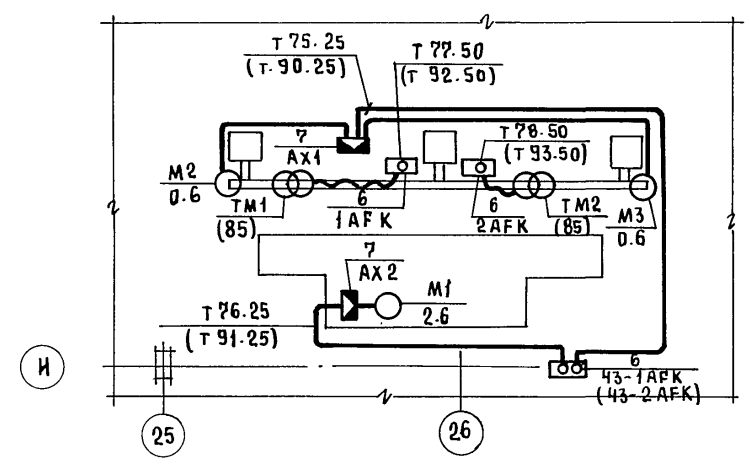
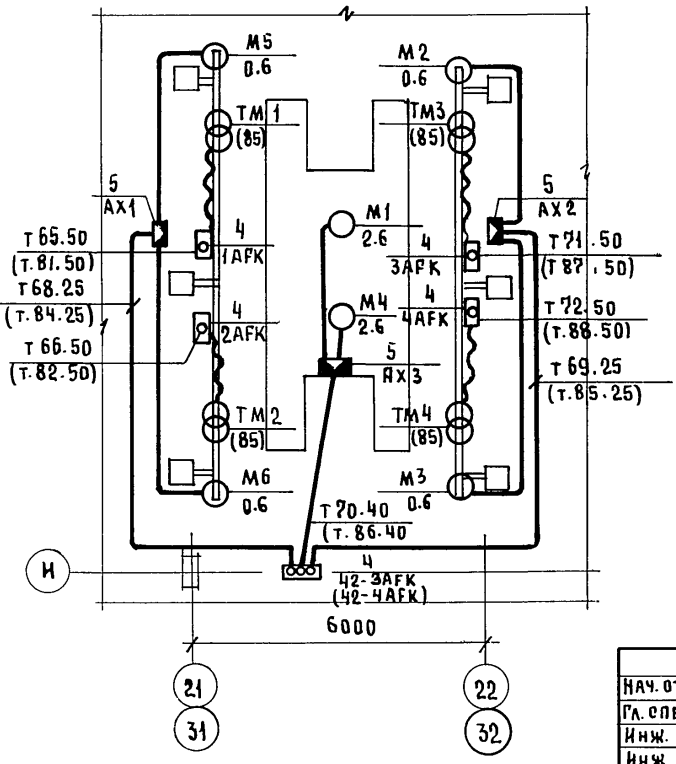
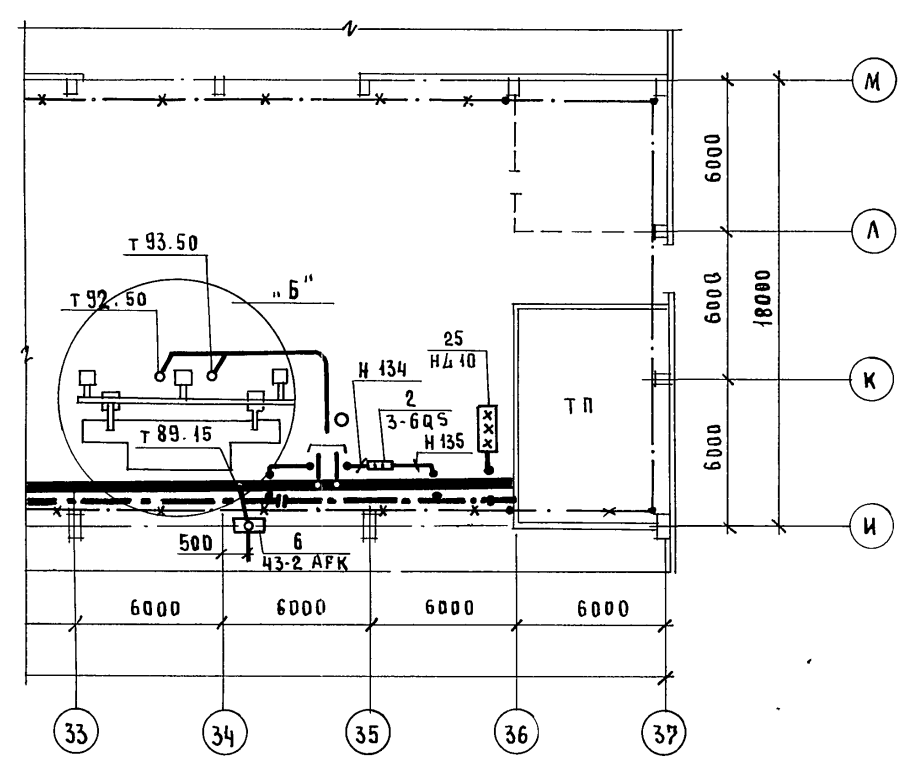
АЛБ50М3

П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0



А (1:100) Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-286 Б

Б (1:100) Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-56 В

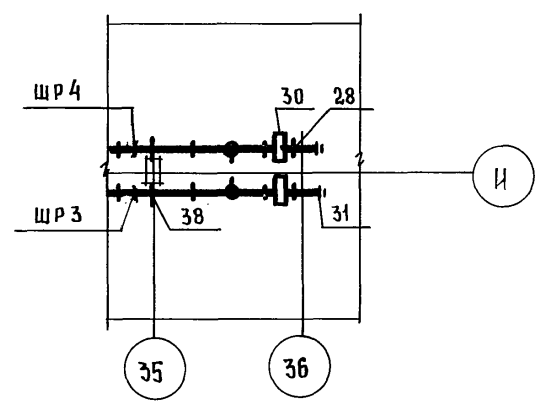
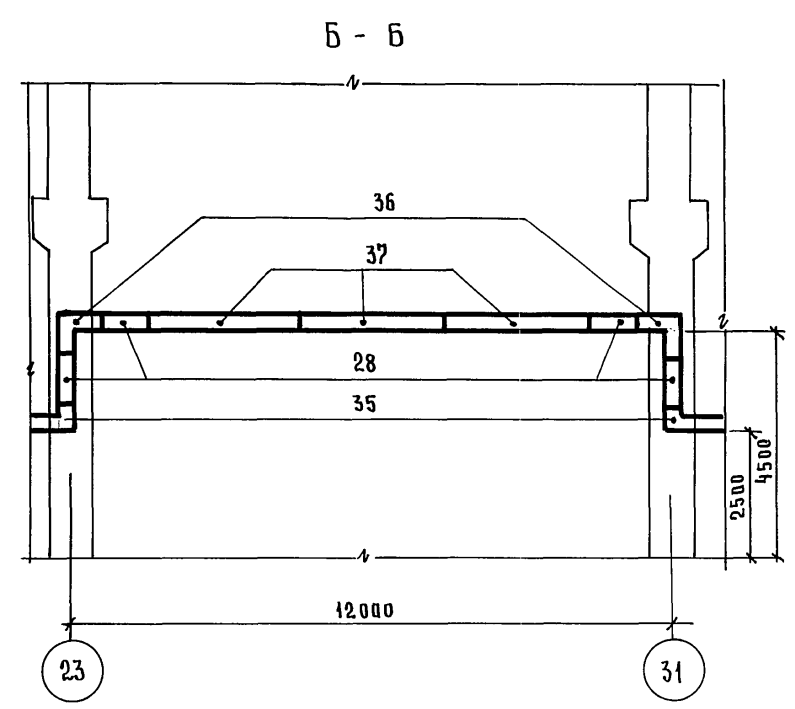
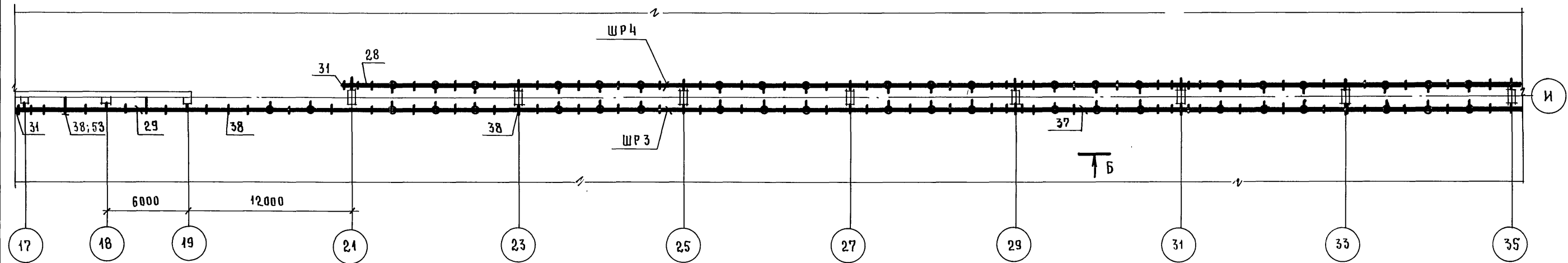
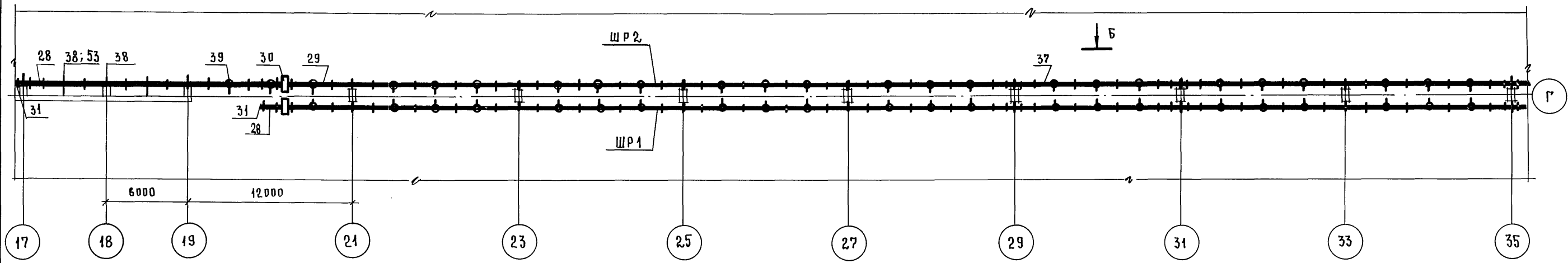


СОГЛАСОВАНО:	
ОТДЕЛ И Ч	ЗАПЕЧАТАНО
ИНВ. ПОДА.	ПОДП. И ДАТА
ВЗМ. ИНВ. И	

НАЧ. ОТД.	КУВШИНСКИЙ	409 - 13 - 028. 90 - 9М
ГЛ. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ
ИНЖ.	МАНУШАКОВА	КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД
ИНЖ.	ГУЗОВА	
ПРИВЯЗАН		СТАДИЯ
ИНВ. И	Н. КОНТР. КАРПОВА	ЛИСТ
		11
		ЛИСТОВ
		Гипростроммаш
		Москва

АЛБ 60 М 3

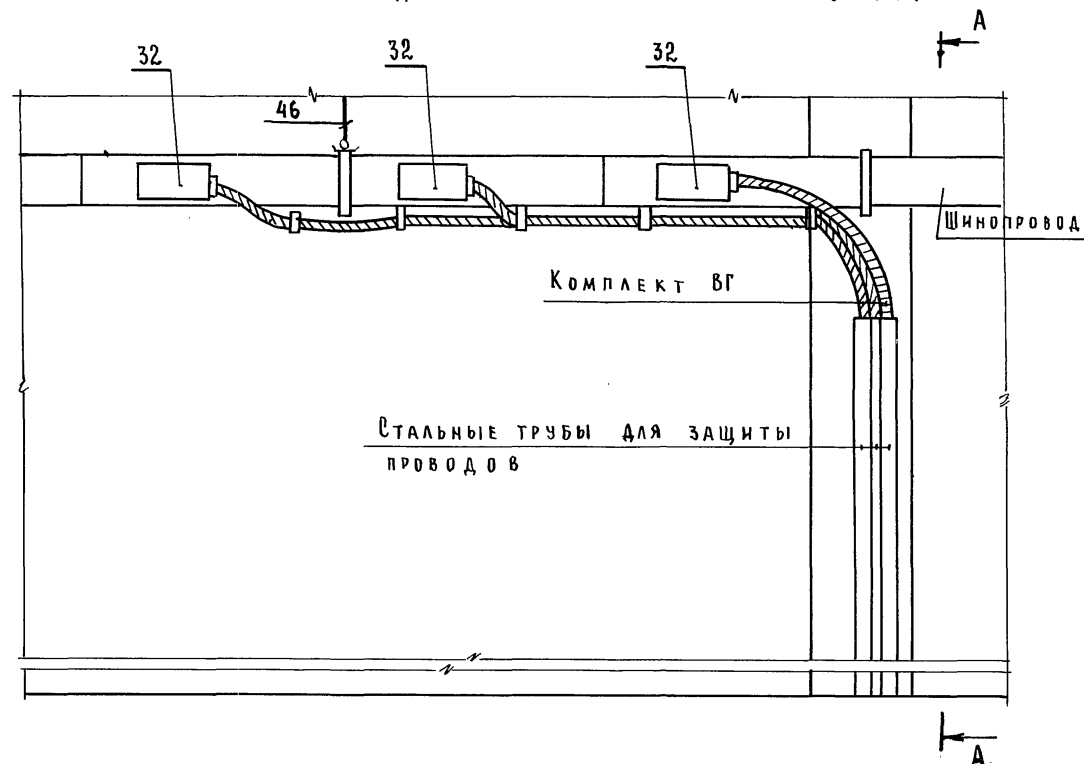
ПРОКЛАДКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШИНОПРОВОДОВ ШР1 ... ШР4



409-13-028.90-ЭМ			
НАЧ. ОТД.	КУЗЬМИНСКИЙ	Арматурный цех со складом металла предприятия КИД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год	
ГЛА. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ		
ИНЖ.	МАНУШАКЯН		
ПРИВЯЗАН		РТАДИЯ	ЛНСТ
		РП	12
ИНВ. №		ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СЕТЕЙ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	
Н. КОНТ. КАРЛОВА		ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА	

СВИДЕТЕЛЬСТВО:
ОТДЕЛ №4
ИНВ. ПОДА. ПОДП. И ДАТА
ОЗНАЧ. ИМ. И.Н.

ОТВЕТВЛЕНИЕ ОТ ШИНПРОВОДА ПРОЛОЖЕННОГО НА КОЛОННАХ

[illegible]

				409-13-028.90-ЭМ			
НАЧ. ОТА		Кувшинский		Железков		Инж. Манушакян	
Привязан							
Инв. №		Н. контр. Карпова		План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)		Гипростроммаш Москва	

25035-04 16

ФОРМАТ А2

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ШИНОВОПРОВОД					МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
			ШР1	ШР2	ШР3	ШР4	Всего		
		СКОБЫ:							
44		К 142Х - УТ2					100		
45		К 143Х - УТ2					60		
46		К 145Х - УТ2					30		
47		К 146ПХ - УТ2					100		
48		К 147ПХ - УТ2					30		
		Профили:							
49		К 225У2 $\ell=750$ мм	22	24	25	22	93	232.5	
50		К 238У2 $\ell=280$					14	11.76	
51		К 238У2 $\ell=300$					22	19.8	
		Конструкции							
52	4.407-259-029	Установка подвеса	22	24	25	22	93		
53	4.407-259-018	Установка кронштейна с удлинителем	-	2	2	-	4		
54	5.407-55-1.160	Установка ящика ЯВШ					14		
55	5.407-55-1.180	Установка ящика ЯВ3-31-1.8У1					22		
		Детали:							
56		Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-86 $\ell=40$	22	24	25	22	93	13.95	
57		$\ell=486$	44	48	50	44	186	344.1	
58		Полоса 5х50 ГОСТ 103-76* $\ell=50$	44	48	50	44	186	29.76	
59		Круг 10 ГОСТ 2590-88 $\ell=16000$	22	24	25	22	93	922.56	
60		Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-86 $\ell=775$	-	2	2	-	4	12	
61		$\ell=850$	-	2	2	-	4	12.8	
62		$\ell=390$	-	2	2	-	4	6	
63		$\ell=150$	-	2	2	-	4	2.4	
64		$\ell=260$	-	2	2	-	4	4	
65		Полоса 5х50 ГОСТ 103-76* $\ell=40$	-	2	2	-	4	0.4	
66		Полоса 4х40 ГОСТ 103-76* $\ell=535$					14	19.6	
67		$\ell=700$					22	39.6	

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ШИНОВОПРОВОД					МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
			ШР1	ШР2	ШР3	ШР4	Всего		
		ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДА ГЭМ							
22		Кронштейн К41У1					128		
23		Кронштейн К45У1					13		
24		Троллейные секции К 580У2					198		Троллей
25		Светофор Ч270-У2					10		
26		Компенсатор Ч1008					21		
28		Секция прямая Ч2060МУЗ $\ell=1000$ мм	7	10	7	7	31		
29		на 4 ответвления Ч2062МУЗ $\ell=3000$ мм	24	29	32	24	109		
30		Секция ввдающая Ч2076МУЗ	1	3	4	1	9		
31		Заглушка торцевая Ч2070МУЗ	2	2	2	2	8		
32		Коробка Ч2038 с автоматом АЕ 2056	24	8	11	17	60		
33		Коробка Ч2034 с автоматом АЗ216	14	-	-	13	27		Шинно-провод
34		Коробка Ч2035 с автоматом АЗ226	-	3	3	-	6		
35		Секция угловая верт. вверх Ч2063МУЗ	2	2	2	2	8		
36		Секция угловая верт. вниз Ч2084МУЗ	2	2	2	2	8		
37		Секция прогонная Ч2074МУЗ $\ell=3000$ мм	3	3	3	3	12		
38		Кронштейн Ч2081МУЗ	8	13	13	8	42		
39		Подвес Ч2080М2У3	22	24	25	22	93		
		Комплекты							
40		БР 22Х - УТ2					10		
41		БР 32Х - УТ2					2		
42		БР 38Х - УТ2					1		
43		ВГ 50Х - УТ2					10		

ИНВ. ЛИСТА: ПОДП. И ДАТА ВЗЯМ. ИНВ. N

НАЧ. ОТА		Кувшинский		409-13-028.90.-ЭМ		
РА. СПЕЦ		Железков		Арматурный цех со складом металла предприятия		
ИНЖ.		Манушакян		КПД мощностью 360 тыс.к.в.м общей площади в год		
ПРИВЯЗАН				СТАДИЯ	ЛНЕТ	ЛНЕТОВ
				РП	14	
ИНВ. N		Н. КОДТ.	Карпова	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)		
				ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

Ведомость материалов основного комплекта марки ЭМ

№ строки	Наименование материала и единица измерения	Код		Кол.	Примечание
		материала	ед. изм.		
1	Сталь крупносортная, т	093100	168	1.1	
2	Сталь среднесортная, т	093200	168	0.04	
3	Сталь мелкосортная, т	093300	168	1.27	
4	Трубы стальные, м	138500	006	1180	
5	т	138500	168	2.26	
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

Ведомость объемов монтажных и строительных работ

№ строки	Наименование материалов и единица измерения	Код		Кол.	Примечание
		материала	ед. изм.		
1	Установка ящика, шт		796	32	
2	Установка вводного устройства, шт		796	4	
3	Установка секции l=6000, шт		796	198	
4	Установка светофора, шт		796	10	траллеи
5	Установка компенсатора, шт		796	21	
6	Установка кронштейна, шт		796	141	
7	Установка секции l=1000, шт		796	31	
8	Установка секции l=3000, шт		796	121	
9	Установка угловой секции, шт		796	16	
10	Установка вводной секции, шт		796	9	шиннопровод
11	Установка коробки с автоматом, шт		796	93	
12	Установка заглушки торцевой, шт		796	8	
13	Установка кронштейна, шт		796	42	
14	Установка подвеса, шт		796	93	
15	Прокладка проводов, км		008	2.07	
16	Прокладка кабеля, км		008	0.4	
17	Прокладка стальной полосы, т		168	0.36	
18	Прокладка угловой стали, т		168	1.1	
19	Прокладка стальных труб, км		008	1.18	
20					

Инв. и подл.	подп. и дата	взам. инв. н

409-13-028.90-ЭМ.ВМ		
Нач. отд.	Кувшинский	
Гл. спец.	Железков	
Инж.	Манушакян	
Инж.	Кольчугина	
Арматурный цех со складом металла предприятия КРД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год		
Привязан		
Инв. н		
Н. конт. Карпова		
Ведомости материалов основного комплекта марки ЭМ и объемов монтажных и строительных работ.		
Стация	Лист	Листов
РП	1	1
Гипростроммаш Москва		

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ЗМТ

Лист	Наименование	Примечание
ЗМТ	Управление электроприводами	
1	Общие данные	
2	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей	
3	Кабельнотрубный журнал	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
Ссылочные документы		
5.407-22	Прокладка проводов в стальных трубах	
5.407-11	Заземление и зануление	
Прилагаемые документы		
409-13-028.90-ЗМТ.СО	Спецификация оборудования	Альбом 4
409-13-028.90-ЗМТ.ВМ	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЗМТ и объемов монтажных и строительных работ	

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

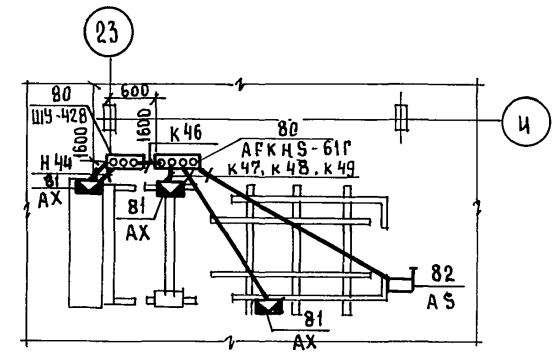
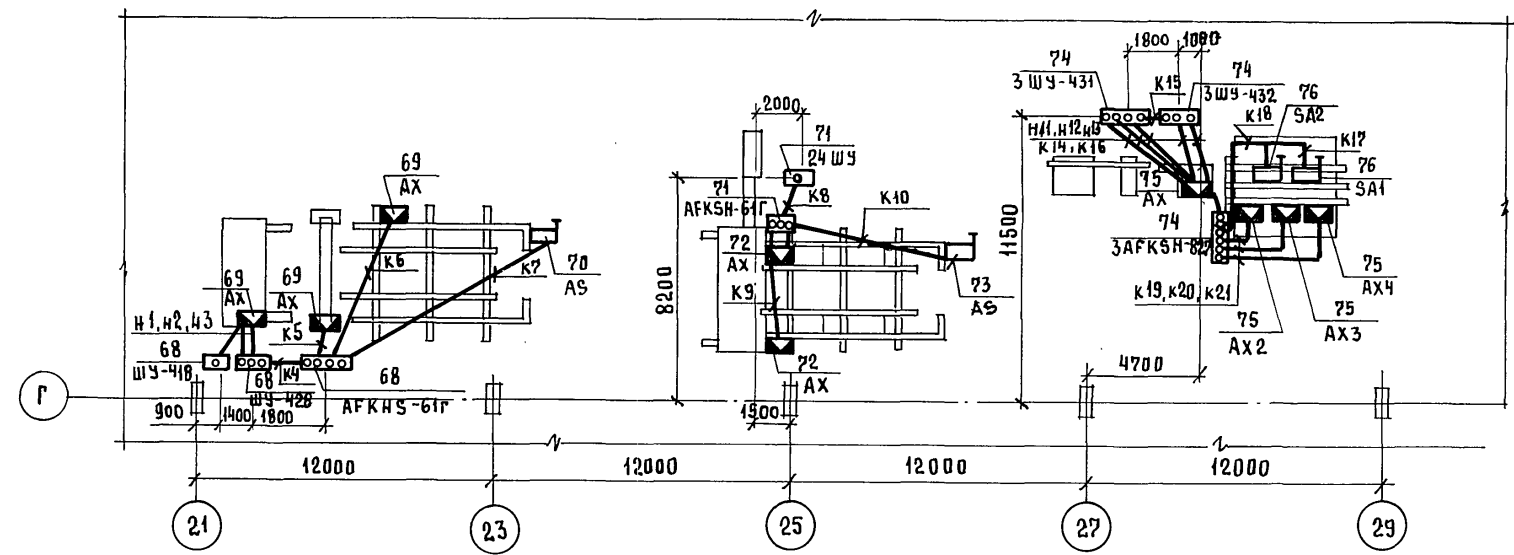
Рабочие чертежи основного комплекта марки ЗМТ выполнены в соответствии с действующими строительными нормами и правилами и предусматривают технические решения, обеспечивающие безопасность при соблюдении установленных правил.

Главный инженер проекта *М.А. Готлиб* М.А. Готлиб

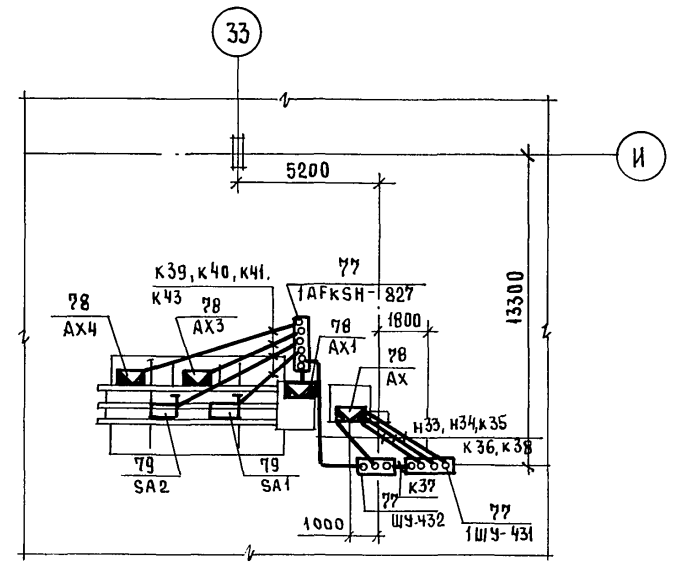
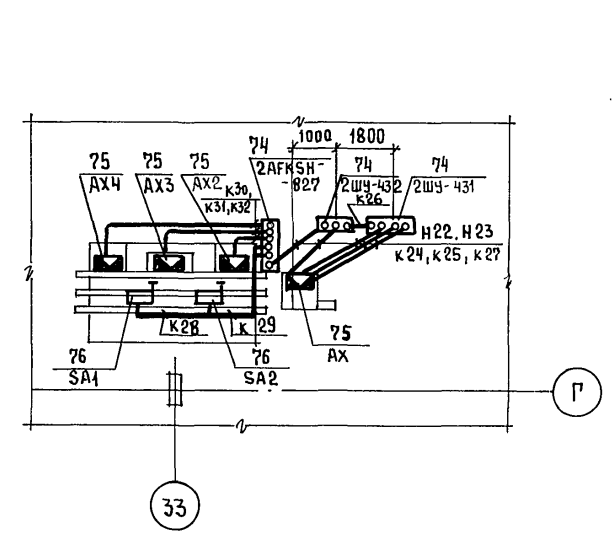
Привязан		
Инв. №		
Г.И.П.	Готлиб	
Нач. отд.	Кувшинский	
Гл. спец.	Желенков	03-91
Инженер	Манушакян	
409-13-028.90-ЗМТ		
Арматурный цех со складом металла предприятия К.П.Д. мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год		
		Стадия
		Лист
		Листов
		РП
		1
		3
Общие данные		Гипростроммаш Москва
И. контр.	Карпова	

АЛБ 0 М 3

П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0



П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0



МАРКА ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
		ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ			
68		ШКАФ	3		
69		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	3		ш. 7974
70		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1		
71		ШКАФ	2		
72		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	2		ш 3549/13
73		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1		
74		ШКАФ	6		
75		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	8		ш. 77285/6
76		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	4		
77		ШКАФ	3		
78		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	4		ш. 77285/5
79		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	2		
80		ШКАФ	2		
81		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	3		ш. 7975/1
82		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1		

СОГЛАСОВАНО
ОТДЕЛ ИЛИ ЗАВЕДУЩИЙ
ПОДП. И ДАТА
ВЗНАМ. ИВН

409 - 13 - 028.90 - ЭМТ			
НАЧ. ОТД.	КУВШИНСКИЙ	ГЛ. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ
ИНЖ.	МАНУШАКЯН	ИНЖ.	ГЧЗОВА
Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год			
ПРИВЯЗАН		СТАДИЯ	ЛИСТ
		РП	2
ИНВ. №		План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей	
Н. КОНТР. КАРПОВА		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

ИНВ. И ПОДЛ.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. И
--------------	--------------	--------------

В ГРАФЕ 4 В СКОБКАХ УКАЗАНЫ НОМЕРА ТРУБ
ВЗЯТЫЕ ПО СХЕМАМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СРЕДИНЕНИЙ
ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯЩЕГО В ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ЛИНИЮ.

25035-04 21 ФОРМАТ А2

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЭМТ

№ строки	Наименование материала и единица измерения	Код		Кол.	Примечание
		материала	ед. изм.		
1	Трубы стальные, м	138500	006	360	
2	Т	138500	168	0.43	
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ МОНТАЖНЫХ И СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

№ строки	Наименование материала и единица измерения	Код		Кол.	Примечание
		материалов	ед. изм.		
1	Прокладка кабеля, км		008	0.06	
2	Прокладка проводов, км		008	4.08	
3	Прокладка стальных труб, км		008	0.36	
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

				409-13-028.90 - ЭМТ ВМ				
НАЧ. ОТД.				КУВШИНСКИЙ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год			
ГА. СПЕЦ.				ЖЕЛЕНКОВ				
ИНЖ.				МАНУШАКЯ				
ИНЖ.				ГУЗОВА				
Привязан				ЭТАЖА			ЛИСТ	ЛИСТОВ
				РП.			1	1
				ВЕДОМОСТИ МАТЕРИАЛОВ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЭМТ И ОБЪЕМОМ МОНТАЖНЫХ И СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ			Гипростромаш Москва	
ИНВ. №				Н. КОНТР		КАРПОВА		

25035-04 (22) ФОРМАТ А2

Mass Korfeyde