

ТИПОВОЕ ПРОЕКТНОЕ РЕШЕНИЕ

409-15-084-87

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА СВАРКИ
И ИЗОЛЯЦИИ ТРУБ ДИАМЕТРОМ
1020 ÷ 1420 мм

АЛЬБОМ III

ГЕНПЛАН. АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ
ЧАСТЬ, ИНЖЕНЕРНЫЕ СЕТИ.

Арх. № 10300

				Привязан	
Инв. №					

Г Е Н Е Р А Л Ы Н Ы Й П Л А Н

Генеральный план производственной базы сварки и изоляции труб диаметром 1020 - 1420 мм разработана на основании технологической схемы генплана.

База предназначена для сварки труб диаметром 1020 - 1420 мм длиной 12,0 м в плиты до 36,0 м, их изоляции и отправки на плетевозах для строительства магистральных трубопроводов.

Область применения I и III строительного-климатического района. Средняя температура наружного воздуха наиболее холодной пятидневки -45 С. Снеговая нагрузка не более 200 кгс/м². Скоростной напор ветра не более 50 кгс/м².

Производственная база запроектирована в составе следующих зданий и сооружений:

1. Открытый склад труб с козловым краном
2. Открытый склад готовых плит с козловым краном
3. База трубосварочная БТС-142 В
4. Линия контроля сварных швов
5. Линия ремонта сварных швов и их повторного контроля
6. Механизированная линия изоляции стыков
7. Мобильное здание для хранения сварочных материалов
8. Ремонтно-механическая мастерская
9. Комплектная трансформаторная подстанция 400 кВа
- 9а. Комплектная трансформаторная подстанция 250 кВа
10. Лаборатория контроля качества сварки
11. Пультовая
12. Рентген-камера для контроля сварных швов
13. Склад изоляционных материалов
14. Пост сварочный № 1
15. Пост сварочный № 2
16. Устройство поворотное
17. Здание для обогрева рабочих на 12 человек
18. Емкость для пропана
19. Силовое устройство для перекачивания секций
20. Блок питания трубосварочной базы

21. Блок питания линии изоляции стыков
22. Пульт управления силового устройства
23. Установка автоматического пожаротушения

Для размещения этих сооружений требуется участок размером 164х297 м.

Площадка должна быть спланирована. На базу запроектировано два въезда с площадками для разворота автомобилей. Один въезд запроектирован к складу для разгрузки труб, второй к складу для вывоза готовых секций.

Проектируемые здания и сооружения размещены с соблюдением санитарных и противопожарных норм.

Основной вид транспорта - автомобильный. За расчетный автомобиль принят плетевоз ПЕ203 на базе КРАЗ-280. Ширина автодорог принята 4,5 м. На автодорогах запроектировано покрытие из железобетонных плит размером 3,0х1,5х0,18 м. На складах с козловым краном покрытие грунтовое с пропиткой битумом. На складе готовой продукции запроектировано силовое устройство для перекачивания секций.

Годовой грузооборот базы составляет:

- по прибытию - 164,5 тыс. т
- по отправлению - 6578 секций труб

Основными грузами, прибывающими на производственную базу являются:

1. Трубы диаметром 1020 + 1420 мм
2. Грунтовка клеевая в бочках
3. Термоусаживающаяся лента типа ЛТИ
4. Лента холодного нанесения ЛХН
5. Обертка
6. Сварочные материалы

Грузом, отправляющимся с базы, являются трубы диаметром 1020 + 1420 мм, сваренные в секции длиной 36,0 м. Суточный машинооборот предприятия по внешним перевозкам составляет:

- прибытие 24 плетевоза
- отправление 24 плетевоза

Внутриплощадочные инженерные коммуникации определяются при привязке проекта. Проект генерального плана характеризуется следующими показателями:

1. Площадь территории 4,0 га
2. Площадь застройки 2,0 га
3. Площадь автодорог и площадок 0,15 га
4. Плотность застройки 45%
5. Коэффициент использования 48%

ОБЪЕМ РАБОТ

№ пп	Наименование работ	Количество
1	Планировка корыта автодорог и площадок, м ²	1500
2	Устройство покрытия автодорог и площадок (ж.б. плиты 1,5х3,0х0,18 м), м ² /шт	1500 450
3	Устройство путей под козловой кран (в четкре ятки), км	610
4	Земляные работы по устройству корыта под козловой кран, м ³	320
5	Устройство ограждения из металлической сетки по ж.б. столбам, Н=1,6 м. типа МПБ по серии 3.017-1	935 п.м.
6	Устройство металлических автомобильных ворот, комп	2

КОНСТРУКЦИЯ АВТОДОРОГ И ПЛОЩАДОК

1. Железобетонные плиты 1,5х3,0х0,18 м серии 3.503-17
2. Битумопесчаная прослойка - 0,03 м
3. Щебень - 0,14 м

Окончательная конструкция покрытия определяется при привязке проекта в зависимости от природно-климатических и грунтовых условий выбранной площадки. Вертикальная планировка площадки решается при привязке проекта.

КОНСТРУКЦИЯ ПУТЕЙ КОЗЛОВОГО КРАНА

1. Рельсы Р-43
2. Полупалы антисептированные деревянные типа I-4
3. Балласт - щебень - 0,40 м

Проектом предусмотрено ограждение производственной базы. Ограждение выполняется из металлической сетки по железобетонным столбам.

На территории производственной базы запроектирована установка автоматического пожаротушения (поз. № 23), которая располагается в зоне складов (поз. № 7 и № 13).

Привязки

Имя. №

					ИИС. №			
					409-15-094-87 ГП			
					Производственная база сварки и изоляции труб диаметром 1020 - 1420 мм			
					Производственная площадка	Сталь	Лист	Листов
						Р	1	2
ГМП	Петров	Рис.						
Сав.отд.	Круглов	5/5						
Рук.бр.	Нескучко	10.04.86						
Констр.	Меренков	16.04.86			Общие данные	Институт застройки СНХ по заказу Москва 1985		

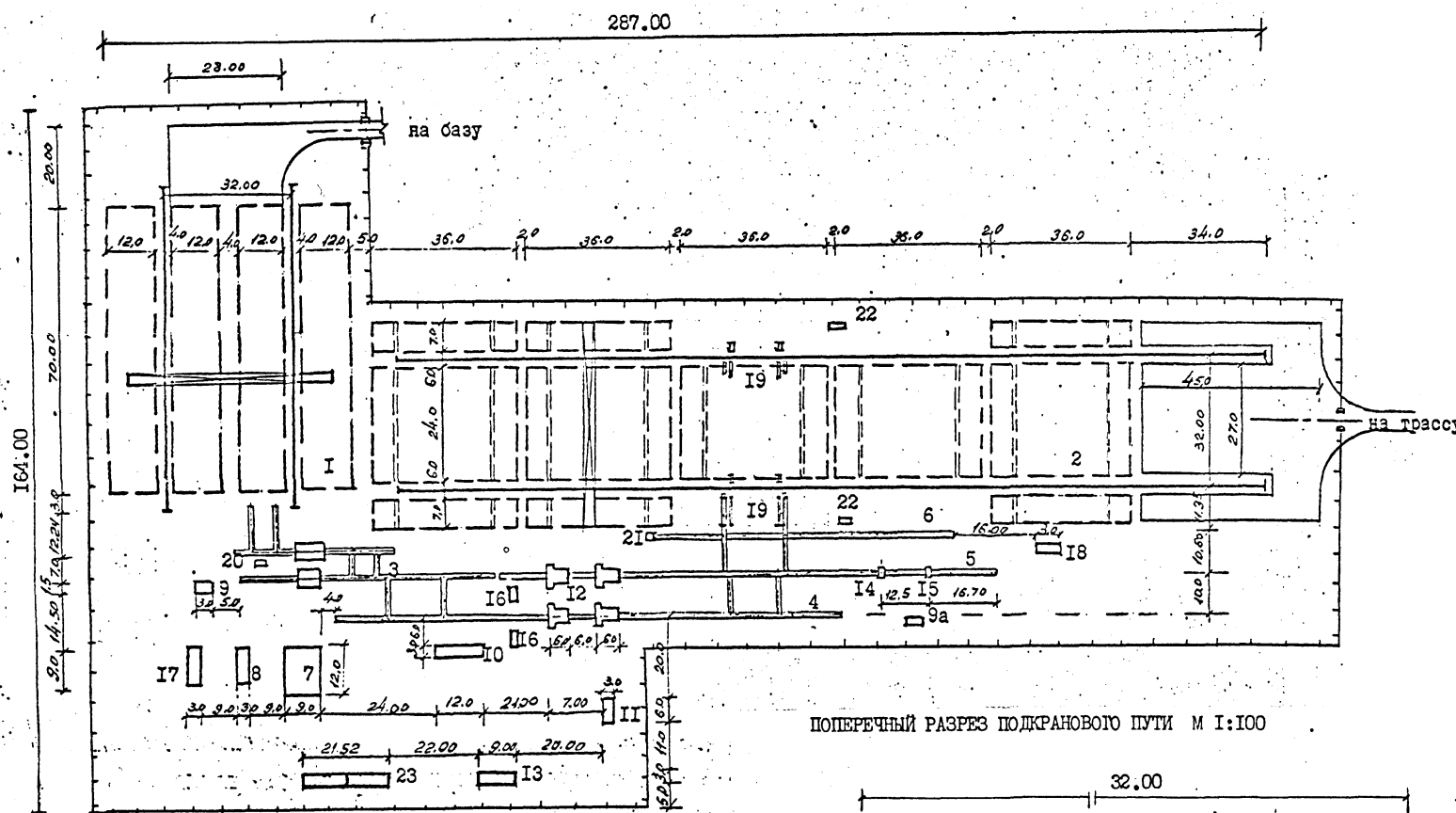
Альбом III

Арх. №10300

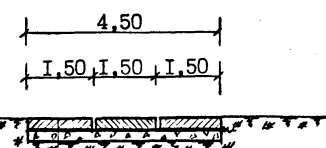
Имя. №	Полное и дата	Взам. инв. №

ЭКСПЛИКАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

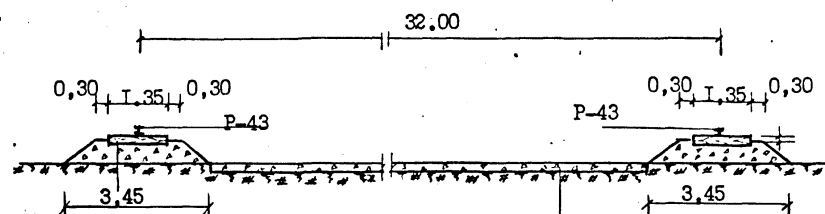
№ по ген-плану	Наименование здания (сооружения)	Примечание
1	Открытый склад труб с козловым краном	
2	Открытый склад готовых плетей с козловым краном	
3	База трубосварочная БТО-142 В	
4	Линия контроля сварных швов	
5	Линия ремонта сварных стыков и их повторного контроля	
6	Механизированная линия изоляции стыков	
7	Мобильное здание для хранения сварочных материалов	
8	Ремонтно-механическая мастерская	
9	Комплектная трансформаторная подстанция 400 кВа	
9а	Комплектная трансформаторная подстанция 250 кВа	
10	Лаборатория контроля качества сварки	
11	Пультовая	
12	Рентген-камера для контроля сварных швов	
13	Склад изоляционных материалов	
14	Пост сварочный № 1	
15	Пост сварочный № 2	
16	Устройство поворотное	
17	Здание для обогрева рабочих на 12 человек	
18	Емкость для пропана	
19	Силовое устройство для перекачивания секций	
20	Блок питания трубосварочной базы	
21	Блок питания линии изоляции стыков	
22	Пульт управления силового устройства	
23	Установка автоматического пожаротушения	



ПОПЕРЕЧНЫЙ ПРОФИЛЬ АВТОДОРОГИ М 1:100



Железобетонные плиты 1,5x3,0x0,18 м
серии 3.503-17
Битумопесчаная прослойка - 0,03 м
Щебень - 0,14 м



Деревянная антисептированная
полушпала 1,35x0,23x0,15 м
типа I-A
Щебень - 0,40 м

Щебень, пропитанный
битумом - 0,15 м

Привязки

Инв. №	
--------	--

409-15-094-87. ГП			
Производственная база сварки и изоляции труб диаметром 1020 - 1420 мм			
Производственная площадка	Стация	Лист	Листов
	Р	2	
Генеральный план М 1:1000		Миннефтегазстрой ЭКС по железобетону Москва 1983	

Пист	Наименование	Примечание
3	Общие данные	
4	Выкопировка из ген. плана	
5	Фрагмент плана №1	
6	Фрагмент плана №2. Начало	
7	Фрагмент плана №2. Окончание	
8	Фрагмент плана №3	
9	План рентгеновской камеры. Разрезы	

Анбѣом III

Сводная спецификация чертежам железобетонных конструкций

Матка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.		Масса ед.кр.	Приме- чание
		СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОН- НЫЕ КОНСТРУКЦИИ				
П1	ПК-05-03	ПЛИТА ДОРОЖНАЯ ПДР-2-6с	46		4200	
П1*	ПК-05-03; 10300-4Ж-3	ПЛИТА ДОРОЖНАЯ ПДР-2-6с*	2		4200	
П1	Серия 3006.1-2/82 ВЛ-1	ПЛИТА П10-3	8		170	
Ф8	Серия 1.112-2 П*	ПЛИТА ФУНДАМЕНТАЛЬНАЯ Ф8	32		1220	
1	ГОСТ 43579-78	БЛОК БЕТОННЫЙ ФБС 4.6	39		980	
2	"	БЛОК БЕТОННЫЙ ФБС 9.4.6	32		290	
		МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЕ КОНСТРУКЦИИ				
		Рамы РМ1	2		513	
		" РМ2	1		685	
		" РМ24	1		685	
		" РМ3	4		547	
		" РМ4	2		549	
		" РМ5	2		412	
		" РМ6	2		492	

Строительная часть БАЗЫ СВАРКИ И ИЗОЛЯЦИИ ТРУБ ДИАМЕТРОМ 1020-1420 ММ РАЗРАБОТКА ПРИМЕНЯЕТСЯ К СЛЕДУЮЩИМ УСЛОВИЯМ СТРОИТЕЛЬСТВА:

КЛИМАТИЧЕСКИЙ РАЙОН I и III.

СРЕДНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА НАРУЖНЕГО ВОЗДУХА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНОЙ ПЯТИДНЕВКИ МИНУС 45°С.

СНЕГОВАЯ НАГРУЗКА НЕ БОЛЕЕ 200 КГ/М²

СКОРОСТНОЙ НАПОР ВЕТРА НЕ БОЛЕЕ 50 КГ/М²

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы</u>	
3.006А-2/82 6I-I	Сборные железобетонные каналы и тоннели из лотковых элементов	
3.400 - 6/76	Унифицированные заводные детали сборных железобетонных конструкций инженерных сооружений промышленных предприятий	
ГОСТ 13579-78	Блоки бетонные для стен подвала	
	<u>Прилагаемые документы</u>	
КНИТУ	Технические условия	
КНИРМ1	РАМА РМ1	
КНИ РМ2; РМ2а	РАМА РМ2; РМ-2а	
КНИ РМ3; РМ4	РАМА РМ3; РМ-4	
КНИ РМ5; РМ6	РАМА РМ5; РМ-6.	


ВЕДОМОСТЬ ОСНОВНЫХ КОМПЛЕКТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ, ТХ2, ТХ3	Технология производства	
ГП	Генеральный план	
АС	Архитектурно-строительные решения	
ЭС	Электроснабжение	
ЭМ1, ЭМ2, ЭМ3	Силовое электрооборудование	
СС	Связь и сигнализация	
КМ	Конструкции металлические	

Apex. N10300

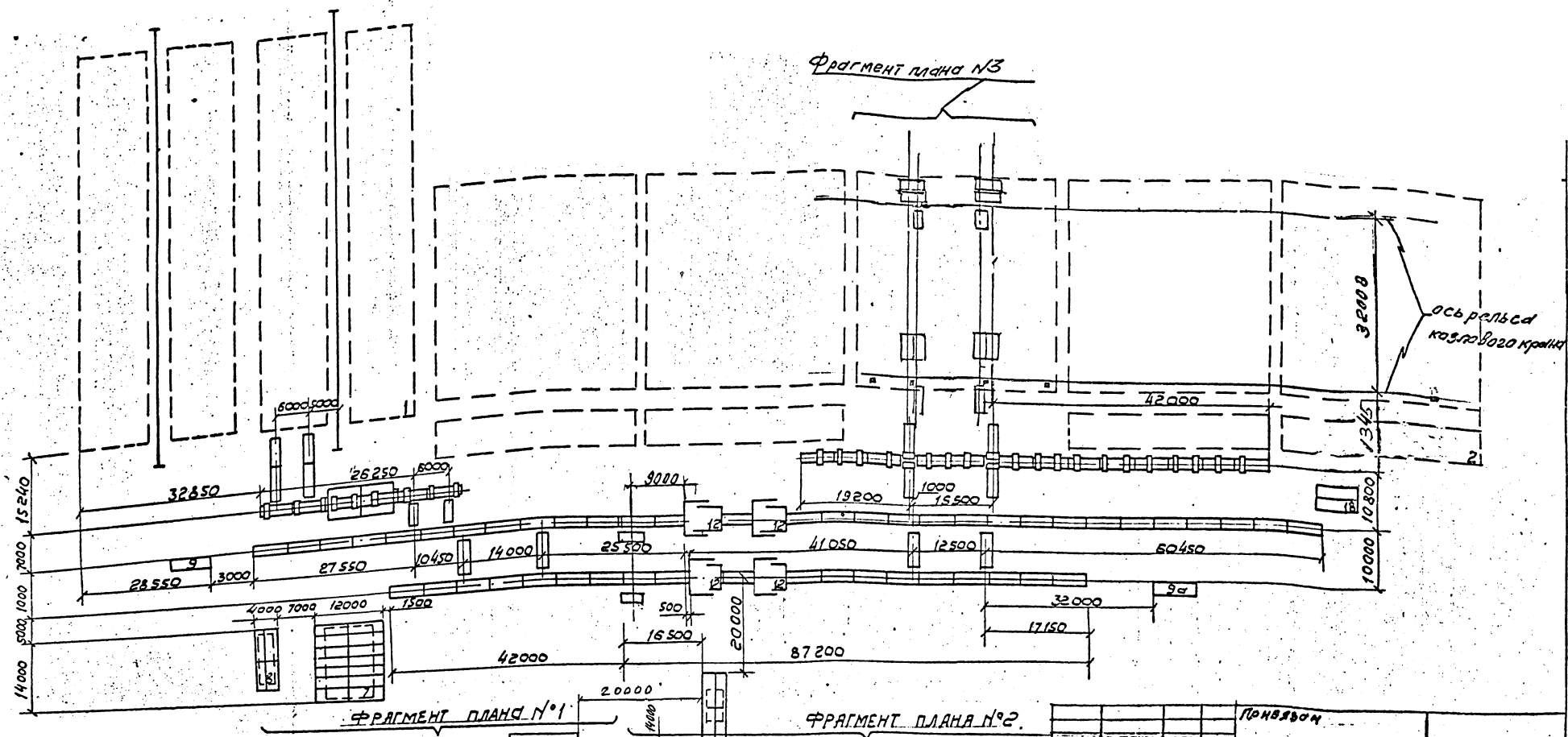
Инт. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------

ИПОВОЙ ПРОЕКТ РАЗРАБОТАН В СООТВЕТСТВИИ С
ДЕЙСТВУЮЩИМИ НОРМАМИ И ПРАВЫМИ И ПРЕ-
ДЛАГАЕТ МЭРОПРИЯТИЯ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ
ВЫЗВОЛНУЮ, ВЫПОЛНЕНИЕ И ПОЖАРИНУ БЕЗОПАС-
НОСТЬ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ СООРУЖЕНИЙ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА  /ПЕТРОВ/

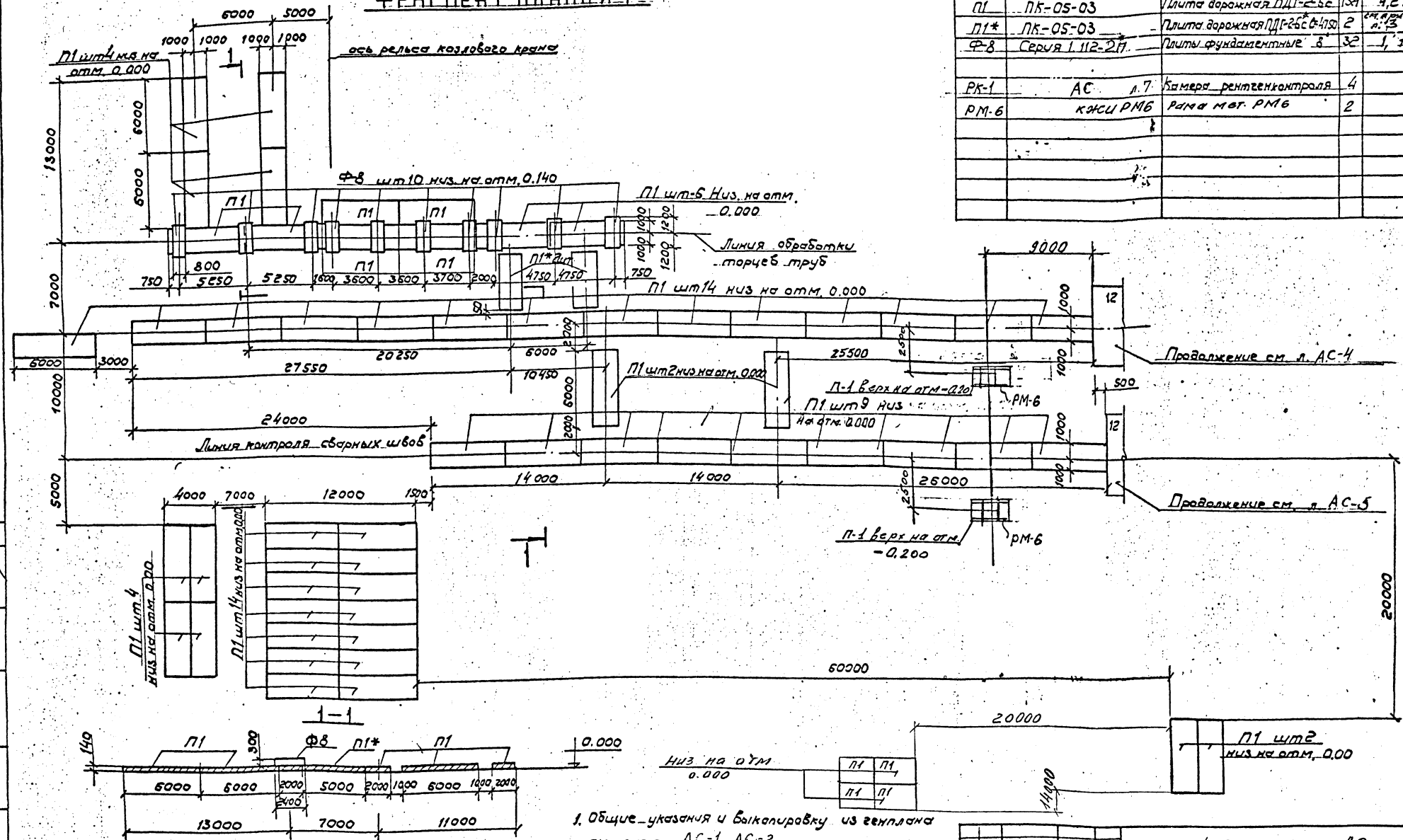
				Привязан	
Инв. №					
				409-15-094-87 AC	
Завод	Иркутск			ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА СВАРКИ И ИЗОЛЯЦИИ	
Число	14.07.1920			ТРУБ $\varnothing 1020 \times 1420$	
Имя	Иванов			ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ	СТАЛЬ ЛИСТ ЛЮСТОВ
				ПЛОЩАДКА	Р 3
					3 КЗ
И. Кошкин	Мухомов			ОБЩИЕ ДАННЫЕ	по изготовлению

Арх. №10300
 Состояние: вписано
 01.08.78. Проверено
 01.08.78. Проверено
 01.08.78. Проверено
 01.08.78. Проверено



1. Экспликацию зданий и сооружений — смотреть на листе ГП (л. 2)
2. За относительную отн. 0.000 принята планировочная отн. земли.
3. Фундаменты разработаны для грунтов непучинистых, непроточных. Расчетное сопротивление грунта 2.0 тс/м²
4. Под плитами устраивается утрамбованная щебеночная подготовка 100 мм.

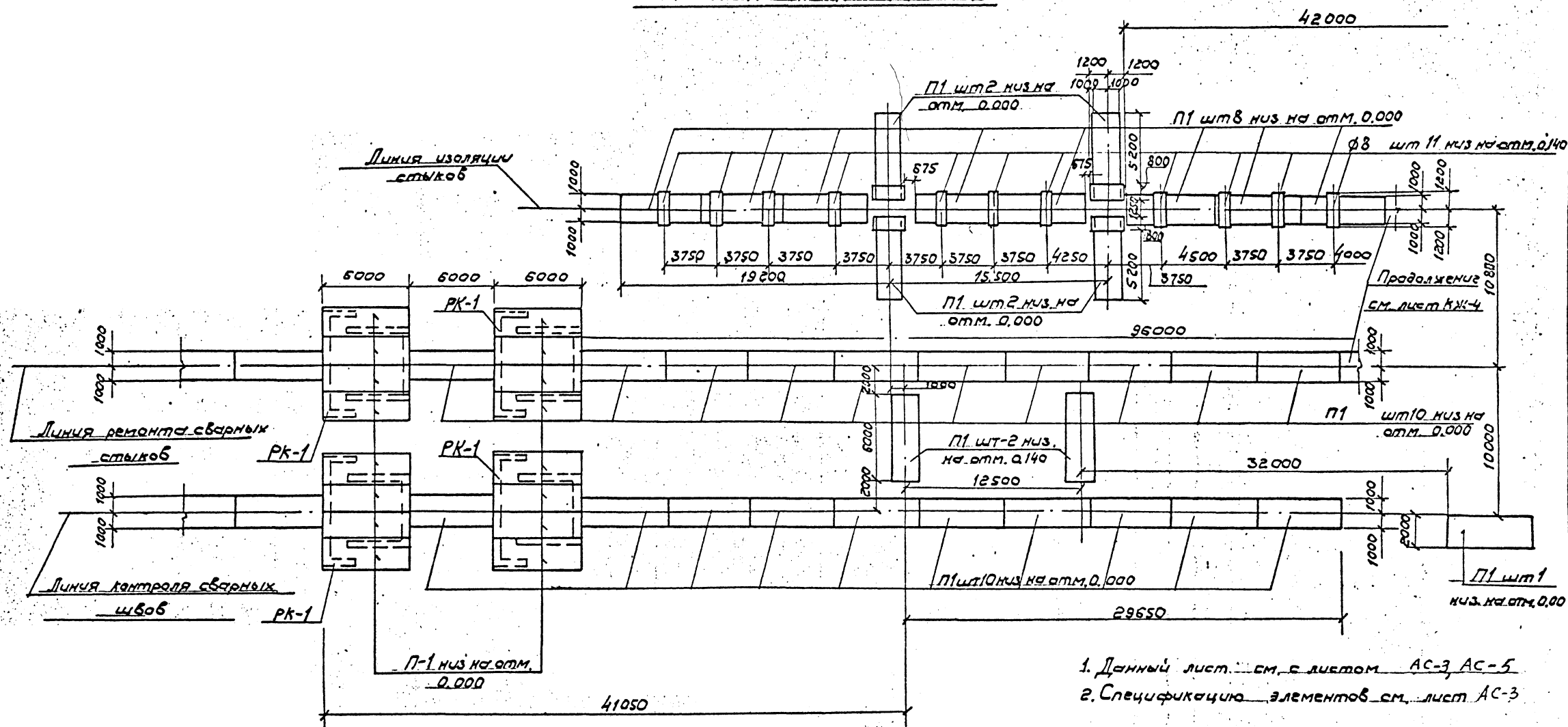
Примечания			
МНБ Н			
409-15-094-87 АС			
ИЗДАНИЕ	Колум.	Подпись	Производственная база сварки и изоляции
20.08.78	Круляк	В.И.	труб ф 1020±1420 мм
Рук. Вр.	Иванов	В.И.	Производственная площадка.
Инж.	Клименко	В.И.	Выкопировка из генплана.
Н. конст.	Иванов	В.И.	ЗКБ по железобетону
Шрифт 12			

[illegible]

1. Общие указания и выкапировку из геоплана см. лист АС-1, АС-2
2. Данный лист см. совместно с листом АС-4
3. Плита ПЛГ2-6^Б отличается от тнпавой плиты ПЛГ2-6а длиной. Плиты укоротить на месте
- | | | | |
|----------|--|--|--|
| Привязан | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| Инв. № | | | |

объект из кирпича				409-15-094-87 АС	
вместо с листом АС-4				Производственная база сварки и изlaysции г/р № 1020-1420 мм	
Привязан	участка	№ объекта	лист	дата	Производственная площадка
		Завод	Криглов		Сварка лист
		РК БД	Гемачкин		Р. 5
		ЛНХ	Климентко		ЭКБ
Инв. №		И.К.И.И.И.	Амускин		Фрагмент плана №1 по железобетону

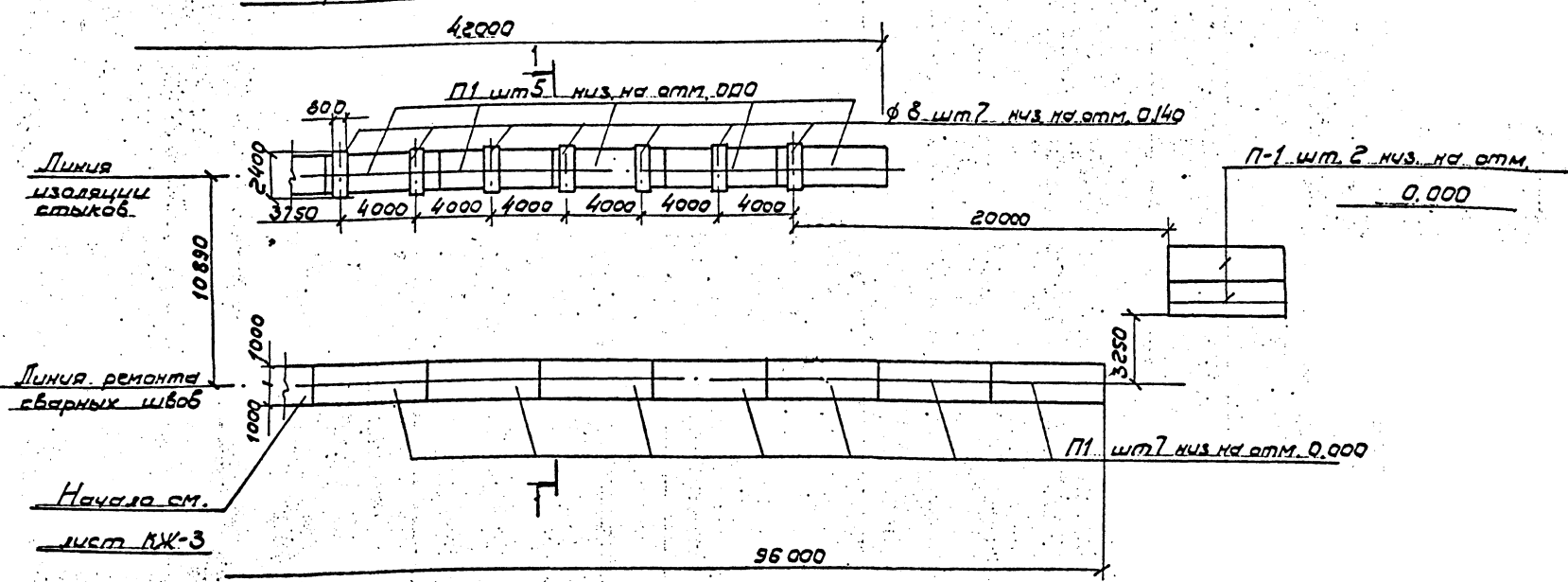
Apex. 10300



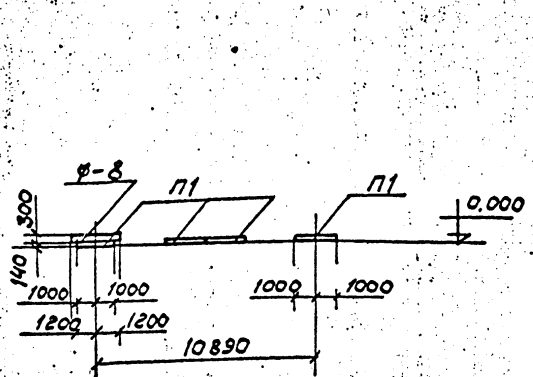
1. Данный лист см. с листом АС-3, АС-5
2. Спецификацию элементов см. лист АС-3

				409-15-094-87 AC	
Привязан		Производственная база сварки и изоляции труб ϕ 1020÷1420 мм		Производственная площадка	
		Фрагмент плана		экз по железобетону	
Инв. №		Н.К.И.Р. ЛАМОНУК		Р. 6	

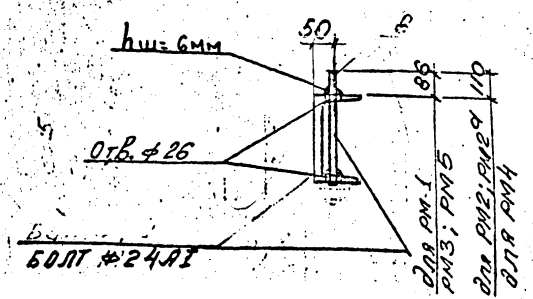
Фрагмент плана №2. Продолжение.



1-1



Узел сопряжения балки с рамой

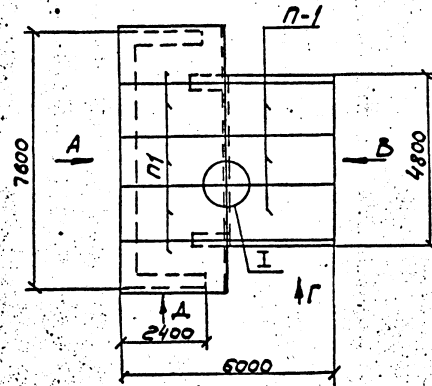


1. Общие указания и выкопировку из рекомплана см. лист рекомплана.
2. Данный лист см. совместно с листом АС-4
3. Спецификацию элементов см. лист АС-3

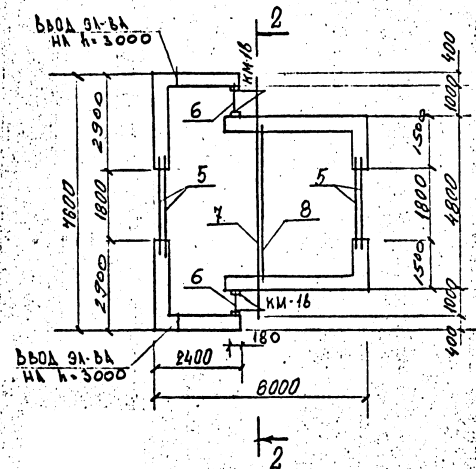
Согласовано:
Отд. №8
Подп. и дата
Всч. инв. №

409-15-094-87 АС			
Производственная база сварки и изоляции			
г. Москва, ул. Мухоморова, д. 10/20-1420 км			
Исполн. Н.В.С.М.	Лектор	Деталь	Ф. 1020-1420 км
Зав. отд. Круглов	Зав. отд. Круглов	Зав. отд. Круглов	Зав. отд. Круглов
Зав. отд. Круглов	Зав. отд. Круглов	Зав. отд. Круглов	Зав. отд. Круглов
Инж. Клименко	Инж. Клименко	Инж. Клименко	Инж. Клименко
Инв. №	Инв. №	Инв. №	Инв. №
Производственная площадка			Р 7
Фрагмент плана №2			ЭКБ
Узел сопряжения балки с рамой			по железобетону

План покрытия камеры РК-1.



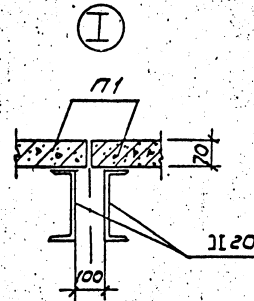
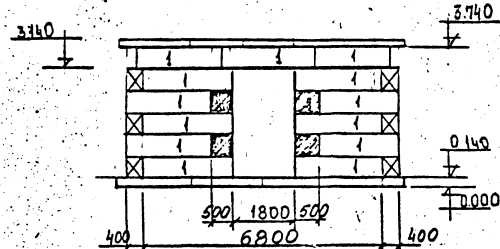
План металлических балок



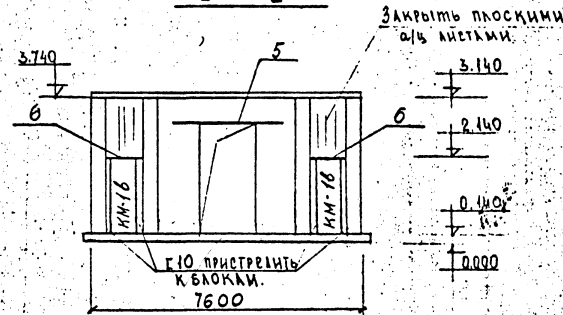
СПЕЦИФИКАЦИЯ СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ НА ОДНУ КАМЕРУ

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
П1	3.006-1-2/82 В1-1	ПАНТА П10-3	8	
1	ГОСТ 13579-78 Л1	БЛОК БЕТОННЫЙ ФБС 24.4.6	39	
2		ФБС 9.4.6	32	
МАТЕРИАЛ				
БЕТОН МАРКИ М150			2,0 м³	
5		Л 100x18x2200 ГОСТ 4529-72	4	26,8 м³
6		Л 63x18x1000 ГОСТ 13579-72	2	5,0 м³
7		Л 20x2x7600 ГОСТ 18240-72	1	1600 м³
8		Л 20x2x1800 ГОСТ 18240-72	1	101,0 м³
КМ-16	Серия 3017-16 15 123	КАНИТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КМ-16	2	

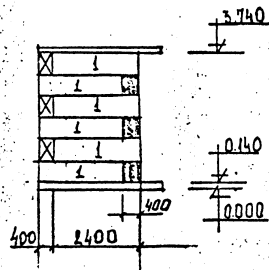
Вид А



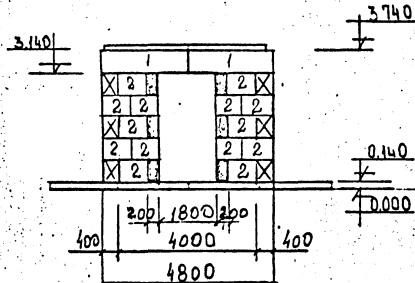
2-2



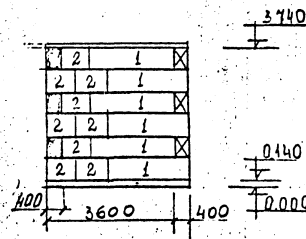
Вид А



Вид В



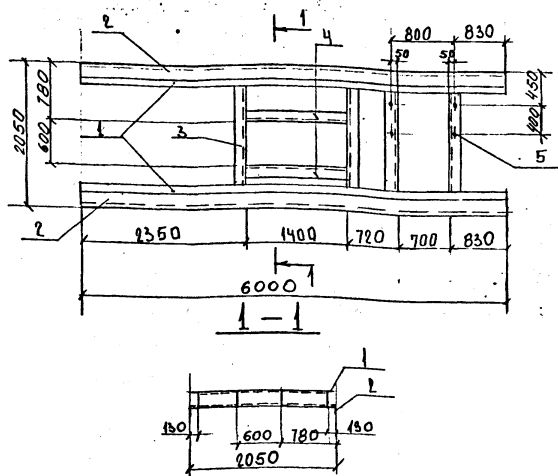
Вид Г



1 Данный лист см в листе АС-4.
2 Места затемненные на листе выполняются по месту из бетона марки М150.

409-15-094-87 АС			
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА СВАРКИ И ИЗОЛЯЦИИ			
ТРУБ № 1020 × 1420 мм			
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДКА		Стация	Лист
		Р	9
ПЛАН КАМЕРЫ РЕНТГЕН-КОНТРОЛЯ РАЗРЕЗЫ		Э К Б	
		ПОЖАРИЗОБЕТОНЫ	

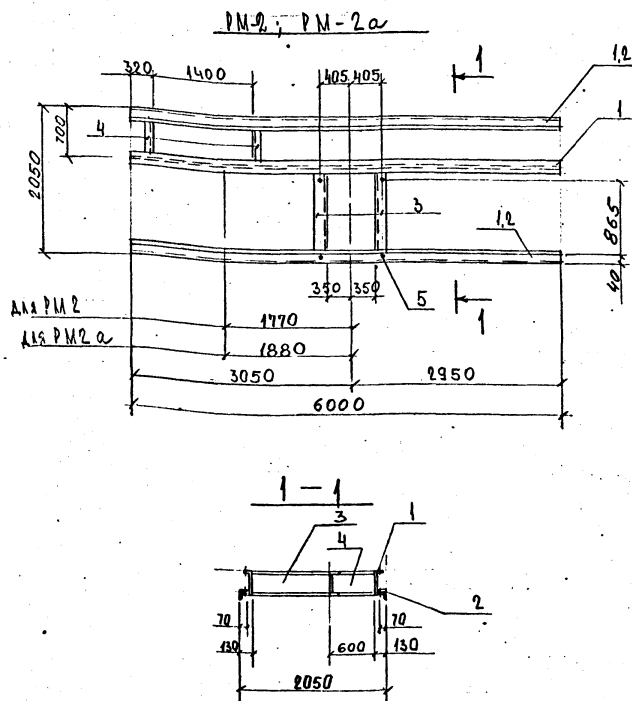
Привязан	316 ОЛ	КРУГЛОВ
	РЧК БР	ЛЮДОВИКИ
	ИИИ	КАМЕНКО
Изм. №	Н. КОТОВ	Л. КОТОВ

[illegible]

1. Для изготовления арматурных изделий следует применять сталь указанных в таблице марок:

Профиль	Класс стали	Марка стали
Углерод ГОСТ 8504-72*	С38/23	ВСт 3 сп 5
Швейцар ГОСТ 8240-72	С38/23	ВСт 3 сп 5
Болт ГОСТ 2590-72	40ХНЦ	ВСт 3 сп 5

При изготовлении закладных деталей применяется ручная дуговая сварка по СН 393-78

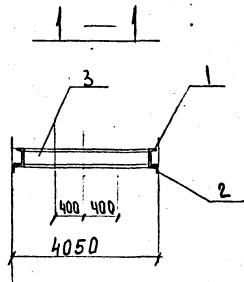
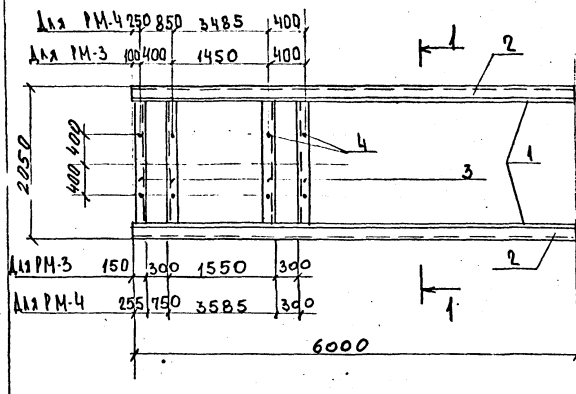
[illegible]

факт	зано	год	Обозначение	Наименование	кол	Прим
				<u>Документация</u>		
			КНИТУ	Технические условия		
				<u>РМ-2, РМ-2а</u>		
				<u>АТТАИ</u>		
		1		Г 30 ГОСТ 8240-72 В-6000	2	382,0
		2		Л 125,8 ГОСТ 8509-72 В-6000	2	186,0
		3		Г 30 ГОСТ 8240-72 В-1100	2	68,4
		4		Г 30 ГОСТ 8240-72 В-650	2	41,3
		5		БОН-24АГ ГОСТ 2590-72 В-320	4	7,2
				<u>Итого</u>		684,9 кг

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№
-------------	----------------	------------

УИ. БР. ИИИ	АМОЧКИНА КАИМЧЕКОВ	409-15-094-87 КИИИ РМ-2	СТАНЦИЯ МАССА, НАЧЕТАБ
		РАМА (РМ-1, РМ-2а)	Р 684,9 кг -
			ЛИСТ ЛИСТОВ
			Э К Б
ИЗДАНИЕ РАБОЧЕГО			ПО ИЗДАЮЩЕМУ

РМ-3; РМ-4

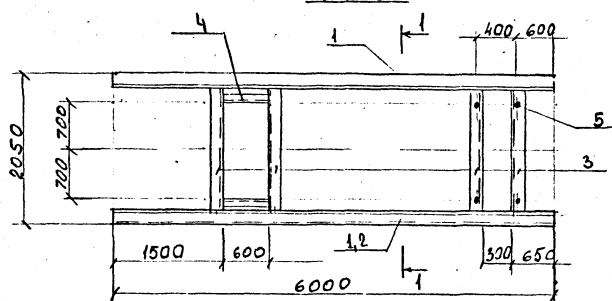


Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				Документация		в кп
			КНИТУ	Технические условия		
				Детали		
				РМ-3		
		1		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=6000	2	221,0
		2		Л 125-8 ГОСТ 8509-72 L=6000	2	186,0
		3		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=1760	4	130,0
		4		Болт 2411 ГОСТ 1590-72 L=290	8	10
				Итого		547,0
				РМ-4		
		1		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=6000	2	221,0
		2		Л 125-8 ГОСТ 8509-72 L=6000	2	186,0
		3		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=1760	4	130,0
		4		Болт 2411 ГОСТ 1590-72 L=290	8	12
				Итого		549,0

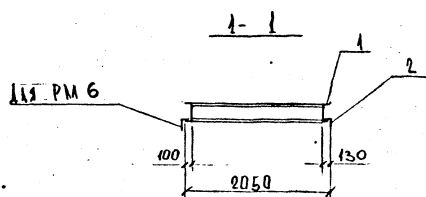
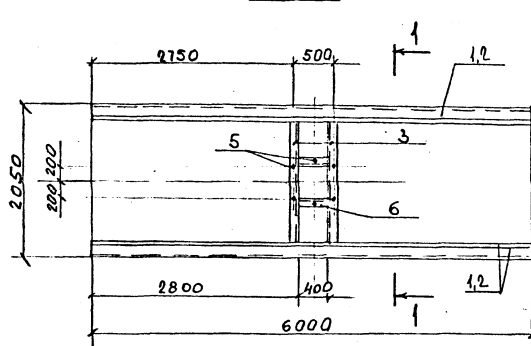
Име. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

РМ. БР	Л. МОЧКИНА	409-15-094-87 КНИ РМ-3; РМ-4	СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
ИНН	КАМЕНКО	РАМА РМ-3; РМ-4.		547,0	
				549,0	
			Лист	Листов	
			9	5	
					по железобетону

РМ-5



РМ-6



Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				Документация		в кп
			КНИТУ	Технические условия		
				Детали РМ 5		
		1		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=6000	2	221,0
		2		Л 125-8 ГОСТ 8509-72 L=6000	1	93,0
		3		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=1760	4	130,0
		4		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=600	2	23,0
		5		Болт 2411 ГОСТ 1590-72 L=290	4	5,0
				Итого		472,0
				РМ 6		
		1		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=6000	2	221,0
		2		Л 125-8 ГОСТ 8509-72 L=6000	2	186,0
		3		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=1760	2	64,8
		6		Е 20 ГОСТ 8240-72 L=400	2	14,7
		5		Болт 2411 ГОСТ 1590-72 L=290	4	5,0
				Итого		491,5

РМ. БР	Л. МОЧКИНА	409-15-094-87 КНИ РМ-5; РМ-6	СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
ИНН	КАМЕНКО	РАМА РМ-5; РМ-6.		472,0	
				491,5	
			Лист	Листов	
				9	5
					по железобетону

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

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

ВЕДОМОСТЬ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ. ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные. Техническая спецификация металла на мачту. Ведомость металлоконструкций по видам профилей	
2	Общий вид мачты	
3	Монтажная схема	
4	Узел 1	
5	Узлы 2; 3	
6	Узел 4	
7	Узел 5	

[illegible]

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации сооружений.

Главный инженер проекта *В.И. Петров*

Техническая спецификация металла на мачты.

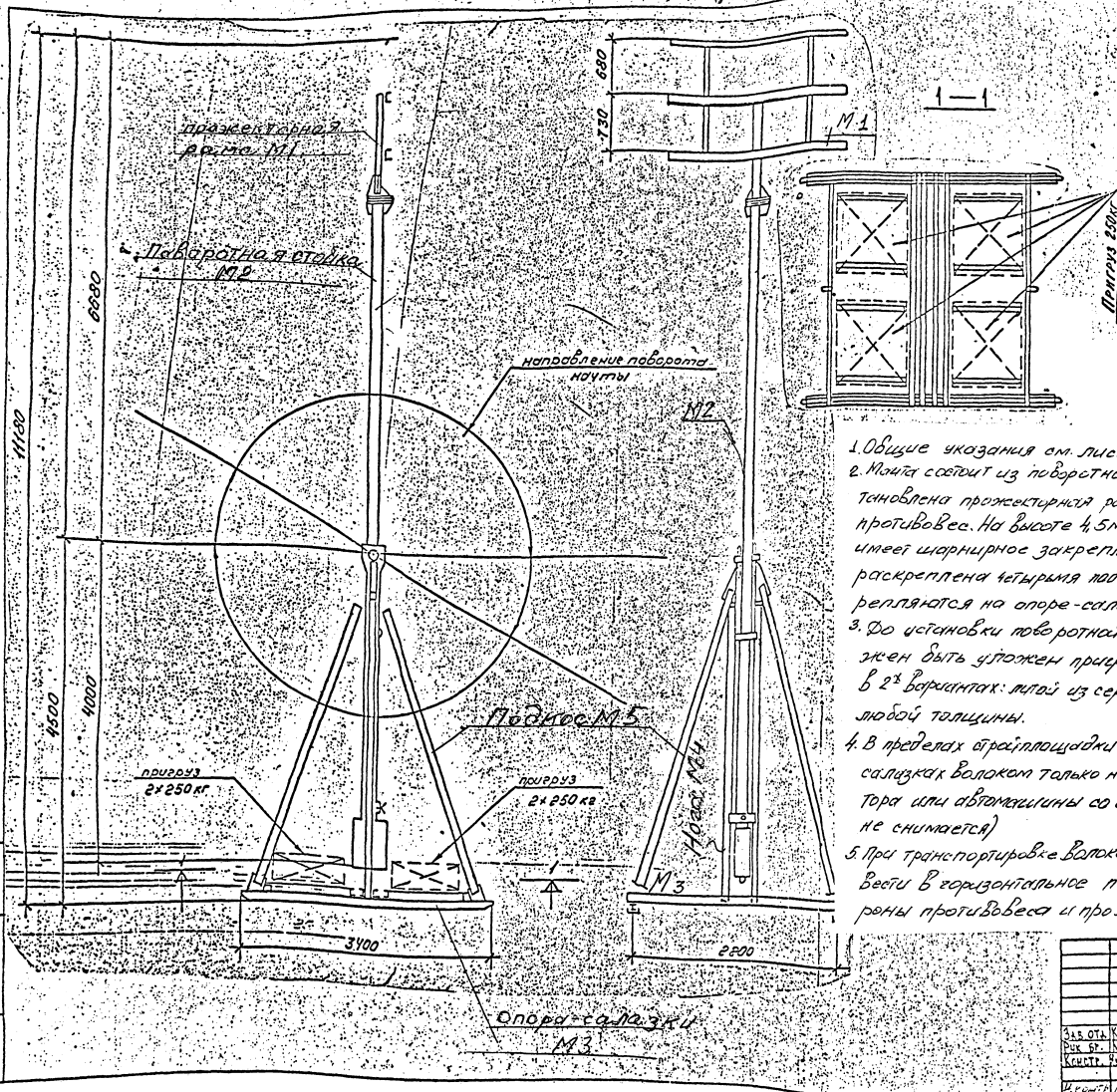
[illegible]

1. Мачты закрываемая сборно-разборной. Все составные элементы мачты разборные.
2. Сборка мачты производится на болтах нормальной точности М16. Болты плотно затянуть и законтрогаить.
3. Мачта может быть установлена на угле до 30°
4. Мачта допускается применять только в I - IV ветровых районах согласно СНиП II-6-74
5. Поворот поворотной стойки М2 можно производить при ветре 55 кг/м^2
6. На мачте может быть установлено не более 8 прожекторов ПЭС-35
7. Проект прожекторной мачты выполнен на листах КМ 4 - КМ 7
8. Расположение мачт в плане см. л. 9С.

[illegible]

Арх. №10300

Автом. II



1. Общие указания см. лист КМ-1

2. Мачта состоит из поворотной стойки М2, на верхнем конце которой установлена проекторная рама М1, а на нижнем конце укреплен противовес. На высоте 4,5 м над уровнем земли поворотная стойка имеет шарнирное закрепление со вварной ногой М4, которая раскреплена четырьмя подкосами М5. Нога М4 и подкосы М5 закрепляются на опоре-салазках.

3. До установки поворотной стойки М2, на опору-салазки М3 должен быть уложен пригруз 4х250 кг. Противовес спроектирован в 2х вариантах: литой из серого чугуна и наборный из листового проката любой толщины.

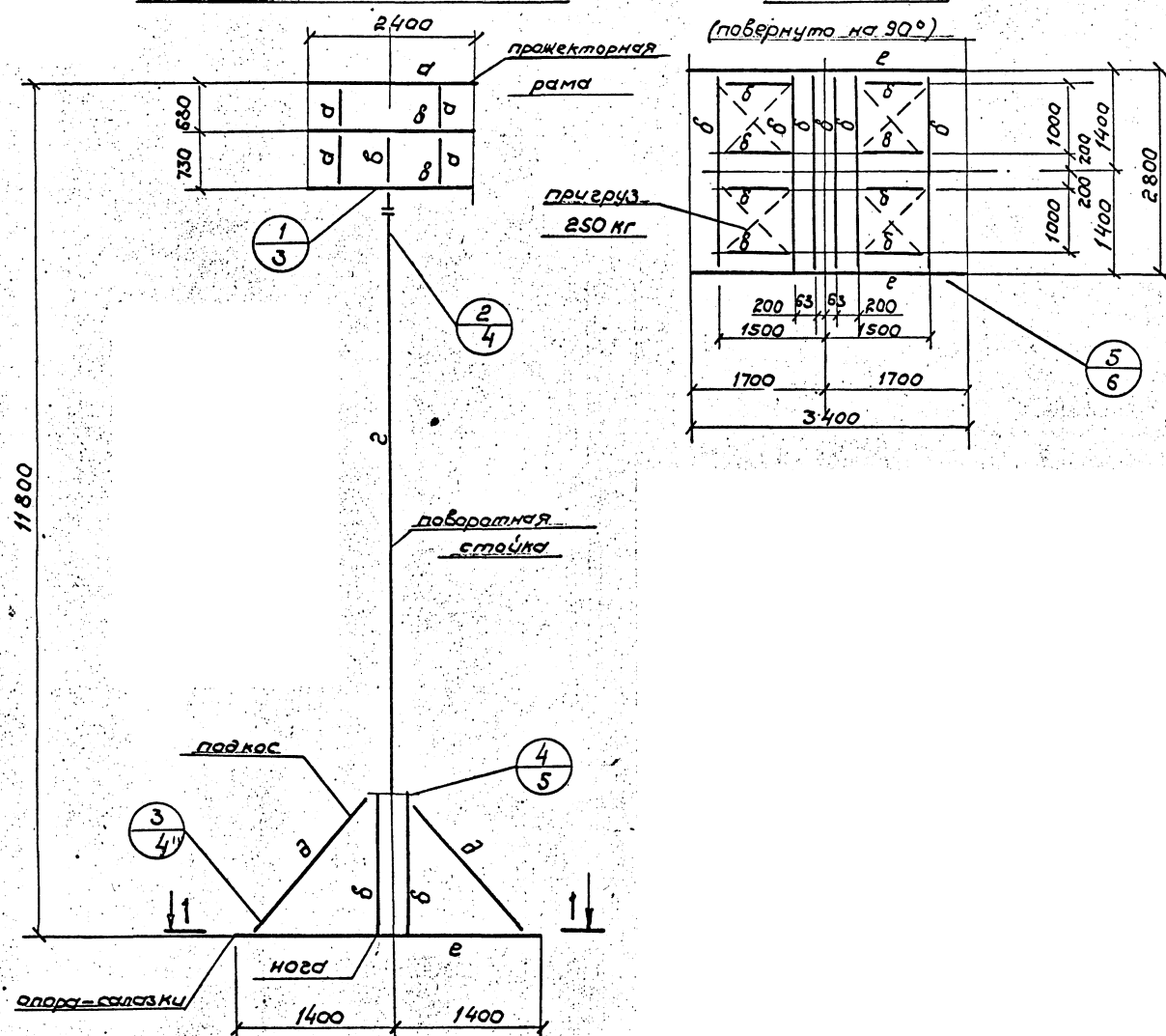
4. В пределах брайллающей мачты можно транспортировать на опоре-салазках волоком только на выровненной поверхности с помощью трактора или автомашин со скоростью не более 5 км/час (при этом пригруз не снимается).

5. При транспортировке волоком поворотную стойку М2 необходимо перевести в горизонтальное положение и закрепить веревками со стороны противовеса и проектора к опоре-салазкам.

409-15-094-87 КМ			
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ БАЗА СВЯТКИ И ИЗОЛ. ЖЕ			
ТРЕБ. В 1920С 1020 мм			
З/Б ОТК. КЕНТОВ	В	Передняя проекторная	СТРУКТУРА ЛЕНТЫ
Док. 67. ЛАВРОВИЧ	1/1	мачта на 6 проекторов.	Р 2 1
КЕНТОВ. ПЕКАРЕВ	Вен	Н = 105 м.	
Исполн. ПИЛИПЕНКО	1/1	Общий вид мачты	Э К Б
			по чертежам.

Формат А2

Ведомость элементов

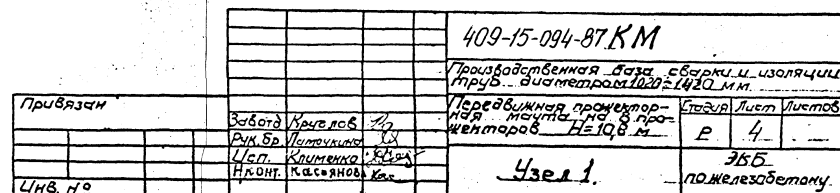
[illegible]

1. Сборка мачты производится на балках нормальную точности М16 Болты плотно затянуть и законтрагировать

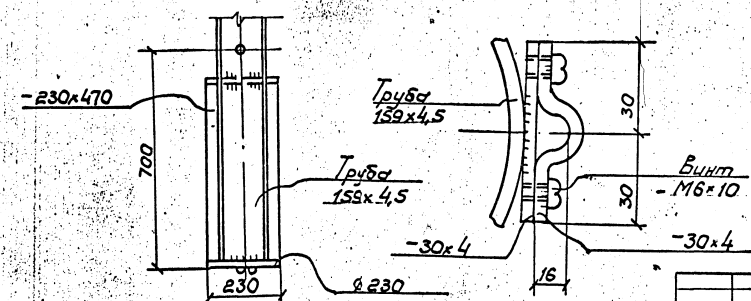
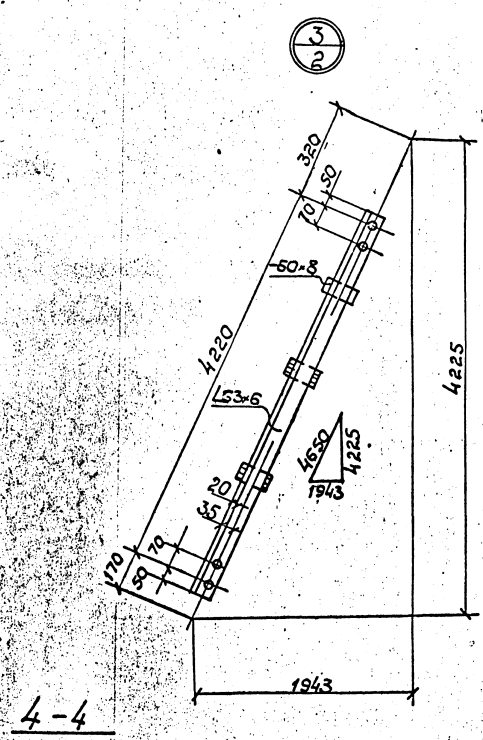
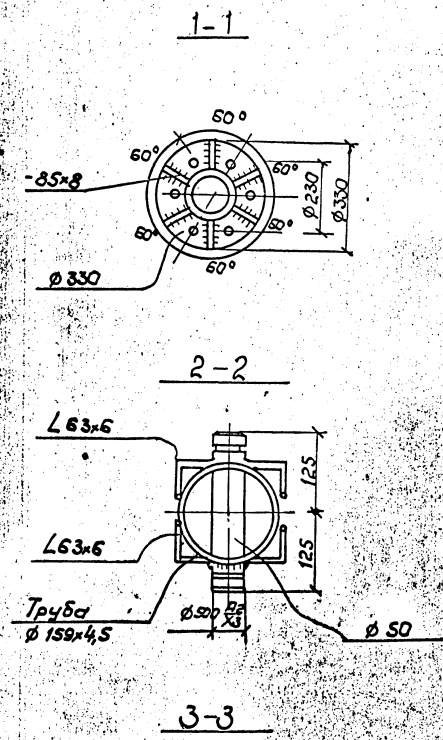
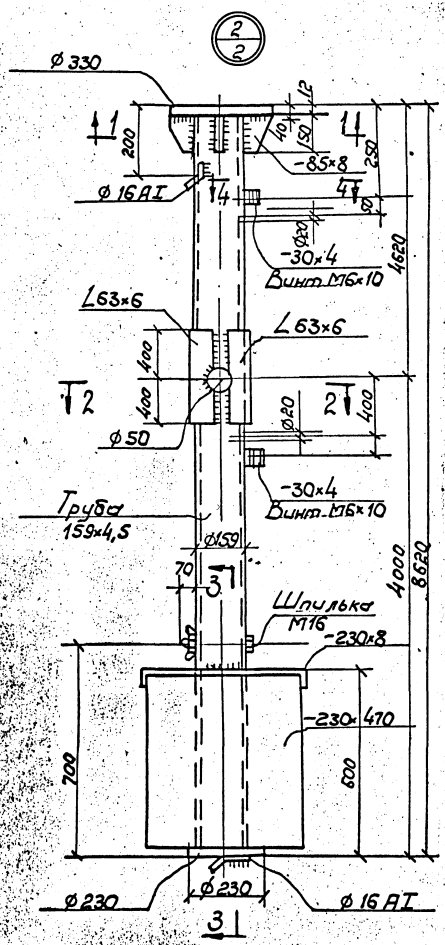
2. Мачта состоит из поворотной стойки на верхнем конце которой установлена прожекторная рама, а на нижнем конце укреплен противовес. На высоте 4,5 м над уровнем земли поворотная стойка имеет шарнирное соединение со сборной ногой, которая раскреплена 4 подкосами (см. узел 4). Нога и подкос закрепляются на опоре-салазках (см. узел 5).

3. До установки поворотной стойки на опору-салазки должен быть уложен груз 4х250 кг Противовес запроектирован в двух вариантах: литой из серого чугуна и наборный из листового проката любой толщины.

Привязан		Зав.отдел Кривоносов		Производственная база сборки и изоляции труб диаметром 1020+1420 мм	
		Руч. бр. Мамочкина		Переходная проектная	
		ЦНХ. Кривоносов		мачта на 8 проекто-	
		Н. К. ОНТ. И. А. Овчарова		раб. H=105 м	
ЦНХ. №				Монтажная схема	
				355	
				по железобетону	



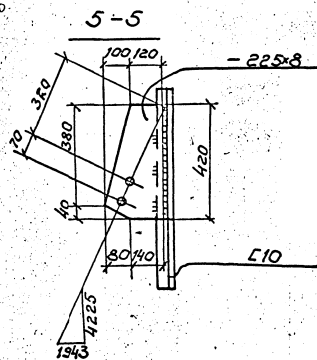
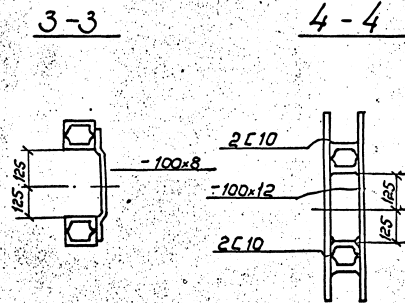
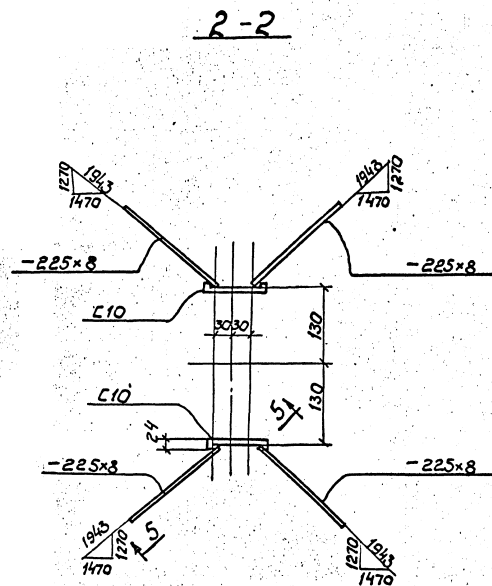
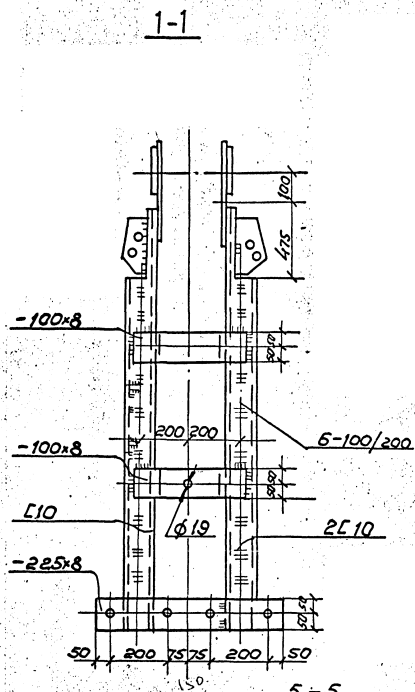
Арх. №10300
Анотом. №



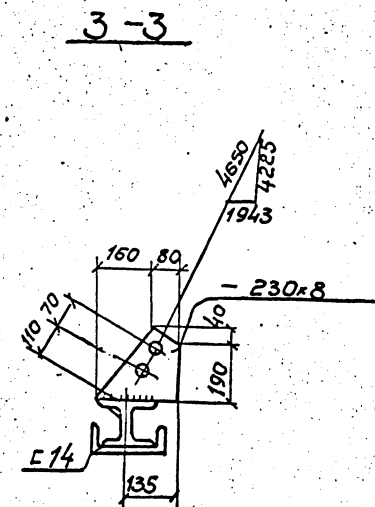
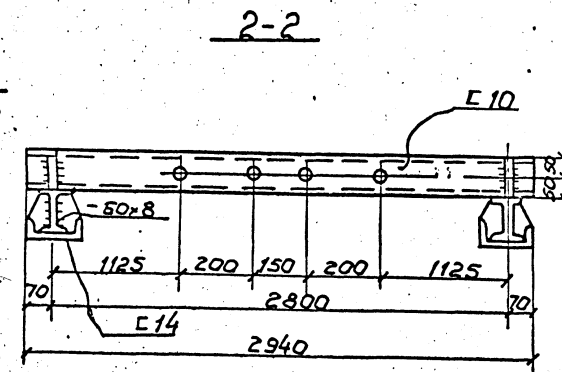
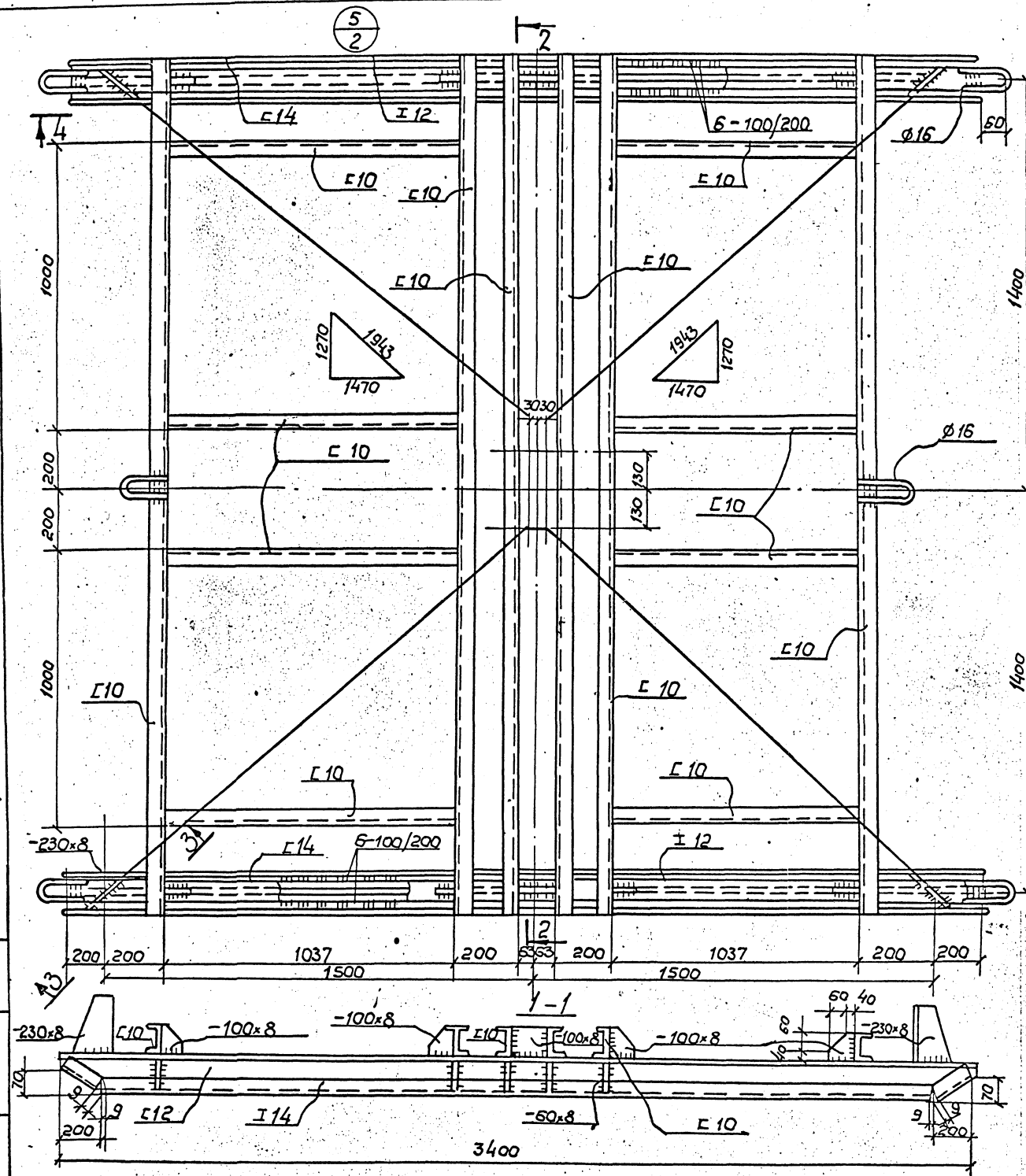
409-15-094-87 КМ			
Производственная база сварки и изоляции труб диаметром 1620-1420 мм			
Переоборудованная проекторная машина на 8 проекторов А-108			
43261.233			
ЭКС по железобетону			
Формат А2			

Приложение	Зав. отд. Проектирования	Рис. 5. Р. 5	База УИИТ УИИТ
	Рис. 5. Р. 5	Рис. 5. Р. 5	Рис. 5. Р. 5
	Цеп. Климатическая	Цеп. Климатическая	Цеп. Климатическая
	Н. Конт. Климатическая	Н. Конт. Климатическая	Н. Конт. Климатическая
Инв. №			

Анбббб III



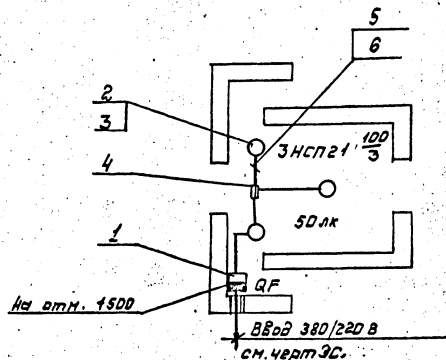
409-15-094-87 КМ			
Производство база сберки и узелный проб диаметр 100-1420 мм			
Передняя проектная листов машин Н 108 м			
<table border="1"> <tr> <td>Р</td><td>6</td></tr> </table>		Р	6
Р	6		
Узел 4			
ЭКС по железобетону			



Привязан			
Учб. №			

[illegible]

План
М 1:100



Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Электроосвещение. Общие данные. План расположения оборудования.	

Ведомость сырьевых и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
Прилагаемые документы		
409-15-094-8730 CD	Спецификация оборудования	Замет

Общие указания

Настоящий проект выполнен на основании заданий отдела ЗКБ по железобетонно-технологического, архитектурно-строительного и санитарно-технического.

Проектом предусматривается устройство только рабочего освещения.

Освещение выполнено светильниками НСП 21-100. Сеть освещения выполнена кабелем АВВГ 1(3х2,5), проложенным по стенам и перекрытиям на скобах.

Питание освещения осуществляется от ВЛ-0,4кВ (см. лист 3С).

Управление освещением осуществляется автоматическим выключателем QF.

В соответствии с ПУЭ-76 и СН-102-76 заземлению (заземлению) подлежат все электрооборудование, которое может оказаться под напряжением. В качестве заземляющих проводников использовать нулевые жилы кабелей, металлические конструкции оборудования, трубопроводы. Соединения заземляющих проводников между собой и с заземляющим устройством должны образовывать надежные электрические контакты. Соединения выполняются по типу болта альбому 5.407.11.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед. изм.	Примеч.
1		Выключатель автоматический АП50Б-2М ТУ 16522 139-78	1	
2		Светильник НСП 21-100 ТУ 16545 333-80	3	
3		Лампа накаливания Б 220 + 230 - 100 ГОСТ 2239-79	3	
4		Кабель марки АВВГ сеч. 3х2,5 ГОСТ 16442-80	25	
5		Коробка ответвительная У245-У3 ТУ 361 460-82	1	
6		Скоба К 142-У2 ТУ 361 448-82	12	

409-15-094-87 30		Производственная база сборки и изоляции тзуб ф 1020 ± 1420 мм	
Рентгенкамера для контроля сварных швов		Стрелка	Лист
Электроснабжение. Общие данные. План расположения оборудования		Р.	1
ЗКБ по железобетону			

[illegible]

APX N 10302

Втор. № 10044.	Подписи и дата	ПЗМ, 1910, 10
----------------	----------------	---------------

[illegible]

23

[illegible]

Привязка

409-15-094-87 30, CO

Лист

13

Apex. NY 10300.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------