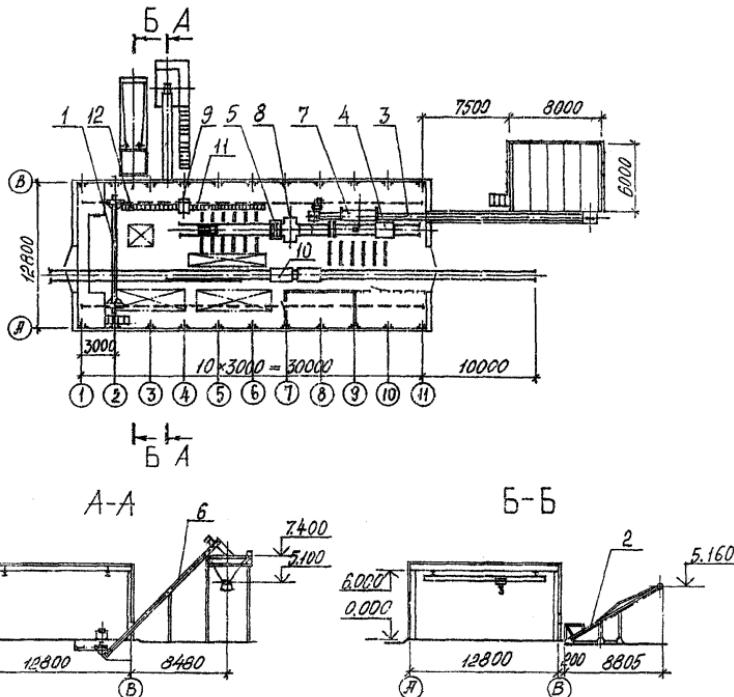


СК-2	СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ Часть 2 ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ	409-015-136.93
ГП ЦПП	Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
июль 1994	ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ	На 6 страницах Страница 1
Схема расположения сооружений		
ЭКСПЛИКАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ		
Но- мер	Наименование	Площадь <i>м</i>²
1	Лесопильный цех	5100
2	Навес	3600
3	Столярный цех	11000
4	Блок складов	2880
Но- мер	Наименование	Площадь <i>м</i>²
5	Склад круглого леса	26700
6	Линия изготовления топливных брикетов	2160
7	Административно-бытовой корпус	3240

Лесопильный цех

План расположения технологического оборудования на отм. 0.000



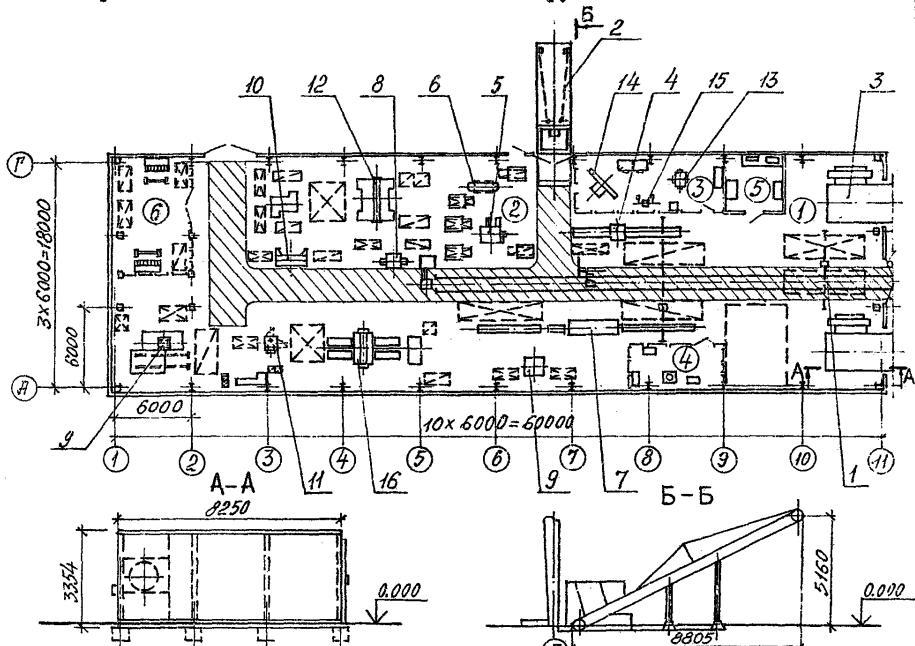
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Поз	Наименование и марка	Кол.
1	Кран мостовой электрический подвесной ГОСТ 7590-С4, грузоподъемностью 3.2 т	1
2	Погрузчик склоновый ЛВ-175	1
3	Транспортер продольный ВА-ЗМ	1
4	Конвейер переднедрамный ВК-1А	1
5	Конвейер позадидрамный ПК-1АЗ2	1
6	Конвейер скребковый КСН-0-100	1

Поз	Наименование и марка	Кол.
7	Сбрасыватель бревен кольцевой СБК-65	1
8	Рама лесопильная Р63-7	1
9	Станок торцовочный ЦКВ 40-01	1
10	Тележка рельсовая ТР-1.5	4
11	Стол роликовый впередистаночный	1
12	Стол роликовый позадистаночный	1

Столярный цех

План расположения технологического оборудования на отм. 0.000



ЭКСПЛИКАЦИЯ

ПОМЕЩЕНИЙ

Но- мер	Наименование	Пло- щадь, м ²
1	Сушильное отделение	1590
2	Отделение машинной обработки	6720
3	Заточное отделение	55.2

Но- мер	Наименование	Пло- щадь, м ²
4	Клееприготовительное отделение	28.8
5	Сушильная лаборатория и помещение КИП	220
6	Олифовочное отделение	1080

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ОБОРУДОВАНИЯ

Поз.	Наименование и марка	Кол
1	Таль электрическая ТЭ320-51132-016, грузопод 3.2 т	2
2	Погрузчик склоновый ЛВ-175	1
3	Камера лесосушильная ЭЛСА	2
4	Станок торцовочный ЦКБ-40-01	1
5	Станок прирезной ЦДК5-3	1
6	Станок футовалочный СФ4-1Б	1
7	Станок строгальный С18-1Б	1
8	Станок деревообрабатывающий комбинированный КСМ-1А	1
9	Станок круглопильный ЦБ-2	2

Поз	Наименование и марка	Кол
10	Станок долбечный 585	1
11	Станок фрезерный ФСШ-1А	1
12	Вайма гидравлическая ВГС	1
13	Полуавтомат для заточки фрез ТЧФА-2	1
14	Станок для заточки кил и плоских ножей ТЧПА-7	1
15	Станок точильно- шлифовальный ЗКБ34	1
16	Пресс гидравлический для холодной склейки изделий	1

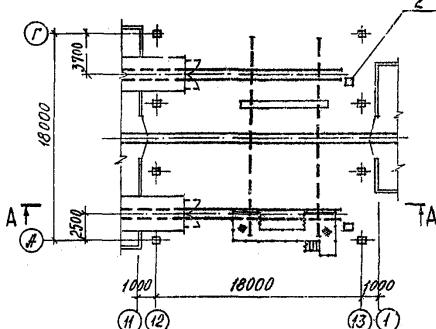
Деревообрабатывающее производство
производственной базы строительных
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
409-015-136.93

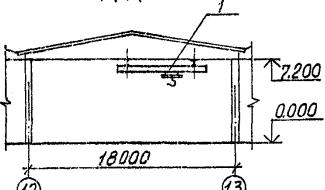
Страница 4

Навес

План расположения технологического оборудования на сты. 0.000



A-A

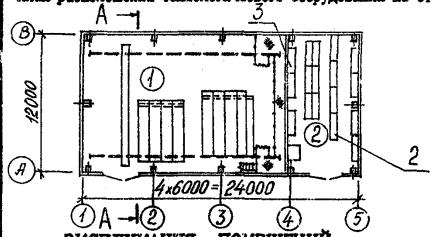


СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

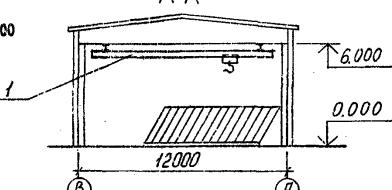
Поз	Наименование и марка	Кол
1	Кран мостовой электрический подвесной ГОСТ7890-84, Q=3.2т	1
2	Лебедка монтажная ЛМ-2	2

Блок складов

План расположения технологического оборудования на сты. 0.000



A-A



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

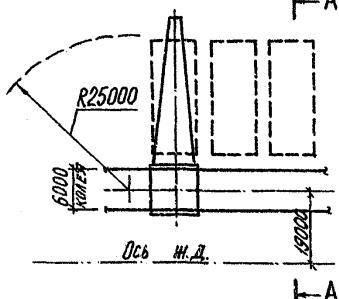
Поз	Наименование и марка	Кол
1	Кран мостовой электрический подвесной ГОСТ7890-84, Q=2.0т	1
2	Стеллаж полочный	9
3	Стеллаж секционный	8

ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

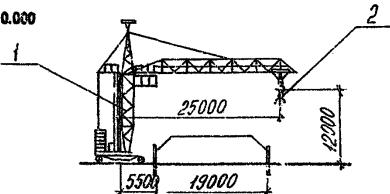
Но- мер	Наименование	Пло- щадь, м ²
1	Склад готовой продукции	2160
2	Материальный склад	720

Склад круглого леса

План расположения технологического оборудования на сты. 0.000



A-A



СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Поз	Наименование и марка	Кол
1	Кран-погрузчик башенный КБ-406.1, Q=10.0 т	1
2	Грейфер эл. гидравл. ЛТ-15ЗА	1

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 409-015-136.93	Страница 5		
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА				
Деревообрабатывающее производство предназначено для изготовления дверных, балконных и оконных блоков, досок пола, наличников и пиломатериалов.				
В состав деревообрабатывающего производства входят :				
- лесопильный цех (пролет 30 X 12.8 м),				
- столярный цех (пролет 60 X 18 м),				
- блок складов (пролет 24 X 12 м),				
- навес (20 X 18 м),				
- склад круглого леса (площадь 2670 м ²).				
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА		РЕЖИМ РАБОТЫ И ШТАТЫ		
Столярные изделия	м ² /пт	29900/17124	Количество рабочих суток в году	260
Погонажные изделия	м ³	36.6	Количество смен в сутки	1
Мелкие пиломатериалы	м ³	505	Продолжительность смены	ч 8
ПОТРЕБНОСТЬ В СЫРЬЕ И РЕСУРСАХ (годовая)		Списочная численность работающих общая, чел	41	
Круглый лес	м ³	5000	в т. ч. производственных рабочих	чел 30
Электроэнергия	кВт	492.6	в наибольшую смену	чел 30
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС				
Лесопильный цех предназначен для приема пиловочного сырья, распиловки его на бруски и доски. В цехе установлено малогабаритное оборудование :				
- колышевой сбрасыватель бревен СБК-65 ;				
- конвейер впередирамный ;				
- рама лесопильная вертикальная одноэтажная Р63-4Б ;				
- конвейер позадирамный ПК-1А32.				
Столярный цех предназначен для выпуска столярно-строительных и погонажных изделий. В цехе установлено позиционное оборудование.				
Столярный цех включает в свой состав :				
- сушильное отделение ;				
- машино-сборочное отделение ;				
- олифовочное отделение ;				
- сушильная лаборатория ;				
- заточное отделение ;				
- kleepриготовительное отделение.				
Сушильное отделение предназначено для сушки пиломатериалов в двух аэродинамических сушилках типа "ЭЛСА". Из сушильного отделения пиломатериал подается на участок раскроя				

Деревообрабатывающее производство предприятий базы строительных организаций малой мощности	ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 409-015-136.93	страница 6
<p>С помощью электрической тали штабель пиломатериала подается к торцовочному станку ЦКБ-40.01 для поперечного раскroя пиломатериала на бруски створок, коробок, окон и дверей реечного заполнения. Для изготовления погонажных изделий пиломатериал доставляется к четырехстороннему строгальному станку С16-1Б для профильной обработки. Продольный раскрай детали столярно-строительных изделий выполняется на прerezном пятипильном станке ЦДК-5-3. Профильная обработка деталей окон и дверей, строжка обкладки дверного полотна производится на четырехстороннем строгальном станке С16-1Б. Бруски коробок оконных и дверных блоков, бруски створок оконных блоков поступают на зашивовку на комбинированном станок КСМ-1А и ФСШ-1А. Сборки оконных и дверных коробок, полотна балконного блока, створок оконных блоков выполняются на сборочной вайме ВГС.</p> <p>Для раскрай плиты ДВП на заготовки устанавливается круглопильный универсальный станок ЦБ-2 с подвижным столом. Раскроенные ДВП доставляются к столу, где происходит набор дверного полотна. Набранная стопа дверных полотен поступает в гидравлический пресс. Готовые дверные и оконные блоки поступают на склад готовой продукции. Склад оборудован подвесным электрическим краном. Прием, хранение и выдача пиловочного сырья и пиломатериалов осуществляется на складе круглого леса. Склад оборудован краном-погрузчиком.</p>		
<h3>СОСТАВ ПРЕКТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ</h3> <p>Альбом 1 TX Технологические чертежи Альбом 2 CO Спецификация оборудования</p> <p>Примененные типовые материалы</p> <p>411-2-207.94 Проектный институт -- 2 г. Москва Поставщик - ГП ЦПП</p> <p>Объем проектных материалов, приведенных к формату А4, - 150 форматок</p> <p>АВТОР ПРОЕКТА АО "Институт "Тульский Промстройпроект" 300000, Тула, Л.Толстого, 114-а</p> <p>УТВЕРЖДЕНИЕ Утверждены Госстроем РФ, письмо от 10.05.94 № 9-3-1/78 Введены в действие АО "Институт "Тульский Промстройпроект" Приказ от 23.05.94 № 16 Срок - 1998 г.</p> <p>ПОСТАВЩИК Государственное предприятие - Центр проектной продукции массового применения (ГП ЦПП), 127238, Москва, Дмитровское шоссе, д. 46, корп. 2</p>		
<p>Инв. N ЦР6198 Кат. N ЦР000351</p> <p>Зам. генерального директора <i>З.В.Колесников</i></p> <p>Главный инженер проекта <i>А.Н.Сидорович</i></p>		