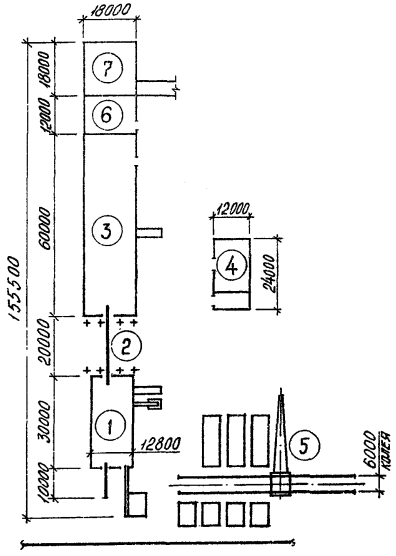
СК-2	СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ Часть 2 ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ	409-015-136.93
ГП ЦПП	Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
июль **1994**	ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ	На 6 страницах Страница 1

Схема расположения сооружений



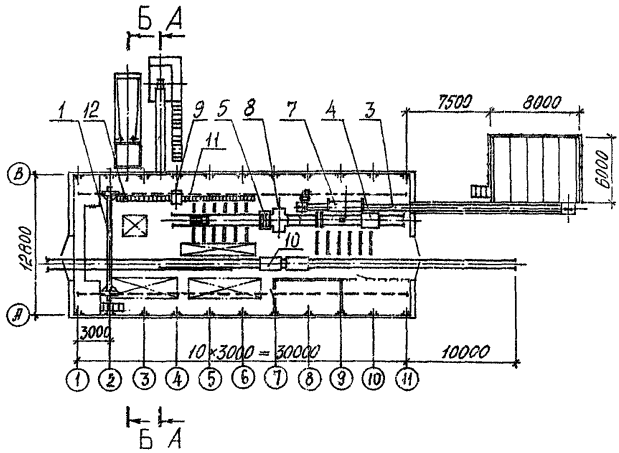
ЭКСПЛИКАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

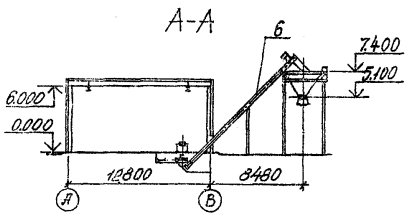
Номер	Наименование	Площадь м2
1	Лесопильный цех	5100
2	Навес	3600
3	Столярный цех	11000
4	Блок складов	2880

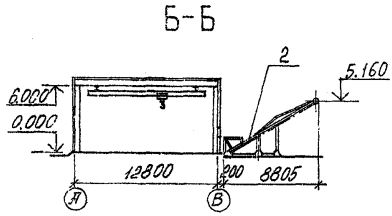
Номер	Наименование	Площадь м2
5	Склад круглого леса	26700
6	Линия изготовления топливных брикетов	216.0
7	Административно-бытовой корпус	324.0

Лесопильный цех

План расположения технологического оборудования на отм. 0.000







СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

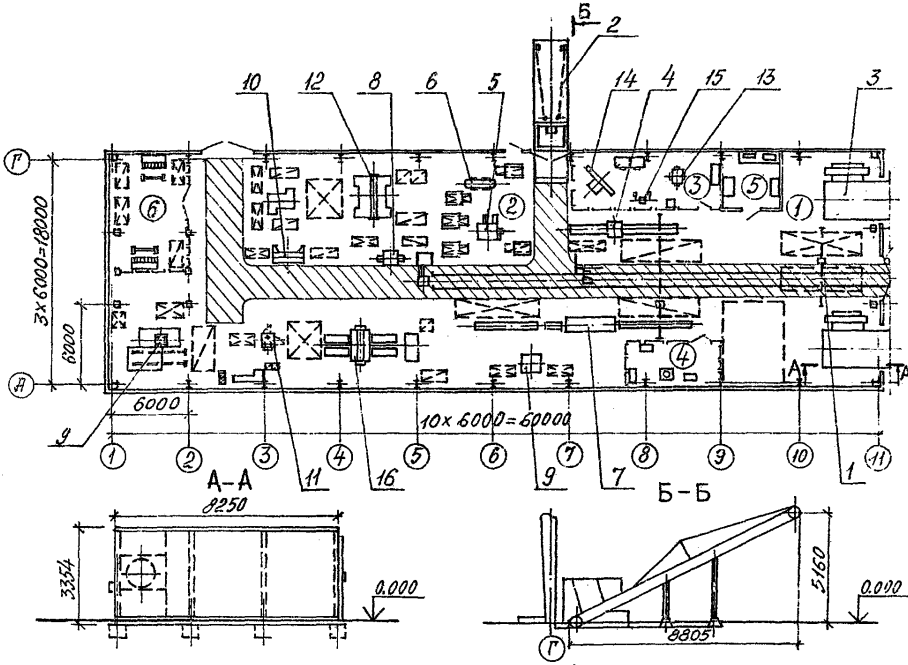
Поз.	Наименование и марка	Кол.
1	Кран мостовой электрический подвесной ГОСТ 7890-С4, грузоподъемностью 3.2 т	1
2	Погрузчик скиповый ЛВ-175	1
3	Транспортер продольный БА-3М	1
4	Конвейер впередирамный ВК-1А	1
5	Конвейер позадирамный ПК-1А32	1
6	Конвейер скребковый КСН-Ф-100	1

Поз.	Наименование и марка	Кол.
7	Сбрасыватель бревен кольцевой СВК-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

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 409-015-136.93	Страница 3

Столярный цех

План расположения технологического оборудования на отм. 0.000



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

Номер	Наименование	Площадь, м2
1	Сушильное отделение	1590
2	Отделение машинной обработки	6720
3	Заточное отделение	55.2
4	Клееприготовительное отделение	28.8
5	Сушильная лаборатория и помещение КИП	220
6	Олифовочное отделение	1080

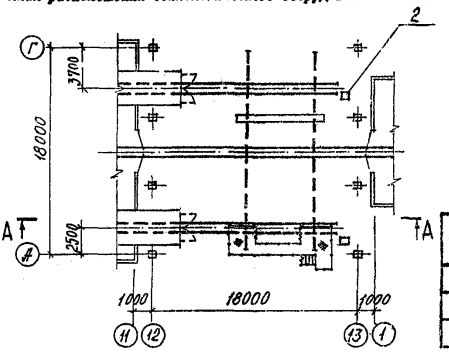
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

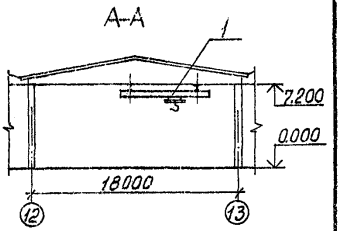
Поз.	Наименование и марка	Кол.
1	Таль электрическая ТЭ320-51132-016, грузопод. 3.2 т	2
2	Погрузчик скиповый ЛВ-175	1
3	Камера лесосушильная ЭЛСА	2
4	Станок торцовочный ЦКБ-40-01	1
5	Станок прирезной ЦДК5-3	1
6	Станок фуговальный СФ4-1Б	1
7	Станок строгальный С16-1Б	1
8	Станок деревообрабатывающий комбинированный КСМ-1А	1
9	Станок круглопильный ЦБ-2	2
10	Станок долбежный 595	1
11	Станок фрезерный ФСШ-1А	1
12	Вайма гидравлическая ВГС	1
13	Полуавтомат для заточки фрез ТЧФА-2	1
14	Станок для заточки кол и плоских ножей ТЧПА-7	1
15	Станок точильно-шлифовальный 3К634	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 отм. 0.000



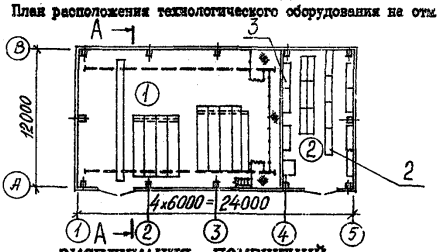


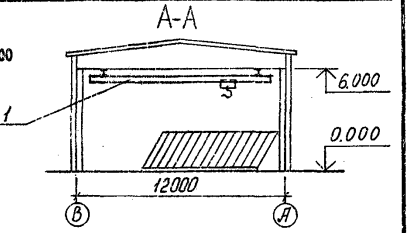
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

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 отм. 0.000





ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

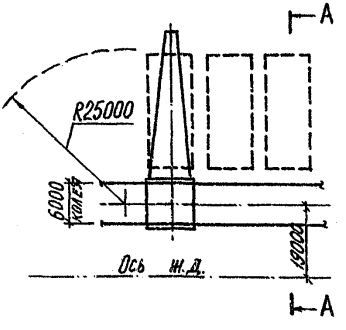
Номер	Наименование	Площадь, м2
1	Склад готовой продукции	216,0
2	Материальный склад	72,0

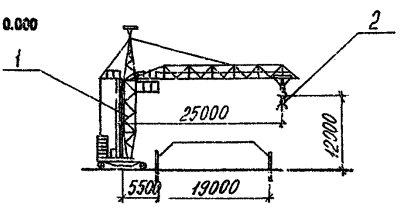
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

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

Склад круглого леса

План расположения технологического оборудования на отм. 0.000





СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Поз	Наименование и марка	Кол
1	Кран-погрузчик башенный	
	КБ-406.1, Q=10.0 т	1
2	Грейфер эл/гидравл. ЛТ-153А	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 Х 12.8 м),
- столярный цех (пролет 60 Х 18 м),
- блок складов (пролет 24 Х 12 м),
- навес (20 Х 18 м),
- склад круглого леса (площадь 2670 м2).

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

Столярные изделия	м2/шт	29900/17124
Погонажные изделия	м3	36.6
Мелкие пиломатериалы	м3	505

ПОТРЕБНОСТЬ В СЫРЬЕ И РЕСУРСАХ (годовая)

Круглый лес	м3	5000
Электроэнергия	кВт	492.6

РЕЖИМ РАБОТЫ И ШТАТЫ

Количество рабочих суток в году		260
Количество смен в сутки		1
Продолжительность смены	ч	8
Списочная численность работающих общая,	чел	41
в т.ч. производственных рабочих	чел	30
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 :
- кольцевой 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 ;
- клееприготовительное отделение.

Сушильное отделение предназначено для сушки пиломатериалов в двух аэродинамических сушилках типа "ЭЛСА". Из сушильного отделения пиломатериал подается на участок раскроя.

С помощью электрической тали штабель пиломатериала подается к торцовочному станку ЦКБ-40.01 для поперечного раскроя 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 раскрой детали столярно-строительных изделий выполняется на прирезном 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 зашиповку на комбинированный станок КСМ-1А и ФСШ-1А. Сборки оконных и дверных коробок, полотна балконного блока, створок оконных блоков выполняются на сборочной вайме ВГС.

Для раскроя плиты ДВП на заготовки устанавливается круглопильный универсальный станок Ц6-2 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.

СОСТАВ ПРЕКТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Альбом 1	ТХ	Технологические чертежи
Альбом 2	СО	Спецификация оборудования

Примененные типовые материалы

411-2-207.94 Проектный институт -- 2 г. Москва Поставщик – ГП ЦПП	Производство топливных брикетов из отходов деревообрабатывающего производства.

Объем проектных материалов, приведенных к формату А4, – 150 форматок.

АВТОР ПРОЕКТА	АО "Институт "Тульский Промстройпроект" 300000, Тула, Л.Толстого, 114-а
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.
ПОСТАВЩИК	Государственное предприятие – Центр проектной продукции массового применения (ГП ЦПП), 127238, Москва, Дмитровское шоссе, д.46, корп. 2

Инв. N ЦО0198 Кат.л N Ц000351

Зам. генерального директора В.П.Чудаков Главный инженер проекта А.Н.Сидорович

409-015-136.93