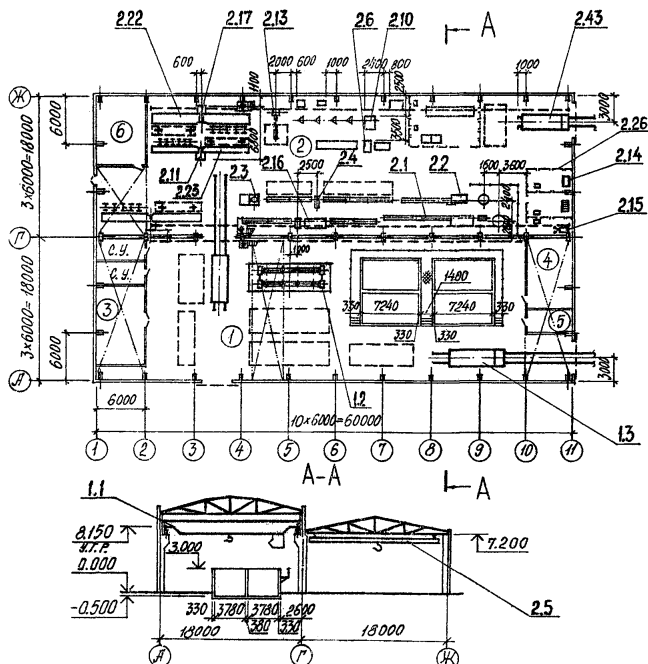


|                  |   |                              |
|------------------|---|------------------------------|
| <b>СК-2</b>      | <b>СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ</b><br>Часть 2<br>ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ                    | 409-015-135.93               |
| <b>ГП ЦПП</b>    | <b>Формовочное и арматурное отделения</b><br>производственной базы строительных<br>организаций малой мощности |                              |
| <b>ИЮЛЬ 1994</b> | <b>ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ</b>   | На 4 страницах<br>Страница 1 |

План расположения технологического оборудования на отм. 0.000



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

| Но-<br>мер | Наименование          | Площадь,<br>м <sup>2</sup> | Но-<br>мер | Наименование                              | Площадь,<br>м <sup>2</sup> |
|------------|-----------------------|----------------------------|------------|---|----------------------------|
| 1          | Формовочное отделение | 9480                       | 4          | Станция очистки и<br>перекачки конденсата | 540                        |
| 2          | Арматурное отделение  | 10260                      | 5          | Помещение КИП                             | 180                        |
| 3          | Лаборатория           | 600                        | 6          | Трансформаторная подстанция               | 540                        |

Формовочное и арматурное отделения  
производственной базы строительных  
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
409-015-135.93

Страница 2

### ЭКСПЛИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

| Поз | Наименование и марка  | Кол | Поз  | Наименование и марка                              | Кол |
|-----|---|-----|------|---|-----|
| 1.1 | Кран мостовой электрический грузоподъемностью 12,5 т          | 1   | 2.6  | Ножницы кривошипные с наклонным ножом НКЗ416М     | 1   |
| 1.2 | Виброплощадка СМЖ 187-Г                                       | 1   | 2.10 | Пресс-ножницы комбинированные НГ-5222Б-           | 1   |
| 1.3 | Тележка самоходная СМЖ-792                                    | 1   | 2.11 | Машина сварочная МТ-1928                          | 1   |
| 2.1 | Автомат правильно-отрезной ГД-162                             | 1   | 2.13 | Установка горизонтальная СМЖ-54В                  | 1   |
| 2.2 | Автомат правильно-отрезной ИБ119                              | 1   | 2.14 | Автомат сварочный АДФ-2001                        | 1   |
| 2.3 | Станок для гибки арматурных прутков СМЖ-173А                  | 1   | 2.16 | Машина для контактной стыковой сварки МСО 606УХЛ4 | 1   |
| 2.4 | Станок для резки арматурной стали СМЖ-133А                    | 2   | 2.17 | Машина сварочная МТ-2103                          | 2   |
| 2.5 | Кран мостовой электрический подвесной грузоподъемностью 3,2 т | 1   |      |   |     |

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формовочное и арматурное отделения предназначены для производства сборных железобетонных изделий, товарной арматуры, закладных деталей и мелких металлоконструкций. Каждое отделение размещается в пролете 60×18 м.

Приготовление бетонных смесей производится в бетоносмесительном узле, представляющем собой инвентарную бетоносмесительную установку 1377-00.00.000, выпускаемую Ярославским ремонтно-механическим заводом. Максимальная производительность БСУ - 15000 куб.м в год. В состав БСУ входят склад заполнителей емкостью 200 т и склад цемента емкостью 20 т.

Прием, хранение и выдача металла и готовой продукции осуществляется на складах металла и готовой продукции.

|  |   |            |
|--|---|------------|
| Формовочное и арматурное отделения<br>производственной базы строительных<br>организаций малой мощности | ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ<br>ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ<br>409-015-135.93 | Страница 3 |
|--|---|------------|

#### ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

|                                |         |
|--------------------------------|---------|
| Сборные железобетонные изделия | м3 5000 |
| Товарная арматура              | т 750   |
| Товарные закладные детали      | т 50    |
| Мелкие металлоконструкции      | т 100   |

#### РЕЖИМ РАБОТЫ И ШТАТЫ

|   |        |
|---|--------|
| Номинальное количество рабочих суток в году   | 260    |
| Расчетное количество рабочих суток в году     | 253    |
| Количество смен в сутки                       | 1      |
| Количество смен в сутки по тепловой обработке | 3      |
| Продолжительность смены                       | ч 8    |
| Списочная численность работающих общая        | чел 32 |
| в том числе производственных рабочих          | чел 28 |
| в наибольшую смену                            | чел 24 |

#### ПОТРЕБНОСТЬ В СЫРЬЕ И РЕСУРСАХ (годовая)

|                        |                       |
|------------------------|-----------------------|
| Тяжелая бетонная смесь | м3 5075               |
| Арматурная сталь       | т 1070                |
| Прокат                 | т 136                 |
| Смазка ОЗ-2            | т 23                  |
| Электроэнергия         | кВт 241,6<br>кВА 1000 |

#### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

##### Формовочное отделение

Технологический процесс изготовления сборных железобетонных изделий сводится к следующему:

после тепловой обработки форма с изделием устанавливается мостовым электрическим краном на пост подготовки форм. Открываются борта и готовое изделие транспортируется на место для выдерживания. Освободившаяся форма чистится и смазывается. Затем укладываются арматурные изделия и производится сборка формы. Подготовленная форма устанавливается мостовым электрическим краном на виброплощадку, производится укладка бетонной смеси из бады в форму и при помощи виброплощадки уплотняется бетонная смесь. Форма с отформованным изделием транспортируется краном в камеру тепловой обработки.

После тепловой обработки форма с изделием устанавливается на пост подготовки и цикл повторяется.

Распалубленные изделия проходят техконтроль, устраняются мелкие дефекты и производится маркировка изделий. После выдерживания они грузятся мостовым краном на самоходную тележку и вывозятся на склад готовой продукции.

В формовочном отделении проектом предусмотрена лаборатория для выполнения лабораторных работ по различным испытаниям строительных материалов и изделий, подбора и расчета составов бетонных смесей, контроля качества материалов, изделий и деталей, технологии их изготовления, работ по внедрению в производство достижений науки и техники.

##### Арматурное отделение

Процесс изготовления арматурных сеток и каркасов строится по принципу единого технологического потока - от заготовки арматурной стали до получения готового изделия. Установленное в отделении оборудование позволяет производить следующие операции: заготовка арматуры (прямка, резка, гибка стержней), сврка объемных каркасов, изготовление закладных деталей и мелких металлоконструкций. Транспортные операции в арматурном отделении осуществляются самоходными тележками и подвесным электрическим краном.

Формовочное и арматурное отделения  
производственной базы строительных  
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
409-015-135.93

Страница 4

# СОСТАВ ПРОЕКТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Альбом 1      ТХ      Технологические чертежи

Альбом 2      СО      Спецификация оборудования

Объем проектных материалов, приведенных к формату А4, - 98 форматов

АВТОР ПРОЕКТА      АО "Институт "Тульский Промстройпроект"  
300000, Тула, ул. Л. Толстого, 114-а

УТВЕРЖДЕНИЕ      Утверждены Госстроем РФ,  
письмо от 10.05.94 № 9-3-1/78  
Введены 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

Главный инженер проекта *А. Н. Сидорович*

Зам. генерального директора *В. П. Чулаков*

Изм. N Ц00197

Кат. N Ц000350