

СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ

Часть 2

409-015-135.93

CK-2

Часть 2

ГП
ЦПП

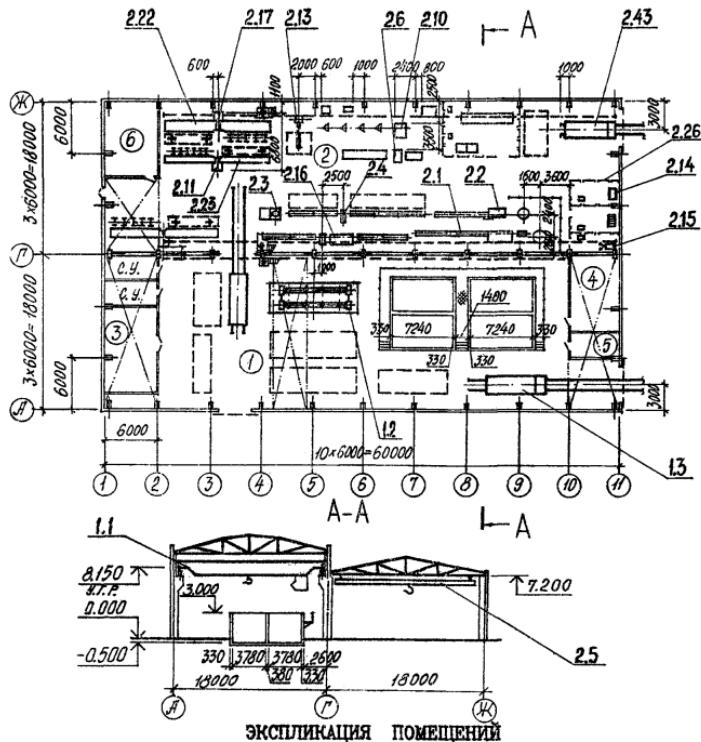
Формовочное и арматурное отделения производственной базы строительных организаций малой мощности

июль
1994

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

На 4 страницах
Страница 1

План расположения технологического оборудования на отм 0.000



ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

Но- мер	Наименование	Площадь, м ²
1	Формовочное отделение	9480
2	Арматурное отделение	10260
3	Лаборатория	600

Но- мер	Наименование	Площадь, м ²
4	Станция очистки и перекачки конденсата	540
5	Помещение КИП	180
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 НК3416М	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 И6119	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 производственной базы строительных организаций малой мощности	ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 409-015-135.93	Страница 3
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА		РЕЖИМ РАБОТЫ И ШТАТЫ
Сборные железобетонные изделия		Номинальное количество рабочих суток в году 260
Товарная арматура	т 750	Расчетное количество рабочих суток в году 253
Товарные закладные детали	т 50	Количество смен в сутки 1
Мелкие металлоконструкции	т 100	Количество смен в сутки по тепловой обработке 3
ПОТРЕБНОСТЬ В СЫРЬЕ И РЕСУРСАХ (годовая)		Продолжительность смены ч 8
Тяжелая бетонная смесь	м3 5075	Списочная численность работающих общая, чел 32
Арматурная сталь	т 1070	в том числе производственных рабочих, чел 28
Прокат	т 136	в наибольшую смену, чел 24
Смазка ОЭ-2	т 23	
Электроэнергия	кВт 241,6	
	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 (прячка, резка, гибка стержней), сварка 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	TX	Технологические чертежи		
Альбом 2	CO	Спецификация оборудования		
Объем проектных материалов, приведенных к формату А4,- 98 форматок				
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			
409-015-135.93				
Изм. N 100197 Кат.д. N 1000360				

Главный инженер проекта А.В.Балакин Сидорович

Зам. генерального директора В.И.Чудаков