Альбом 1

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

409-015-136.93

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ БАЗЫ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ МАЛОЙ МОЩНОСТИ

Альбом 1

ТХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц00198-01

gost.e-ecolog.ru

Альбом 1

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
409-015-136.93

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ БАЗЫ СТРОИТЕЛЬНЫХ ОРГАНИЗАЦИЙ МАЛОЙ МОЩНОСТИ

Альбом 1	ТХ	Технологические чертежи
Альбом 2	СО	Спецификация оборудования

Разработаны
АО "Институт "Тульский Промстройпроект"

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

Утверждены Госстроем РФ
письмо от 10.05.94г. № 9-3-1/78
Введены в действие
АО "Институт "Тульский Промстройпроект"
приказ от 23.05.94г. № 16

Альбом 1

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало).	
2	Общие данные (продолжение).	
3	Общие данные (продолжение).	
4	Общие данные (продолжение).	
5	Общие данные (окончание).	
6	План на отм. 0.000.	
7	Разрезы А-А, Б-Б, В-В, Г-Г, Е-Е.	
8	Разрезы Д-Д, Ж-Ж. Узел III	
9	План на отм. -1.160, -1.030, -0.500. Разрезы И-И, К-К, Л-Л.	
	Узлы I, II.	
10	План на отм. 0.000. Разрез М-М.	
11	План на отм. 0.000.	
12	План на отм. 0.000. Разрезы Н-Н, П-П	
13	План на отм. 0.000. Разрез Р-Р.	
14	План на отм. 0.000. Разрез С-С.	
15	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха.	
16	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха.	
17	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха.	
18	Данные для проектирования водопровода и канализации.	
19	Задание на проектирование водопровода и канализации.	
20	Задание на проектирование водопровода и канализации.	
21	Данные для проектирования отопления и вентиляции.	
22	Задание на проектирование отопления и вентиляции.	
23	Задание на проектирование отопления и вентиляции.	
24	Схема расположения сооружений.	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
	ССЫЛОЧНЫЕ ДОКУМЕНТЫ	
По типу Н.58.00.00.000СБ	Стол роликовый впередистаночный к	
Союзгипролесхоз г.Москва	станку ЦКБ-40-01 с откидной секцией.	
Черт.3681.2-508-01 00.000	Траверса.	
Ин-т Тульский Промстройпроект		
Черт.104-00-00-00	Приставка универсальная для анти -	
треста "Союзантисептик"	септирования	
г. Москва		
Изд.306 ин-т ПИ-2	Пресс гидравлический для холодной	
г. Москва	склейки столярных изделий.	
Изд.374 ин-т ПИ-2	Верстак столярный.	
г. Москва		
Черт.Н01050-00-00-00	Стол подвижный для раскроя ДСП (ДВП)	
ОГК Щекинского ДОКа		
Изд.1050-П ин-т ПИ-2	Стойка роликовая.	
г. Москва		
По типу ДВ506.06	Станок клеенамазывющий	
Изд.424 ин-т ПИ-2	Верстак слесарный на одно рабочее	
г. Москва	место.	
Изд.400 ин-т ПИ-2	Стеллаж секционный.	
г. Москва		
Изд.423 ин-т ПИ-2	Ларь для угля.	
г. Москва		
Изд.1180 ин-т ПИ-2	Подставка под оборудование.	
г. Москва		
Изд.1135 ин-т ПИ-2	Стол рабочий.	
г. Москва		
Черт.ПА36286 "Гипролако-	Верстак для подготовки поверхности	
краснокрытие" г.Ленинград	под окраску.	
Изд.399 ин-т ПИ-2	Стеллаж полочный.	
г. Москва		
	ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ	
ТП409-015-136.93 ТХ.СО	Спецификация оборудования.	

1. Общая часть.

Типовой проект деревообрабатывающего производства разработан на основании перечня проектно-изыскательских работ Госстроя РФ на 1993 г. в соответствии со следующими материалами :
- заданием на разработку типового проекта, утвержденным начальником Главного управления проектирования и инженерных изысканий Госстроя РФ т. Абарыковым В.П. ;
- нормами технологического проектирования деревообрабатывающих производств по выпуску столярных изделий и паркетных щитов при объеме переработки пиломатериалов до 10тыс. м3 в год , ВНТП 06-85, том 1, 2 ;
- индивидуальными нормами расхода материалов на окна и балконные двери по ГОСТ 11214-86, ГОСТ 16289-86 ;
- СНиП 2.01.02-85* "Противопожарные нормы" ;
- правилами техники безопасности и производственной санитарии в промышленности строительных материалов.

2. Технологическая часть.

Режим работы.
Количество рабочих дней в году - 260
Количество смен в сутки - 1
Продолжительность смен. (в часах) - 8

Сушильное отделение столярного цеха :
Количество дней в году - 345
Количество смен в сутки - 3
Продолжительность смены (в часах) - 8

Состав технологического комплекса. Таблица 2.1.

Наименование зданий и сооружений	Категория помещений	Категория производства по ПУЭ	Примечание
- лесопильный цех	В	П-П	
- столярный цех	В	П-П	
- блок складов	В	--	
- склад круглого леса	В	--	
- навес	В	--	
- бункера отходов	В	--	
- линия изготовления топливных брикетов	В	П-П	Проектный институт-2 г. Москва

Лесопильный цех.

Цех предназначен для приема пиловочного сырья, распиловки его на брусья и доски.

Кран-погрузчик КБ-406.1, установленный на складе леса, подает стропами пиловочное сырье на площадку перед лесопильным цехом, откуда поштучно с помощью продольного цепного транспортера БА-3М пиловочник подается в лесопильный цех.

В цехе установлено малогабаритное оборудование :
- кольцевой сбрасыватель бревен СБК-65,
- конвейер впередирамный,
- рама лесопильная вертикальная одноэтажная Р63-4Б,
- конвейер позадирамный ПК-1А32.

Лесопильная рама распиливает бревна как вразвал, так и с брусовкой. При распиловке с брусовкой брус укладывается в пакет и с помощью электрической тали грузоподъемностью 3.2т устанавливается на рельсовые тележки ТР-1,5 и подается на роликовые шины, а далее возвращается в лесопильную раму, где брус распиливается на обрезные доски. Для поперечной распиловки делового горбыля, обапола и мелкой пилопродукции, а также для раскроя длинных кусковых отходов в цехе установлен торцовочный станок ЦКБ-40-01.

Технические решения, принятые в рабочих чертежах, соответствуют требованиям экологических, санитарно-гигиенических, противопожарных и других норм, действующих на территории Российской Федерации.

Главный инженер проекта _____

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Г И П		Сидорович			
Нач.отд.		Гребенщиков			04.94
Н.контр.		Кудрявцева			04.94
Нач.гр.		Вострыков			04.94
Пров.		Старовойтов			04.94
Разраб.		Бестриков			04.94

ТМП409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Стадия	Лист	Листов
Р	1	24

Общие данные. (начало)

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Ц00198-01 3

Альбом 1

Кусковые отходы по мере накопления подаются в погрузчик ЛВ-175 с последующим вывозом их автотранспортом.

Опилки от лесорамы и от торцовочного станка с помощью двух цепных конвейеров подаются в бункер с последующим вывозом их автотранспортом.

В цехе организован участок для формирования сушильного штабеля. Формируется половина штабеля, устанавливается на трековые тележки. Вторая половина также с помощью тали устанавливается на первую половину штабеля под навесом. Сформированный сушильный штабель подается в сушильное отделение столярного цеха.

Часть пиломатериалов в виде обрезных и необрезных досок по узкоколейному пути на рельсовых тележках ТР-1.5 вывозятся за пределы цеха. Далее пиломатериал направляется на склад леса для хранения и создания запасов.

Столярный цех.

Столярный цех предназначен для выпуска столярно-строительных и погонажных изделий.

Оконные и дверные блоки выпускаются неполной заводской готовности. Отсутствует окраска и остекление.

В цехе в основном установлено позиционное оборудование.

Столярный цех включает в свой состав :

- сушильное отделение ;
- машино-сборочное отделение ;
- олифовочное отделение ;
- сушильная лаборатория ;
- заточное отделение ;
- клееприготовительное отделение.

Сушильное отделение.

Сушильное отделение предназначено для сушки пиломатериалов, выдержки его после сушки.

Сформированный штабель пиломатериала в сушильное отделение поступает из лесопильного цеха. В целях экономии производственных площадей загрузка сушильных камер осуществляется вне столярного цеха под навесом. В отделении установлено две аэродинамические сушилки типа "Элса", оборудование полной заводской готовности, кроме автоматического пожаротушения, проект которого выполняется при привязке типового проекта. После сушки сушильные штабели в цехе проходят режим выдержки и снятия внутренних напряжений, которые возникают в пиломатериале под действием высоких температур.

Машинно-сборочное отделение.

Из сушильного отделения пиломатериал с помощью трековой тележки и лебедки подается на участок раскроя. С помощью электрической тали грузоподъемностью 3.2т 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 с помощью электрической тали грузоподъемностью 3.2т пиломатериал доставляется к четырехстороннему строгольному станку С16-1Б для профильной обработки. После станка установлена универсальная приставка для антисептирования, где на нижнюю плоскость доски пола наносится антисептирующая паста. 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.

После профильной обработки и зашиповки брусков оконных коробок происходит выборка пазов под импост и замки завертки, отверстий под сток воды также на станке КСМ – 1А. Выборка пазов под петли в брусках оконных и дверных коробок осуществляется на станке 595.

Сборки оконных и дверных коробок, полотна балконного блока, створок оконных блоков выполняются на сборочной вайме ВГС. Проушки изделий намазываются клеем на клеенамазывающем станке ДВ506.06, нажимаются в вайме вместе с шипами, затем изделие сжимается в вайме, а в угловые соединения забиваются штифты. Далее изделия около ваймы выдерживается в стопах в течении 3-4 часов для полной полимеризации клея, а потом идут в дальнейшую обработку.

Ремонт брусков деталей выполняется на верстаках. Оконные створки и створки балконных блоков после выдержки подаются к станку 595 для выборки пазов под петли навески.

Бруски форточек зашиповываются на фрезерном станке ФСШ-1А. Сборка форточек выполняется на верстаке. Наружные балконные полотна проходят операцию по заполнению низа полотна утеплителем и пароизоляцией и обшиваются вагонкой. Эти операции выполняются на двух верстаках.

Установка петель и приборов в брусках коробок и в створках производится на рабочих местах и верстаках. Оконные створки, дверные и оконные коробки в спаренном виде направляются на тележках в олифовочное отделение. После олифовки на специально отведенном рабочем месте собирается оконный блок.

В коробки навешиваются створки. 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. Сюда же с помощью тележек КТТЗ поступает реечное заполнение и бруски обкладки дверного полотна. На столе собирается рамка дверного полотна с помощью скоб вручную.

Набранная стопа дверных полотен по рольгангам КРН-18 поступает в гидравлический пресс изд.366. В прессе под действием усилия стопа сжимается и на нее устанавливаются стяжки. Стопа по рольгангам выходит из пресса, выдерживается в течении суток до полной полимеризации клея и снятия внутренних напряжений, которые возникают в клеевом шве. После выдержки стопа с помощью тележки доставляется снова в пресс по рольгангам, где под действием усилия в прессе со стопы снимаются стяжки.

По рольгангам стопа выходит из пресса и направляется на дальнейшую обработку на круглопильный станок Ц6-2 для обработки дверного полотна по наружному контуру. Далее дверное полотно поступает на фрезерный станок ФСШ-1А для чистого фрезерования его по наружному контуру. Выборка пазов под петли навески в полотне выполняется на станке 595. Полупетли вколачиваются на рабочих местах. Приборы устанавливаются на верстаках. Дверные полотна на тележках доставляются в олифовочное отделение. После олифовки на специально отведенном рабочем месте собирается дверной блок.

Готовые дверной и оконный блоки поступают на склад готовой продукции.

Олифовочное отделение.

Отделение предназначено для олифовки оконных и дверных блоков. Олифовка изделий производится вручную кистью на верстаках ПЛ36286, которые оборудованы местным отсосом воздуха. После олифовки изделия в стопах выдерживаются до полного высыхания и вывозятся на специально отведенное рабочее место, где производится сборка оконного и дверного блока.

Сушильная лаборатория.

Лаборатория предназначена для контроля правильного проведения тепло – влажностной обработки и выдержки пиломатериала после сушки.

Заточное отделение.

Отделение предназначено для заточки инструмента и имеет необходимый для этого набор заточного оборудованияи комплект инструмента.

Клееприготовительное отделение.

В отделении приготавливается клей из синтетической смолы путем добавления в нее отвердителя и наполнителя. Для приготовления клея применяется мешалка СО-140А. Приготовление клеев производится сокласно режиму РД06-01.

Склад готовой продукции.

Склад расчитан на объем 10-ти суточного хранения столярно-строительных изделий. Хранение окон и дверей на складе производится в один ряд по высоте. Погонажные изделия хранятся в пучках высотой до 2 м, ограждения штакетника хранятся в стопах высотой до 2 м. Столярно-строительные изделия на склад доставляются на тележках.

Склад оборудован подвесным электрическим краном грузоподъемностью 2 т. Продукция со склада вывозится автотранспортом.

Склад круглого леса.

Склад предназначен для приема, хранения и выдачи в производство пиловочного сырья и пиломатериалов. Емкость склада круглого леса – 800 м3.

Годовой грузооборот склада составляет 5000 м3. На складе предусматриваются подштабельные места для правильного хранения пиловочного сырья и пиломатериалов.

Склад, оборудованный краном-погрузчиком грузоподъемностью 10 т, позволяет принимать пиловочное сырье как с автотранспорта, так и с железной дороги.

Основные направления использования отходов производства

Таблица 2.2

Наименование отходов и места их получения	Кол-во м3/год	Способ транспортировки и место складирования	Возможность использования
1. Опилки от лесопильного цеха.	575	Системой цепных конвейеров подаются в бункер с последующим вывозом автотранспортом	В сельском хозяйстве района или кирпичном производстве
2. Кусковые отходы от лесопильного цеха.	950	Подаются в скип с последующим вывозом автотранспортом	Реализуется населению для топлива
3 Опилки и стружка от столярного цеха.	435	Системой пылеулавливания подаются в бункер с последующим вывозом автотранспортом	В сельском хозяйстве района или кирпичном производстве
4. Кусковые отходы от столярного цеха.	659	Подаются в скип с последующим вывозом автотранспортом	Реализуется населению для топлива

Баланс древесины и отходов по лесопильному цеху

Таблица 2.3

N п/п	Статьи баланса	о/о состав статей	Натуральный объем, м3	Примечание
1	Распиливается сырье	100	5000	I смена
2	Выход пилопродукции	58.2	2910	
	в т.ч. пиломатериалы О-III Е	45.5	2275	
	--"-- IV Е	7.9	395	
	мелочь	1.8	90	
	обапол	3.0	150	
3	Выход деловых отрезков (досок, горбылей, реек) и пиломатериалов V С	5.3	265	
4	Отходы	30.5	1525	
	в т.ч. опилки	11.5	575	
	кусковые	19.0	950	
5	Усушка и распыл	6	300	

Механизация и автоматизация технологических процессов.

В лесопильном производстве и производстве столярно-строительных изделий в основном преобладает позиционный способ обработки деталей и узлов.

Трудоемкие операции в цехах выполняются с помощью электрических талей, конвейеров впереди- и позадирамных, рельсовых и трековых тележек. Отходы из цехов удаляются скребковыми конвейерами, системами пылеулавливания и с помощью скипов. Склад готовой продукции и навес оборудованы подвесными электрическими кранами. Аэродинамические сушильные установки оборудованы системой дистанционного и автоматического регулирования режимов сушки. Уровень механизации технологических процессов по производству окон и дверей определен по степени охвата рабочих механизированным трудом согласно "Временных руководящих материалов по укрупненному определению уровня механизации и автоматизации в лесопильной и деревообрабатывающей промышленности" ЦНИИМод г.Архангельск составляет :

по производству окон – 58 % ;
по производству дверей – 61.9 % .

Цеховой и межцеховой транспорт.

Цеховой транспорт.

В лесопильном цехе для транспортировки лесоматериалов применяется транспортер продольный одноцепной БА-3М, электрическая таль, рельсовые тележки. Для выноса кусковых отходов из цеха установлены скиповый погрузчик ЛВ-175. Опилки из цеха удаляются системой скребковых конвейеров в бункер за пределы цеха.

В столярном цехе транспортирование обрабатываемых деталей и узлов от станка к станку осуществляется с помощью ручных тележек. Более трудоемкие операции выполняются с помощью электрических талей, кусковые отходы из цеха также удаляются скипом. Опилки и стружки из цеха удаляются системами пылеулавливания.

Межцеховой транспорт.

Формирование сушильных штабелей осуществляется в лесопильном цехе.

С помощью трековых тележек штабель доставляют под навес и далее электрическим краном штабель передается в сушильную камеру. Из камеры сушки штабель тем же краном и треками передается в остывочное отделение столярного цеха. Опилки и стружки из-под бункеров с циклонами вывозятся автотраспортом. Доставка вспомогательных материалов в цех также осуществляется автотранспортом.

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

						ТМП409-015-136.93	ТХ
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата		
Г И П		Сидорович					
Нач.отд		Гребенщиков					Стадия: Р; Лист: 2; Листов:
Н.контр		Кутрявцева			04.94		
Нач.гр.		Вострикова			04.94	Общие данные (продолжение)	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Пров.		Старовойтов			04.94		
Разраб.		Вострикова			04.94		

Альбом 1

Программа и номенклатура изделий

Таблица 2.4

N п/п	Наименование изделий	ГОСТ ТУ	Программа в год	Программа в сутки	Примечание
1	Дверной блок глухой типа ДГ21-9П м2/шт	6629-88	6700/3718	25.8/14.2	S=1.802м2
2	Дверной блок остекленный типа ДО21-9 м2/шт	"	12200/6770	46.3/26.0	S=1.802м2
3	Оконный блок типа ОР15-12 м2/шт	11214-86	7200/4210	27.7/16.1	S=1.71м2
4	Балконный блок типа БР22-7.5 м²/шт	"	3800/2426	14.6/9.3	S=1.566м2
5	Доски пола ДП-27, м3	8242-88	24	0.09	
6	Наличники типа Н-1, п.м.	"	18000	69.2	
7	Деловой горбыль, рейки и пиломатериал V сорта, м3		265	0.74	
8	Мелкая пилопродукция, м3		90	0.35	
9	Обапол, м³		150	0.58	

Ведомость потребности в пиломатериалах

Таблица 2.5

N п/п	Наименование изделий	Программа годовая	Норма расхода пиломатериалов	Годовая потребность в пиломатериалах, м3
1	Дверной блок глухой типа ДГ21-9П, м2	6700	0.05449м3/м2	367.8
2	Дверной блок остекленный типа ДО21-9, м2	12200	0.06473	789.7
3	Оконный блок типа ОР15-12, м2	7200	0.11976	862.3
4	Балконный блок типа БР22-7.5, м2	3800	0.13606	517.0
5	Доски пола типа ДП-27, м3	24	1.37 м3/м3	32.9
6	Наличники типа Н-1, п.м.	18000	1.44м3/1000пм	25.9
	ИТОГО			2595.6
7	Деловой горбыль, рейки, пиломатериал V сорта, м3			265
8	Мелкая пилопродукция, м3			90
9	Обапол, м3			150
	ИТОГО			3100.6

Ведомость потребности пиломатериалов по сортам и толщинам по столярному цеху

Таблица 2.6

N п/п	Наименование	Характеристика пиломатериалов: Порода	Вид	Сорт	Толщина, мм	Всего, м3	Примечание
1	Пиломатериал	сосна	необр.	1	40	218.5	
				2	"	163.9	546.3
				3	"	109.3	
				4	"	54.6	
				1	50	59.4	
				2	"	59.4	59.38
				3	"	356.3	
				4	"	118.7	
				1	25	8.7	
				2	"	8.7	17.4
	Итого					1157.5	
2	Пиломатериал	сосна	обрезн.	1	70	11.2	
				2	"	22.4	224.8
				3	60	134.9	
				4	"	56.3	
				1	50	286.4	
				2	"	214.8	715.9
				3	"	143.2	
				4	"	71.5	
				1	40	165.5	
				2	"	124.1	413.8
				3	"	82.8	
				4	"	41.4	
				1	25	12.4	
				2	"	12.4	24.8
	Итого					1379.3	
3	Пиломатериал	сосна	обрезн.	1	32	16.4	Доски пола
				2	"	16.5	
				1	16	13.0	Наличники
				2	"	12.9	
	Итого					58.8	
	Всего					2595.6	

Баланс сырья и отходов по столярному цеху.

Таблица 2.7

Наименование производств	Годовая программа	Потребность пиломатериала м3	Отходы, м3: Кусковые	Опилки и стружки	Всего отходов м3	Примечание
1. Производство дверных блоков, м2	18900	1157.5	374	297	671	на 1000 м2 куск.-19.8м3 оп.стр.-15.7м3
2. Производство оконных блоков, м2	11000	1379.3	280	122	402	на 1000 м2 куск.-25.45м3 оп.стр.-11.1м3
3. Производство погонажных изделий :						Нормы Гипролесхоза стр.23,61
доски пола, м3	24	32.9	2	7	9	куск.-5% оп.стр.-22%
наличники, пог.м.	18000	25.9	3	9	12	куск.-11.4% оп.стр.-36%
Итого		2595.6	659	435	1094	

Ведомость потребителей сжатого воздуха

Таблица 2.8

N п/п	N поз спец	Наименование потребителей	Кол-во	Давление, кгс/см2	Номинальный расход м3/мин: на единицу оборудования	общий	Примечание
		Отделение машинной обработки					
1	18	Станок долбежный модели 595	1	6	0.4	0.4	
2	52	Станок клеенамазывающий по типу ДВ506.06	1	5...6	0.065	0.065	
		Итого				0.465	Кг=0.8 Кобщ=1.45
		Всего с коэффициентами				0.54	

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв.N подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
ГИП		Сидорович			04.94
Нач.отд.		Гребенщиков			04.94
Н.контр.		Купрявцева			04.94
Нач.гр.		Востриков			04.94
Пров.		Старовойтова			04.94
Разраб.		Востриков			04.94

ТМП 409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

Общие данные (продолжение)

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ

Ц00198-01 5

Альбом 1

Потребность в воде на технологические нужды

Таблица 2.9

№ пп	№ поз. спец.	Наименование потребителей	Кол-во	Потребность в воде Часовая, м3 ед.	Часовая, м3 общ.	Суточная, м3 ед.	Суточная, м3 общ.	Примечание
I	45	Приставка универсальная для антисептирования	I	2,I	2,I	0,7	0,7	0,7 м3 на единицу оборудования в течение 20 мин в конце смены
2	52	Станок клеенамазывающий по типу ДВ506.06	I	0,I	0,I	0,025	0,025	0,25 м3 на единицу оборудования в течение I5 мин в конце смены
3	6	Камера сушильная аэродинамическая ЭЛСА	2					
		- на охлаждение подшипников		0,5	I,0	I2	24	
		- на увлажнение		0,25	0,5	I,0	2,0	вода горячая t^0= 80°С через каждые 3 часа в течение 0,5 часа
		Итого:			3,7		26,725	

Ведомость потребности вспомогательных материалов по столярному цеху.

Таблица 2.10

N п/п	Наименование материалов	ГОСТ или ТУ	Ед изм.	Дверной блок глухой типа ДГ21-9П ГОСТ6629-88 S=1.802м2 На един.	На год програм	Дверной блок остекленный типа ДО21-9 ГОСТ6629-88 S=1.082м2 На един.	На год програм	Оконный блок типа ОР15-12 ГОСТ11214-86 S=1.71м2 На един.	На год програм	Дверной блок балконный типа БР22-75 ГОСТ11214-86 S=1.566м2 На един.	На год програм	Доски пола ДП-27 ГОСТ8242-88 На един.	На год програм	Наличники типа Н-1 ГОСТ8242-88 На един.	На год програм	Всего	Всего с учетом 5% на потери	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1	Плита ДВП твердая б=4мм	4598-86	м2/м2	2,027	13581	1.01	12322	–		0.235	893					26796	28135	
2	Плита ДВП мягкая	"	"	–		–		–		0,208	790					790	830	
3	Плита ДСП б=16мм	"	"	–		–		–		0,262	956					956	1005	
4	Смола КФ-МТ (клей)	14231-88	кг/м2	0,466	3122	0,256	3123	0.141	1015	0,101	384					7644	8025	
5	Кислота щавелевая		"	0,027	181	0,013	159	0,007	50	0,008	23					413	435	
6	Шпаклевка НЦ-00-8 НЦ-00-9, ПФ-00-02	10277-76	"	0,133	891	0,11	1342	0.21	1512	0,225	855					4600	4830	
7	Шкурка шлифовальная на тканевой основе	5009-82	м2/м2	0,002	13	0,002	24	0,018	130	0,023	87					254	270	
8	Прокладка уплотняющая	10174-72	пм/м2	3,267	21889	3,267	39857	5.611	40399	4,093	15553					117698	123585	
9	Олифа "Оксоль"	190-78	кг/м2	0,938	6285	0,175	2135	0,374	2693	0,422	1604					12717	13355	
10	Олифа окисленная для олифовки коробок	7931-76	"	0,13	871	0,11	1342	0,205	1476	0,262	996					4685	4920	
11	Гвозди П1.4*25	4028-63	"	0,028	188	0,014	171	0.014	101	0,009	34					494	520	
12	Гвозди К2,0*40	"	"	0,0016	11	0,0064	78	0,005	36	0,025	95					220	230	
13	Гвозди К3,5*90	"	"	–		–		0,057	410	0,062	236					646	680	
14	Нагели НГ60	5091-78	шт/м2	2,29	15343	1,14	13908	3,61	25992	2,62	9956					65199	68460	
15	Нагели НГ33	"	"	–		–		18,07	130104	7,87	29906					160010	168010	
16	Угольники УГ-100-1	"	"	–		–		2,41	17352	1,31	4978					22330	23450	
17	Петли для внутренних створок ПВ1-100	5088-78		–		–		3,62	26064	1.97	7486					33550	35230	
18	Петли для наружных створок ПВ2-100	"		–		–		3,62	26064	1.97	7486					33550	35230	

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
ГИП		Силорович			
Нач.отд		Гребенщиков			
Н.контр		Кудрявцева			
Нач.гр.		Вострикова			
Пров.		Старовойтова			
Разраб.		Вострикова			

ТМП 409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Стадия	Лист	Листов
Р	4	

Общие данные (продолжение)

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ

Ц.00198-01 6

Альбом 1

Ведомость потребности работающих по деревообрабатывающему производству.

Таблица 2.11

Наименование и категории работающих	Группа производства процесса	Явочная численность работающих				Примечание
		В том числе по сменам			Всего	
		I	II	III		
СКЛАД КРУГЛОГО ЛЕСА						
Производственные рабочие						
крановщик	II г	1	–	–	1	
стропальщик	II г	1	–	–	1	
Итого		2	–	–	2	
ЛЕСОПИЛЬНЫЙ ЦЕХ						
Рабочие на раскатной площадке	II г	1	–	–	1	
Рабочие на лесопильной раме	I б	2	–	–	2	
Рабочие на торцовочном станке	I б	1	–	–	1	
Рабочие по формированию сушильных штабелей	II г	2	–	–	2	
Итого		6	–	–	6	
СТОЛЯРНЫЙ ЦЕХ						
Производственные рабочие						
Станочники	I б	8	–	–	8	
Столяры на ограждении штакетника	I б	3	–	–	3	
Рабочие сушильного отделения	II а	1	1	1	3	
Столяры-сборщики на займе	III а	2	–	–	2	
Рабочие на прессе	III а	2	–	–	2	
Итого		16	1	1	18	
Вспомогательные рабочие						
Транспортные рабочие	II г	1	–	–	1	с учетом и для лесопильного цеха
Пилоножеточи	I в	2	–	–	2	
Дежурный слесарь	I в	1	–	–	1	
Дежурный электрик	I в	1	–	–	1	
Итого		5	–	–	5	
И Т Р		2	–	–	2	начальник мастер
Служащие		2	–	–	2	счет-бух кладовщик
М О П		1	–	–	1	уборщица
Итого		5	–	–	5	
Итого по столярному цеху		26	1	1	28	
Всего по деревообрабат. произ-ву		34	1	1	36	

Ведомость потребности вспомогательных материалов по столярному цеху.

Таблица 2.10 (продолжение)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
19	Петли ПН1-110, ПН1-85, ПН2-110, ПН2-85	5088-78	шт/м2	1,14	7638	1,14	13908	–		–						21546	22625	
20	Завертка типа ЗР2-1	5090-86	"					6.02	43344	3,94	14972					58316	61235	
21	Ручка РС-80 (балкон) РС-100, РС-140, РК(двери)	5087-80	шт/шт	1	3718	1	6770	–		2	4852					15340	16110	
22	Упор УО	5091-78	шт/м2	–		–		1,75	12600	0,64	2432					15032	15785	
23	Пергамин	2697-83	м2/м2	–		–		–		0,2	760					760	800	
24	Ветошь		кг/м2	0,002	13	0,002	13	0,002	14	0,002	8					48	50	
25	Замок врезной цилиндровый ЗВ4, ЗВ7А	5089-80	шт/шт	1	3718	–		–		–						3718	3905	
26	Упор дверной УД2	5091-78	шт/шт	1	3718	1	6770	–		–						10488	11015	
27	Защелка врезная регулируемая ЗЩЗ	5089-80	шт/шт	1	3718	1	6770	–		–						10488	11015	
28	Гвозди К3,0*70	4028-63	кг/шт	–		–		–		–								
29	Проволока стальная общего назначения, диаметром 1.2мм	3282-74	п.м.	–														
30	Шпагат упаковочный	17308-88	кг/пм	–										0.002 на 1пм	36	36	40	
31	Паста антисептическая ПАФ-КЛ марки "200"		т/м3	–								0 0093	0.22			0.22	1.0	
32	Фтористый натрий (NaF-порошок)		кг/м3	–														

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
ГИП		Сидорович			
Нач.отд.		Гребенщиков			04.94
Н.контр.		Кудрявцева			04.94
Нач.гр.		Вострикова			04.94
Пров.		Старовойтова			04.94
Разраб.		Вострикова			04.94

ТМП 409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

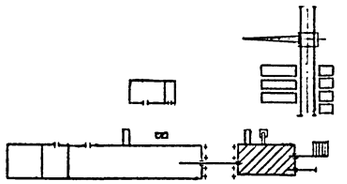
Общие данные (окончание)

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ

Ц00198-01 7

Альбом 1

Схема расположения сооружений



План на отм. 0.000.

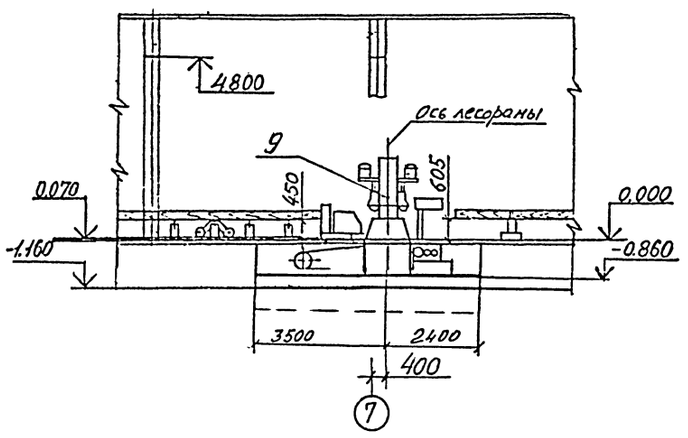
						ТМП 409-015-136.93	ТХ
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата		
ГИП		Сидорович				Лесопильный цех	Стадия: Р; Лист: 6; Листов:
Нач.отд.		Гребенников			04.94		
Н.контр.		Смирнова			04.94		
Нач.гр.		Востриков			04.94	План на отм. 0.000	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ
Пров.		Востриков			04.94		
Разраб.		Куприянова			04.94		

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

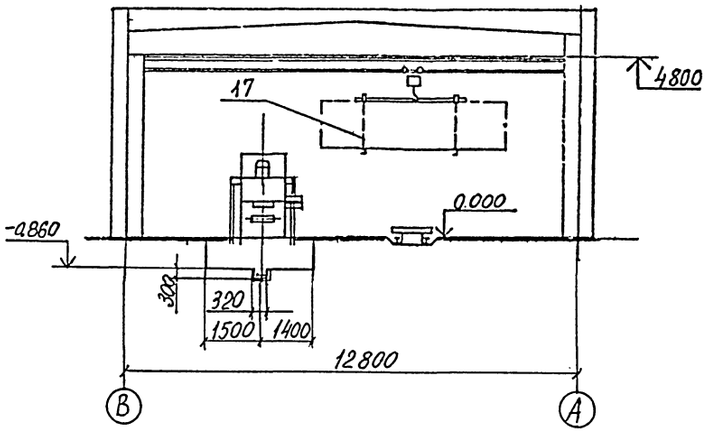
Ц 00198-01 8

Альбом 1

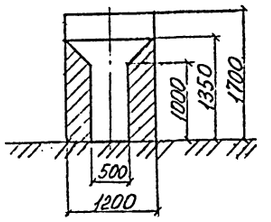
А-А



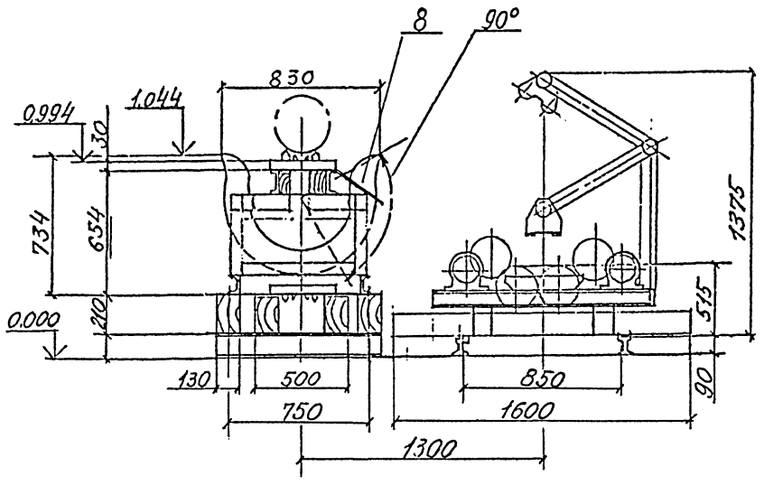
Б-Б



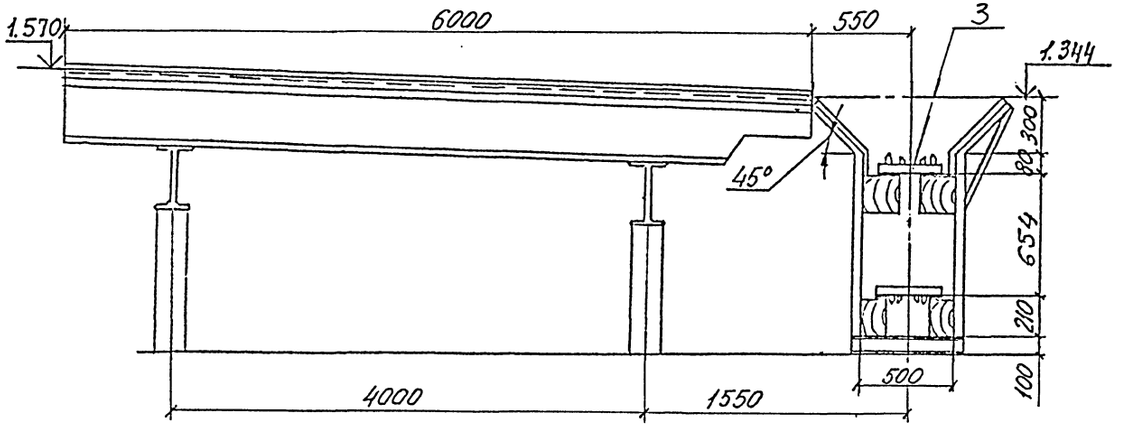
Е-Е



В-В



Г-Г



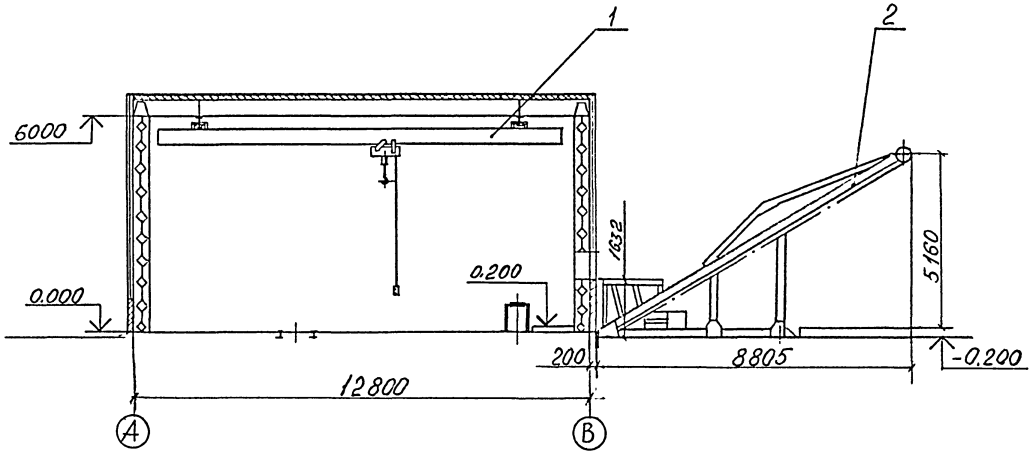
						Т М П. 409-015-136.93	ТХ
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата		
ГИП		Сидорович				Лесопильный цех	Стадия: Р; Лист: 7; Листов:
Нач.отд.		Гребенщиков			09.94		
Н.контр.		Смирнова			09.94		
Нач.гр.		Востриков			09.94	Разрезы А-А; Б-Б; В-В; Г-г; Е-Е	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ
Пров.		Востриков			09.94		
Разраб.		Купрявцева			09.94		

Ц00198-01 9

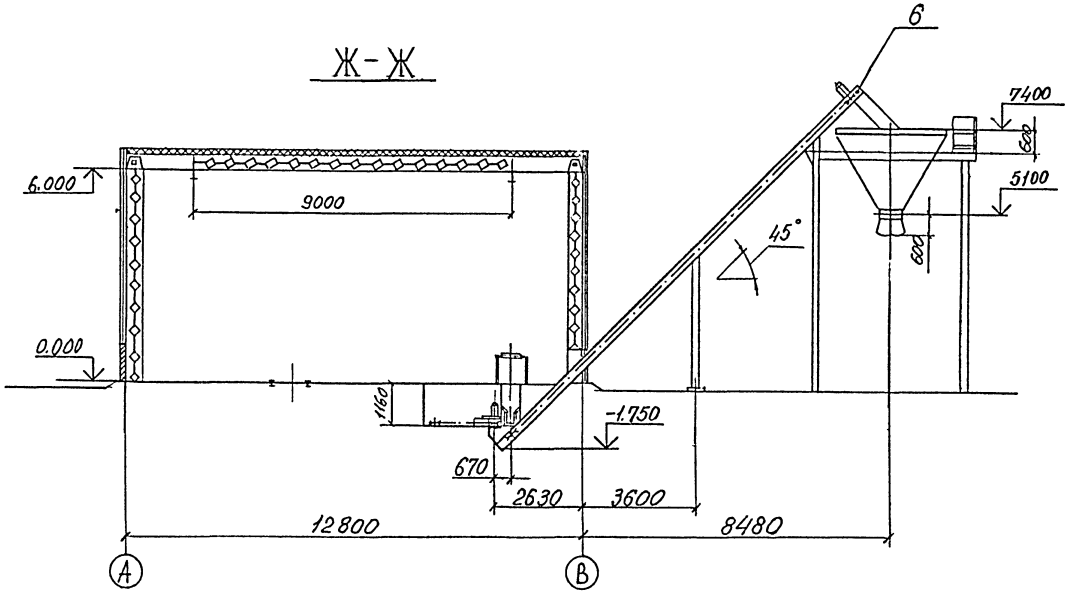
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

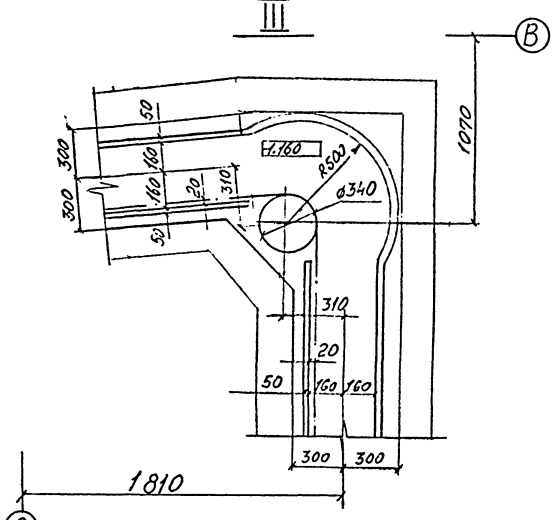
Д–Д



Ж–Ж



III



Поз.	Наименование	К-во	Тип, марка	Примеч.
17	Траверса, грузоподъемность – 3,2т	1		
14	Стол роликовый позадистаночный	1		
13	Стол роликовый впередистаночный	1		
12	Шина роликовая	24	ШР-1,5	
11	Тележка рельсовая грузоподъемность-1,5т	4	ТР-1,5	
10	Станок торцовочный, N = 10,0 кВт	1	ЦБ-40-01	
9	Рама лесопильная, N = 52,4 кВт	1	РБЗ-7	
8	Сбрасыватель бревен кольцевой N=30 кВт	1	СБК-65	
6	Конвейер скребковый, в т.ч.		КСН-9-100	
	-горизонтальный транспортер $N_{уст}$ = 4 кВт	1		
	-наклонный транспортер, $N_{уст}$ = 2,2 кВт	1		
5	Конвейер позадиратный, N = 2,2 кВт	1	ПК-1А32	
4	Конвейер впередиратный, N = 6,2 кВт	1	ВК-1А	
3	Транспортер продольный, N = 11,0 кВт	1	БА-3М	
2	Погрузчик скиповый производительность 10 м³/ч, N 7,5 кВт	1	ЛВ-175	
1	Кран мостовой электрический подвесной, грузоподъемностью 3,2 т	1		

Экспликация оборудования

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП		Сидорович			
Нач. отд.		Гребенщиков			
Н. контр.		Смирнова			04.94
Нач. гр.		Вострикова			04.94
Пров.		Вострикова			04.94
Разраб.		Куполицкая			04.94

ТМП 409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Лесопильный цех

Разрезы Д-Д; Ж-Ж; Вид III

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

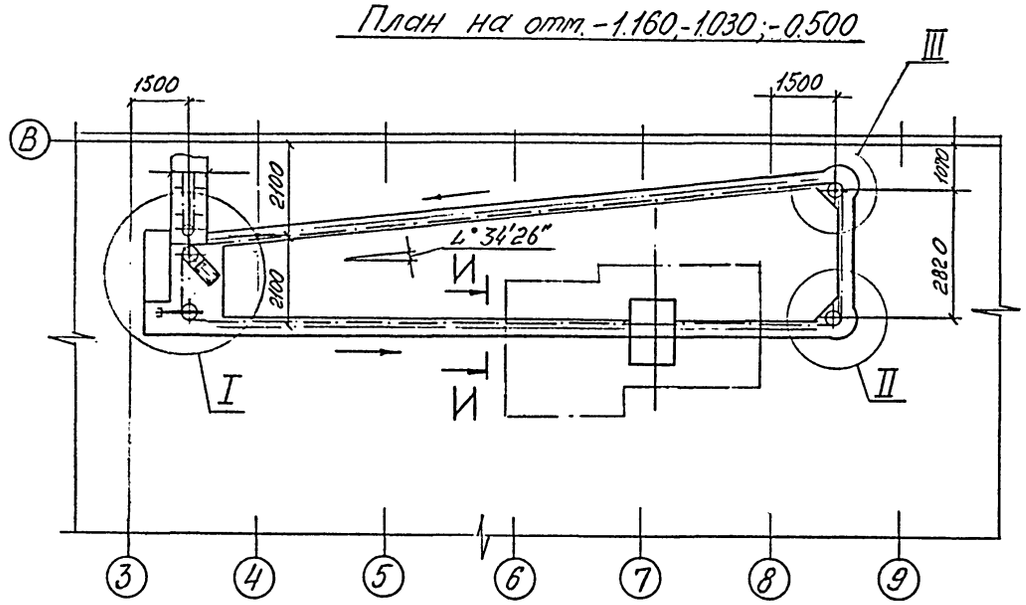
АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Ц 00198-01 10

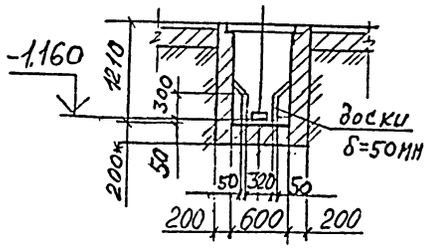
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

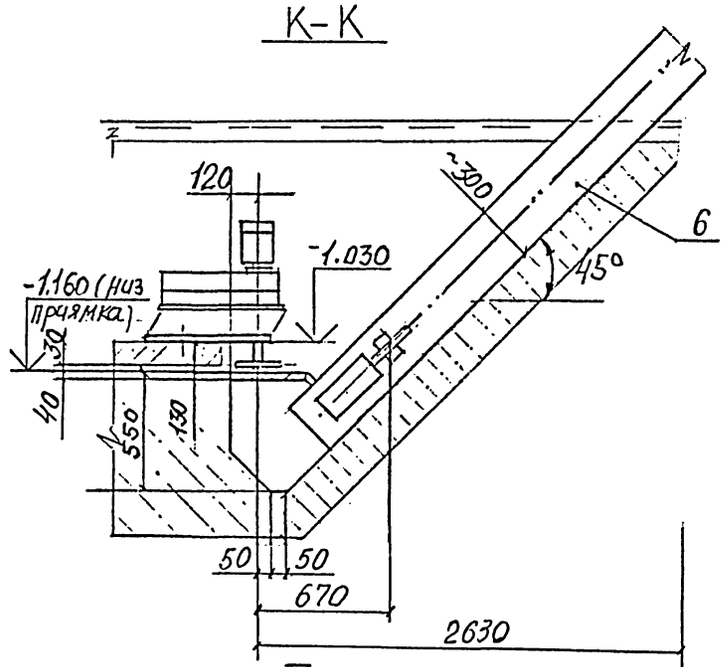
План на отм. -1.160; -1.030; -0.500

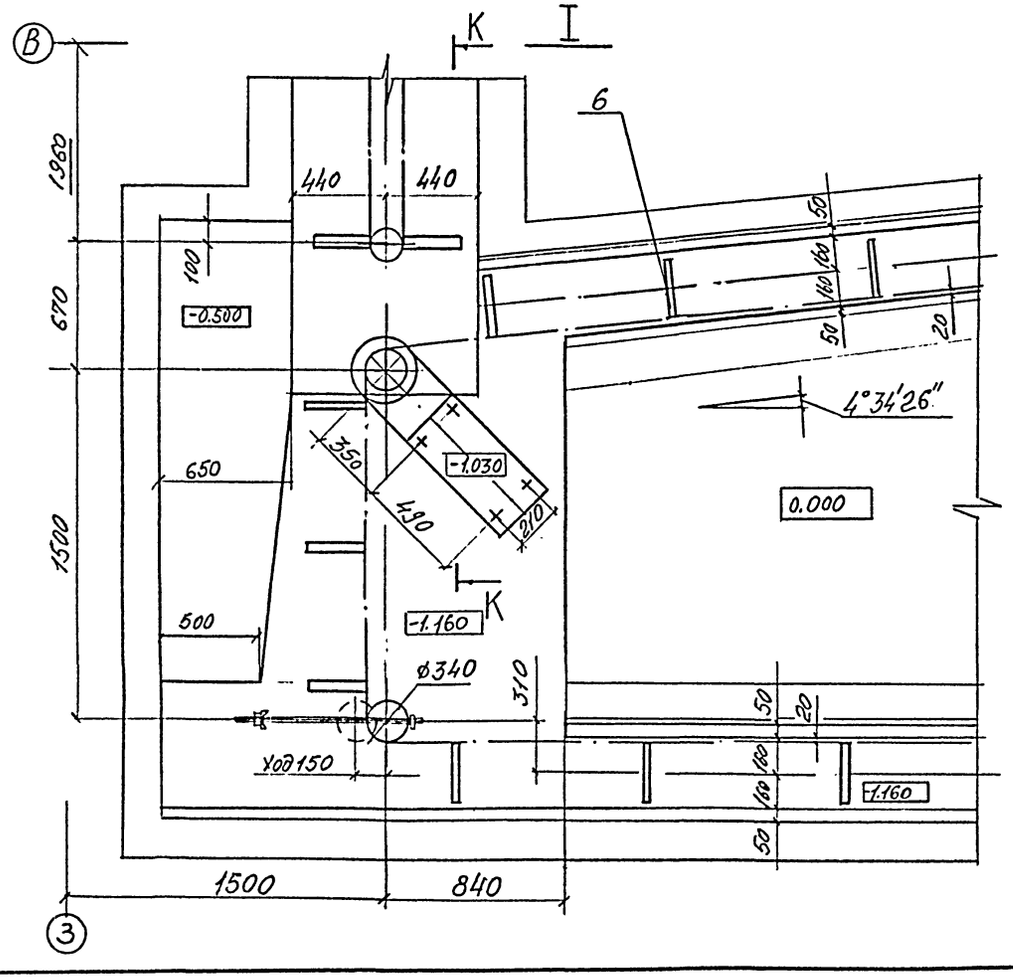


И – И

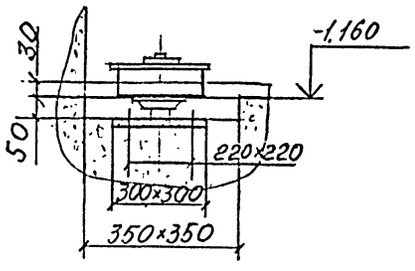


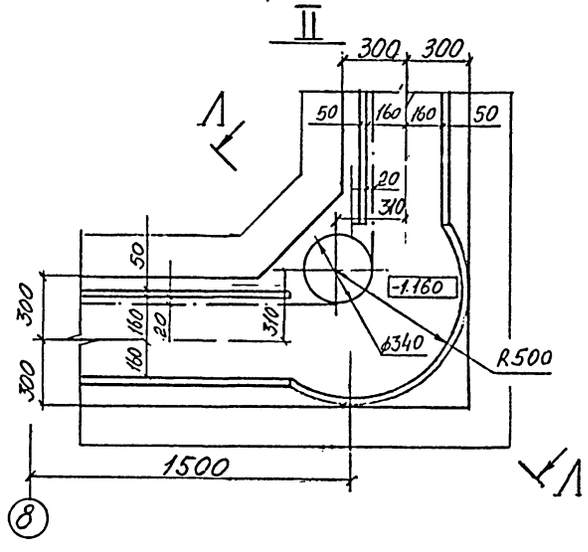
К – К





Л – Л





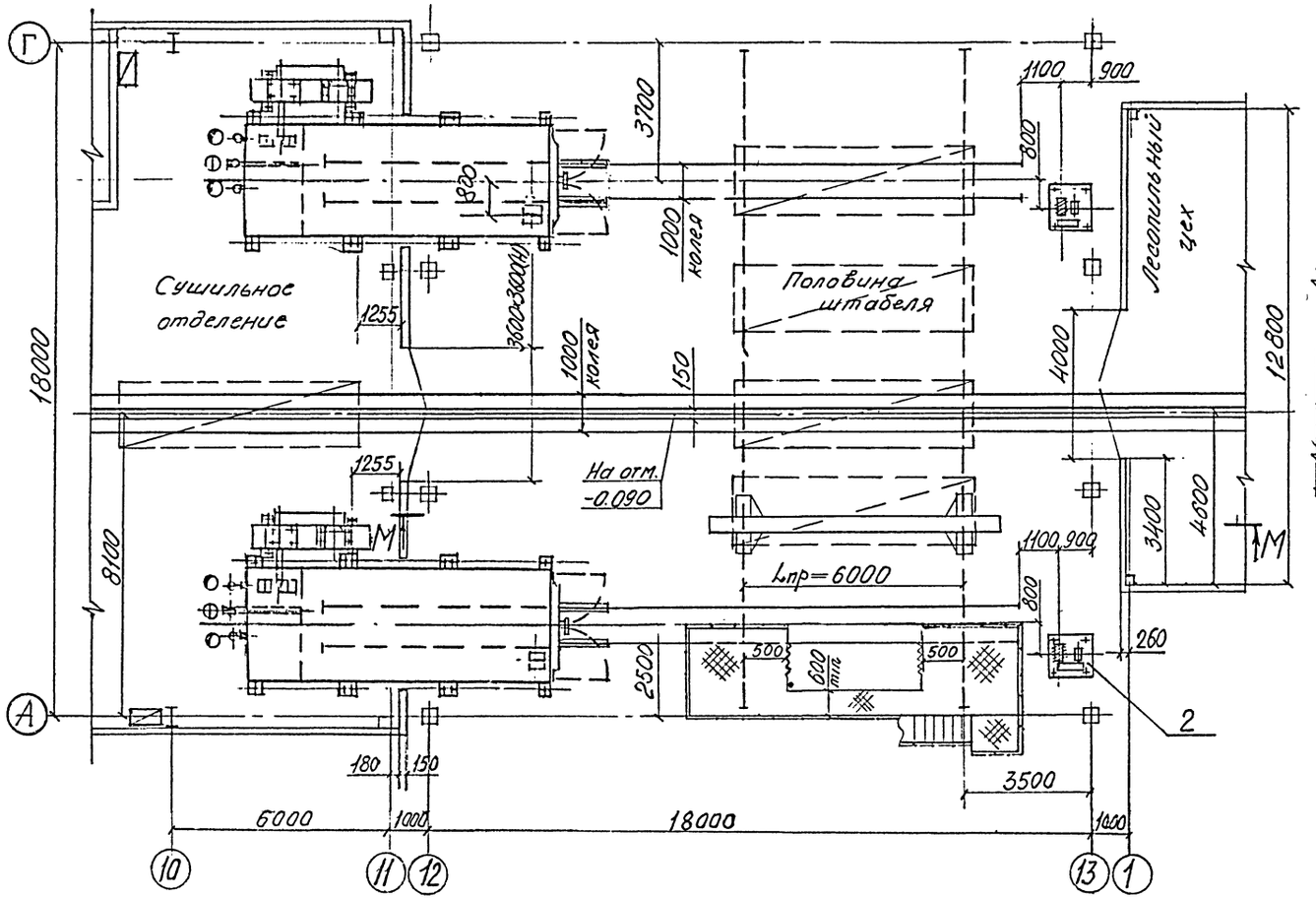
						ТМП 409-015-136.93 ТХ		
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности		
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата			
ГИП		Силорович				Лесопильный цех	Стадия: Р	Лист: 9	Листов:
Нач.отд.		Гребенщиков						
Н.контр.		Смирнова			07.94			
Нач.гр.		Востриков			07.94	План на отм. -1.160; -1.030; -0.500. Разрезы И-И; К-К; Л-Л. Узлы I,II	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ	
Пров.		Востриков			07.94			
Разраб.		Кудрявцева			07.94			

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

Ц00198-01 11

Альбом 1

План на отм. 0.000



М-М

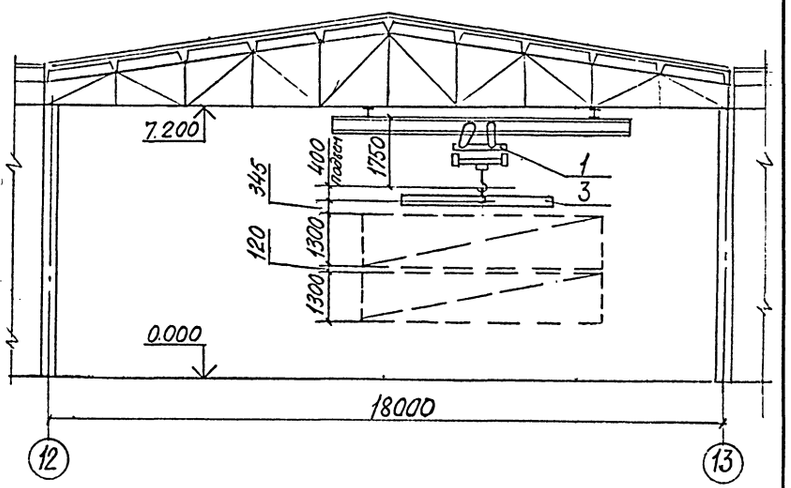
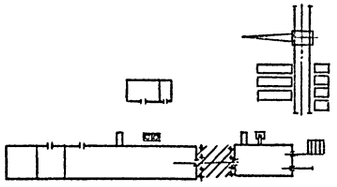


Схема расположения сооружений



Поз.	Наименование	К-во	Тип, марка	Примеч.
3	Траверса. Грузоподъемность-32 тс	1		
2	Лебедка монтажная тяговое усил-2000кг	2	ЛМ-2	
1	Кран мостовой электрический однобалочный подвесной Q=32т	1		

Экспликация оборудования

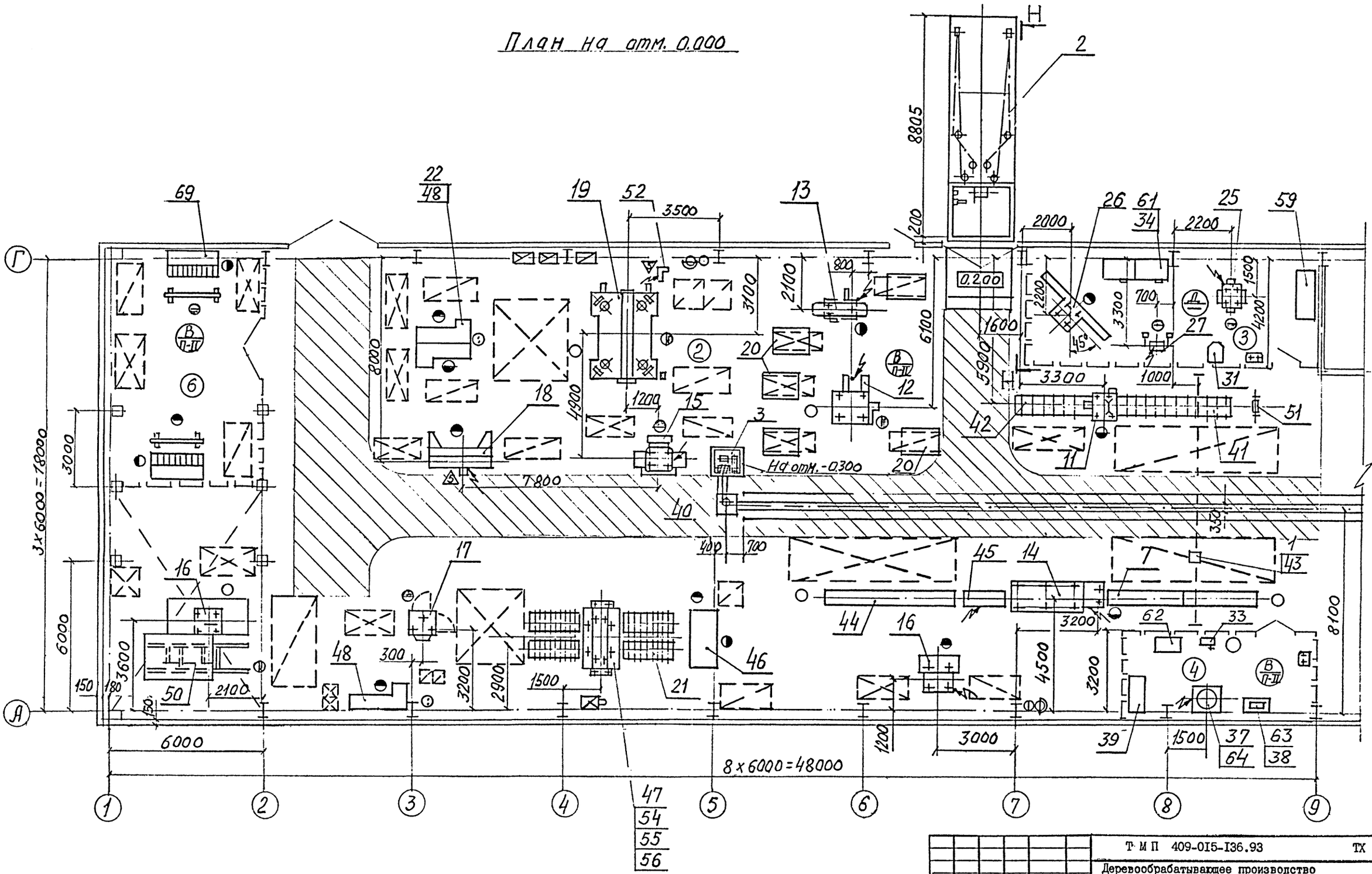
ТМП 409-015-136.93				ТХ
Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности				
Навес	Стадия	Лист	Листов	
	Р	10		
План на отм. 0.000. Разрез М-М	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП		Сидорович			
Нач.отд		Гребенщиков			04.94
Н.контр		Смирнова			04.94
Нач.гр.		Востриков			04.94
Пров.		Востриков			04.94
Разраб.		Старовойтова			04.94

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

Альбом 1

План на отм. 0.000



						Т·М П 409-015-136.93	ТХ
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
ГИП		Силорович				Столярный цех	Стадия: Р; Лист: II; Листов:
Нач.отд.		Гребенщиков			04.94		
Н.контр.		Смирнова			04.94		
Нач.гр.		Востриков			04.94	План на отм. 0.000	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОЕКТСТРОЙПРОЕКТ
Пров.		Востриков			04.94		
Разраб.		Старовойтова			04.94		

Ц00198-01 13

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

Альбом 1

План на отм. 0.000

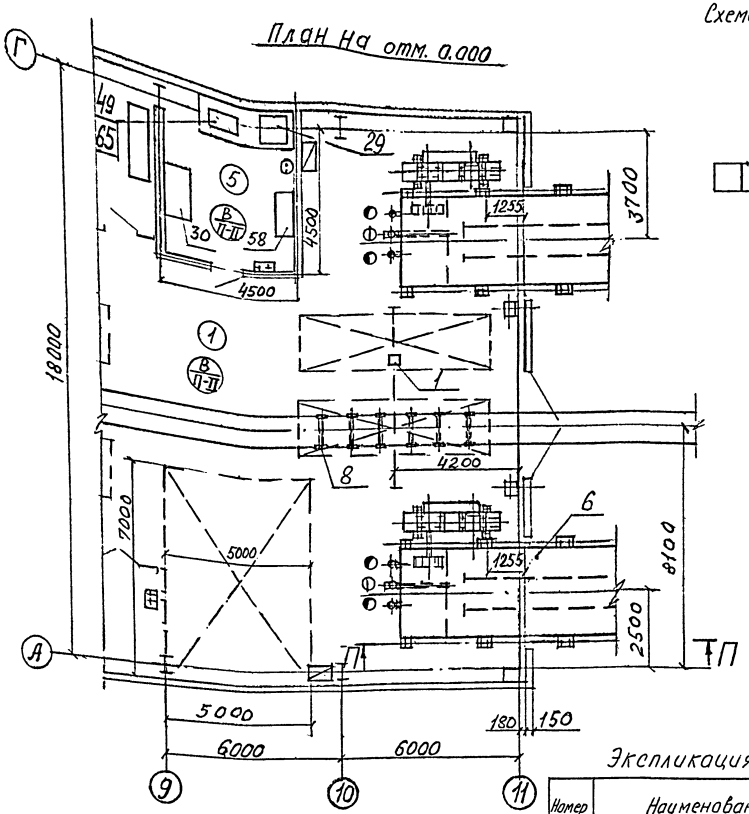
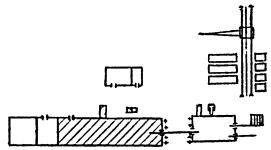
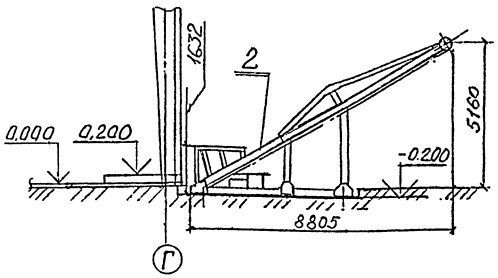


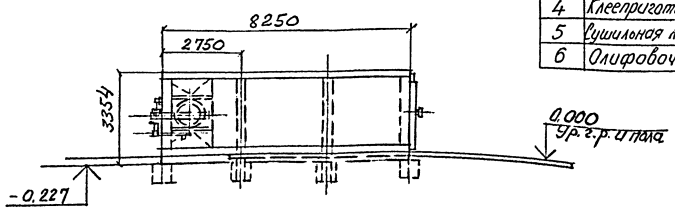
Схема расположения сооружений.



Н-Н



П-П



Экспликация помещений

Номер	Наименование	Площадь м²	Примеч
1	Сушильное отделение	159,0	
2	Отделение машинной обработки	672,0	
3	Заточное отделение	55,2	
4	Клеепригатовительное отделение	28,8	
5	Сушильная лаборатория и помещение КИП	22,05	
6	Олифовочное отделение	108,0	

№№ поз.	Наименование	Кол-во	Тип, марка	Примеч.
47	Пресс гидравлический для холодной склейки столярных изделий. Nуст.=5,5кВт	1	Из.д.306 ин-т ПН2	
27	Станок точильно-шлифовальный в комплекте с пылеотсасывающим устройством Nуст=5,3/3,2кВт	1	ЗК634	
26	Станок для заточки пил и плоских ножей. Nуст = (0,75+0,55) кВт	1	ТЧПА-7	
25	Полуавтомат для заточки фрез Nуст=2,325/2,725кВт	1	ТЧФА-2	
19.	Вайма гидравлическая Q=130 шт. изд/ч N=4,12кВт	1	ВГС	
18	Станок долбежный Nуст =9,9кВт	1	595	
17	Станок фрезерный одношпиндельный с шипорезной кареткой Nуст = 5кВт	1	ФСШ-1А	
16.	Станок круглопильный универсальный Nуст = 4кВт	2	Ц6-2	
15	Станок деревообрабатывающий комбинированный Nуст=(3,3/4,1+0,6/0,45)кВт	1	КСМ-1А	
14	Станок 4-х сторонний строгальный Nуст = 34,8 кВт	1	С16-1Б	
13	Станок фуговальный Nуст=3кВт	1	СФ4-1Б	
12	Станок прирезной пятипильный Nуст=34кВт	1	ЦДК5-3	
11	Станок торцовочный (лев. исп) Nуст=10кВт	1	ЦКБ-40-01	
6	Камера лесосушильная аэродинамическая Производительность -2400 м³/год; Nуст=75кВт	2	ЭЛСА	
2	Погрузчик скиповый. Производительность - 10 м³/ч. N=75кВт	1	ЛВ-175	
1	Толь электрическая Q=3,2т Nуст.=4,9кВт	2	ТЭ320-31132-01	

Экспликация оборудования

Изм.	Кол.уч	Лист	№док	Подпись	Дата
ГИП	Сидорович				
Нач.отд	Гребенщиков				
Н.контр	Смирнова				
Нач.гр.	Востриков				
Пров.	Востриков				
Разраб.	Старовойтова				

Т М П 409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Столярный цех

Стадия	Лист	Листов
Р	12	

План на отм. 0.000
Разрезы Н-Н; П-П

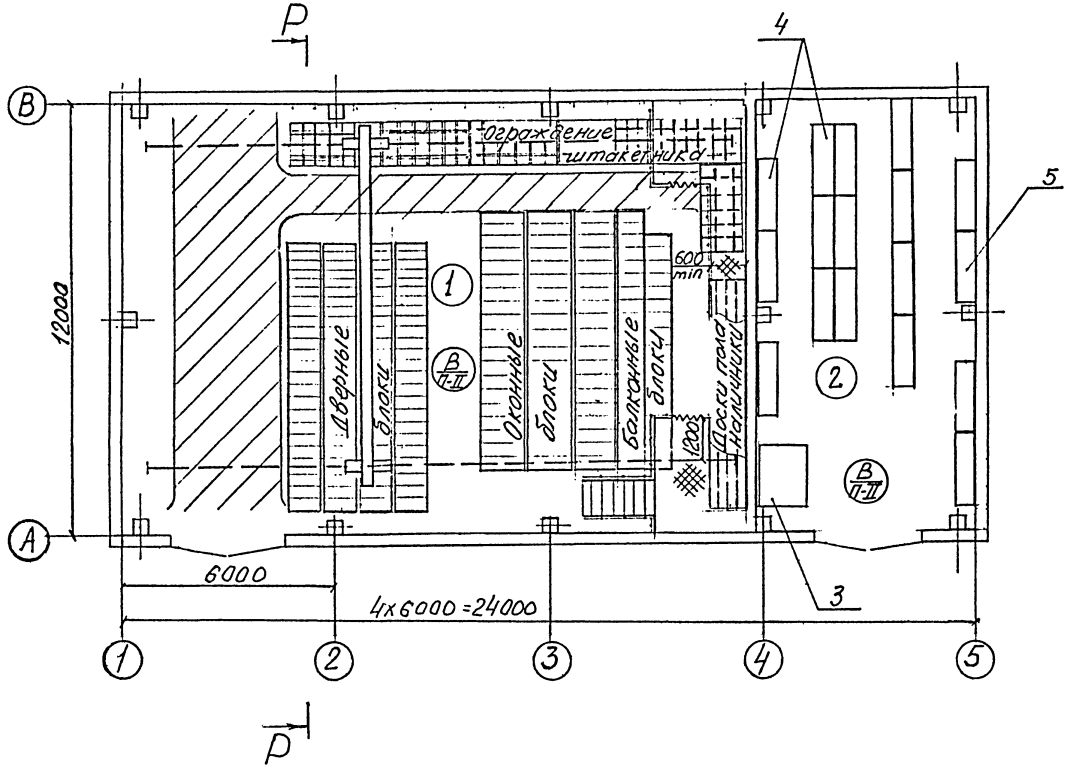
АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Ц 00198-01 14

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

Альбом 1

План на отм. 0.000.



Р-Р

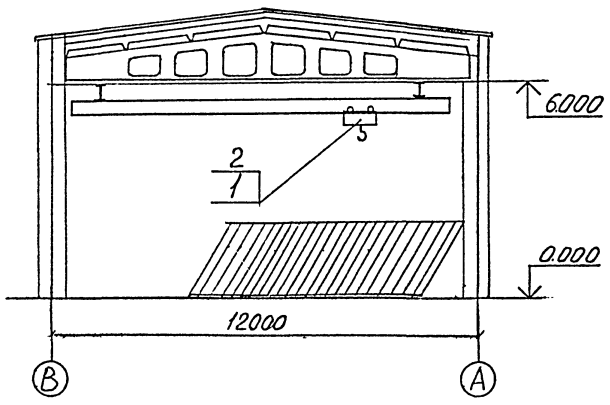
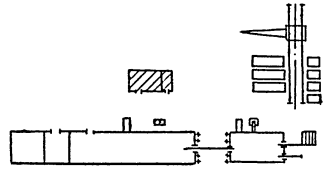


Схема расположения сооружений



Экспликация помещений

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

Характеристика склада

1. Площадь склада, м² – 216
2. Емкость склада, шт
   - дверных блоков – 390
   - оконных блоков – 160
   - балконных блоков – 91
   - доски пола, м3 – 4,5
   - наличники, м3 – 0,7
   - ограждение штакетника, шт – 125
3. Запас склада, сутки – 11

К поз	Наименование	К-во	Тип, марка	Примеч.
5	Стеллаж секционный	8	Изд 400	ПМ-2
4	Стеллаж полочный	9	Изд 399	ПМ-2
3	Весы циферблатные	1	РП-1Ц13М	
2	Строп	1	2СК-2,0	
1	Кран мостовой электрический, грузоподъемность-20т; N=39 кВт	1		

Экспликация оборудования

ГИП	Сидорович				
Нач.отд	Гребенщиков				
Н.контр	Смирнова				
Нач.гр.	Вострикова				
Пров.	Вострикова				
Разраб.	Старовойтова				

ТМП 409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Склад готовой продукции

План на отм. 0.000
Разрез Р-Р

Стадия	Лист	Листов
Р	13	

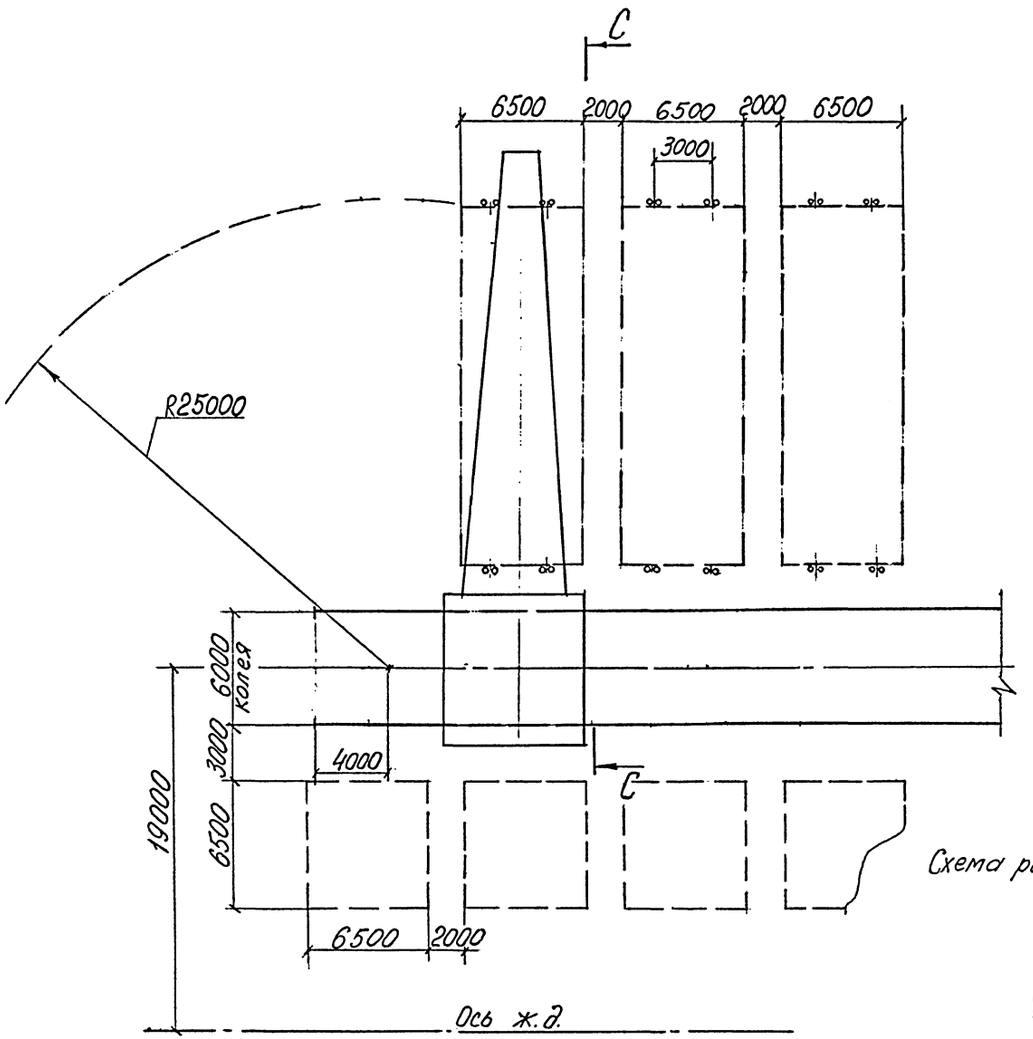
АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОЕКТСТРОЙНИИПРОМ

Ц.00198-01 15

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

Альбом 1

План на отм. 0.000.



С-С

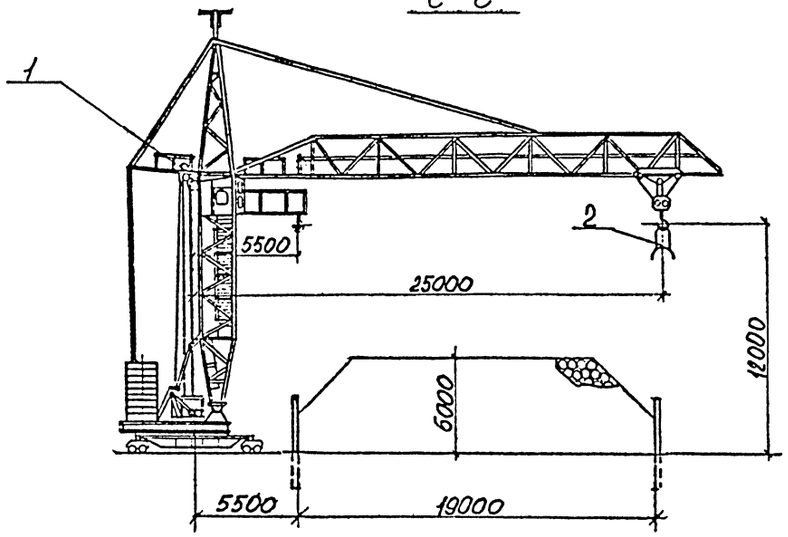
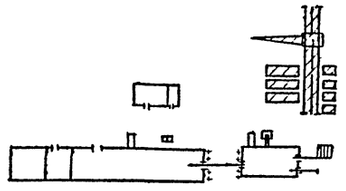


Схема расположения сооружений



Характеристика склада.

1. Емкость склада круглого леса – 800 м³
2. Способ укладки – пачково-рядовой
3. Способ хранения – сухой.

К-К поз	Наименование	К-во	Тип, марка	Примеч.
	Экспликация оборудования			
2	Грейфер электрогидравлический, грузоподъемность-8,0т, N=130кВт	1	ЛТ-153А	
1	Кран-погрузчик башенный, грузоподъемность-10,0т; N=45,5кВт	1	КБ-406.1	

				ТМП 409-015-136.93	ТХ
				Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
ГИП		Сидорович			
Нач.отд		Гребенщиков			
Н.контр		Смирнова			
Нач.гр.		Востриков			
Пров.		Востриков			
Разраб.		Старовойтова			
				Склад круглого леса	Стадия: Р; Лист: 14; Листов:
				План на отм. 0.000 Разрез С-С	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

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

Альбом 1

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА

NN п/п	NN поз по спец	Наименование потребителей	Индекс или шифр оборудования	Колич-во смен в сутки и продолжительность смены, смен/ч	Количество потребителей		Расход воздуха нм3/мин		Давление воздуха у потребителя, кгс/см2	Внутренний диаметр шланга для подсоединения оборудования дюйм.	Примечание
					Всего	Одновременно работающих	На единицу оборудования	Всего			
1	18	Станок долбежный	595	1/8	1	1	0.4	0.4	6	1/2"	
2	52	Станок клеенамазывающий	по типу ДВ506.06	1/8	1	1	0.065	0.065	5...6	1/2"	
		ИТОГО						0.465			
		ВСЕГО С УЧЕТОМ КОЭФФИЦИЕНТОВ						0.54			$K_{однов}$ = 0.8 $K_{общ}$ = 1.45

Взам инв N

Подпись и дата

Инв N подл

Изм	Кол уч	Лист	N док	Подпись	Дата
Г И П		Сидорович			7—
Нач отд		Гребенщиков			04.94
Н контр		Старовойтова			04.94
Нач гр		Вострикова			04.94
Пров		Вострикова			04.94
Разраб		Кудрявцева			04.94

ТМП409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

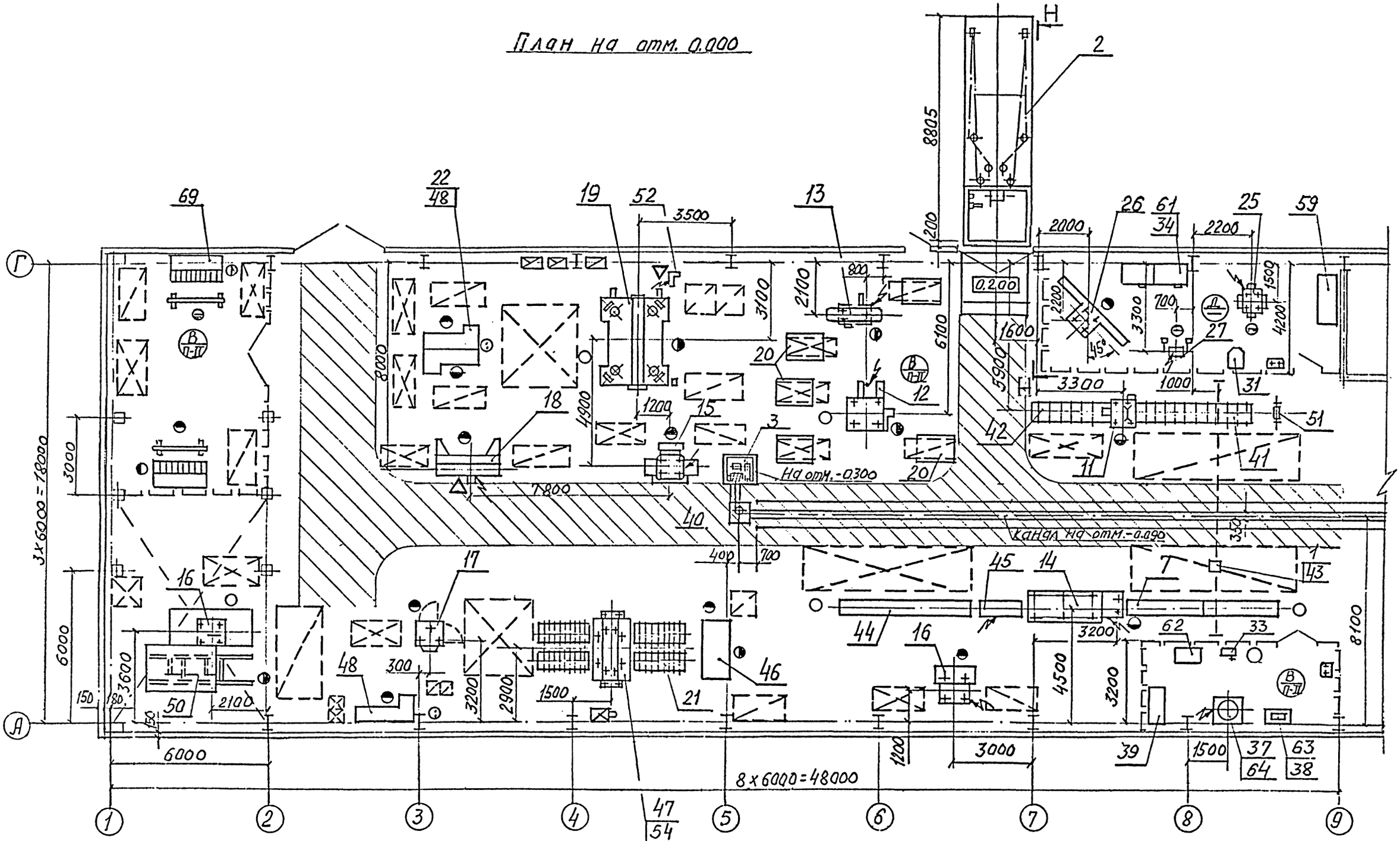
Стадия	Лист	Листов
Р	15	

Данные для проектирования сетей сжатого воздуха

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Альбом 1

План на отм. 0.000



Условные обозначения.

△ — подвод сжатого воздуха.

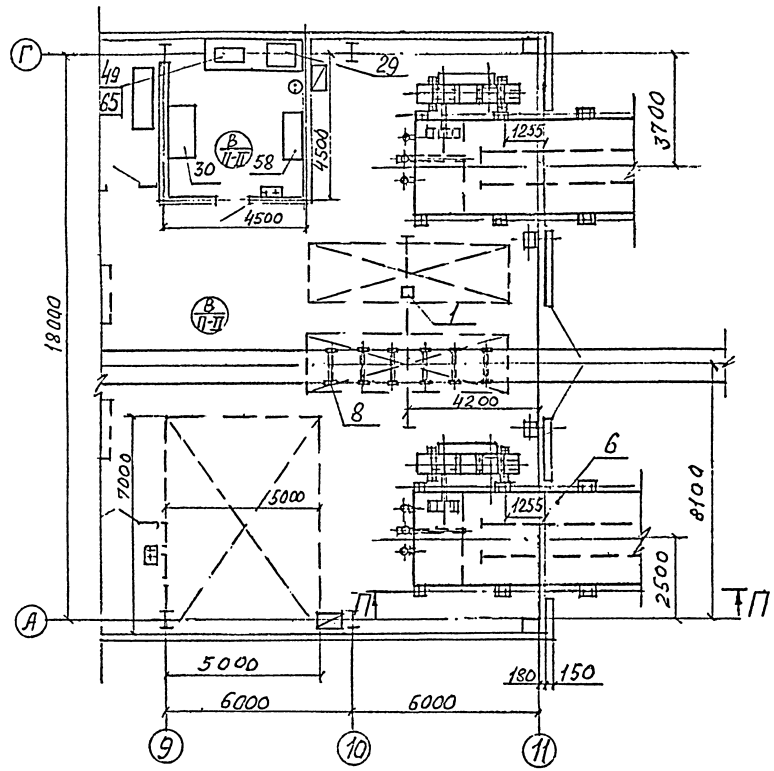
						ТМП 409-015-136.93	ТХ
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч	Лист	№ док.	Подпись	Дата		Стадия / Лист / Листов
ГИП		Сидорович					Р / 16 /
Нач.отд		Гребенщиков			04.94		
Н.контр		Старовойтова			04.94		
Нач.гр.		Востриков			04.94	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Пров.		Востриков			04.94		
Разраб.		Кудрявцева			04.94		

Ц 00198-01 18

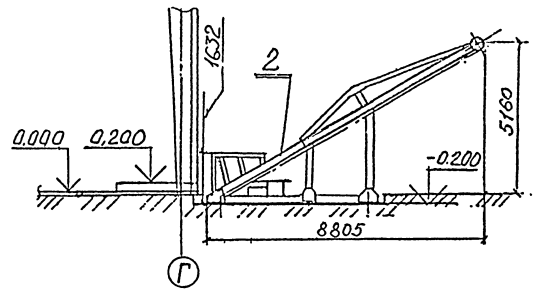
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

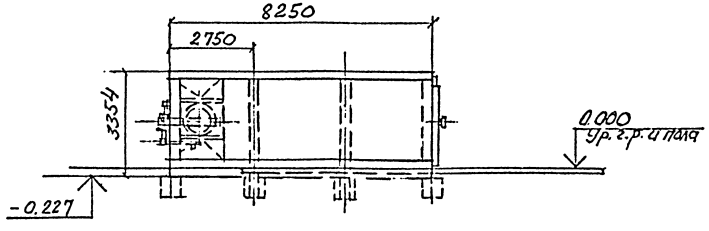
План на отм. 0.000



Н-Н



П-П



Поз.	Наименование	Кол-во	Тип, марка	Примеч.
	Экспликация оборудования			
47	Пресс гидравлический для холодной склейки столярных изделий. Nуст.=5,5кВт	1	Из.9.306 ин-т ПИ2	
27	Станок точильно-шлифовальный в комплекте с пылеотсасывающим устройством Nуст=3,3/3,2кВт	1	ЗК634	
26	Станок для заточки пил и плоских ножей. Nуст = (0,75+0,55)кВт	1	ТЧПА-7	
25	Полуавтомат для заточки фрез Nуст=2,12/2,12кВт	1	ТЧФА-2	
19	Вайма гидравлическая Q=130шт.ед/ч N=4,2кВт	1	ВГС	
18	Станок долбежный Nуст =9,9кВт	1	595	
17	Станок фрезерный одношпиндельный с шипорезной кареткой Nуст = 5кВт	1	ФОШ-1А	
16	Станок круглопильный универсальный Nуст = 4кВт	2	Ц6-2	
15	Станок деревообрабатывающий комбинированный Nуст=(3,3/4,1+0,6/0,45)кВт	1	КСМ-1А	
14	Станок 4-хсторонний строгальный Nуст = 34,8 кВт	1	С16-16	
13	Станок фуговальный Nуст = 3кВт	1	СФ4-16	
12	Станок прирезной пятипильный Nуст=34кВт	1	ЦДК5-3	
11	Станок торцовочный (лев. исп.) Nуст=10кВт	1	ЦКБ-40-01	
6	Камера лесосушильная аэродинамическая производительность 2400 м³/год; Nуст=75кВт	2	ЭЛСА	
2	Погрузчик ековшовый. производительность - 10м³/ч N=75кВт	1	ЛВ-175	
1	Толь электрическая Q=3,2т Nуст.=4,9кВт	2	ТЭ320.51132-01	

				ТМП 409-015-136.93	IX
				Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП	Сидорович				
Нач.отд	Гребенщиков				
Н.контр	Старовойтова				
Нач.гр.	Востриков				
Пров.	Востриков				
Разраб.	Кудрявцева				
				Задание на проектирование сетей сжатого воздуха	Стадия: Р; Лист: 17; Листов:
					АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Ц 00198-01 19

Альбом 1

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ

NN п/п	NN поз по спец	Наименование отделений, цехов и оборудования	Индекс или шифр оборудования	Кол-во смен в сутки и продолжительность смены, смен/ч	Количество работающих		Количество потребителей		Назначение воды	Характер потребления	Режим подвода м3				Характер отведения	Режим отвода, м3				Кол-во сточной воды	Внутренний диаметр шланга для подсоединения оборудования подвод/отвод, дюйм	Примечание
					Всего	Максимально в смену	Всего	Одновременно работающих			Часовой		Суточный			Часовой		Суточный				
											Ед	Общ	Ед	Общ		Ед	Общ	Ед	Общ			
1		СТОЛЯРНЫЙ ЦЕХ		1/8	28	26																
	45	Приставка универсальная для антисептирования		1/8			1	1	Промывка	Свободное истечение	2.1	2.1	0.7	0.7	Свободное истечение через трап в полу	2.1	2.1	0.7	0.7	См. примечание 1	1/2"	0.7 м3 на ед оборудования в течении 20 мин в конце смены
	52	Станок клеенамазывающий	по типу ДВ506.06	1/8			1	1	Промывка	Свободное истечение	0.1	0.1	0.025	0.025	Свободное истечение через трап в полу	0.1	0.1	0.025	0.025	См. примечание 1	1/2"	0.25м3 на ед оборудования в течении 15 мин в конце смены
		Сушильное отделение																				
	6	Камера сушильная аэродинамическая	ЭЛСА	3/8			2	2	Охлаждение подшипника	Свободное истечение	0.5	1.0	12	24	проток	0.5	1.0	12	24	условно чистая	1/2"	
				3/8			2	2	На увлажнение		0.25	0.5	1.0	2.0								Вода горячая t-80 С через каждые 3 ч в течении 0.5 часа
		Заточное отделение																				
		Раковина		1/8					Для мытья рук													
		Клееприготовительное отделение																				
		Раковина		1/8					Для мытья рук													
2		ЛЕСОПИЛЬНЫЙ ЦЕХ		1/8	6	6																
3		СКЛАД КРУГЛОГО ЛЕСА		1/8	2	2																

Примечание: I. Температура сточной воды 10...I5°С,
следы фтористого натрия 200 мг/л.

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм	Кол.уч	Лист	N док	Подпись	Дата
Г И П		Сидорович			
Нач. отд		Гребенщиков			04.94
Н. контр		Старовойтов			04.94
Нач. гр		Вострикова			04.94
Пров		Вострикова			04.94
Разраб		Кудрявцева			04.94

ТМП409-015-136.93

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

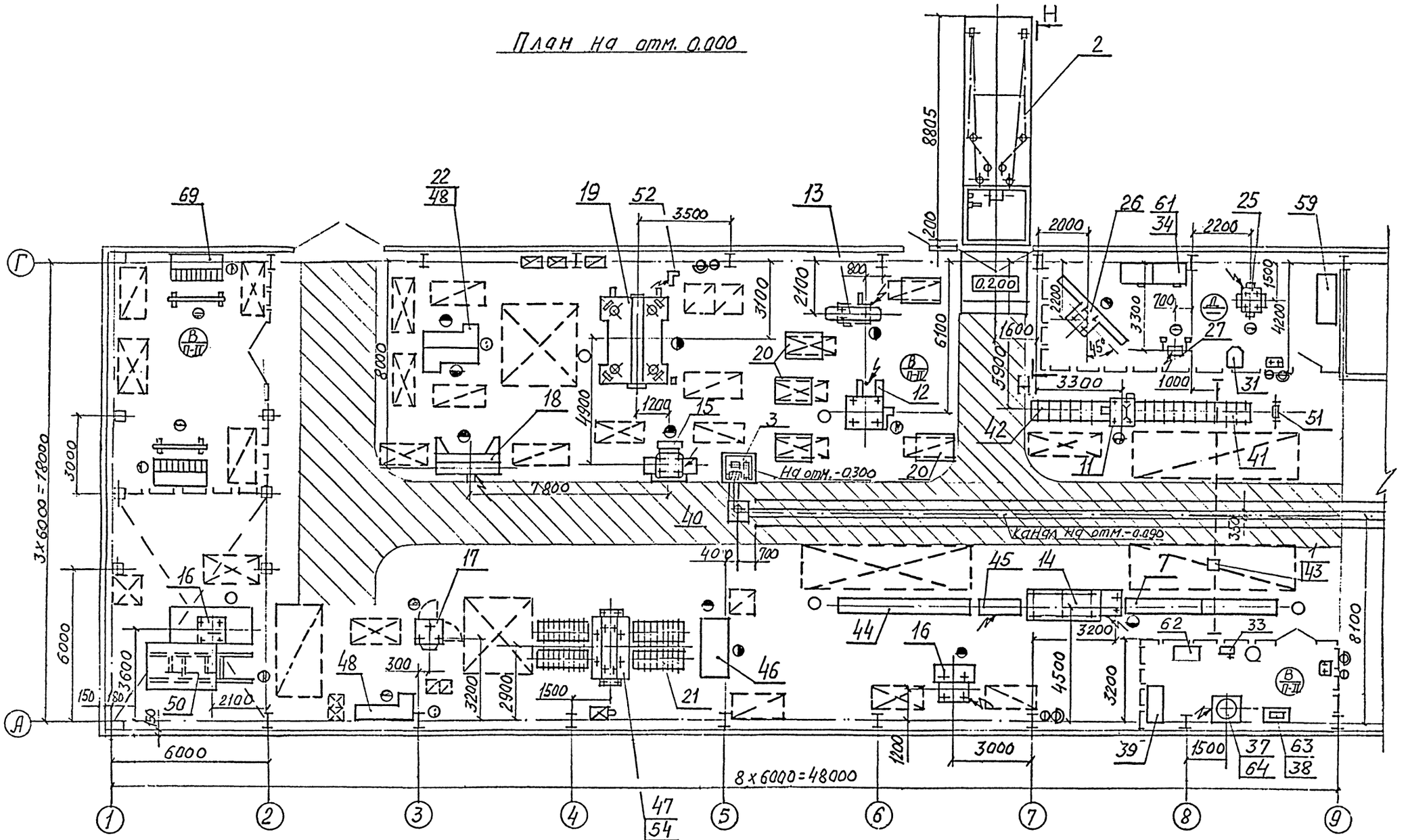
Стадия	Лист	Листов
Р	18	

Данные для проектирования водопровода и канализации

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Альбом 1

План на отм. 0.000



Условные обозначения.

⊖ – подвод воды

⊖ – отвод в канализацию

⊕ – отвод воды

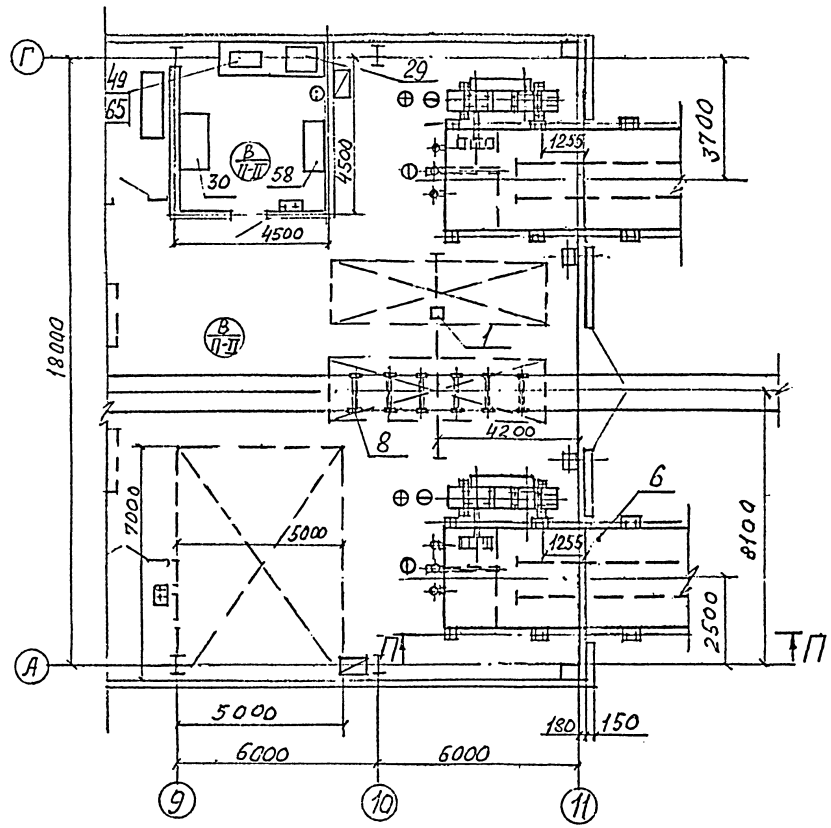
						ТМП 409-015-136,93 ТХ	
						Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата		
ГИП		Сидорович					Стадия: Р; Лист: 19; Листов:
Нач.отд.		Гребенщиков					
Н.контр.		Старовойтова					
Нач.гр.		Вострикова				Задание на проектирование водопровода и канализации	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Пров.		Вострикова					
Разраб.		Кудрявцева					

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

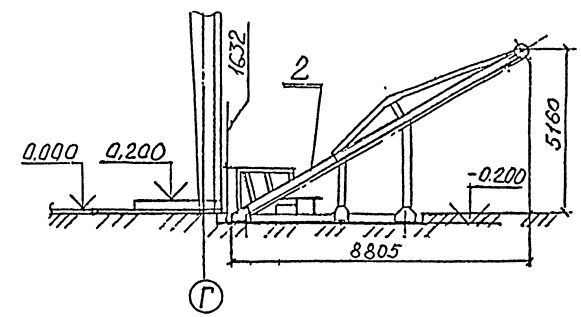
Ц00198-01 21

Альбом 1

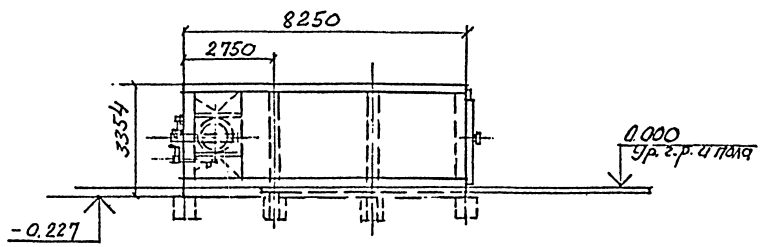
План на отм. 0.000



Н-Н



П-П



№№ поз.	Наименование	Кол-во	Тип, марка	Примеч.
47	Пресс гидравлический для холодной склейки столярных изделий. Nуст.=5,5 кВт	1	Из.д.306 ин-т ПН2	
27	Станок точильно-шлифовальный в комплекте с пылеотсасывающим устройством Nуст=5,3/3,2 кВт	1	ЗК634	
26	Станок для заточки пил и плоских ножей. Nуст = (0,75+0,55) кВт	1	ТЧПА-7	
25	Полуавтомат для заточки фрез Nуст=2,325/2,725 кВт	1	ТЧФА-2	
19.	Вайма гидравлическая Q=130 шт. изд/ч N=4,12 кВт	1	ВГС	
18	Станок долбежный Nуст =9,9 кВт	1	595	
17	Станок фрезерный одношпиндельный с шипорезной кареткой Nуст = 5 кВт	1	ФСШ-1А	
16.	Станок круглопильный универсальный Nуст = 4 кВт	2	Ц6-2	
15	Станок деревообрабатывающий комбинированный Nуст=(3,3/4,1+0,6/0,45) кВт	1	КСМ-1А	
14	Станок 4-х сторонний строгальный Nуст = 34,8 кВт	1	С16-1Б	
13	Станок фуговальный Nуст = 3 кВт	1	СФ4-1Б	
12	Станок прирезной пятипильный Nуст=34 кВт	1	ЦДК5-3	
11	Станок торцовочный (лев. исп) Nуст=10 кВт	1	ЦКБ-40-01	
6	Камера лесосушильная аэродинамическая Производительность -2400 м³/год; Nуст=75 кВт	2	ЭЛСА	
2	Погрузчик скиповый. Производительность - 10 м³/ч. N=75 кВт	1	ЛВ-175	
1	Таль электрическая Q=3,2 т Nуст.=4,9 кВт	2	ТЭ320-511132-01	

Экспликация оборудования

Изм	Кол.уч	Лист	№ док	Подпись	Дата
ГИП		Сидорович			
Нач.отд		Гребенщиков			
Н.контр.		Старовойтова			04.94
Нач.гр.		Востриков			04.94
Пров.		Востриков			04.94
Разраб.		Кудрявцева			04.94

ТМП 409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Стадия	Лист	Листов
Р	20	

Задание на проектирование водопровода и канализации

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Ц 00198-01 22

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

Альбом 1

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ

NN п/п	NN поз по спец.	Наименование отделений цехов и оборудования	Категория производства по пожаро-опасности	Кол-во смен в сутки и продол-жительность смены	Температура в производственных помеще-ниях, град.С	Режим открывания ворот в смену	Индекс или шифр оборудования	Коли-чество	Наименование вредных производственных выделений	Рабочий орган технологического оборудования	Присоединительные патрубки отсосов		Минимальный объем отсасываемого воздуха, м3/ч	Установленная мощность токоприемников, кВт	Примечание
											Коли-чество	Расчетный диаметр, м			
1		ЛЕСОПИЛЬНЫЙ ЦЕХ	В	1/8	10	4 раза по 5мин								104,7	
2		НАБЕС	В	1/8	неотапли-ваемый									14,5	
3		СТОЛЯРНЫЙ ЦЕХ				4 раза по 5мин								311,0	
		а) Отделение машинной обработки :	В	1/8	16										
		- станок торцовочный					ЦКБ-40-01	1	древесная пыль	пила	1	0.08	1000		
		- станок прирезной пятипильный					ЦДК5-3	1	-"-	пила	1	0.155	1200		
		- станок фуговальный					СФ4-1Б	1	-"-	ножевой вал	1	0.175	1500		
		- станок 4-х сторонний								фрезы : верхняя,		0.127 для			
		строгальный					С16-1В	1	-"-	нижняя, вертикальн.	4	каждого патрубка	3650		
		- станок деревообрабатывающий								пила, фреза,					
		комбинированный					КСМ-1А	1	-"-	сверло	1	0.1	1000		
		- станок круглопильный универсальный					Цб-2	2	-"-	пила	1	0.11	840		
		- станок фрезерный одношпиндельный													
		с шипорезной кареткой					ФСШ-1А	1	-"-	фреза	1	0.164	1350		
		- станок долбежный					595	1	-"-	сверло	1	0.1	500		
		- напольный отсос					-	1	-"-	-	1	-	1200		
		б) Сушильное отделение	В	3/8	16										
		в) Сушильная лаборатория	В	1/8	20										
		г) Заточное отделение	Д	1/8	16										
		д) Клееприготовительное отделение	В	1/8	16										
		е) Олифовочное отделение	В	1/8	20										
4		СКЛАД КРУГЛОГО ЛЕСА		1/8	неотапли-ваемый									58,5	
5		СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ	В	1/8	неотапли-ваемый									3,9	

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.

Изм	Кол.уч	Лист	N док.	Подпись	Дата
Г И П		Сидорович			04.94
Нач.отд.		Гребенщиков			04.94
Н.контр.		Старовойтов			04.94
Нач.гр.		Вострилов			04.94
Пров.		Вострилов			04.94
Разраб.		Кудрявцева			04.94

ТМП409-015-136.93

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

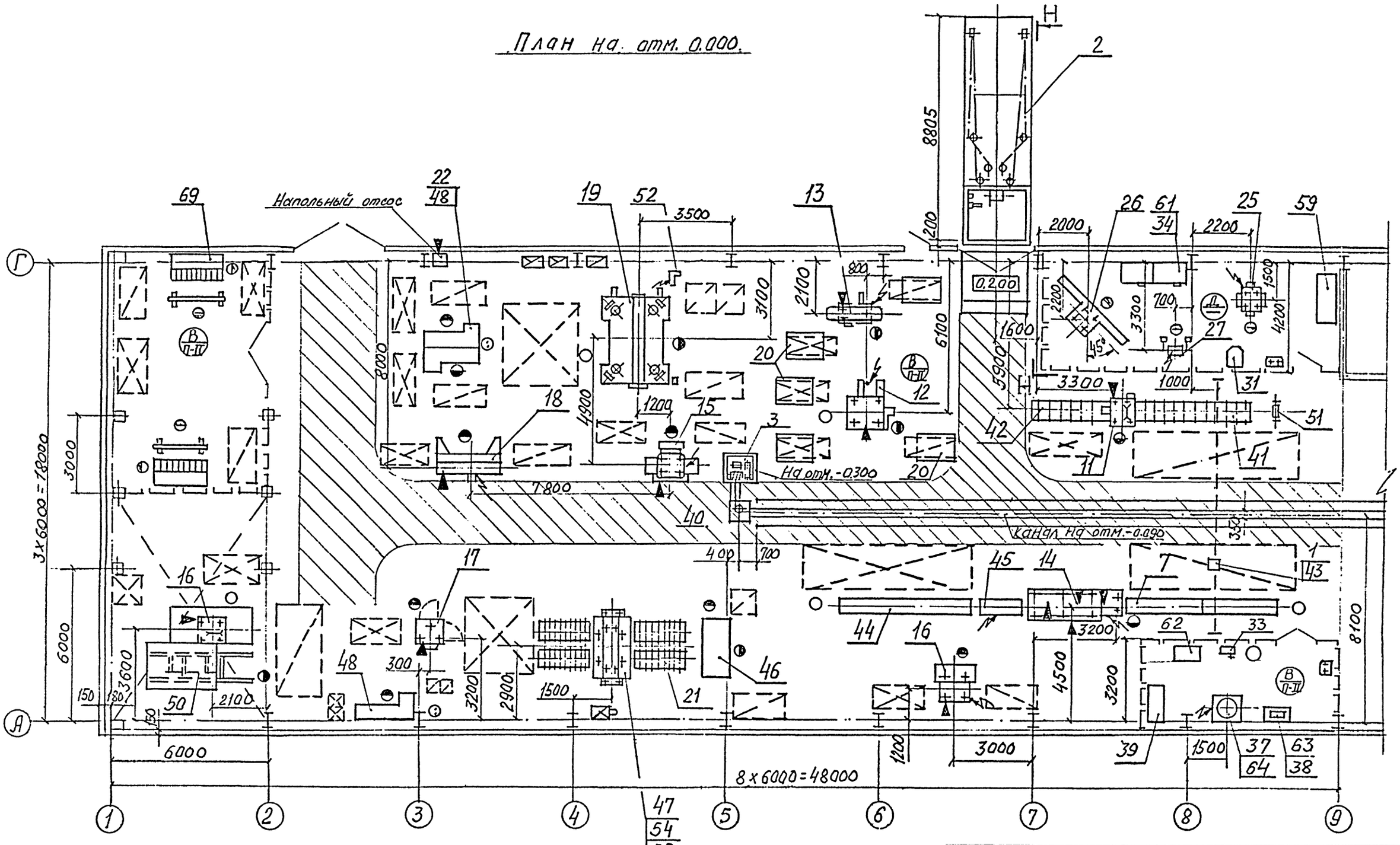
Стадия	Лист	Листов
Р	21	

Данные для проектирования отопления и вентиляции

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОИСТРОЙПРОЕКТ

Альбом 1

План на отм. 0.000.



Условные обозначения.

▼ - точка подключения местной вентиляции.

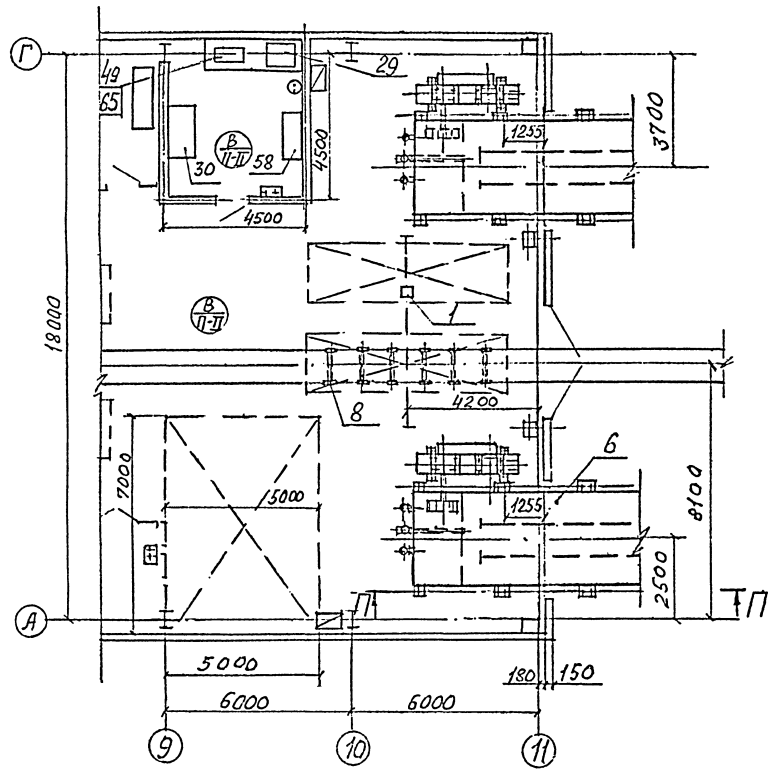
				ТМП 409-015-136.93	ТХ
				Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
ГИП		Сидорович			
Нач.отд.		Гребенщиков			
Н.контр.		Старовойтова			
Нач.гр.		Вострикова			
Пров.		Вострикова			
Разраб.		Кудрявцева			
				Стадия: Р; Лист: 22; Листов:	
				Задание на проектирование отопления и вентиляции	АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОХСТРОЙПРОЕКТ

Ц.00198-01 24

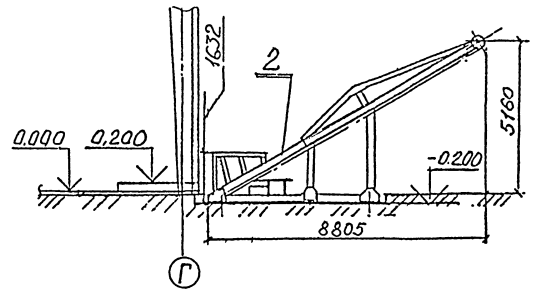
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

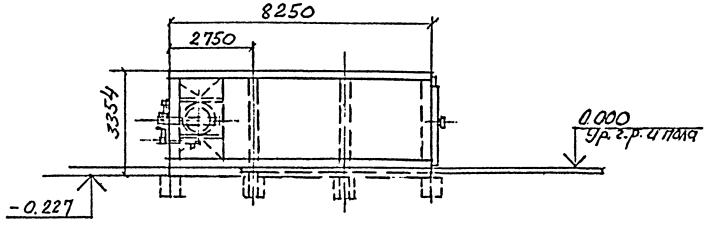
План на отм. 0.000



Н-Н



П-П



№№ поз.	Наименование	Кол-во	Тип, марка	Примеч.
47	Пресс гидравлический для холодной склейки столярных изделий. Nуст.=5,5кВт	1	Из.д.306 ин-т ПИ2	
27	Станок точильно-шлифовальный в комплекте с пылеотсасывающим устройством Nуст=5,3/3,2кВт.	1	ЗК634	
26	Станок для заточки пил и плоских ножей. Nуст = (0,75+0,55)кВт	1	ТЧПА-7	
25	Полуавтомат для заточки фрез Nуст=2,325/2,725кВт	1	ТЧФА-2	
19.	Вайма гидравлическая Q=130шт.изд/ч N=4,12кВт	1	ВГС	
18	Станок долбежный Nуст =9,9кВт	1	595	
17	Станок фрезерный одношпиндельный с шипорезной кареткой Nуст = 5кВт	1	ФСШ-1А	
16.	Станок круглопильный универсальный Nуст = 4кВт	2	Ц6-2	
15	Станок деревообрабатывающий комбинированный Nуст=(3,3/4,1+0,6/0,45)кВт	1	КСМ-1А	
14	Станок 4-х сторонний строгальный Nуст = 34,8 кВт	1	С16-1Б	
13	Станок фуговальный Nуст = 3кВт	1	СФ4-1Б	
12	Станок прирезной пятипильный Nуст=34кВт	1	ЦДК5-3	
11	Станок торцовочный (лев. исп) Nуст=10кВт	1	ЦКБ-40-01	
6	Камера лесосушильная аэродинамическая Производительность -2400м³/год; Nуст=75кВт	2	ЭЛСА	
2	Погрузчик скиповый. Производительность - 10м³/ч. N=75кВт	1	ЛВ-175	
1	Таль электрическая Q=3,2т Nуст.=4,9кВт	2	ТЭ320-51132-01	

Экспликация оборудования

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
ГИП		Сидорович			
Нач.отд.		Гребенщиков			
Н.контр.		Старовойтова			
Нач.гр.		Востриков			
Пров.		Востриков			
Разраб.		Кудрявцева			

ТМП 409-015-136.93 ТХ

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Стадия	Лист	Листов
Р	23	

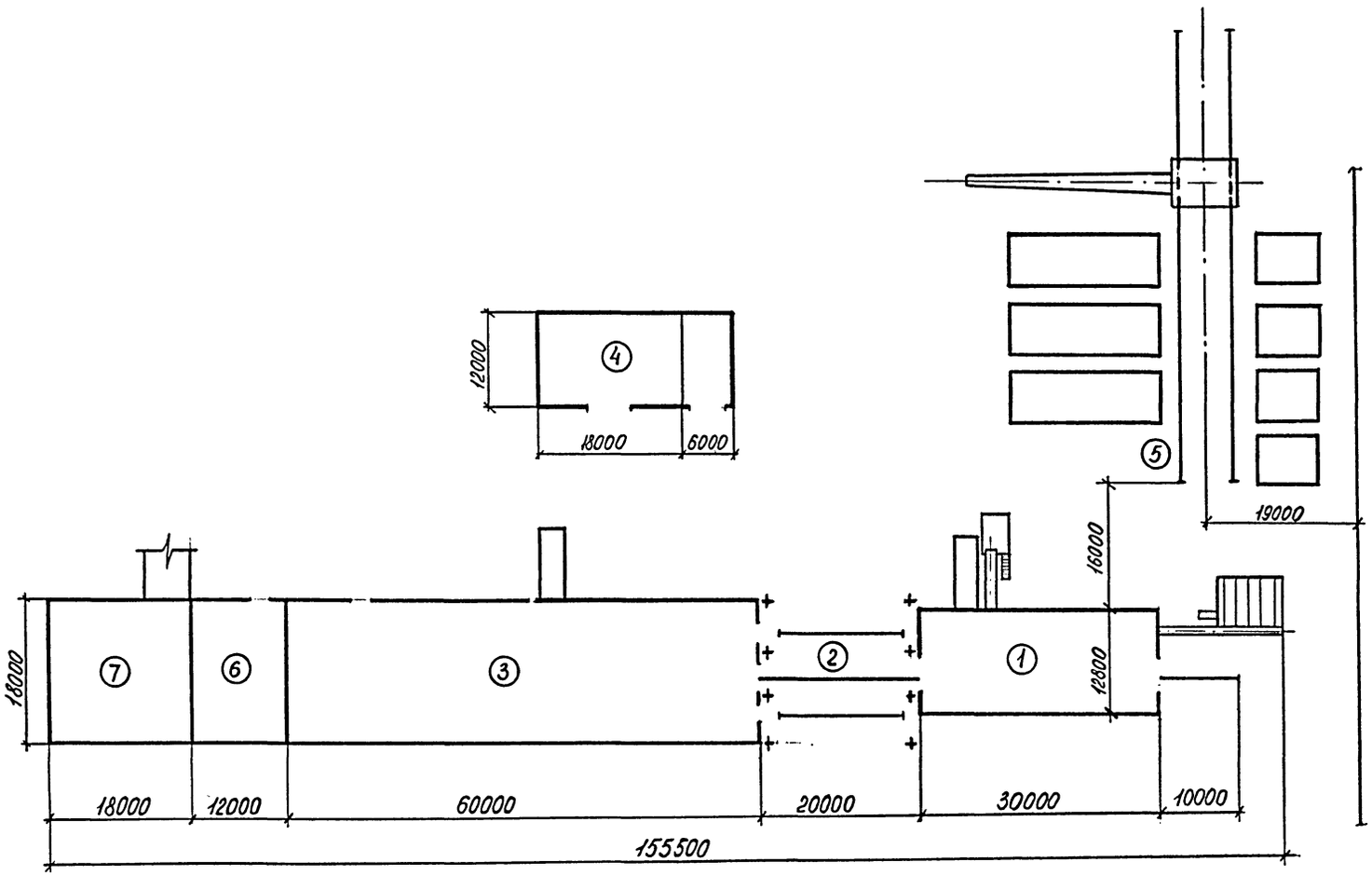
Задание на проектирование отопления и вентиляции

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Ц00198-01 25

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

Альбом 1



ЭКСПЛИКАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Номер	Наименование	Площадь, м2
I	Лесопильный цех	510
2	Навес	360
3	Столярный цех	1100
4	Блок складов	288
5	Склад круглого леса	2670
6	Линия изготовления топливных брикетов	216
7	Административно-бытовой корпус	324

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. №

gost.e-ecolog.ru

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
ГИП		Сидоров			
Нач.отд.		Гребенщиков			
Н.контр.		Спасская			04.94
Нач.гр.		Востриков			04.94
Пров.		Старовойтова			04.94
Разраб.		Чкунина			04.94

ТМП 409-015-136.93

Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности

Стадия	Лист	Листов
Р	24	

Схема расположения сооружений

АО ИНСТИТУТ ТУЛЬСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

Ц00198-01