ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ
409-13-028.90

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС.КВ.М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

АЛЬБОМ 3

ЭМ Силовое электрооборудование

ЭМТ Управление электроприводами

25035-04

Отпускная цена
на момент реализации
указана в счет-накладной

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-13-028.90

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС.КВ.М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

АЛЬБОМ 3

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 1	ПЗ	Пояснительная записка
АЛЬБОМ 2	ТХ	Технология производства
АЛЬБОМ 3	ЭМ	Силовое электрооборудование
	ЭМТ	Управление электроприводами
АЛЬБОМ 4	СО	Спецификации оборудования
АЛЬБОМ 5	С	Сметы
АЛЬБОМ 6		Общие виды оборудования единичного производства

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

409-13-025.90	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 90 тыс.кв.м общей площади в год
АЛЬБОМ 6 части 1,2	Общие виды оборудования единичного производства
409-13-027.90	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 270 тыс.кв.м общей площади в год
АЛЬБОМ 6	Общие виды оборудования единичного производства

РАЗРАБОТАНЫ
ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ
Гл.инженер института С.К.Казарин
Гл.инженер проекта М.А.Готлиб

Утверждены и введены в действие
ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ
Приказ от 1 апреля 1991 г. N 36

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Лист	Наименование	Страница
	Содержание альбома	2
ЭМ	Силовое электрооборудование	
1	Общие данные	3
2	Принципиальная схема распределительной сети (начало)	4
3	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	5
4	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	6
5	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	7
6	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	8
7	Принципиальная схема распределительной сети (окончание)	9
8	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета А÷Г в осях 19÷37 (начало)	10
9	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Г÷И в осях 1÷19 (продолжение)	11
10	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Г÷И в осях 19÷37 (продолжение)	12
11	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета И÷М в осях 19÷37 (продолжение)	13
12	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)	14
13	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)	15
14	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)	16
ЭМ.ВМ	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЭМ и объемов монтажных и строительных работ	17
ЭМТ	Управление электроприводами	
1	Общие данные	18
2	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей	19
3	Кабельнотрубный журнал	20
ЭМТ.ВМ	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЭМТ и объемов монтажных и строительных работ.	21

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

Нач. отд.	Кувшинский		409-13-028.90
Гл. спец.	Зеленков		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год
Инж.	Манушакян		Стадия: РП; Лист; Листов
Н. контр.	Карпова		Содержание альбома — Гипростроммаш Москва

25035-04 3 Формат А2

Альбом 3

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ЭМ

Лист	Наименование	Примечание
ЭМ	Силовое электрооборудование	
1	Общие данные	
2	Принципиальная схема распределительной сети (начало)	
3-6	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	
7	Принципиальная схема распределительной сети (окончание)	
8	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (начало)	
9-13	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)	
14	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
	Установка распределительного шинопровода. ШРА-4	Типовой проект находится в стадии разработки
5.407-55	Установка одиночных ящиков: с рубильниками, предохранителями, пакетными выключателями.	
5.407-16	Прокладка главных троллеев для крана.	
5.407-22	Прокладка проводов в стальных трубах.	
5.407-11	Заземление и зануление	
	Прилагаемые документы	
409-13-028.90-ЭМ СО	Спецификация оборудования	Альбом 4
409-13-026.90 ЭМ.ВМ	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЭМ и объемов монтажных и строительных работ	

Условные обозначения

- Электромагнит
- Ящик с трехполюсным рубильником
- Ящик с пакетным выключателем

Рабочие чертежи основного комплекта марки ЭМ выполнены в соответствии с действующими строительными нормами и правилами и предусматривают технические решения, обеспечивающие безопасность при соблюдении установленных правил

Главный инженер проекта М.А. Готлиб

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

Инв №

ГИП	Готлиб		
Нач. отд.	Кувшинский		03-91
Гл. спец.	Зеленков		
Инж.	Манушакян		
Инж.	Кольчугина		
Инж.	Гузова		
Н. контр.	Карпова		

Привязан

409-13-028.90-ЭМ

Арматурный цех со складам металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	1	14

Общие данные

Гипростроммаш Москва

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Iном А расцепитель или плавкая вставка А	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Iном А расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле А	Участок сети 2	Кабель провод: Участок сети	Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Руст. или Рном кВт (кВА)	Iрасч или Iном / Iпуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
ШР14 630А 380/220В	У2076 —				1	Определяется при привязке						ШР1	179,1+ (1790)	Iр= 400	Ввод от ТП
					–										
	У2038 100 К40		45-1QS ЯВ3-31-1 100		1	Н1	АПВ	3 (1х10)	9	—	—	45-1	17	Iр= 36	Выпрямитель сварочный ВД-306
					2	Н2	КГ	3х6+1х4	15	—	—				
	У2038 100 К16		12-1QS ЯВШ3-25		1	Н3	АПВ	3 (1х2,5)	9	—	—	12-1	2,2	4,4 / 30,8	Ножницы СМЖ-214А
					2	Н4	КГ	3х2,5+1х1,5	15	—	—				
	У2034 160 К125		1AFK компл.		1	Н5	АПВ	3 (1х70)	27	Т1.50	8	ТМ1	(85)	Iр= 115	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ2866
					2	*									
	У2034 160 К125		2AFK компл.		1	Н6	АПВ	3 (1х70)	27	Т2.50	8	ТМ2	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У2034 160 К125		3AFK компл.		1	Н7	АПВ	3 (1х70)	63	Т3.50	20	ТМ3	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У2034 160 К125		4AFK компл.		1	Н8	АПВ	3 (1х70)	63	Т4.50	20	ТМ4	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У2038 100 К16		42-1AFK компл.		1	Н9	АПВ	3 (1х2,5)	21	Т5.15	6				
					–										
			Ах1 компл.		1	Н10	АПВ	16 (1х2,5)	304	Т6.25	18	М2, М3	0,6х 2		
					2	*									
			Ах2 компл.		1	Н11	АПВ	16 (1х2,5)	128	Т7.25	7	М5, М6	0,6х 2		
					2	*									
			Ах3 компл.		1	Н12	АПВ	22 (1х2,5)	352	Т8.40	15	М1, М4	2,6х 2		
					2	*									
	У2038 100 К40		45-2QS ЯВ3-31-1 100 —		1	Н13	АПВ	3 (1х10)	9	—	—	45-2	17	Iр= 36	
					2	Н14	КГ	3х6+1х4	15	—	—				
	У2038 100 К40		45-3QS ЯВ3-31-1 100 —		1	Н15	АПВ	3 (1х10)	87	Т9.25	28	45-3	17	Iр= 36	
					2	Н16	КГ	3х2,5+1х1,5	15	—	—				
	У2038 100 К16		12-2QS ЯВШ3-25		1	Н17	АПВ	3 (1х2,5)	87	Т10.15	28	12-2	2,2	4,4 / 30,8	Ножницы СМЖ-214А
					2	Н18	КГ	3х2,5+1х1,5	15	—	—				
	У2038 100 К16		12-3QS ЯВШ3-25		1	Н19	АПВ	3 (1х2,5)	9	—	—	12-3	2,2	4,4 / 30,8	
					2	Н20	КГ	3х2,5+1х1,5	15	—	—				
	У2034 160 К125		3AFK компл.		1	Н21	АПВ	3 (1х70)	63	Т11.50	20	ТМ3	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У2034 160 К125		4AFK компл.		1	Н23	АПВ	3 (1х70)	63	Т12.50	20	ТМ4	(85)	Iр= 115	
					2	*									

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Iном А расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле А	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Iном А расцепитель или плавкая вставка А	Участок сети 2	Кабель провод: Участок сети	Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Руст. или Рном кВт (кВА)	Iрасч или Iном / Iпуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
а	У2034 160 К125		1AFK компл.		1	Н24	АПВ	3 (1х70)	27	Т13,50	8	ТМ1	(85)	Iр= 115	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ2866
					2	*									
	У2034 160 К125		2AFK компл.		1	Н25	АПВ	3 (1х70)	27	Т14.50	8	ТМ2	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У2038 100 К16		У2-2AFK компл.		1	Н26	АПВ	3 (1х2,5)	30	Т15,15	9				
					/										
			АХ1 компл.		1	Н27	АПВ	16 (1х2,5)	304	Т16,25	18	М2, М3	0,6х 2		
					2	*									
			АХ2 компл.		1	Н28	АПВ	16 (1х2,5)	128	Т17.25	7	М5, М6	0,6х 2		
					2	*									
			АХ3 компл.		1	Н29	АПВ	22 (1х2,5)	352	Т18.40	15	М1, М4	2,6х 2		
					2	*									
	У2034 160 К125		17-1ШУ компл.		1	Н30	АПВ	3 (1х70)	69	Т19.50	22	17-1	(85)	Iр= 115	Машина сварочная МТП-1110
					2	*									
	У2038 100 К40		45-4QS ЯВ3-31-1 100 —		1	Н31	АПВ	3 (1х10)	9	—	—	45-4	17	Iр= 36	Выпрямитель сварочный ВД-306
					2	Н32	КГ	3х6+1х4	15	—	—				
	У2034 160 К125		44-1ШУ компл.		1	Н33	АПВ	3 (1х70)	30	Т20,50	9	44-1	(85)	Iр= 115	Установка сварочная СМЖ-54В
					2	*									
			3-1QS ЯВ3-31-1 100 —		1	Н34	АПВ	3 (1х6)	6	—	—				Ремонтный участок
					2	Н35	АПВ	3 (1х6)	6	—	—				
	У2038 100 К32		б 3-2QS ВУ1		1	Н36	АПВ	3 (1х6)	69	Т21,20	22 б	3-1	9,1	30	Рабочий участок
					2	Н37	АПВ	3 (1х6)	24	—	—				
			3-3QS ЯВ3-31-1 100 —		1	Н38	АПВ	3 (1х6)	6	—	в	3-2	9,1	60	Троллеи 50×50×5
			в		2	Н39	АПВ	3 (1х6)	6	—	—				Ремонтный участок

* Поставляется комплектно с механизмом.

** Данные о проводах и трубах смотри кабельный журнал марки ЭМТ

Нач. отд.	Кувшинский		409-13-028.90-эм
Гл. спец.	Желенков		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год
Инж.	Манушакян		Стадия: РП; Лист: 2; Листов:
Н. контр.	Карпова		Принципиальная схема распределительной сети (начало)
Привязан			ГИПРОСТРОММАШ Москва
Инв. №			

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

25035-04 5 Формат А1

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввод) обозначение тип расцепитель или плавкая вставка	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле	Участок сети 2	Кабель, провод: Участок сети	Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Руст. или Рном кВт (кВА)	Iрасч. или Iном / Iпуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
2	У2038 100 К16		12-4QS ЯВШ3-25		1	Н40	АПВ	3(1×2,5)	9	—	—	12-4	2,2	4,4 / 30,8	Ножницы СМЖ-214А
					2	Н41	КГ	3×2,5+1×1,5	15	—	—				
	У2038 100 К16				1	Н42	АПВ	3(1×2,5)	42	Т22,15	13	41-1	3	6 / 42	Станок СМЖ-820.00 00.000-01
					2	*									
	У2038 100 К16		12-5QS ЯВШ3-25		1	Н43	АПВ	3(1×2,5)	69	Т23.15	22	12-5	2,2	4,4 / 30,8	Ножницы СМЖ-214А
					2	Н44	КГ	3×2,5+1×1,5	15	—	—				
	У2034 160 К125		44-2ШУ компл.		1	Н45	АПВ	3(1×70)	75	Т24,50	24	44-2	(85)	Jр= 115	Установка сварочная СМЖ-548
					2	*									
	У2034 160 К125		17-2ШУ компл.		1	Н46	АПВ	3(1×70)	33	Т25.50	10	17-2	(85)	Jр= 115	Машина сварочная МТП-1110
					2	*									
	У2038 100 К16				1	Н47	АПВ	3(1×2,5)	33	Т25.15	10	106-2	0,6	1,2 / 8	Привод перемещения сварочной установки по консоли
					2	*									
	У2038 100 К16				1	Н48	АПВ	3(1×2,5)	33	Т27.15	10	106-1	2,2	4,4 / 30,8	Привод перемещения площадок
					2	*									
	У2038 100 К40		45-5QS ЯВ3-31-1 100		1	Н49	АПВ	3(1×10)	9	—	—	45-5	17	Jр= 36	Выпрямитель сварочный ВД-306
					2	Н50	КГ	3×6+1×4	15	—	—				
	У2038 100 К16		12-6QS ЯВШ3-25		1	Н51	АПВ	3(1×2,5)	9	—	—	12-6	2,2	4,4 / 30,8	Ножницы СМЖ-214А
					2	Н52	КГ	3×2,5+1×1,5	15	—	—				
	У2034 160 К125		17-3ШУ компл.		1	Н53	АПВ	3(1×70)	33	Т28.50	10	17-3	(85)	Jр= 115	Машина сварочная МТП-1110
					2	*									
	У2038 100 К16				1	Н54	АПВ	3(1×2,5)	33	Т29.15	10	106-4	0,6	1,2 / 8	Привод перемещения св. установки по консоли
					2	*									
	У2038 100 К16				1	Н55	АПВ	3(1×2,5)	33	Т30.15	10	106-3	2,2	4,4 / 30,8	Привод перемещения площадок
					2	*									
	У2038 100 К40		45-6QS ЯВ3-31-1 100		1	Н56	АПВ	3(1×10)	69	Т34.25	22	45-6	17	Jр= 36	Выпрямитель сварочный ВД-306
					2	Н57	КГ	3×6+1×4	15	—	—				
	У2038 100 К40		45-7QS ЯВ3-31-1 100		1	Н58	АПВ	3(1×10)	9	—	—	45-7	17	Jр= 36	
					2	Н59	КГ	3×6+1×4	15	—	—				
	У2038 100 К16		12-7QS ЯВШ3-25		1	Н60	АПВ	3(1×2,5)	9	—	—	12-7	2,2	4,4 / 30,8	Ножницы СМЖ-214А
					2	Н61	КГ	3×2,5+1×1,5	15	—	—				
	У2038 100 К16				1	Н62	АПВ	3(1×2,5)	33	Т31.15	10	105-2	0,6	1,2 / 8	Привод перемещения св. установки по консоли
					2	*									

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип расцепитель или плавкая вставка	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле	Участок сети 2	Кабель, провод: Участок сети	Обозначение	Марка	Кол. число жил сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Руст. или Рном кВт (кВА)	Iрасч. или Iном / Iпуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
9	У2038 100 К16				1	Н63	АПВ	3(1×2,5)	33	Т32,15	10	105-1	2,2	4,4 / 30,8	Привод перемещения площадок
					2	*									
	У2034 160 К125		17-УШУ компл.		1	Н64	АПВ	3(1×70)	33	Т33,50	10	17-4	(85)	Jр= 115	Машина сварочная МТП-1110
					2	*									
	У2038 100 К16				1							4	2,63	5,3 / 37	Кран консольный чертеж 6456.00.000
					2										
ШРА4 630А 380/220В	У2038 100 К63		8-1ШУ компл.		1	Н65	АПВ	3(1×16)	51	Т34,25	16	8-1	2,8	56 / 392	Автомат правильно-отрезной И6122А
					2	*									
	У2038 100 К63		8-2ШУ компл.		1	Н66	АПВ	3(1×16)	45	Т35,25	14	8-2	2,8	56 / 392	
					2	*									
	У2038 100 К63		8-3ШУ компл.		1	Н67	АПВ	3(1×16	39	Т35,25	12	8-3	2,8	56 / 392	
					2	*									
	У2038 100 К25		9-1ШУ компл		1	Н68	АПВ	3(1×4)	39	Т37.20	12	9-1	11,7	23 / 164	Автомат правильно-отрезной И6119
					2	*									
	У2038 100 К25		У-2ШУ компл		1	Н69	АПВ	3(1×4)	27	Т38.20		9-2	11,7	23 / 164	
					2	*									
	У2076 —				1	определяется при						ШР2	108+ (1250)	Jр= 330	Ввод от ТП
					2	привязке									
	У2076 —		ШУ-428 компл.		1	Н70	АПВ	2[3(1×95)]	30	Т39.60	4×2	25	(300)	Jр= 390	Машина многозлектродная МТМ-166
					2	**									
	У2038 100 К16		AFKHS-61Г компл.		1	Н71	АПВ	3(1×2,5)	15	Т40.15	4				Шкаф управления
					2	**									
			АХ компл.		1	**						29	0,1		Ножницы СМЖ-771
					2	*									
			АХ компл.		1	**						30	0,1		Пакетировщик СМЖ-61Г
					2	*									

1974

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

Привязан

Инв. №

Нач. отд.	Кувшинский	
Гл. спец.	Желенков	
Инж	Манушакян	
Н. контр.	Карпова	

409-13-028.90-ЭМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 380 тыс. кв.м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	3	

Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)

Гипростроммаш Москва

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввод) обозначение тип расцепитель или плавкая вставка	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле	Участок сети 2	Кабель, провод: Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Руст или $P_{ном}$ кВт (кВА)	Iрасч. или Iном / Iпуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
а	У2035 250 К250		24ШУ компл.	1	Н72	АПВ	2[3(1х10)]	78	т41.50	12х2	24	(475)	Jр= 250	Машина многозлектродная МТМ-160
				2	**									
	У2038 100 К16		АFКНS61Г компл	1	Н73	АПВ	3(1х2,5)	33	т42.15	10				3549/13 Шкаф управления
				2	**									
			Ах компл.	1	**						112	0,1		Пакетировщик СМЖ-61Г
				2	*									
	У2035 250 К200		16ШУ компл.	1	Н74	АПВ	2[3(1х70)]	30	т43.50	4х2	16	(160)	Jр= 192	Машина сварочная МТ 2103-1
				2	*									
	У2038 100 К100		14-2ШУ компл.	1	Н75	АПВ	2[3(1х50)]	30	т44.50	4х2	14-2	(50)	Jр= 90	Машина сварочная МТ 2202-1
				2	*									
	У2035 250 К200		15ШУ компл.	1	Н76	АПВ	3(1х95)	15	т45.60	4	15	(105)	Jр= 178	Машина сварочная МТ 1928
				2	*									
	У2076 —		2ШУ-431 компл.	1	Н77	АПВ	2[3(1х95)]	60	т46.60	9х2	322	(160)	Jр= 340	Машина многозлектродная МТМ-207
				2	**									
				1	Н78	АПВ	3(1х2,5)	30	т47.15	9				
				2	**									
			2АFКSН-827 компл.	1	**									Шкаф управления
				2	*									
			АХ4 компл.	1	**						35	0,1		Ножницы СМЖ-826
				2	*									
			АХ3 компл.	1	**						36	0,1		Пакетировщик СМЖ-827
				2	*									
			АХ2 компл.	1	**						37	0,1		Тележка СМЖ-828
				2	*									
ШРАЧ 630А 380/220В	У2038 100 К32			1	Н79	АПВ	3(1х10)	21	т48.25	6	100	15	30/210	Комплекс оборудования 3549/23
				2	*									
	У2038 100 К40		1QS ВУ1	1	Н80	АПВ	3(1х10)	9	—	—	1	27,2	40/159	Троллеи 50х50х5 Кран мостовой г/п10т Н3-560
				2	Н81	АПВ	3(1х10)	24	—	—				
	У2038 100 К16		5-2QS ЯВШ-3-25	1	Н82	АПВ	3(1х2,5)	9	—	—	5-2	6,5	13/91	Тележка самоходная СМЖ-151А
				2	*				т49.15	10				

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип расцепитель или плавкая вставка	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле	Участок сети 2	Кабель, провод: Обозначение	Марка	Кол. число жил сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Руст или $P_{ном}$ кВт (кВА)	Iрасч. или Iном / Iпуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
а	У2038 10D К16		11ШУ компл.	1	Н83	АПВ	3(1х2,5)	27	т50.15	8	11	3,5	7/49	Станок СМЖ-322Б
				2	*									
	У2076М —		18ШУ компл.	1	Н84	АПВ	2[3(1х70)]	66	т51.50	10х2	18	(200)	Jр= 271	Машина сварочная МСО 201
				2	*									
	У2038 100 К16			1	Н85	АПВ	3(1х2,5)	27	т52.15	8	104	5,62	11,24/78,68	Станок 3549/31
				2	*									
	У2038 100 К16			1	Н86	АПВ	3(1х2,5	21	т53.15	6	103	5,3	10,6/81,2	Станок 3549/30
				2	*									
			2-1QS ЯВ3-31-1 100	1	Н87	АПВ	3(1х10)	6	—	—				Троллеи 50х50х5 Ремонтный участок
				2	Н88	АПВ	3(1х10)	6	—	—				
	У2038 100 К40	б	2-2QS ВУ-1	1	Н89	АПВ	3(1х10)	9	—	б	2-1	13,6	34/68	Рабочий участок
				2	Н90	АПВ	3(1х10	24	—					
		в	2-3QS ЯВ3-31 100	1	Н91	АПВ	3(1х10)	6	—	в	2-2	13,6		
				2	Н92	АПВ	3(1х10)	6	—					
														Ремонтный участок
	У2035 250 К250		19ШУ компл.	1	Н93	АПВ	2[3(1х70)]	36	т54.50	5х2	19	(475)	Jр= 250	Машина многозлектродная МТМ-160-1
				2	**									
	У2038 100 К16		АFКНS-611 компл.	1	Н94	АПВ	3(1х2,5)	18	т55.15	5				Шкаф управления
				2	**									
			Ах компл.	1	**						22	0,1		Ножницы СМЖ-771
				2	*									
			Ах компл.	1	**						23	0,1		Пакетировщик СМЖ-61Г
				2	*									

Троллеи 50х50х5 — 7975/1

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

Привязан

Инв. №

Нач. отд.	Кувшинский		409-13-028.90-3М
Гл. спец.	Зеленков		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс. кв.м общей площади в год
Инж.	Манушакян		Стадия: РП; Лист: 4; Листов:
Инж.	Гузова		Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)
Н. контр.	Карпова		Гипростроммаш Москва

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Iном А расцепитель или плавкая вставка А	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле А	Участок сети 2	Кабель, провод: Участок сети	обозначение	марка	Кол. число жил и сечение	длина м	Труба: обозначение на плане	длина м	Электроприемник: обозначение	Руст. или Iном. квт (ква)	Iрасч. или Iном. Iпуск А	наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
2	У2035 250 К250		31-1 ШУ компл.		1	Н95	АПВ	2[3(1×50)]	54	т 56.50	8×2	31-1	(126)	Iр= 210	Машина многозлектродная МТМ-244
					2	**									
	У2038 100 К16		AFKHS-966 компл.		1	Н96	АПВ	3(1×2.5)	27	т 57.15	8				Шкаф управления
					2	**									
			АХ2 компл.		1	**									3549/29 СМЖ-765
					2	*									
			АХ компл.		1	**									СМЖ-762
					2	*									
	У2076 —		3ШУ-431 компл.		1	Н97	АПВ	2[3(1×95)]	102	т 58.60	16×2	32-3	(600)	Iр= 340	Машина многозлектродная МТМ-207
					2	**									
					1	Н98	АПВ	3(1×2.5)	51	т 59.15	16				
					2	**									
			3AFKSH-827 компл.		1	**									Шкаф управления
					2	*									
			АХ4 компл.		1	**						35	0.1		Ножницы СМЖ-826
					2	*									
			АХ3 компл.		1	**						36	0.1		Пакетировщик СМЖ-827
					2	*									
			АХ2 компл.		1	**						37	0.1		Тележка СМЖ-828
					2	*									
	У2038 100 К100		14-1ШУ компл.		1	Н99	АПВ	3(1×50)	18	т 60.50	5	14-1	(50)	Iр= 90	Машина сварочная МТ2202-1
					2	*									
	У2035 250 К250		31-2 ШУ компл.		1	Н100	АПВ	2[3(1×50)]	54	т 61.50	8×2	31-2	(126)	Iр= 210	Машина многозлектродная МТМ-244
					2	**									
	У2038 100 К16		AFKHS-966 компл.		1	Н101	АПВ	3(1×2.5)	24	т 62.15	7				Шкаф управления
					2	**									
					1	**									СМЖ-765
					2	*									
					1	**									СМЖ-762
					2	*									

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая вставка	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая уставка теплового реле	Участок сети 2	Кабель, провод: Участок сети	обозначение	марка	Кол. число жил сечение	длина м	Труба: обозначение на плане	длина м	Электроприемник: обозначение	Руст. или Iном. квт (ква)	Iрасч. или Iном. Iпуск А	наименование, тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
8	У2076 —		1ШУ-431 компл.		1	Н102	АПВ	2[3(1×95)]	102	т 63,60	16×2	32-1	(600)	Iр= 340	Машина многозлектродная МТМ-207
					2	**									
					1	Н103	АПВ	3(1×2,5)	51	т 64,15	16				
					2	**									
			1AFKSH-827 компл.		1	**									Шкаф управления
					2	**									
			АХ4 компл.		1	**						35	0.1		Ножницы СМЖ-826
					2	*									
			АХ3 компл.		1	**						36	0.1		Пакетировщик СМЖ-827
					2	*									
			АХ2 компл.		1	**						37	0.1		Тележка СМЖ-828
					2	*									
	У2076 —				Определяется при привязке							ШРЗ	91,12+ (217?)	Iр= 310	Ввод от ТП
ШРАЧ 630 А 380/220В	У2038 100 К40		45-8QS ЯВЗ-31-1 100		1	Н104	АПВ	3(1×10)	18	—	—	45-8	17	Iр= 36	Выпрямитель сварочный ВД-306
					2	Н105	КГ	3×6+1×4	15	—	—				
	У2038 100 К16		12-8QS ЯВШ-3-25		1	Н106	АПВ	3(1×2.5)	18	—	—	12-8	2.2	4.4/30.8	Ножницы СМЖ-214А
					2	Н107	КГ	3×2.5+1×1,5	15	—	—				
	У2034 160 К125		1AFK компл.		1	Н108	АПВ	3(1×70)	54	т 65,50	17	ТМ1	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У2034 160 К125		2AFK компл.		1	Н109	АПВ	3(1×70)	54	т 66,50	17	ТМ2	(85)	Iр= 115	
					2	*									

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

Нач. отд.	Кувшинский	
Гл. спец.	Зеленков	
Инж.	Манушакян	
Инж.	Кольчугина	
Н. конт.	Карпова	

Привязан

Инв. №

409-13-028.90 - ЭМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	5	

Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)

Гипростроммаш Москва

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая вставка А	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле А	Участок сети 2	Кабель, провод: Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Уст. или Рном. квт	Iрасч или Iном. Iпуск. А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
а	У 2038 100 К16		42-3АFК компл.	1	Н110	АПВ	3(1×2.5)	18	Т67.15	5				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б
				–										
			АХ1 компл.	1	Н111	АПВ	16(1×2.5)	224	Т68.25	13	М2, М3	0.6×2		
				2	*									
			АХ2 компл.	1	Н112	АПВ	16(1×2.5)	256	Т69.25	15	М5 М6	0.6×2		
				2	*									
			АХ3 компл.	1	Н113	АПВ	22,(1×2.5)	198	Т70.40	8	М1, М4	2.6×2		
				2	*									
	У 2034 160 К125		3АFК компл.	1	Н114	АПВ	3(1×70)	54	Т71.50	17	ТМ3	(85)	Iр=115	
				2	*									
	У 2034 160 К125		4АFК компл.	1	Н115	АПВ	3(1×70)	54	Т72.50	17	ТМ4	(85)	Iр=115	
				2	*									
	У 2038 100 К16		12-9QS ЯВШ-3-25	1	Н116	АПВ	3(1×2.5)	18	–	–	12-9	2.2	4.4/30.8	Ножницы СМЖ-214А
				2	Н117	КГ	3×2.5+1×1.5	15	–	–				
	У 2038 100 К40		45-9QS ЯВ3-31-1 100	1	Н118	АПВ	3(1×10)	18	–	–	45-9	17	Iр=36	Выпрямитель сварочный ВД-306
				2	Н119	КГ	3×6+1×4	15	–	–				
	У 2034 160 К125		17-5ШУ компл.	1	Н120	АПВ	3(1×70)	18	Т73.50	5	17-5	(85)	Iр=115	Машина сварочная МТП-1110
				2	*									
	У 2038 100 К16		12-10QS ЯВШ-3-25	1	Н121	АПВ	3(1×2.5)	18	–	–	12-10	2.2	4.4/30.8	Ножницы СМЖ-214А
				2	Н122	КГ	3×2.5+1×1.5	15	–	–				
	У 2038 100 К40		45-10QS ЯВ3-31-1 100	1	Н123	АПВ	3(1×10)	18	–	–	45-10	17	Iр=36	Выпрямитель сварочный ВД-306
				2	Н124	КГ	3×6+1×4	15	–	–				
	У 2038 100 К16		43-1АFК компл.	1	Н125	АПВ	3(1×2.5)	18	Т74.15	5				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-568
				–										
			НХ1 компл.	1	Н126	АПВ	16(1×2.5)	256	Т75.25	15	М2, М3	0.6×2		
				2	*									
			АХ2 компл.	1	Н127	АПВ	15(1×2.5)	128	Т76.25	8	М1	2.6		
				2	*									
	У 2034 160 К125		1АFК компл.	1	Н128	АПВ	3(1×70)	33	Т77.50	10	ТМ1	(85)	Iр=115	
				2	*									
	У 2034 160 К125		2АFК компл.	1	Н129	АПВ	3(1×70)	33	Т78.50	10	ТМ2	(85)	Iр=115	
				2	*									

б

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая вставка, А	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле А	Участок сети 2	Кабель, провод: Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Уст. или Рном. квт	Iрасч или Iном. Iпуск. А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
д			3-4QS ЯВ3-31-1 100	1	Н130	АПВ	3(1×6)	6	–	–				Троллей ∠60×50×5: Ремонтный участок
				2	Н131	АПВ	3(1×6)	6	–	–				
	У 2038 100 К32		3-5QS ВУ-1	1	Н132	АПВ	3(1×6)	9	–	–	3-3	9.1	30/60	Рабочий участок
				2	Н133	АПВ	3(1×6)	24	–	–				
			3-6QS ЯВ3-31-1 100	1	Н134	АПВ	3(1×6)	6	–	–	3-4	9.1		
				2	Н135	АПВ	3(1×6)	6	–	–				
														Ремонтный участок
	У 2038 100 К16			1	Н136	АПВ	3(1×2.5)	18	Т79.15	5	41	3	6/42	Станок СМЖ-820
				2	*									
	У 2038 100 К16		5-1QS ЯВШ-3-25	1	Н137	АПВ	3(1×2.5)	9	–	–	5-1	6.5	13/91	Тележка самоходная СМЖ-151А
				2	*				Т80.15	14				
	У 2038 100 К40		45-11QS ЯВ3-31-1 100	1	Н138	АПВ	3(1×10)	18	–	–	45-11	17	Iр=36	Выпрямитель сварочный ВД-306
				2	Н139	КГ	3×6+1×4	15	–	–				
	У 2038 100 К16		12-11QS ЯВШ-3-25	1	Н140	АПВ	3(1×2.5)	18	–	–	12-11	2.2	4.4/30.8	Ножницы СМЖ-214А
				2	Н141	КГ	3×2.5+1×1.5	15	–	–				
	У 2034 160 К125		1АFК компл.	1	Н142	АПВ	3(1×70)	54	Т81.50	17	ТМ1	(85)	Iр=115	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б
				2	*									
	У 2034 160 К125		2АFК компл.	1	Н143	АПВ	3(1×70)	54	Т82.50	17	ТМ2	(85)	Iр=115	
				2	*									
	У 2038 100 К16		42-4АFК компл.	1	Н144	АПВ	3(1×2.5)	18	Т83.15	5				
				–										
			АХ1 компл.	1	Н145	АПВ	16(1×2.5)	224	Т84.25	13	М2, М3	0.6×2		
				2	*									

в г ж

Нач. отд.	Кувшинский		409-13-028.90 – ЭМ
Гл. спец.	Желенков		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год
Инж.	Манушакян		Стадия: РП; Лист: 6; Листов:
Инж.	Кольчугина		Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)
Н. контр.	Карпова		Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

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

25035-04 9

Формат А2

Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая вставка, А	Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Iном. А расцепитель или плавкая вставка, А уставка теплового реле А	Участок сети 2	Кабель провод: Участок сети	Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Труба: Обозначение на плане	Длина м	Электроприемник: Обозначение	Уст. или Рном. квт	Iрасц. или Iном. Iуст. А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
В	2		8 АХ2 компл.		1	Н 146	АПВ	16 (1х2.5)	256	т. 85, 25	13	М5, М6	0.6х2		Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б
					2	*									
			АХ3 компл.		1	Н 147	АПВ	2,2 (1х2.5)	198	т. 86, 40	8	М1, М4	2,6х2		
					2	*									
	У 2034 160 К 125		3 АРК компл.		1	Н 148	АПВ	3(1х70)	54	т 87. 50	17	ТМ3	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У 2034 160 К 125		4 АРК компл.		1	Н 149	АПВ	3 (1х70)	54	т. 88, 50	17	ТМ4	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У 2038 100 К 40		45-12 QS ЯВ3-31-1 100		1	Н 150	АПВ	3(1х10)	18	—	—	45-12	17	Iр= 36	Выпрямитель сварочный ВД-306
					2	Н 151	КГ	3х6+1х4	15	—	—				
	У 2038 100 К 16		12-12 QS ЯВШ-3-25		1	Н 152	АПВ	3(1х2.5)	18	—	—	12-12	2,2	4.4 / 30.8	Ножницы СМЖ-214А
					2	Н 153	КГ	3х2,5+1х1.5	15	—	—				
	У 2038 100 К 16		43-2 АРК компл.		1	Н 154	АПВ	3(1х2.5)	18	т. 89. 15	5				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-56В
					2										
			АХ1 компл.		1	Н 155	АПВ	16(1х2.5)	224	т.90. 25	13	М2, М3	0,6х2		
					2	*									
			АХ2 компл.		1	Н 156	АПВ	15(1х2.5)	128	т. 91. 25	8	М1	2.6		
					2	*									
	У 2034 160 К 125		1 АРК компл.		1	Н 157	АПВ	3(1х70)	33	т. 92. 50	10	ТМ1	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У 2034 160 К 125		2 АРК компл.		1	Н 158	АПВ	3(1х70)	33	т. 93. 50	10	ТМ2	(85)	Iр= 115	
					2	*									
	У 2076 —				1	определяется при привязке						ШР4	146,5х (1105)	Iр= 340	Ввод от ТП
					2										

Потребность труб

Обозначение по стандарту	Диаметр по стандарту мм	Длина м
Гост 10704х76* 20х1.6	15	271
—"— 26х1.8	20	42
—"— 32х2.0	25	246
—"— 48х2.0	40	46
—"— 60х2.0	50	342
—"— 70х3.0	60	94

Потребность проводов и кабелей

Число и сечение жил, напряжение	Марка АПВ	Марка КГ
2,5 380 В	4672	—
4 —"—	66	—
6 —"—	177	—
10 —"—	402	—
16 —"—	135	—
50 —"—	156	
70 —"—	1425	—
95 —"—	309	—
3х2,5+1х1,5 —"—	—	180
3х6+1х4 —"—	—	180

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

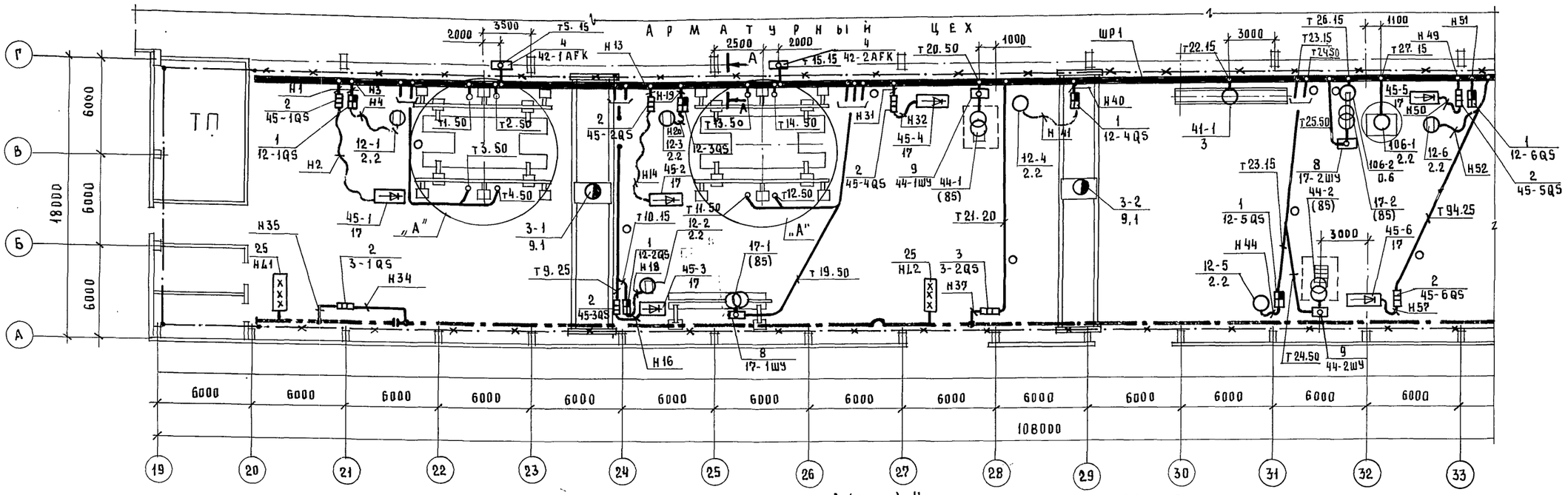
			409-13-028.90 - ЭМ
Нач. отд.	Кувшинский		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс. кв. м общей площади в год
Гл. спец.	Желенков		
Инжен.	Кольчугина		
Привязан			Стадия: РП; Лист: 7; Листов:
Инв. N	Н. контр.	Карпова	Принципиальная схема распределительной сети (окончание) — Гипростроммаш Москва

25035-04 10

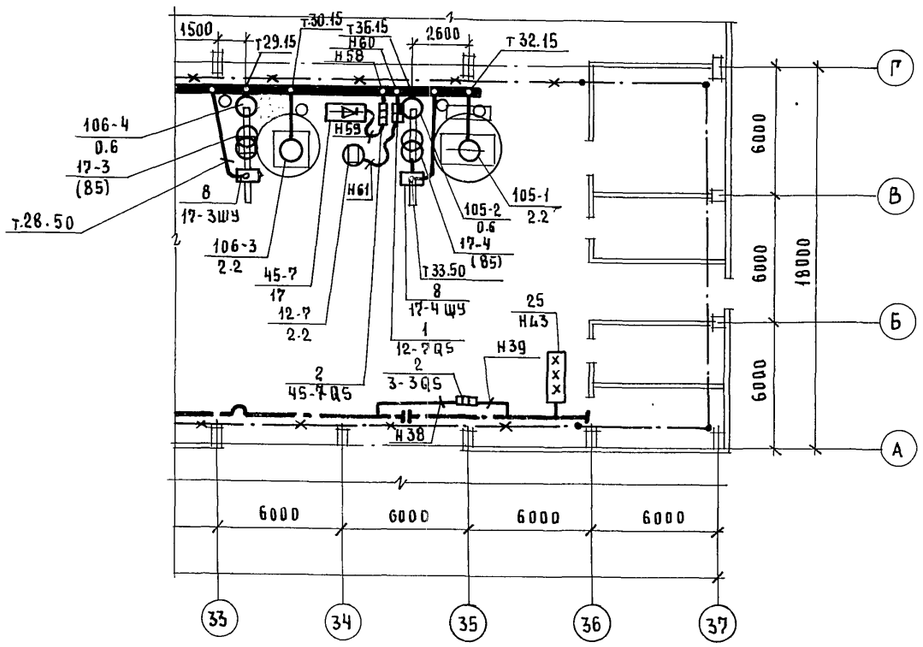
Формат А2

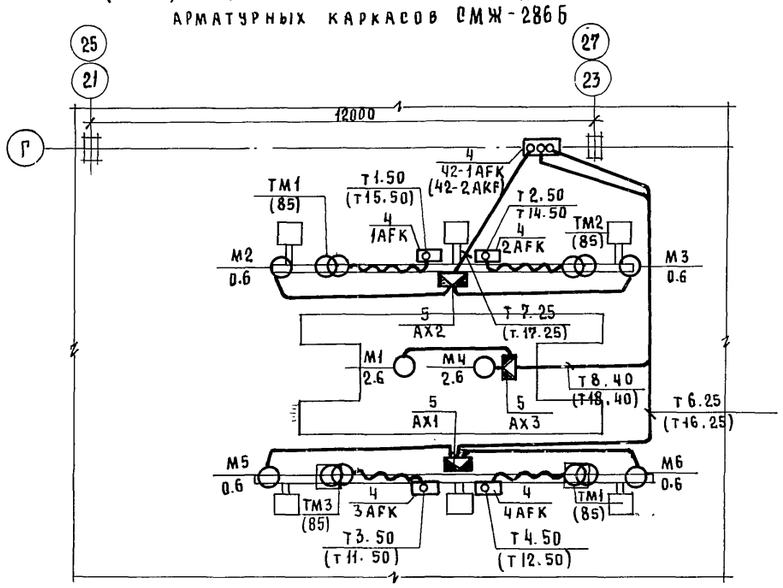
Альбом 3

План на отм. 0,000



А (1:100) Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б





Согласовано

Отдел № 4 | Заневская

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

Нач. отд.	Кувшинский		
Гл. спец.	Зеленков		
Инж.	Манушакян		
Инж.	Кольчугина		
Н. контр.	Карпова		

Привязан

Инв. №

409-13-028.90 - ЭМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год

стадия	лист	листов
РП	8	

План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролетах Г в осях 19÷37 (начало)

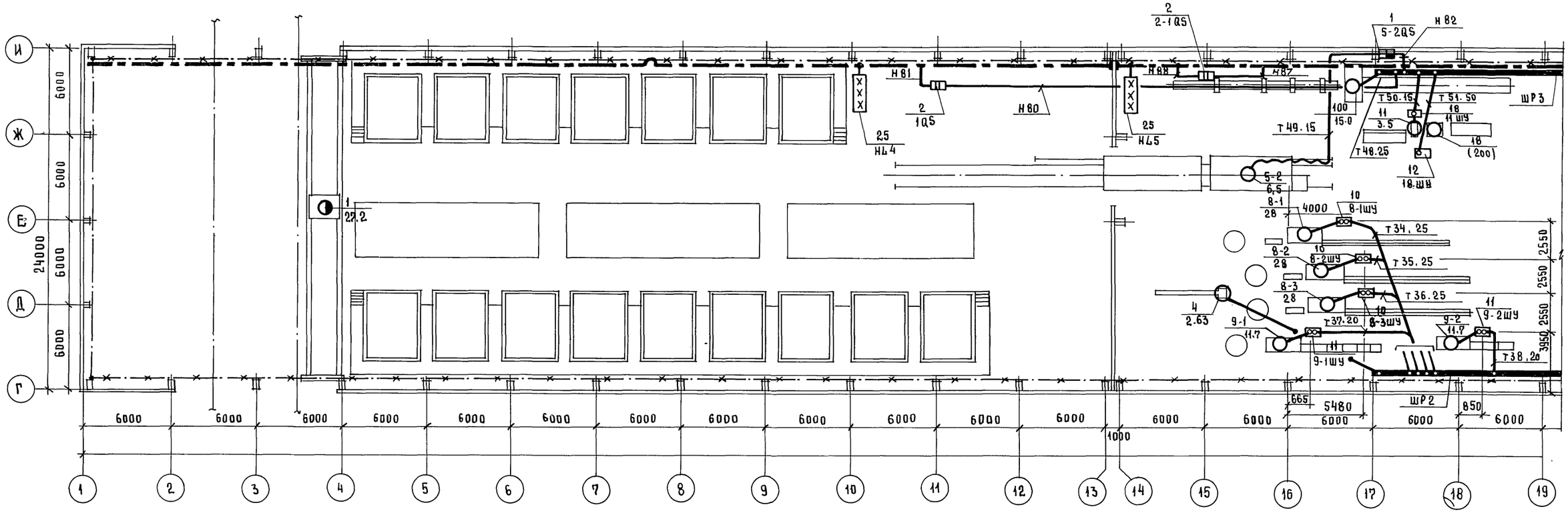
Гипростроммаш Москва

25035-04 11

Формат А2

Альбом 3

План на отм. 0,000



Нач. отд.	Кувшинский		
Гл. спец.	Желенков		
Инж.	Манушакян		
Инж.	Гузова		
Н. контр.	Карпова		

Привязан

Инв. №

409-13-028.90-ЭМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	9	

План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Г÷И в осях 1÷19 (продолжение)

Гипростроммаш Москва

Согласовано

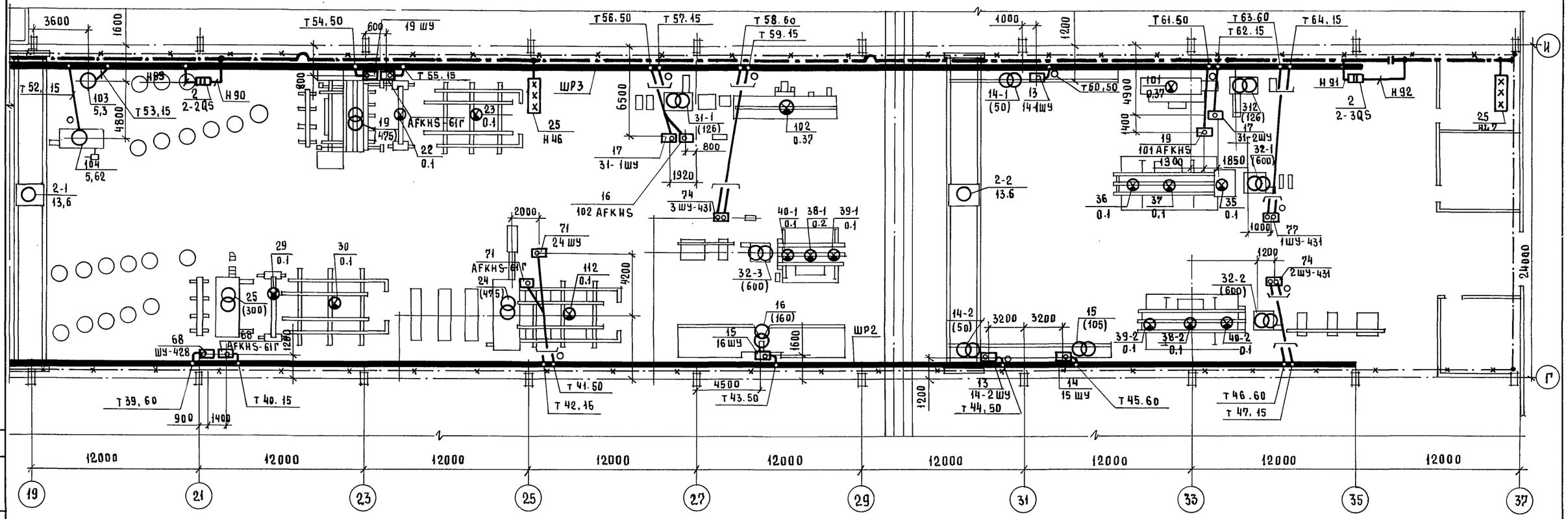
Отдел №4 Заневская

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

25035-04 12 Формата 2

Альбом 3

План на отметке 0.000



Прокладка электрических сетей от шкафа поз. 68, 71, 74, 77, 80 комплектов оборудования 7974, 3549/13, 7728Б/5, 7728Б/6, 7975 смотри основной комплект марки ЭМТ.

Согласовано
Отдел № 4 Заневская

Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

Нач. отд.	Кувшинский		
Гл. спец.	Зеленков		
Инж.	Манушакян		
Инж.	Гузова		
Привязан			
Инв. №			
Н. контр.	Карпова		

409-13-028.90-ЭМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	10	

План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Р÷И в осях 19÷37 (продолжение)

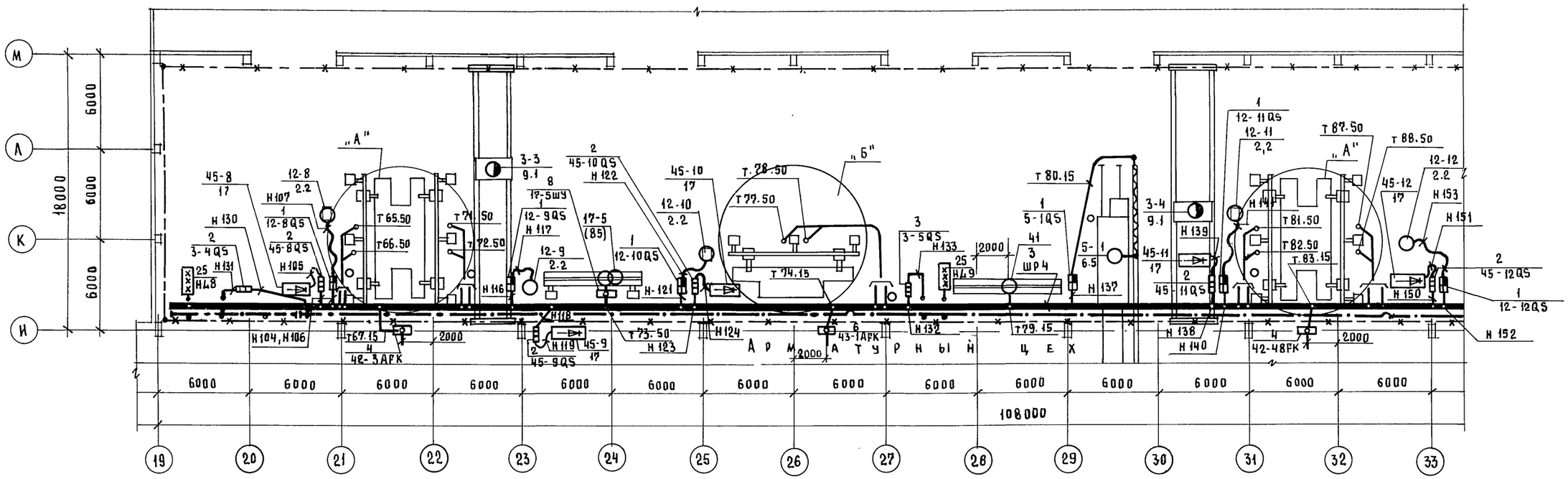
Гипростроммаш Москва

25035-04 13

Формат А2

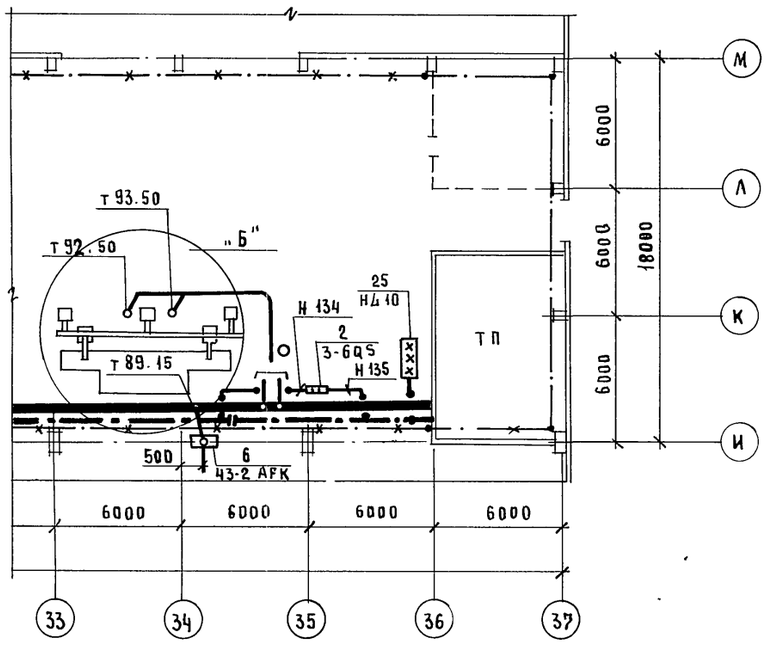
Альбом 3

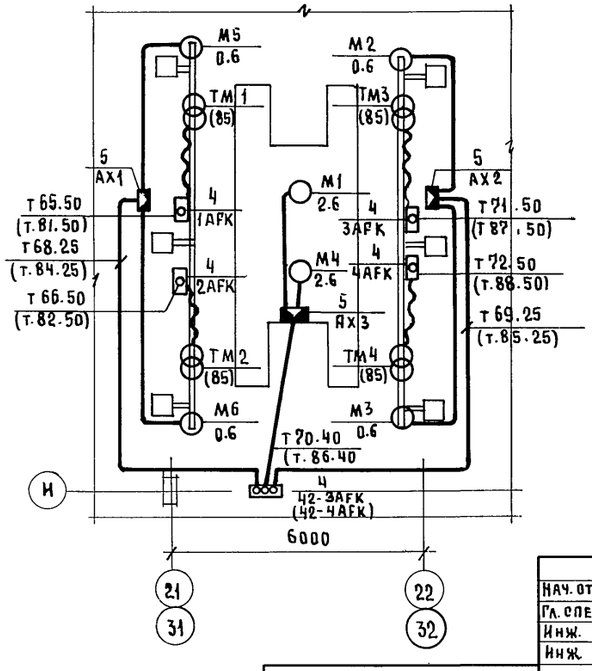
План на отм. 0.000

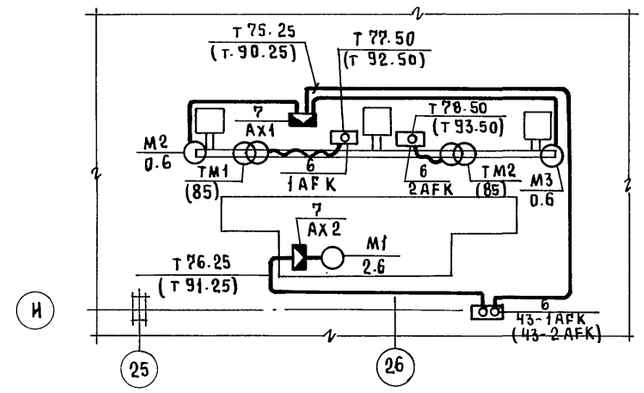


А (1:100) Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б

Б (1:100) Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-56В







Нач. отд.	Кувшинский		
Гл. спец.	Желенков		
Инж.	Манушакян		
Инж.	Гузова		
Н. контр.	Карпова		

409-13-028.90-ЭМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год

стадия	лист	листов
РП	11	

План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета И÷М в осях 19÷32 (продолжение)

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

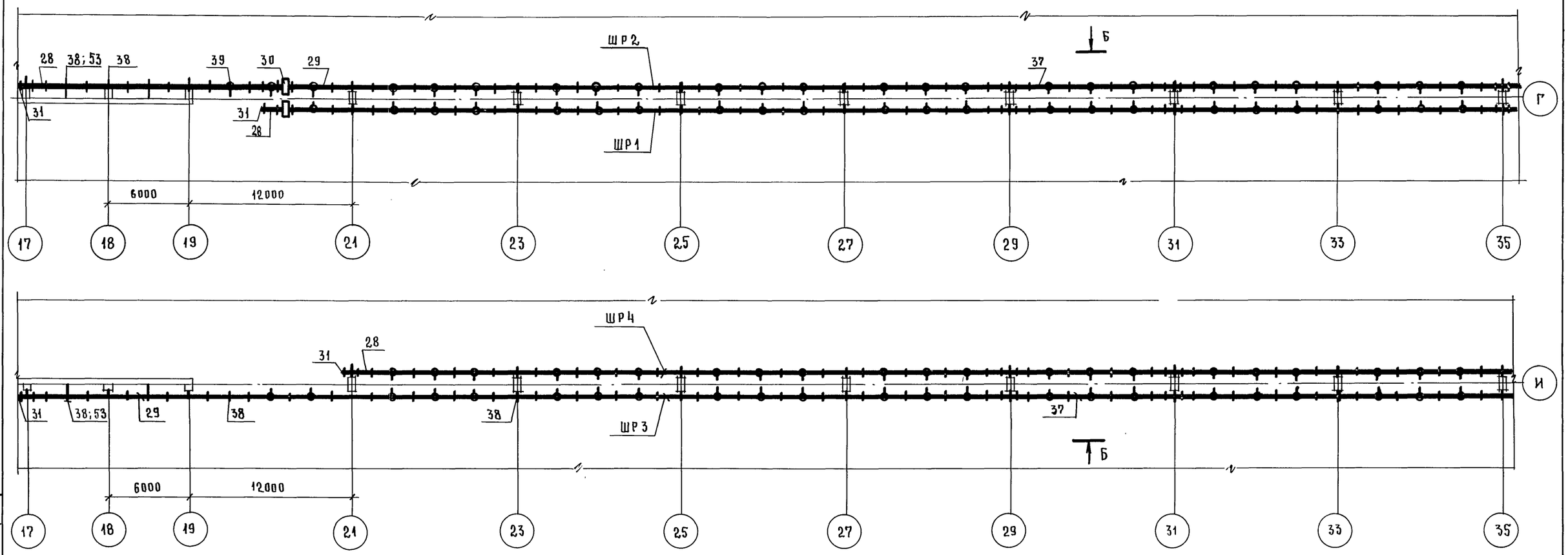
Согласовано: Отдел №4 Заневская

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

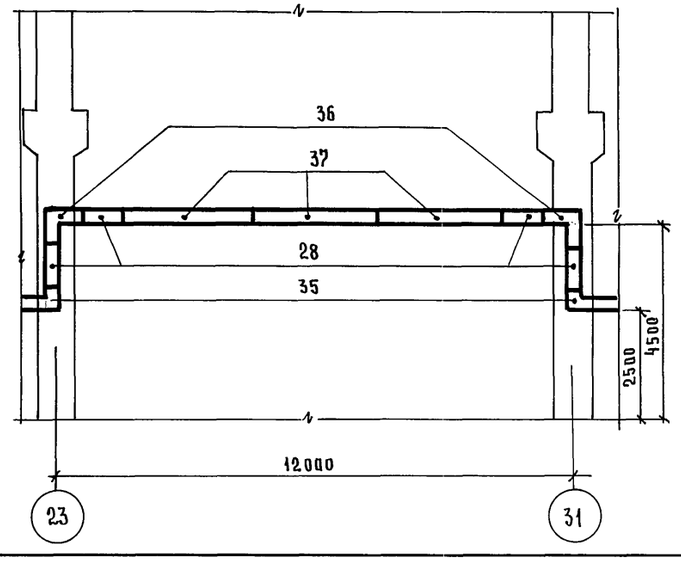
25035-04 14 Формат А2

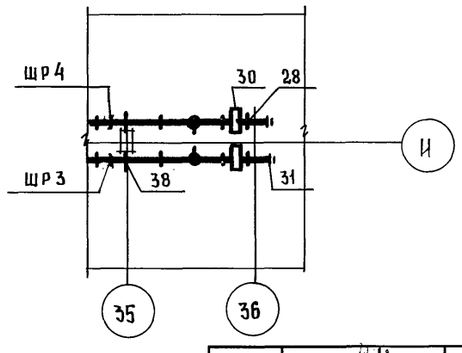
Альбом 3

Прокладка распределительных шинопроводов ШР1 ... ШР4



Б - Б





Согласовано: Отдел №4 Заневская

Взам. инв. №

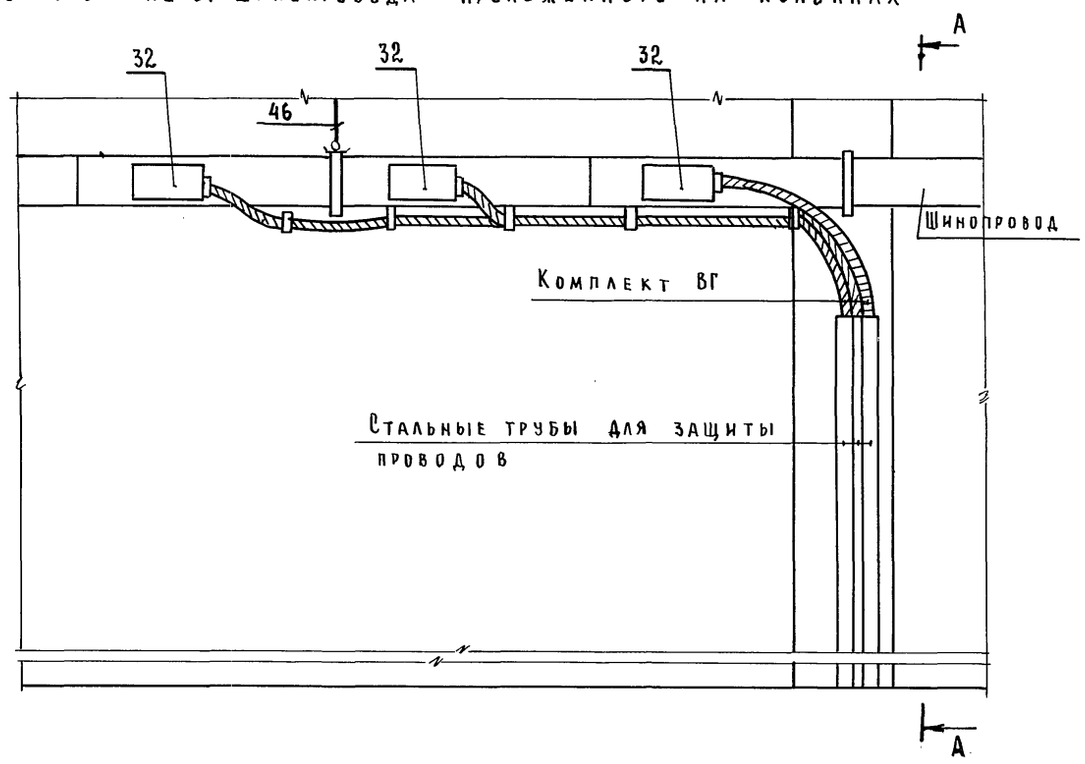
Подп. и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Кувшинский		409-13-028.90-ЭМ
Гл. спец.	Железков		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год
Инж.	Манушакян		
Привязан			Стадия: РП; Лист: 12; Листов:
Инв. №	Н. конт.	Карпова	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение) — Гипростроммаш Москва

25035-04 15 Формат А2

Ответвление от шинопровода проложенного на колоннах



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Количество на шинопровод					Масса ед., кг	Примечание
			ШР1	ШР2	ШР3	ШР-4	Всего		
		Электрооборудование							
1		Ящик с пакетным							
		выключателем ЯВШ3-25					14		
2		Ящик с рубильником ЯВ331-1					18		
3		Вводное устройство ВУ1					4		
4		Шкаф					20		СМЖ-
5		Коробка клемная					12		-286Б
6		Шкаф					6		СМЖ-
7		Коробка клемная					4		-56В
8		Шкаф					5		МТП- -1110
9		Шкаф					2		СМЖ- 54В
10		Шкаф					3		И 6122А
11		Шкаф					2		И 6119
12		Шкаф					1		МСО-201
13		Шкаф					2		МТ2202-1
14		Шкаф					1		МТ1928
15		Шкаф					1		МТ 2103-1
16		Шкаф					1		3549/29
17		Шкаф					2,		МТМ-244
18		Шкаф					1		СМЖ-322
19		Шкаф					1		3549/28

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

Привязан

Инв.№

Нач. отд.	Кувшинский	
Рук. спец.	Зеленков	
Инж.	Манушакян	
Н. контр.	Карпова	

409-13-028.90-ЭМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	13	

План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)

Гипростроммаш Москва

Формат А2

Альбом 3

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Количество на шинопровод ШР1	ШР2	ШР3	ШРч	всего	Масса ед. кг	Примечание
		Скобы:							
44		К 142 Х - УТ2					100		
45		К 143Х - УТ2					60		
46		К 145 Х - УТ2					30		
47		К 146 ПХ - УТ2					100		
48		К 147 ПХ - УТ2					30		
		Профили:							
49		К 225 У2 ℓ = 750 мм	22	24	25	22	93	232.5	
50		К 238 У2 ℓ = 280					14	11.76	
51		К 238 У2 ℓ = 300					22	19.8	
		Конструкции							
52	4.407-259-029	Установка подвеса	22	24	25	22	93		
53	4.407-259-018	Установка кронштейна с удлинителем	-	2	2	-	4		
54	5.407-55-1.160	Установка ящика ЯВШ					14		
55	5.407-55-1.180	Установка ящика ЯВ3-31-1.891					22		
		Детали:							
56		Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-86 L = 40	22	24	25	22	93	13.95	
57		L = 486	44	48	50	44	186	344.1	
58		Полоса 5х50 ГОСТ 103-76* L = 50	44	48	50	44	186	29.76	
59		Круг 10 ГОСТ 2590-88 ℓ = 16000	22	24	25	22	93	922.56	
60		Уголок 50х50х5 ГОСТ 8509-86 L = 775	-	2	2	-	4	12	
61		L = 850	-	2	2	-	4	12.8	
62		L = 390	-	2	2	-	4	6	
63		L = 150	-	2	2	-	4	2,4	
64		L = 260	-	2	2	-	4	4	
65		Полоса 5х50 ГОСТ 103-76* ℓ = 40	-	2	2	-	4	0.4	
66		Полоса 4х40 ГОСТ 103-76* ℓ = 535					14	19.6	
67		ℓ = 700					22	39.6	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Количество на шинопровод ШР1	ШР2	ШР3	ШРч	всего	Масса ед.кг	Примечание
		Изделия заводов ГЭМ							
22		Кронштейн К 41 У1					128		
23		Кронштейн К 45 У1					13		
24		Троллейные секции К 580 У2					198		Троллеи
25		Светофор У 270-У2					10		
26		Компенсатор У1008					21		
28		Секция прямая У 2060 М У3 ℓ = 1000 мм	7	10	7	7	31		
29		на 4 ответвления У 2062 М У3 ℓ = 3000 мм	24	29	32	24	109		
30		Секция вводная У 2076 М У3	1	3	4	1	9		
31		Заглушка торцевая У 2070 М У3	2	2	2	2	8		
32		Коробка У 2038 с автоматом АЕ 2056	24	8	11	17	60		
33		Коробка У 2034 с автоматом А 3716	14	-	-	13	27		Шинопровод
34		Коробка У 2035 с автоматом А 3726	-	3	3	-	6		
35		Секция угловая верт. вверх У 2063 М У3	2	2	2	2	8		
36		Секция угловая верт. вниз У 2084 М У3	2	2	2	2	8		
37		Секция проходочная У 2074 М У3 ℓ = 3000 мм	3	3	3	3	12		
38		Кронштейн У 2081 М У3	8	13	13	8	42		
39		Подвес У 2088 М 2 У3	22	24	25	22	93		
		Комплекты							
40		ВР 22Х - УТ2					10		
41		ВР 32Х - УТ2					2		
42		ВР 38Х - УТ2					1		
43		ВГ 50Х - УТ2					10		

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

Привязан

Инв. N

Нач. отд.	Кувшинский		
Гл. спец.	Желенков		
Инж.	Манушакян		
Н. конт.	Карпова		

409-13-028.90.- ЭМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	14	

План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)

Гипростроммаш Москва

25035-04 17

Формат А2

Ведомость материалов основного комплекта марки ЭМ

№ строки	Наименование материала и единица измерения	Код материала	Код ед. изм.	Кол.	Примечание
1	Сталь крупносортная, т	093100	168	1.1	
2	Сталь среднесортная, т	093200	168	0.04	
3	Сталь мелкосортная, т	093300	168	1.27	
4	Трубы стальные, м	138500	006	1180	
5	т	138500	168	2.26	
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

Ведомость объемов монтажных и строительных работ

№ строки	Наименование материалов и единица измерения	Код материала	Код ед. изм.	Кол.	Примечание
1	Установка ящика, шт		796	32	
2	Установка вводного устройства, шт		796	4	троллеи
3	Установка секции l=6000, шт		796	198	
4	Установка светофора, шт		796	10	
5	Установка компенсатора, шт		796	21	
6	Установка кронштейна, шт		796	141	
7	Установка секции l=1000, шт		796	31	шинопровод
8	Установка секции l=3000, шт		796	121	
9	Установка угловой секции, шт		796	16	
10	Установка вводной секции, шт		796	9	
11	Установка коробки с автоматом, шт		796	93	
12	Установка заглушки торцевой, шт		796	8	
13	Установка кронштейна, шт		796	42	
14	Установка подвеса, шт		796	93	
15	Прокладка проводов, км		008	7.07	
16	Прокладка кабеля, км		008	0.4	
17	Прокладка стальной полосы, т		168	0.36	
18	Прокладка угловой стали, т		168	1.1	
19	Прокладка стальных труб, км		008	1.18	
20					

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Кувшинский		409-13-028.90 - ЭМ.ВМ
Гл. спец.	Зеленков		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год
Инж.	Манушакян		
Инж.	Кольчугина		
Привязан			Стадия: РП; Лист: 17; Листов: 1
Инв. №		Н. конт. Карпова	Ведомости материалов основного комплекта марки ЭМ и объемов монтажных и строительных работ. — Гипростроммаш Москва

Альбом 3

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ЭМТ

Лист	Наименование	Примечание
ЭМТ	Управление электроприводами	
1	Общие данные	
2	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей	
3	Кабельнотрубный журнал	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
5.407-22	Прокладка проводов в стальных трубах	
5.407-11	Заземление и зануление	
	Прилагаемые документы	
409-13-028.90-ЭМТ.СО	Спецификация оборудования	Альбом 4
409-13-028.90-ЭМТ.ВМ	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЭМТ и объемов монтажных и строительных работ	

Рабочие чертежи основного комплекта марки ЭМТ выполены в соответствии с действующими строительными нормами и правилами и предусматривают технические решения, обеспечивающие безопасность при соблюдении установленных правил.

Главный инженер проекта М.А. Готлиб

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

ГИП	Готлиб		09-91
Нач. отд	Кувшинский		
Гл. спец.	Зеленков		
Инженер	Манушакян		
Н. контр.	Карпова		

409-13-028.90-ЭМТ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год

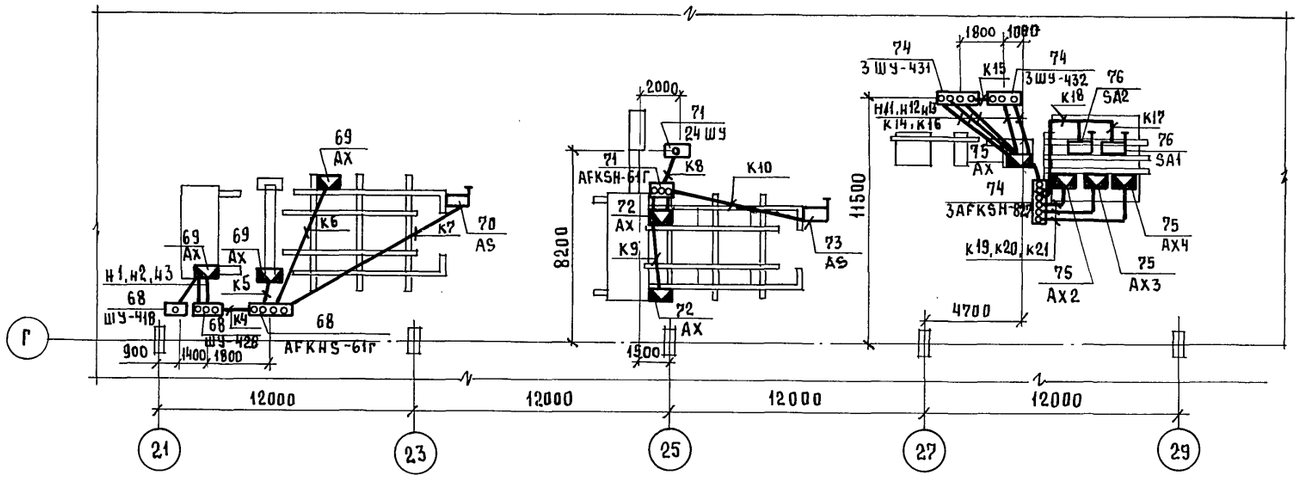
Стадия	Лист	Листов
РП	1	3

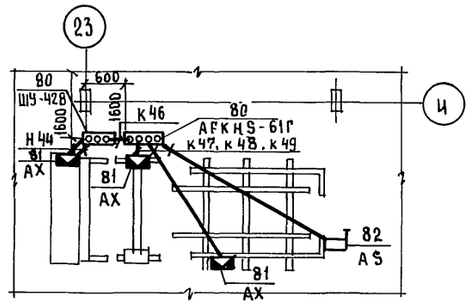
Общие данные

Гипростроммаш Москва

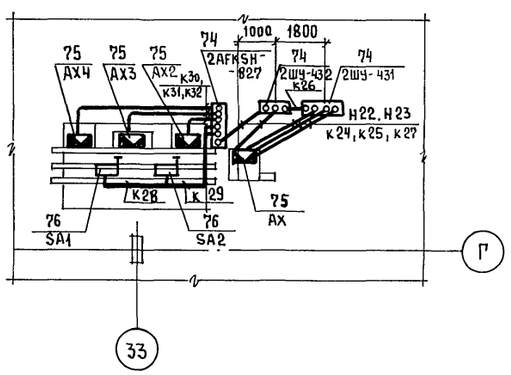
Альбом 3

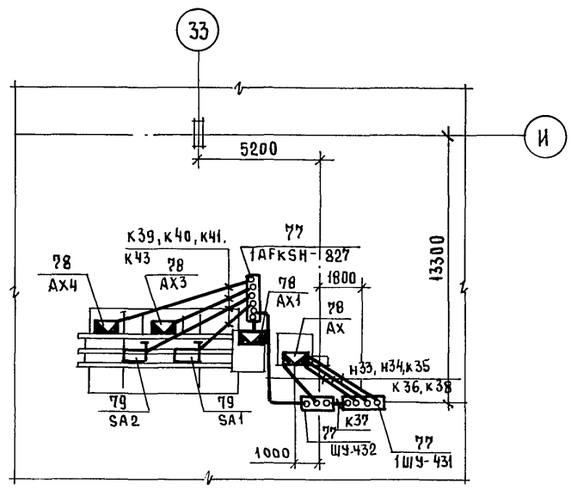
План на отм. 0.000





План на отм. 0.000





Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Электрооборудование			
68		Шкаф	3		
69		Коробка клеммная	3		ш. 7974
70		Выключатель	1		
71		Шкаф	2		
72		Коробка клеммная	2		ш 3549/13
73		Выключатель	1		
74		Шкаф	6		
75		Коробка клеммная	8		ш. 7728б/6
76		Выключатель	4		
77		Шкаф	3		
78		Коробка клеммная	4		ш 7728б/5
79		Выключатель	2		
80		Шкаф	2		
81		Коробка клеммная	3		ш. 7975/1
82		Выключатель	1		

Нач. отд.	Кувшинский		409-13-028.90-ЭМТ
Гл. спец.	Желенков		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общий площади в год
Инж.	Манушакян		
Инж.	Гузова		Стадия: РП; Лист: 2; Листов:
Н. контр.	Карпова		План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

Согласовано

Отдел № 4 Заневская

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

25035-04 20 Формат А2

Обозначение кабеля, провода	Трасса		Проход через				Кабель, провод					
			трубу			Протяжной ящик №	по проекту			проложен		
	Начало	Конец	Обозначение	Диаметр по стандарту	Длина м		Марка	Кол. число и сечение жил	Длина м	Марка	Кол. число и сечение жил	Длина м
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Н.1	АХ	1Ш-416	1	50	8×2	—	АПВ	2[3(1×50)]	54			
Н.2	—"—	1Ш-428	2	50	7×2	—	—"—	9(1×50)	72			
К.3	—"—	—"—	3	50	7	—	—"—	53(1×2.5)	424			
К.4	1Ш-428	AFKHS-61Г	4(3)	20	5	—	ПВ1	10(1×1.5)	60			
К5	AFRHS-61Г	АХ	5(5)	15	12	—	—"—	6(1×1.5)	78			
К6	—"—	АХ	6(2)	20	6	—	—"—	8(1×1.5)	54			
К7	—"—	АS	7(4)	15	13	—	—"—	2(1×1.5)	28			
К8	2Ш4	AFKHS-61Г	8(3)	20	5	—	—"—	7(1×1.5)	42			
К9	AFRHS-61Г	АХ	9(5)	15	10	—	—"—	6(1×1.5)	66			
К10	—"—	АS	10(4)	15	11	—	—"—	2(1×1.5)	24			
Н11	3Ш4-431	АХ	—	—	—	—	АВРБГ	2×120	10			
Н12	—"—	—"—	—	—	—	—	—"—	3×35	10			
К12	—"—	—"—	13	25	10	—	ПВ1	2(1×2.5)+	22			
								14(1×1)	154			
К14	АХ	3Ш4-432	14	40	7	—	—"—	30(1×1)	240			
К15	3Ш4-431	—"—	15	25	5	—	—"—	19(1×1)	100			
К16	3Ш4-432	3AFKSH-827	16(5)	20	10	—	—"—	10(1×1)	110			
К17	3AFKSH-827	SA1	17(1)	15	5	—	—"—	2(1×1.5)	12			
К18	—"—	SA2	18(2)	15	5	—	—"—	2(1×1.5)	12			
К19	—"—	АХ3	19(3)	15	8	—	—"—	4(1×1.5)	36			
К20	—"—	АХ2	20(4)	15	5	—	—"—	6(1×1.5)	36			
К21	—"—	АХ4	21(6)	20	11	—	—"—	7(1×1.5)	84			
Н22	2Ш4-431	АХ	—	—	—	—	АВРБГ	2×120	10			
Н23	—"—	—"—	—	—	—	—	—"—	3×35	10			
К24	—"—	—"—	24	25	10	—	ПВ-1	2(1×2.5)+	22			
								14(1×1)	154			
К25	АХ	2Ш4-432	25	40	7	—	—"—	30(1×1)	240			
К26	2Ш4-431	—"—	26	25	5	—	—"—	19(1×1)	100			
К27	2Ш4-432	2AFKSH-827	27(5)	20	10	—	—"—	10(1×1)	110			
К28	3AFKSH-827	SA1	28(1)	15	5	—	—"—	2(1×1.5)	12			
К29	—"—	SA2	29(2)	15	5	—	—"—	2(1×1.5)	12			
К30	—"—	АХ3	30(3)	15	8	—	—"—	4(1×1.5)	36			
К31	—"—	АХ2	31(4)	15	5	—	—"—	6(1×1.5)	36			
К32	—"—	АХ4	32(6)	20	11	—	—"—	7(1×1.5)	84			
Н33	1Ш4-431	АХ	—	—	—	—	АВРБГ	2×120	10			
Н34	—"—	—"—	—	—	—	—	—"—	3×35	10			
К35	—"—	—"—	35	25	10	—	ПВ1	2(1×2.5)+	22			
								14(1×1)	154			
К36	АХ	1Ш4-432	36	40	7	—	—"—	30(1×1)	240			

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
К37	1Ш4-431	1Ш4-432	37	25	5	—	ПВ1	19(1×1)	100			
К38	1Ш4-432	1AFKSH-827	38	20	10	—	—"—	10(1×1)	110			
К39	1AFKSH-827	SA1	39(1)	15	5	—	—"—	2(1×1.5)	12			
К40	—"—	SA2	40(2)	15	5	—	—"—	2(1×1.5)	12			
К41	—"—	АХ3	41(3)	15	8	—	—"—	4(1×1.5)	36			
К42	—"—	АХ1	42(4)	15	3	—	—"—	6(1×1.5)	21			
К43	—"—	АХ4	43(6)	20	11	—	—"—	7(1×1.5)	84			
Н44	АХ	1Ш4-428	44	50	5		—"—	56(1×1)	336			
Н45												
К46	1Ш4-428	AFKHS-61Г	46(3)	15	5	—	—"—	7(1×1)	42			
К47	AFKHS-61Г	АХ	47(5)	15	12	—	—"—	61(1×1.5)	78			
К48	—"—	АХ	48(2)	20	6	—	—"—	8(1×1.5)	54			
К49	—"—	АS	49(4)	15	13	—	—"—	2(1×1.5)	28			

В графе 4 в скобках указаны номера труб взятые по схемам электрических соединений оборудования входящего в технологическую линию.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Привязан

Инв. №

Нач. отд.	Кувшинский	
Гл. спец.	Зеленков	
Инжен.	Манушакян	
Инжен.	Гузова	
Н. контр.	Карпова	

409-13-028.90-ЭМТ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс.кв.м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	3	

Кабельно трубный журнал

Ripростроммаш Москва

25035-04 21

Формат А2

Ведомость материалов основного комплекта марки ЭМТ

№ строки	Наименование материала и единица измерения	Код материала	Код ед. изм.	Кол.	Примечание
1	Трубы стальные, м	138500	006	360	
2	, т	138500	168	0.43	
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

Ведомость объемов монтажных и строительных работ

№ строки	Наименование материала и единица измерения	Код материалов	Код ед. изм.	Кол.	Примечание
1	Прокладка кабеля, км		008	0.06	
2	Прокладка проводов, км		008	4.08	
3	Прокладка стальных труб, км		008	0.36	
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

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

Привязан

Инв. №

Нач. отд.	Кувшинский	
Гл. спец.	Зеленков	
Инж.	Манушакян	
Инж.	Гузова	
Н. контр	Карпова	

409-13-028.90 - ЭМТ ВМ

Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год

Стадия	Лист	Листов
РП	1	1

Ведомости материалов основного комплекта марки ЭМТ и объемов монтажных и строительных работ

Гипростроммаш Москва

gost.e-ecolog.ru