ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-13-028.90

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

АЛЬБОМ 2 ЧАСТЬ 1

ТХ Технология производства

25035-02

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 2 ЧАСТЬ 1

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 1	ПЗ	Пояснительная записка
АЛЬБОМ 2	ТХ	Технология производства
части 1,2		
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 2 ЧАСТЬ 1

Лист	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2
ТХ	Технология производства	
1	Общие данные (начало)	3
2	Общие данные (окончание)	4
3	План на отм. 0.000	5
4	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 1...18 Разрез 1-1	6
5	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 18...33 Разрез 1-1	7
6	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 33...37 Разрез 1-1. Перечень оборудования	8
7	План на отм. 0.000 пролета А-Г	9
8	План на отм. 0.000 пролета И-М	10
9	Разрез 1-1 пролета А-Г Разрез 1-1 пролета И-М	11
10	План на отм. 0.000 в осях 1...18. Вариант	12
11	План на отм. 0.000 в осях 18...34. Вариант	13
12	План на отм. 0.000 в осях 34...38 Перечень оборудования. Вариант	14
13	Схема грузопотоков	15
14	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (начало)	16
15	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (окончание)	17
16	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (начало)	18
17	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	19
18	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	20
19	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	21
20	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (окончание)	22
21	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 3800 мм ш. 7975/1	23
22	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 3800 мм ш. 3549/13	24
23	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 2650 мм ш. 7974	25
24	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм ш. 7728 Б/5	26
25	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм ш. 7228 Б/6 (L=7,2 м)	27
26	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм ш. 7228 Б/6 (L=4,0м)	28
27	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для для изготовления каркасов шириной 450мм ш. 3549/28	29
28	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления гнутых каркасов ш. 3549/29	30
29	Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов СМЖ-286 Б	31
30	Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов СМЖ-56 В	32
31	Данные для проектирования водопровода и канализации	33
32	Задание на проектирование водопровода и канализации (начало)	34
33	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	35
34	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	36
35	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	37
36	Задание на проектирование водопровода и канализации (окончание)	38
37	Данные для проектирования отопления и вентиляции. Схема присоединения станка ш. 3549/30 к местной вентиляции	39
38	Задание на проектирование отопления и вентиляции (начало)	40
39	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	41
40	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	42
41	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	43
42	Задание на проектирование отопления и вентиляции (окончание)	44
43	Схемы присоединения оборудования к местной вентиляции	45
44	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-286 Б (начало)	46
45	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-286 Б (окончание)	47
46	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-56 В (начало)	48
47	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-56 В (окончание)	49
48	Задание на защиту окружающей среды	50

ГИП	Готлиб		
Нач. отд.	Варганов		
Гл. техн.	Заневская		03.91
Зав. гр.	Побежимов		
Провер.	Заневская		
Н. контр.	Авраменко		

409-13-028.90

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

Стадия	Лист	Листов
РП		

Содержание альбома

Гипростроммаш Москва

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

25035-02 3 Формат А2

Альбом 2 часть 1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ТХ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало)	
2	Общие данные (окончание)	
3	План на отм. 0.000	
4	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 1...18 Разрез I-I	
5	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 18...33 Разрез I-I	
6	План на отм. 0.000 пролета Г-И в осях 33...37 Разрез I-I. Перечень оборудования	
7	План на отм. 0.000 пролета А-Г	
8	План на отм. 0.000 пролета И-М	
9	Разрез 1-1 пролета А-Г Разрез 1-1 пролета И-М	
10	План на отм. 0.000 в осях 1...18 Вариант	
11	План на отм. 0.000 в осях 18...34 Вариант	
12	План на отм. 0.000 в осях 34...38 Перечень оборудования. Вариант	
13	Схема грузопотоков	
14	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (начало)	
15	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (окончание)	
16	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (начало)	
17	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	
18	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	
19	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)	
20	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (окончание)	
21	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 3800мм. ш. 7975/1	
22	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 3800 мм. ш. 3549/13	
23	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 2650мм. ш. 7974	
24	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш. 7728Б/5	
25	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш. 7728Б/6 (L=7.2м)	
26	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш. 7728Б/6 (L=4.0м)	
27	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления каркасов шириной 450мм. ш. 3549/28	
28	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления гнутых каркасов ш. 3549/29	
29	Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б	
30	Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов СМЖ-56Б	
31	Данные для проектирования водопровода и канализации.	
32	Задание на проектирование водопровода и канализации (начало)	
33	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	
34	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	
35	Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)	
36	Задание на проектирование водопровода и канализации (окончание)	
37	Данные для проектирования отопления и вентиляции. Схема присоединения станка ш. 3549/30 к местной вентиляции.	
38	Задание на проектирование отопления и вентиляции (начало)	
39	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	
40	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	
41	Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)	
42	Задание на проектирование отопления и вентиляции (окончание)	
43	Схемы присоединения оборудования к местной вентиляции.	
44	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-286Б (начало)	
45	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-286Б (окончание)	
46	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-56Б (начало)	
47	Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-56Б (окончание)	
48	Задание на защиту окружающей среды.	

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

Гл. инженер проект М.А. Готлиб

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

Привязан

Инв. №

ГИП	Готлиб	
Нач. отд.	Варганов	
Гл. техн	Заневская	
Зав. гр.	Побежимов	
Проверил	Заневская	05.91
Н. контр.	Авраменко	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	1	48

Общие данные (начало)

Гипростроммаш Москва

25035-02 4

Формат А2

Альбом 2 часть 1

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
Ссылочные документы		
ГОСТ 2874-82	Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством	
ГОСТ 17433-80	Промышленная чистота. Сжатый воздух. Классы загрязненности	
ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия.	
ОНТП-07-85	Общесоюзные нормы технологического проектирования	
	предприятий сборного железобетона.	
	Государственный комитет СССР по гидрометеорологии	
	и контролю природной среды.	
	Сборник методик по расчету выбросов в атмосферу за-	
	грязняющих веществ различными производствами	
Прилагаемые документы		
СО	Спецификация оборудования	альбом 4
	Общие виды оборудования единичного производства	альбом 6
	То же	ТП 409-13-025.90 альбом 6, ч. 1 и 2
	То же	ТП 409-13-027.90 альбом 6

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ	Технология производства	
ЭМ	Силовое электрооборудование	
ЭМТ	Управление электроприводами	

Условные обозначения

ЭШ – электрошкаф

ША – шкаф аппаратный

ШУ – шкаф управления

ШП – шкаф-пульт

ПУ – пульт управления

Δ – подвод сжатого воздуха

● – подвод воды

⊙ – отвод воды

♦ – подключение местной вентиляции

◒ – место рабочего

h – высота расположения точек подвода над уровнем пола

h_1 – глубина приямков

——— – подача металла на переработку

—·— – подача заготовок на сварку сеток и каркасов

—··— – подача сеток и каркасов на сборку

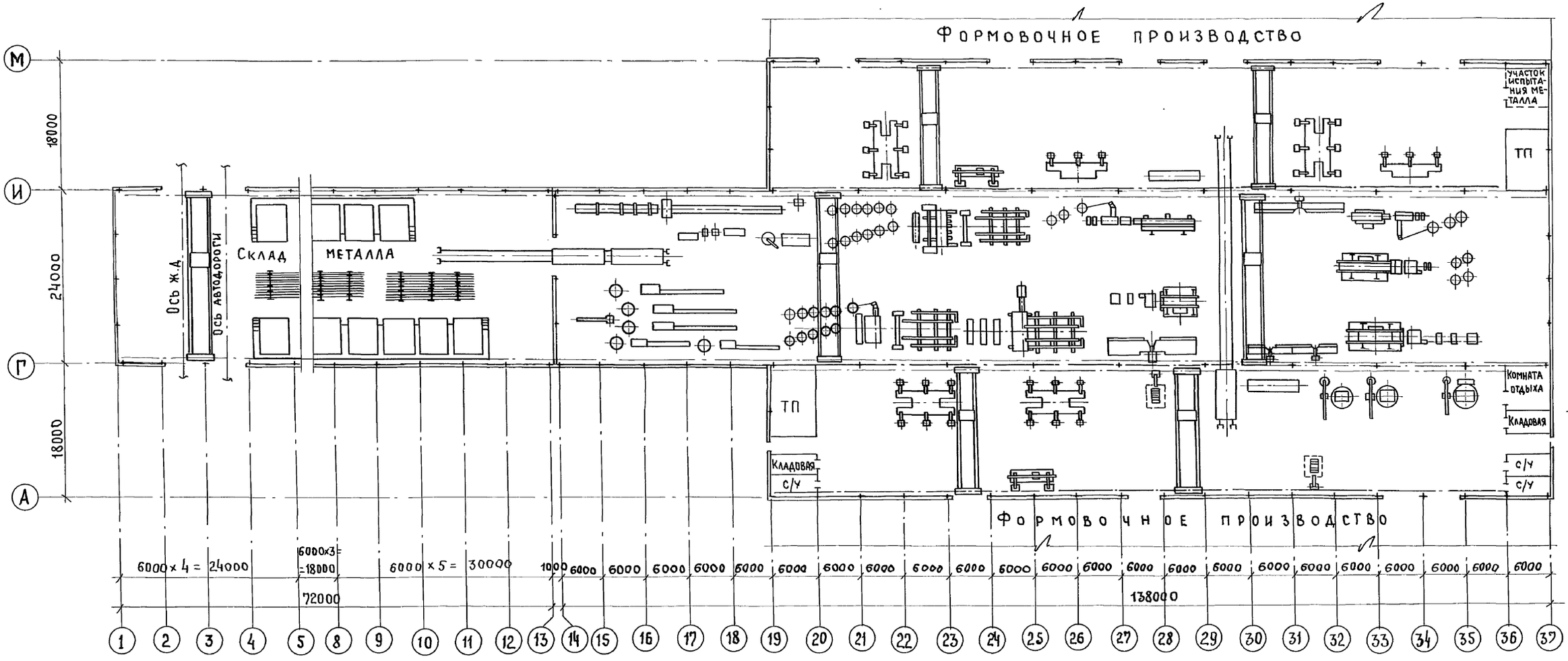
—x— – подача готовой продукции в формовочные пролеты

Инв. №				Привязан
ГИП	Готлиб			
Нач. отд.	Варганов			409-13-028.90-ТХ
Гл. техн.	Заневская		05.91	
Зав. гр.	Побежимов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год
Провер.	Заневская			
Н. контр.	Авраменко			Стадия: РП; Лист: 2; Листов:
				Общие данные (окончание)
				Гипростроммаш Москва

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

25035-02 5 Формат А2

Альбом 2 часть 1



Гл.инж.пр.	Готлиб		409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варранов		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Гл.тех.	Заневская		
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Проверил	Заневская		Стадия: РП; Лист: 3; Листов:
Н.контр.	Авраменко		План на отм. 0.000 — Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

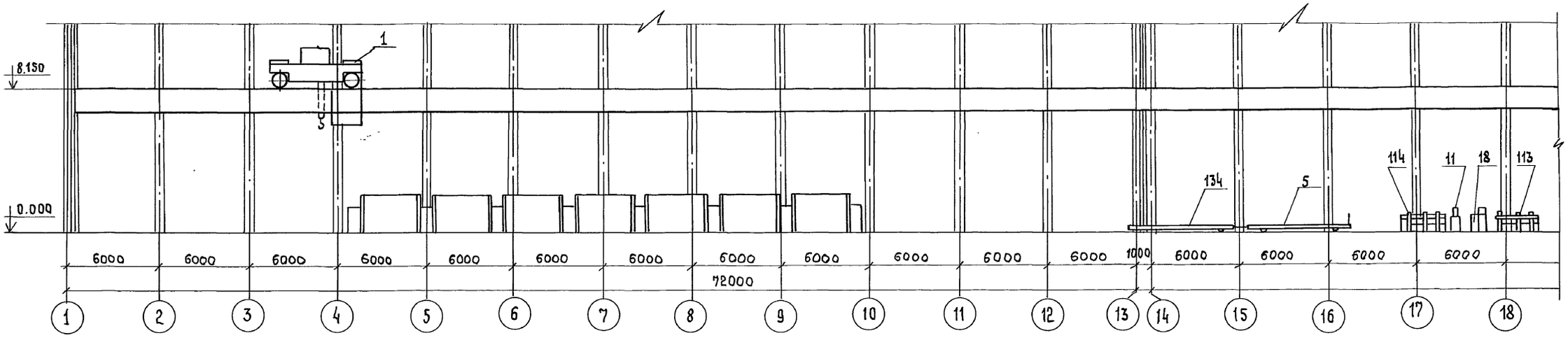
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

25035-02 6

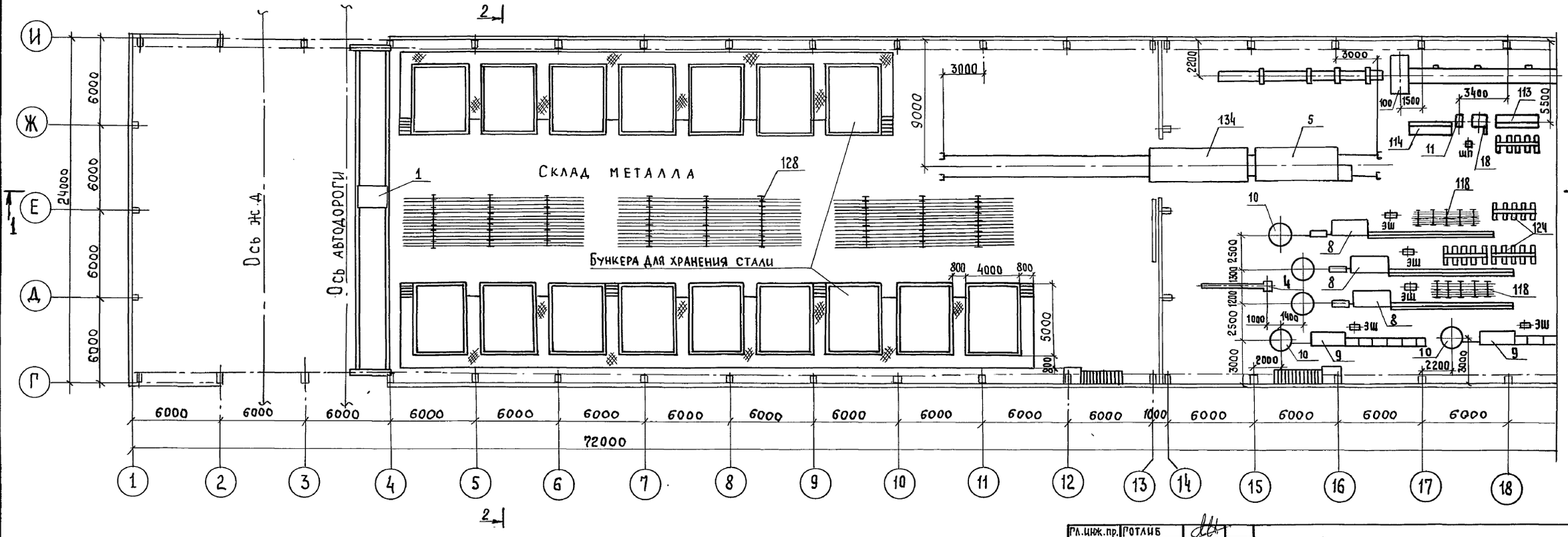
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000



Лист читать совместно с листами 5...8

Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варранов		
Гл.техн.	Заневская		07.91
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Проверил	Заневская		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	4	

План на отм. 0.000 пролета Г-И восях 1...18 Разрез 1-1

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

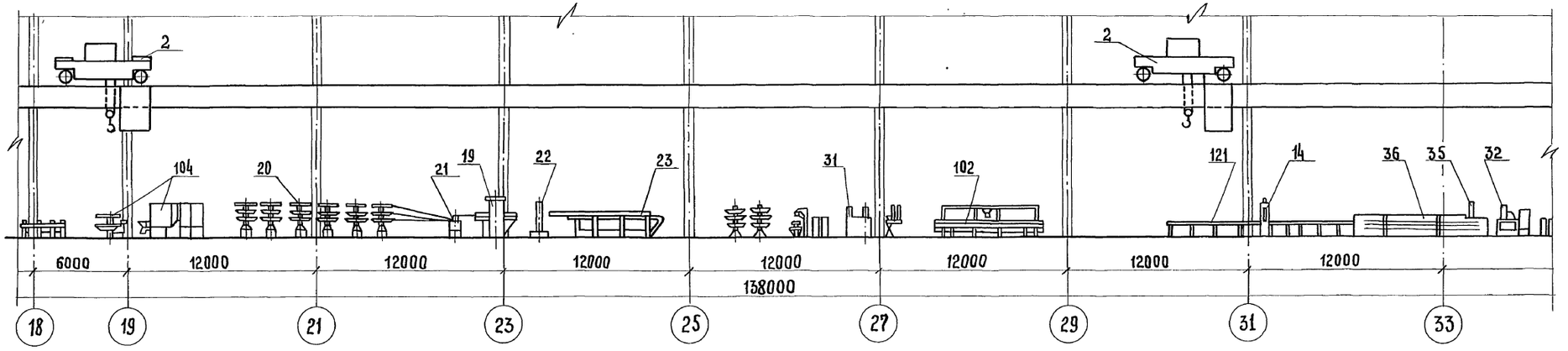
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

25035-02 7

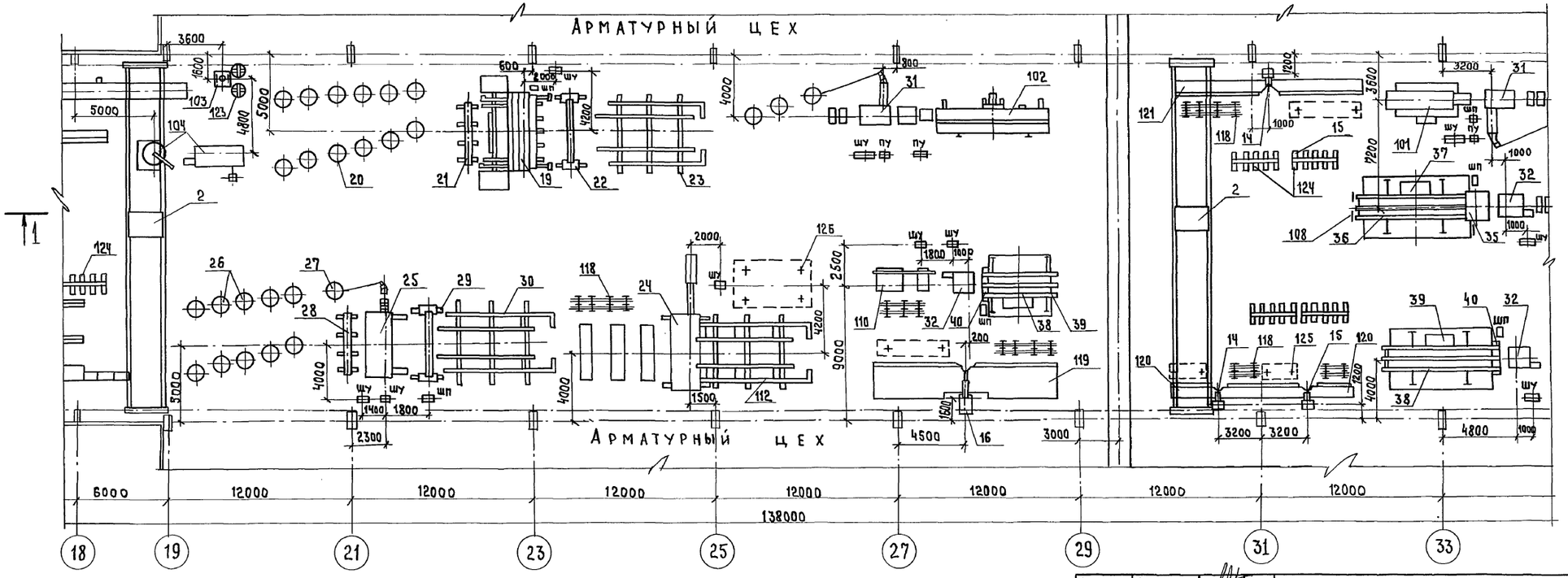
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000



Лист читать совместно с листами 4, 6...8

Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Рл.техн.	Заневская		05.91
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Техник	Воеводина		
Проверил	Заневская		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	5	

План на отм. 0.000 пролетами А-И в осях 18...33 Разрез 1-1

Гипростроммаш Москва

Привязан

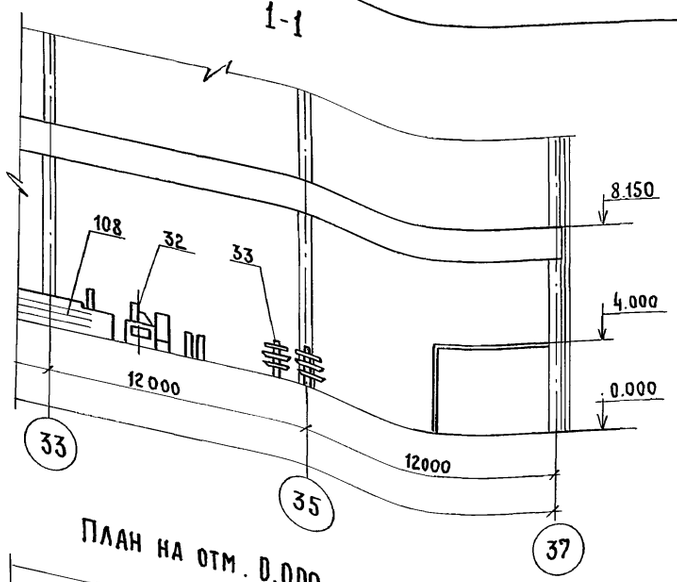
Инв. №

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

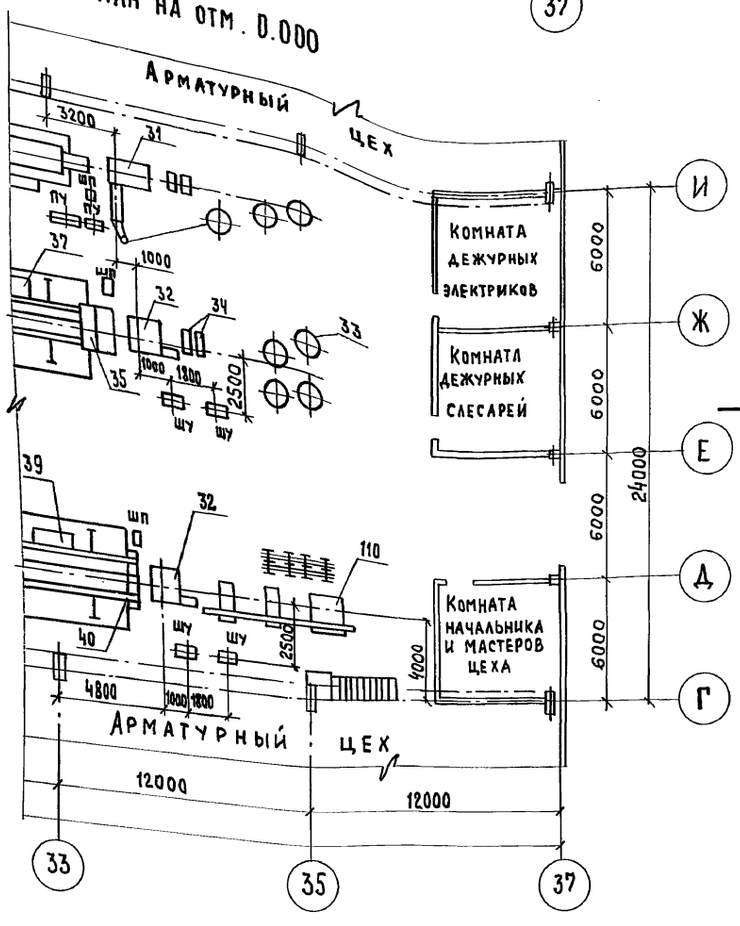
25035-02 8

Альбом А2

1-1



План на отм. 0.000



NN поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
39	Тележка-контейнер N=0,1 кВт	2	СМЖ-828	
40	Механизм досылки сеток N=0,1 кВт	2	СМЖ-829	
41	Станок для гибки арматурных сеток (сборка 7,2м) N=3,0 кВт.	2	СМЖ-820 00 00.000-01	
42	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×4 кВА, N=0,6×4+2,6×2 кВт.	4	СМЖ-286Б	
43	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×2кВА N=0,6×2+2,6 кВт	2	СМЖ-56В	
44	Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=8,5кВА	2	СМЖ-54В	
45	Выпрямитель сварочный N=17кВт.	12	ВД-306	
100	Комплексоборудования линии для заготовки стержневой арматуры N=15кВт	1	3549/23	
101	Комплекс оборудования линий для изготовления сеток шириной до 450 мм.	1	3549/28	
102	Комплекс оборудования линии для изготовления гнутых каркасов N=0,37кВт	1	3549/29	
103	Станок для гибки арматурной стали N=5,3кВт	1	3549/30	
104	Станок автоматизированный для гибки арматурной стали N=5,62 кВт.	1	3549/31	
105	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин N=2,2+0,6кВт.	1	3549/1	
106	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин и шахт лифта N=2,2+0,6кВт.	2	3549/2	
107	Комплект оборудования для сборки объемных каркасов линейных элементов	2	3549/3	
108	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш.7728Б/5	1	3549/32	
110	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш.7728Б/6	2	3549/34	
112	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. (на базе сварочной машины МТМ-160) N=0,1кВт	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине одноточечной (вылет 1200мм) длиной 6+6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм) длиной 3+3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм) длиной 6+6м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	6	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

Перечень оборудования

NN поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т Lкр.=22,5м. N=27,2 кВт.	1	Н3-560	
2	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 5т Lкр.=22,5 м N=13,6 кВт.	2	НБГ-5-0,133-0,67-7,0	
3	Кран мостовой электрический Q=5т управление с пола Lкр.=16,5 N=9,1кВт	4	ТУ-24.09 660-86	
4	Кран консольный электрический стационарный Q=1т N=2,63кВт	1	чертеж 64.249.00.000	
5	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т. N=6,5кВт.	2	СМЖ-151А	
8	Автомат правильно-отрезной N=15+13кВт	3	И6122А	
9	Автомат правильно-отрезной N=6,7+5кВт	2	И6119	
10	Устройство размоточное	5	РУ31А	
11	Станок для резки арматурной стали N=3,5кВт	1	СМЖ-322Б	
12	Механизированные ручные ножницы для резки арматурной стали N=2,2 кВт.	12	СМЖ-214А	
14	Машина контактной сварки N=50кВА	2	МТ2202-1	
15	Машина контактной сварки N=105кВА	1	МТ1928	
16	Машина контактной сварки N=160кВА	1	МТ2103-1	
17	Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 N=85кВА	5	МТП-1110	
18	Машина для стыковой сварки оплавлением N=200кВА	1	МСО-201	
19	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460кВА N=2,45кВт.	1	МТМ-160-1	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. В составе поз. 20,23	1	ш.7975/1	
20	Вертушка двухъярусная	12	СМЖ-495А	
21	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
22	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
23	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-617	
24	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460кВА N=2,45кВт	1	МТМ-160	
25	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=900кВА N=4кВт.	1	МТМ-166	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 2550мм. В сост. поз. 26...30	1	ш7974	
26	Вертушка двухъярусная	10	СМЖ-495А	
27	Размоточное устройство	1	СМЖ-760	
28	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
29	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
30	Пакетировщик сеток N=0,1кВт.	1	СМЖ-617	
31	Машина контактной сварки многоэлектродная N=126кВА	2	МТМ-244	
32	Машина контактной сварки многоэлектродная N=600кВА	3	МТМ-207	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. В составе поз. 33...37	1	ш.7728Б/5	
33	Вертушка двухъярусная	4	СМЖ-495А	
34	Правильное устройство	2	СМЖ-825	
35	Ножницы сеточные N=0,1кВт	1	СМЖ-826	
36	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-827	
37	Тележка-контейнер N=0,1кВт	1	СМЖ-828	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. В составе поз. 3 ...40	2	ш.7728Б/6	
38	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

Лист читать совместно с листами 4,5,7,8

Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн.	Заневская		05.91
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Техник	Воеводина		
Проверил	Заневская		
Н.контр.	Абраменко		

Привязан

Инв.№

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	6	

План на отм. 0.000 пролетаГ-И в осях 33...37 Разрез 1-1 Перечень оборудования

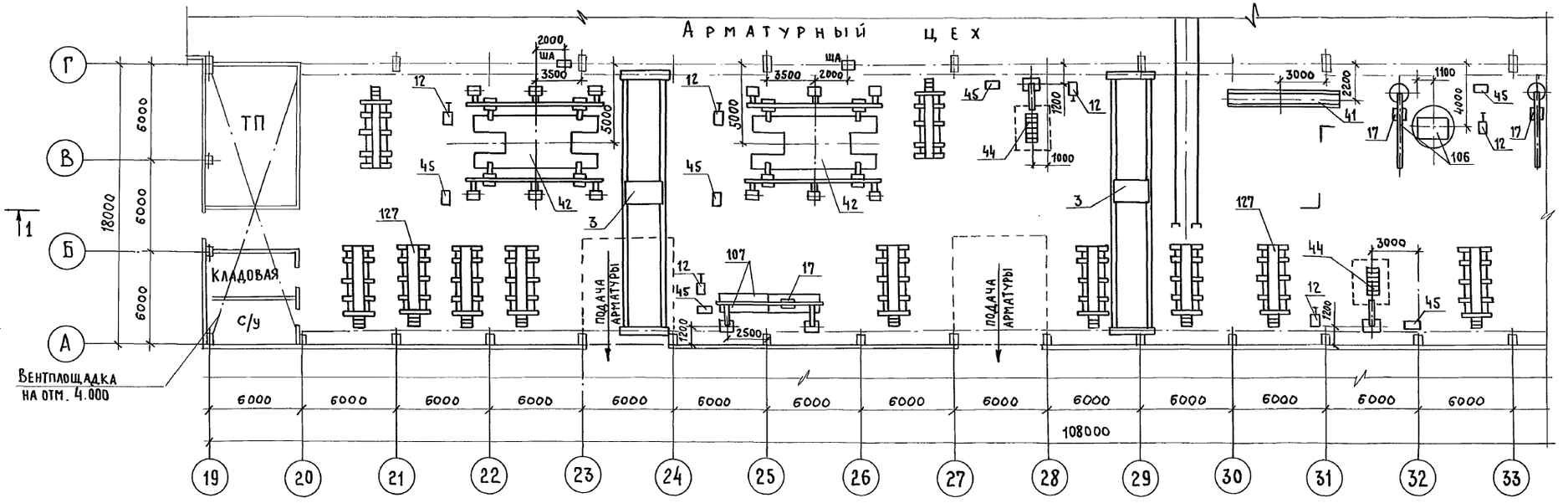
Гипростроммаш Москва

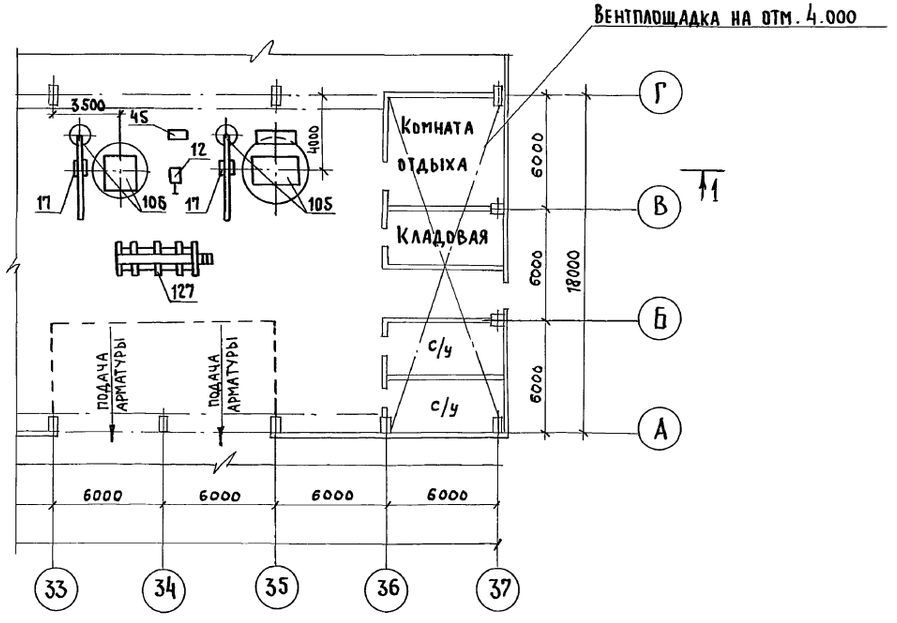
25035-02 9

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

Формат А2

Альбом 2 часть 1





Лист читать совместно с листами 4...6,8,9.

Гл. инж. пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ	
Нач. отд.	Варганов				
Гл. техн.	Заневская		05.91		
Зав. гр.	Побежимов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год	
Инж.	Рассудкова				
Проверил	Заневская				Стадия: РП; Лист: 7; Листов:
Н. контр.	Авраменко			План на отм. 0.000 пролета А-Г	Гипростроммаш Москва

Привязан

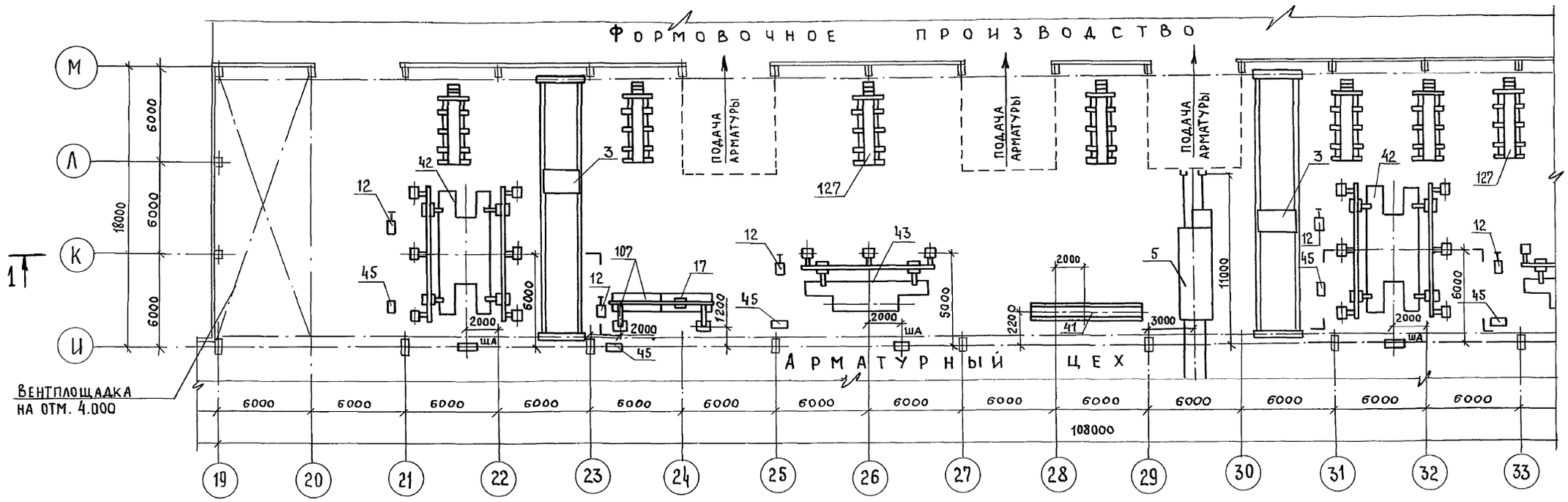
Инв. №

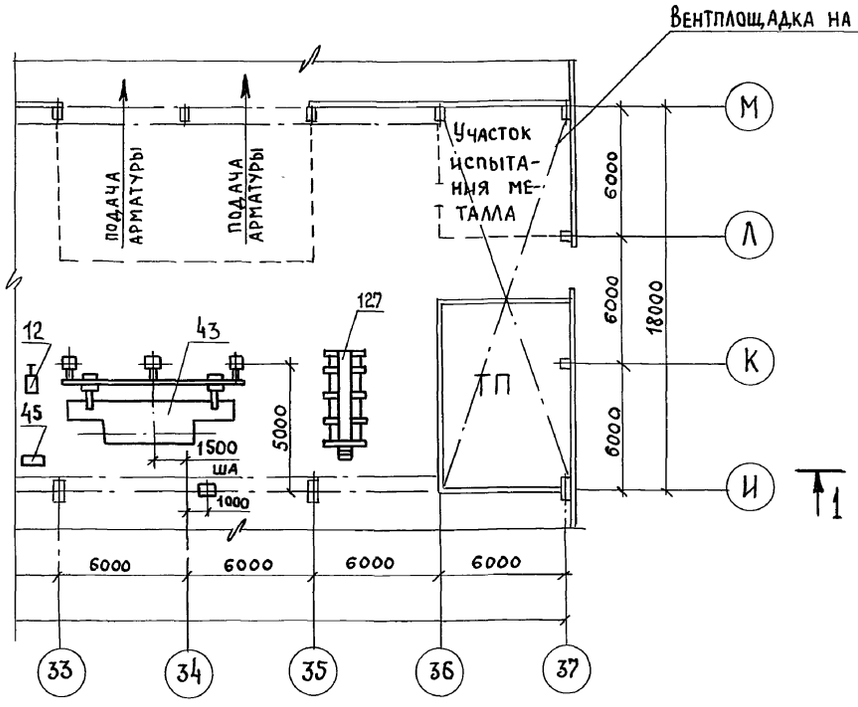
25035-02 10

Формат А2

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

Альбом 2 часть 1





Лист читать совместно с листами 4...7,9

Гл.инж.пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ	
Нач.отд.	Барганов				
Гл.техн.	Заневская		05.91		
Зав.гр.	Побежимов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м общей площади в год	
Инж.	Рассудкова				Стадия: РП; Лист: 8; Листов:
Проверил	Заневская				
Н.контр.	Авраменко			План на отм. 0.000 пролета И-М	Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

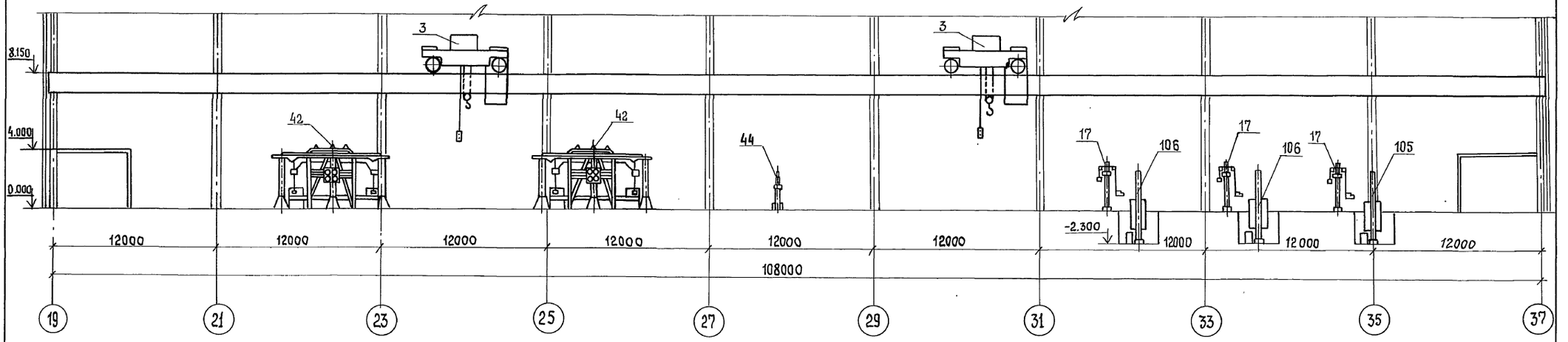
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№

25035-02 11

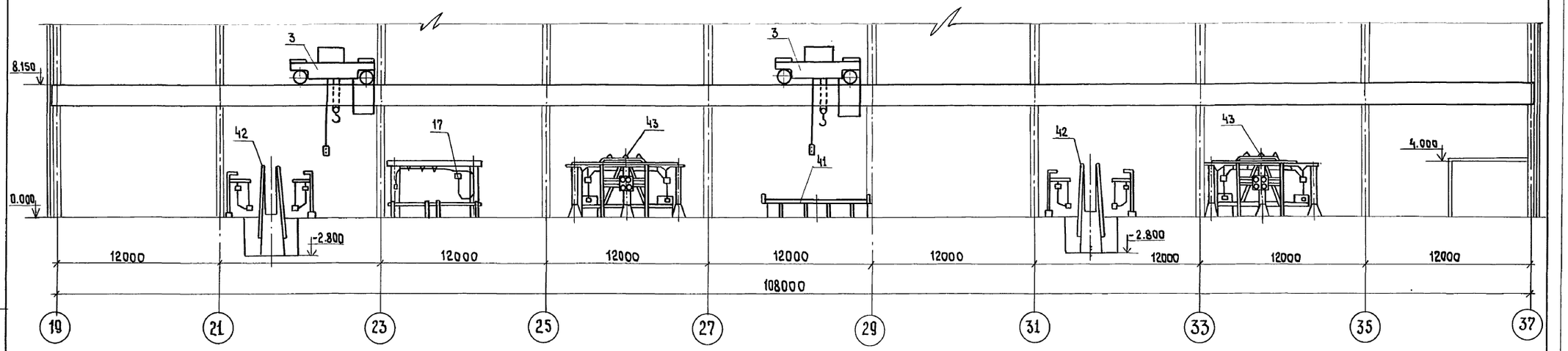
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1 ПРОЛЕТА А-Г



1-1 ПРОЛЕТА И-М



Лист читать совместно с листами 7,8

Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варранов		
Гл.техн.	Заневская		9.5.91
Зав.гр.	Побежимов		
Техник1к	Воеводина		
Провер.	Заневская		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	9	

Разрез 1-1 пролета А-Г
Разрез 1-1 пролета И-М

Гипростроммаш Москва

25035-02 12

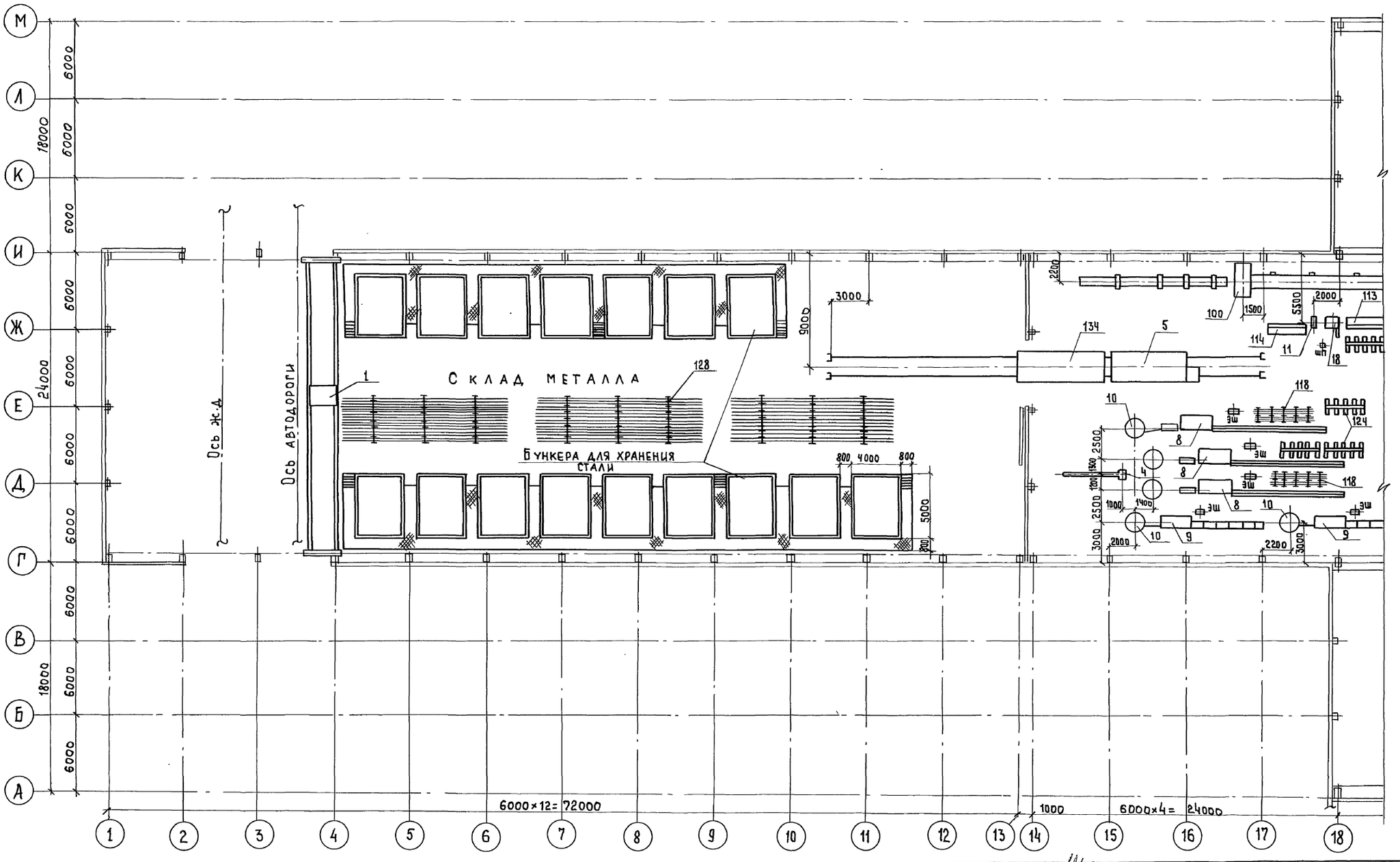
Привязан

Инв. №

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

Формат А2

Альбом 2 часть 1



Лист читать совместно с листами 11, 12

Гл. инж. пр.	Ротлиб		
Нач. отд.	Варганов		
Гл. техн.	Заневская		25.91
Зав. рр.	Побежимов		
Техник Тк.	Воеводина		
Провер.	Заневская		
Н. контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	10	

План на отм. 0.000 в осях 1...18 Вариант

Гипростроммаш Москва

Привязан

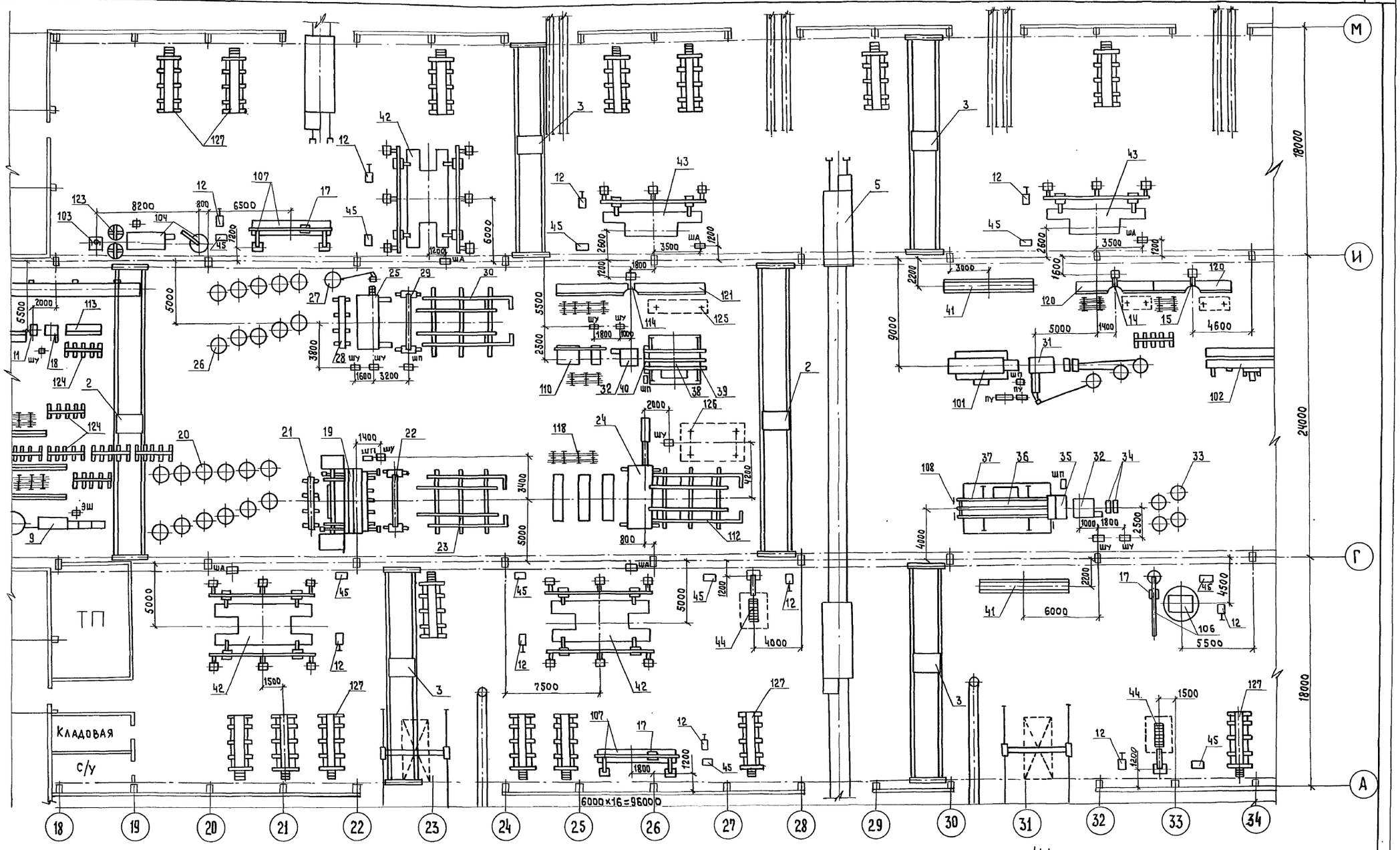
Инв. №

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

25035-02 13

Формат А2

Альбом 2 часть 1



Лист читать совместно с листами 10, 12

Гл. инж. пр	Готлиб		
Нач. отд	Варганов		
Рл. техн.	Заневская		25.91
Зав. гр.	Побежимов		
Техник 1к	Воеводина		
Проверил	Заневская		
Н. контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	11	

План на отм. 0.000 в осях 18...34 Вариант

Гипростроммаш Москва

Привязан

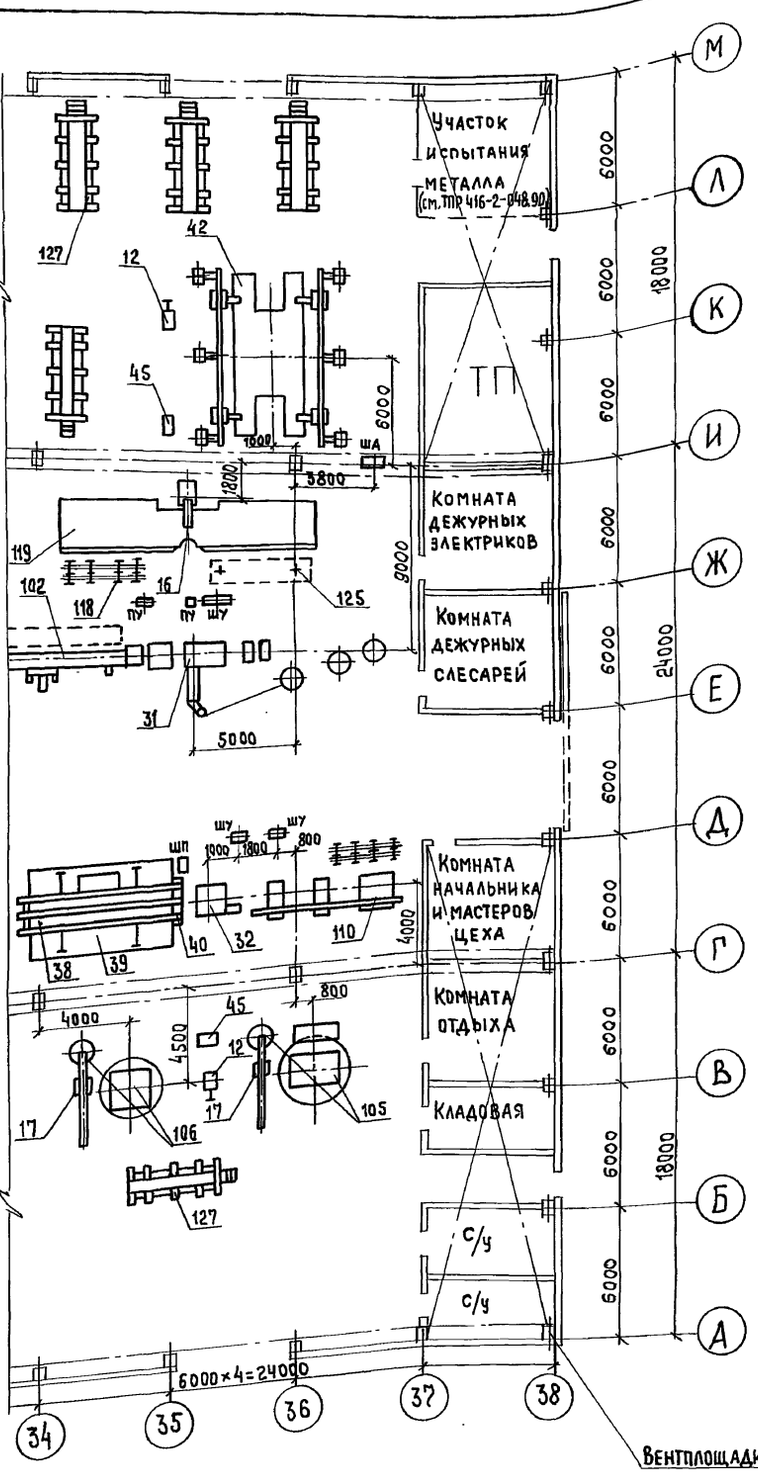
Инв. №

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

25035-02 14

Формат А2

Альбом 2 часть 1



NN поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
39	Тележка-контейнер N=0,1кВт	2	СМЖ-828	
40	Механизм досылки сеток N=0,1кВт.	2	СМЖ-829	
41	Станок для гибки арматурных сеток (сборка 7,2м) N=3,0 кВт	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×4кВА, N=0,6×4+2,6×2кВт.	4	СМЖ-286Б	
43	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×2кВА N=0,6×2+2,6кВт	2	СМЖ-56В	
44	Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА	2	СМЖ-54В	
45	Выпрямитель сварочный N=17кВт	12	ВД-306	
100	Комплекс оборудования линии для заготовки стержневой арматуры N=15кВт	1	3549/23	
101	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 450мм.	1	3549/28	
102	Комплекс оборудования линии для изготовления гнутых каркасов N=0,37кВт.	1	3549/29	
103	Станок для гибки арматурной стали N=5,3кВт	1	3549/30	
104	Станок автоматизированный для гибки арматурной стали N=5,62кВт.	1	3549/31	
105	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин N=2,2+0,6кВт.	1	3549/1	
106	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин и шахт лифта N=2,2+0,6кВт.	2	3549/2	
107	Комплект оборудования для сборки объемных каркасов линейных элементов.	2	3549/3	
108	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 7728Б/5	1	3549/32	
110	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 7728Б/6	2	3549/34	
112	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. (на базе сварочной машины МТМ-160) N=0,1кВт.	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине одноточечной (вылет 1200мм.) длиной 6+6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм.) длиной 3+3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм.) длиной 6+6м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	8	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

Перечень оборудования

NN поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т. Lкр.=22,5м. N=27,2кВт.	1	Н3-560	
2	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 5т. Lкр.=22,5 N=13,6кВт.	2	НБ1-5-0,133-0,67-7,0	
3	Кран мостовой электрический Q=5т управление с пола Lкр=16,5м. N=9,1кВт.	4	ТУ-24.09 660-86	
4	Кран консольный электрический стационарный Q=1т N=2,63кВт.	1	Чертеж 64.249.00. 000	
5	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т. N=6,5кВт.	2	СМЖ-151А	
8	Автомат правильно-отрезной N=15+13кВт	3	И6122А	
9	Автомат правильно-отрезной N=6,7+5кВт	2	И6119	
10	Устройство размоточное	5	РУ31А	
11	Станок для резки арматурной стали N=3,5кВт.	1	СМЖ-322Б	
12	Механизированные ручные ножницы для резки арматурной стали N=2,2кВт.	12	СМЖ-214А	
14	Машина контактной сварки N=50кВА	2	МТ2202-1	
15	Машина контактной сварки N=105кВА	1	МТ1928	
16	Машина контактной сварки N=160кВА	1	МТ2103-1	
17	Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 N=85кВА	5	МТП-1110	
18	Машина для стыковой сварки оплавлением N=200кВА	1	МСО-201	
19	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст=1460кВА N=2,45кВт.	1	МТМ-160-1	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. в составе поз. 20...23	1	ш.7975/1	
20	Вертушка двухъярусная	12	СМЖ-495А	
21	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
22	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
23	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-61Г	
24	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460кВА N=2,45кВт	1	МТМ-160	
25	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=900кВА N=4кВт.	1	МТМ-166	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 2650мм. в сост. поз. 26...30	1	ш. 7974	
26	Вертушка двухъярусная	10	СМЖ-495А	
27	Размоточное устройство	1	СМЖ-760	
28	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
29	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
30	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-61Г	
31	Машина контактной сварки многоэлектродная N=126кВА	2	МТМ-244	
32	Машина контактной сварки многоэлектродная N=600кВА.	3	МТМ-207	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм.	1	ш.7728Б/5	
33	Вертушка двухъярусная	4	СМЖ-495А	
34	Правильное устройство	2	СМЖ-825	
35	Ножницы сеточные N=0,1кВт	1	СМЖ-826	
36	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-827	
37	Тележка-контейнер N=0,1кВт	1	СМЖ-828	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 38...40	2	ш.7728Б/6	
38	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

Лист читать совместно с листами 10,11.

Гл.инж.пр	Готлиб		409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн	Заневская	05.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Зав.гр.	Побежимов		
Техник	Воеводина		Стадия: Рп; Лист: 12; Листов:
Проверил	Заневская		План на отм. 0.000 в осях. Перечень оборудования. Вариант 34...38
Н.контр.	Авраменко		Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

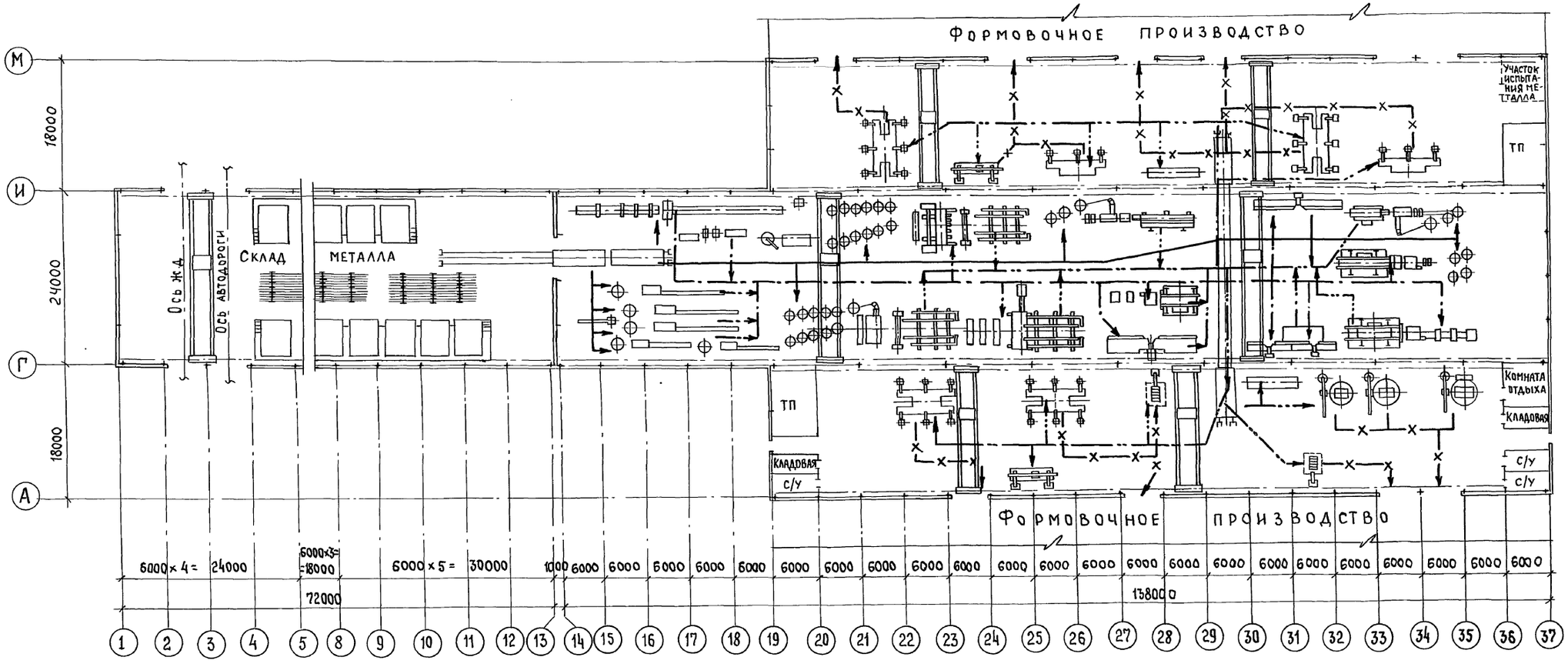
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

25035-02 15

Формат А2

Альбом 2 часть 1

План на отм. 0.000 в осях 1...37



Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн.	Заневская		05.91
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	13	

Схема грузопотоков

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

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

25035-02 16

Формат А2

Наименование внутрицеховых потребителей	Индекс или шифр машины	Количество потребителей: Всего	Количество потребителей: в том числе одновременно работающих	Расход воздуха нм³/мин.: на единицу оборудования	Расход воздуха нм³/мин.: Всего	Годовая загрузка оборудования* в станко-часах	Годовой расход воздуха* (нм³/г)	Давление воздуха у потребителя МПа (кгс/см²)	Диаметр трубы для подсоединения	Требуемая длина резинотканевого рукава на единицу м
1. Машина контактной сварки поз. 14	МТ-2202-1	2	2	0,25	0,5	5140 / —	154200 / —	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
2. Машина контактной сварки поз. 15	МТ-1928	1	1	0,2	0,2	4430 / —	53160 / —	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
3. Машина контактной сварки поз. 16	МТ-2103-1	1	1	0,2	0,2	3180 / —	38160 / —	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
4. Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 поз. 17	МТП-1110	5	5	0,33	1,65	2443 / —	241860 / —	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	7,0
5. Машина контактной сварки многоэлектродная (для сеток шириной до 3800мм.) поз. 19,24	МТМ-160 МТМ-160-1	2	2	7,5	15,0	3068 / 1250	2761200 / 1125000	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 65×4,0	0,5
6. Машина контактной сварки многоэлектродная (для сварки сеток шириной до 2650мм) поз. 25	МТМ-166	1	1	3,5	3,5	5397 / 1648	1133370 / 346080	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 40×3,5	0,5
7. Сеточные ножницы поз. 22, 29	СМЖ-771	2	2	1,29	2,58	3000 / 1000	464400 / 154800	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 25×3,2	0,5
8. Пакетировщик сеток поз. 23, 30	СМЖ-61Г	2	2	0,03	0,06	3000 / 1000	10800 / 3600	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 25×3,2 Труба 15×2,8	0,5
9. Машина контактной сварки многоэлектродная (для сварки каркасов шириной до 450мм) поз. 31	МТМ-244	2	2	1,6	3,2	4062 / 1590	779904 / 305280	0,5 (5)	Труба 15×2,8	0,5
10. Машина контактной сварки многоэлектродная (для сварки каркасов шириной до 800мм.) поз. 32	МТМ-207	3	3	0,4	1,2	4128 / 1326	297216 / 95470	0,5 (5)	Труба 25×3,2	0,5
11. Пакетировщик сеток поз. 36, 38	СМЖ-827	3	3	0,04	0,12	2800 / 900	20160 / 6480	0,5 (5)	Труба 25×3,2	5,0
12. Тележка контейнер поз. 37, 39	СМЖ-828	3	3	0,001	0,003	2800 / 900	500 / 160	0,5 (5)	Труба 15×2,8	4,0
13. Механизм досылки сеток поз. 40	СМЖ-829	2	2	0,04	0,08	2800 / 900	13440 / 4320	0,5 (5)	Труба 25×3,2	2,0

Лист читать совместно с листами 15...20

Гл. инж. пр.	Готлиб	
Нач. отд.	Варганов	
Гл. технол.	Заневская	
Зав. гр.	Побежимов	
Инженер	Рассудкова	
Проверил	Заневская	
Н. контр.	Абраменко	

Привязан

Инв. №

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	14	

Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (начало)

Гипростроммаш Москва

25035-02 17

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

Формат А2

Наименование внутрицеховых потребителей	Индекс или шифр машины	Количество потребителей: Всего	Количество потребителей: В том числе одновременно работающих	Расход воздуха нм³/мин.: На единицу оборудования	Расход воздуха нм³/мин.: Всего	Годовая загрузка оборудования* В станко-часах	Годовой расход воздуха* (нм³/г)	Давление воздуха у потребителя МПа (кгс/см²)	Диаметр трубы для подсоединения	Требуемая длина резинотканевого рукава на единицу м
14. Ножницы сеточные поз.35	СМЖ-826	1	1	0,08	0,08	2800 / 900	13440 / 4320	0,5 (5)	Труба 25×3,2	0,5
15. Машина для стыковой сварки оплавлением поз.18	МСО-201	1	1	0,01	0,01	2000 / —	1200 / —	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 8×2,2	0,5
16. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (двухсторонняя) поз.42	СМЖ-2865	4	4	1,32	5,28	4600 / —	1457280 / —	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	2,0
17. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (односторонняя) поз. 43	СМЖ-568	2	2	0,66	1,32	4600 / —	364320 / —	0,5...0,63 (5...6,3	Труба 15×2,8	1,0
18 Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов поз. 44	СМЖ-548	2	2	0,33	0,66	3977 / —	157490 / —	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
19. Комплекс оборудования автоматической линии для изготовления сеток шириной до 450мм. поз.101	3549/28	1	1	0,09	0,09	2800 / 900	15120 / 4860	0,5 (5)	Труба 15×2,8	3,0
20. Комплекс оборудования автоматической линии для изготовления гнутых каркасов поз. 102	3549/29	1	1	0,15	0,15	2800 / 900	25200 / 8100	0,5 (5)	Труба 20×28 Труба 15×2,8	1,0
21. Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. поз.112	3549/13	1	1	0,03	0,03	2100 / 800	3780 / 1440	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
22. Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин поз.105	3549/1	1	1	0,1	0,1	800 / —	480 / —	0,5...0,63 (5...6,3)	Труба 15×2,8	0,5
Итого					36,01		800680 / 2059910			
Всего с учетом коэффициента одновременности 0,8					28,8					

1.* В числителе данные с учетом выпуска товарной арматуры
В знаменателе - только для товарной арматуры
2. Загрязненность сжатого воздуха не грубее 10 класса (см. ГОСТ 17433-80)
3. Количество смен в сутки -3, продолжительность смен 8+8+7 часов
4. Лист читать совместно с листами 14, 16...20

ГИП	Готлиб	
Нач.отд.	Варганов	
Гл.техн.	Заневская	25.97
Зав.гр.	Побежимов	
Инж.	Рассудкова	
Проверил	Заневская	
Н.контр.	Авраменко	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	15	

Данные для проектирования сетей сжатого воздуха (окончание)

Гипростроммаш Москва

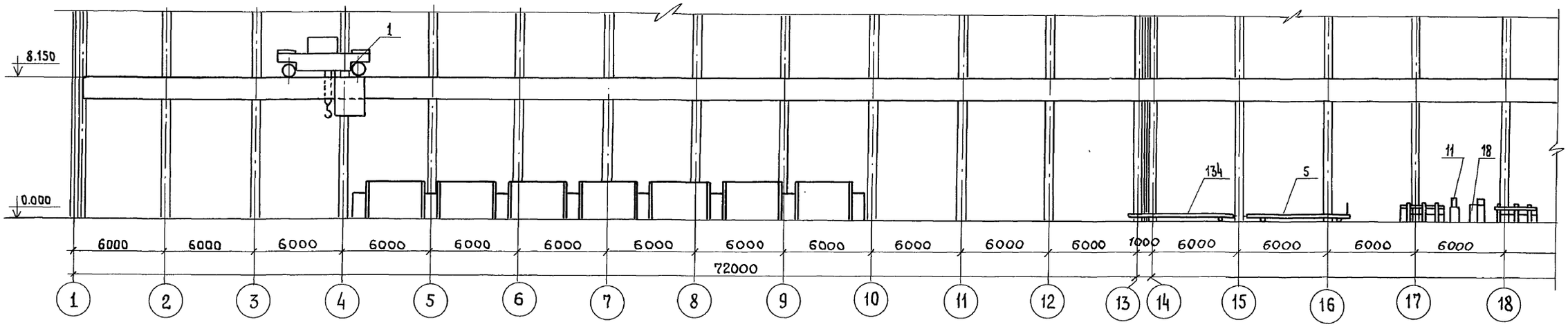
Привязан

Инв.№

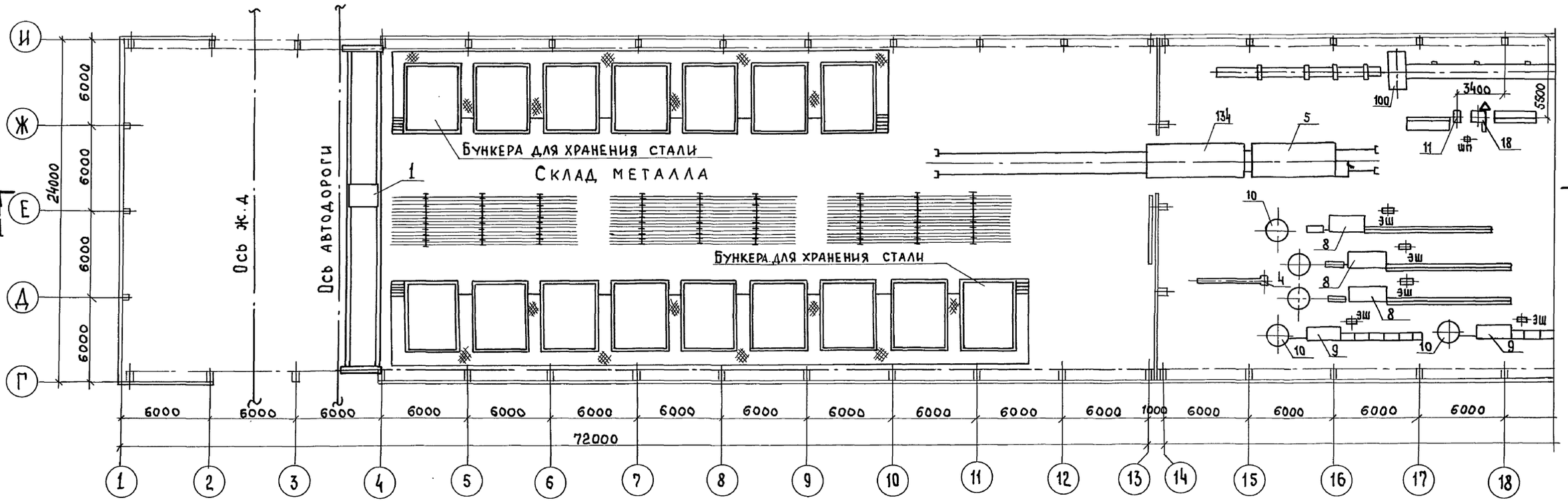
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 1...18



Лист читать совместно с листами 2, 15, 18

Гл.инж.пр	Готлиб	
Нач.отд.	Варганов	
Гл.техн.	Заневская	05.91
Зав.гр.	Побежимов	
Инж.	Рассудкова	
Техник	Воеводина	
Провер.	Заневская	
Н.контр.	Авраменко	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	16	

Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (начало)

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

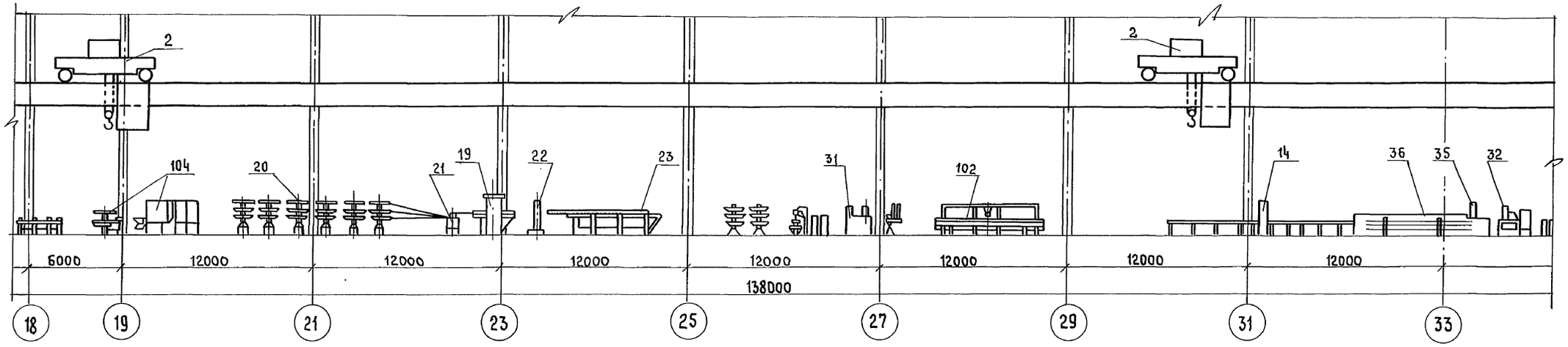
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

25035-02 19

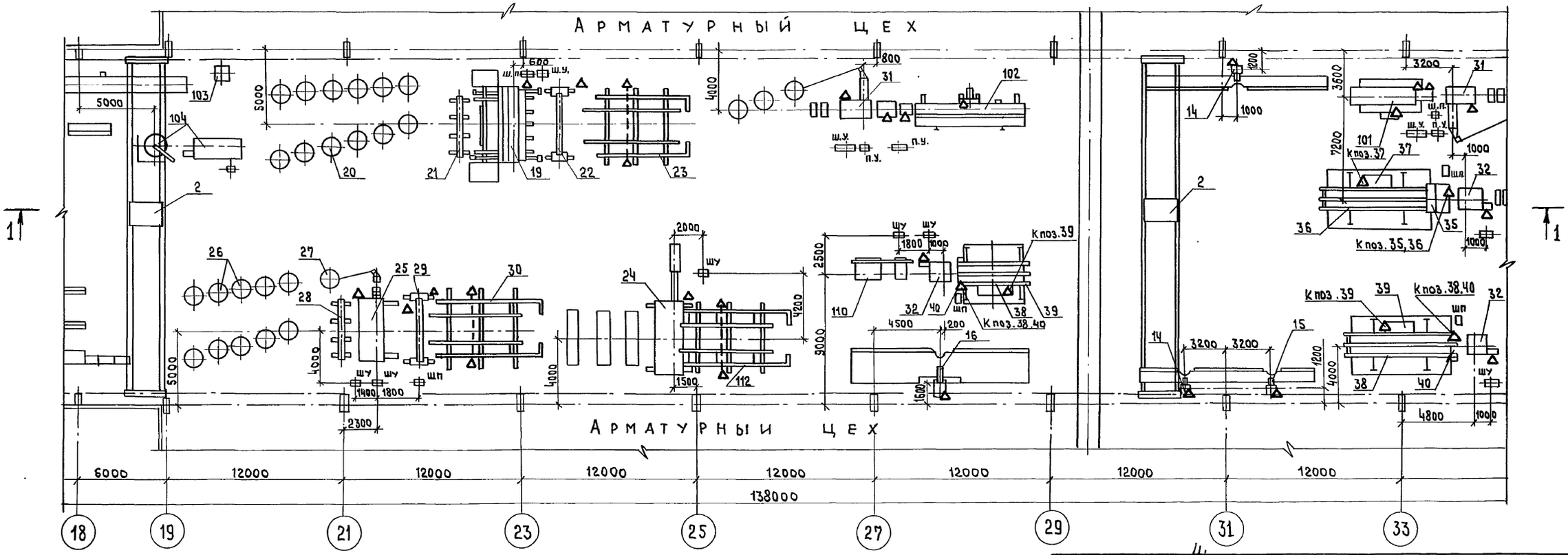
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 18...33



Лист читать совместно с листами 2, 14, 15, 18, 21, ...28

Гл.инж.пр	Готлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн.	Заневская		10.5.91
Зав.пр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Техник	Воеводина		
Проверил	Заневская		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	17	

Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

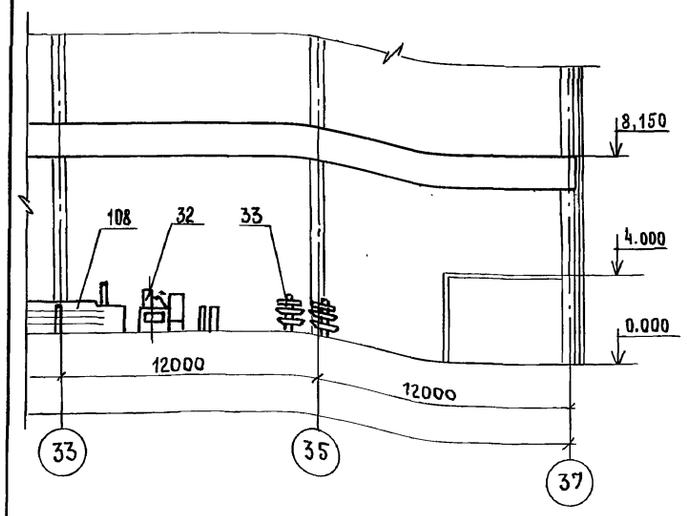
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

25035-02 20

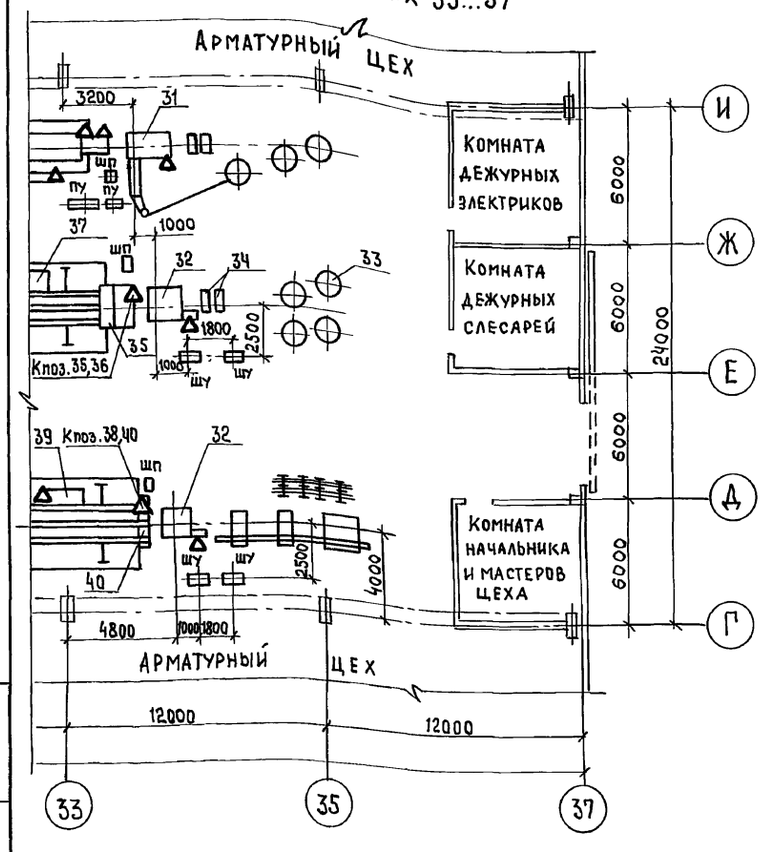
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 35...37



Лист читать совместно с листами 2,14,15,24,25,27

NN поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
39	Тележка-контейнер N=0,1кВт.	2	СМЖ-828	
40	Механизм досылки сеток N=0,1кВт	2	СМЖ-829	
41	Станок для гибки арматурных сеток (сборка 7,2м) N=3,0кВт	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85х4кВА. N=0,6х4+2,6х2кВт.	4	СМЖ-286Б	
43	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85х2кВА N=0,6х2+2,6кВт	2	СМЖ-56В	
44	Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА	2	СМЖ-54В	
45	Выпрямитель сварочный N=17кВт	12	ВД-306	
100	Комплекс оборудования линии для заготовки стержневой арматуры N=15кВт	1	3549/23	
101	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 450мм.	1	3549/28	
102	Комплекс оборудования линии для изготовления гнутых каркасов N=0,37кВт.	1	3549/29	
103	Станок для гибки арматурной стали N=5,3кВт.	1	3549/30	
104	Станок автоматизированный для гибки арматурной стали N=5,82кВт	1	3549/31	
105	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин N=2,2+0,6кВт.	1	3549/1	
106	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин и шахт лифта N=2,2+0,6кВт.	2	3549/2	
107	Комплект оборудования для сборки объемных каркасов линейных элементов	2	3549/3	
108	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 7728Б/5	1	3549/32	
110	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 7728Б/6	2	3549/34	
112	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм (на базе сварочной машины МТМ-160) N=0,1кВт.	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине одноточечной (вылет 1200мм.) длиной 6+6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм.) длиной 3+3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм) длиной 6+6м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	8	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

Перечень оборудования

NN поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т Lкр.=22,5м N=27,2кВт	1	Н3-560	
2	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 5т. Lкр.=22,5м. N=13,6кВт.	2	НБ1-5-0,133 -0,67-7,0	
3	Кран мостовой электрический Q=5т управление с пола Lкр=16,5м. N=9,1кВт	4	ТУ-24.09 660-86	
4	Кран консольный электрический стационарный Q=1т N=2,63кВт.	1	Чертеж 64.249.00.000	
5	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т. N=6,5кВт.	2	СМЖ-151А	
8	Автомат правильно-отрезной N=15+13кВт	3	И6122А	
9	Автомат правильно-отрезной N=6,7+5кВт	2	И6119	
10	Устройство размоточное	5	РУ31А	
11	Станок для резки арматурной стали N=3,5кВт	1	СМЖ-322Б	
12	Механизированные ручные ножницы для резки арматурной стали N=2,2кВт	12	СМЖ-214А	
14	Машина контактной сварки N=50кВА	2	МТ2202-1	
15	Машина контактной сварки N=105кВА	1	МТ-1928	
16	Машина контактной сварки N=160кВА	1	МТ2103-1	
17	Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 N=85кВА	5	МТП-1110	
18	Машина для стыковой сварки оплавлением N=200кВА	1	МСО-201	
19	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460кВА N=2,45кВт	1	МТМ-160-1	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. в составе поз. 20...23	1	ш.7975/1	
20	Вертушка двухъярусная	12	СМЖ-495А	
21	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
22	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
23	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-617	
24	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460кВА N=2,45кВт.	1	МТМ-160	
25	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=900кВА N=4кВт	1	МТМ-166	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 2650мм. в сост. поз. 26...30	1	ш. 7974	
26	Вертушка двухъярусная	10	СМЖ-495А	
27	Размоточное устройство	1	СМЖ-260	
28	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
29	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
30	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-617	
31	Машина контактной сварки многоэлектродная N=126кВА	2	МТМ-244	
32	Машина контактной сварки многоэлектродная N=600кВА	3	МТМ-207	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 33...37	1	ш.7728Б/5	
33	Вертушка двухъярусная	4	СМЖ-495А	
34	Правильное устройство	2	СМЖ-825	
35	Ножницы сеточные N=0,1кВт	1	СМЖ-826	
36	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-827	
37	Тележка-контейнер N=0,1кВт	1	СМЖ-828	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 38...40	2	ш.7728Б/6	
38	Пакетировщик сеток N=0,1кВт.	2	СМЖ-827	

Гл.инж.пр.	Роглиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн.	Заневская		05.91
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Техник	Воеводина		
Проверил	Заневская		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	18	

Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (продолжение)

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

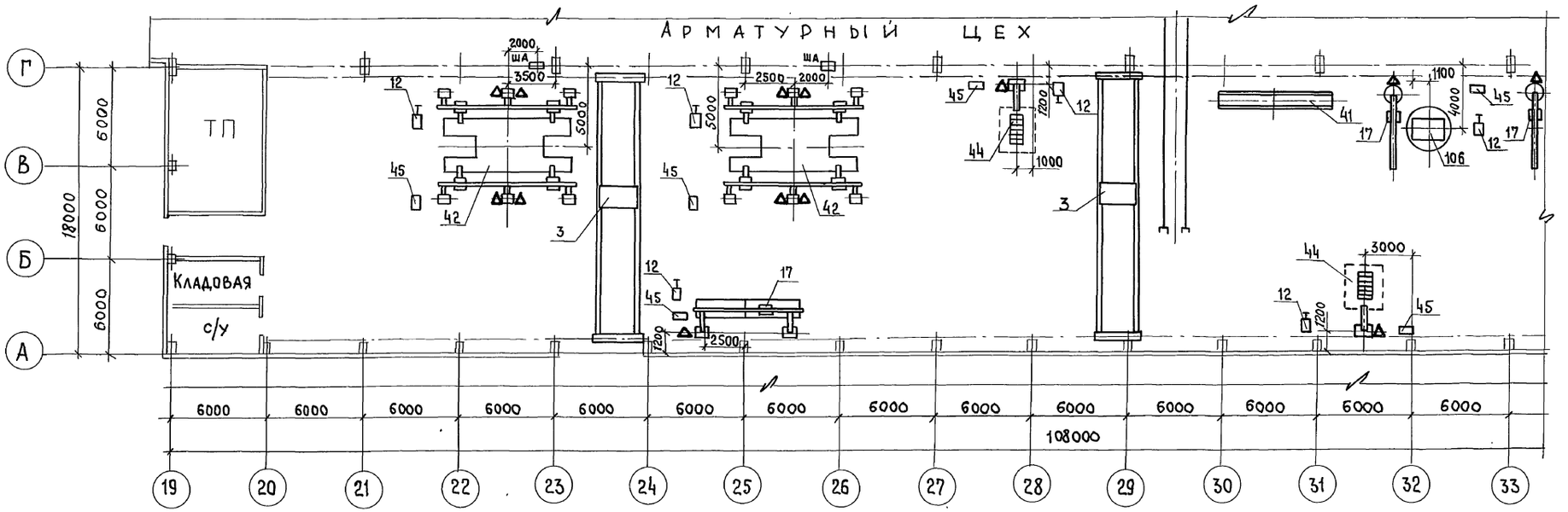
Подпись и дата

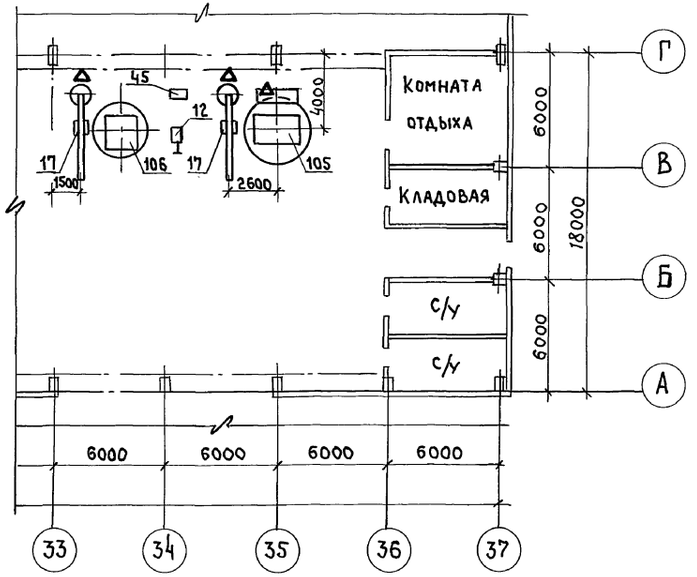
Инв. № подл.

Формат А2

Альбом 2 часть 1

План на отм. 0.000





1. Проемы по оси А имеют высоту не менее 4.600 мм.
2. Лист читать совместно с листами 2, 15, 29

Гл.инж.пр.	Готлиб		409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Гл.техн.	Заневская	05.91	
Зав.гр.	Побежимов		Стадия: РП; Лист: 19; Листов:
Инж.	Рассудкова		
Провер.	Заневская		Задание на проектирование сетей сжатого воздуха. (продолжение)
Н.контр.	Авраменко		Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

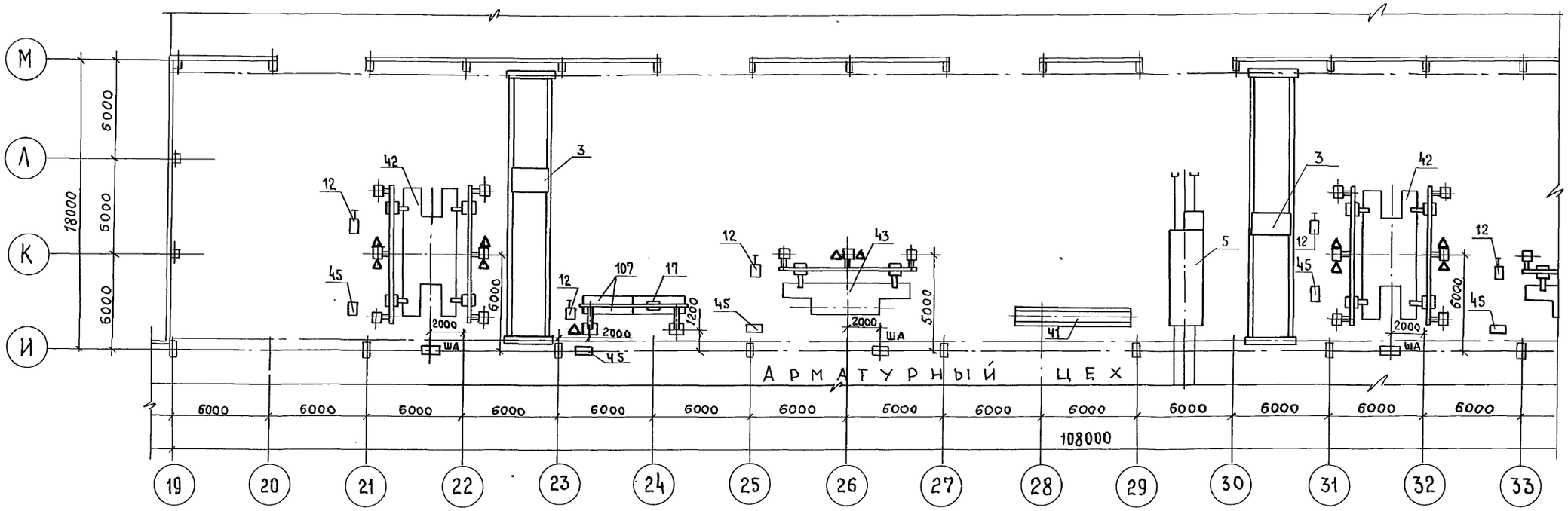
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

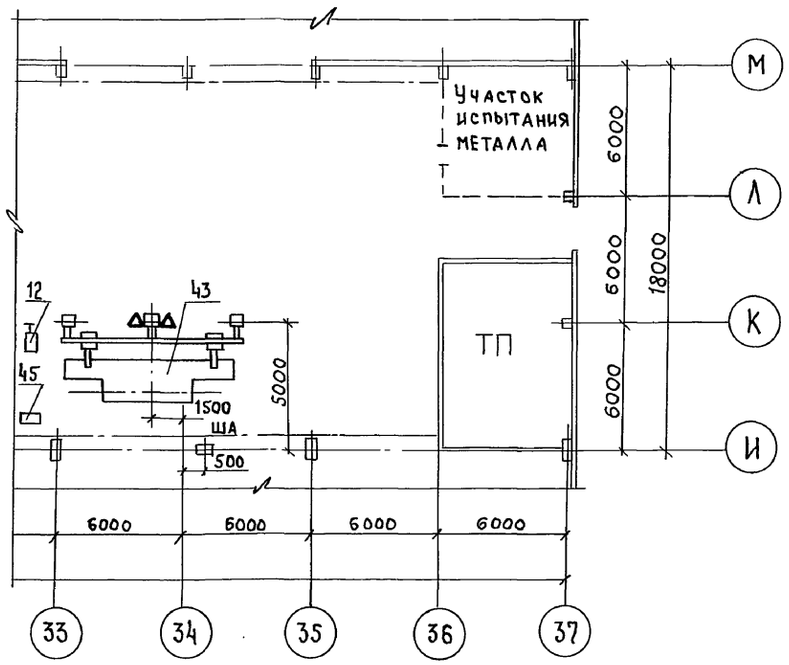
25035-02 22

Формат А2

Альбом 2 часть 1

План на отм. 0.000





Лист читать совместно с листами 2,15,29,30,78

Гл. инж. пр.	Ротлиб			409-13-028.90-ТХ
Нач. отд.	Варганов		05.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс. кв.м. общей площади в год
Гл. техн.	Заневская			
Зав. пр.	Побежимов			Стадия: РП; Лист: 20; Листов:
Инж.	Рассудкова			
Провер.	Заневская			Задание на проектирование сетей сжатого воздуха (окончание)
Н. контр.	Авраменко			Гипростроммаш Москва

Привязан

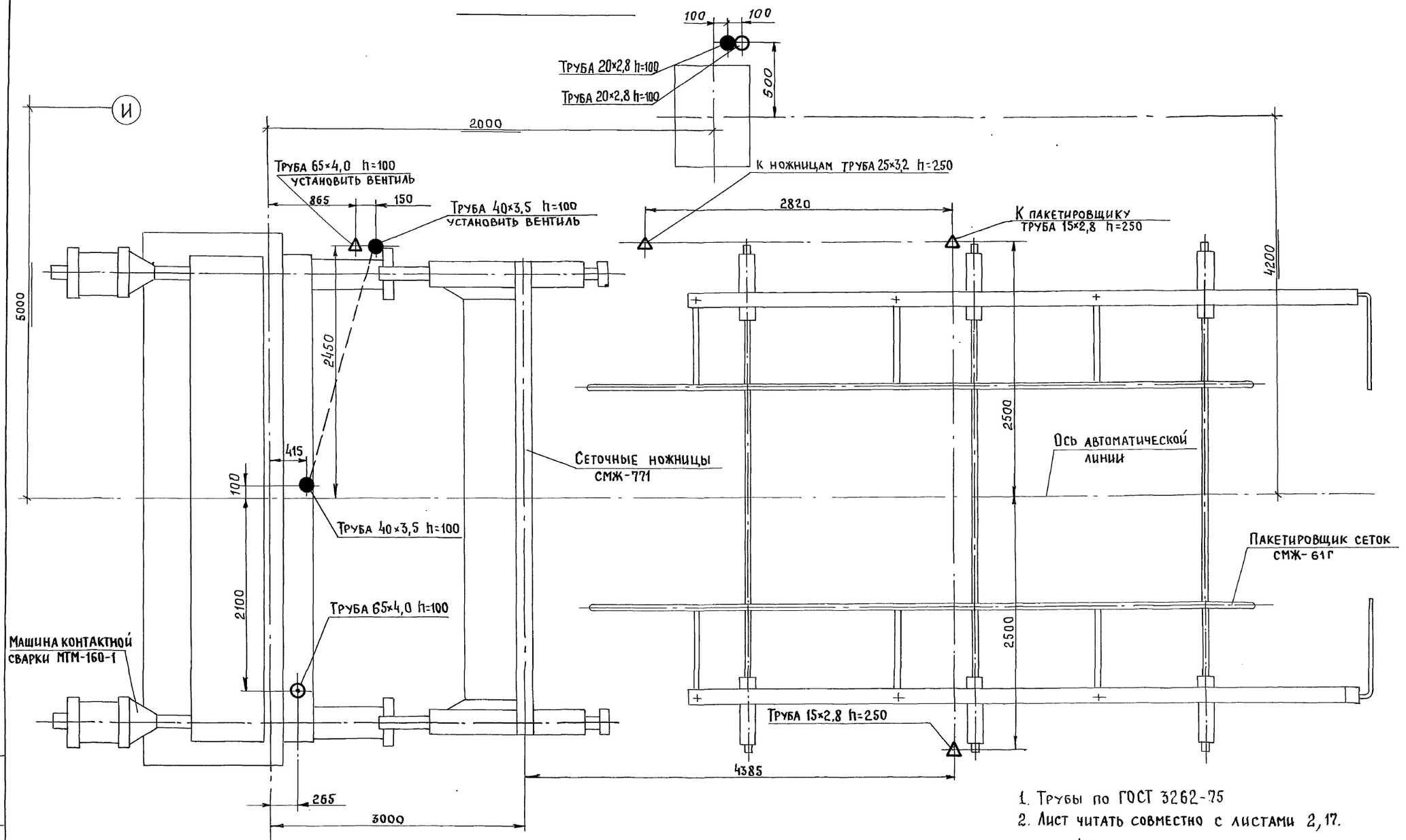
Инв. №

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

25035-02 23

Формат А2

Альбом 2 часть 1



1. Трубы по ГОСТ 3262-75
2. Лист читать совместно с листами 2, 17.

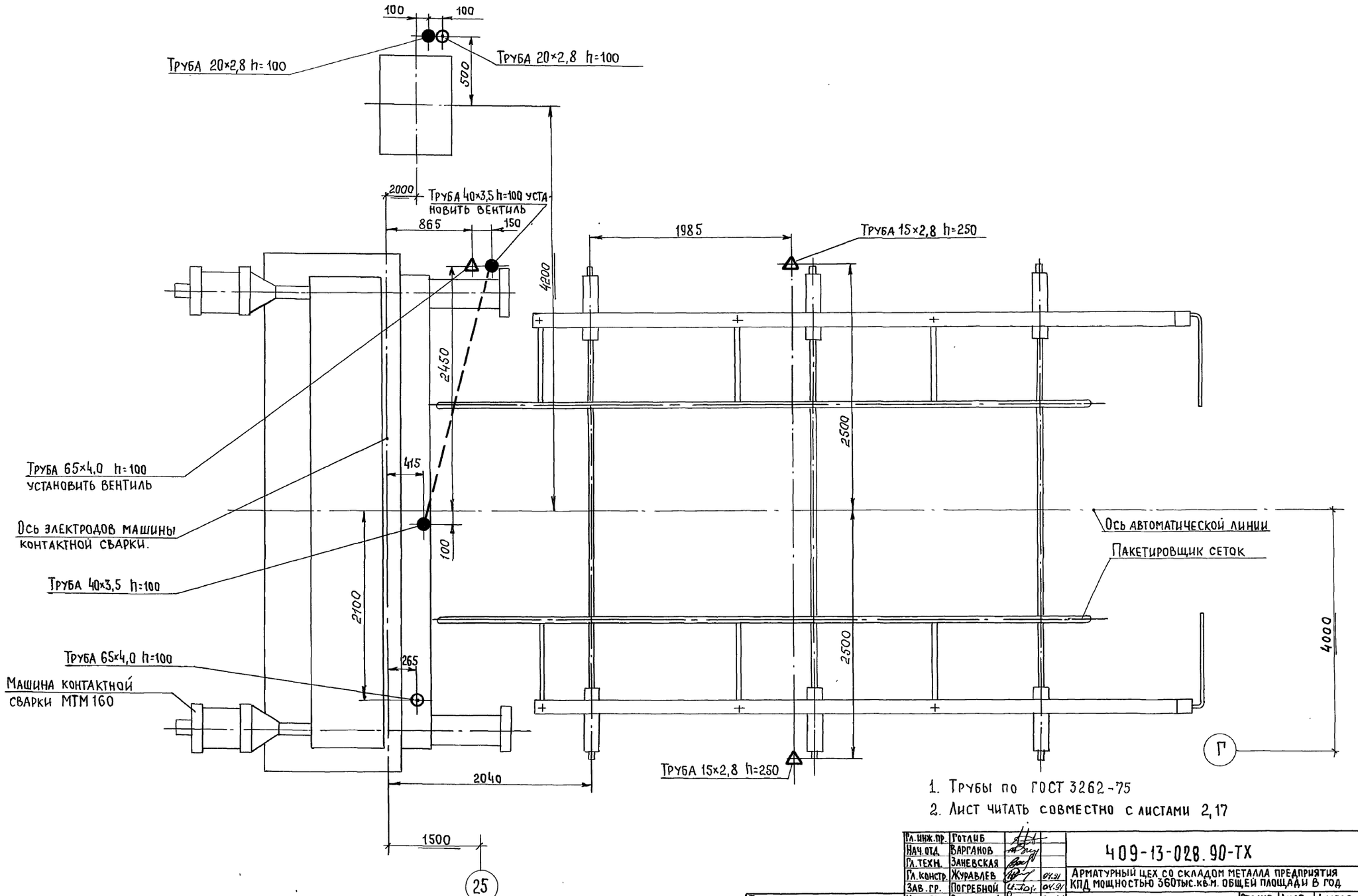
Гл.инж.пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ	
Нач.отд.	Варганов				
Гл.технол.	Заневская				
Гл.констр.	Журавлев		03.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД, мощностью 360 тыс.кв.м. общей площади в год	
Зав.гр.	Погребной		03.91		
Н.контр.	Рогинский		03.91		Стадия: РП; Лист: 21; Листов:
Привязан				Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 3800 мм. ш. 7975/1	Гипростроммаш Москва
Инв.№					

25035-02 24

Формат А2

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

Альбом 2 часть 1



1. Трубы по ГОСТ 3262-75
2. Лист читать совместно с листами 2,17

Гл.инж.пр.	Ротлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн.	Заневская		
Гл.констр.	Журавлев		04.91
Зав.гр.	Погребной		04.91
Н.контр.	Рогинский		04.91

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	22	

Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 3800мм. ш. 3549/13

Гипростроммаш Москва

Привязан

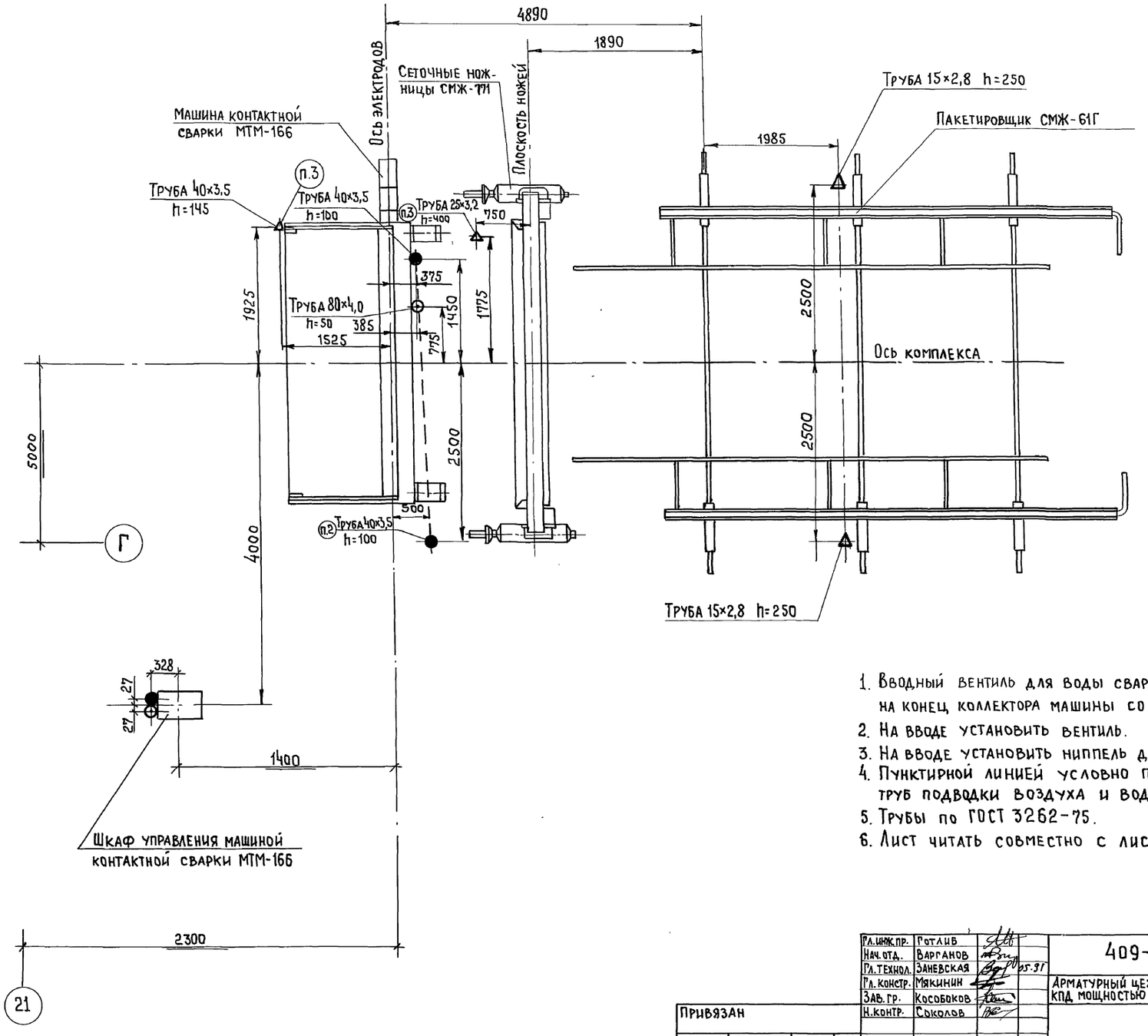
Инв.№

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

25035-02 25

Формат А2

Альбом 2 часть 1



1. Вводный вентиль для воды сварочной машины перенести на конец коллектора машины со стороны пульта управления
2. На вводе установить вентиль.
3. На вводе установить ниппель для резинового рукава.
4. Пунктирной линией условно показаны каналы для труб подводки воздуха и воды.
5. Трубы по ГОСТ 3262-75.
6. Лист читать совместно с листами 2,17

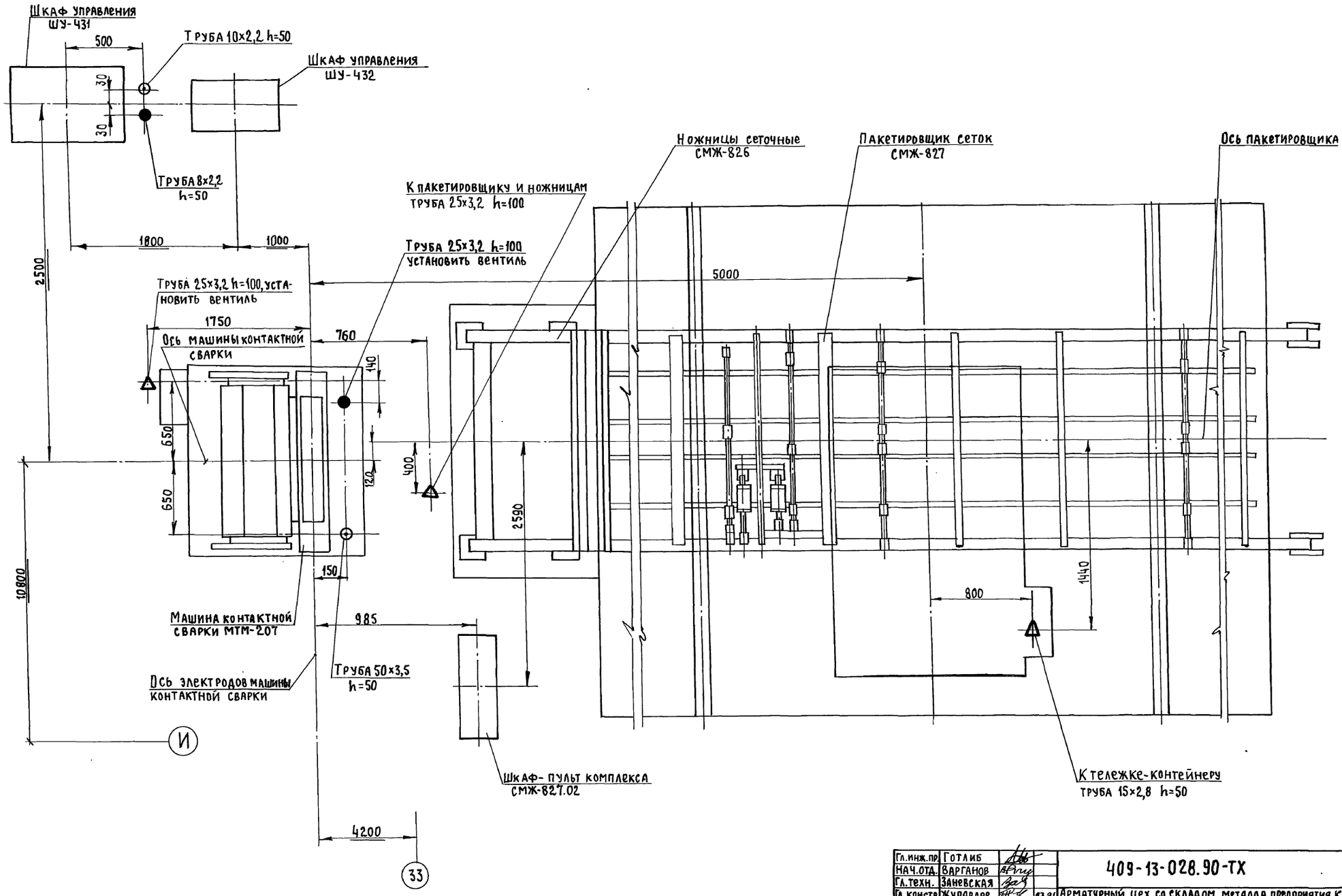
Гл.инж.пр.	Ротанв		409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов	05.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Гл.технол.	Заневская		
Гл.констр.	Мякинин		
Зав.гр.	Кособоков		
Н.контр.	Соколов		Стадия: РП; Лист: 23; Листов:
Привязан			Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 2650мм. Ш. 7974
Инв.№			Гипростроммаш Москва

25035-02 26

Формат А2

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

Альбом 2 Часть 1



1 Трубы по ГОСТ 3262-75

2. Лист читать совместно с листами 2, 17, 18

Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн.	Заневская		
Гл.констр	Журавлев		03.91
Зав.гр.	Погребной		03.91
Н.контр.	Рогинский		03.91

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	24	

Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм ш.77286/5

Гипростроммаш Москва

Привязан:

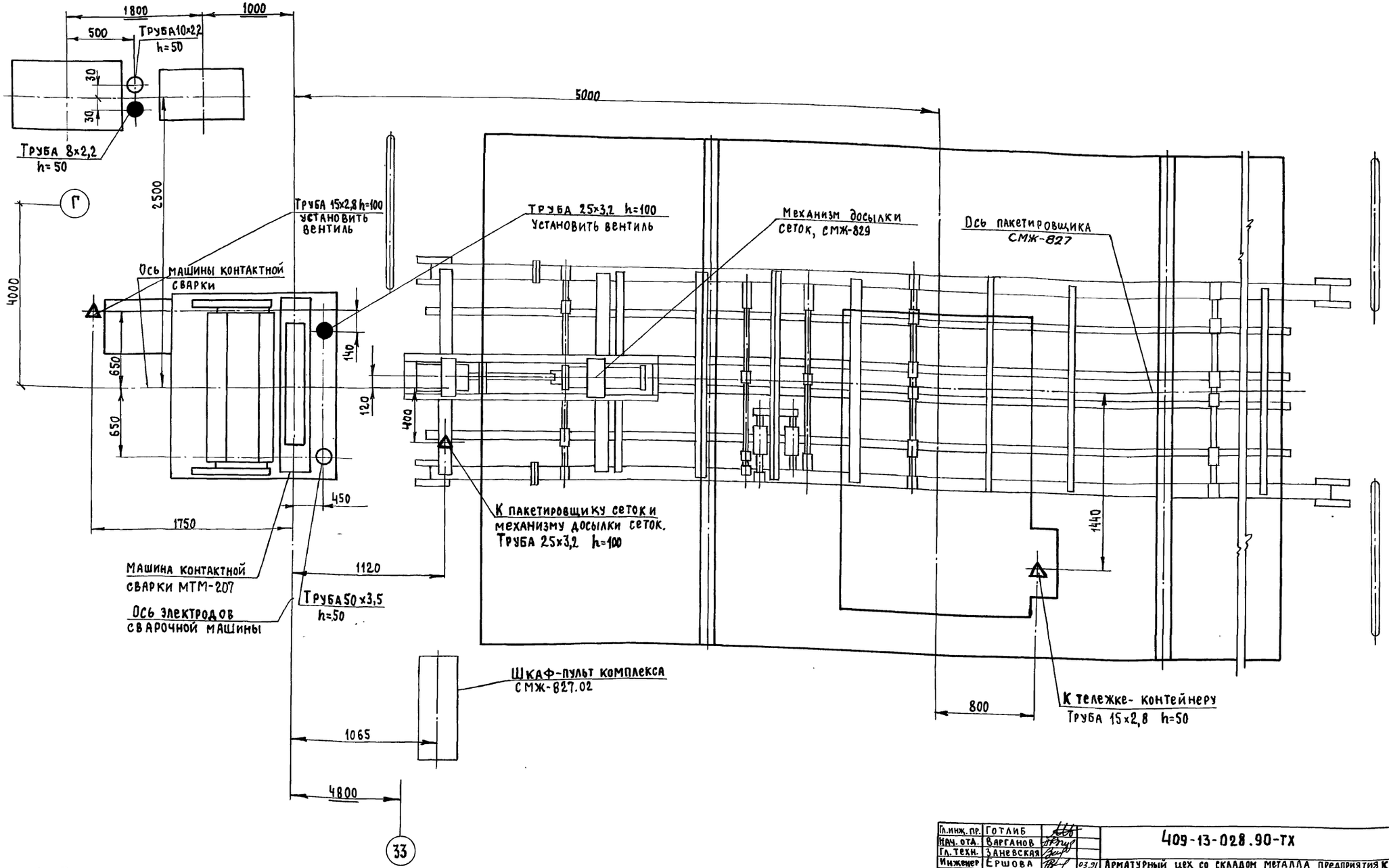
Инв. №

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

25035-02 27 Формат А2

Альбом 2 Часть 1

Шкаф управления ШУ-431 Шкаф управления ШУ-432



1. Трубы по ГОСТ 3262-75
2. Лист читать совместно с листами 2, 17, 18

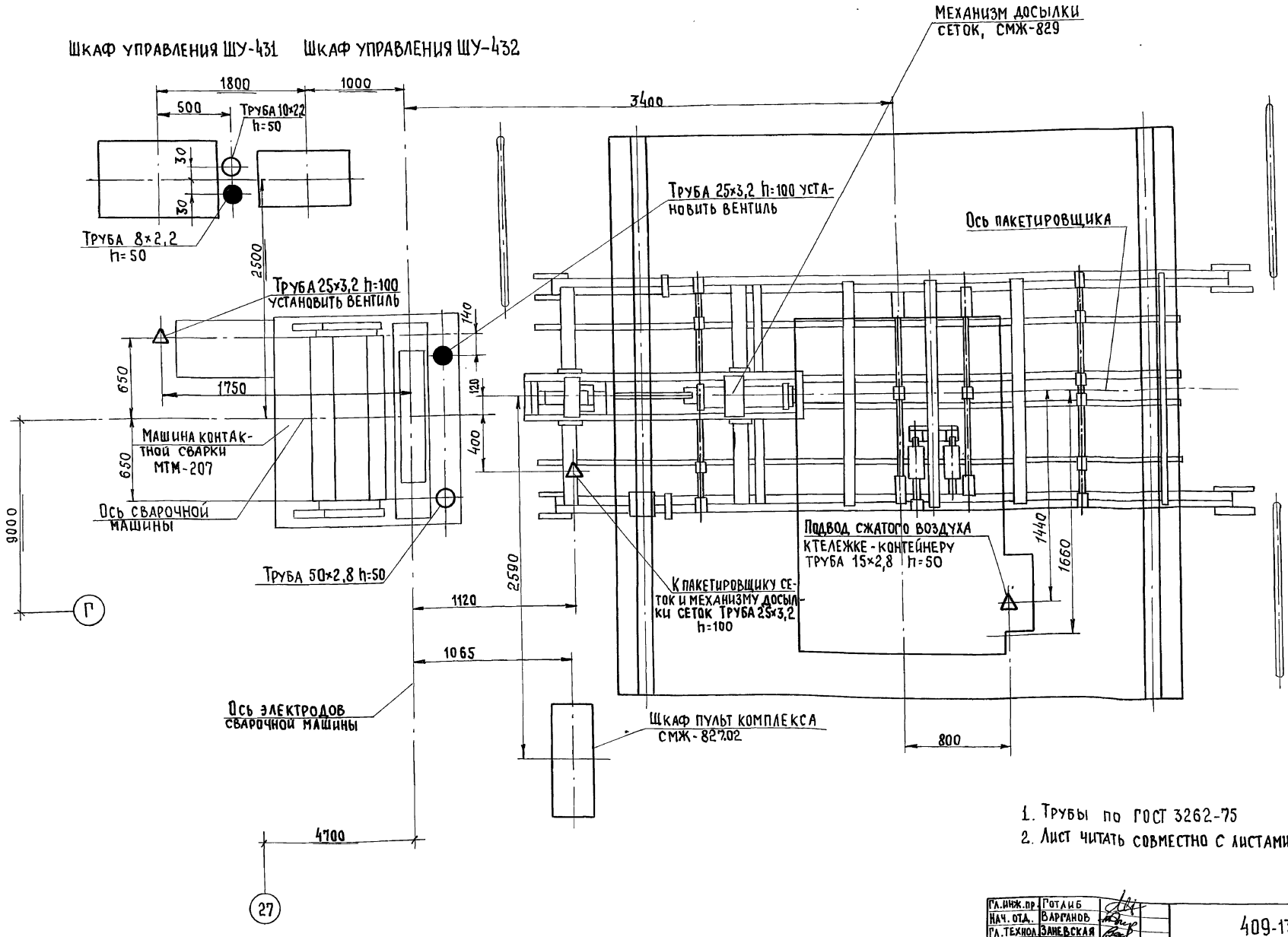
Гл.инж.пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов			
Гл.техн.	Заневская			
Инженер	Ершова		03.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс.кв.м общей площади в год
Провер.	Погребной		03.91	
Н.контр.	Рогинский		03.91	
				Стадия: РП; Лист: 25; Листов:
				Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш. 17285/6 (C_c=7200мм)
				Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

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

Альбом 2 часть 1



1. Трубы по ГОСТ 3262-75
2. Лист читать совместно с листами 2, 17

Гл.инж.пр.	Готдиб		
Нач. отд.	Варганов		
Гл. технол.	Заневская		
Гл. констр.	Журавлев		04.91
Зав. гр.	Погребной		04.91
Н. контр.	Рогинский		04.91

Привязан

Инв. №

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	26	

Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. ш.7728Б/6 (Сс=4,0м)

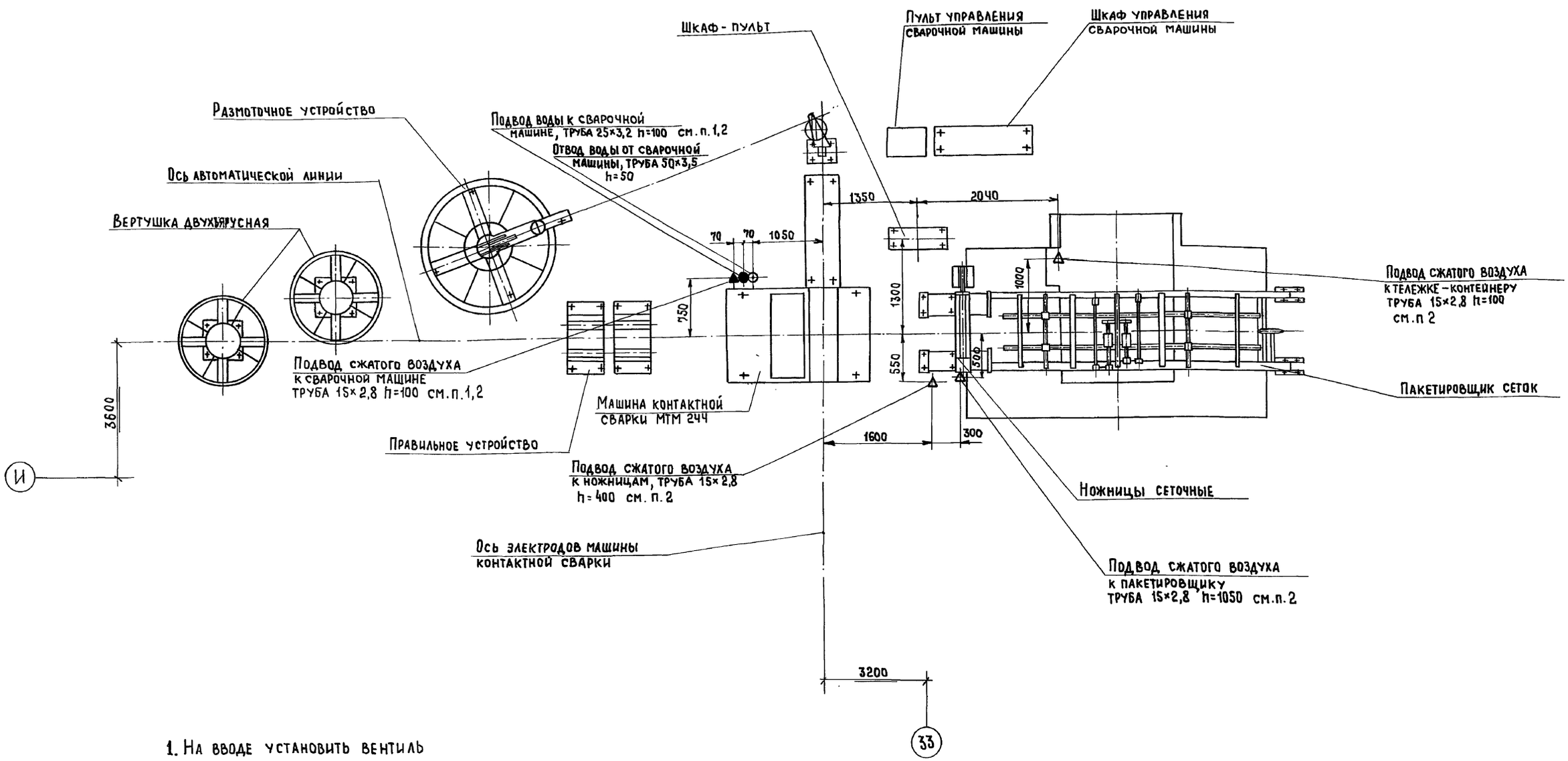
Гипростроммаш Москва

25035-02 29

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

Формат А2

Альбом 2 часть 1



1. На вводе установить вентиль
2. На вводе установить ниппель для резинового рукава
3. На вводе сжатого воздуха при монтаже установить фильтр – влагоотделитель, поставляемый с пакетировщиком.
4. Трубы по ГОСТ 3262-75
5. Лист читать совместно с листами 2, 17, 18

Гл. инж.-пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ
Нач. отд.	Варганов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Гл. технол.	Заневская			
Гл. констр.	Журавлев		04.91	
Зав. гр.	Погребной		04.91	Стадия: РП; Лист: 27; Листов:
Н. контр.	Рогинский		04.91	Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления каркасов шириной 450 мм. ш. 3549/28
				Гипростроммаш Москва

Привязан

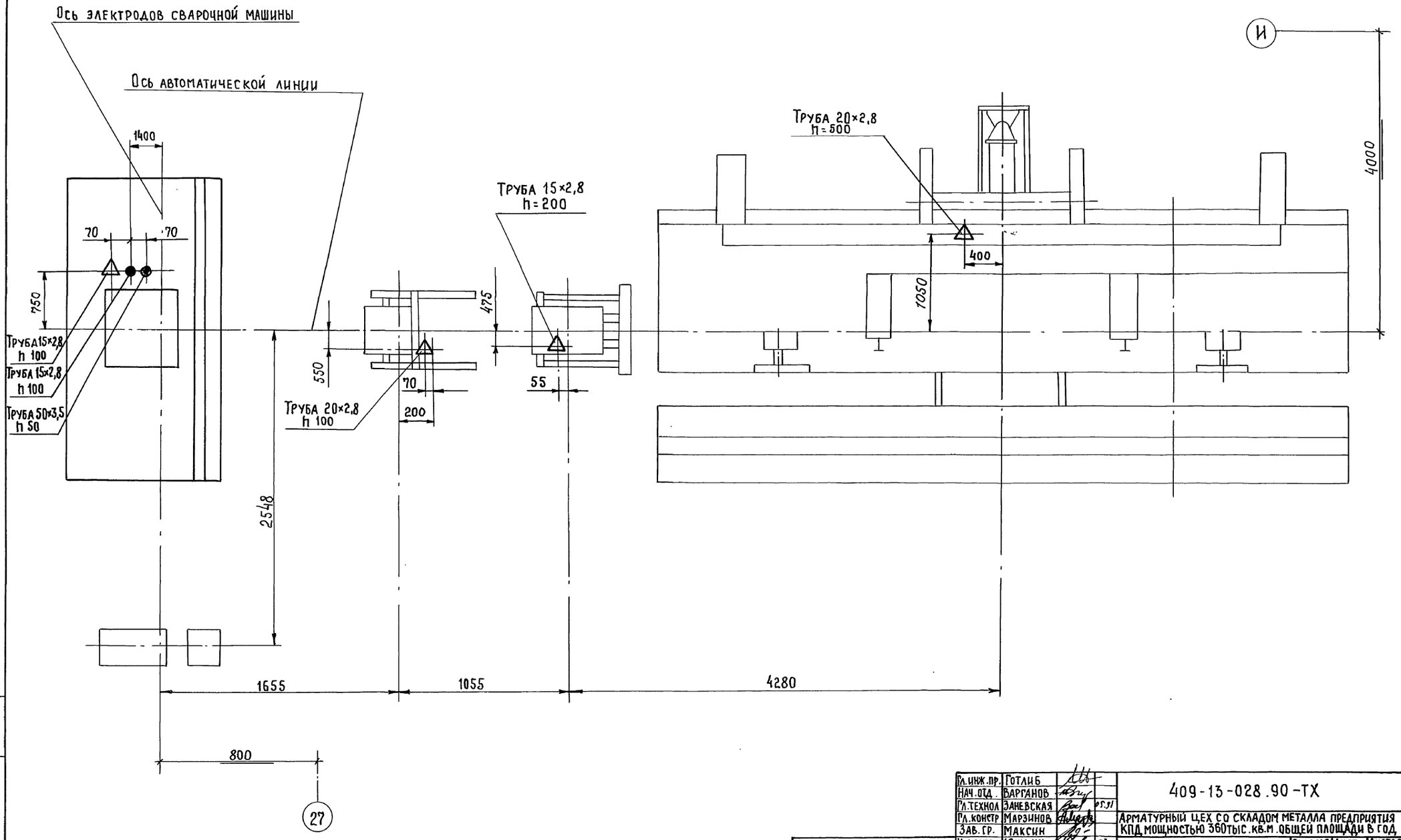
Инв. №

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

25035-02 30

Формат А2

Альбом 2 часть 1



Лист читать совместно с листами 2, 17

Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.технол	Заневская		07.91
Гл.констр	Марзинов		
Зав.гр.	Максин		
Н.контр.	Юшкин		03

Привязан:

Инв.№

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	28	

Схема подвода воды, воздуха к комплексу оборудования для изготовления гнутых каркасов щ. 3549/29

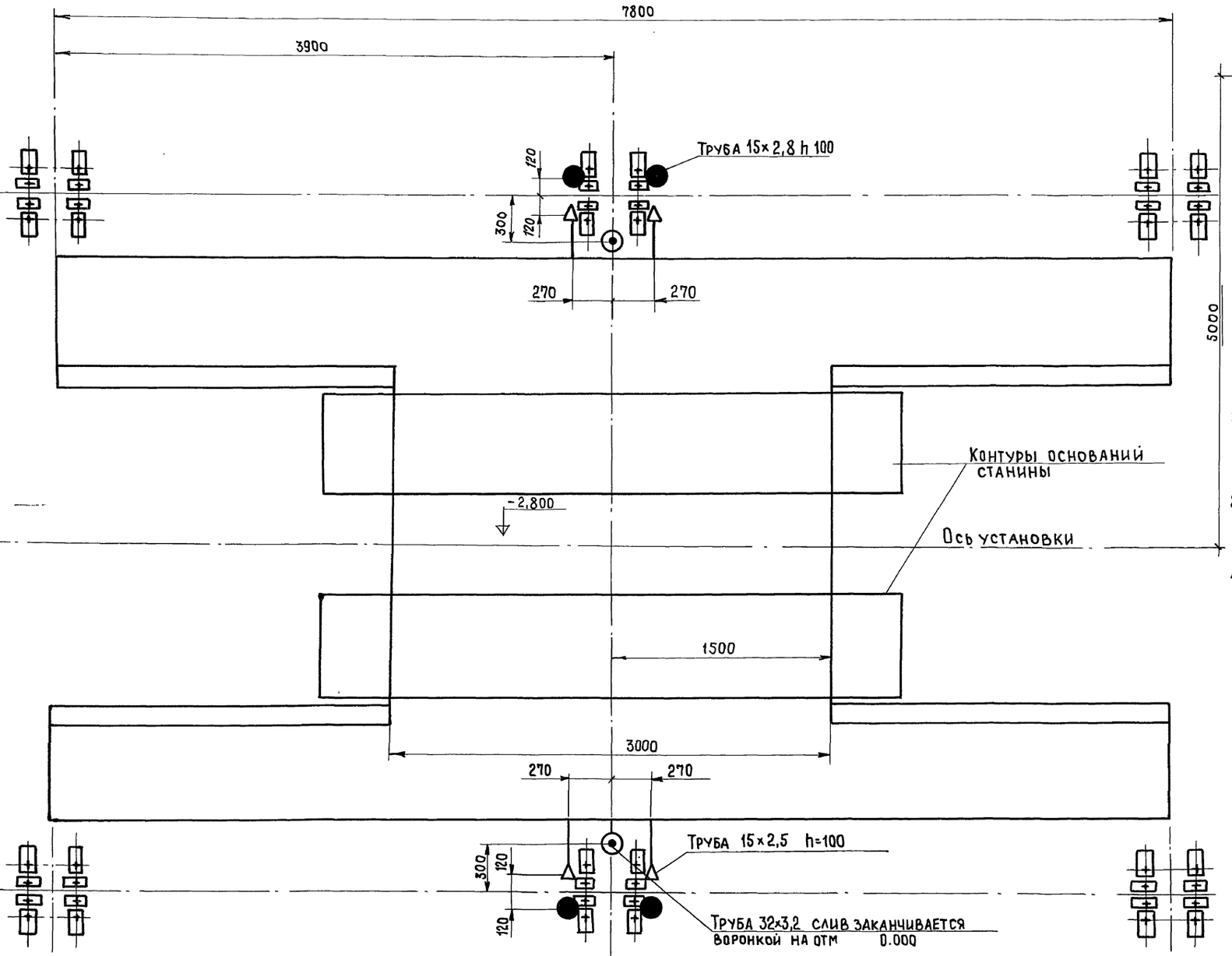
Гипростроммаш Москва

25035-02 31

Формат А2

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

Альбом 2 часть 1



1. На чертеже не показаны каналы для подвода воды от водопровода и отвода её в канализацию.
2. Предусмотреть дренаж для отвода воды из приямка.
3. Трубы по ГОСТ 3262-75.
4. Лист читать совместно с листами 2,19,20

Гл.инж.пр.	Готлиб	
Нач.отд.	Варганов	
Гл.техн.	Заневская	05.91
Гл.констр.	Мякинин	
Зав.рр.	Кособоков	
Н.контр.	Соколов	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	29	

Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б

Гипростроммаш Москва

Привязан

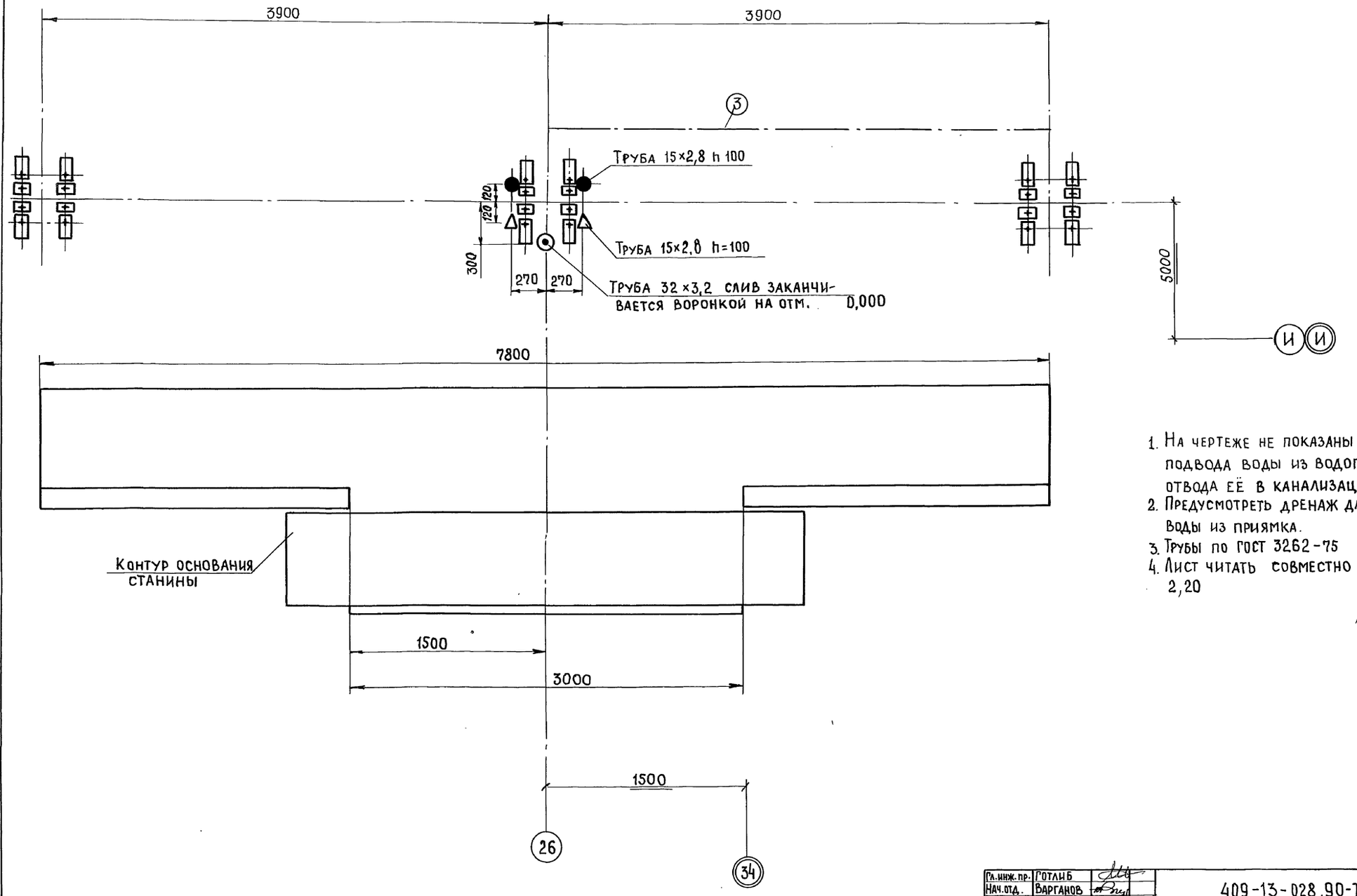
Инв. №

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

25035-02 32

Формат А2

Альбом 2 часть 1



1. На чертеже не показаны каналы для подвода воды из водопровода и отвода её в канализацию.
2. Предусмотреть дренаж для отвода воды из приямка.
3. Трубы по ГОСТ 3262-75
4. Лист читать совместно с листами 2,20

Гл.инж.пр.	Готлиб		409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Гл.техн.	Заневская		
Гл.констр.	Макунин		
Зав.гр.	Кособоков		
Н.контр.	Соколов		Стадия: РП; Лист: 30; Листов:
Привязан			Задание на проектирование фундамента под установку для сварки арматурных каркасов СМЖ-56В
Инв.№			Гипростроммаш Москва

25035-02 33

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

Формат А2

Количество смен в сутки	Продолжительность смен	Количество работающих в цехе: Всего	Количество работающих в цехе: Макс. в смену	Наименование оборудования, потребляющего воду и сбрасывающего производственные стоки	Индекс или шифр машины	Количество единиц оборудования: Всего	Количество единиц оборудования: В том числе одновременно работающих	Расход воды на единицу оборудования, м³: В сутки	Расход воды на единицу оборудования, м³: Макс. в час	Общий расход воды в сутки м³	Сброс стоков от единицы оборудования, м³: В сутки	Сброс стоков от единицы оборудования, м³: Макс. в час	Общий сброс воды в сутки м³	Температура сбрасываемой воды, градусы	Характеристика загрязнения стоков	Диаметр трубы для подсоединения машин: подвод / отвод	Требуемая длина резинотканевого рукава (на единицу) м	Тип сброса охлаждающей воды в канализацию
3	8+8+7	119	46	Машина контактной сварки поз.14	МТ-2202-1	2	2	8,32 / —	0,4	16,64 / —	8,32 / —	0,4	16,64 / —	+35	Условно чистая	Труба 15×2,8 / Труба 32×3,2	0,5	С разрывом струи
				Машина контактной сварки поз.15	МТ-1928	1	1	12,56 / —	0,7	12,56 / —	12,56 / —	0,7	12,56 / —	+35	То же	Труба 15×2,8 / Труба 40×3,5	0,5	То же
				Машина контактной сварки поз.16	МТ-2103-1	1	1	10,3 / —	0,8	10,3 / —	10,3 / —	0,8	10,3 / —	+35	"	Труба 15×2,8 / Труба 25×3,2	0,5	"
				Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 поз.17	МТП-1110	5	5	5,24 / —	0,53	26,2 / —	5,24 / —	0,53	26,2 / —	+35	"	Труба 20×2,8 / Труба 20×2,8	25/0,5	"
				Машина для стыковой сварки оплавлением поз.18	МСО-201	1	1	0,32 / —	0,04	0,32 / —	0,32 / —	0,04	0,32 / —	+35	"	Труба 6×2,0 / Труба 32×3,2	0,5	"
				Машина контактной сварки многоэлектродная (для сеток шириной до 3800мм) поз.19,24	МТМ-160, МТМ-160-1	2	2	24,84 / 10,12	2,0	49,68 / 20,24	24,84 / 10,12	2,0	49,68 / 20,24	+35	"	Труба 40×3,5 / Труба 65×4,0	0,5	"
				Машина контактной сварки многоэлектродная (для сеток шириной до 2650мм.) поз.25	МТМ-166	1	1	34,96 / 10,67	1,6	34,96 / 10,67	34,96 / 10,67	1,6	34,96 / 10,67	+35	"	Труба 40×3,5 / Труба 80×7,0	0,5	"
				Машина контактной сварки многоэлектродная (для каркасов шириной до 450мм.) поз.31	МТМ-244	2	2	8,22 / 3,2	0,5	16,44 / 6,4	8,22 / 3,2	0,5	16,44 / 6,4	+35	"	Труба 25×3,2 / Труба 50×3,5	0,5	"
				Машина контактной сварки многоэлектродная (для каркасов шириной до 800мм.) поз.32	МТМ-207	3	3	20,05 / 6,44	1,2	60,15 / 19,32	20,05 / 6,44	1,2	60,15 / 19,32	+35	"	Труба 25×3,2 / Труба 50×3,5	0,5	"
				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (двухсторонняя) поз.42	СМЖ-2866	4	4	39,5 / —	2,12	158,0 / —	39,5 / —	2,12	158,0 / —	+35	"	Труба 15×2,8 / Труба 32×3,2	0,5×4 = = 2,0	"
				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (односторонняя) поз.43	СМЖ-566	2	2	19,75 / —	1,06	39,5 / —	19,75 / —	1,06	39,5 / —	+35	"	Труба 15×2,8 / Труба 32×3,2	0,5×2 = = 1,0	"
				Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов поз.44	СМЖ-548	2	2	8,53 / —	0,53	17,06 / —	8,53 / —	0,53	17,06 / —	+35	"	Труба 15×2,8 / Труба 32×3,2	0,5	"

1. Принять оборотное водоснабжение. При этом предусмотреть очистку воды от технических примесей (случайного попадания включений, окалины от трубопроводов).
2. Давление в системе охлаждения 0,15...0,3 МПа
3. Для охлаждения сварочных машин используется питьевая вода (см. ГОСТ 2874-82)
4. Перепад температур подводимой и сбрасываемой воды 10...15°
5. Количество сатураторов и расход воды на питьевые нужды принять по нормам
6. Категории пожароопасности: склада металла - Д; арматурного цеха - Г
7. *) - в числителе данные с учетом выпуска товарной продукции - в знаменателе только для товарной продукции.
8. Лист читать совместно с листами 32...36.

Гл.инж.пр.	Ротлиб	
Нач.отд.	Варранов	
Гл.техн.	Заневская	05.91
Зав.гр.	Побежимов	
Инж.	Рассудкова	
Проверил	Заневская	
Н.контр.	Авраменко	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	31	

Данные для проектирования водопровода и канализации

Гипростроммаш Москва

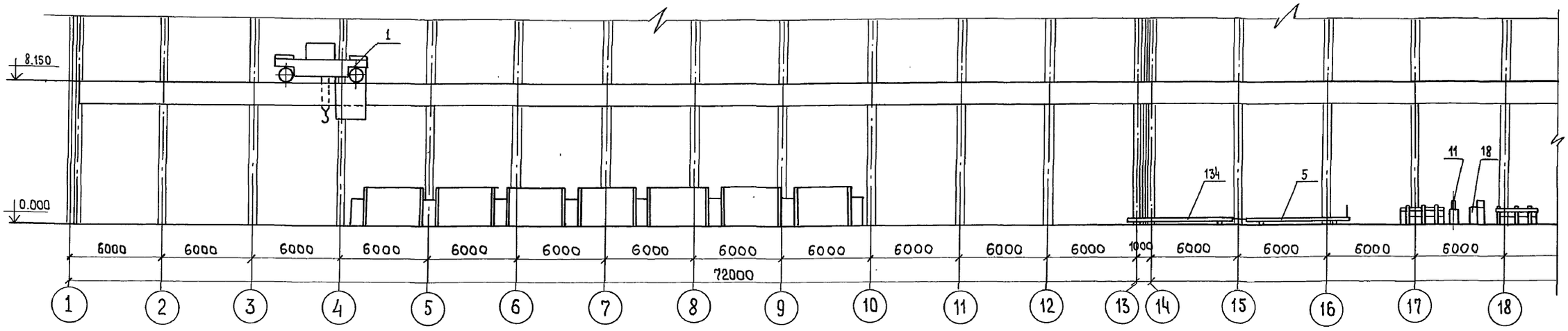
Привязан

Инв.№

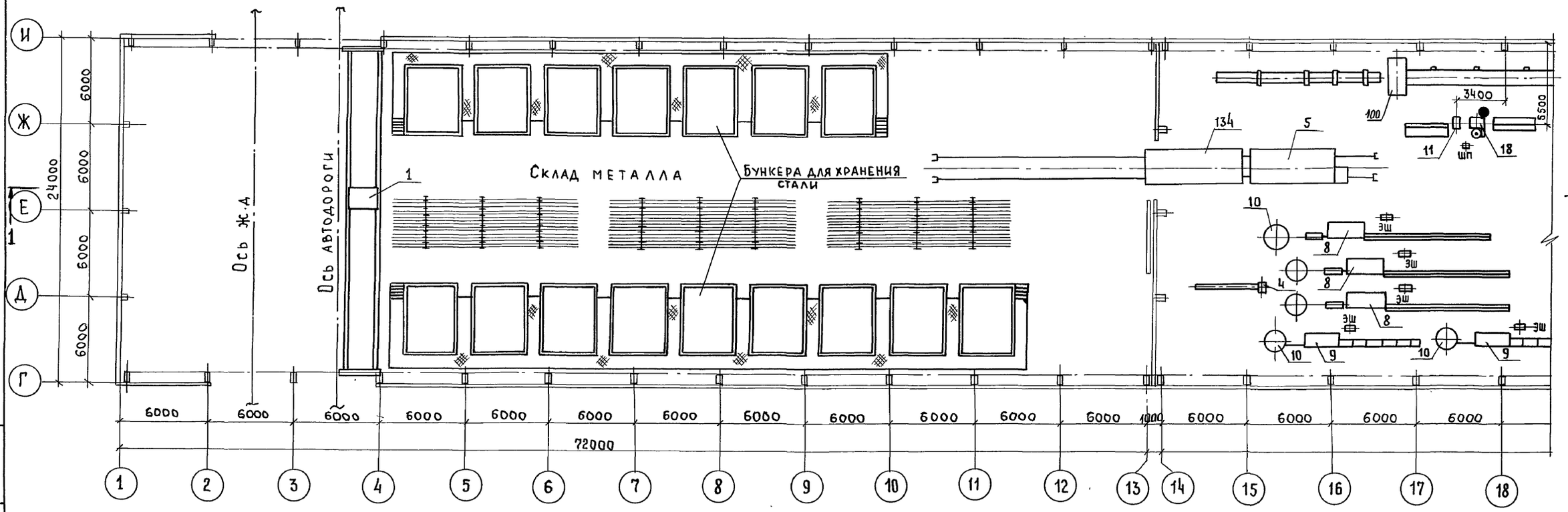
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 1...18



Лист читать совместно с листами 2, 31, 34, 60

Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.тех.	Заневская		05.91
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Техник	Воеводина		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	32	

Задание на проектирование водопровода и канализации (начало)

Гипростроммаш Москва

25035-02 35

Привязан

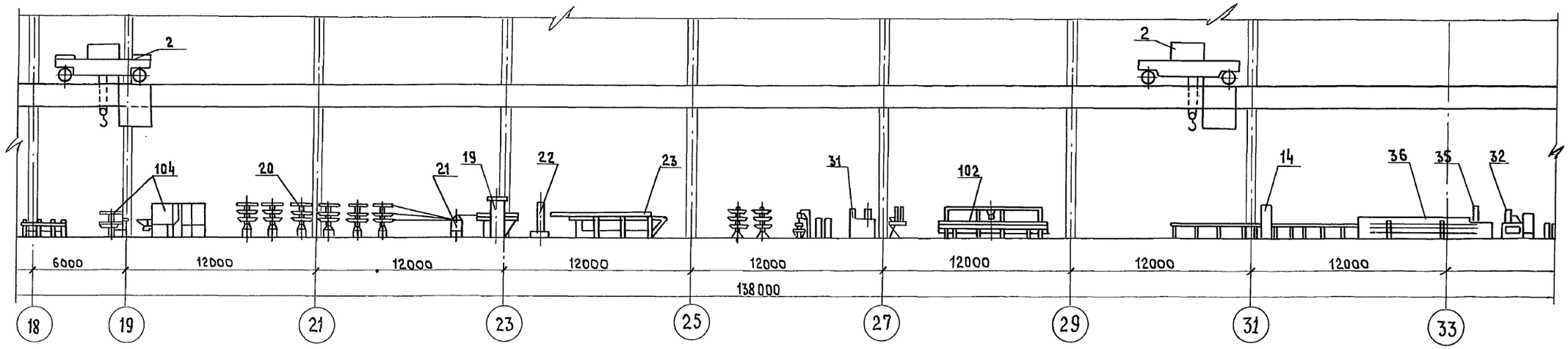
Инв.№

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

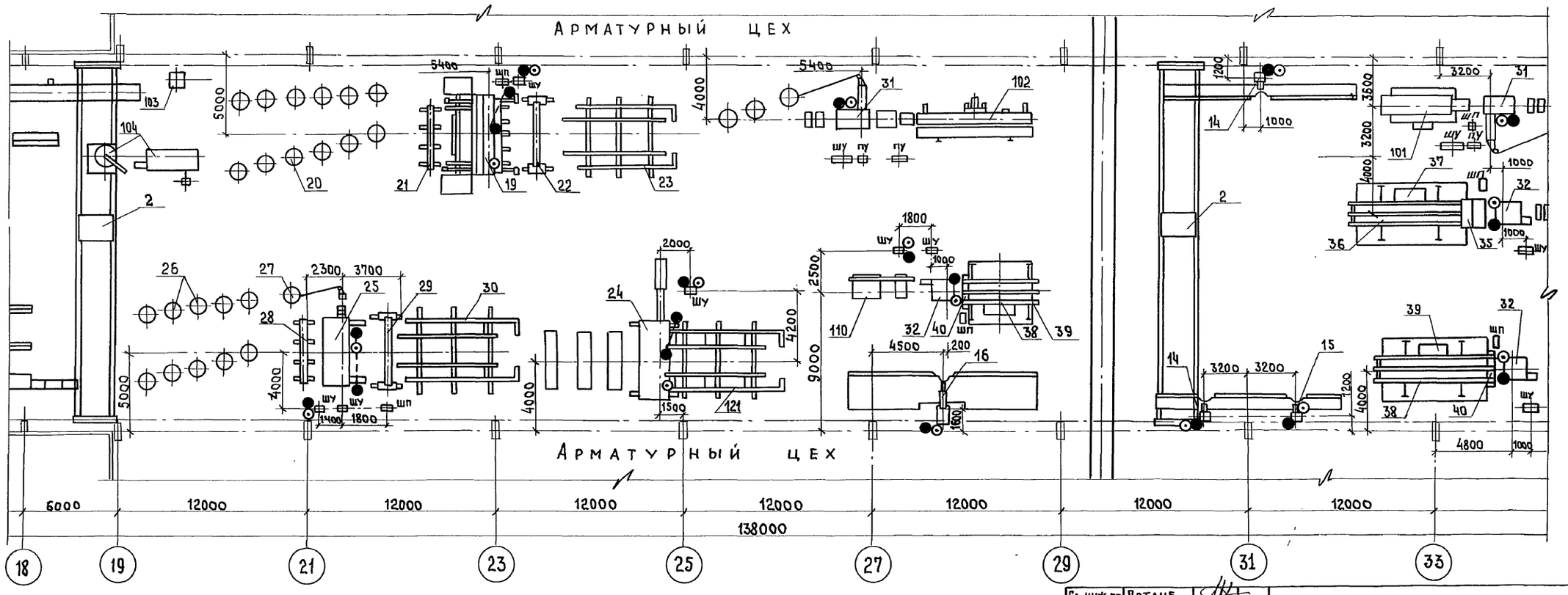
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 18...33



Лист читать совместно с листами 2,21... 28,34,57

Гл.инж.пр	Ротлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн.	Заневская		05.91
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Техник	Воеводина		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	33	

Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

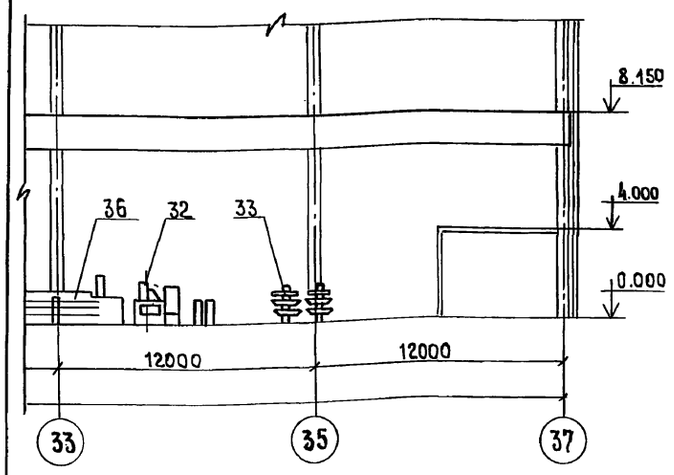
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

25035-02 36

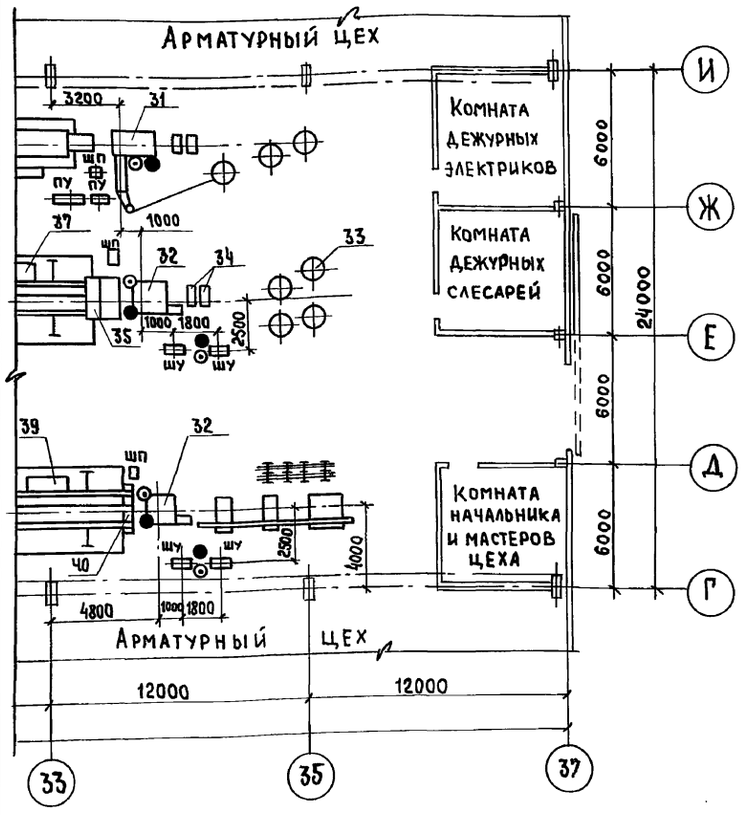
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 35...37



Лист читать совместно с листами 2,24,25,27

NN поз	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
39	Тележка-контейнер N=0,1 кВт	2	СМЖ-828	
40	Механизм досылки сеток N=0,1кВт	2	СМЖ-829	
41	Станок для гибки арматурных сеток (сборка 7,2м) N=3,0 кВт.	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×4кВА, N=0,6×4+2,6×2кВт	4	СМЖ-286Б	
43	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×2кВА N=0,6×2+2,6кВт	2	СМЖ-56В	
44	Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА	2	СМЖ-54В	
45	Выпрямитель сварочный N=17кВт	12	ВД-306	
100	Комплекс оборудования линии для заготовки стержневой арматуры N=15кВт	1	3549/23	
101	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 450мм.	1	3549/28	
102	Комплекс оборудования линии для изготовления гнутых каркасов N=0,37 кВт	1	3549/29	
103	Станок для гибки арматурной стали N=5,3кВт	1	3549/30	
104	Станок автоматизированный для гибки арматурной стали N=5,62кВт.	1	3549/31	
105	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин N=2,2+0,6 кВт	1	3549/1	
106	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин и шахт лифта N=2,2+0,6 кВт	2	3549/2	
107	Комплект оборудования для сборки объемных каркасов линейных элементов	2	3549/3	
108	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 77285/5	1	3549/32	
110	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 77285/6	2	3549/34	
112	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. (на базе сварочной машины МТМ-160) N=0,1кВт	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине одноточечной (вылет 1200мм.) длиной 6+6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм.) длиной 3+3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм.) длиной 6+6м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	8	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

Перечень оборудования

NN поз	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т. Lкр.=22,5м. N=27,2 кВт	1	Н3-560	
2	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 5т Lкр.=22,5м. N=13,6 кВт.	2	Н61-5-0,133 0,67-7.0	
3	Кран мостовой электрический Q=5т управление с пола Lкр=16,5 м. N=9,1кВт	4	ТУ-24.09 660-86	
4	Кран консольный электрический стационарный Q=1т N=2,63 кВт.	1	Чертеж 64.249-00.000	
5	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т N=6,5кВт	2	СМЖ-151А	
8	Автомат правильно-отрезной N=15+13кВт	3	И6122А	
9	Автомат правильно-отрезной N=6,7+5кВт	2	И6119	
10	Устройство размоточное	5	РУ31А	
11	Станок для резки арматурной стали N=3,5кВт	1	СМЖ-322Б	
12	Механизированные ручные ножницы для резки арматурной стали N=2,2кВт.	12	СМЖ-214А	
14	Машина контактной сварки N=50кВА	2	МТ2202-1	
15	Машина контактной сварки N=105кВА	1	МТ1928	
16	Машина контактной сварки N=160кВА	1	МТ2103-1	
17	Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 N=85кВА	5	МТП-1110	
18	Машина для стыковой сварки оплавлением N=200 кВА	1	МСО-201	
19	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460кВА N=2,45кВт.	1	МТМ-160-1	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм. в составе поз. 20...23	1	ш.7975/1	
20	Вертушка двухъярусная	12	СМЖ-495А	
21	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
22	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
23	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-617	
24	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст=1460кВА N=2,45кВт.	1	МТМ-160	
25	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=900кВА N=4кВт	1	МТМ-166	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 2650мм. в сост. поз. 26...30	1	ш 7974	
26	Вертушка двухъярусная	10	СМЖ-495А	
27	Размоточное устройство	1	СМЖ-760	
28	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
29	Сеточные ножницы N=0,1кВт	1	СМЖ-771	
30	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	1	СМЖ-617	
31	Машина контактной сварки многоэлектродная N=126 кВА	2	МТМ-244	
32	Машина контактной сварки многоэлектродная N=600кВА	3	МТМ-207	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 33...37	1	ш.77285/5	
33	Вертушка двухъярусная	4	СМЖ-495А	
34	Правильное устройство	2	СМЖ-825	
35	Ножницы сеточные N=0,1кВт	1	СМЖ-826	
36	Пакетировщик сеток N=0,1 кВт	1	СМЖ-827	
37	Тележка-контейнер N=0,1кВт	1	СМЖ-828	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. в составе поз. 38...40	2	ш.77285/6	
38	Пакетировщик сеток N=0,1кВт	2	СМЖ-827	

Гл.инж.пр.	Готлиб		409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Гл.техн.	Заневская	05.91	
Зав.пр.	Побежимов		Стадия: рп; Лист: 34; Листов:
Инж.	Рассудова		
Техник	Воеводина		Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение)
Н.контр.	Авраменко		Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

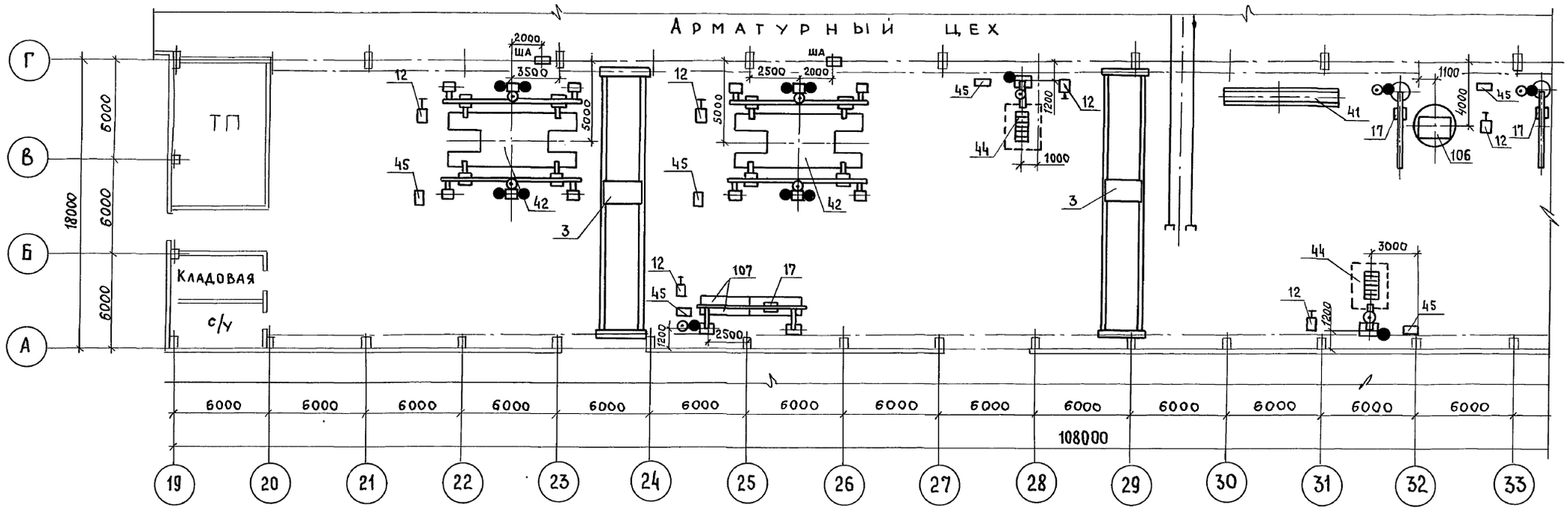
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

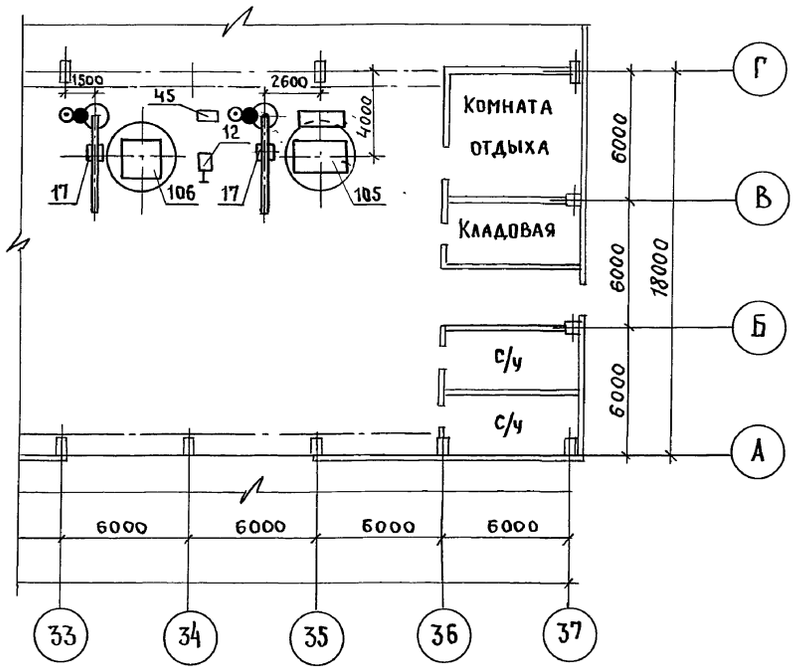
25035-02 37

Формат А2

Альбом 2 часть 1

План на отм. 0.000





Лист читать совместно с листами
2, 29, 58, 78, 80, 82

Гл.инж.пр	Готлиб		409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Гл.техн.	Заневская	05.91	
Зав.гр.	Побежимов		Стадия: РП; Лист: 35; Листов:
Н.контр.	Авраменко		Задание на проектирование водопровода и канализации (продолжение) — Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

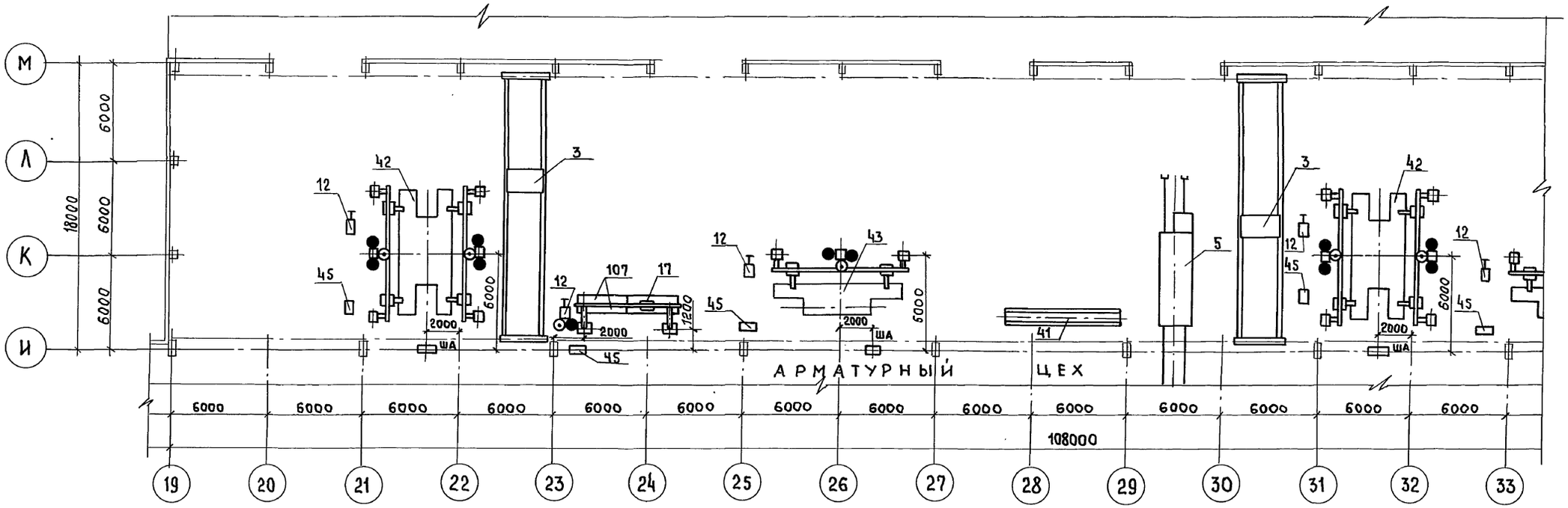
Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

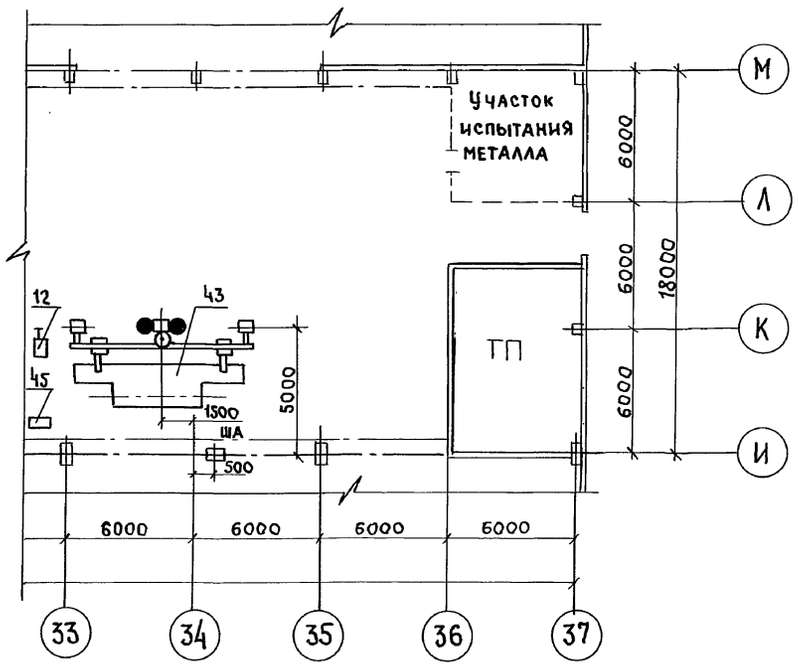
25035-02 38

Формат А2

Альбом 2 часть 1

План на отм. 0.000





Лист читать совместно с листами 2, 29, 30, 78

Гл. инж. пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ
Нач. отд.	Варганов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м. общей площади в год
Гл. техн.	Заневская		05.91	
Зав. гр.	Побежимов			Стадия: РП; Лист: 36; Листов:
Н. контр.	Авраменко			Задание на проектирование водопровода и канализации (окончание) — Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

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

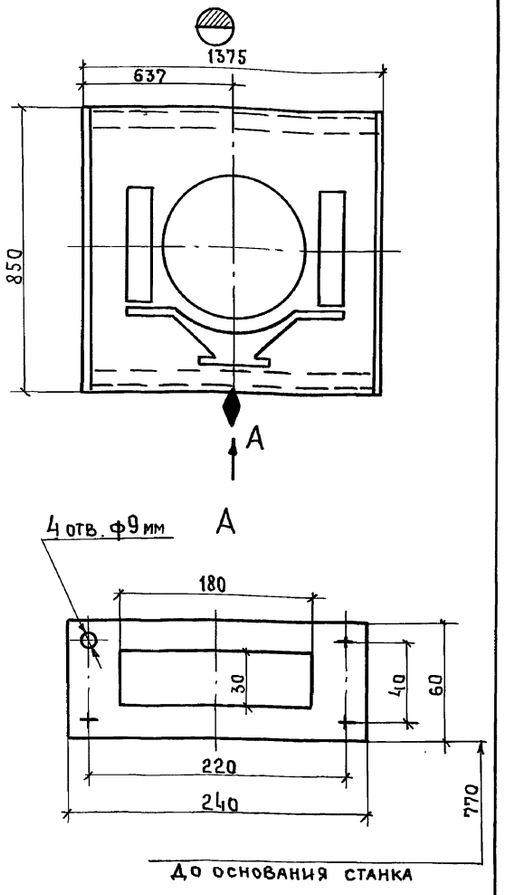
25035-02 39

Формат А2

Альбом 2 часть 1

Режим работы: К-во смен в сутки	Режим работы: Продолжительность смены	Внутренняя температура производственных помещений градусы С°	Режим открывания ворот	Оборудование, требующее устройства местной вытяжной вентиляции	Индекс или шифр машины	Вредные производственные выделения Наименование и характеристика	Расчетное время выделения в ч/г	Примечание
3	8+8+7	+18°	5 раз в смену по 15 минут	Автомат правильно-отрезной (поз. 8)	И6122А (3шт.)	Металлическая пыль, окалина ржавчина 0,16кг/ч крупность от 1мкр. до 200 мкр.	1250	См. лист 38
				Автомат правильно-отрезной (поз. 9)	И 6119 (2шт)	то же	1846	то же
				Станок для гибки арматурной стали (поз. 103)	3549/30 (1шт.)	"	970	
				Станок автоматизированный для гибки арматурной стали (поз. 104)	3549/31 (1шт.)	"	970	См. лист 38
				Машина для контактной сварки (поз. 14)	МТ 2202-1 (2шт.)	Сварочный аэрозоль, содержащий оксид железа с примесью до 3% оксидов марганца 2,5г/ч на 50 ква	273	Местный отсос по типу отсоса от машины МТП-75 разработанный в альбоме ОВ-02-151 выпуск 1
				Машина для контактной сварки (поз. 15)	МТ 1928 (1шт.)	то же	273	то же
				Машина для контактной сварки (поз. 16)	МТ 2103-1 (1шт.)	"	255	"
				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (двухсторонняя, поз. 42)	СМЖ-286Б (4шт.)	"	266	См. листы 44,45
				Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов (односторонняя, поз. 43)	СМЖ-56В (2шт.)	"	128	См. листы 46,47

Схема присоединения станка ш. 3549/30 (поз. 103) к местной вентиляции



1. Предусмотреть общеобменную вентиляцию.
   Потребляемая мощность токоприемников: 530,6 квт; 6162 ква
   Выделения от периодической работы сварочных выпрямителей ВД-306 (поз. 45-12шт) учесть при расчете общеобменной вентиляции. Расход электродов 0,9 кг/ч. (на единицу). Электроды Э-50А марки УОНИ-13/55А
2. Лист читать совместно с листами 38...42.

Гл. инж. пр	Готлиб		
Нач. отд.	Варганов		03.91
Гл. техн.	Заневская		
Зав. рр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Проверил	Заневская		
Н. контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	37	

Данные для проектирования отопления и вентиляции. Схема присоединения станка ш. 3549/30 к местной вентиляции

Гипростроммаш Москва

Привязан

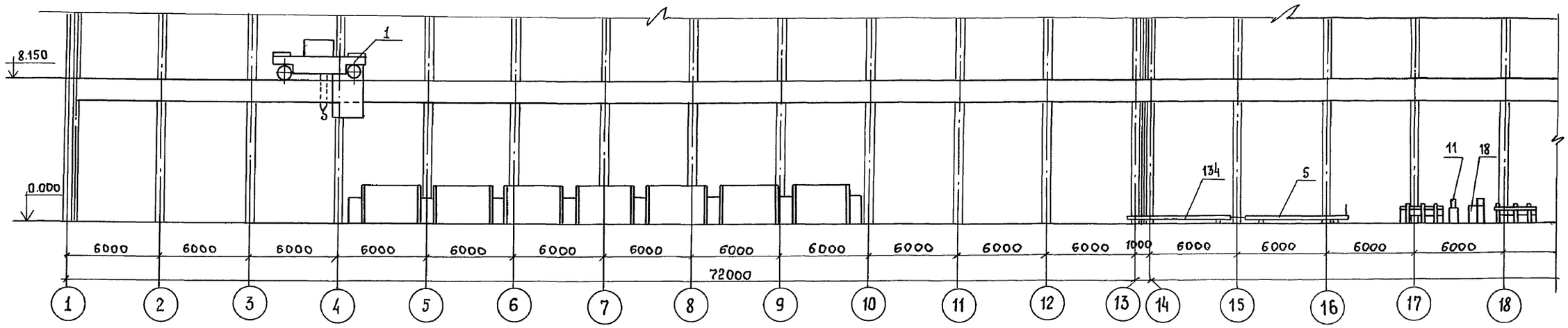
Инв. №

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

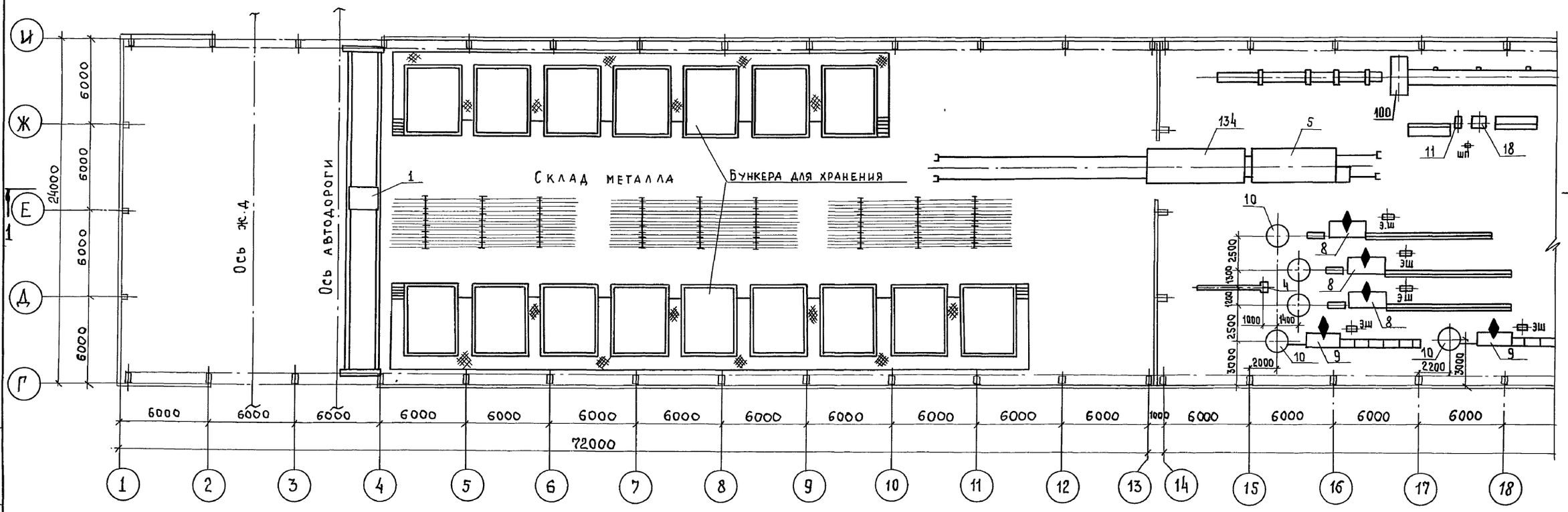
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 1...18



Лист читать совместно с листами 2, 39, 40, 43

Гл.инж.пр.	Готлиб		
Нач.отд.	Варганов		
Гл.техн.	Заневская		05.91
Зав.гр.	Побежимов		
И.инж.	Рассудкова		
Техник	Воеводина		
Н.контр.	Авраменко		

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	38	

Задание на проектирование отопления и вентиляции (начало)

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

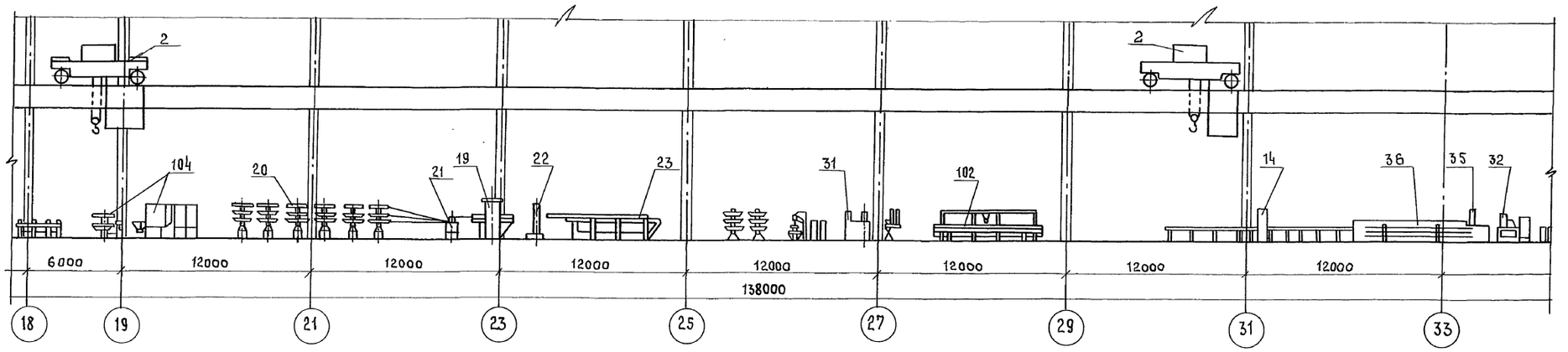
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

25035-02 41

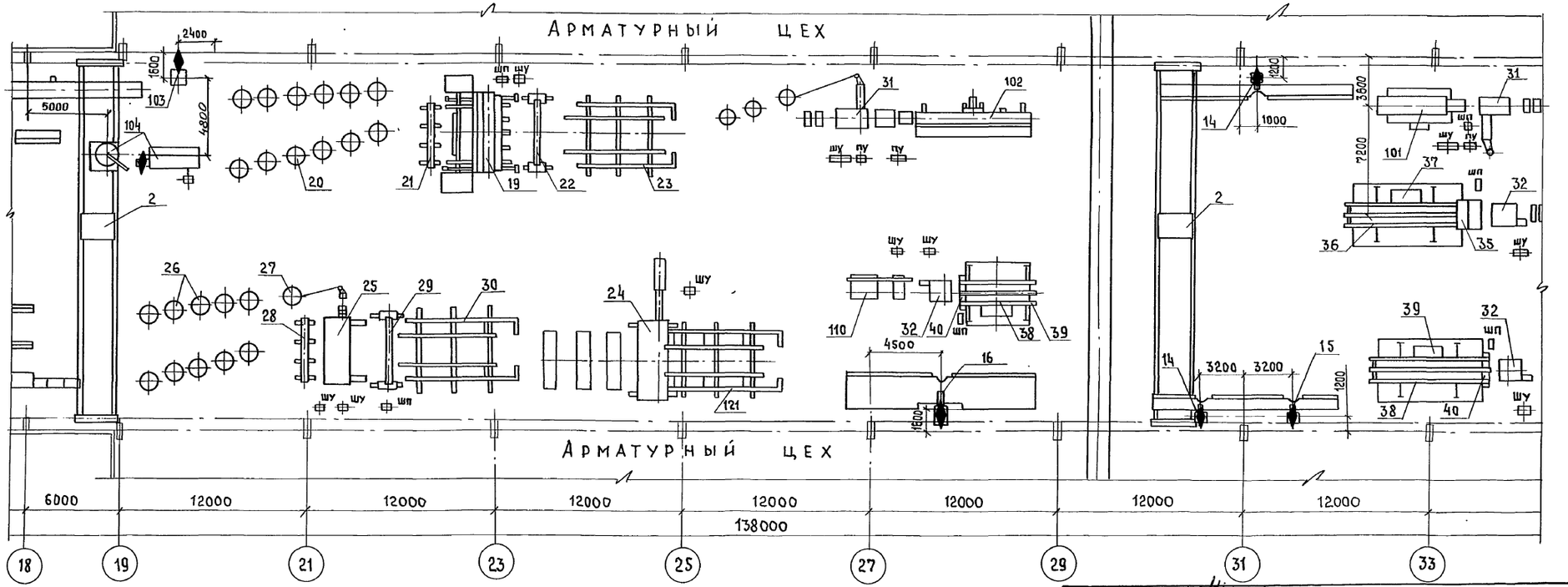
Формат А2

Альбом 2 часть 1

1-1



План на отм. 0.000 в осях 18...33



Лист читать совместно с листами 2, 38, 40, 43

Гл.инж.пр.	Готлиб	
Нач.отд.	Варганов	05.91
Гл.техн.	Заневская	
Зав.гр.	Побежимов	
Инж.	Рассудкова	
Техник	Воеводина	
Н.контр.	Авраменко	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	39	

Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)

Гипростроммаш Москва

25035-02 42

Привязан

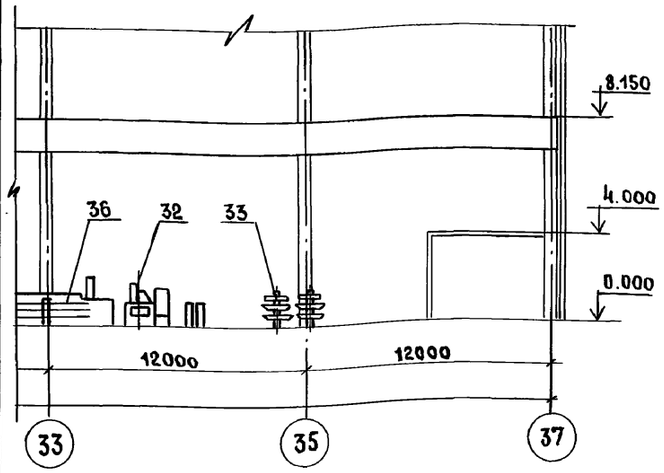
Инв.№

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

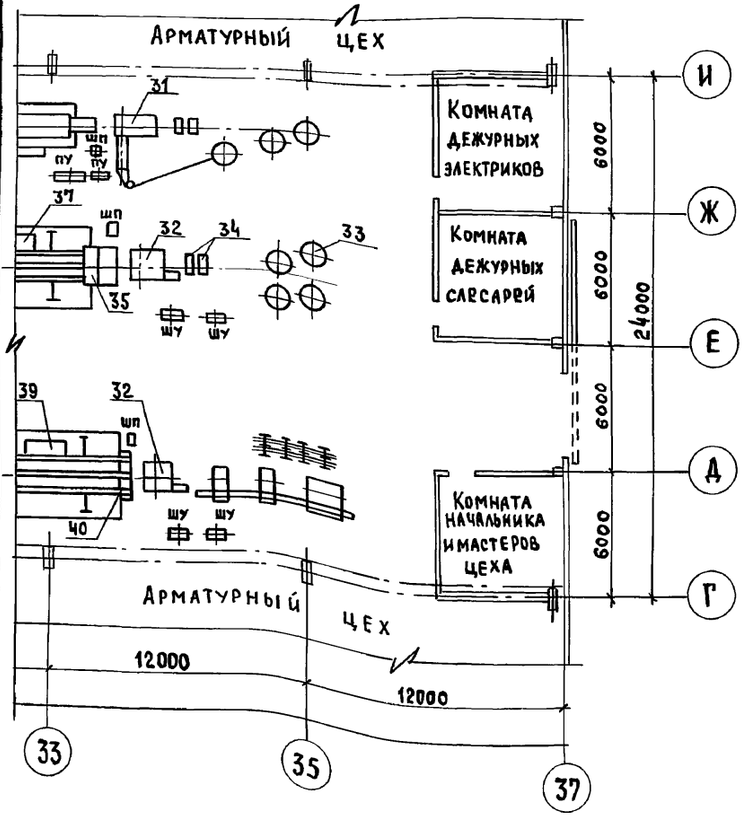
Формат А2

Альбом 2 часть 1

Разрез 1-1



План на отм. 0.000 в осях 35...37



Лист читать совместно с листами 38, 39, 41, 42

NN поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
39	Тележка-контейнер N=0,1 кВт	2	СМЖ-828	
40	Механизм досылки сеток N=0,1 кВт	2	СМЖ-829	
41	Станок для гибки арматурных сеток (сборка 7,2м) N=3,0 кВт	2	СМЖ-820.00 00.000-01	
42	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×4 кВА, N=0,6×4+2,6×2 кВт.	4	СМЖ-2865	
43	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×2 кВА N=0,6×2+2,6 кВт	2	СМЖ-568	
44	Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=85 кВА	2	СМЖ-548	
45	Выпрямитель сварочный N=17 кВт	12	ВД-306	
100	Комплекс оборудования линии для заготовки стержневой арматуры N=15 кВт.	1	3549/23	
101	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 450мм.	1	3549/28	
102	Комплекс оборудования линии для изготовления гнутых каркасов N=0,37 кВт	1	3549/29	
103	Станок для гибки арматурной стали N=5,3 кВт.	1	3549/30	
104	Станок автоматизированный для гибки арматурной стали N=5,62 кВт	1	3549/31	
105	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин N=2,2+0,6 кВт	1	3549/1	
106	Установка для сборки объемных каркасов сантехкабин и шахт лифта N=2,2+0,6 кВт	2	3549/2	
107	Комплект оборудования для сборки объемных каркасов линейных элементов	2	3549/3	
108	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 77285/5	1	3549/32	
110	Комплект нестандартизированного оборудования к линии ш. 77285/6	2	3549/34	
112	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 3800мм (на базе сварочной машины МТМ-160) N=0,1 кВт	1	3549/13	
113	Стол подающий к станку для резки	1	3549/4	
114	Стол приемный к станку для резки	1	3549/5	
118	Рамка двухсекционного стеллажа	35	3549/9	
119	Стол к машине одноточечной (вылет 1200мм) длиной 6+6м.	1	3549/10	
120	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм) длиной 3+3м.	2	3549/11	
121	Стол к машине одноточечной (вылет 500мм) длиной 6+6м.	1	3549/12	
123	Контейнер для монтажных петель	20	3549/15	
124	Контейнер елочного типа	8	3549/17	
125	Контейнер для переноса каркасов	50	3549/18	
126	Контейнер для переноса сеток и каркасов	20	3549/19	
127	Стеллаж для вертикального хранения сеток	20	3549/20	
128	Рамка стеллажа для хранения стали	9	3549/25	
134	Прицеп к тележке СМЖ-151А	1	3546/4	

Перечень оборудования

NN поз.	Наименование	Кол-во	Марка шифр	Примечание
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 10т Lкр=22,5м. N=27,2 кВт.	1	Н3-560	
2	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 5т Lкр.=22,5м. N=13,6 кВт	2	НБ1-5-0,133 -0,67-7,0	
3	Кран мостовой электрический Q=5т управление с пола Lкр.=16,5м. N=9,1 кВт	4	ТУ-24.09 660-85	
4	Кран консольный электрический стационарный Q=1т. N=2,63 кВт.	1	чертеж 64.249.00. 000	
5	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т. N=6,5 кВт	2	СМЖ-151А	
8	Автомат правильно-отрезной N=15+13 кВт	3	И 6122А	
9	Автомат правильно-отрезной N=6,7+5 кВт	2	И 6119	
10	Устройство размоточное	5	РУ31А	
11	Станок для резки арматурной стали N=3,5 кВт	1	СМЖ-3225	
12	Механизированные ручные ножницы для резки арматурной стали N=2,2 кВт	12	СМЖ-214А	
14	Машина контактной сварки N=50 кВА	2	МТ2202-1	
15	Машина контактной сварки N=105 кВА	1	МТ 1928	
16	Машина контактной сварки N=160 кВА	1	МТ2103-1	
17	Машина контактной сварки подвесная с клещами КТП-8-6 N=85 кВА	5	МТП-1110	
18	Машина для стыковой сварки оплавлением N=200 кВА	1	МСО-201	
19	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460 кВА. N=2,45 кВт.	1	МТМ-160-1	
	Комплекс оборудования линий для изготовления сеток шириной до 3600мм. В составе поз. 20...23	1	ш.7975/1	
20	Вертушка двухъярусная	12	СМЖ-495А	
21	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
22	Сеточные ножницы N=0,1 кВт	1	СМЖ-771	
23	Пакетировщик сеток N=0,1 кВт.	1	СМЖ-617	
24	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=1460 кВА N=2,45 кВт.	1	МТМ-160	
25	Машина контактной сварки многоэлектродная Nуст.=900 кВА. N=4 кВт.	1	МТМ-166	
	Комплекс оборудования линии для изготовления сеток шириной до 2650мм. В сост. поз. 26...30	1	ш 7974	
26	Вертушка двухъярусная	10	СМЖ-495А	
27	Размоточное устройство	1	СМЖ-760	
28	Правильное устройство	1	СМЖ-775	
29	Сеточные ножницы N=0,1 кВт	1	СМЖ-771	
30	Пакетировщик сеток N=0,1 кВт	1	СМЖ-617	
31	Машина контактной сварки многоэлектродная N=126 кВА	2	МТМ-244	
32	Машина контактной сварки многоэлектродная N=600 кВА	3	МТМ-207	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. В составе поз. 33...37	1	ш.77285/5	
33	Вертушка двухъярусная	4	СМЖ-495А	
34	Правильное устройство	2	СМЖ-825	
35	Ножницы сеточные N=0,1 кВт	1	СМЖ-826	
36	Пакетировщик сеток N=0,1 кВт	1	СМЖ-827	
37	Тележка-контейнер N=0,1 кВт	1	СМЖ-828	
	Комплекс оборудования для изготовления сеток шириной до 800мм. В составе поз. 38...40	2	ш.77285/6	
38	Пакетировщик сеток N=0,1 кВт	2	СМЖ-827	

Гл.инж.пр.	Готлиб		409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов		
Гл.тех.	Заневская	05.91	Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		Стадия: РП; Лист: 40; Листов:
Техник	Воеводина		Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)
Н.контр.	Авраменко		Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв.№

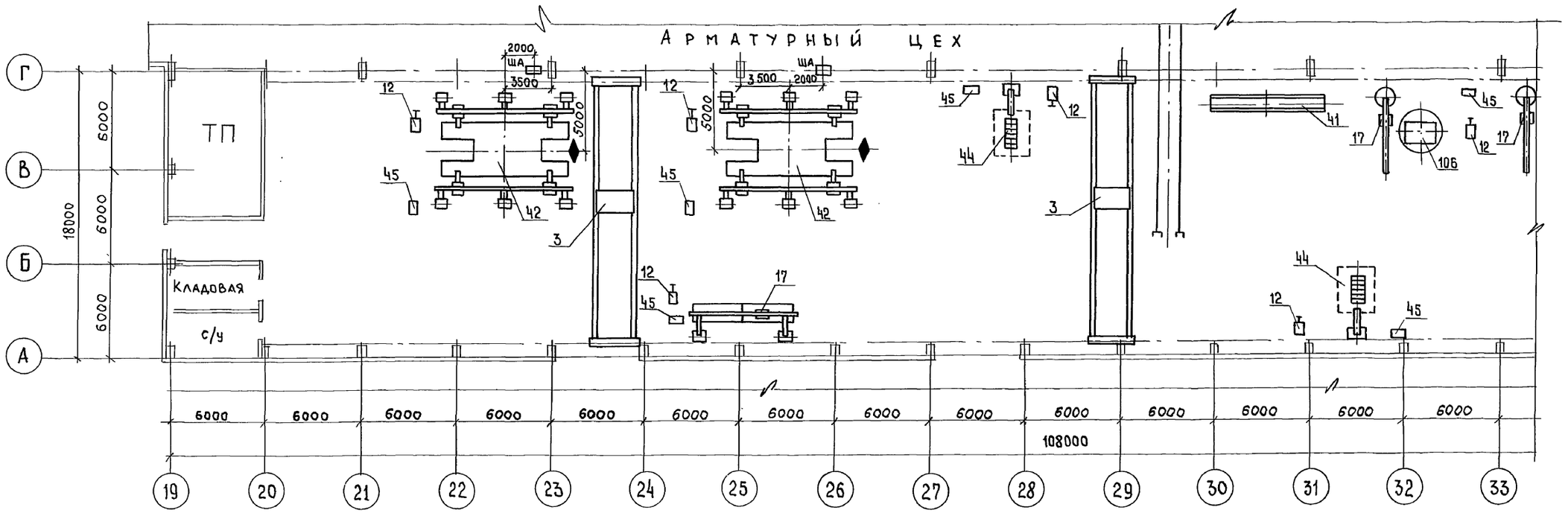
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

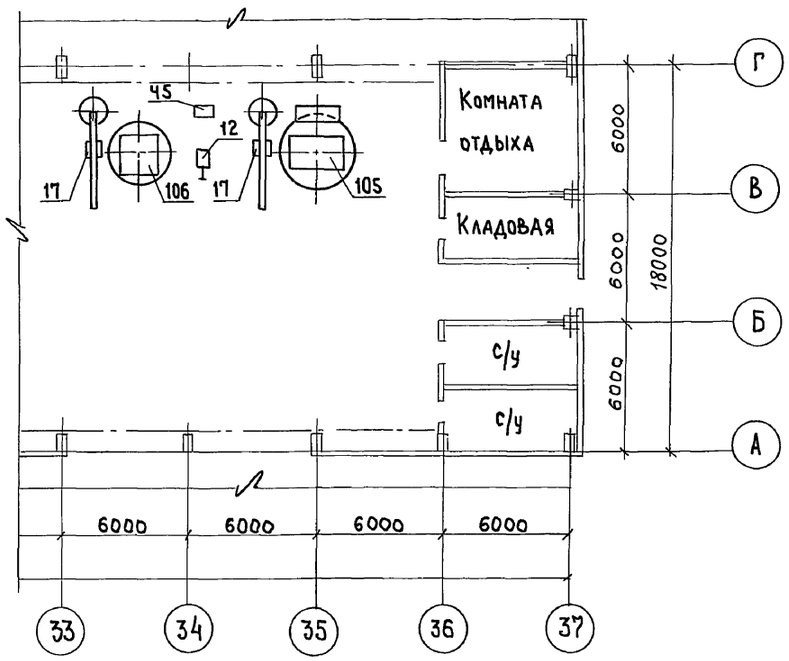
25035-02 43

Формат А2

Альбом 2 часть 1

План на отм. 0.000





Лист читать совместно с листами 2,44

Гл.инж.пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ
Нач.отд.	Варганов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м.общей площади в год
Гл.техн.	Заневская		05.91	
Зав.гр.	Побежимов			Стадия: РП; Лист: 41; Листов:
Н.контр.	Авраменко			Задание на проектирование отопления и вентиляции (продолжение)
Привязан				Гипростроммаш Москва
Инв. №				

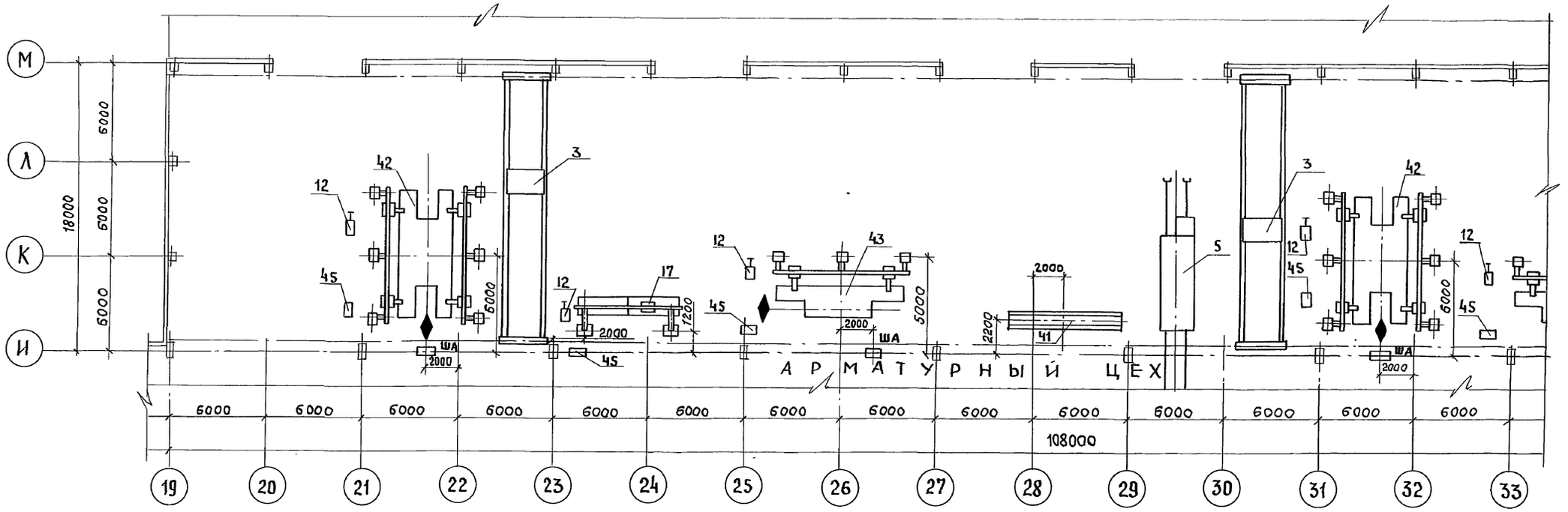
25035-02 44

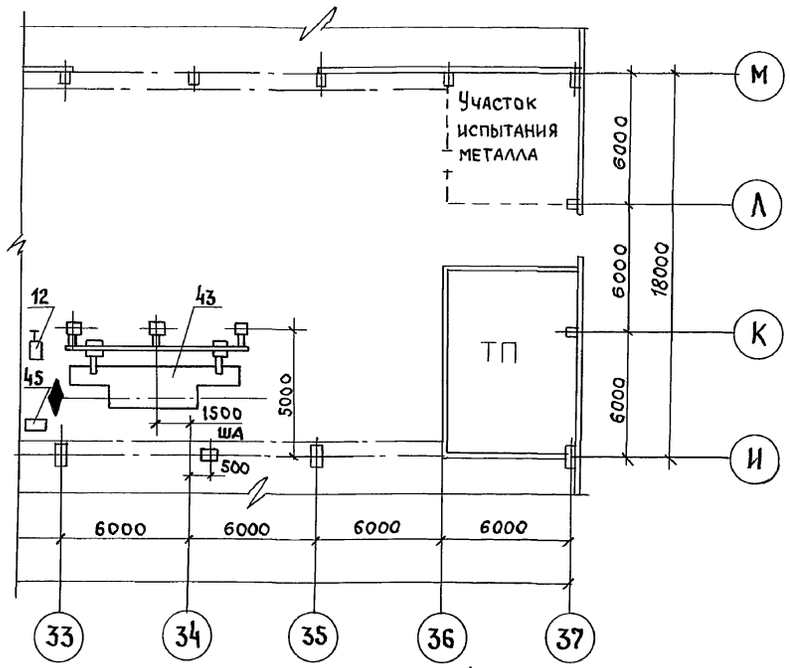
Формат А2

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

Альбом 2 часть1

План на отм. 0.000





Лист читать совместно с листами 2,44,46

Гл.инж.пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ	
Нач.отд.	Варганов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год	
Гл.техн.	Заневская		05.91		
Зав.гр.	Побежимов				
Н.контр.	Авраменко				
Привязан					Стадия: РП; Лист: 42; Листов:
Инв.№				Задание на проектирование отопления и вентиляции (окончание)	Гипростроммаш Москва

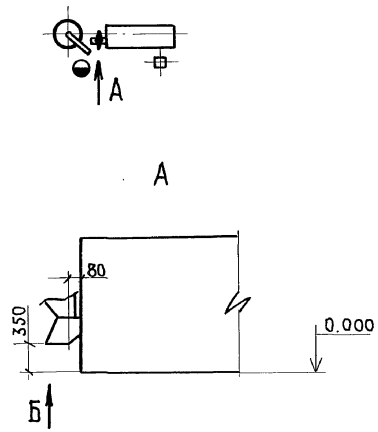
25035-02 45

Формат А2

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

Альбом 2 часть 1

Схема присоединения станка ш.3549/31 (поз.104) к местной вентиляции



Б (1:2)

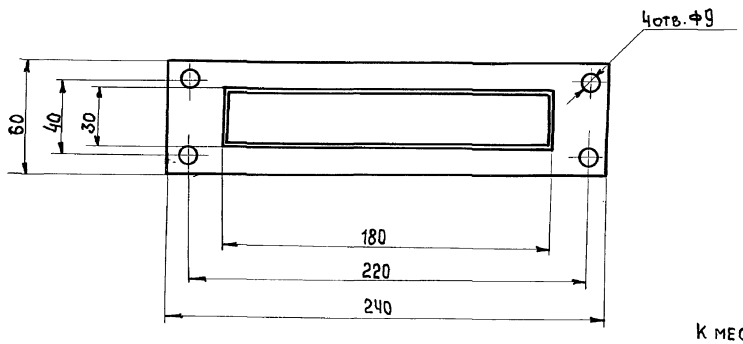
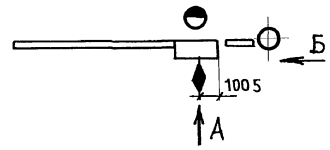
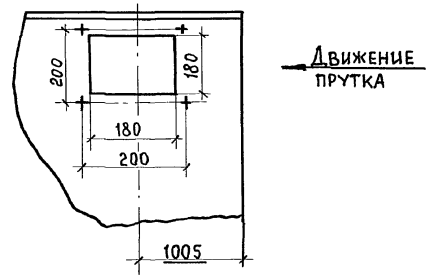


Схема присоединения автомата И6122А (поз.8) к местной вентиляции



А



Б

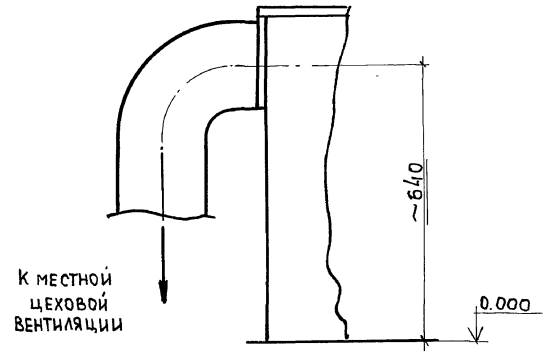
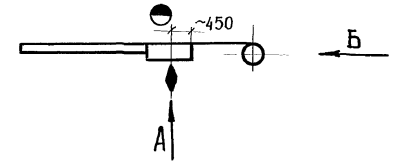
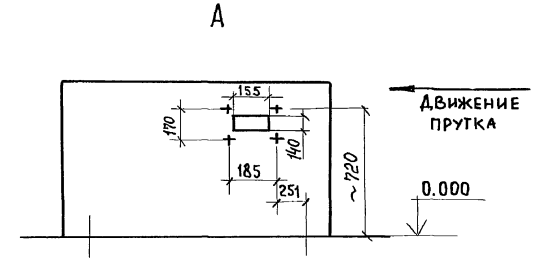


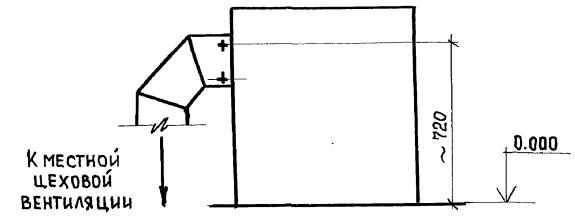
Схема присоединения автомата И6119 (поз.9) к местной вентиляции



А



Б



Лист читать совместно с листами 2,38,39

ГИП	Ротлиб		
Нач.отд	Варганов		05.91
Рл.техн.	Заневская		
Зав.гр.	Побежимов		
Инж.	Рассудкова		
Провер.	Заневская		
Н.контр.	Авраменко		

Привязан

Инв.№

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	43	

Схемы присоединения оборудования к местной вентиляции.

Гипростроммаш Москва

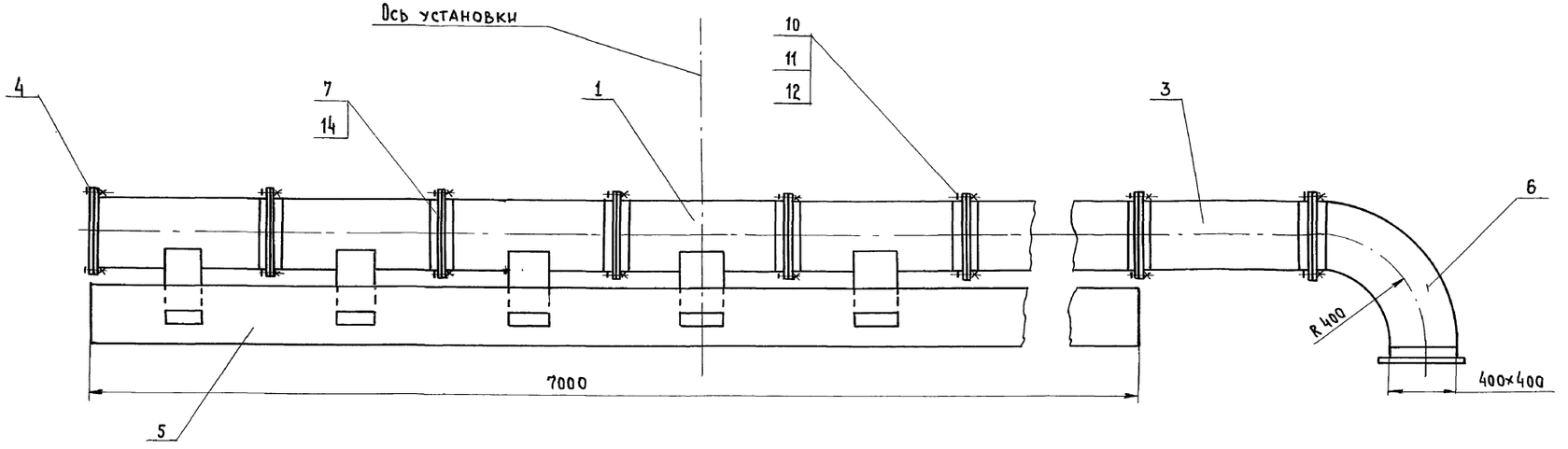
25035-02 46

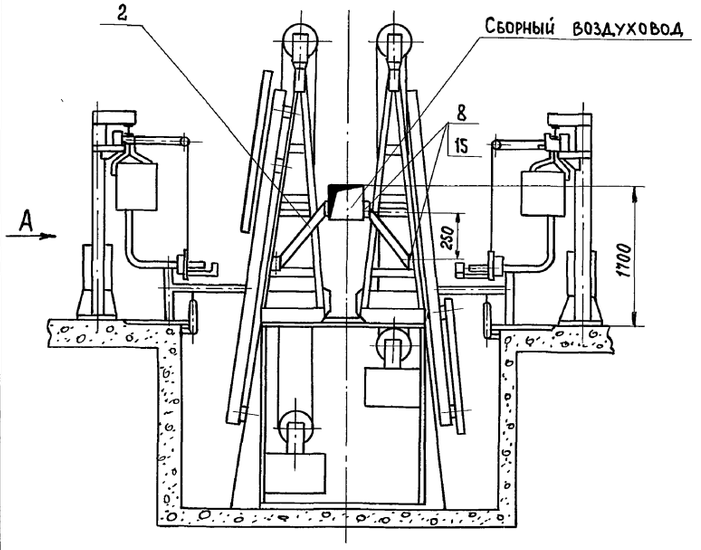
Формат А2

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

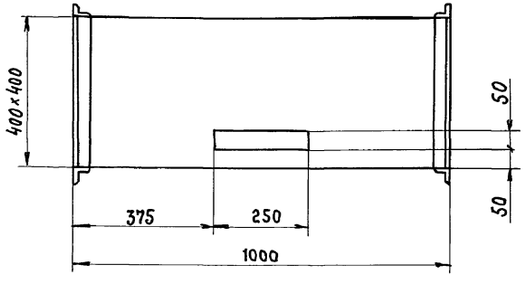
Альбом 2 часть 1

А (1:20)

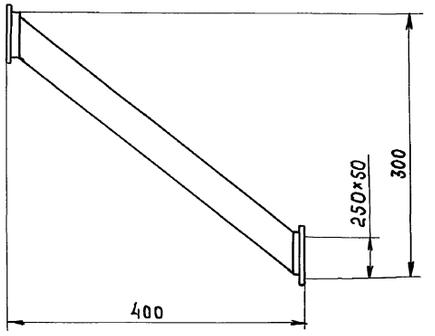




Деталь поз. 1 (1:10)



Деталь поз. 2 (1:10)



Лист читать совместно с листами 41, 42, 45

Гл. инж. пр.	Ротанб		409-13-028.90-ТХ
Нач. отд.	Варганов		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв.м. общей площади в год
Гл. технол.	Заневская	05.91	
Гл. констр.	Мякинин		Стадия: РП; Лист: 44; Листов:
Зав. гр.	Кособоков		
Н. контр.	Соколов		Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-286Б (начало)
			Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

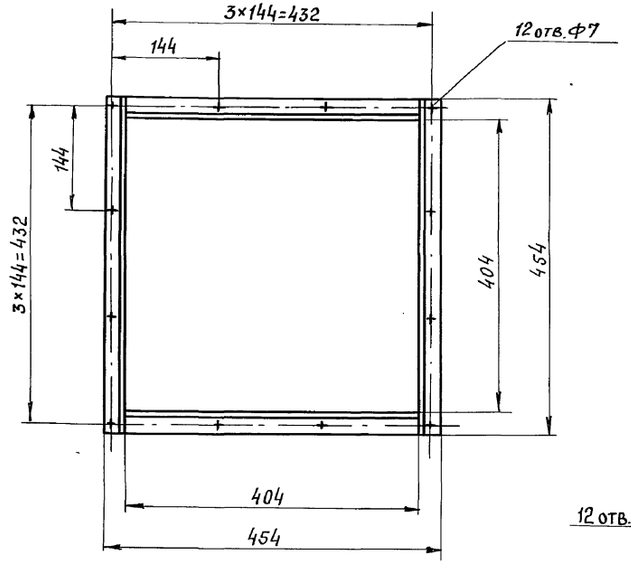
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

25035-02 47

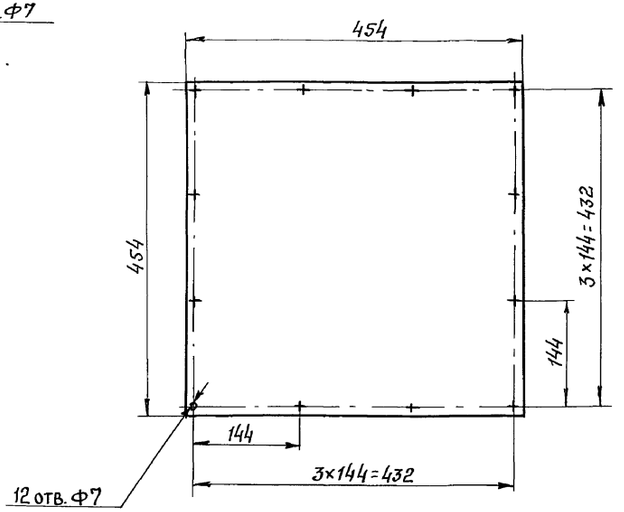
Формат А2

Альбом 2 часть 1

Деталь поз. 7 (1:5)

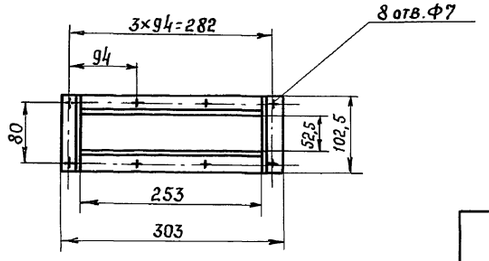


Деталь поз. 4 (1:5)

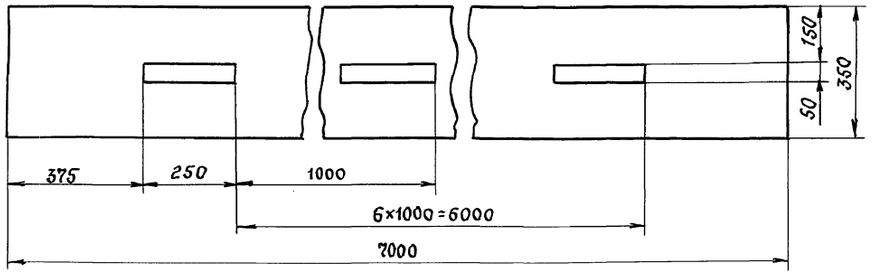


1. Экраны поз. 5 приварить к станине установки в местах соприкосновения.
2. При проектировании местной вентиляции позиции, указанные в экспликации, необходимо включить в спецификацию на сантехническое оборудование.
3. Лист читать совместно с листом 44.

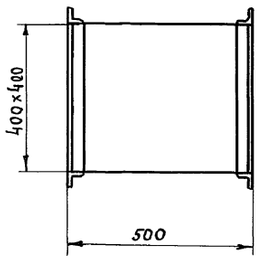
Деталь поз. 8 (1:5)



Деталь поз. 5 (1:10)



Деталь поз. 3 (1:10)



№ дет.	Наименование	Д	Прямоуг. ШхВ	Выкот	Длина	Центр. угол	Колич.	Масса кг. 1 шт.	Масса кг. Общ.	Примечание
15	Прокладка асбестовая		250	50			56	0,135	7,56	Шнур Ф9 гост 1779-83
14	Прокладка асбестовая		400	400			15	0,4	6	Шнур Ф9 гост 1779-83
13										
12	Шайба 6.0Ч						320	0,0008	0,26	гост 11371-78
11	Гайка М6-7Н.5						320	0,002	0,64	гост 5915-70
10	Болт М6-8g×20.56						320	0,006	1,92	гост 7798-70
9	Воздуховод		400	400			1	5	5	Лист δ=0,7 гост 19903-74
8	Фланцы		250	50			56	0,3	18	∠ 25×25×3
7	Фланцы		400	400			15	2	30	∠ 25×25×3
6	Отвод. норм. R=B		400	400		90°	1	7,3	7,3	Лист δ=0,7 гост 19903-74
5	Экран						1	37,1	37,1	Лист δ=2 гост 19903-74
4	Заглушка						1	3,2	3,2	Лист δ=2 гост 19903-74
3	Воздуховод		400	400	500		1	5	5	Лист δ=2 гост 19903-74
2	Воздуховод		250	50	470		14	1,7	23,8	Лист δ=0,7 гост 19903-74
1	Воздуховод		400	400	1000		7	10	70	Лист δ=0,7 гост 19903-74

Гл. инж. пр.	Готлиб	
Нач. отд.	Варганов	
Гл. техн.	Заневская	05.91
Гл. констр.	Мякинин	
Зав. гр.	Кособоков	
Н. контр.	Соколов	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	45	

Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-286Б (окончание)

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

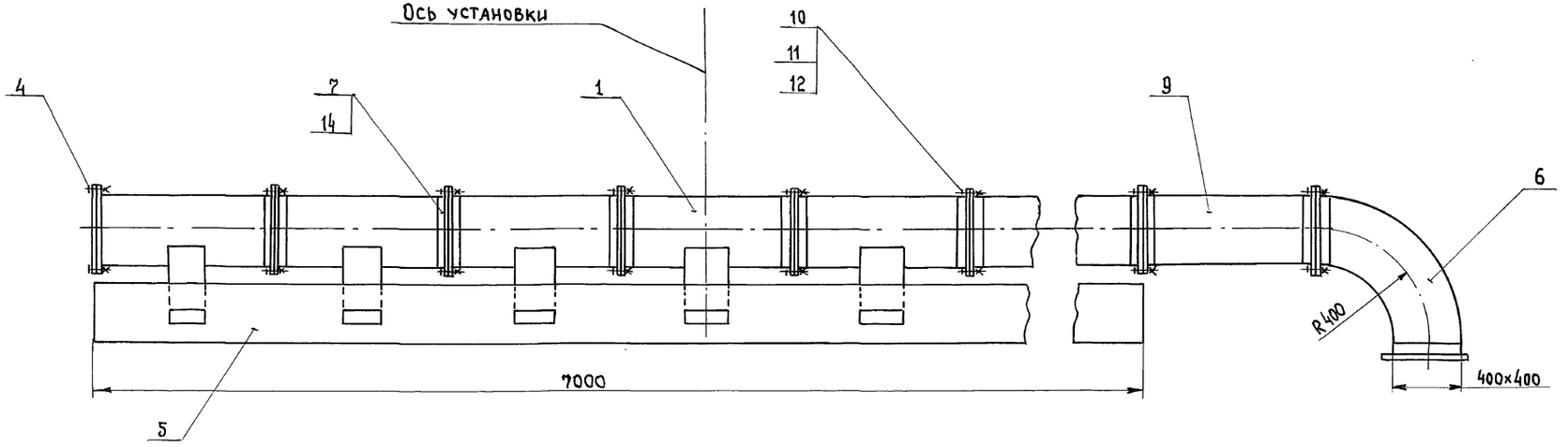
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

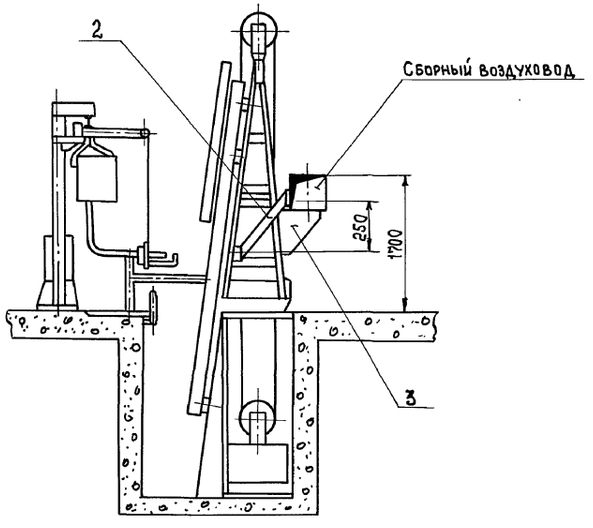
25035-02 48

Формат А2

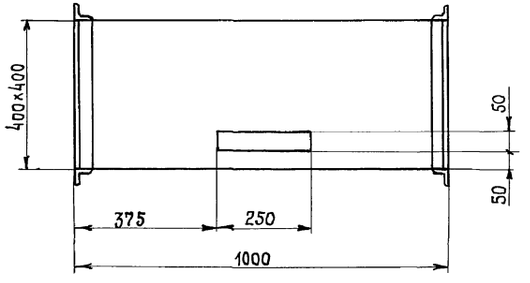
Альбом 2 часть 1

А (1:20)

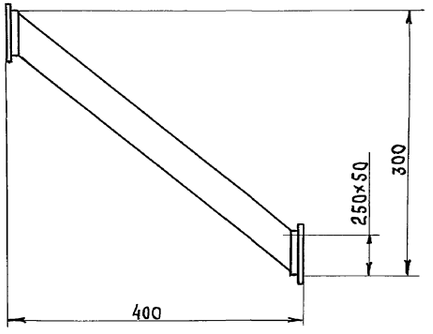




Деталь поз. 1 (1:10)



Деталь поз. 2 (1:10)



Лист читать совместно с листами 42,47

Гл.инж.пр.	Готлиб			409-13-028.90-ТХ	
Нач.отд.	Варганов			Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360тыс.кв.м. общей площади в год	
Гл.технол.	Заневская		05.91		
Гл.констр.	Макинин				
Зав.гр.	Косовоков				
Н.контр.	Соколов				Стадия: РП; Лист: 46; Листов:
Привязан				Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-56В (начало)	Гипростроммаш Москва
Инв.№					

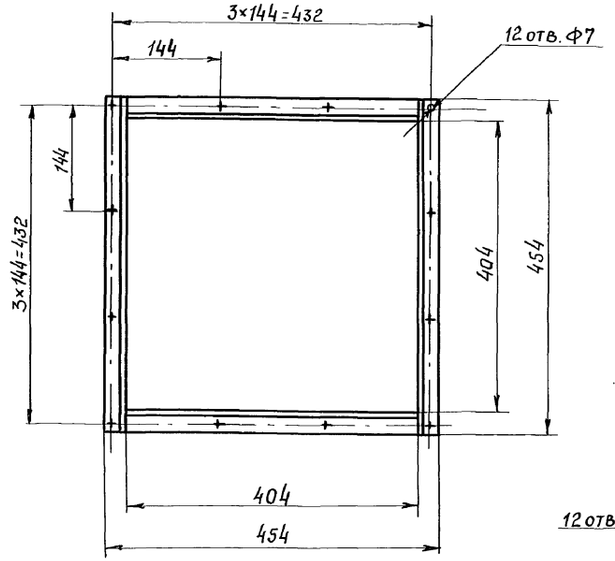
25035-02 49

Формат А2

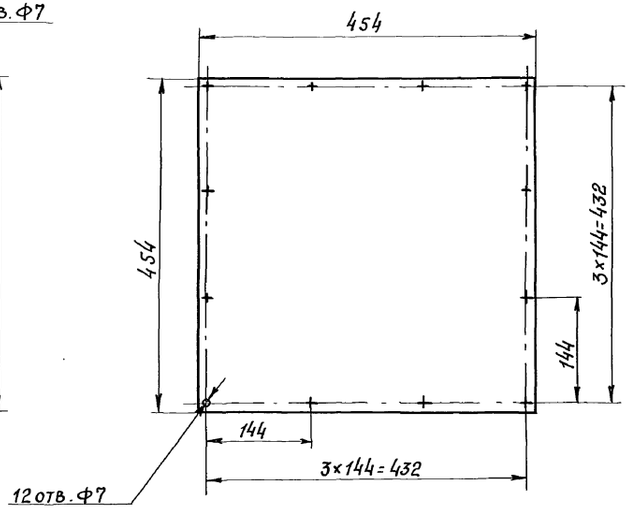
Инв.№подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Альбом 2 часть 1

Деталь поз. 7 (1:5)

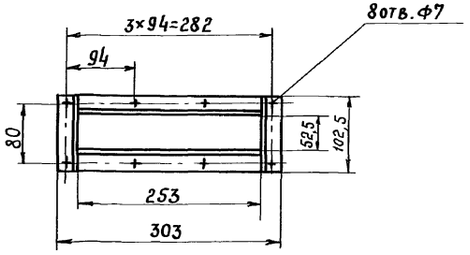


Деталь поз. 4 (1:5)

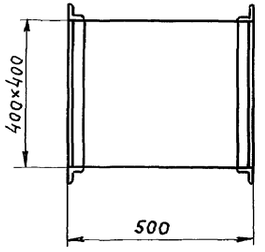


1. Экраны (дет. поз. 5) приварить к станине установки в местах соприкосновения.
2. При проектировании местной вентиляции позиции, указанные в экспликации, необходимо включить в спецификацию на сантехническое оборудование.
3. Лист читать совместно с листом 46.

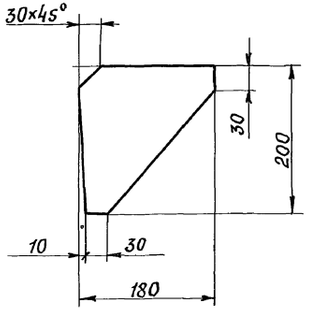
Деталь поз. 8 (1:5)



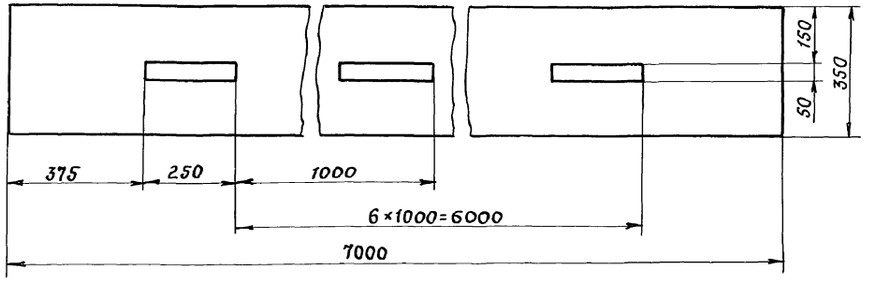
Деталь поз. 9 (1:10)



Деталь поз. 3 (1:5)



Деталь поз. 5 (1:10)



№ дет.	Наименование	Д	Шир. (Прямоуг. a×R)	Выс. (Прямоуг. a×R)	Длина	Центр угол	Колич.	1 шт. (Масса, кг.)	Общ. (Масса, кг.)	Примечание
15	Прокладка асбестовая		250	50			28	0,135	3,78	Шнур ф 9 ГОСТ 1779-83
14	Прокладка асбестовая		400	400			15	0,4	6	Шнур ф 9 ГОСТ 1779-83
13										
12	Шайба 6.04						208	0,0008	0,17	ГОСТ 11371-78
11	Гайка М6-7Н.5						208	0,002	0,4	ГОСТ 5915-70
10	Болт М6-8g×20.56						208	0,006	1,25	ГОСТ 7798-70
9	Воздуховод		400	400			1	5	5	Лист δ=0.7 ГОСТ 19903-74
8	Фланцы		250	50			28	0,3	8,4	∠25×25×3
7	Фланцы		400	400			15	2	30	∠25×25×3
6	Отвод норм. R=в		400	400		90°	1	7,3	7,3	Лист δ=0,7 ГОСТ 19903-74
5	Экран						1	37,1	37,1	Лист δ=2 ГОСТ 19903-74
4	Заглушка						1	3,2	3,2	Лист δ=2 ГОСТ 19903-74
3	Кронштейн						4	0,8	3,2	Лист δ=6 ГОСТ 19903-74
2	Воздуховод		250	50	470		7	1,7	11,9	Лист δ=07 ГОСТ 19903-74
1	Воздуховод		400	400	1000		7	10	70	Лист δ=0,7 ГОСТ 19903-74

Гл. инж. пр.	Готлиб	
Нач. отд.	Варганов	
Гл. технол.	Заневская	05.97
Гл. констр.	Мякинин	
Зав. гр.	Кособоков	
Н. контр.	Соколов	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	47	

Задание на проектирование местной вентиляции от установки СМЖ-56В (окончание)

Гипростроммаш Москва

Привязан

Инв. №

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

25035-02 50

Формат А2

Альбом 2 часть 1

Наименование оборудования	Марка	Количество оборудования	Расчетное время выделения вредностей (единицы) ч/год	Характеристика выделяемых вредных веществ	Единица измерения	Количество выделяемых загрязнений (удельные показатели)	Наличие местного отсоса	Примечание
1. Автомат правильно-отрезной (поз.8)	И6122А	3	1250	металлическая пыль, окалина, ржавчина	кг/ч	0,16	предусмотрен	
2. Автомат правильно-отрезной (поз.9)	И6119	2	1846	то же	кг/ч	0,16	то же	
3. Станок для гибки арматурной стали (поз. 103)	3549/30	1	970	"	кг/ч	0,04	"	
4. Станок автоматизированный с программным управлением для гибки арматурной стали (поз.104)	3549/31	1	970	"	кг/ч	0,04	"	
5. Машина контактной сварки N=50кВА (поз. 14)	МТ2202-1	2	273	сварочный аэрозоль содержащий оксид железа с примесью до 3% оксидов марганца	г/ч	2,5 на 50 кВА	"	
6. Машина контактной сварки N=105кВА (поз.15)	МТ1928	1	273	то же	г/ч	То же	"	
7. Машина контактной сварки N=160кВА (поз.16)	МТ2103-1	1	255	"	г/ч	"	"	
8. Машина контактной сварки подвесная N=85кВА (поз.17)	МТП-1110	5	97	"	г/ч	"	отсутствует	
9. Машина для стыковой сварки N=200кВА (поз.18)	МСО-201	1	500	"	г/ч	"	то же	
10. Машина контактной сварки многоэлектродная $N_{потр.}$=475кВА (поз.24)	МТМ-160	1	426	"	г/ч	"	"	
11. Машина контактной сварки многоэлектродная N=475кВА (поз.19)	МТМ-160-1	1	1023	"	г/ч	"	"	
12. Машина контактной сварки многоэлектродная $N_{потр.}$=300кВА (поз.25)	МТМ-166	1	1193	"	г/ч	"	"	
13. Машина контактной сварки многоэлектродная N=126кВА (поз.31)	МТМ-244	2	1080	"	г/ч	"	"	
14. Машина контактной сварки многоэлектродная N=600кВА (поз.32)	МТМ-207	3	966	"	г/ч	"	"	
15. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×4кВА (поз.42)	СМЖ-286Б	4	266	"	г/ч	"	предусмотрен	
16. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов N=85×2 кВА (поз.43)	СМЖ-56В	2	128	"	г/ч	"	то же	
17. Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов N=85кВА (поз.44)	СМЖ-54В	2	102		г/ч	"	отсутствует	
18. Выпрямитель сварочный (поз.45)	ВД-306	12	381	1. Сварочный аэрозоль в том числе марганец и его оксиды соединения кремния	г/кг расходуемых сварочных материалов	18,6 0,97	то же	Электроды Э-50А марки УОНИ-13/55А
				2. Фтористый водород		1,00 2,06 0,93		
19. Станок для резки арматурной стали (поз.11)	СМЖ-322Б	1	75	металлическая пыль	г/с	0,073	"	
20. Комплекс оборудования автоматической линии для заготовки стержневой арматуры (поз.100)	3549/23	1	187	то же	г/с	0,073	"	

1. Данные приняты по сборнику методик по расчету выбросов в атмосферу загрязняющих веществ различными производствами Л. Гидрометеоиздат, 1986

2. Лист читать совместно с листами 4...8.

Привязан

Инв.№

ГИП	Готлиб	
Нач.отд.	Варганов	
Гл.техн.	Заневская	05.91
Зав.гр.	Побежимов	
Проверил	Заневская	
Н.контр.	Авраменко	

409-13-028.90-ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
РП	48	

Задание на защиту окружающей среды

Гипростроммаш Москва

25035-02 (51)

Формат А2

Инв.№ | Подп. и дата | Взам. инв.№

gost.e-ecolog.ru