

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

**409-10-44**

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС  
ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ  
ДЛЯ ЖИЛЫХ ДОМОВ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
МОЩНОСТЬЮ 50-60 ТЫС. КУБ. М В ГОД

АЛЬБОМ III

Часть 2 чертежи

Альбом III Технологическая часть, технологическое  
пароснабжение, промпроводки

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

## 409-10-44

### ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЖИЛЫХ ДОМОВ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ МОЩНОСТЬЮ 50-60 ТЫС. КУБ. М В ГОД

#### СОСТАВ ПРОЕКТА

- |            |  |             |   |
|------------|--|-------------|---|
| Альбом I   | Пояснительная записка  | часть 2     | Автоматизация тепловых процессов, сантехнических систем и технологических процессов |
| Альбом II  | часть 1 Архитектурно-строительные решения<br>часть 2 Конструкции железобетонные<br>часть 3 Строительные изделия<br>часть 4 Конструкции металлические | часть 3     | Задание на изготовление щитов и пульта В  |
| Альбом III | Технологическая часть, технологическое пароснабжение, промпроводки<br>часть 1 Пояснительная записка<br>часть 2 Чертежи                               | Альбом VI   | Нестандартизированное оборудование части 1, 2, 3                                    |
| Альбом IV  | Внутренний водопровод и канализация<br>Отопление и вентиляция  | Альбом VII  | Сметы части 1, 2, 3   |
| Альбом V   | часть 1 Электроснабжение, силовое электро-оборудование, электроосвещение, слаботочные устройства   | Альбом VIII | Заказные спецификации части 1, 2, 3   |

#### Примененные типовые проекты

- 409-13-8 Главный корпус для предприятия крупнопанельного домостроения мощностью 120-160 тыс. кв. м полезной площади в год / для изделий домов с малым шагом / Альбом IX части 5, 8, 9, 10, 16, 17, 18, 20
- 409-13-9 Блок вспомогательных служб для предприятия крупнопанельного домостроения мощностью 120-160 тыс. кв. м полезной площади в год / для изделий домов с малым шагом / Альбом VII часть 5. Распространяет Киевский филиал ЦИТПа.

Альбом III часть 2

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ „Гипростроумаш“  
ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *В.С. Нифонтов*  
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.С. Царев*

Проект утвержден Госгражданстроем

Введен в действие

КФ ЦИТП инв. № 7922/7

С О Д Е Р Ж А Н И Е    А Л Ь Б О М А    Ч А С Т Ь 2

Часть 2  
Альбом

Титловый проект 409-10-44

Марка	Наименование	Стр.
	Содержание	
ТХ-00	Общие данные	5
ТХ-01	Технологическая схема производства изделий План на отм. 0.000	6
ТХ-02	Полуконвейерное производство наружных стеновых панелей и перегородок. План на отм. 0.000 Разрез 1-1 (в осях 1-17)	7
ТХ-03	Полуконвейерное производство наружных стеновых панелей и перегородок. План на отм. 0.000 Разрезы 1-1 (в осях 17+23) и 2-2 Экспликация оборудования	8
ТХ-04	Полуконвейерное производство наружных стеновых панелей и перегородок График формования и тепловой обработки.	9
ТХ-05	Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий. План на отм. 0.000 Разрез 1-1 (в осях 1+17)	10
ТХ-06	Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий. План на отм. 0.000 Разрезы 1-1 (в осях 17+23) и 2-2 Экспликация оборудования.	11
ТХ-07	Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий. График формования и тепловой обработки изделий.	12
ТХ-08	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. План на отм. 0.000 Разрез 1-1 (в осях 1+17)	13
ТХ-09	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. План на отм. 0.000 Разрезы 1-1 (в осях 1+17) и 2-2 Экспликация оборудования	14
ТХ-10	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. График формования и тепловой обработки изделий	15
ТХ-11	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. Установка кассет в пролете. План.	16
ТХ-12	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. Установка кассет в пролете. Разрез 1-1	17

Марка	Наименование	Стр.
ТХ-13	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. Установка кассет в пролете. Разрез 2-2	18
ТХ-14	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. Установка форм вентиляторов в пролете. План. Разрезы 1-1; 2-2	19
ТХ-15	Схема расстановки конечных выключателей на бетоннозольной застакде.	20
ТХ-16	Отделение приготовления эмульсионной смазки	21
ТХ-17	Арматурный цех. План на отм. 0.000 Разрез 1-1 (в осях 1+15)	22
ТХ-18	Арматурный цех. План на отм. 0.000 Разрезы 1-1 (в осях 15+23) и 2-2	23
ТХ-19	Арматурный цех. Экспликация	24
ТТ-0	Технологическое пароснабжение. Общие данные	25
ТТ-01	Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000	26
ТТ-02	Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000 в осях „А-Б”	27
ТТ-03	Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000 в осях „Б-В”	28
ТТ-04	Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000 в осях „В-Г”	29
ТТ-05	Технологическое пароснабжение Аксонометрическая схема трубопроводов	30
ТТ-06	Технологическое пароснабжение Аксонометрическая схема трубопроводов. Узлы. Условные обозначения.	31
ТТ-07	Технологическое пароснабжение. Узлы I, II. Сечения „1-1” ÷ „5-5”	32
ТТ-08	Технологическое пароснабжение Редукционная установка №1 (№2)	33
ТТ-09	Технологическое пароснабжение Редукционная установка №3	34

Марка	Наименование	Стр.
ТТ-10	Технологическое пароснабжение Блок 3 <sup>х</sup> камер. Общий вид. Спецификация	35
ТТ-11	Технологическое пароснабжение. Блок 3 <sup>х</sup> камер. Разрезы А-А; Б-Б; В-В. Узлы I; II	36
ТТ-12	Технологическое пароснабжение. Блок 3 <sup>х</sup> камер. Узлы III; IV. Сечения	37
ТТ-13	Технологическое пароснабжение. Блок 3 <sup>х</sup> камер. Аксонометрическая схема трубопроводов. Условные обозначения	38
ТТ-14	Технологическое пароснабжение Камера. Общий вид. Разрез А-А. Спецификация.	39
ТТ-15	Технологическое пароснабжение Камера. Разрезы. Узел I. Сечения С-С; П-П. Схема	40
ТТ-16	Технологическое пароснабжение Кассета. СМЖ-3302 (3312). План и разрезы.	41
ТТ-17	Технологическое пароснабжение Кассета СМЖ-3302 (3312) Разрез В-В. Спецификация	42
ТТ-18	Технологическое пароснабжение Узел теплоснабжения спецформы тип I	43
ТТ-19	Технологическое пароснабжение Узел теплоснабжения спецформы тип II	44
ТТ-20	Технологическое пароснабжение Узел регулирования подачи пара с клапаном А <sub>2</sub> 40; А <sub>2</sub> 20	45
ТТ-21	Технологическое пароснабжение Вентиляционная установка №1(№2) Общий вид. Спецификация	46
ТТ-22	Технологическое пароснабжение Вентиляционная установка №1(№2) Короб воздухозаборный	47
ТТ-23	Технологическое пароснабжение Подвеска	48
ТТ-24	Технологическое пароснабжение Гидрозатвор Общий вид	49
ТТ-25	Технологическое пароснабжение Гидрозатвор. Детали. Спецификация	50
ТТ-26	Технологическое пароснабжение Хомут. Трубка для манометра тип I	51
ТТ-27	Технологическое пароснабжение Монтажная спецификация	52
ТТ-28	Технологическое пароснабжение Техномонтажная ведомость на изоляционные работы	53

Марка	Наименование	Стр.
TK-00	Промпороводки Общие данные	54
TK-01	Промпороводки План на отм. 0.000	55
TK-02	Промпороводки План на отм. 0.000 в осях „А-Б”	56
TK-03	Промпороводки План на отм. 0.000 в осях „Б-В”	57
TK-04	Промпороводки План на отм. 0.000 в осях „В-Г”	58
TK-05	Промпороводки План на отм. 0.000 в осях „Г-Д”	59
TK-06	Промпороводки Аксометрическая схема трубопроводов	60
TK-07	Промпороводки Аксометрическая схема трубопроводов Условные обозначения	61
TK-08	Промпороводки Сечения	62
TK-09	Промпороводки Узел осушки воздуха. Узлы I; II; III	63
TK-10	Промпороводки Компрессорная КИП. План на отм. 0.000	64
TK-11	Промпороводки Компрессорная КИП. Разрез А-А. Схема.	65
TK-12	Промпороводки. Отделение приготовления эмульсионной смазки План. Разрезы. Спецификация.	66

Марка	Наименование	Стр.
TK-13	Промпороводки Отделение приготовления эмульсионной смазки Аксометрическая схема. Условные обозначения	67
TK-14	Промпороводки Отделение приготовления эмульсионной смазки Разбивка монтажных отверстий баков. Измяция баков	68
TK-15	Промпороводки Рама под теплообменник. Фундаментные болты	69
TK-16	Промпороводки Ниппель. Полукоммут	70
TK-17	Промпороводки Водоотделитель концевой	71
TK-18	Промпороводки. Таблица расходов сжатого воздуха. Трубка для манометра тип II. Штуцер К1 1/2" - 1 1/2"	72
TK-19	Промпороводки Монтажная спецификация	73
TK-20	Промпороводки. Узел обслуживания оборудования к системе воздушного снабжения. Техническая ведомость на теплоизоляционные работы.	74

Часть 2  
 III  
 Типовой проект 409-10-44 АлбОМ

Ведомость основных комплектов

Ведомость чертежей основного комплекта - ТХ

Обозначение	Наименование	Примечание
-ПЗ	Пояснительная записка	
-ТХ	Технология	
-ТТ	Технологическое пароснабжение	
-АР	Архитектурно-строительные решения	
-КЖ	Конструкции железобетонные	
-КЖИ	Строительные изделия	
-КМ	Конструкции металлические	
-ВК	Внутренние водопровод и канализация	
-ОВ	Отопление и вентиляция	
-ТК	Промпроводки	
-ЭС	Электроснабжение	
-ЭО	Электросвещение	
-ЭМ	Электросиловое оборудование	
-ЭУ	Слаботочные устройства	
-ЭА1	Автоматизация технологических процессов	
-ЭА2	Автоматизация теплотехнических процессов	
-ЭА3	Автоматизация санитарно-технических систем	

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22Г	1	Общие данные	
22Г	2	Технологическая схема производства изделий План на отм. 0,000	
22Г	3	Полуконвейерное производство наружных стеновых панелей и перегородок План на отм. 0,000. Разрез 1-1 (в осях 1÷17)	
22Г	4	Полуконвейерное производство наружных стеновых панелей и перегородок. План на отм. 0,000 Разрезы 1-1 (в осях 17÷23) и 2-2. Экспликация оборудования	
22Г	5	Полуконвейерное производство наружных стеновых панелей и перегородок График формования и тепловой обработки	
22Г	6	Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий. План на отм. 0,000 Разрез 1-1 (в осях 1÷17)	
22Г	7	Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий. План на отм. 0,000 Разрезы 1-1 (в осях 17÷23) и 2-2. Экспликация оборудования	
22Г	8	Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий. График формования и тепловой обработки изделий	
22Г	9	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах План на отм. 0,000. Разрез 1-1 (в осях 1÷17)	
22Г	10	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. План на отм. 0,000. Разрезы 1-1 (в осях 1÷17) и 2-2 Экспликация оборудования	
22Г	11	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. График формования и тепловой обработки изделий	
22Г	12	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. Установка кассет в пролете. План.	
22Г	13	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах Установка кассет в пролете. Разрез 1-1.	

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22Г	14	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. Установка кассет в пролете. Разрез 2-2	
22Г	15	Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах. Установка форм вентиляков в пролете. План Разрезы 1-1; 2-2.	
22Г	16	Схема расстановки конечных выключателей на бетоновозной эстакаде.	
22Г	17	Отделение приготовления эмульсионной смазки	
22Г	18	Арматурный цех. План на отм. 0,000 Разрез 1-1 (в осях 1÷15)	
22Г	19	Арматурный цех. План на отм. 0,000 Разрезы 1-1 (в осях 15÷23) и 2-2	
22Г	20	Арматурный цех. Экспликация.	

№ 1/10/1. Листы и детали

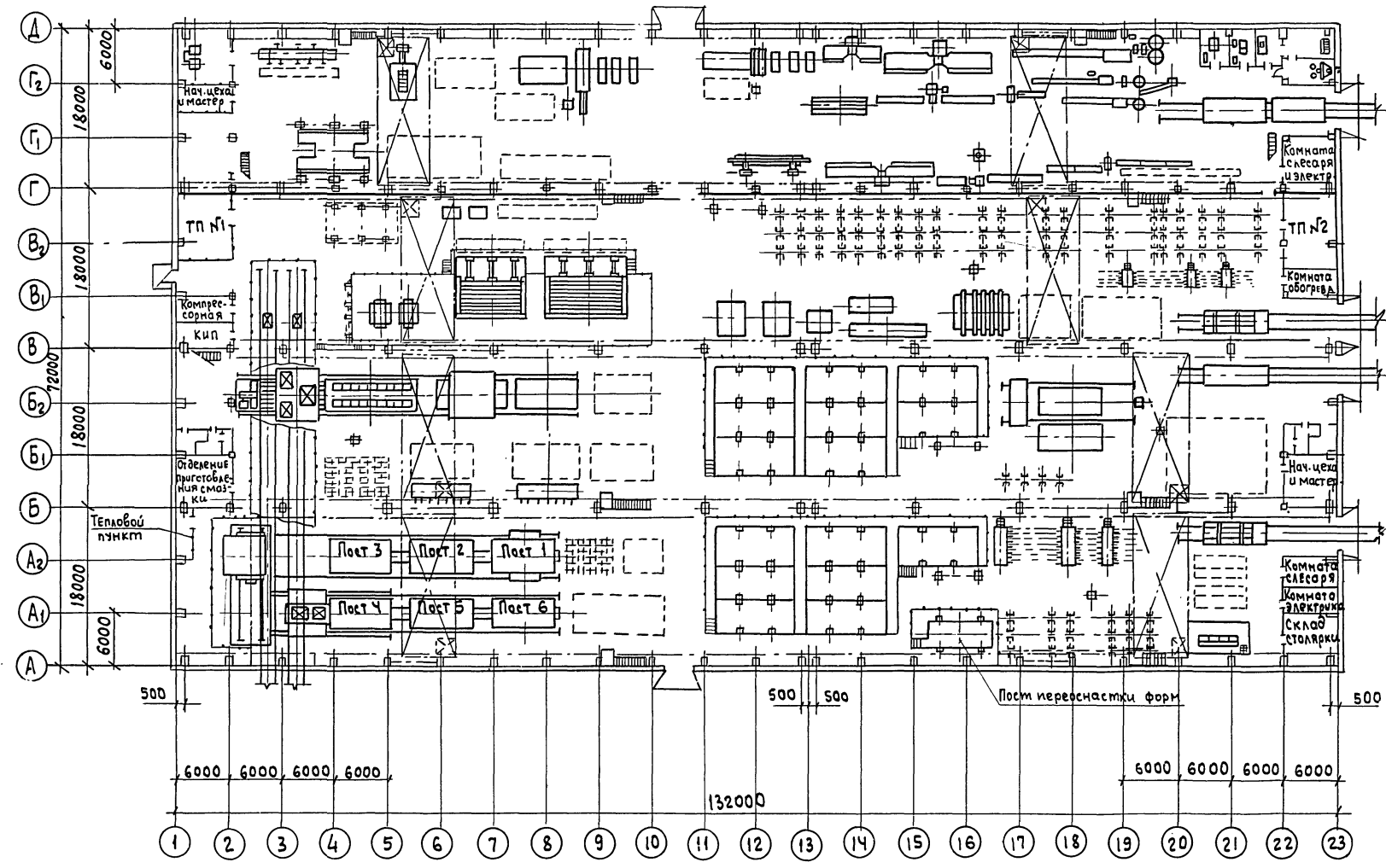
Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания

Главный инженер проекта *И.И. Царев*

7922/7

5

				ТП 409-10-44 - ТХ-00			
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. м <sup>3</sup> в год			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственный корпус		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Р	1	1
				Общие данные			Гипростромаш г. Москва



Арматурный цех

Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах

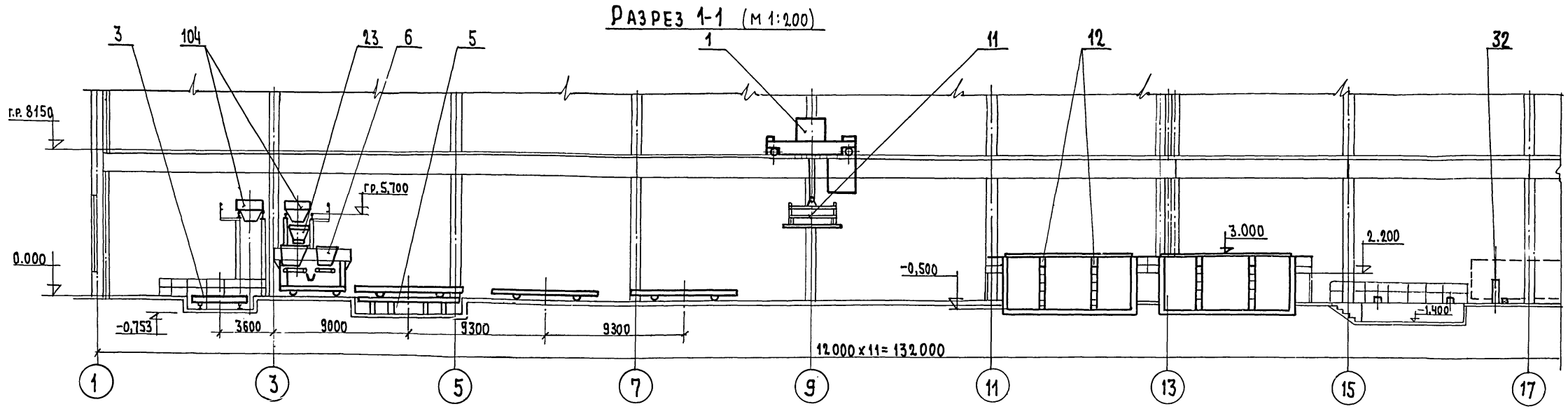
Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий

Полуконвейерное производство наружных стеновых панелей и перегородок

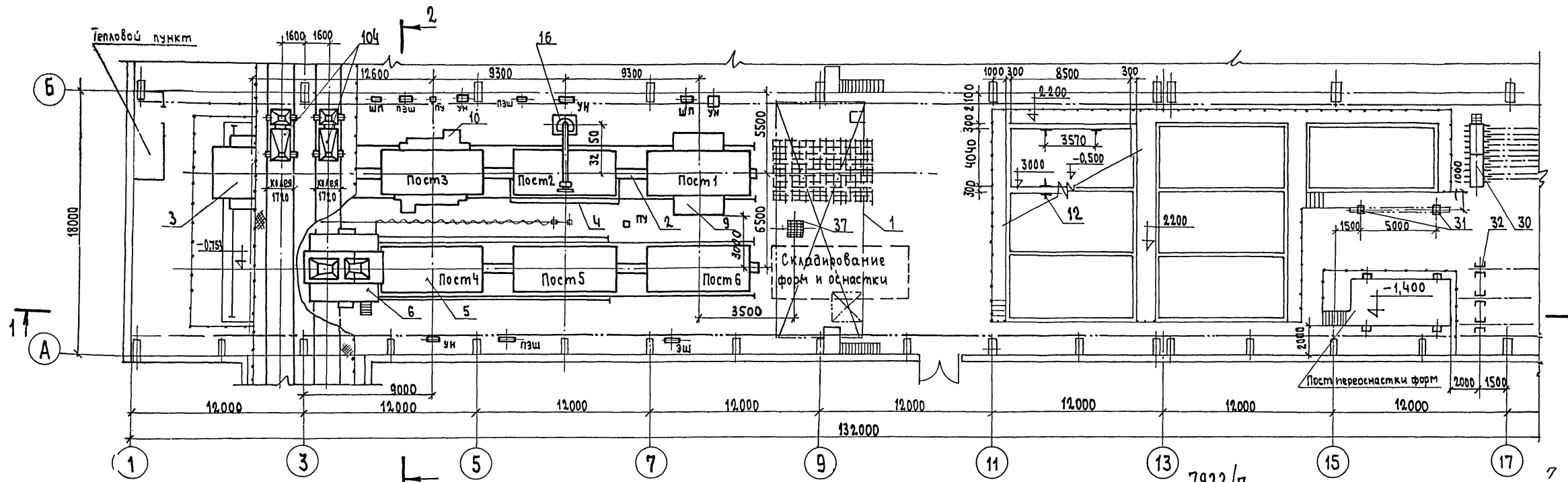
7922/7

6

				ТП 409-10-44		ТХ-01				
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60тыс. куб.м в год						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственный корпус			Лист	Лист	Листов
			Зенко	20.10.44						
			Парев							
			Сиренки							
			Болков							
			Тер-Миржан		Технологическая схема производства изделий.			Гипростраммаш г. Москва		
			Менчукова		План на отт. 0,05					



ПЛАН НА ОТМ. 0,000 В Осях 1-17 (М 1:200)

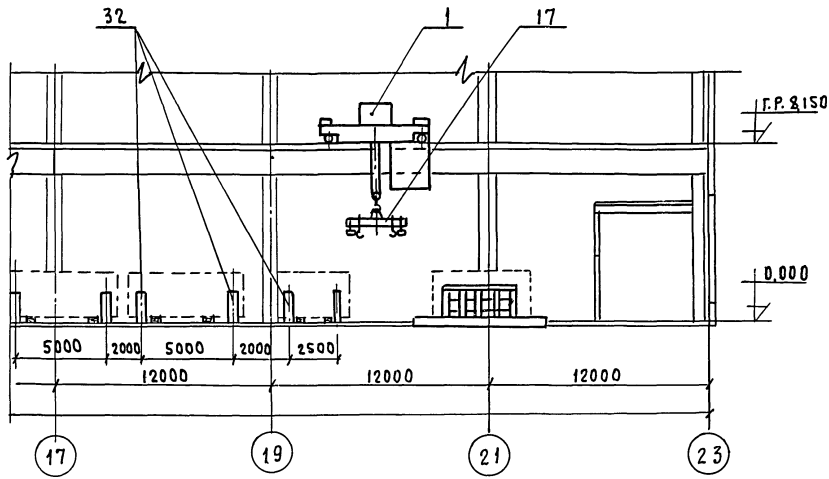


1. Чертеж читать совместно с чертежом
2. Привязку электрошкафов, насосных установок, шкафов-пультов и пунктов управления см. данный проект альбом V часть 1

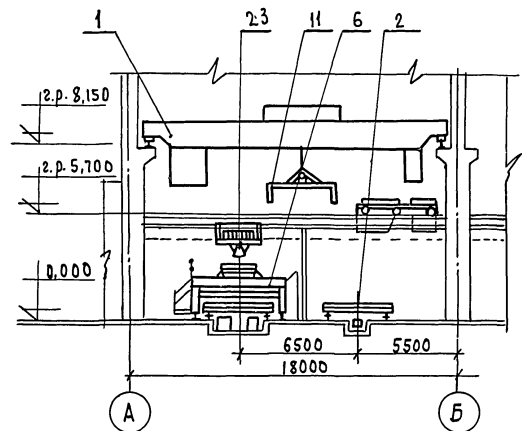
				7922/7		ТП 409-10-44		ТХ-02	
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50:60 тыс. куб. м в год									
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственный корпус	Лит	Лист	Листов	
					полученное производство				
					наружных стеновых панелей и перегородок				
					ПЛАН НА ОТМ. 0,000 и				
					РАЗРЕЗЫ В Осях 1-17				ГИПРОСТРОИМАШ
									г. Москва

подпись и дата

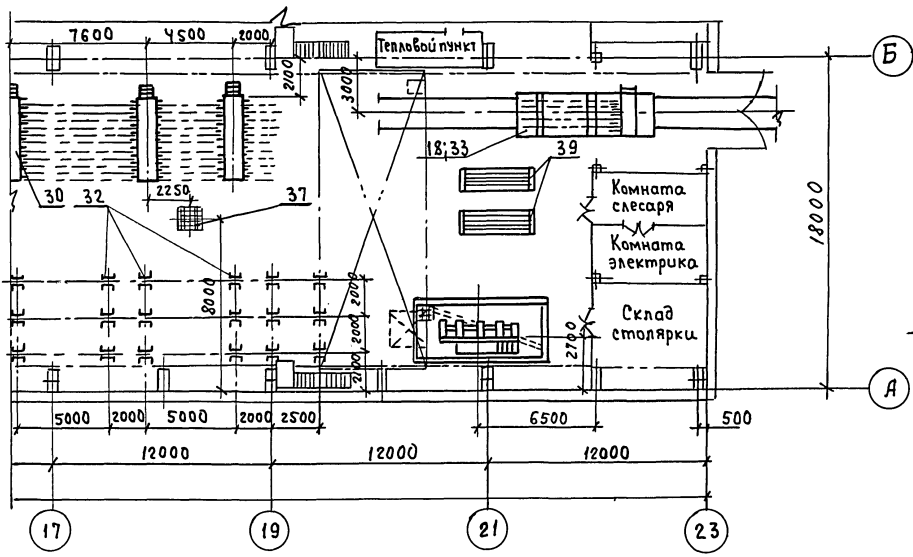
Разрез 1-1 (м 1:200)



Разрез 2-2 (м 1:200)



План на отм. 0,000 в осях 17-23 (м 1:200)



39	Контейнер для перегородок	4	2807/33
37	Бункер для отходов	2	2807/24
33	Пирамида	1	2807/28А
32	Стойка для ремонта изделий	21	2807/21
31	Подставка под траверсу	1	2807/27
30	Секция двухрядная L=4мм	3	2807/20
23	Бункер выдачи бетона	1	СМЖ-355
18	Самоходная тележка г/п-20т №=6,5квт	1	СМЖ-151
17	Траверса г/п-10т	1	СМЖ-257А
16	Кран консольный г/п-2т, №=4,3квт	1	СМЖ-23
12	Пакетировщик для форм	7	СМЖ-293-S
11	Автоматический захват г/п-17т	1	2646/190АГ
10	Устройство для закрывания бортов	1	2740/23Е
9	Устройство для открывания бортов	1	2740/22Е
8	Установка насосная №=7,5квт.	3	СМЖ-3003А
6	Бетоноукладчик №=20квт.	1	СМЖ-166А
5	Виброплощадка г/п-18т, №=88квт	1	СМЖ-200Б
4	Кантователь г/п-18т, №=7,5квт	1	СМЖ-3001
3	Тележка передаточная, №=1,1квт	1	2674/3
2	Прибор поуконвейерной линии №=10квт	1	2954
1	Кран мотовой электрический г/п-20т №=72квт	2	К207525-16,3 гост 3332-54
№ паз	Наименование	Кол.	Шифр или индекс

ЭКСПЛИКАЦИЯ

7922/7

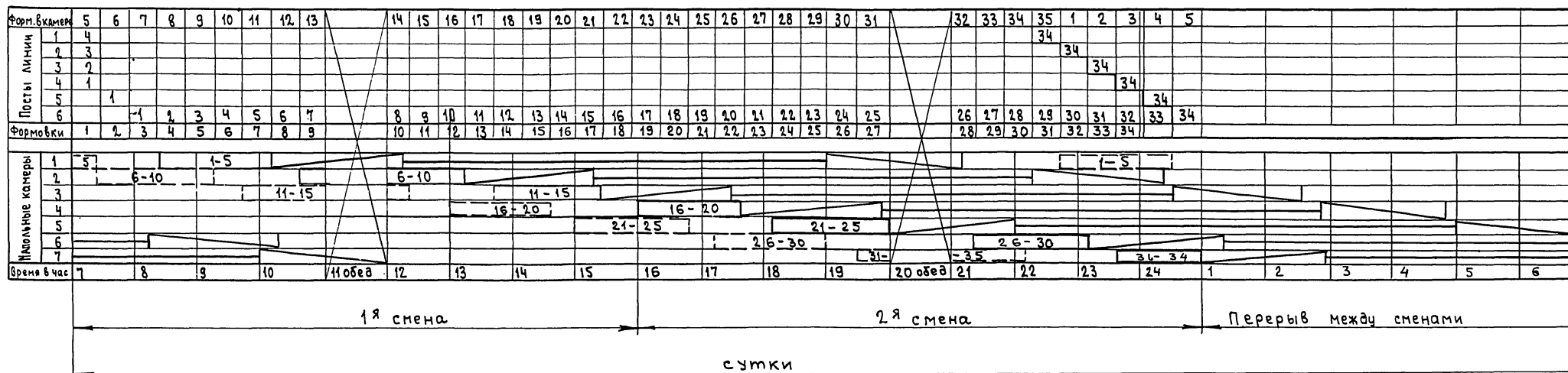
1. Чертеж читать совместно с чертежом

Приязан		Исполнит.		Изд.		Лист		Дата		Тех. специ.		Изд.		Дата		Лист		Дата	
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Изд.	Лист	Дата	Изд.	Лист	Дата	Изд.	Лист	Дата	Изд.	Лист	Дата	Изд.	Лист	Дата
Гл. инж. пр.	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев	Сирев
Науч. отв.	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский	Сирский
Рук. группы	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова	Менчукова
Исполнит.	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова	Морозова

ТП 409-10-44 ТХ-03

Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. м кв. в год  
Производственный корпус  
Полученное производство  
наружных стеновых панелей и перегородок  
Лит. Лист Листов  
План на отм. 0,000  
Разрезы в осях 17-23  
Гипростроммаш  
г. Москва





Условные обозначения

- Загрузка напольных камер
- Разгрузка напольных камер
- Тепловая обработка  
(подъем температуры, изотермический прогрев, остывание)

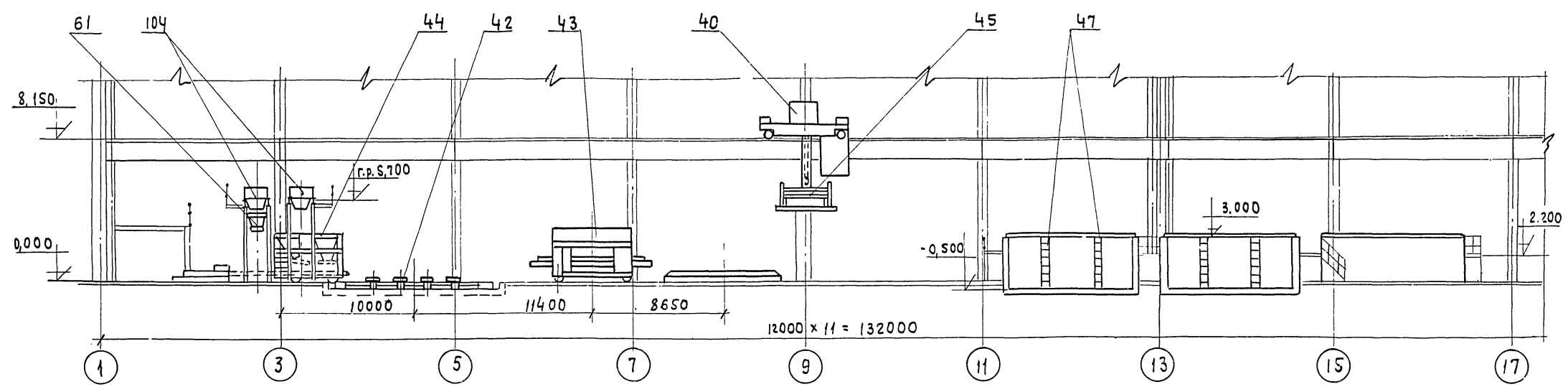
Режим тепловой обработки при температуре 80-90°С керамзитобетонных изделий  
2+7+2 = 11 часов.

7922/7

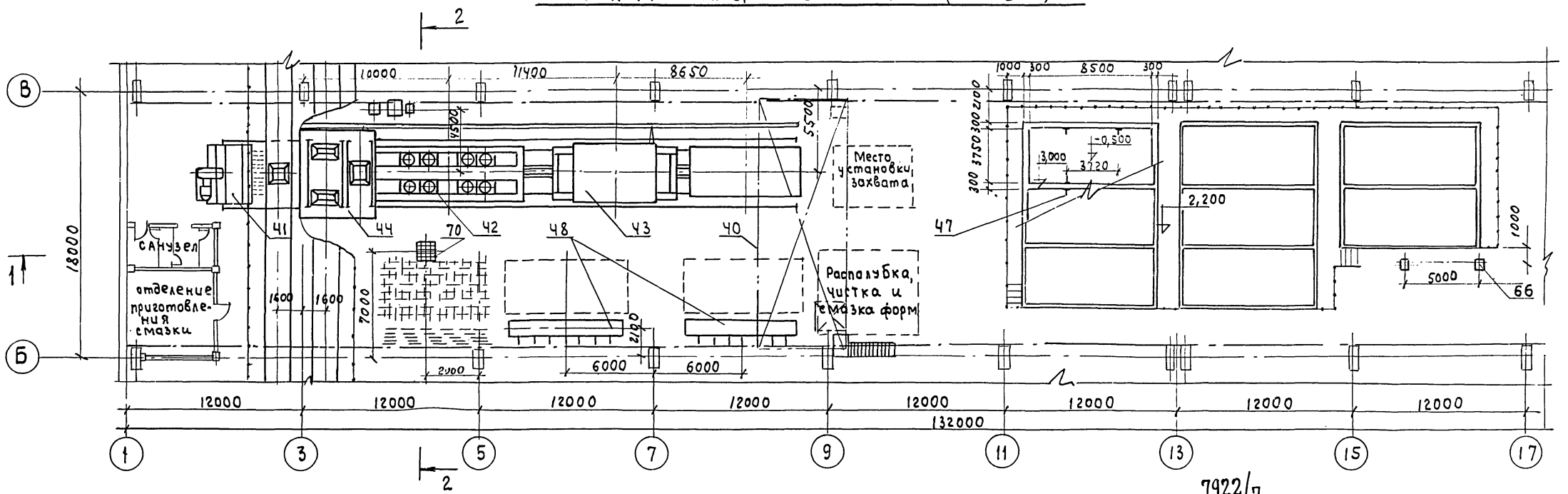
9

				ТП 409-10-44		ТХ-04	
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб.м в год			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственный корпус		Лит.	Лист
		Царев		Полуконвейерное производство		Р	
		Гирский		наружных стеновых панелей и перегородок.			
		Тер-Мкртчян		График формирования		Гирский	
		Рик. специалист					

Разрез 1-1 (М 1:200)



План на отм. 0,000 в осях 1-17 (М 1:200)

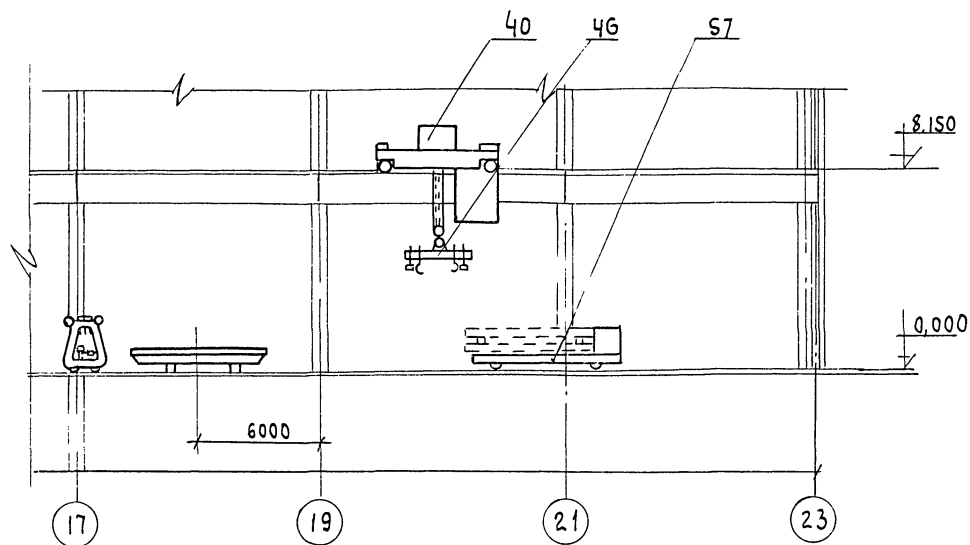


1. Чертеж читать совместно с чертежом

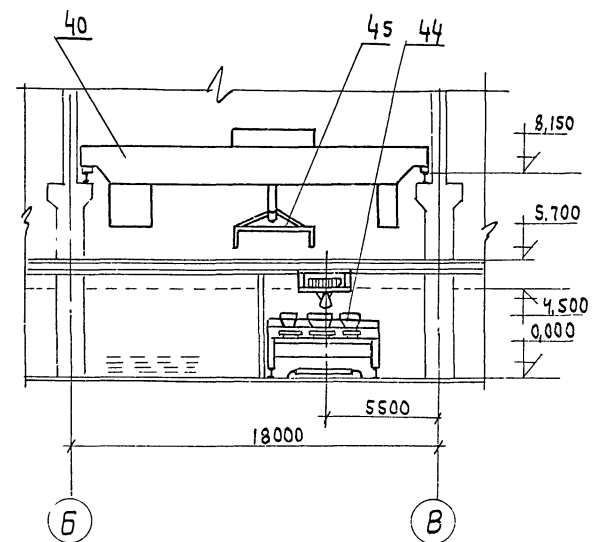
7922/7

				ТЛ 409-10-44 - ТХ-05		
ИЗМ	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год	
И.И.И.	Царев				Производственный корпус	
И.И.И.	И.И.И.				Автоматическое производство панелей перекрытий и заводных изделий	
И.И.И.	И.И.И.				Лит.	Лист
И.И.И.	И.И.И.				Р	
					План на отм. 0,000	
					Разрезы в осях 1-17	
					ГИПРОСТРОММАШ г. Москва	

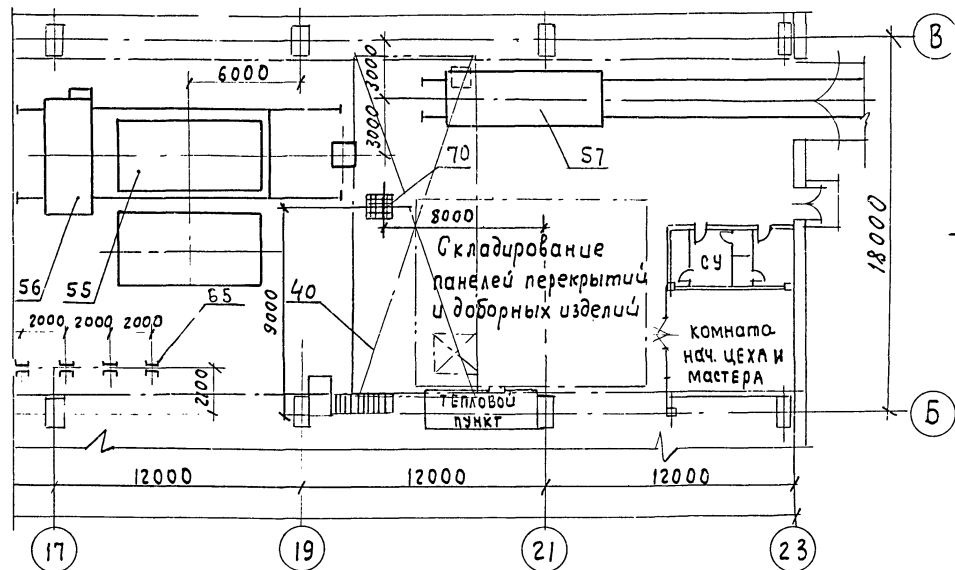
Разрез 1-1 (М 1:200)



РАЗРЕЗ 2-2 (М 1:200)



ПЛАН НА ОТМ. 0,000 В Осях 17-23 (М 1:200)



70	Бункер для отходов	2	2807/24	
66	Подставка под траверсу	1	2807/27	
65	Стойка для ремонта изделий	4	2807/21	
61	Бункер выдачи бетона, N = 0,4 куб.	1	смж-355	
57	Самоходная тележка 2/п 20т, N = 6,5 куб	1	смж-151	
56	Машина шпаклевочная, N = 11,6 квт	1	смж-3232	
55	Кантователь (сб.г) N = 7,5 квт	1	смж-3333	
48	Установка для электронагрева стержней, N = 80 квт	2	смж-129A	
47	Пакетировщик для форм	8	смж-293-6	
46	Траверса 2/п 10т.	1	смж-257A	
45	Автоматический захват 2/п 15т.	1	смж-46A	
44	Бетоноукладчик, N = 23,9 квт	1	смж-162	
43	Портал самоходный, N = 21,6 квт	1	7731/2	
42	Виброплощадка 2/п 15т, N = 88 квт	1	смж-200Б	
41	Машина формовочная, N = 82 квт	1	7731/1	
40	Кран, мостовой электрический 2/п 20/5т N = 72 квт.	2	к20/5т-25-16,5 кат 332-54	
№№ поз.	Наименование	Кол.	Шифр или индекс	Примечание

ЭКСПЛИКАЦИЯ

ТП 409-10-44

ТХ-06

Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. кв. м в год

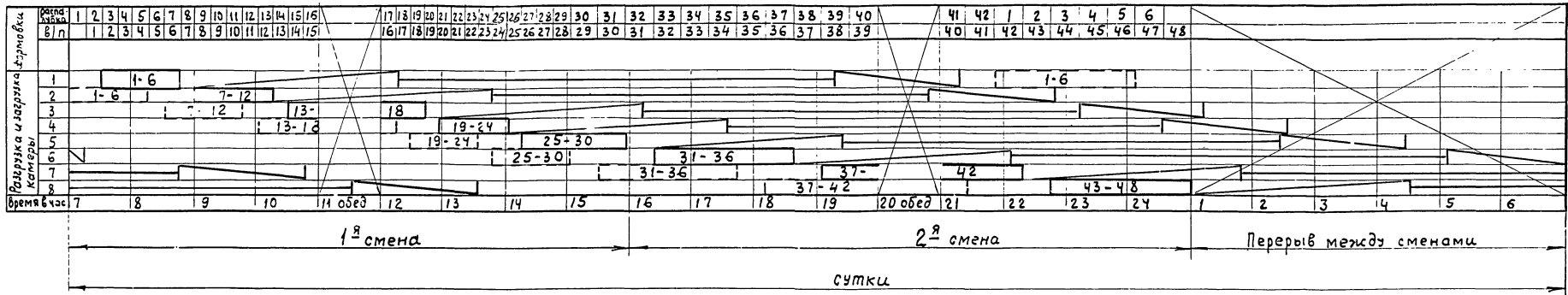
ИЗМ/Лист	№ Докум.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Исполн.	Царев				
Нач. отд. из.	Гирекин				
П.с.печ.	Тер-Михайл				
Рук. групп.	Менчукова				

Производственный корпус. Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий.

ПЛАН НА ОТМ. 0,000

Гл.проектировщик

1. Чертеж читать совместно с чертежом



Условные обозначения

Загрузка напольных камер

Разгрузка напольных камер

Тепловая обработка (подъем температуры, изотермический прогрев, остывание)

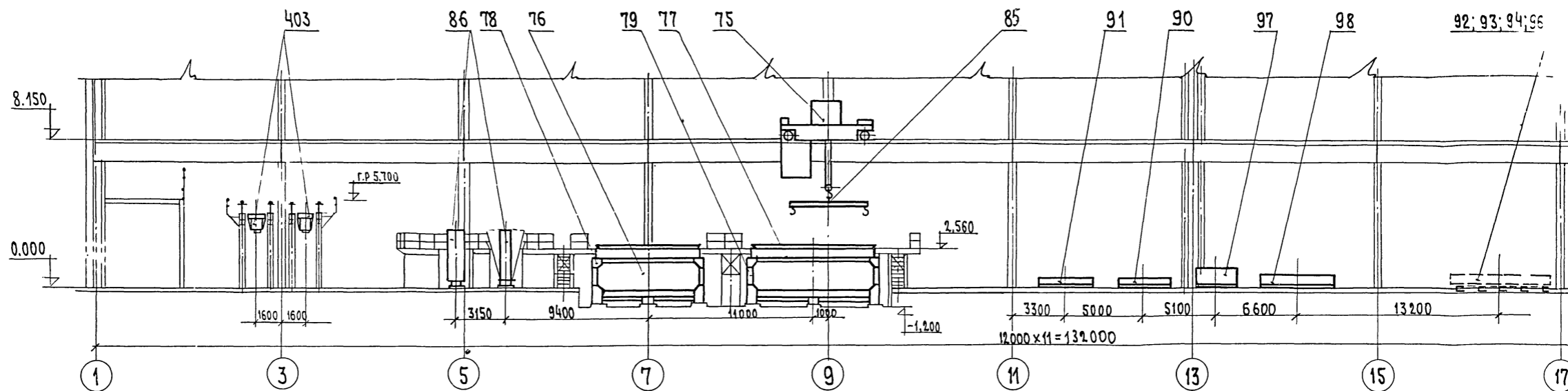
Режим тепловой обработки при температуре 80-90°С панелей перекрытий и доборных изделий - 3,5+7+2=12,5 час

7922/7

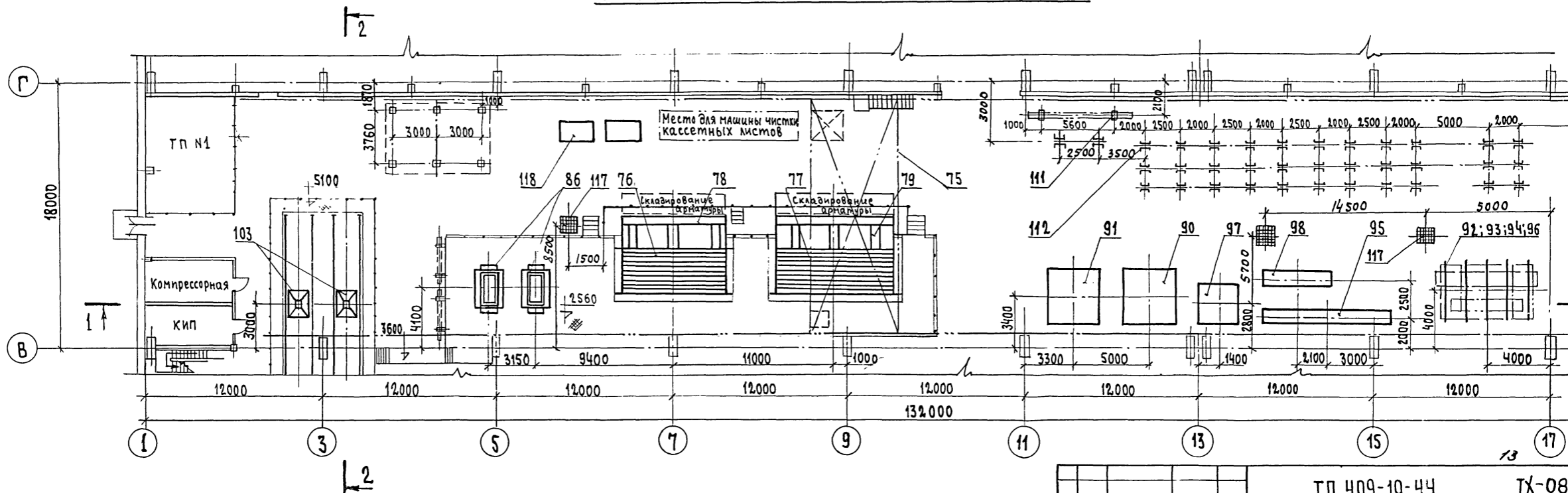
12

			ТП 409-10-44		ТХ-07	
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий вместимостью 50-65 тыс. кв.м в год		
П.инж.пр.	Горев	<i>[Signature]</i>		Производственный корпус	лит.	лист
Нач.отд.	Иреклин	<i>[Signature]</i>		Агрегатно-печной производства панелей перекрытия с доборными изделиями	Р	
П.технол.	ер-Миртан	<i>[Signature]</i>		График формирования и тепловой обработки изделий		Гипростроммаш
рук.арх.пр.	Мензукова	<i>[Signature]</i>				г. Москва
Исполнит.	Морозова	<i>[Signature]</i>				

Разрез 1-1 (м 1:200)



План на отм. 0.000 в осях 1-17 (м 1:200)

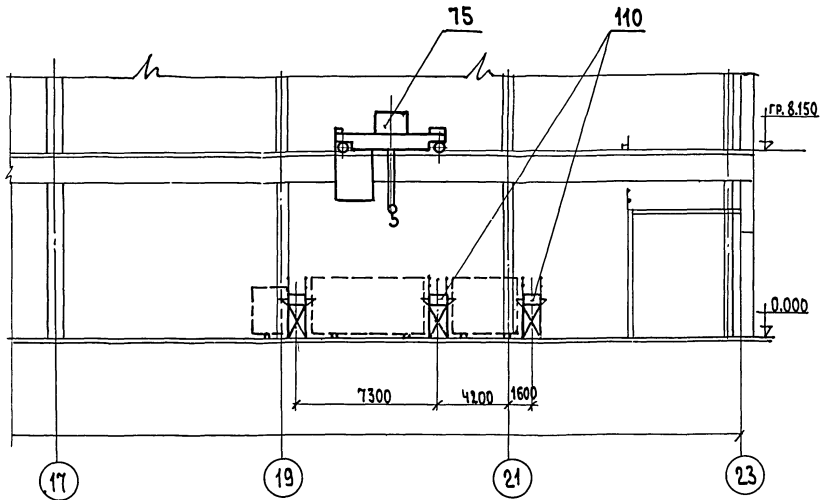


1. Чертеж читать совместно с чертежом

				ТП 409-10-44		ТХ-08		
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий площадью 30-60 тыс. кв.м в год				
Изм. Лист	№ доп. сум.	Подпись	Дата	Производственный корпус. Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах		Лит.	Лист	Листов
Инж.пр.	И.СВ.	<i>[Signature]</i>				Р		
Нач.отд. №1	Гир.Сий	<i>[Signature]</i>						
Т.А.Технол.	Тер.Нуртчан	<i>[Signature]</i>						
Рук. группы	Менчукова	<i>[Signature]</i>		ПЛАН на отм. 0.000 в осях 1-17. РАЗРЕЗ 1-1		Гипрострамаш		
Ст. инж.	Ш.Авба	<i>[Signature]</i>						

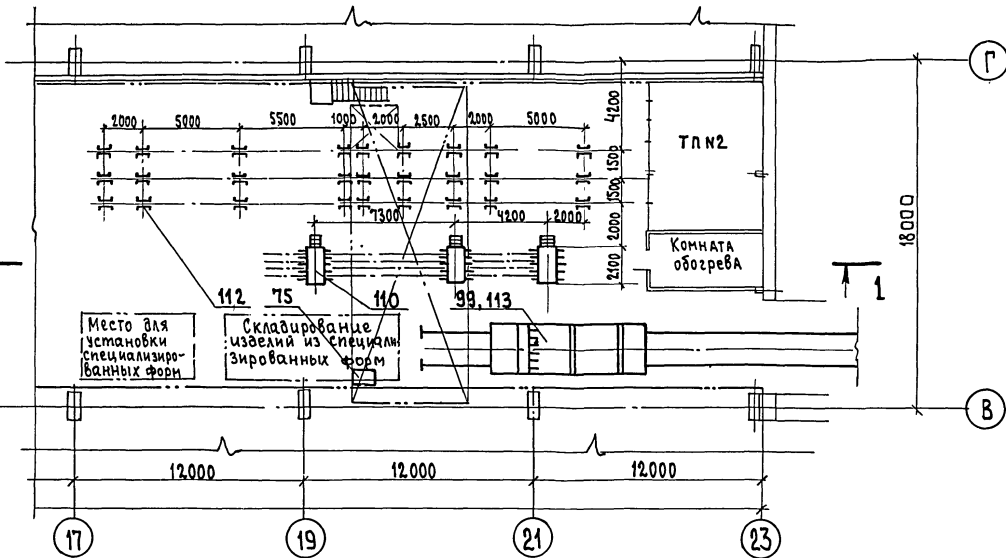
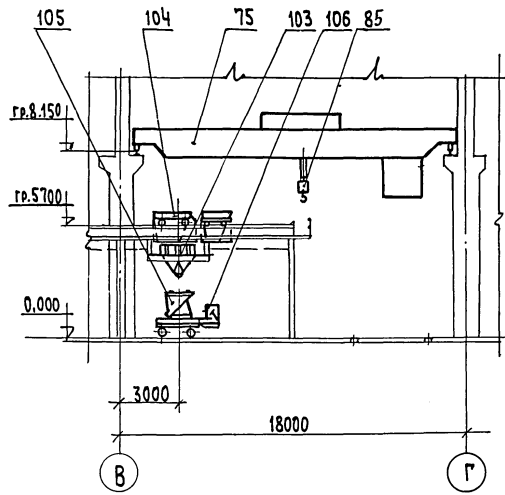
7922/п

Разрез 1-1 / м 1:200 /



План на отм. 0.000 в осях 17-23 (м 1:200)

Разрез 2-2 / м 1:200 /

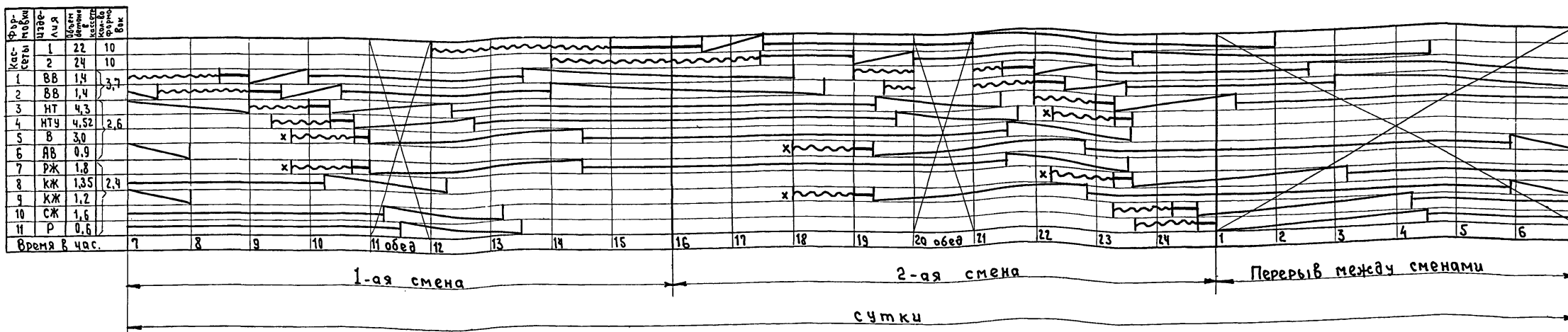


118	Контейнер для вентиляторов	2	2807/54	
117	Бункер для отходов	3	2807/24	
113	Пирамида	1	2807/28A	
112	Стойка для ремонта изделий	60	2807/21	
111	Подставка под траверсу	1	2807/27	
110	Секция двухрядная L=2м	3	2807/29	
106	Электротележка Г/н 2тн	1	ЭТ-550	
105	Бадья для бетонной смеси N=0,8квм	1	СМЖ-2195	
104	Бункер раздаточный с прицепом N=8квм	2	СМЖ-15	
103	Бункер выдачи бетона	2	СМЖ-355	
99	Самоходная тележка Г/н 20м N=6,5квт	1	СМЖ-151	
98	Форма для элементов фасада P-43,5; P-28,5; P-21,5 N=1,6квм	1		
97	Форма для башмаков СЖ-18; СЖ-22; N=1,6квт	1		
96	Форма для элементов каркаса КЖ-55-55 N=1,6квт	1		
95	Форма для элементов каркаса КЖ-84; КЖ-45; N=1,6квт	1		
94	Форма для элементов каркаса РЖ-63-74; N=1,6квт	1		
93	Форма для козырька АВ-9	1		
92	Форма для внутренней стеновой панели В-59-33	1		
91	Форма для торцевой наружной стеновой панели НТЧ-30-33	1		
90	Форма для торцевой наружной стеновой панели НТ-30-33	1		
86	Форма для вентиляторов N=2,4квм	2	СМЖ-344	
85	Траверса Q=10т	1	СМЖ-257A	
83	Машина для чистки кассетных листов N=10,5квт	1	СМЖ-259	
79	Распалубочная машина N=4квт	1	СМЖ-3301	
78	Распалубочная машина N=4квт	1	СМЖ-3311	
77	Кассета для панелей внутренних стен 8,0x3,3м N=4,8квм	1	СМЖ-3302	
76	Кассета для панелей внутренних стен 6x3м N=4,8квм	1	СМЖ-3312	
75	Кран мостовой электрический Г/н 15 т N=40,5квт	2	К15Т 2.5-165 ГОСТ 3332-54	
№ п/з	Наименование	К-во	Шифр кл. индекса	Примечание

Экспликация

ТП 409-10-44				ТХ-09		
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год						
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Лист	Листов
Г.И.И.П.	А.Р.	А.Р.	А.Р.		Р	
И.П.Т.И.	И.П.Т.И.	И.П.Т.И.	И.П.Т.И.			
Р.К.Г.П.	Менчикова	А.И.И.				
С.И.И.Ж.	Щаева	И.И.И.				
Исполнит.	И.И.И.	И.И.И.				

Чертеж читать совместно с чертежом



Условные обозначения

Распалубка, смазка и сборка форм и кассет

Бетонирование

Тепловая обработка в кассетах и формах, подъем температуры, изотермический прогрев, остывание.

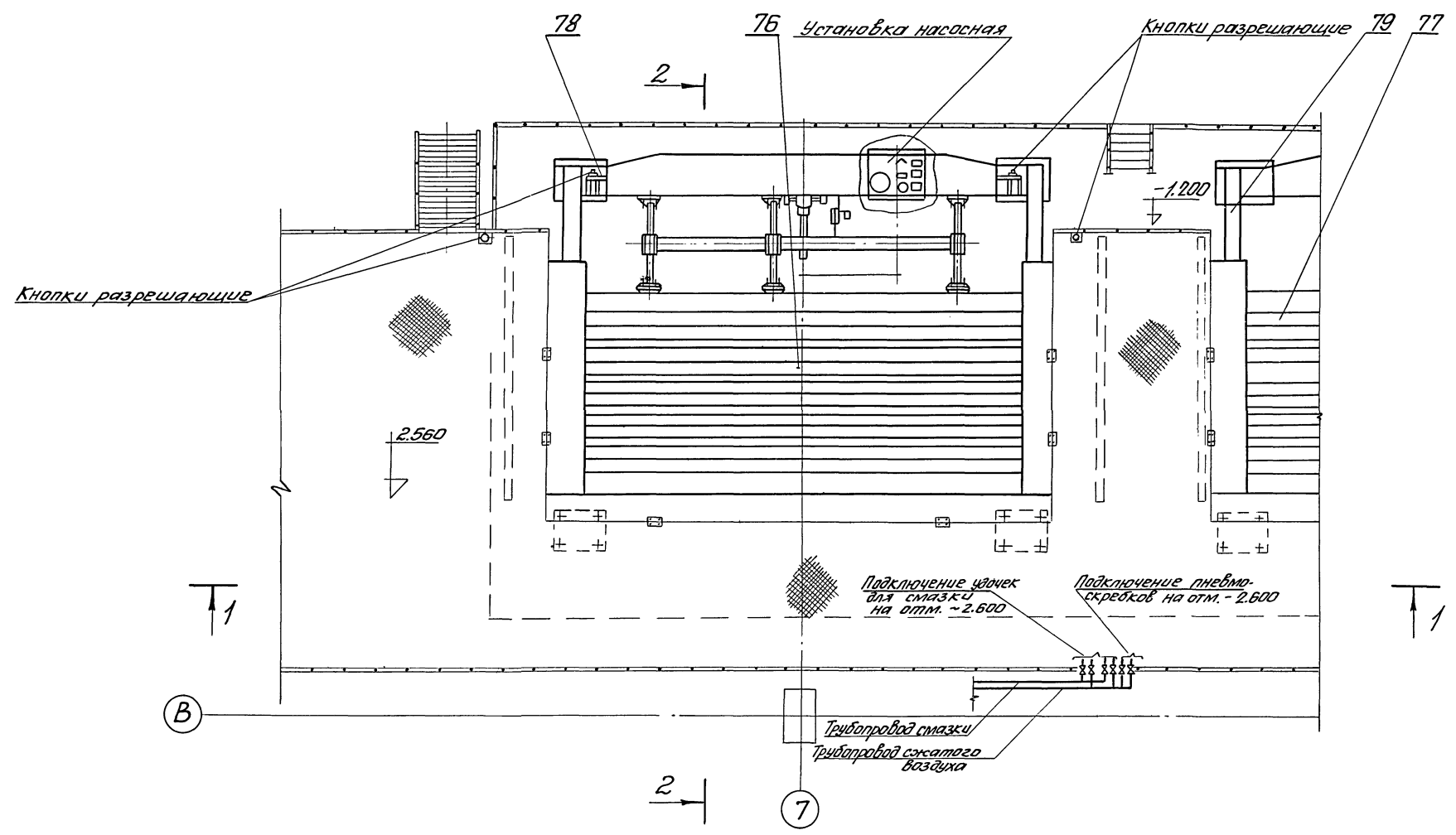
- Режимы тепловой обработки при температуре 80-90°C:
  - крупногабаритных изделий в спецформах - 3,5+7+2=12,5 час  
и - 2+7+2=11 час.
  - внутренних стеновых панелей в кассетах - 3,5+5=9,5 час.
- Формы отмеченные \* формируются в следующие сутки попеременно.

7922/7

15

		ТП 409-10-44		ТХ-10	
		Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год			
Изм. Лист	№ док. чл.	Подпись	Дата	Лит.	Лист
Л. инж. инст.	Узенко			Р	
Л. инж. прот.	Царев				
Л. тех. инж.	Гирский				
Л. тех. инж.	Тер. Мирчан				
Л. эк. группы	Менчукова				
График формирования и тепловой обработки изделий				Гипростроммаш г Москва	

План



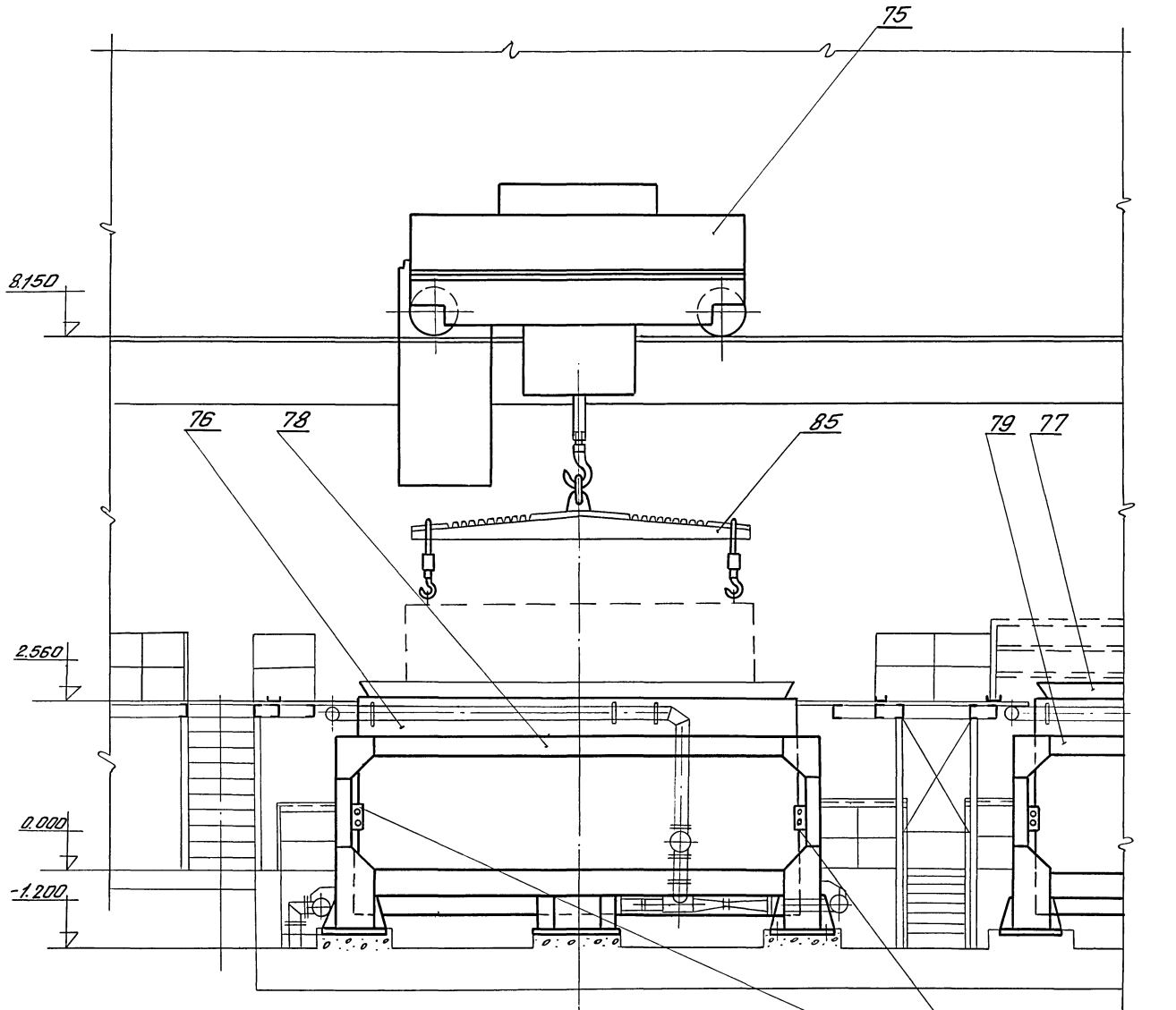
1. Номера позиций оборудования см. спецификацию альбом VIII часть I.
2. Данный чертеж смотреть с чертежами

7922/7

			ТП 409-10-44	ТХ-11
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Иготовление железобетонных изделий для жилых зданий и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год
Л. инж. пр.	Гарев	А.И.		Производственный корпус
Л. спец.	Ирский	В.С.		Массовое производство внутренних стеновых панелей и крышных стеновых изделий вальцевым методом
Рук. гр.	Менчукова	З.И.		Установка кассет в пролете
Исполн.	Морозова	И.И.		План.
				Лист Лист Листов
				Р
				Гипростроммаш г. Москва



Разрез 1-1



Номера позиций оборудования см. спецификацию альбом VIII часть I

7922/7

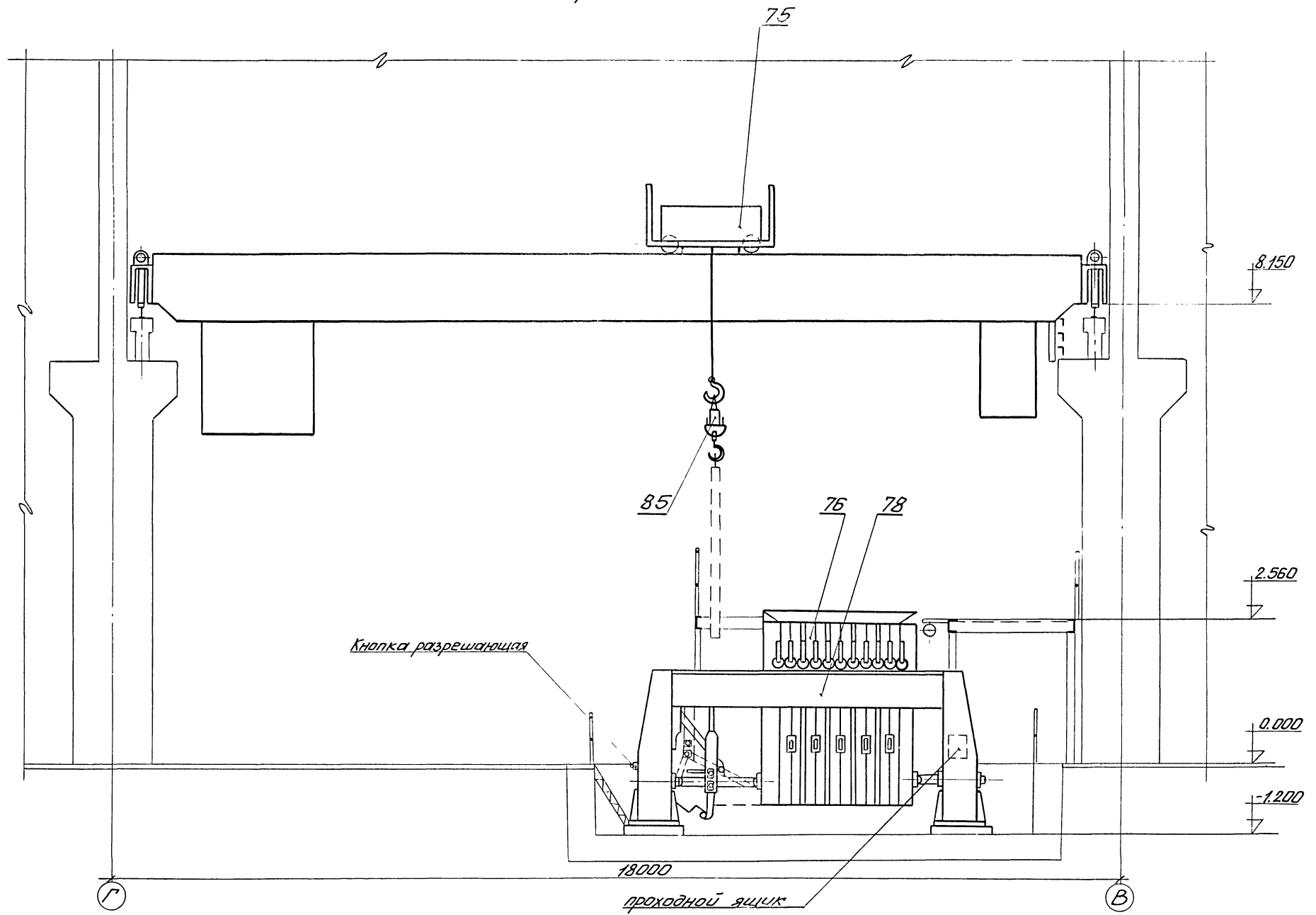
17

		ТП 409-10-44		ТХ-12	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Исполн.
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов			Лит. Лист Листов		
Изм. пр. Ц. рев. [Signature]			Производственный корпус		
Нач. отд. [Signature]			Кассетное производство внутренних		
Гл. спец. [Signature]			них стеновых панелей и крупно-		
Рук. зр. [Signature]			габаритных изделий в специформе		
Мопалн. [Signature]			Установка кассет в пралете		
			Разрез 1-1		
			Гипростроммаш		
			г. Москва		

проходные ящики

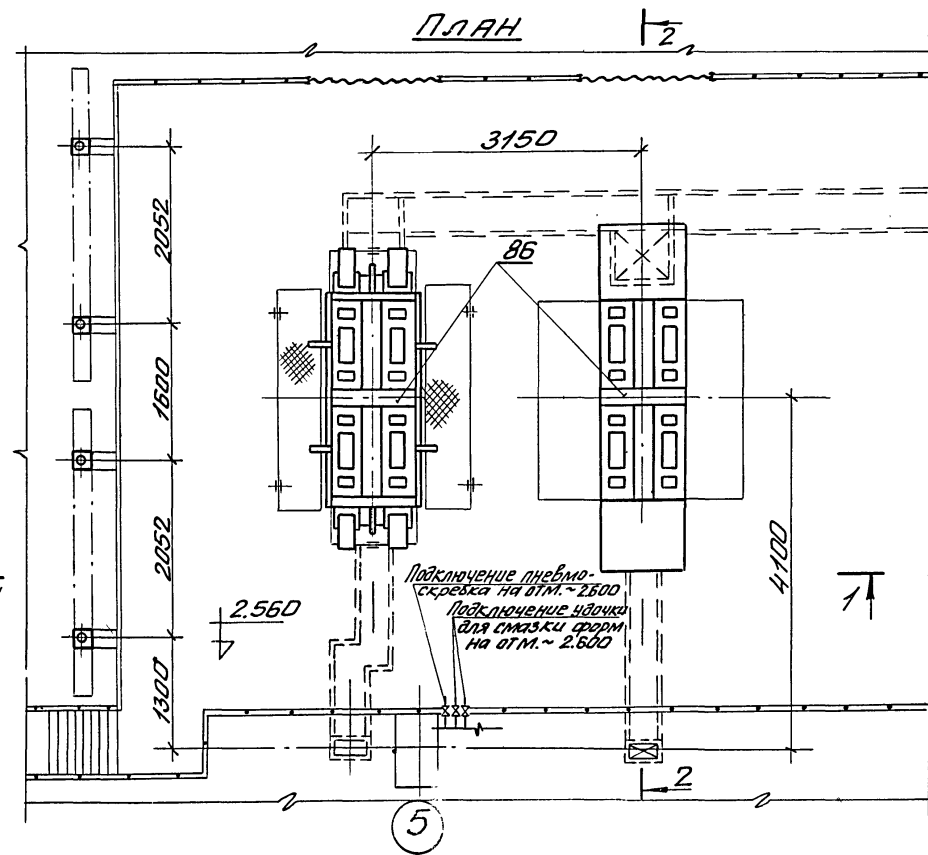
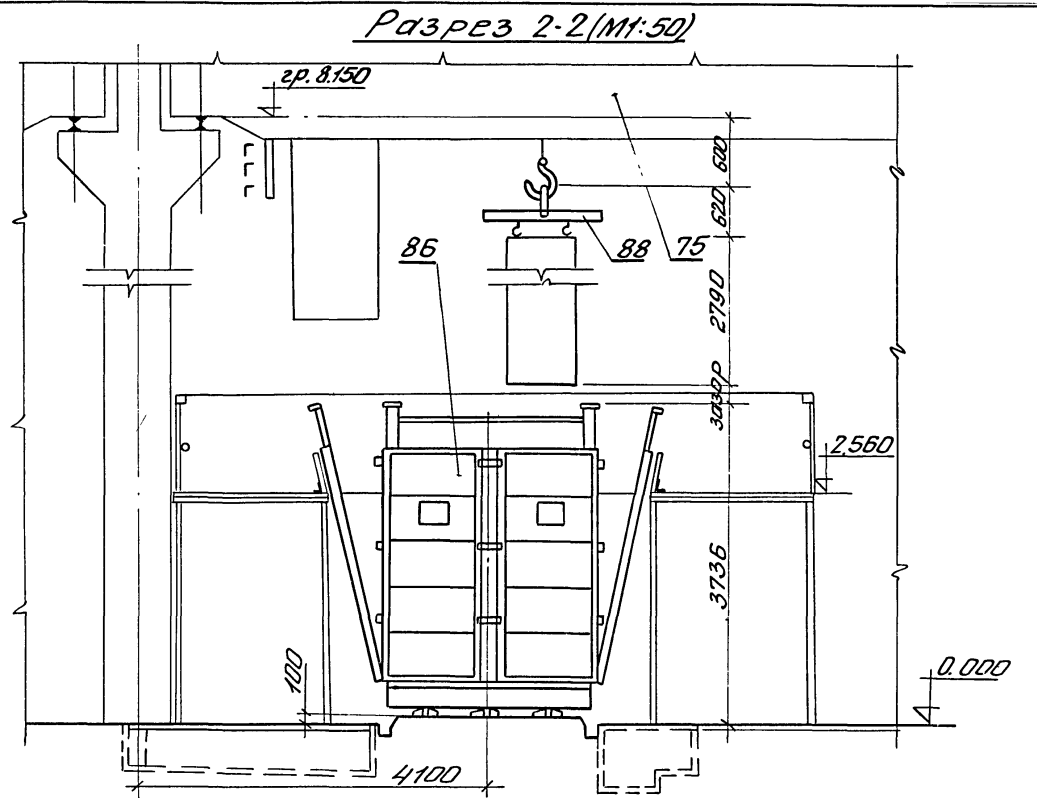
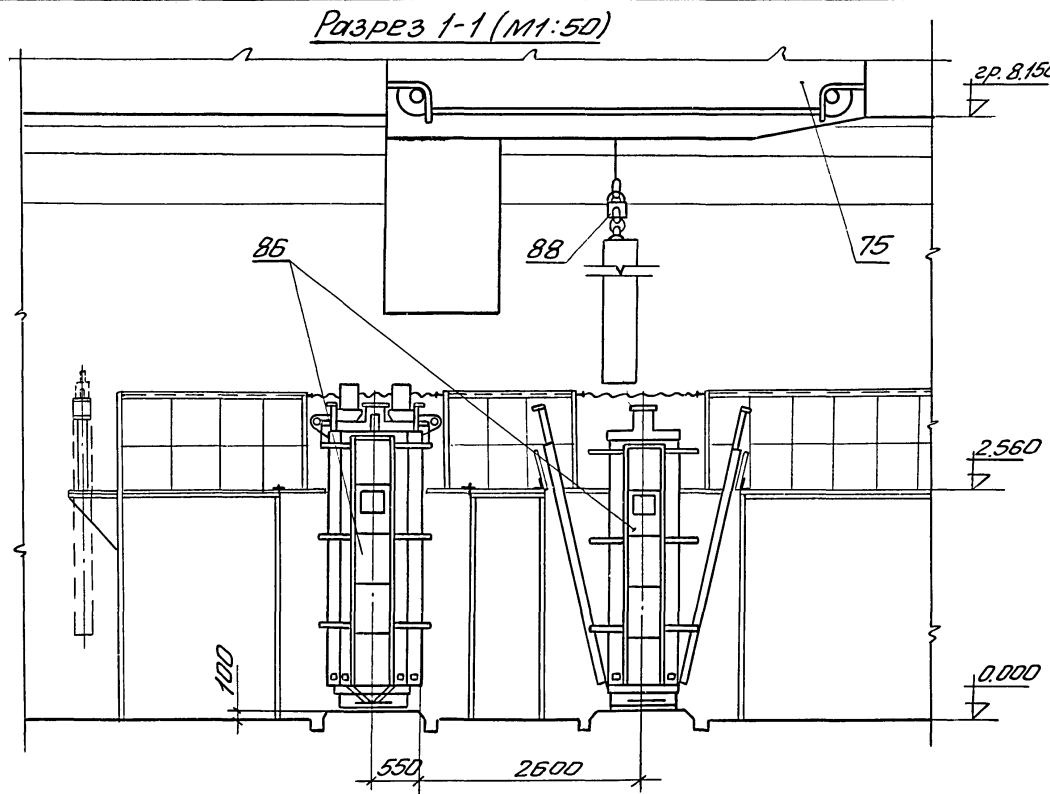
7

Разрез 2-2



7922/7 18

				ТП 409-10-44		ТХ-13	
Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год		
И. инж. пр.	И. арх. пр.	И. спец.	И. рук. зр.	И. исполн.	Лит.	Лист	Листов
И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.	Р		
Установка кассет в прилете					Гипростроммаш		
РАЗРЕЗ 2-2					г. Москва		



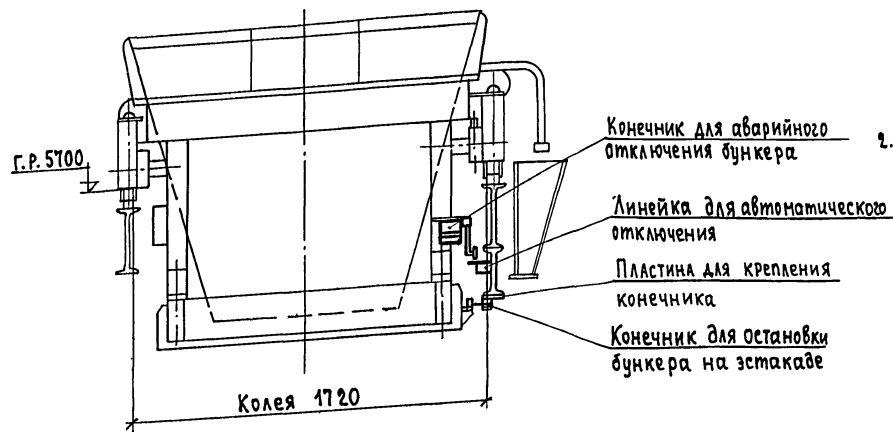
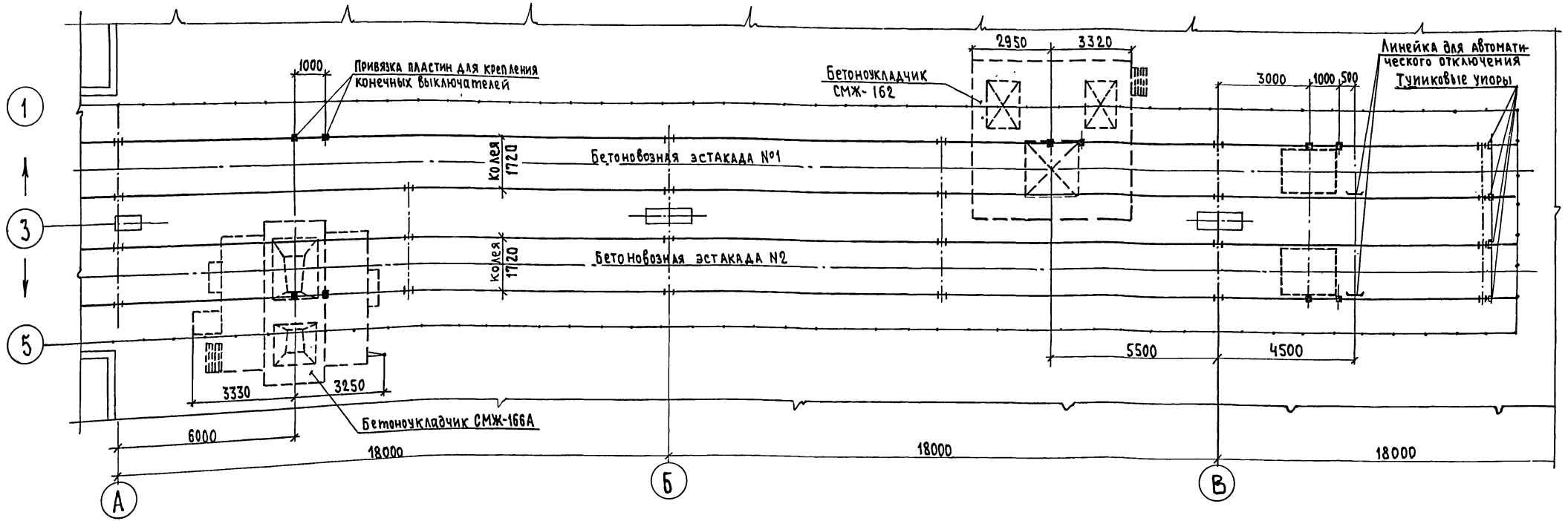
В

Номера позиций оборудования см. спецификацию альбом VIII часть I

7922/7

10

				ТП 409-10-44		ТХ-14	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов общественных зданий мощностью 50-60 тыс. кв.м в год		
Л. инж. пр.	Тарев				Лит.	Лист	Листов
Мач. отобр.	СРКШИ				Р		
Гл. спец.	СР-Микотина	11/11/44			Производственный корпус Асбестового завода		
Рук. гр.	Мещукова	3.12.44			Производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в специф. формах		
Лт. инж.	Дервянов	ЯФК			Установка форм вентиляторов в пролете. ПЛАН.		
					Разрезы 1-1 и 2-2		
					Гипростроммаши г. Москва		



Условные обозначения:

- — конечные выключатели
- ┌ — линейка для автоматического отключения

1. Конечные выключатели устанавливаются с внешней стороны эстакады; установку производить по чертежу СМЖ-2А.07.00.000 БСБ, прикладываемому с документацией к машине при поставке на завод.
2. Назначение конечных выключателей и их включение в схему представлено в таблице на чертеже -ЗА-1; лист 1.
3. Пластины крепятся к эстакаде вместе с конечными выключателями при монтаже бункера раздаточного.
4. Окончательная привязка конечных выключателей и линеек уточняется при выполнении пуско-наладочных работ.

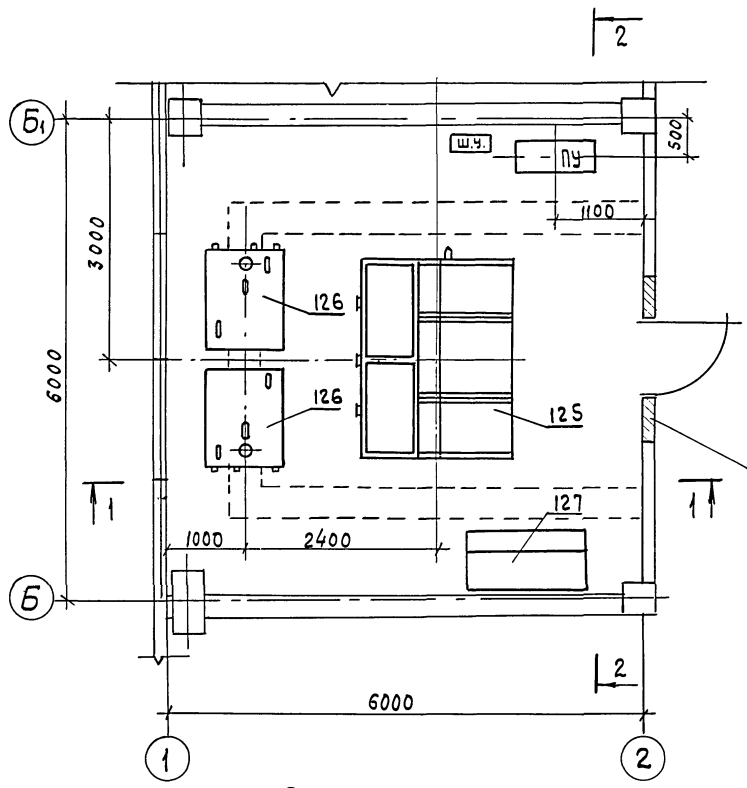
7922/7

20

ТП 409-10-44			ТХ-15		
Исполнитель	№ докум	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год	
Г.И. Мокшина	Г.Зенко	<i>[Signature]</i>	1/3	Производственный корпус	
Г.И. Мокшина	А.Рев	<i>[Signature]</i>		Лит.	Лист
Нач. отдела	Г.И. Мокшина	<i>[Signature]</i>		Р	
Тл. спец.	Тер-Мерчан	<i>[Signature]</i>		Схема расстановки конечных выключателей на бетонной эстакаде	
Рук. групп	Менчукова	<i>[Signature]</i>		Гипростроммаш г. Москва	
Ст. инженер	Р.Вянов	<i>[Signature]</i>			

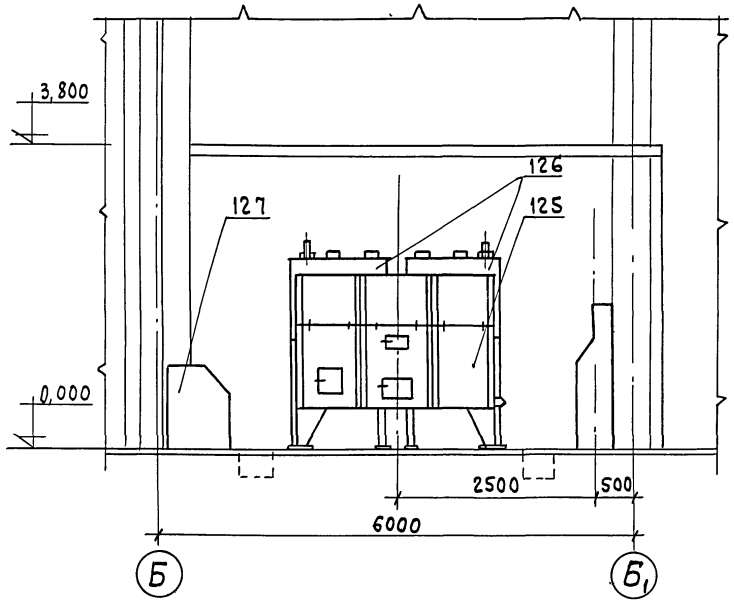
Туповой проект 409-10-44 Альбом III Часть 2

ПЛАН НА ОТМ. 0,000 м 1:50

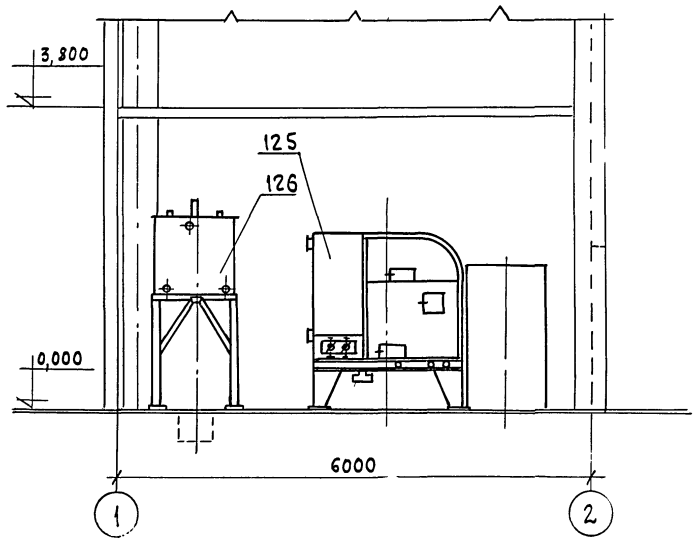


Монтажный проем  
2,5×3,0 м (h)

Разрез 2-2 м 1:50



Разрез 1-1 м 1:50



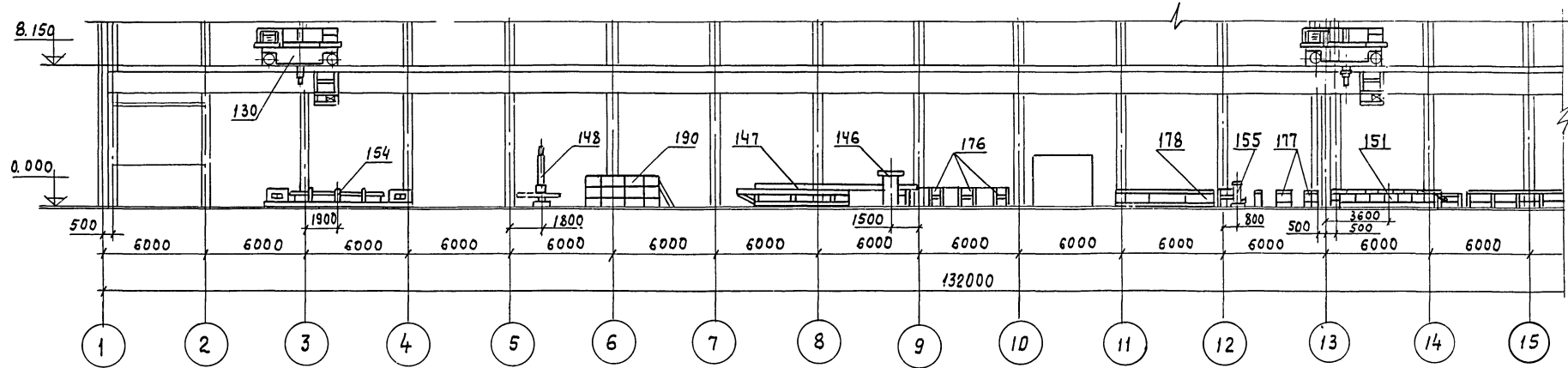
Разводка технологических трубопроводов -  
-листы марки -ТТ

127	Ларь для извести емк. 0,5 м³	1	без чертёжа
126	Бак для эмульсионной смазки	2	2807/53
125	Установка для приготовления смазки 03-2 N=25,9 кВт.	1	СМЖ-18А
№№ поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	к-во	Шифр или индекс
<b>Экспликация</b>			
ТП 409-10-44		ТХ-16	
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год			
Изм.	лист	№ докум.	Подпись Дата
Директор	енко		
Инженер	реб		
Мастер	иский		
Гл. спец.	Тер-Михайл		
Рук. групп	Менчукова		
Производственный корпус			Лит. лист листов
ОТДЕЛЕНИЕ ПРИГОТОВЛЕНИЯ эмульсионной смазки. План на			Гипростромаш г Москва

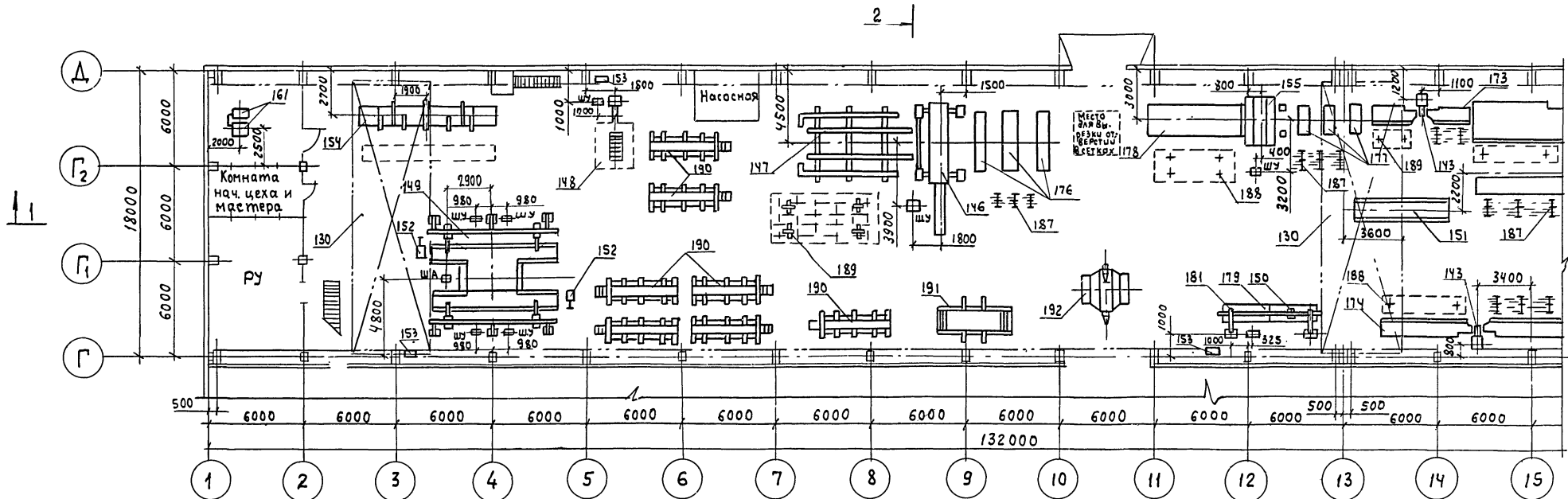
7922/7

№. № поз. лист и дата

РАЗРЕЗ 1-1 В ОСЯХ 1-15 (М 1:200)



ПЛАН НА ОТМ. 0,000 В ОСЯХ 1-15 (М 1:200)

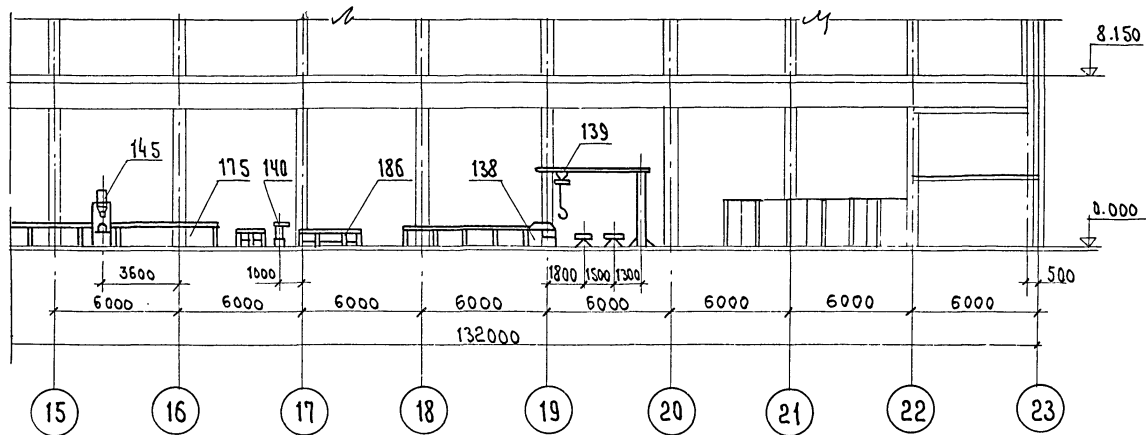


Чертеж читать совместно с чертежами

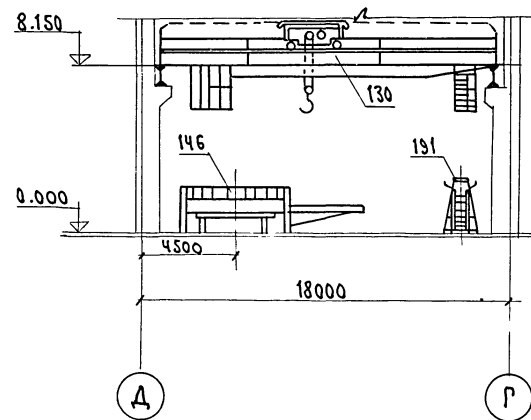
7922/7 22

				ТП 409-10-44		ТХ-17	
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год			
Изм.	Лист	Подком.	Подпись	Дата			
Л.И.И.И.И.	Царев				Производственный корпус		
Мат. отд.	Волков				Арматурный цех		
Ст. инж.	Расеудкова				План на отм. 0,000		
					Разрез 1-1 (в осях 1-15)		
					Гипростромаш г. Москва		

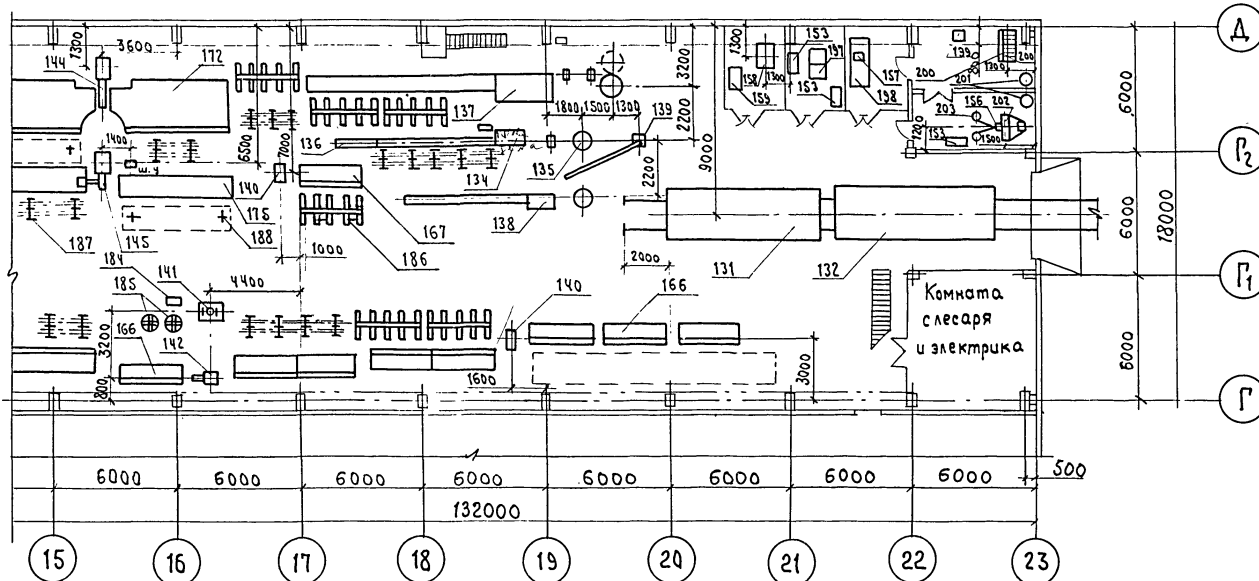
Разрез 1-1 в осях 15÷23 (м 1:200)



Разрез 2-2



План на отм. 0.000 в осях 15÷23. (м 1:200)



Чертеж читать совместно с чертежами

7922/7

23

		ТП 409-10-44		ТХ-18	
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. кв. м. в год					
Исп. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист
А.И.И.И.И.	Гузенко	<i>[Signature]</i>		Р	
А.И.И.И.И.	Царев	<i>[Signature]</i>			
Исполн.	Волков	<i>[Signature]</i>			
А.техн.	Соломович	<i>[Signature]</i>			
Ст. инж.	Рассудова	<i>[Signature]</i>			
Арматурный цех ПЛАН НА ОТМ. 0.000 РАЗРЕЗЫ 1-1 (в осях 15-23) и 2-2				Гипростромаш г. Москва	





Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование	Примечание
- ПЗ	Пояснительная записка	
- ТХ	Технология	
- ТТ	Технологическое пароснабжение	
- АР	Архитектурно-строительные решения	
- КЖ	Конструкции железобетонные	
- КЖИ	Строительные изделия	
- КМ	Конструкции металлические	
- ВК	Внутренние водопровод и канализация	
- ОВ	Отопление и вентиляция	
- ТК	Промывки сжатого воздуха и смазки	
- ЭС	Электроснабжение	
- ЭО	Электроосвещение	
- ЭМ	Электросиловое оборудование	
- ЭУ	Слаботочные устройства	
- ЭА-1	Автоматизация технологических процессов	
- ЭА-2	Автоматизация теплотехнических процессов	
- ЭА-3	Автоматизация санитарно-технических систем	

Ведомость чертежей основного комплекта марки ТТ

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22г	1	Технологическое пароснабжение Общие данные	
22г	2	Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000	
22г	3	Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000 в осях „А-Б“	
22г	4	Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000 в осях „Б-В“	
22г	5	Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000 в осях „В-Г“	
22г	6	Технологическое пароснабжение Аксонометрическая схема трубопроводов.	
22г	7	Технологическое пароснабжение Аксонометрическая схема трубопроводов. Условные обозначения.	
22г	8	Технологическое пароснабжение Узлы I; II. Сечения „1-1“ и „5-5“	
22г	9	Технологическое пароснабжение Редукционная установка N1 (N2)	
22г	10	Технологическое пароснабжение Редукционная установка N3	
22г	11	Технологическое пароснабжение Блок 3х камер. Общий вид. Спецификация.	
22г	12	Технологическое пароснабжение Блок 3х камер. Разрезы А-А; Б-Б; В-В Узлы I; II	
22г	13	Технологическое пароснабжение Блок 3х камер. Узлы III; IV. Сечения.	
22г	14	Технологическое пароснабжение. Блок 3х камер. Аксонометрическая схема трубопроводов. Условные обозначения	
22г	15	Технологическое пароснабжение. Камера. Общий вид. Разрез А-А. Спецификация.	
22г	16	Технологическое пароснабжение Камера. Разрезы. Узел I. Сечение С-С; П-П. Схема.	
22г	17	Технологическое пароснабжение. Кассета СМЖ-3302 (3312) ПЛАН и разрезы.	
22г	18	Технологическое пароснабжение. Кассета СМЖ-3302 (3312) Разрез В-В. Спецификация	
22г	19	Технологическое пароснабжение Узел теплоснабжения спецформы тип I	
22г	20	Технологическое пароснабжение Узел теплоснабжения спецформы тип II	
22г	21	Технологическое пароснабжение Узел регулирования подачи пара с клапаном Ду40; Ду20	
22г	22	Технологическое пароснабжение. Вентиляционная установка №1 (№2) Общий вид. Спецификация	
22г	23	Технологическое пароснабжение Вентиляционная установка N1 (N2) Короб воздухозаборный	
22г	24	Технологическое пароснабжение Подвеска.	
22г	25	Технологическое пароснабжение Гидрозатвор. Общий вид.	
22г	26	Технологическое пароснабжение Гидрозатвор. Детали. Спецификация.	
22г	27	Технологическое пароснабжение Хомут. Трубка для манометра тип I	
22г	28	Технологическое пароснабжение. Монтажная спецификация	
22г	29	Технологическое пароснабжение Техномонтажная ведомость на изоляционные работы	

Ведомость примененных и ссылочных документов

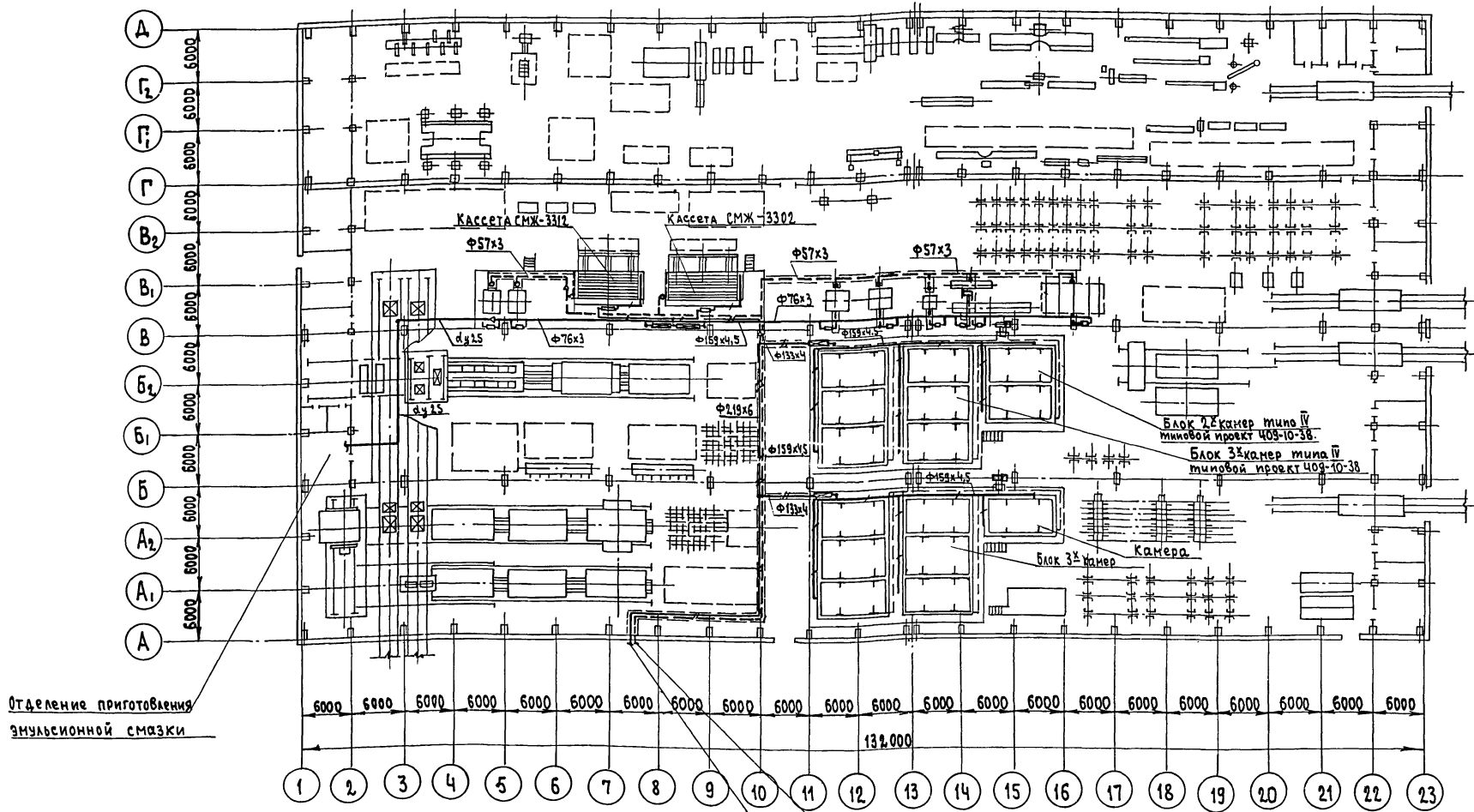
Обозначение	Наименование	Примечание
Типовой проект 409-10-38 Лист ТТ-46	Камера типа IV Узлы II; III. Сечение Г-Г	
Типовой проект 409-10-39 Лист ТТ-48	Блок 2х камер типа IV План. Вид А-А. Спецификация	
Типовой проект 409-10-38 Лист ТТ-49	Блок 2х камер типа IV Виды Б-Б; В-В Узел I. Сечения	
Типовой проект 409-10-38 Лист ТТ-50	Блок 2х камер типа IV Аксонометрическая схема трубопроводов. Условные обозначения.	
Типовой проект 409-10-38 Лист ТТ-51	Блок 3х камер типа IV План. Вид А-А. Спецификация	
Типовой проект 409-10-38 Лист ТТ-52	Блок 3х камер типа IV Виды Б-Б; В-В. Узел I. Сечения	
Типовой проект 409-10-38 Лист ТТ-53	Блок 3х камер типа IV Аксонометрическая схема трубопроводов. Условные обозначения.	
Типовой проект 409-10-38 Лист ТТ-54	Камеры типа IV ведомость на изоляционные работы.	
2807/131	Приточный водяной затвор	
2807/132	Вентиляционный водяной затвор Тип I щиток для датчиков температуры типа II.	
2807/302		

7922/7

25

ТП 409-10-44 -ТТ- 0

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЖИЛЫХ ДОМОВ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ МОЩНОСТЬЮ 50-60 ТЫС. КУБ. М В ГОД	Лист	Лист	Листов
И.И.И.	Ц.А.Р.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Производственный корпус	ТР	1	
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	Технологическое пароснабжение Общие данные	Гипрострой. И.И.И. Г. Москва		



Арматурный цех

Кассетное производство внутренних стеновых панелей и крупногабаритных изделий в спецформах

Агрегатно-поточное производство панелей перекрытий и доборных изделий

Полуконвейерное производство наружных стеновых панелей и перегородок

Отделение приготовления эмульсионной смазки

**Примечания**

1. План на отм. 0.000 в осях „А-Б” — лист 3
2. План на отм. 0.000 в осях „Б-В” — лист 4
3. План на отм. 0.000 в осях „В-Г” — лист 5
4. Аксонометрическая схема трубопроводов — лист 6,7
5. Монтажная спецификация — лист 28

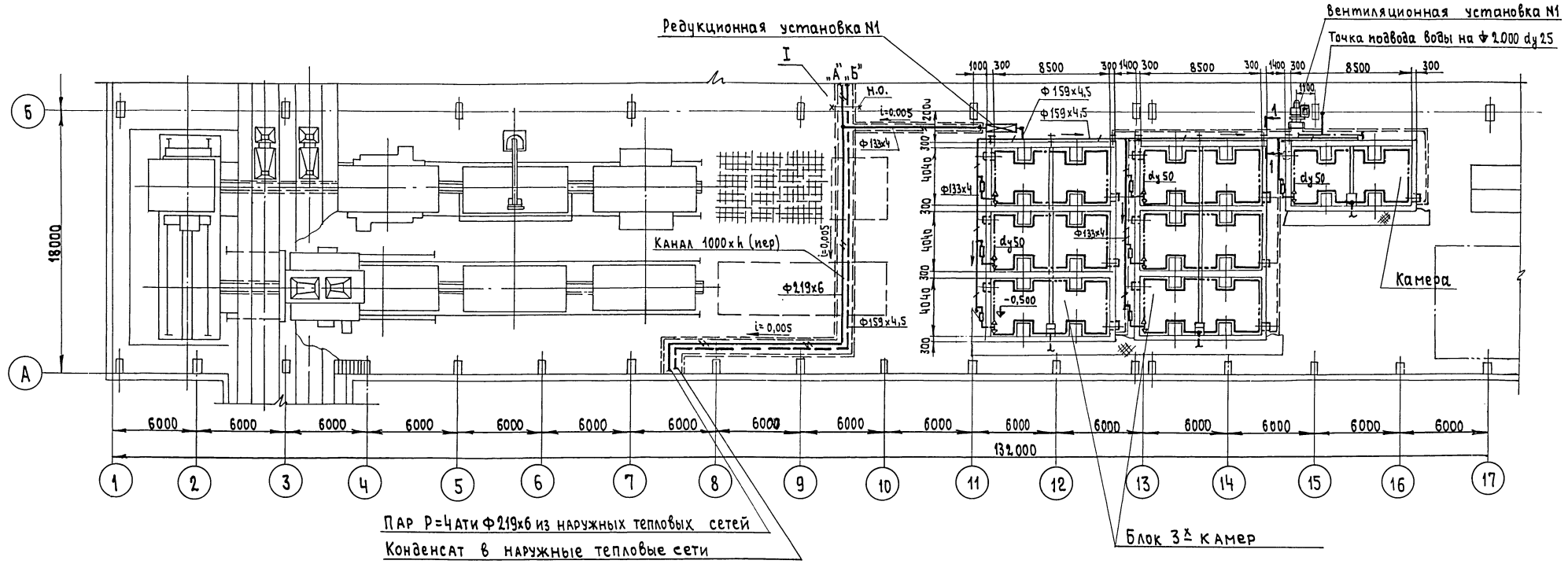
Конденсат  $\Phi 159 \times 4,5$  в наружные тепловые сети

ПАР Р=4АТИ  $\Phi 219 \times 6$  из наружных тепловых сетей

7922/7

			ТП-409-10-44 ТТ-01				
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощ.остью 50-60 тыс.куб.м в год		
ГЛ.ИНЖ.НИИ-ТИ	Г.УЗЕ	И.КО	<i>[Signature]</i>		Производственный корпус		
СА.ИНЖ.ПР-ТА	Ц.В.	В.	<i>[Signature]</i>				
НАЧ.ОТД.	Кувс	некин	<i>[Signature]</i>		ТР		
ГЛ.СПЕЦ.	Борминтов		<i>[Signature]</i>		Технологическое пароснабжение ПЛАН НА ОТМ. 0.000		
СТ.ИНЖ.	ШВАЧКИНА		<i>[Signature]</i>				
					Лит.	Лист	Листов
					ТР	2	
					Гипростроммаш г. Москва		

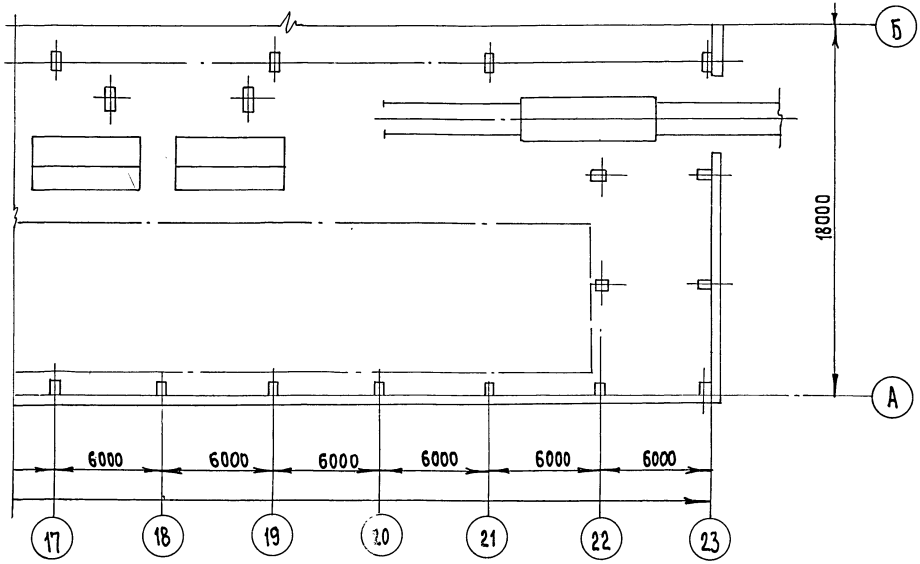
Типовой проект 409-10-44 А/в том III ЧАСТЬ 2



ПАР Р=4ти φ219x6 из наружных тепловых сетей  
 Конденсат в наружные тепловые сети

**Примечания**

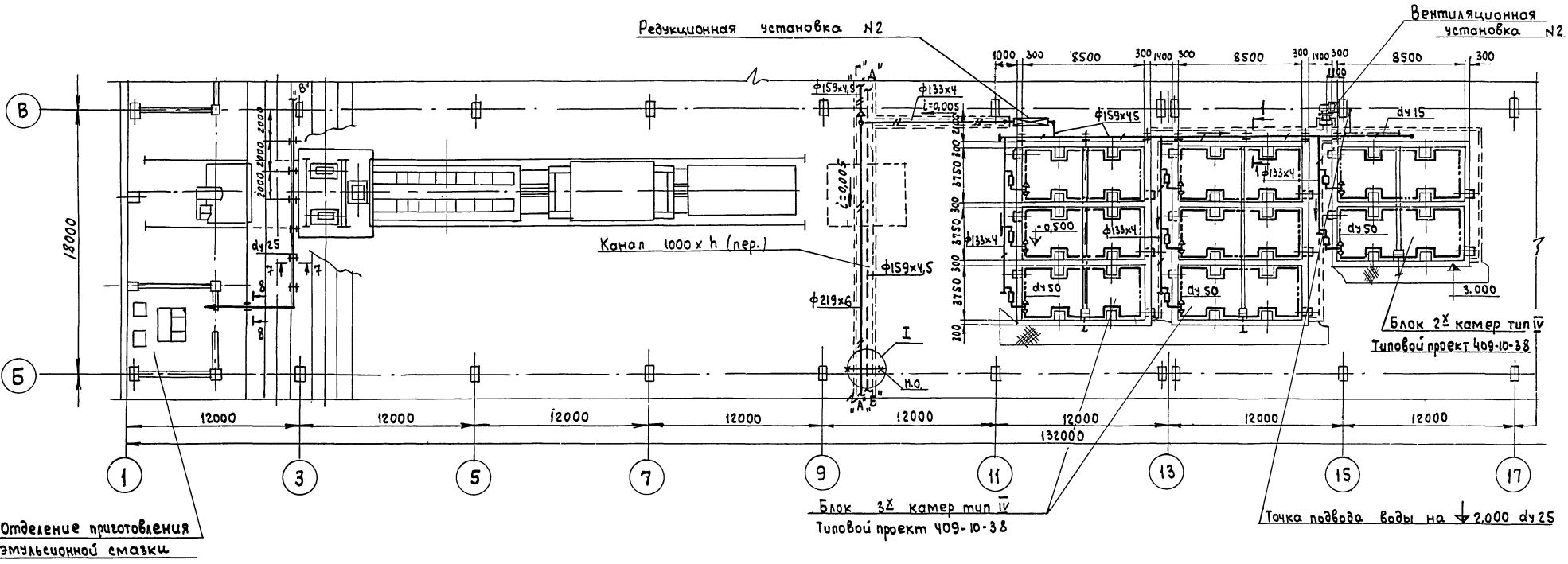
1. План коридора на отм. 0.000 - лист 2
2. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 6,7
3. Монтажная спецификация - лист 28
4. Блок 3<sup>х</sup> камер - лист 11
5. Камера - лист 15
6. Вентиляционная установка №1 - лист 22
7. Редукционная установка №1 - лист 9
8. Узел I. Сечение 1-1 - лист 8



7922/7

				<b>ТП-409-10-44 -ТТ-02</b>		
Изм/Лист №	окум.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб.м в год		
П.И.ИЖИТА	С.С.Сенко			Лит	Лист	Листов
П.И.ИЖИТА	Ц.А.Ареф			Производственный корпус	ТР	3
Нач.отд.	Кудашинский	02.11.02.17		Технологическое производство	Гипс	Странник
Гл. спец.	Боромантов					

Итого листов 3  
 в том числе: 2 - подлинника  
 1 - копий



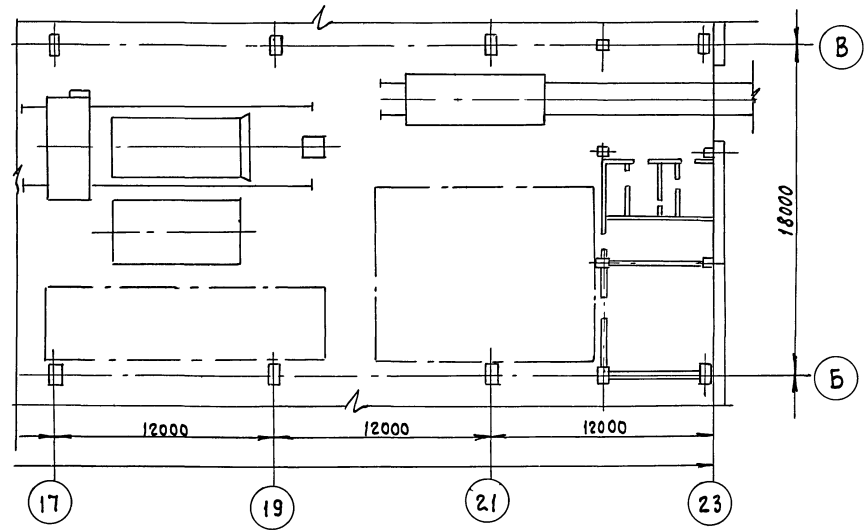
Отделение приготовления эмульсионной смазки

Блок 3x камер тип IV  
Типовой проект 409-10-38

Точка подвода воды на  $\downarrow$  2,000  $\varnothing$  25

**Примечания**

1. План корпуса на отм. 0,000 - лист 2.
2. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 6,7
3. Монтажная спецификация - лист 28
4. Блок 3x камер типа IV - типовой проект 409-10-38
5. Блок 2x камер типа IV - типовой проект 409-10-38
6. Вентиляционная установка N2 - лист 23
7. Редукционная установка N2 - лист 9
8. Узел I. Сечение 1-1; 7-7 - лист 8

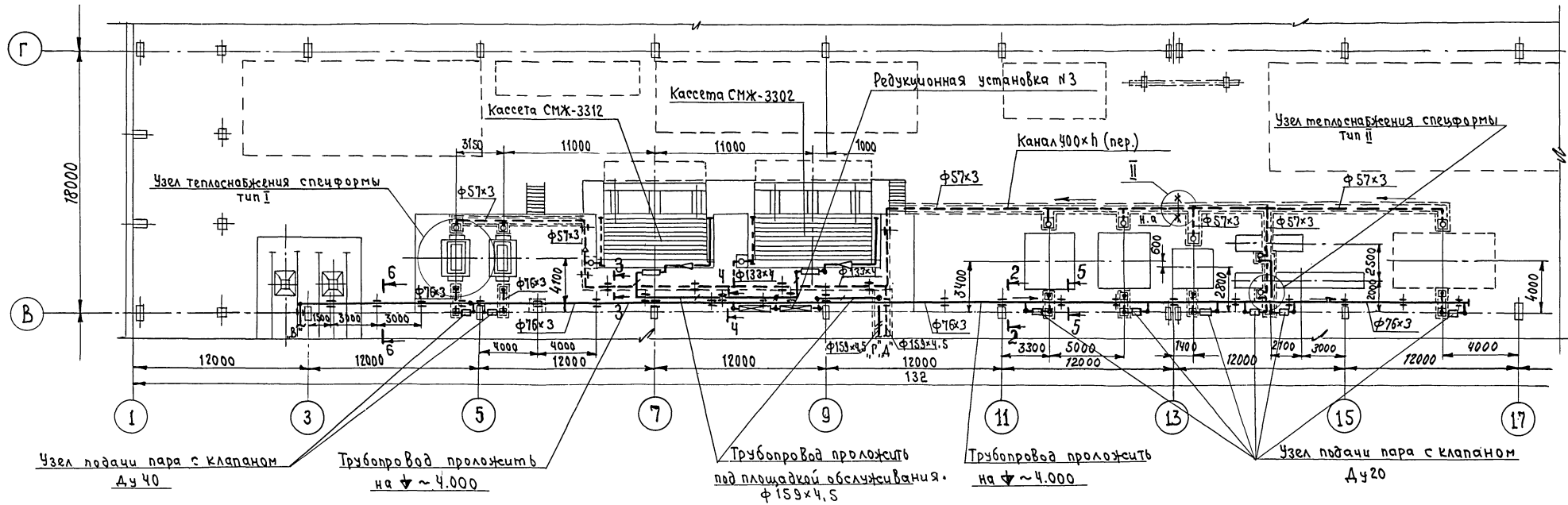


7922/7

28

				ТП-409-10-44 - ТТ-03		
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год		
Изм/Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Производственный корпус	Лист	Листов
Разработчик	Гузенко				ТР	4
Разработчик	Царев			Технологическое переоборудование План на отм. 0,000 в осях А-В	Гидротормаш г. Москва	
Нач.от.	Кубшинский					
Гл. сп.	Бормантов					
Ст. инж.	Швачкина					

Инв. № подл. Подп. и дата. ШИКАРЕНТИ ШУВАКОВ

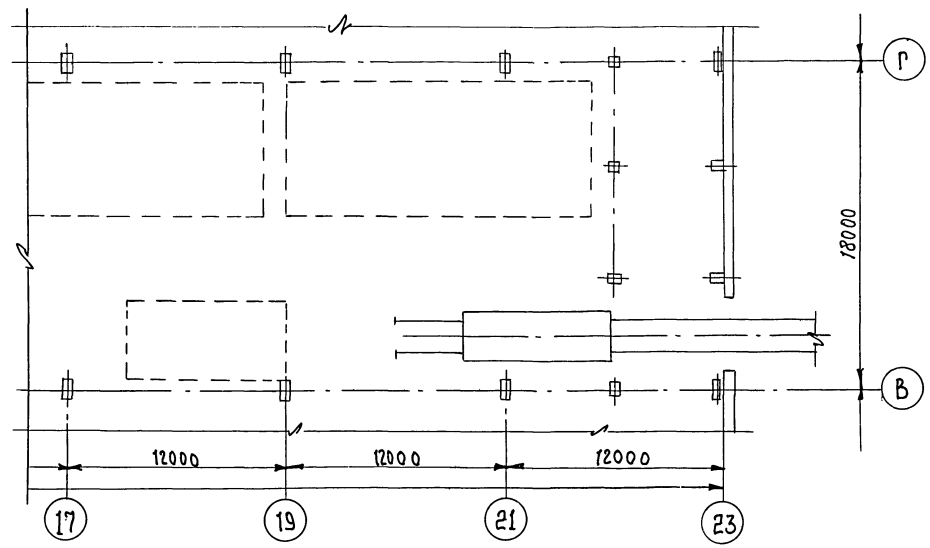


Узел подачи пара с клапаном Ду 40      Трубопровод проложить на  $\nabla \sim 4.000$

Трубопровод проложить под площадкой обслуживания  $\phi 159 \times 4,5$

Трубопровод проложить на  $\nabla \sim 4.000$

Узел подачи пара с клапаном Ду 20



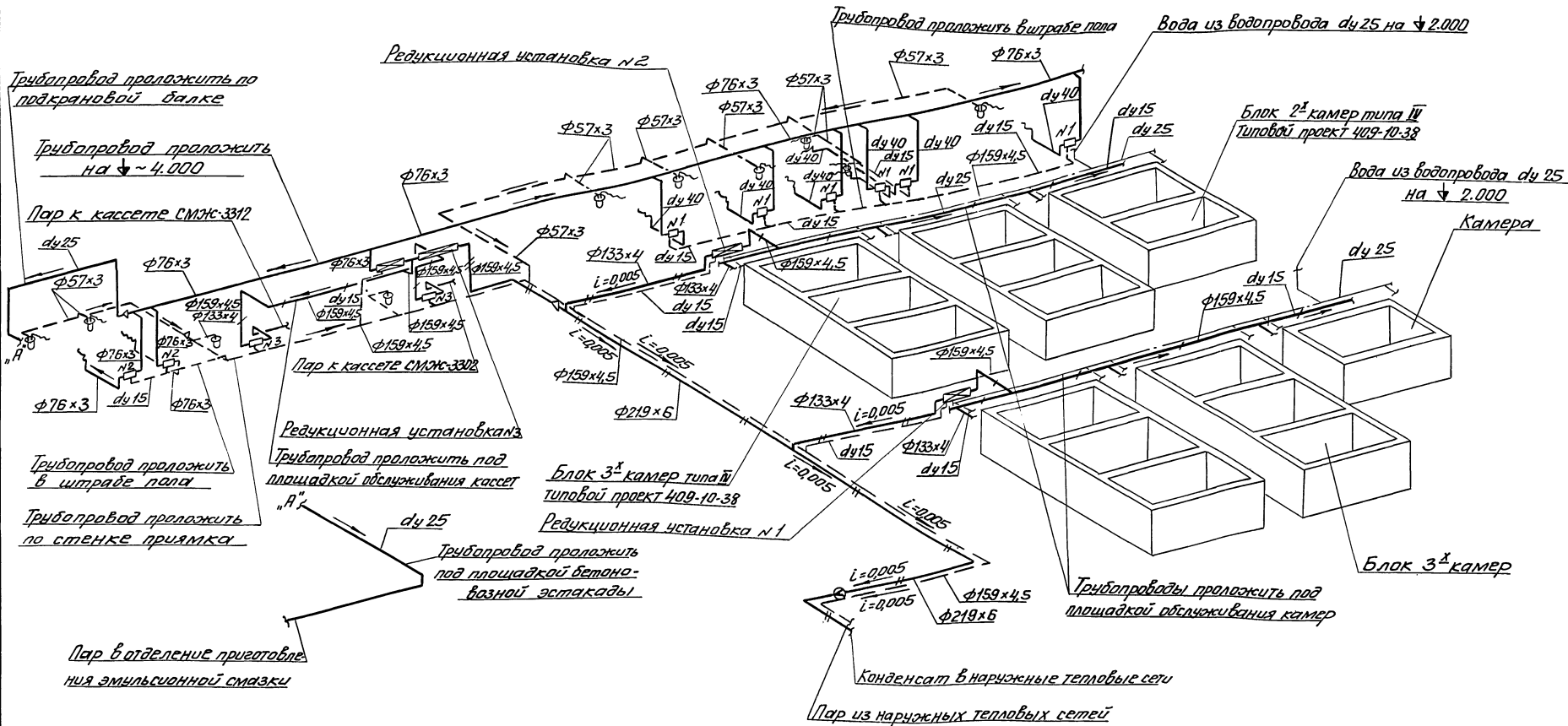
**Примечания**

1. План корпуса на отм. 0.000 - лист 2
2. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 6,7
3. Монтажная спецификация - лист 28
4. Кассета СМЖ-3312; СМЖ-3302 - лист 17
5. Узел теплоснабжения спецформы тип I - лист 19
6. Узел теплоснабжения спецформы тип II - лист 20
7. Узел подачи пара с клапаном Ду 20; Ду 40 - лист 21
8. Редукционная установка №3 - лист 10
9. Узел II. Сечения 2-2; 3-3; 4-4; 5-5; 6-6 - лист 8

29

		ТП-409-10-44 -ТТ-04	
Изм	Лист	№ до кум.	Подпись
1	1	Р.УЗЕНКО	<i>[Signature]</i>
2	2	И.АРЕ	<i>[Signature]</i>
3	3	И.УШИН	<i>[Signature]</i>
4	4	В.БОРМАНОВ	<i>[Signature]</i>
5	5	И.ШВАКИНА	<i>[Signature]</i>
Изготовлене железобетонных изделий для жилых и общественных зданий мощностью 50-60тыс. кв.м.		Производственный корпус	
Технологическое пароснабжение План на отм. 0.000 В осях „В-Г“		Лист	Лист
		ТР	5
		Гипростроммаш г. Москва	

7922/7



**Примечания**

1. Данный лист смотреть совместно с листом 6
2. План корпуса на отм. 0.000 - лист 2
3. План на отм. 0.000 в осях „А-Б“ - лист 3
4. План на отм. 0.000 в осях „Б-В“ - лист 4
5. План на отм. 0.000 в осях „В-Г“ - лист 5
6. Монтажная спецификация - лист 28
7. Техномонтажная ведомость на изоляцию трубопроводов - лист 29

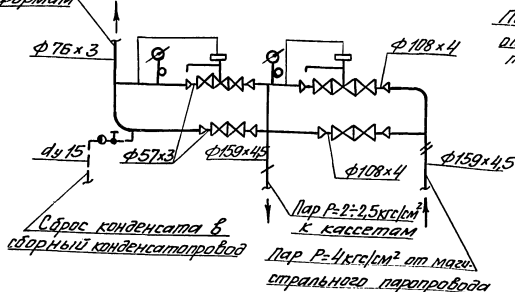
7922/7

30

				Тп-409-10-44 -ТТ-05		
Изм./Лист	№ док. ум.	Лист	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. кВт/м в год		
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Лист	Лист	Лист
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Производственный корпус		
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	ТР	6	
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Технологическое оборудование		Гипростротроммаш
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Аксонометрическая схема трубопроводов		г. Москва

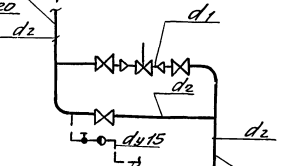
Редукционная установка №3

Пар  $P=1-0,85 \text{ кг/см}^2$   
к спецформам



Узел регулирования подачи пара №1,2

Пар  $P=1-0,85 \text{ кг/см}^2$   
от магистрального  
паропровода

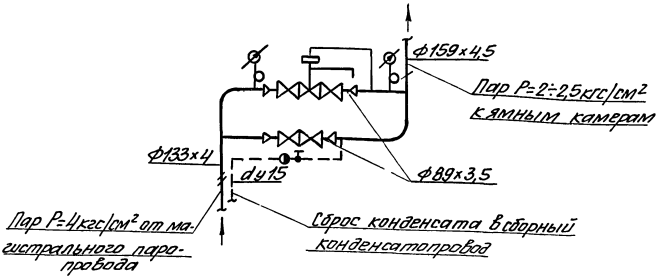


Сброс конденсата в сборный конденсатопровод

Условные обозначения

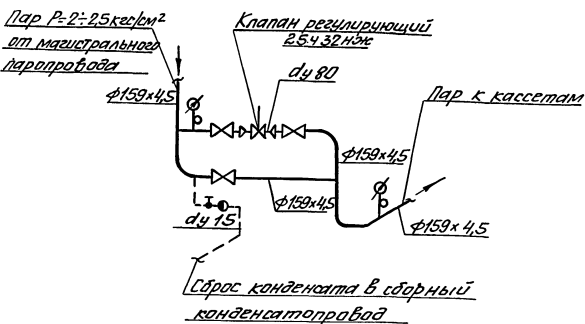
- Пар давлением 4 ати
- Пар давление 2 ÷ 2,5 ати
- Пар давлением 0,85 ÷ 1 ати
- - - - - Конденсатопровод
- — — — — Водопровод
- ~ ~ ~ ~ ~ Рукав резино-тканевый
- — — — — Подпольные каналы
- — — — — Узел регулирования подачи пара
- — — — — Редукционная установка
- — — — — Регулятор давления „после себя“ типа 214 10жж
- — — — — Задвижка
- — — — — Вентиль муфтовый
- — — — — Конденсатоотводчик
- — — — — Клапан регулирующий типа 254 32жж/см.
- — — — — раздел „Автоматизация тепловых процессов“)
- — — — — Диафрагма измерительная (см. раздел „Автоматизация тепловых процессов“)
- — — — — Манометр
- — — — — Переход
- — — — — Опара неподвижная
- — — — — Опара подвижная
- — — — — Задвижка
- — — — — Уклон трубопроводов  $i = 0,003$
- — — — — Гидразатвор

Редукционная установка №1, №2



Тип клапана регулирующие	№№ узла регулирования	$d_1$	$d_2$
254 32жж	1	20	40
254 32жж	2	40	65

Узел регулирования подачи пара №3



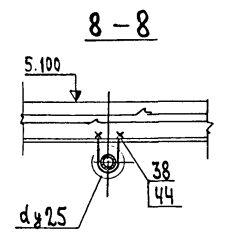
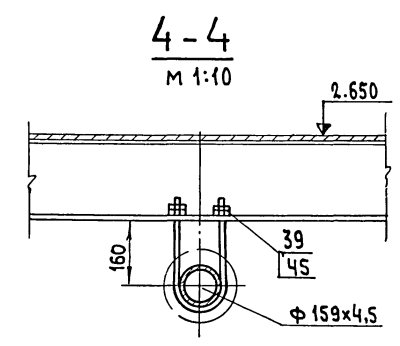
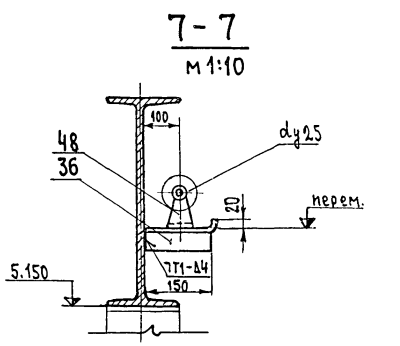
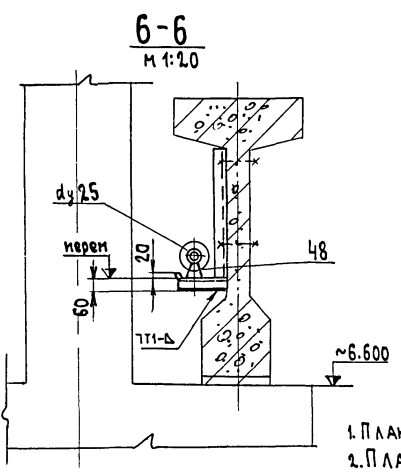
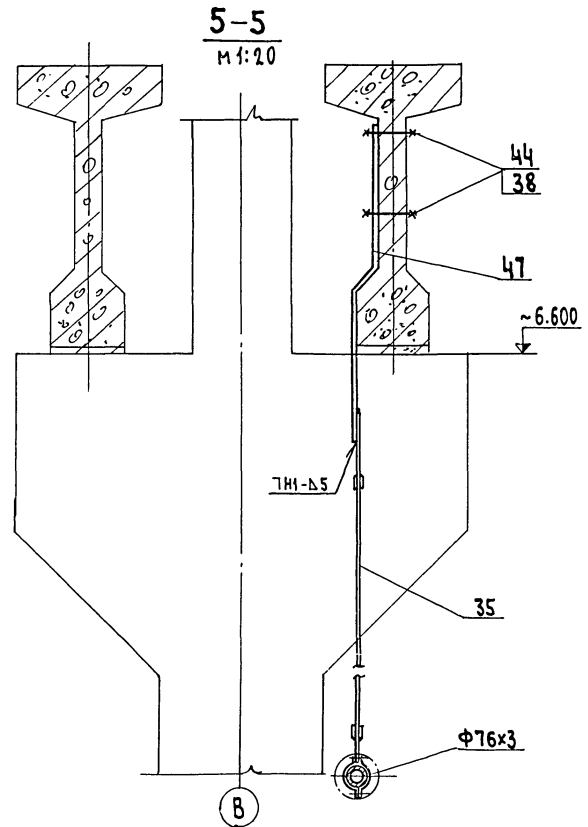
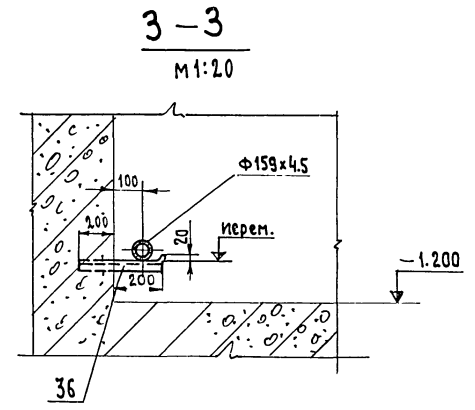
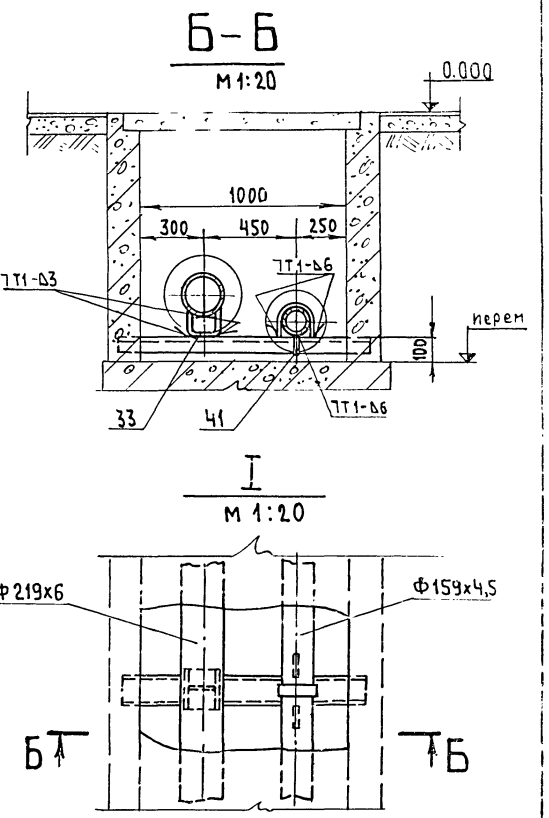
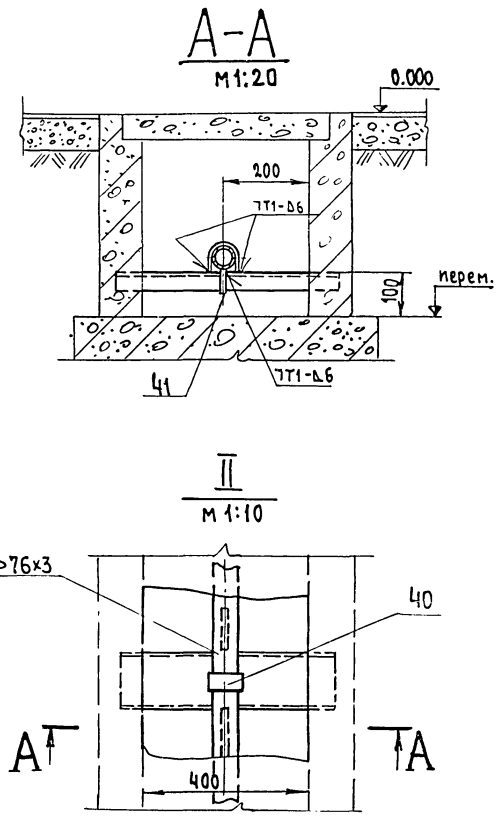
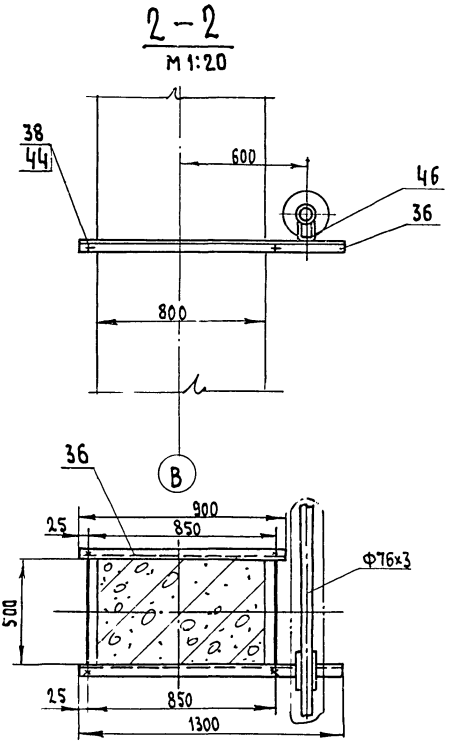
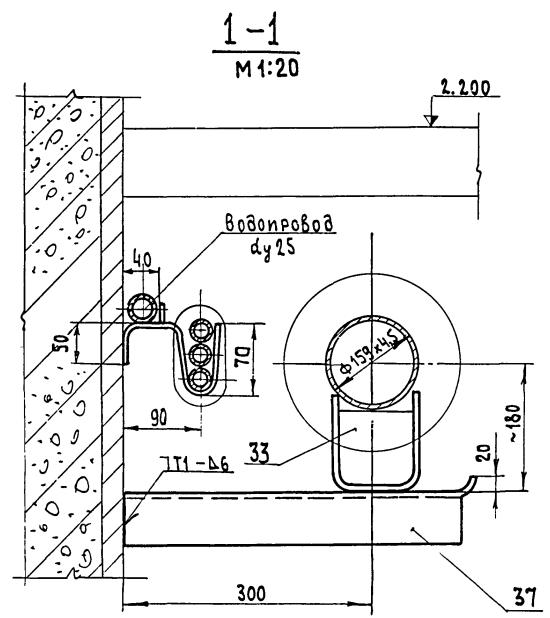
Примечание

1. Данный лист смотреть совместно с листом 6

7922/7

31

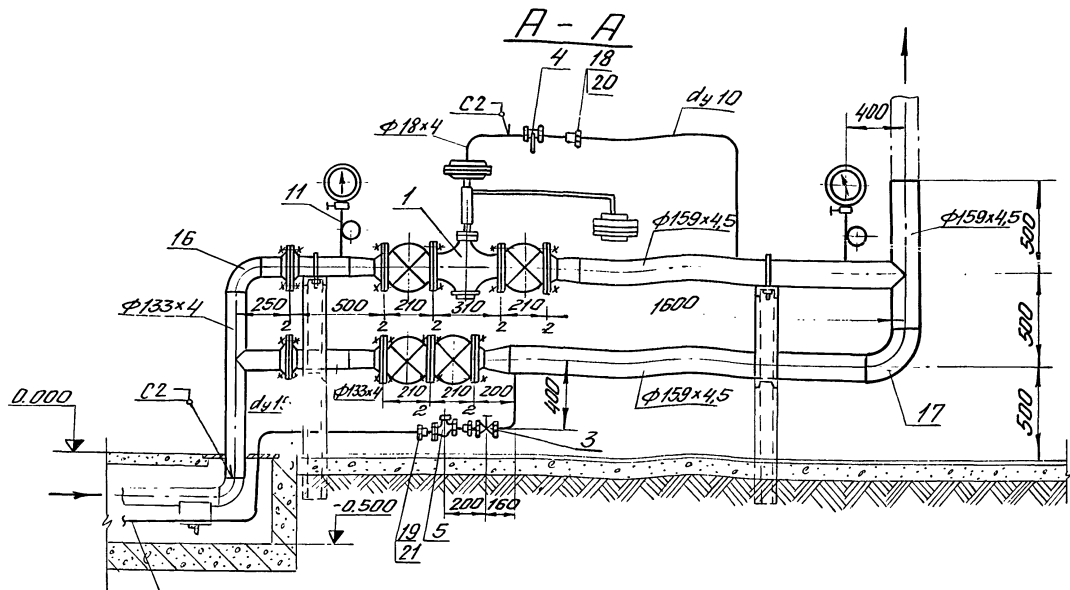
		ТП-409-10-44 -ТТ-06			
Изм. Лист	№ докум. Лист	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов		Лит.	Лист
Изм. 1	Цирейл 1/83	Датум общественных работ и мощность 50-60 тыс. куб. м в год		ТР	7
Изм. 2	Воробейников 1/83	Производственный корпус			
Изм. 3	Воробейников 1/83	Исполнительная схема		Гипростроммаш	
Изм. 4	Швацкина 1/83	Технологическая пароснабжающая		Москва	
Изм. 5	Швацкина 1/83	схема трубопроводов			



- Примечания**
1. План на отм. 0.000 в осях „А-Б” - лист 3
  2. План на отм. 0.000 в осях „Б-В” - лист 4
  3. План на отм. 0.000 в осях „В-Г” - лист 5
  4. Монтажная спецификация - лист 28

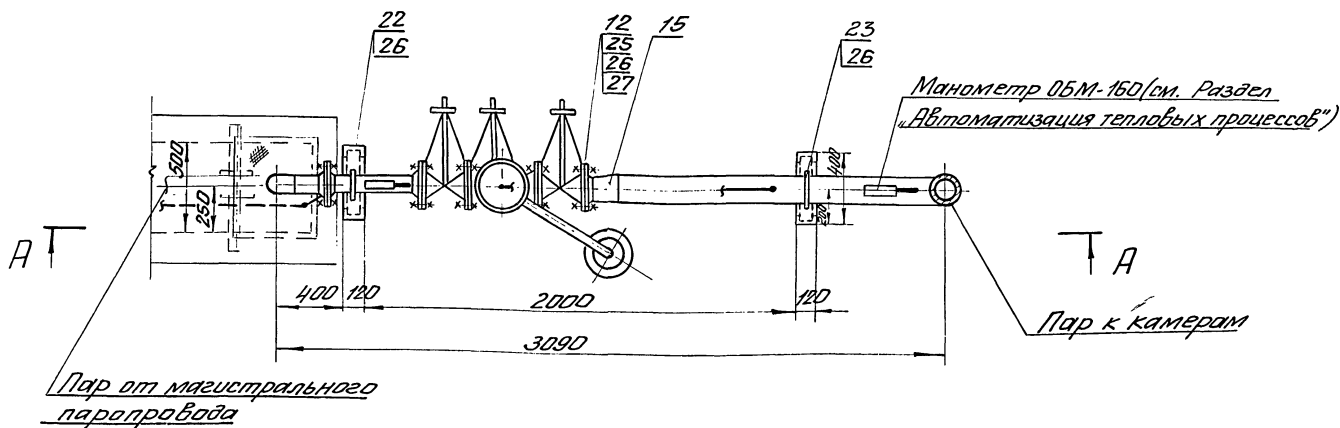
				ТП-409-10-44 -ТТ-07		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год	
Лит.	Лист	Листов	Производственный корпус			ТР 8
Лит.	Лист	Листов	Технологическое пароснабжение Узлы I, II			Гидростромаш
						г. Москва





Сбор конденсата в  
магистральный конденсатопровод

Редукционная установка №1 (№2)



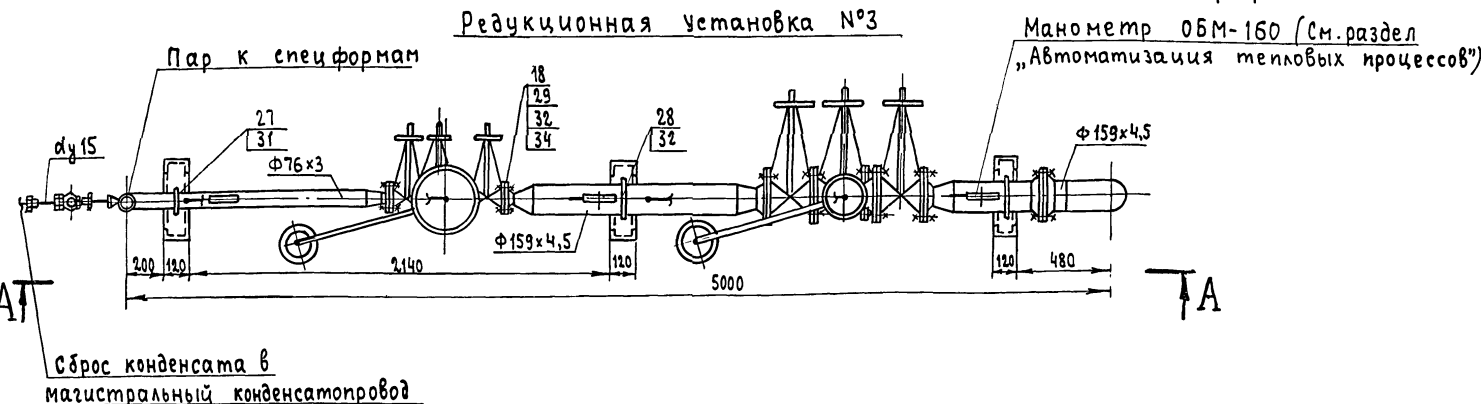
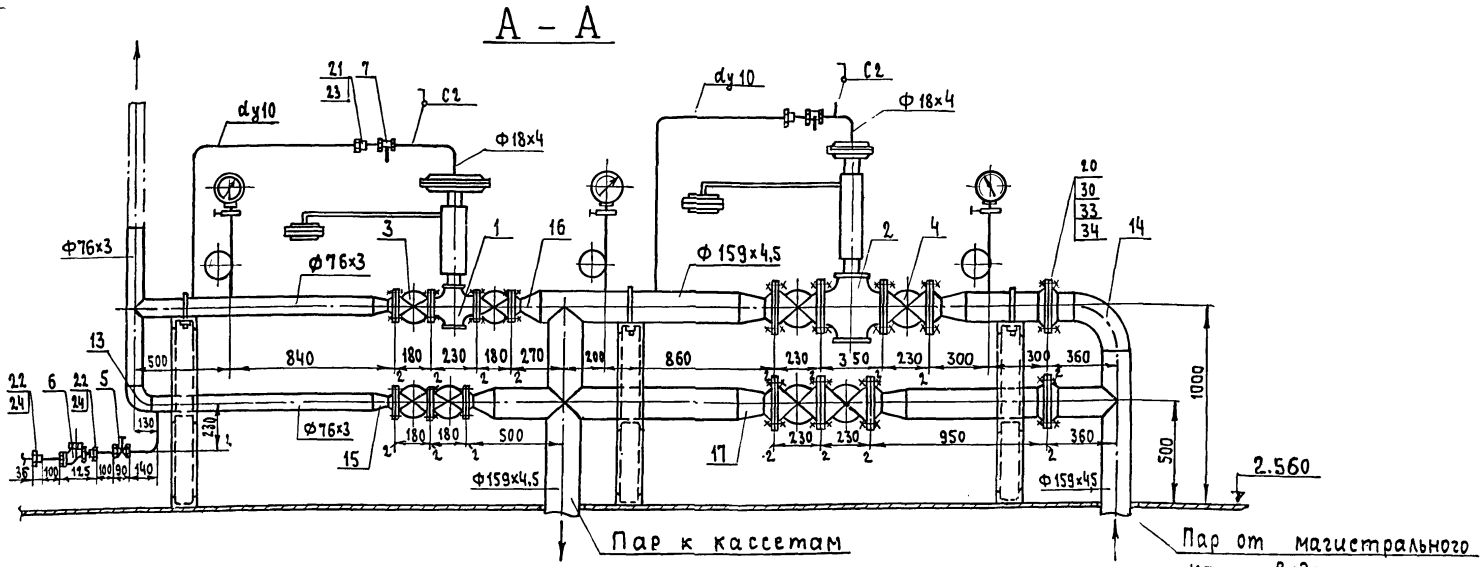
Пар от магистрального  
паропровода

Примечания

1. План на отм. 0.000 в осях "А-Б" - лист 3
2. План на отм. 0.000 в осях "Б-В" - лист 4
3. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 6, 7

		Масса ≈ 458 кг			
27	Паронит 2 ГОСТ 481-71	м <sup>2</sup>	0,2	4,0	0,8
26	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	"	48	0,033	1,59
25	Болт М16x70 ГОСТ 7798-70*	"	44	0,145	6,38
24	Стройка Ер-3200 Шибеллер 12 ГОСТ 8240-72	"	2	33,3	66,6 без чертежа
23	Хомут ДХ-150	"	1	0,83	0,83 лист 27
22	Хомут ДХ-125	"	1	0,725	0,725 лист 27
21	Контргайка 15 ГОСТ 8968-75	"	3	0,036	0,108
20	Контргайка 10 ГОСТ 8968-75	"	1	0,021	0,021
19	Муфта короткая 15см ГОСТ 8966-75	"	2	0,055	0,11
18	Муфта короткая 10см ГОСТ 8966-75	"	1	0,021	0,021
17	Отвод 90° 150С.32 ГОСТ 17375-77	"	1	6,1	6,1
16	Отвод 90° 125С.32 ГОСТ 17375-77	"	1	3,8	3,8
15	Переход к 150x80С.32 ГОСТ 17378-77	"	2	2,1	4,2
14	Переход к 125x80С.32 ГОСТ 17378-77	шт.	2	3,8	7,6
13	Фланец 125-10 ГОСТ 12830-67*	"	4	6,71	26,84
12	Фланец 80-10 ГОСТ 12830-67*	"	4	3,67	14,68
11	Трубка для манометра тип I	шт.	2	0,5	1,0 лист 27
10	Труба 159x4,5 ГОСТ 8732-78	"	4,6	17,15	78,9
9	Труба 133x4 ГОСТ 8732-78	"	2,2	12,73	28,0
8	Труба 18x4 ГОСТ 8734-75*	"	0,3	1,38	0,41
7	Труба 15x2,8 ГОСТ 3262-75*	"	2	1,28	2,56
6	Труба 10x2,2 ГОСТ 3262-75*	м	2,6	0,8	2,08
5	Конденсатопроводчик термометрический 45x4,68 Дх 15 Ру 16	"	1	0,8	0,8
4	Кран сальниковый радионуклонной 105 190х Дх 10 Ру 10	"	1	0,38	0,38
3	Вентиль запорный муфтовый 15х4 Ру 15 Дх 15 Ру 16	"	1	0,7	0,7
2	Запорный параллельный с вывешиваемым шинометром фланцевый 30х68 Дх 10 Ру 16	"	4	29,0	116,0
1	Гури по 1кг	"	1	1	1
	Гури по 5кг	"	2	5	10
	Мембранный исполнительный механизм №2 с пределом регулирования давления пара 2,5±0,5 кг/см <sup>2</sup>	"	1	7	7
	Регулятор давления прямого действия после себя 240 Шток Дх80 Ру16	шт.	1	70	70
И/П	Наименование	Ед. изм.	кол.	Един. Масса кг	Примечания
<u>Спецификация</u>					
ТП-409-10-44 -ТТ-08					
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий в количестве 50-60 тыс. куб.м в год					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Л.И.И.В.В.	арев	Д.С.	Д.С.		
Нач. отд.	Винский	С.И.	С.И.		Производственный корпус
Л. спец.	Боромант	С.В.	С.В.		Лит. Лист Листов
Инжен.	Чукава	В.И.	В.И.		ТР 9
технологическое предложение					Гипростроммаш
Редукционная установка					М.П.С.Б.

7922/7



**Примечания**

1. ПЛАН НА ОТМ. 0.000 В Осях „В-Г“ - лист 5
2. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 6, 7

7922/7

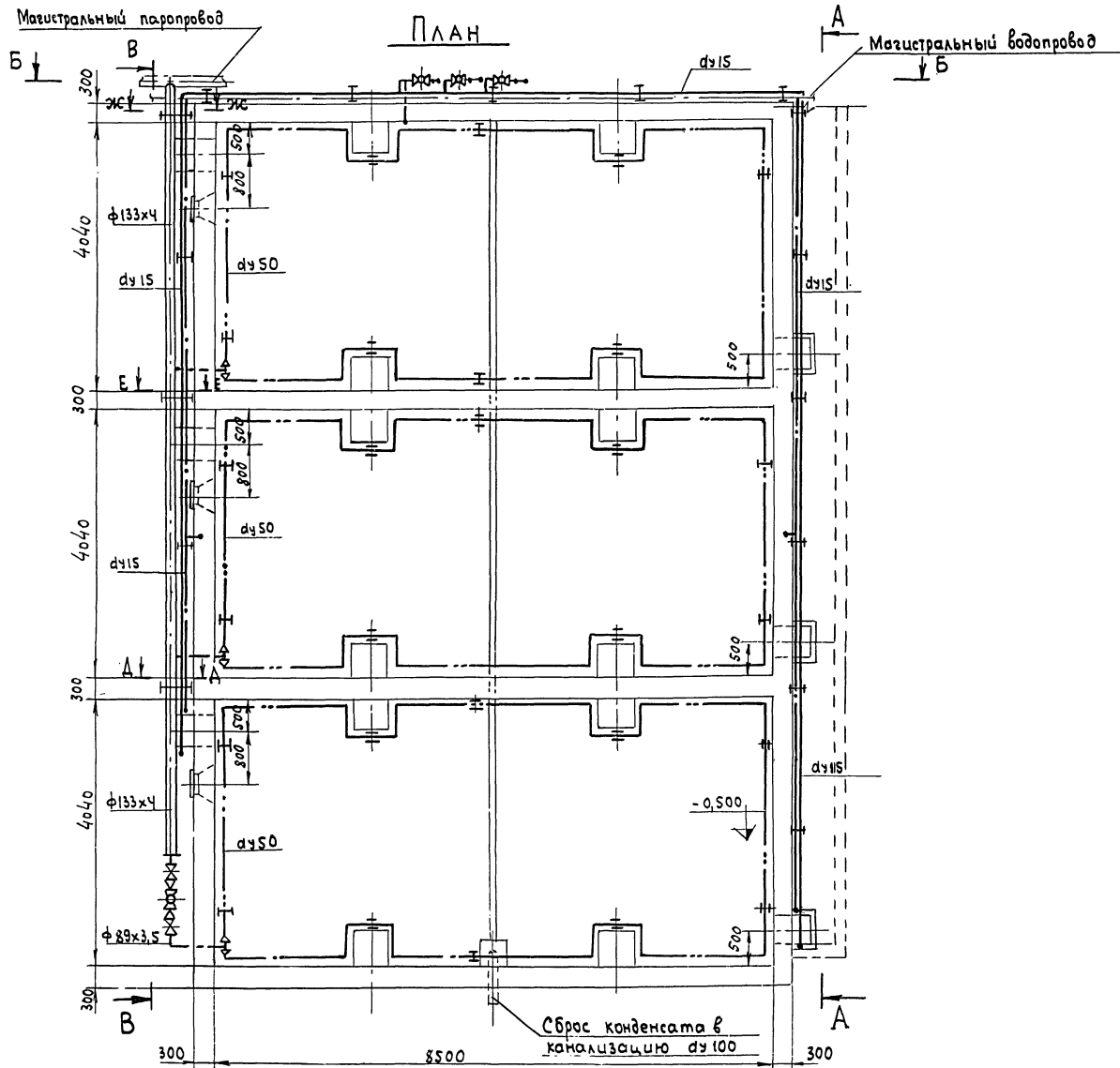
25	Трубка для манометра тип I	шт	3	0,5	1,5	Лист 27
24	Контргайка 15 ГОСТ 8968-75	шт	3	0,036	0,108	
23	Контргайка 10 ГОСТ 8968-75	шт	2	0,021	0,042	
22	Муфта короткая 15см ГОСТ8966-75	шт	2	0,055	0,110	
21	Муфта короткая 10см ГОСТ8966-75	шт	2	0,034	0,068	
20	Фланец 150-10 ГОСТ12830-67*	шт	4	8,17	32,7	
19	Фланец 100-10 ГОСТ12830-67*	шт	4	4,7	18,8	
18	Фланец 50-10 ГОСТ12830-67*	шт	4	2,26	9,04	
17	Переход К150x100с32 ГОСТ17378-77	шт	4	2,1	8,4	
16	Переход К150x50с32 ГОСТ17378-77	шт	2	1,3	2,6	
15	Переход К65x50с50 ГОСТ17378-77	шт	2	0,4	0,4	
14	Отвод 90° 150с50 ГОСТ17375-77	шт	1	10,8	10,8	
13	Отвод 90° 65с50 ГОСТ17375-77	шт	1	1,0	1,0	
12	Труба 159x4,5 ГОСТ8732-78	м	5,1	17,15	87,5	
11	Труба 76x3 ГОСТ8732-78	м	3,2	5,4	17,3	
10	Труба 18x4 ГОСТ8734-75*	м	0,7	1,38	0,97	
9	Труба 15x2,8 ГОСТ3262-75*	м	1,2	1,28	1,54	
8	Труба 10x2,2 ГОСТ3262-75*	м	3,6	0,8	2,88	
7	Кран сальниковый пробно-спускной 10Б 196к Ду10 Ру10	шт	2	0,41	0,82	
6	Конденсатоотводчик термостатический Ч5кч 68р Ду15 Ру6	шт	1	0,8	0,8	
5	Вентиль запорный муфтовый 15кч 18п Ду15 Ру16	шт	1	0,7	0,7	
4	Забвжка запорная параллельная фланцевая с вывбжним шпиделем 30ч 68р Ду100 Ру10	шт	4	39,5	158,0	
3	Забвжка запорная параллельная фланцевая с вывбжним шпиделем 30ч 68р Ду50 Ру10	шт	4	18,4	63,6	
	Гири по 1кг	шт	1	1,0	2,0	
	Гири по 5кг	шт	2	5,0	10,0	Поставляется комплектно заводом изготовителем
2	Мембранный исполнительный механизм с пределом регулирования давления 2,2x5 кгс/см² Регулятор давления прямого действия „после себя“ 214 10мж Ду100 Ру16	шт	1	7,0	7,0	
	Гири по 1кг	шт	1	1,0	1,0	
	Гири по 5кг	шт	4	5,0	20,0	Поставляется комплектно заводом-изготовителем
1	Мембранный исполнительный механизм с пределом регулирования давления на ра. 0,85-1,0 кгс/см² Регулятор давления прямого действия „после себя“ 214 10мж Ду50 Ру16	шт	1	20,0	20,0	
НП/ИОЗ	Наименование	Ед. изм.	К-во	Един.Общ. Масса(кг)	Примечание	

Масса ≈ 757кг

34	Прокладки паронит 2 ГОСТ 481-71	м²	0,2	4	0,8	
33	Гайка М20 ГОСТ 5915-70	шт	16	0,062	1,01	
32	Гайка М16 ГОСТ 5915-70	шт	104	0,033	3,43	
31	Гайка М12 ГОСТ 5915-70	шт	2	0,015	0,030	
30	Болт М20x80 ГОСТ 7798-70	шт	16	0,268	4,70	
29	Болт М16x70 ГОСТ 7798-70	шт	100	0,145	14,5	
28	Хомут ДХ-150	шт	2	0,83	1,63	Лист 27
27	Хомут ДХ-65	шт	1	0,155	0,155	Лист 27
26	стойка швеллер 12 ГОСТ 8240-72	м	9,2	10,4	95,7	без чертежа

Спецификация			
ТП-409-10-44 - ТТ-09			
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60тыс.куб.м в год			
Инж. Арта Царев	Подпись	Дата	Производственный корпус
Мач. Ота Куби	Инженер	2007	
Гл. спец. Бор	Итов	2007	Лит ТР 10
Инженер Уш	Сова	2007	
Технологическое пароснабжение Редукционная установка №3			Гипростроммаш г. Москва

Изм. № покл. Подп. ч дата



**Примечания**

1. Разрезы А-А; Б-Б; В-В. Узлы I; II - лист 12
2. Узлы III; IV. Сечения - лист 13
3. Аксонометрическая схема трубопроводов. Числовые обозначения - лист 6,7

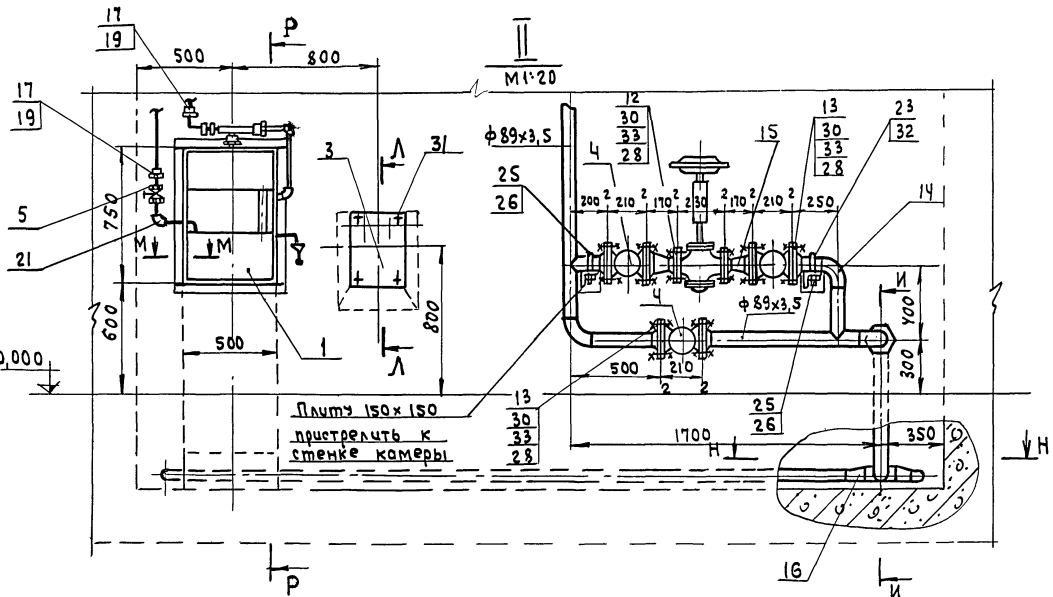
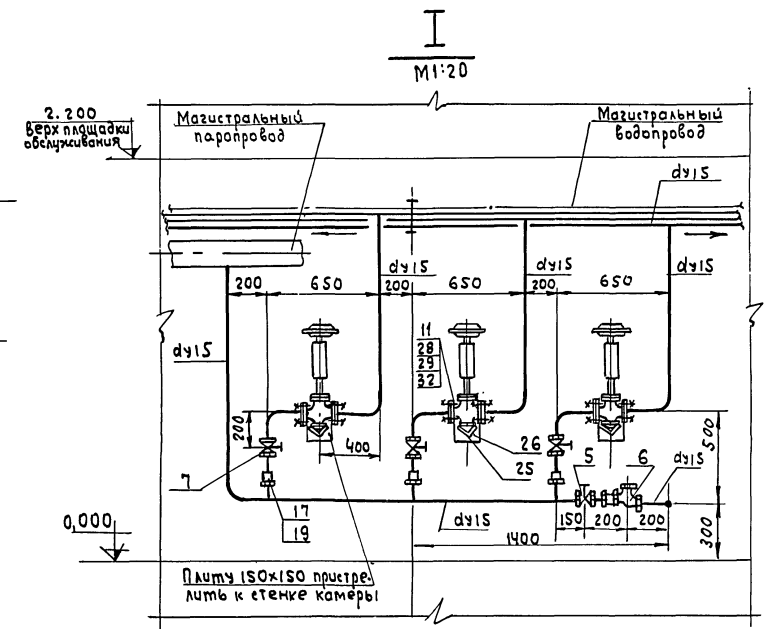
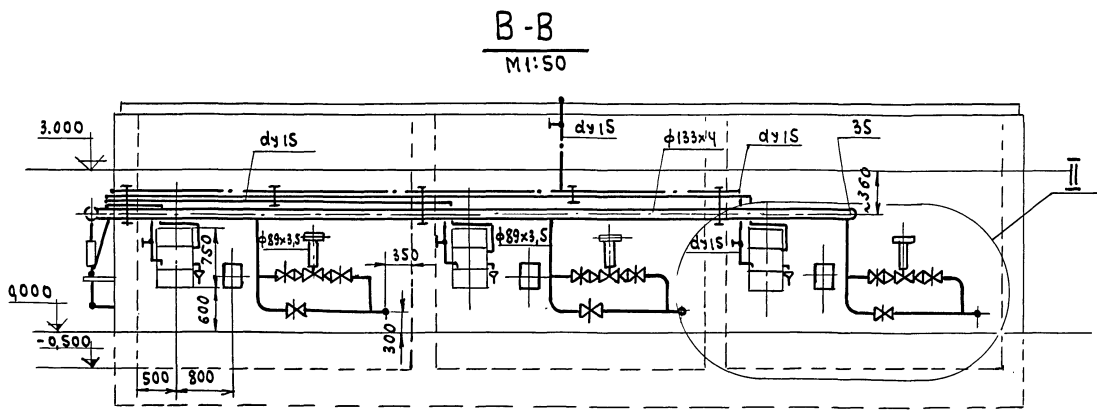
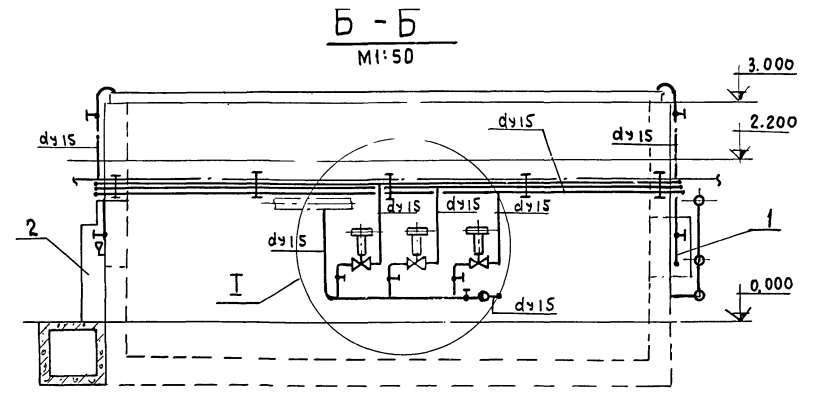
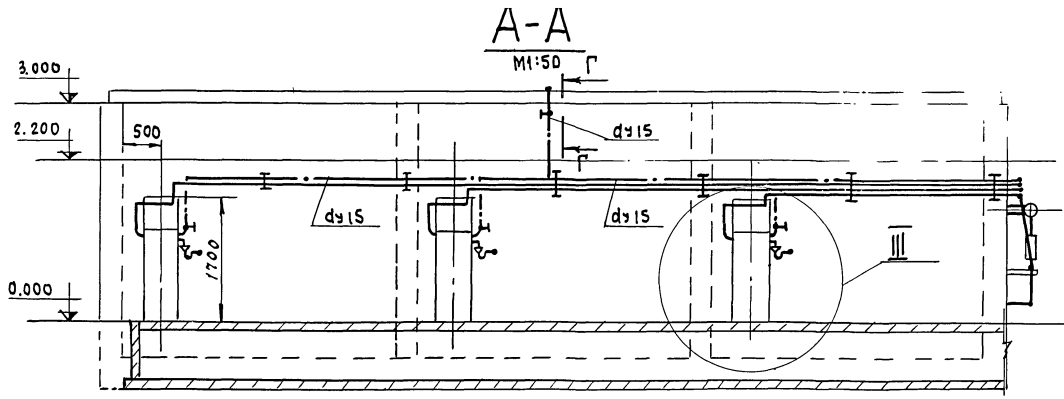
7922/7

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество	Масса кг
35	Заглушка 125 С32 гост 17319-77	шт.	1	0,9
34	Труба 133x4 гост 8132-78	М	12,73	152,8
33	Гайка М16 гост 5915-70*	"	96	0,033

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество	Масса кг	Примечания	
32	Гайка М12 гост 5915-70*	"	36	0,015	0,54	
31	Гайка М8 гост 5915-70*	"	12	0,005	0,06	
30	Болт М16x10 гост 7198-70*	"	96	0,145	13,9	
29	Болт М12x55 гост 7198-70*	шт	24	0,066	1,59	
28	Паронит 2 гост 481-71	М <sup>2</sup>	0,5	4	2	
27	Полоса 4x30 гост 103-76	М	4,5	0,94	4,23	
26	Лист 6 гост 19903-74*	М <sup>2</sup>	0,3	47,1	14,13	
25	Уголок Б 63x63x6 гост 8509-72*	"	5,5	5,72	31,46	
24	Уголок Б50x50x5 гост 8509-72*	"	2,5	3,77	9,43	
23	Круж 12 гост 2590-71*	М	2	0,888	1,776	
22	Опора ОП-2 100x133 гост 14911-69*	"	3	1,38	4,14	
21	Угольник 15 гост 8946-75	"	6	0,095	0,57	
20	Контргайка 80 гост 8968-75	"	6	0,377	2,08	
19	Контргайка 15 гост 8968-75	"	19	0,036	0,684	
18	Муфта короткая 80 ст гост 8966-75	"	6	0,702	4,21	
17	Муфта короткая 15 ст гост 8966-75	"	18	0,055	0,99	
16	Переход Э 80x50 С40 гост 17318-77	"	6	0,6	3,6	
15	Переход К 80x50 С40 гост 17318-77	"	6	0,6	3,6	
14	Отвод 90° 80 С40 гост 17315-77	"	9	1,4	12,6	
13	Фланец 80-10 гост 12830-67*	"	18	3,67	66,1	
12	Фланец 50-10 гост 12830-67*	"	6	2,26	13,6	
11	Фланец 20-10 гост 1255-67*	"	6	0,74	4,44	
10	Труба 80x4,0 гост 3262-75*	"	5,5	8,34	45,87	
9	Труба 50x3,5 гост 3262-75*	"	79	4,88	386	
8	Труба 15x2,8 гост 3262-75*	"	110	1,28	138,3	
7	Труба 89x3,5 гост 8132-78	М	10	7,38	73,8	
6	Конденсатоотводчик термостатический Ч5кч 66р Ду15 Ру6	"	1	0,8	0,8	
5	Вентиль запорный муфтовый 15кч 18п Ду15 Ру16	"	12	0,7	8,4	
4	Защелка запорная параллельная фланцевая 30ч 66р Ду80 Ру10	"	9	2,9	26,1	
3	Щиток для датчиков температуры типа II	"	3	3,6	10,8	2807/302
2	Вентиляционный водяной затвор типа I	"	3	125	375	2807/132
1	Приточный водяной затвор	шт.	3	65	195	2807/131

**Спецификация**

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит	Лист	Листов
					ТП-409-10-44 -ТТ-10		
					Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60тыс. кв.м в год		
					Производственный корпус		
					Технологическое пароснабжение блок 3х камер		
					Общий вид. Спецификация		
					Гипростромаш г. Москва		

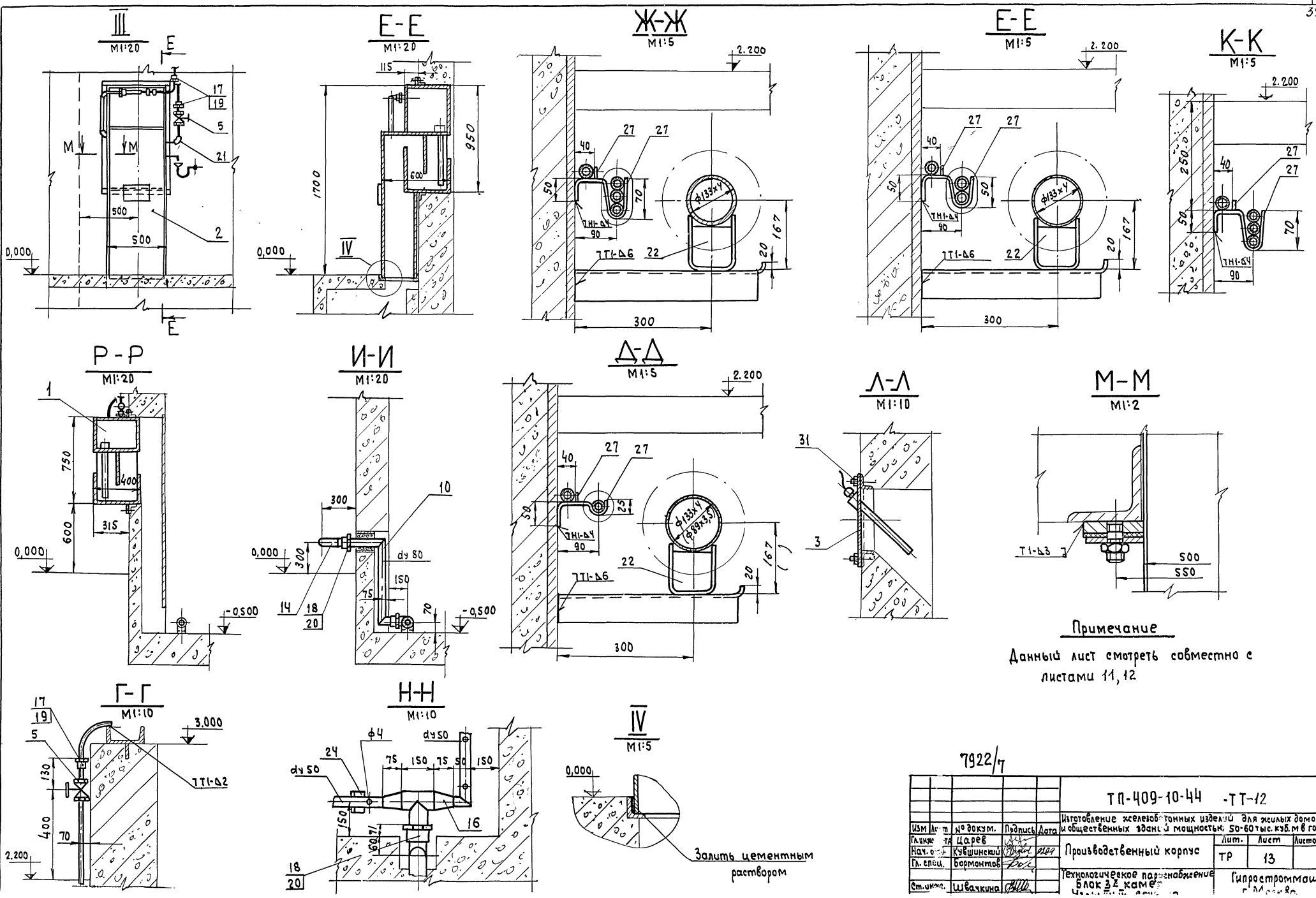


**Примечание**

Данный лист смотреть совместно с листами 11, 13, 14

7922/7

		ТП-409-10-44 -ТТ-11		Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. кв. м в год		
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Лит. от	Исполнитель	Директор	1979	ТР	12	
Гл. св-ра	Бор. инж.	Инж.	1979	Производственный корпус:		
Ст. инж.	Инж.	Инж.	1979	Технологическое пароснабжение		
				Блок 3 камер		
				Разрезы А-А, Б-Б, В-В		
				г. Москва		

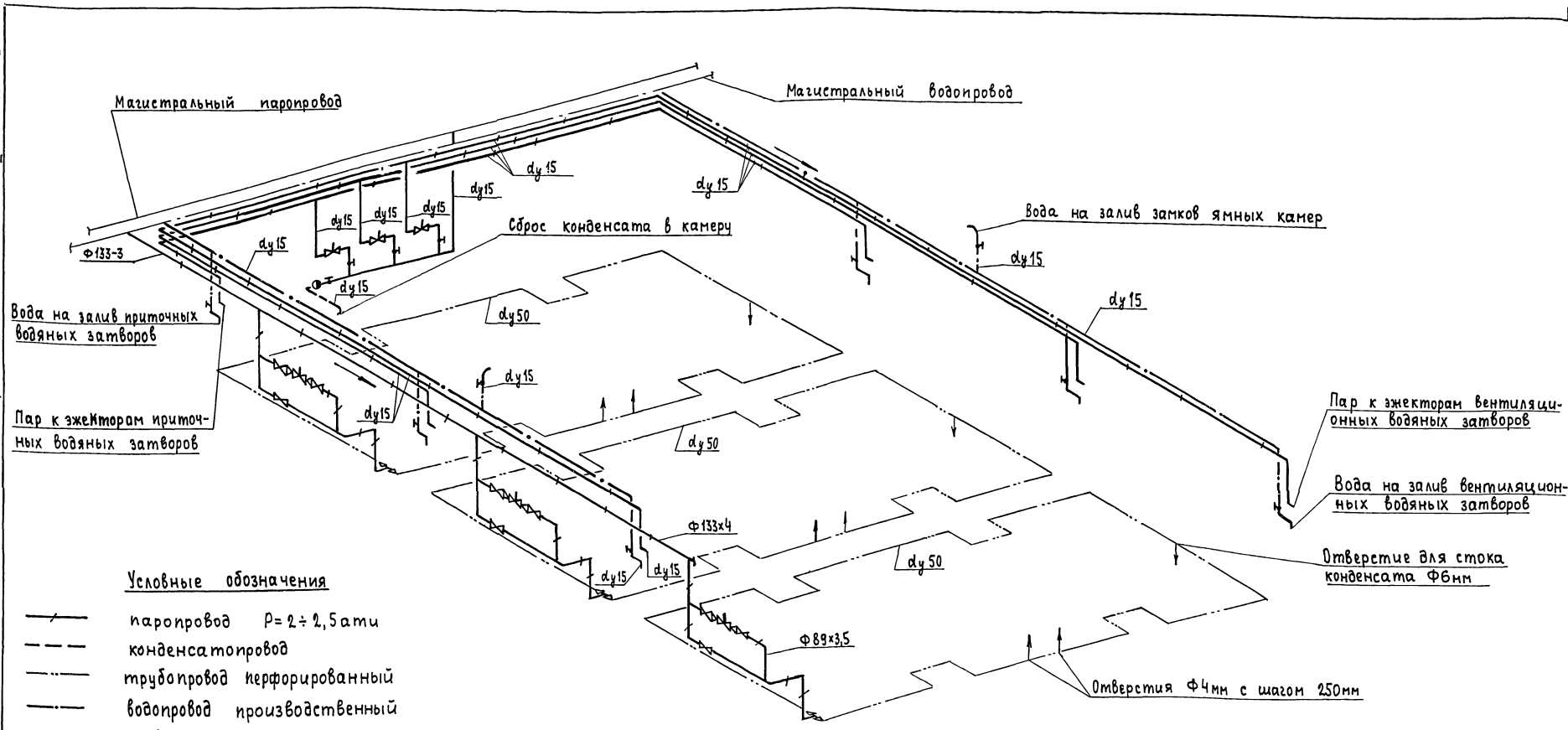


**Примечание**

Данный лист смотреть совместно с листами 11, 12

7922/7

				<b>ТП-409-10-44 -ТТ-12</b>		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год	
Линейн	та	Щерев	Щерев	1989	Производственный корпус	
Нах. спец.	Кувшинский	Борнштейн	Борнштейн		Лит.	Лист
Ст. инж.	Швачкина	Швачкина	Швачкина		Лист	Листов
					Технологическое предложение	
					Блок 22	
					Гипростроммаш	



Условные обозначения

- паропровод  $P=2 \div 2,5$  атм
- конденсатопровод
- трубопровод перфорированный
- водопровод производственный
- задвижка
- клапан регулирующий типа 25432НЖ
- вентиль запорный муфтовый
- конденсатоотводчик
- уклон  $i$
- заглушка
- перекрещивания трубопроводов
- соединения трубопроводов
- опора подвижная
- переход диаметра

Примечание

Данный лист смотреть совместно с листами 11, 12, 13

7922/7

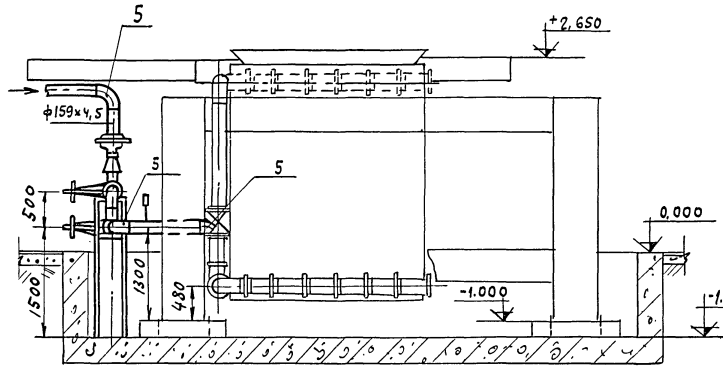
				ТП-409-10-44 -ТТ-13		
Изм/Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов к общественных зданий мс-дностью 50-60 тыс. куб. м в год		
Исполн	Ц. ев			Лит.	Лист	Листов
Нац.ОТА	Колосниковский			ТР	14	
Гл. спец.	Богданов			Производственный корпус		
Инженер	Ушакова			Технологическое парообразование блок 3 в камер. Аксонометрическая схема трубопроводов. Условные обозначения		
				Гипростроммаш		



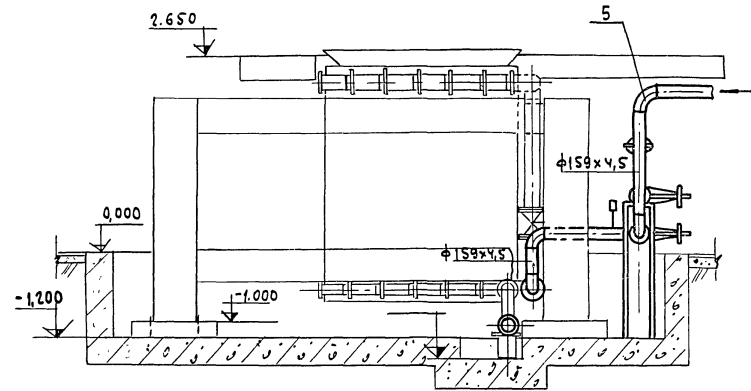




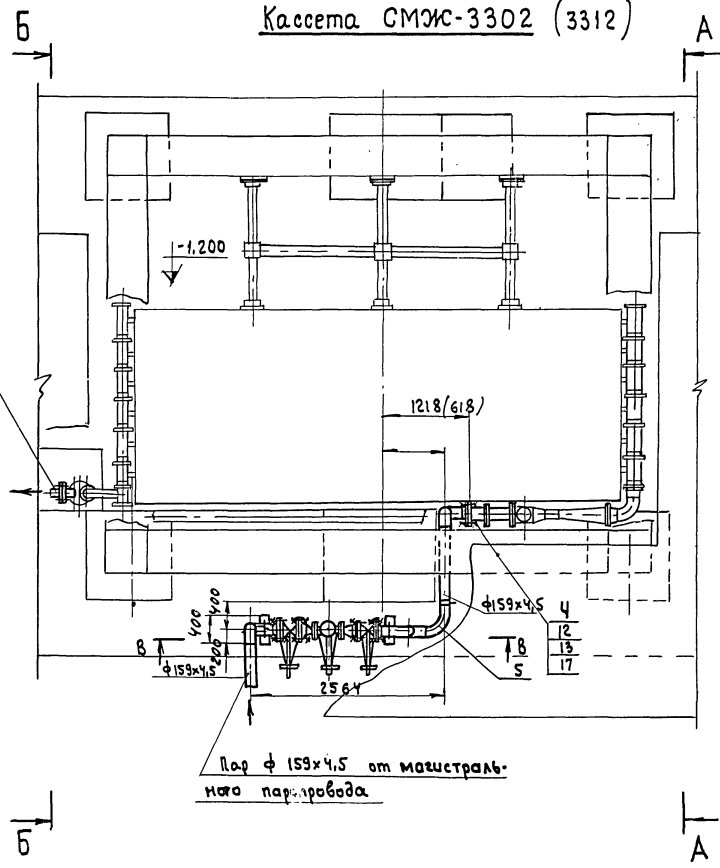
A-A



Б-Б



Кассета СМЭС-3302 (3312)



Конденсат  $\phi 133 \times 4$   
в сборный конденса-  
торпровод

Под  $\phi 159 \times 4,5$  от магистраль-  
ного паропровода

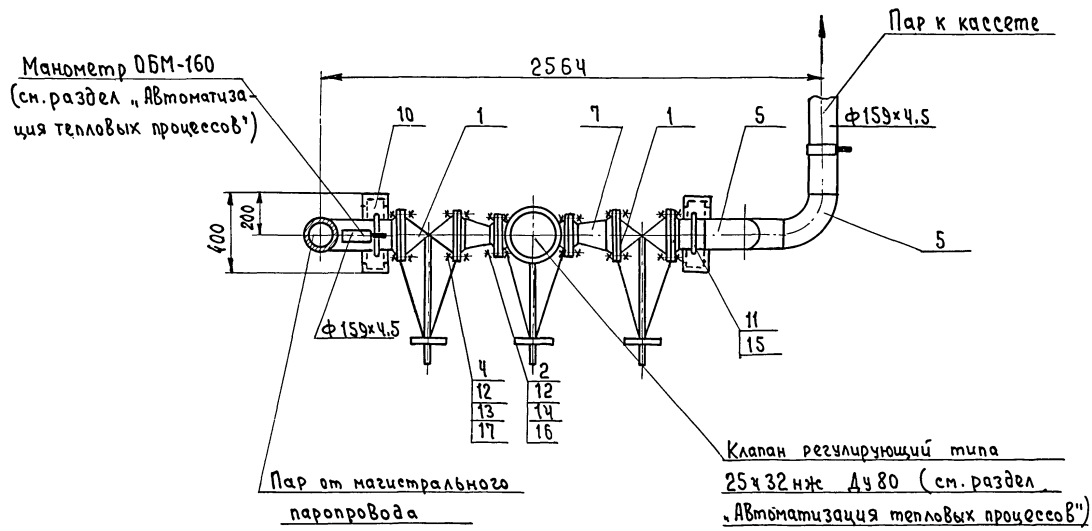
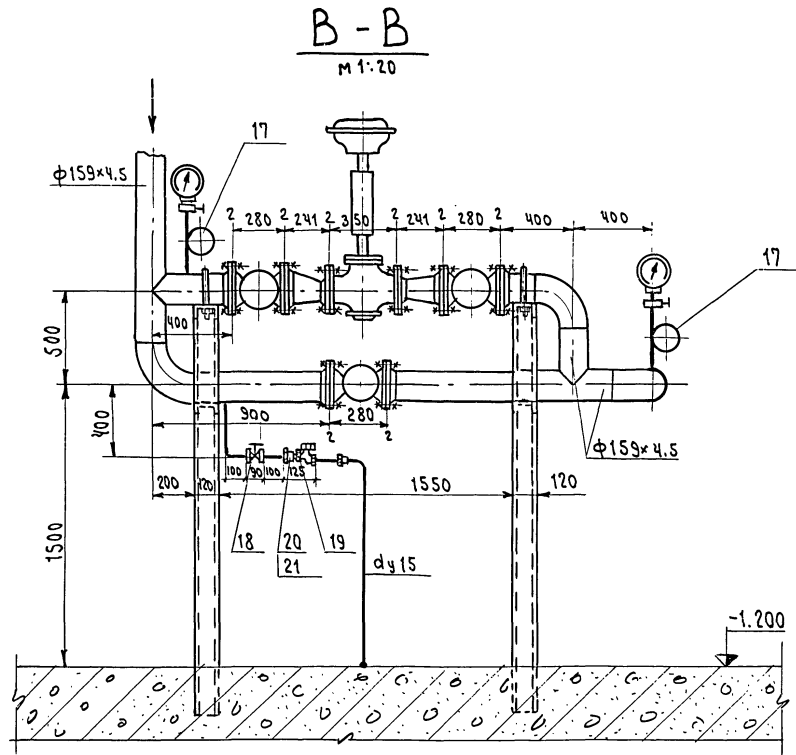
Примечания

1. План на отм. 0,000 в осях „В-Г“ - лист 5
2. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 6, 7
3. Разрез В-В. Спецификация - лист 28.

41

				ТП-409-10-44 - ТТ-16		
Изм/Лист	№ док.м.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. кв.м в год		
Разм.прт	Цар.			Лист	Лист	Листов
нач. отд.	Кубинский		12.89	ТР	17	
Гл. инж.	Воронцов			Производственный корпус		
Ст. инж.	Швацман			Технологическое паронабжение Кассета СМЭС-3302 (3312)		
				ГИПРОСТРОММАШ г. Москва		

7922/7



Примечание

Данный лист смотреть совместно с листом 17

Масса ≈ 609 кг

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол.	В.в.	Объем	Масса	Примечания
22	Труба 15x2,8 ГОСТ 3262-75*	м	3	1,28	3,84		
21	Контргайка 15 гост 8968-75	"	3	0,036	0,108		
20	Муфта короткая 15 ст. гост 8966-75	"	2	0,055	0,110		
19	Конденсатоотводчик термостатический 45кч 66р Ду15 Рч 6	"	1	0,8	0,8		
18	Вентиль запорный муфтовый 15кч 18п Ду15 Рч 16	"	1	0,7	0,7		
17	Трубка для манометра	"	2	0,5	1,0		лист 27
16	Гайка М20 гост 5915-70	"	56	0,062	3,47		
15	Гайка М16 гост 5915-70	"	20	0,033	0,66		
14	Болт М 16x70 гост 7798-70*	"	16	0,145	2,32		
13	Болт М 20x80 гост 7798-70*	шт	56	0,268	14,91		
12	Прокладки Паронит 2 гост 481-71	м <sup>2</sup>	0,2	4,0	0,8		без чертежа см. таблицу лист 27
11	Хомут ДХ-150	"	2	0,83	1,66		без чертежа
10	Стройка СР=5200 Швеллер 12 гост 8240-72	шт	2	54,1	108,2		
9	Труба 159x4,5 гост 8732-78	"	7	17,15	120		
8	Труба 133x4 гост 8732-78	м	0,2	12,73	2,54		
7	Переход К 150x100 с 32 гост 17378-77	"	2	2,3	4,6		
6	Отвод 90° 125 с 32 гост 17375-77	"	1	3,8	3,8		
5	Отвод 90° 150 с 32 гост 17375-77	"	6	6,1	36,6		
4	Фланец 150-10 гост 12830-67*	"	7	8,17	57,19		
3	Фланец 125-10 гост 12830-67*	"	1	6,71	6,71		
2	Фланец 80-10 гост 12830-67*	"	2	3,67	7,34		
1	Защелка запорная параллельная фланцевая с выходящим шпильками 30ч 66р Ду150 Рч 10	шт	3	77	23,1		
Итого							

Спецификация

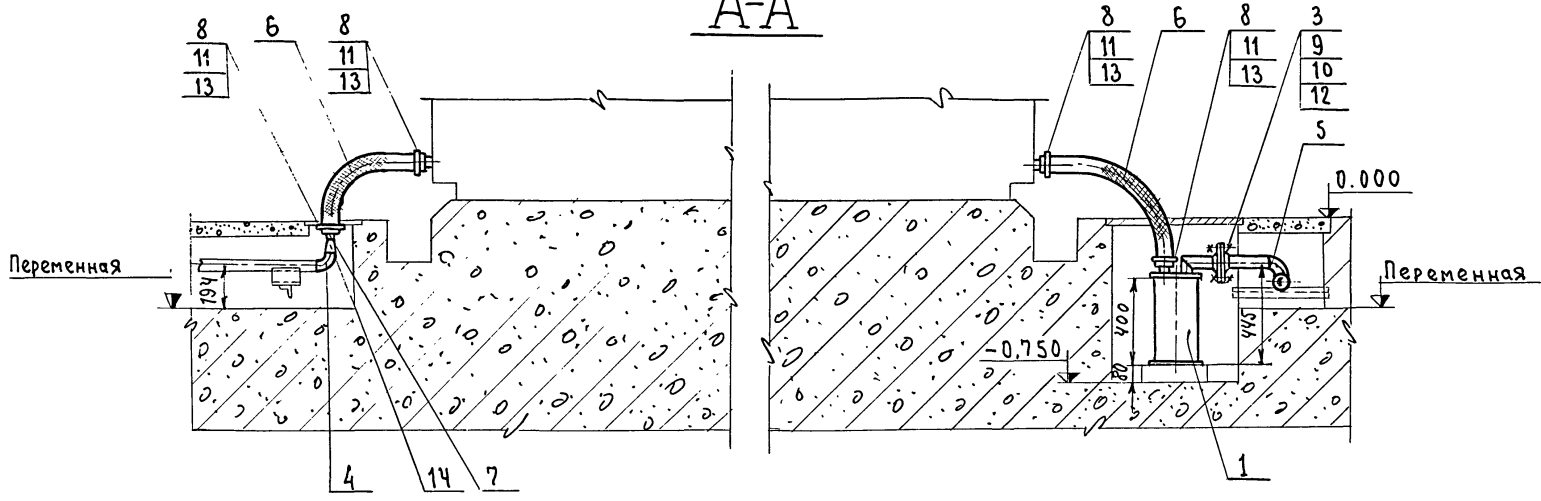
42

ТП-409-10-44 -ТТ-17				Итого		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Лист
1	1	1	И.В.В.	10.11.77	18	18
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЖИЛЫХ ДОМОВ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ МОЩНОСТЬЮ 50-60 ТЫС. КУБ. М В ГОД				Производственный корпус		
Технологическое пароснабжение Кассета СНЖ 3302 (3312) Разрез В-В. Спецификация				Гипростроммаш г. Москва		

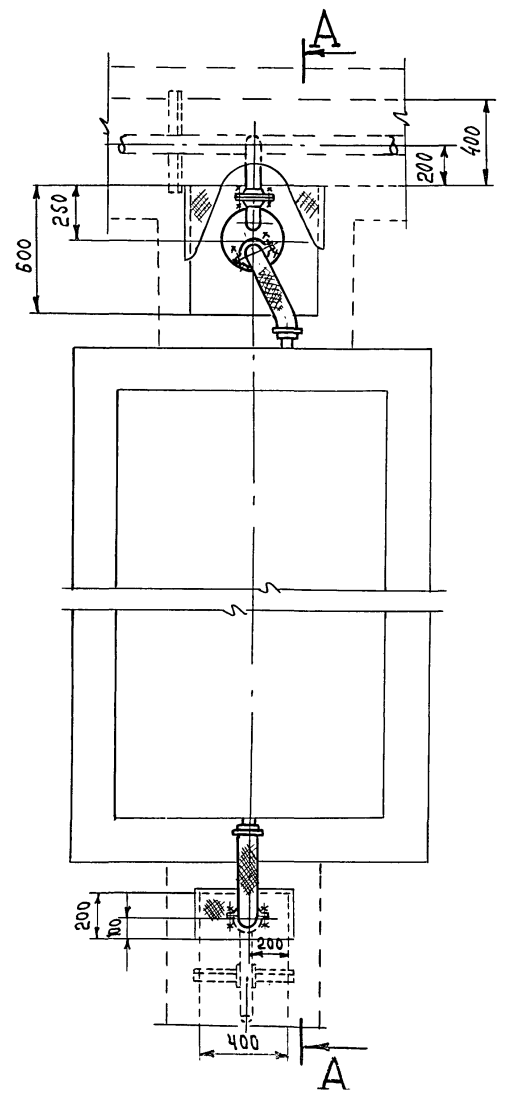
7922/7

часть 2  
Альбом III  
Типовой проект 409-10-44

A-A



Узел теплоснабжения спецформы тип I



Примечания

1. План на отм. 0.000 в осях „В-Г“ - лист 5
2. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 6, 7

Масса ≈ 36,5 кг

14	Переход 65×50 с 50 гост 17378-77	шт.	1	0,4	0,4	
13	Гайка М8 гост 5915-70*	шт	8	0,005	0,04	
12	Гайка М16 гост 5915-70*	шт	4	0,033	0,132	
11	Болт М8×30 гост 7798-70*	шт	8	0,017	0,136	
10	Болт М16×70 гост 7798-70*	шт	4	0,145	0,58	
9	Прокладка Паронит 2 гост 481-71	м <sup>2</sup>	0,05	4	0,2	без чертежа
8	Полухомут ПХ-50	шт	8	0,118	0,94	см. таблицу лист ТК-17 пог. 14
7	Ниппель Круг 70 гост 2590-71*	шт.	1	0,35	0,35	лист 26
6	Рукав Пар 1(Г)-3-50-70-4 гост 18692-73	м	2	2,13	4,26	
5	Отвод 90° 50 С 60 гост 17375-77	шт.	1	0,5	0,5	
4	Отвод 90° 65 С 50 гост 17375-77	шт.	1	1,0	1,0	
3	Фланец 50-10 гост 12830-67*	шт	1	2,26	2,26	
2	Труба 57×3 гост 8732-78	м	0,3	4	1,2	
1	Гидрозатвор	шт	1	2,5	2,5	лист 25
И.п.п.	Наименование	един. изм.	Кол.	един. массы	общ. масса кг	Примечание

Спецификация

ТП-409-10-44 -ТТ-18

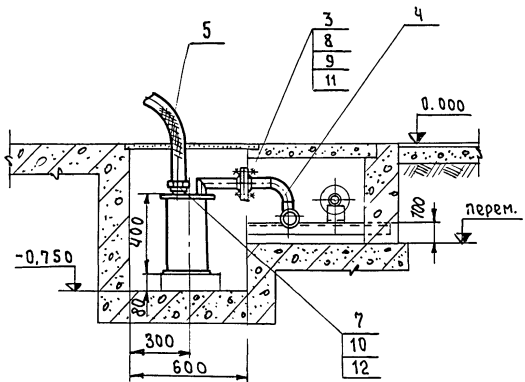
Изд./Лист	№ док. ин.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год		
Ил. инж. пр. м.	Циф. 8	Иванов	2011	Производственный корпус	Лит.	Лист
Нач. отд.	Кувш. 10	Иванов	2011	ТР	19	
Ил. спец.	Боринтов	Иванов	2011	Технологическое оборудование узла теплоснабжения		
Ст. инж.	Швакина	Иванов	2011	Гипропроектмаш		

7922/7

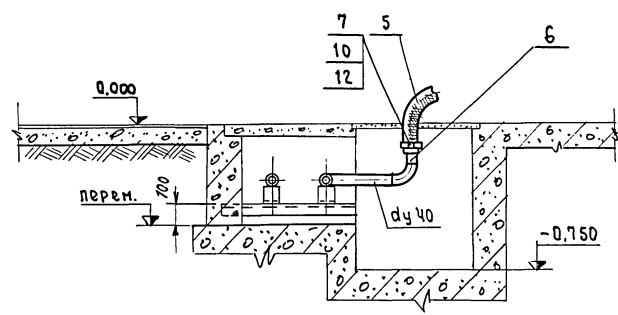
М 1:20

2. № подл. Подп. и дата

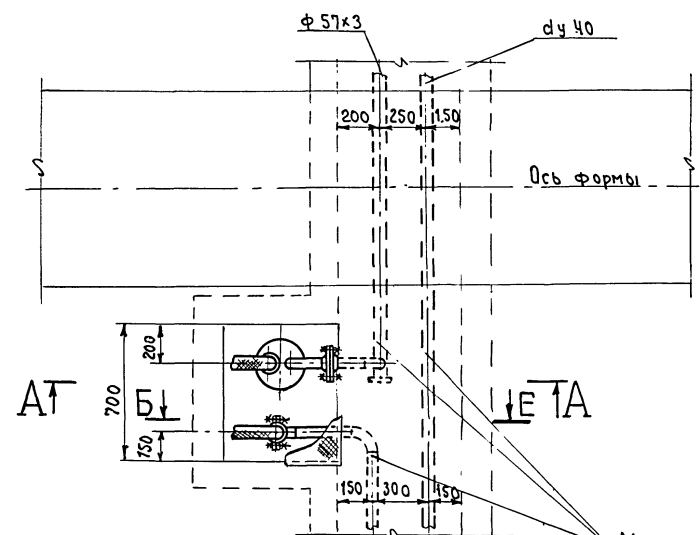
А-А



Б-Б



Узел теплоснабжения спецформы тип II



Магистральные трубопроводы учтены в монтажной спецификации на листе 28

Примечания

1. План на отм. 0.000 в осях „Б-Г“ - лист 5
2. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 6, 7

Масса ≈ 40 кг.

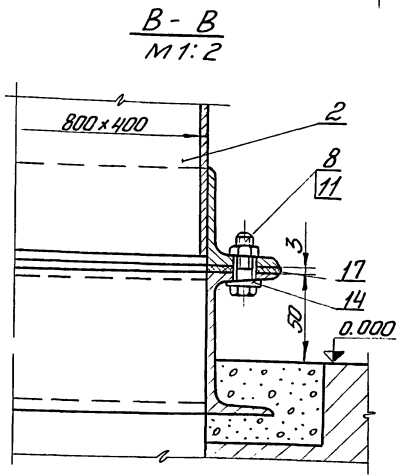
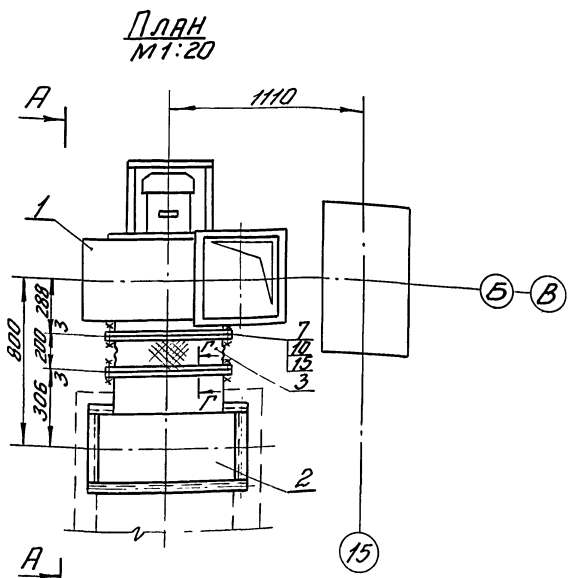
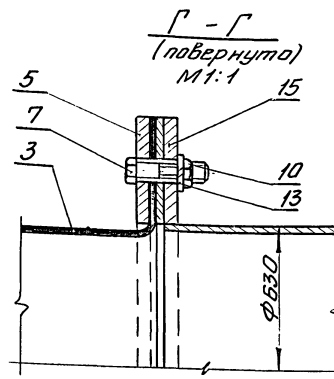
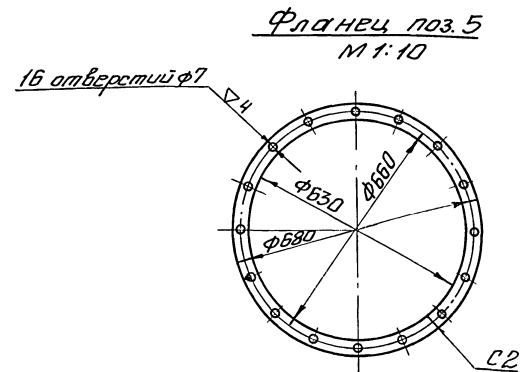
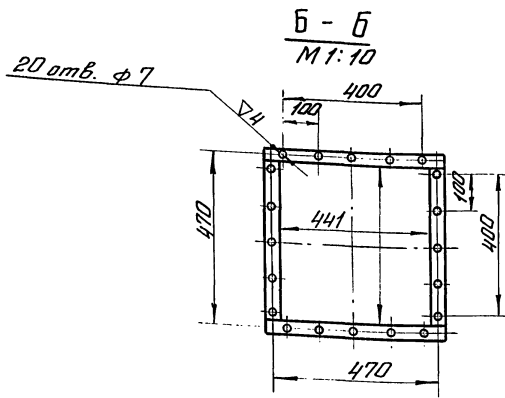
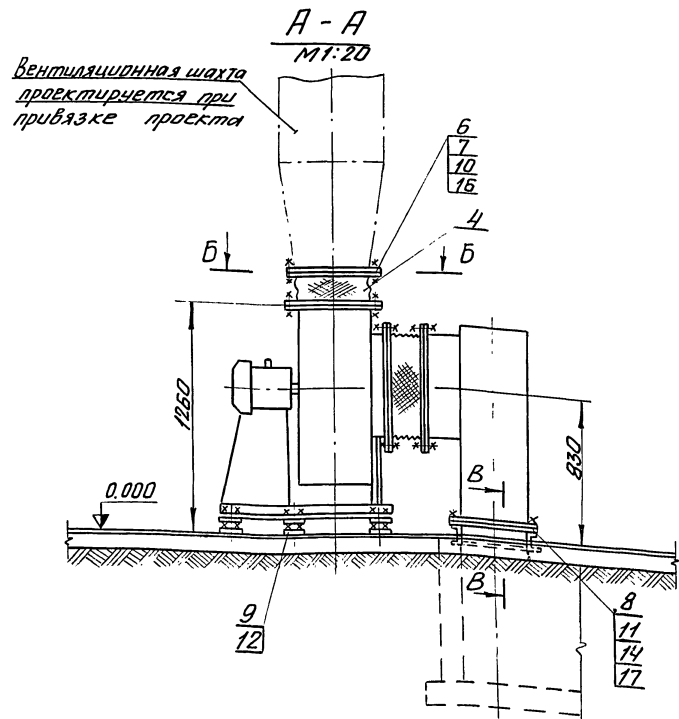
12	Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	"	8	0,005	0,04	
11	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	"	4	0,033	0,132	
10	Болт М8x30 ГОСТ 7798-70*	"	8	0,017	0,136	
9	Болт М16x70 ГОСТ 7798-70*	шт	4	0,145	0,58	
8	Прокладка Паронит 2 ГОСТ 481-71	м2	0,05	4	0,2	Без чертежа см. таблицу лист ТК-17 поз.14 лист 26
7	Лолухомут ПХ-50	"	8	0,118	0,94	
6	Ниппель Крест 70 ГОСТ 2590-71*	шт	1	0,35	0,35	
5	Рукав Пар1(Х)-3-50-70-У ГОСТ 18692-73	м	4	2,13	8,52	
4	Отвод 90° 50С 60 ГОСТ 17375-77	"	1	0,5	0,5	
3	Фланец 50-10 ГОСТ 12830-67*	шт	1	2,26	2,26	
2	Труба 57x3 ГОСТ 8732-78	м	0,3	4	1,2	
1	Гидрозатвор	шт	1	25	25	Лист 25
№№ поз.	Наименование	Ед. изм.	Кол.	Ед.	Общ. Масса в кг.	Примечания

С п е ц и ф и к а ц и я

<b>ТП-409-10-44 -ТТ-19</b>						
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год						
Лист	№ док. чм.	Подпись	Дата	Лист	Лист	Листов
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	01/17	ТР	20	
Исполн.	Проверен.	Составлен.	Согласован.	Производственный корпус		
Ст. инж.	Швачкина	И.И.И.		Технологическое пароснабжение Узел теплоснабжения спецформы тип II		Гипропромаш г. Москва

7922/7





**Примечания**

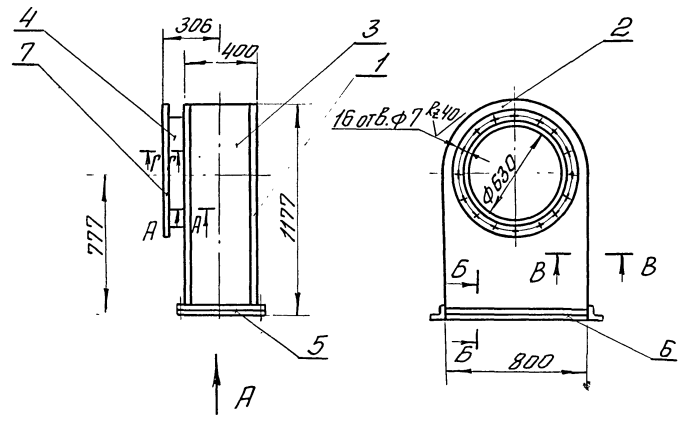
1. Для вентустановки №1 вентилятор  $k=6000 \text{ м}^3/\text{час}$ ,  $H=110 \text{ кгс/м}^2$ , электродвигатель А02-41-4  $N=4 \text{ кВт}$   $n=1450 \text{ об/мин}$
2. Данный лист смотреть совместно с листом 23

Масса ~ 312 кг.

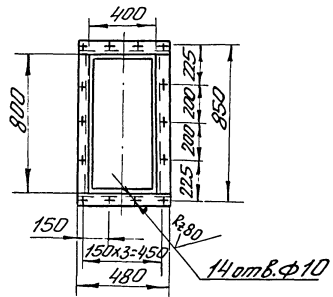
17	Прокладка 880x480/800x400	"	1	0,4	0,4	без
	картон асбест 3 ГОСТ 2850-75					чертежка
16	Прокладка 500x500 (441x441)	"	2	0,24	0,48	без
	картон асбест 3 ГОСТ 2850-75					чертежка
15	Прокладка $\phi 630/\phi 630$	"	2	0,23	0,46	без
	картон асбест 3 ГОСТ 2850-75					чертежка
14	Шайба косая 8Н	"	14	0,007	0,098	
	ГОСТ 10906-78					
13	Шайба пружинная 6Н	"	12	0,004	0,048	
	ГОСТ 6402-70*					
12	Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	"	10	0,015	0,15	
11	Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	"	14	0,005	0,07	
10	Гайка М6 ГОСТ 5915-70*	"	72	0,002	0,144	
9	Болт М12x55 ГОСТ 7798-70*	"	10	0,068	0,68	
8	Болт М8x30 ГОСТ 7798-70*	"	14	0,017	0,238	
7	Болт М6x30 ГОСТ 7798-70*	"	72	0,008	0,57	
6	Фланец 441x441 $\epsilon_r=1884$	шт.	2	1,77	3,54	
5	Полоса 4x30 ГОСТ 103-76	шт.	2	1,95	3,9	
	Фланец $\phi 630$ $\epsilon_r=2072$					
4	Патрубок 441x441 $\epsilon_r=1900$ $H=260$	м <sup>2</sup>	0,5	-	-	без чертежа
	брезент					
3	Патрубок $\phi 630$ ; $\epsilon_r=2000$ ; $H=260$	м <sup>2</sup>	0,6	-	-	без чертежа
	брезент					
2	Короб воздухозаборный	шт.	1	74	74	лист 23
	Нерегат вентиляторный					
	центробежный А 6 3095-(2a)28	комп	1	222	222	Поставляет-
	с электродвигателем центробежного Ц 4-70 МБ					ся комплек-
	исполнение: $\epsilon_r=0$ ; ГОСТ 5915-75; исполнение 1					но заводом
	$L=12000 \text{ м}^3/\text{час}$ ; $H=32 \text{ кгс/м}^2$					изготови-
1	Электродвигатель А02-41-4					телем
	$N=5,5 \text{ кВт}$ ; $n=1450 \text{ об/мин}$ .					
	Виброизоляторы Д041	шт.	5	1	5	

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	кол.	Ед. общ. массы вкл.	Примечание
<b>Спецификация</b>					
ТП 409-10-44 -ТТ-21					
	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий т-сностью до 50-60 тыс. кубм в год				
	Производственный корпус	Л/Т	Л/С	Л/С	Л/С
	ТР	22			
	Технологическое паразонное оборудование вентиляционная установка				Гипростротромаш г. Москва

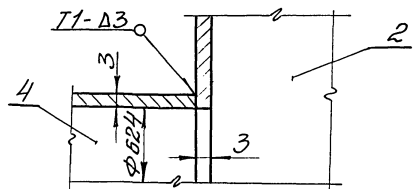
**Короб воздухозаборный**  
М 1:20



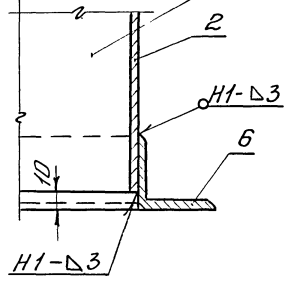
**Вид А**  
М 1:20



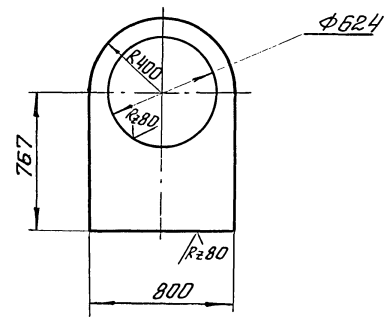
**А-А**  
М 1:1



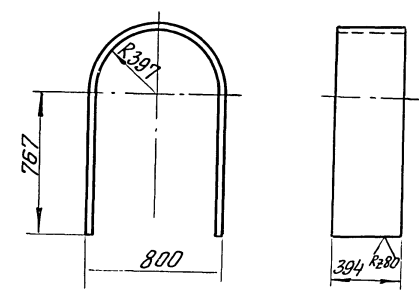
**Б-Б**  
М 1:2



**Стенка поз.2**  
М 1:20

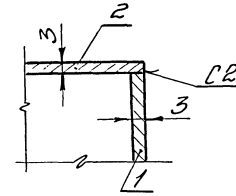


**Стенка поз.3**  
М 1:20



Длина развертки ~ 2784 мм

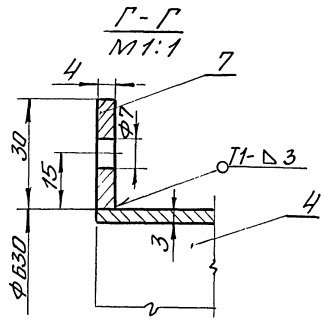
**Б-Б**  
М 1:1



Масса ≈ 74 кг

7	Фланец φ 630 Ер = 2072				
	Полоса 4х30 ГОСТ 103-76	1	1,95	1,95	
6	Элемент фланца R=800				
	Уголок 6-40х40х4 ГОСТ 8509-72*	2	1,94	3,88	без черт.
5	Элемент фланца R=480				
	Уголок 6-40х40х4 ГОСТ 8509-72*	2	1,16	2,32	без черт.
4	Патрубок φ 630 Ер = 1969 Н=106				
	Лист 3 ГОСТ 19903-74*	1	4,94	4,94	без черт.
3	Стенка 394 × 2784				
	Лист 3 ГОСТ 19903-74*	1	25,8	25,8	
2	Стенка 800×1167 φ 624				
	Лист 3 ГОСТ 19903-74*	1	13,1	13,1	
1	Стенка 800×1167				
	Лист 3 ГОСТ 19903-74*	шт.	1	21,9	21,9
Итого	Наименование	Ед. изм.	Кол.	Общ. Масса вкл.	Примеч.

**Примечание**  
Сварные швы по ГОСТ 5264-69



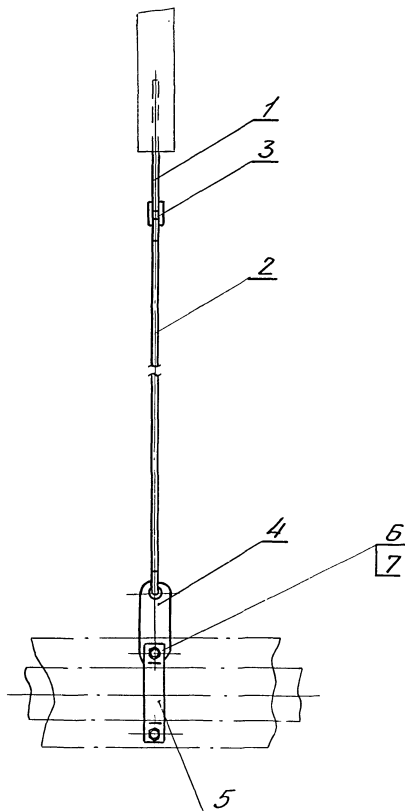
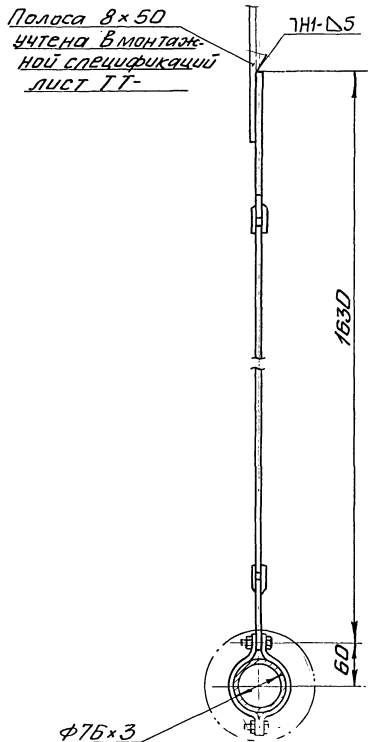
**Г-Г**  
М 1:1

**Спецификация**

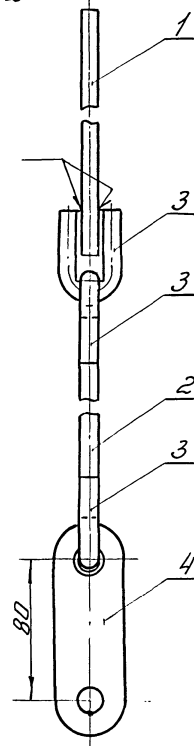
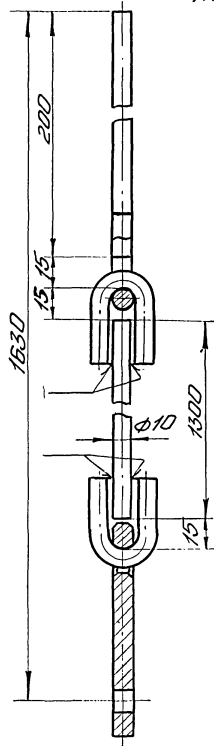
ТП 409-10-44 - ТТ-22	
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью до 50 тыс. кв. м в год	
Изм. №	Лист № докум. Подп. Дата
Изм. № 1	Лист 23
Исполн. Бармантов	Лист 23
Инженер Чумаков	Лист 23
Производственный корпус	Лист 23
Технологическое обеспечение вентиляционной установки (ИЧВ) корпус воздухозаборный	Лист 23
Гипростроймаш	Лист 23
г. Москва	Лист 23

7922/7

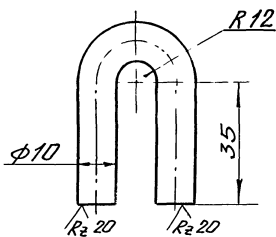
**Подвеска**  
M1:5



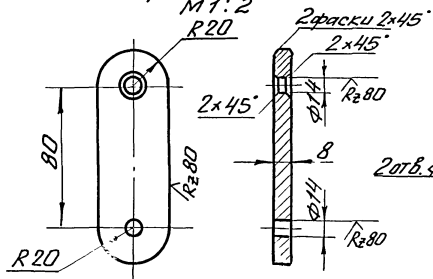
**Тяга в сборе**  
M1:2



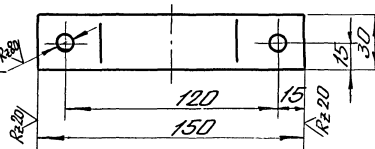
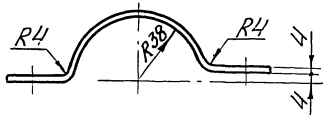
**Ушко поз.3**  
M1:1



**Серьга поз.4**  
M1:2



**Полухомут поз.5**  
M1:2



Масса ≈ 1,8 кг

7	Гайка M10	"	2	0,01	0,02	
6	Болт M10x30 гост 7798-70*	"	2	0,03	0,06	
5	Полухомут R <sub>p</sub> = 175	"	2	0,16	0,32	
4	Серьга R = 120	"	1	0,25	0,25	
3	Ушко R <sub>p</sub> = 108	"	3	0,056	0,168	
2	Тяга №2 R = 1300	"	1	0,80	0,80	без чертежа
1	Тяга №1 R = 200	"	1	0,123	0,123	без чертежа
И.И. Поз.		Е.С. Изм.	А.М.	Е.С. Изм.	Л.С. Изм.	Примечание

**Спецификация**

ТП-409-10-44 -ТТ-23

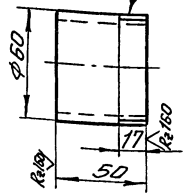
И.И. Поз.	А.М.	Е.С. Изм.	Л.С. Изм.	Примечание
Л.И. Поз.	А.М.	Е.С. Изм.	Л.С. Изм.	Примечание
Л.И. Поз.	А.М.	Е.С. Изм.	Л.С. Изм.	Примечание
Л.И. Поз.	А.М.	Е.С. Изм.	Л.С. Изм.	Примечание
Л.И. Поз.	А.М.	Е.С. Изм.	Л.С. Изм.	Примечание

7922/7

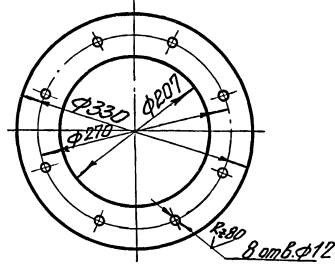




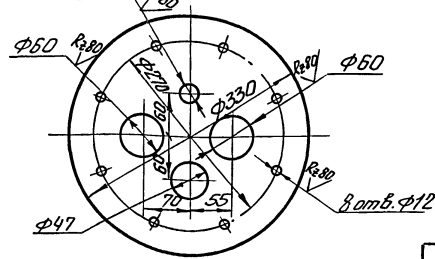
**Патрубок поз.4**  
M 1:2 Тр.об. 2"-89



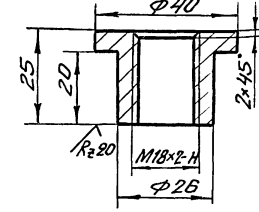
**Фланец поз.8**  
M 1:5



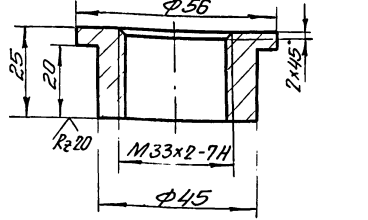
**Крышка поз.9**  
M 1:5



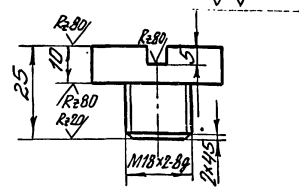
**Втулка поз.10**  
M 1:1



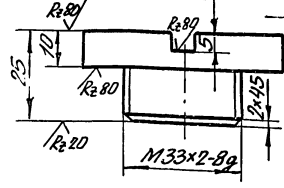
**Втулка поз.11**  
M 1:1



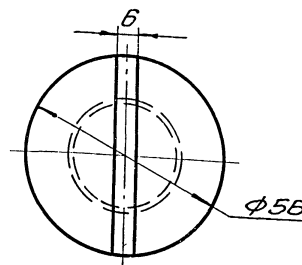
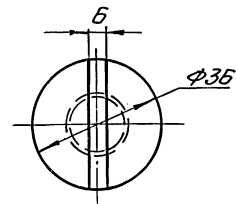
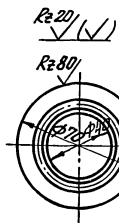
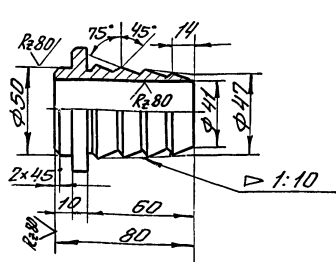
**Пробка поз.12**  
M 1:1



**Пробка поз.13**  
M 1:1



**Ниппель поз.14**  
M 1:2



**Примечание:**  
Общий вид гидрозатвора - лист 25

Масса 28 кг

№ поз.	Наименование	Ед. изм.	Кол.	Ед. изм.	Кол.	Масса в кг	Примечание
20	Патрубок L=349	шт.	1	1,52	1,52	без чертёжа	
19	Гайка M10 ГОСТ 5915-70*	шт.	8	0,041	0,088		
18	болт M10x25 ГОСТ 7798-70	"	8	0,026	0,21		
17	Колпак 50 ГОСТ 8962-75*	"	1	0,41	0,41		
16	Прокладка ф330 ф207 Резина теплоустойчивая марка 3	"	1	0,23	0,23	без чертёжа	
15	Фланец 50-10 ГОСТ 12830-67*	"	1	2,26	2,26		
14	Ниппель L=80	"	1	0,35	0,35		
13	Пробка M33	"	1	0,27	0,27		
12	Пробка M18	"	1	0,1	0,1		
11	Втулка ф56 L=25	"	1	0,28	0,28		
10	Втулка ф40 L=25	"	1	0,076	0,076		
9	Крышка ф330	"	1	4,02	4,02		
8	Фланец ф330 ф207	"	1	2,44	2,44		
7	Дно ф22	"	1	0,006	0,006	без чертёжа	
6	Дно ф230	"	1	2	2	без чертёжа	
5	Патрубок L=293	"	1	0,11	0,11	без чертёжа	
4	Патрубок L=50	"	1	0,24	0,24		
3	Патрубок L=149	"	1	0,6	0,6	без чертёжа	
2	Труба 57x3 ГОСТ 8732-78	"	1	0,28	0,28	без чертёжа	
1	Корпус L=394	"	1	12,42	12,42	без чертёжа	

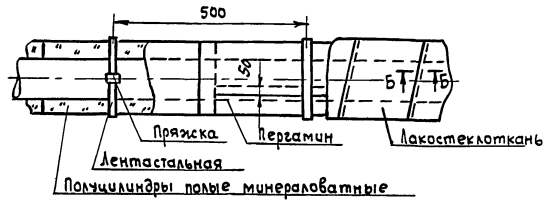
**Спецификация**

ТП-409-10-44 -ТТ-25		Исполнение	
Изм.	Лист	Лист	Лист
1	1	1	1
Исполнитель:	Инженер	Инженер	Инженер
Проверка:	Инженер	Инженер	Инженер
Утверждение:	Инженер	Инженер	Инженер
Исполнитель:	Инженер	Инженер	Инженер
Проверка:	Инженер	Инженер	Инженер
Утверждение:	Инженер	Инженер	Инженер

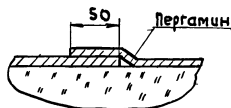




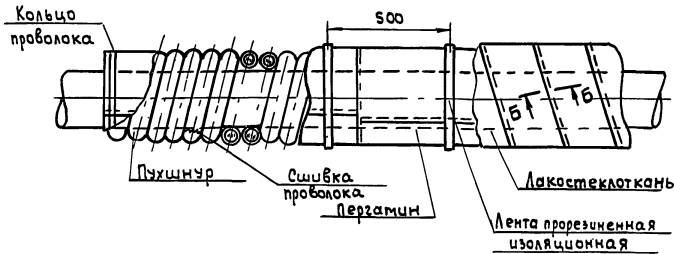
Изоляция трубопровода полуцилиндрами



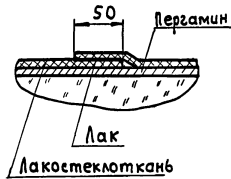
A - A



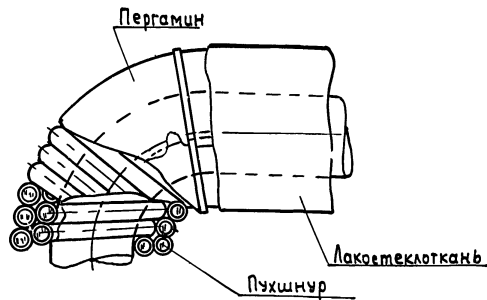
Изоляция трубопровода пухшнуром



Б - Б

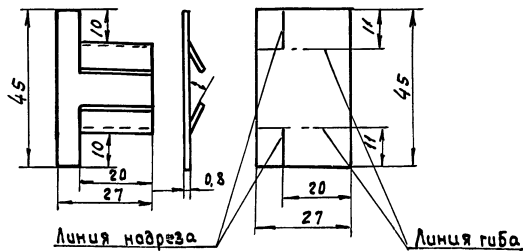


Изоляция фасонных частей трубопровода



Пряжка

Заготовка пряжки



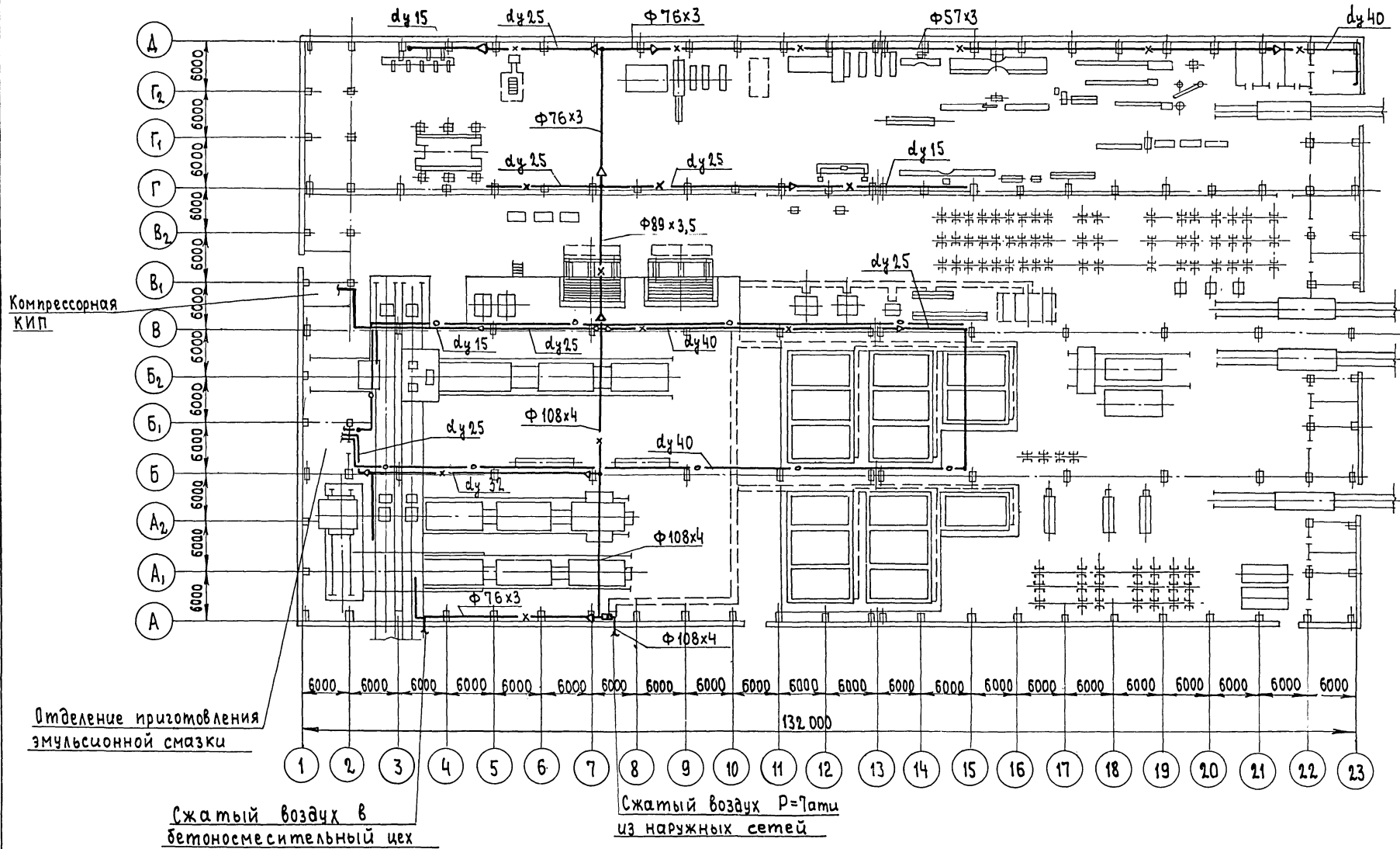
Труба Ду	Диаметр трубы Дн	Длина трубопро- вода М	Изоляционный слой						Покровный слой							
			Толщина изоляция мм	Вид изоляция	Площадь трубопро- вода м <sup>2</sup>	Объем изоляция м <sup>3</sup>	Площадь изоляция м <sup>2</sup>	Лента М-Н-07х20 гост 3560-73 кг	Пряжка Сталь Кровельная 0,1 гост 8075-56 шт	Проволо- ка 0,8 гост 3282-74 кг	Пергамин п-300 гост 2697-75 м <sup>2</sup>	Лакос- теклоткань ТУ-36- 929-67 м <sup>2</sup>	Лак ХВ-784 гост 7313-75 кг			
<b>Магистральные трубопроводы</b>																
40	48	60	30	Пухшнур	8,4	0,42	20,4	4,08	779	14,2	0,11	241	241	5,2	6,7	
65	76	11	83		40	2,64	0,165									5,59
125	133	5	20		50	1,4	0,08									2,95
150	159	21	65	50	10,5	0,693	17,01	4,4	6,8							
200	219	50	60	Полу- цилиндры	43	2,15	52,65									
<b>Камера</b>																
15	21,3	39	20	Пухшнур	3,12	0,12	5,46	0,61	12	0,21	0,019	10,65	10,65	0,24	0,24	
80	89	3	5	40	0,84	0,048	1,59									
<b>Блок 3х камер</b>																
15	21,3	85	20	Пухшнур	6,8	0,255	11,9	2,64	33	0,60	0,06	28,49	28,49	0,65	0,78	
80	89	10	40	Полу- цилиндры	2,8	0,16	5,3									
125	133	12	50	5,04	0,348	8,76										
<b>Блок 2х камер типа IV (типовой проект 409-10-38)</b>																
15	21,3	50	20	Пухшнур	4,02	0,18	11,6	2,15	27	0,226	0,016	22,6	22,6	1,03	0,617	
80	89	2	5	40	0,504	0,032	1,08									
125	133	7	50	Полу- цилиндры	1,4	0,08	2,7									
<b>Блок 3х камер типа IV (типовой проект 409-10-38)</b>																
15	21,3	80	20	Пухшнур	6,03	0,27	17,4	3,28	41	0,328	0,025	34	34	1,55	0,927	
80	89	3	7	40	0,84	0,048	1,62									
125	133	12	50	Полу- цилиндры	1,96	0,112	3,78									
<b>Итого</b>					166,3	2,47	306,3	9,76	892	15,6	0,23	336,7	336,7	8,67	9,27	

				<b>ТП 409-10-44 -ТТ-28</b>			
Изм. лист	№ док.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год			
Лит. лист	№	Подпись	Дата	Производственный корпус			
Лит. лист	№	Подпись	Дата	Технологическое паромонтажные ведомости			
Лит. лист	№	Подпись	Дата	Гипропротемаш г. Москва			

7922/7



Итого прирост площади



**Примечания:**

1. План на отм. 0.000 в осях „А-Б” - лист 3
2. План на отм. 0.000 в осях „Б-В” - лист 4
3. План на отм. 0.000 в осях „В-Г” - лист 5
4. План на отм. 0.000 в осях „Г-Д” - лист 6
5. Аксонометрическая схема трубопроводов - лист 7, 8
6. Монтажная спецификация - лист 20

7922/7

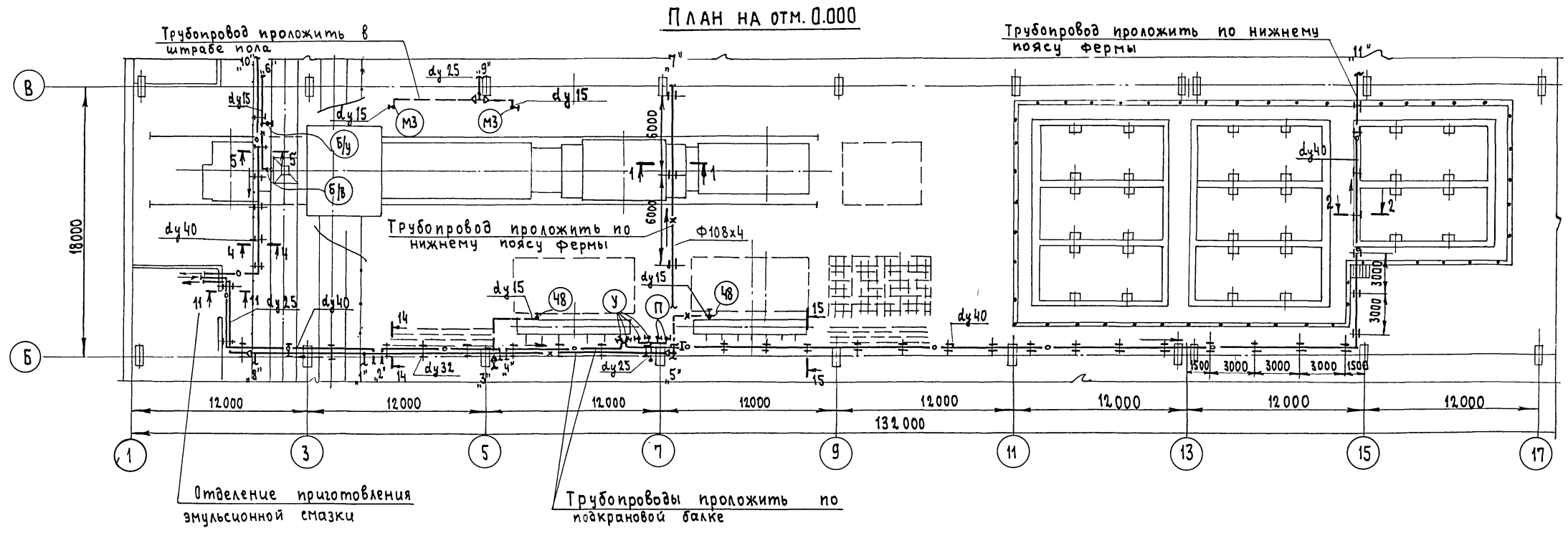
55

				ТЛ409-10-44 - ТК		
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год		
Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Производственный корпус	Лит.	Лист
Лит. инж. ЛТ	Узенико	ЛТ	85		ТР	2
Лит. инж. ЛТ	АРЕВ	АРЕВ	84	Промприводки ПЛАН НА ОТМ. 0.000	Гипростромстрой г. Москва	
Лит. спец.	Бармонтав	Бармонтав	80/81			
Инженер	Федотова	Федотова	80/81			

Лит. инж. ЛТ, АРЕВ

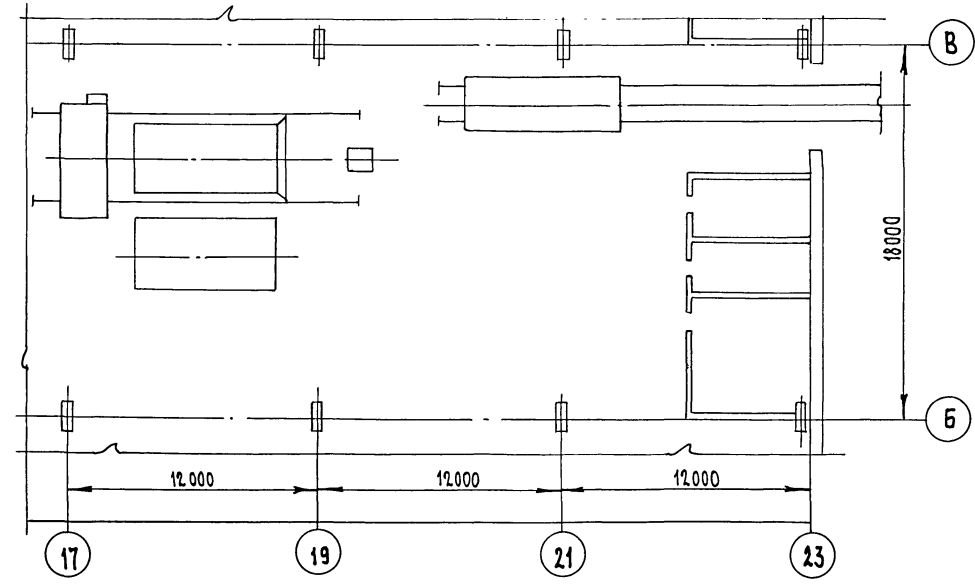






Примечания

1. План производственного корпуса на отм. 0.000 - лист 2
2. Схема трубопроводов и условные обозначения - лист 7, 8
3. Сечения - лист 9

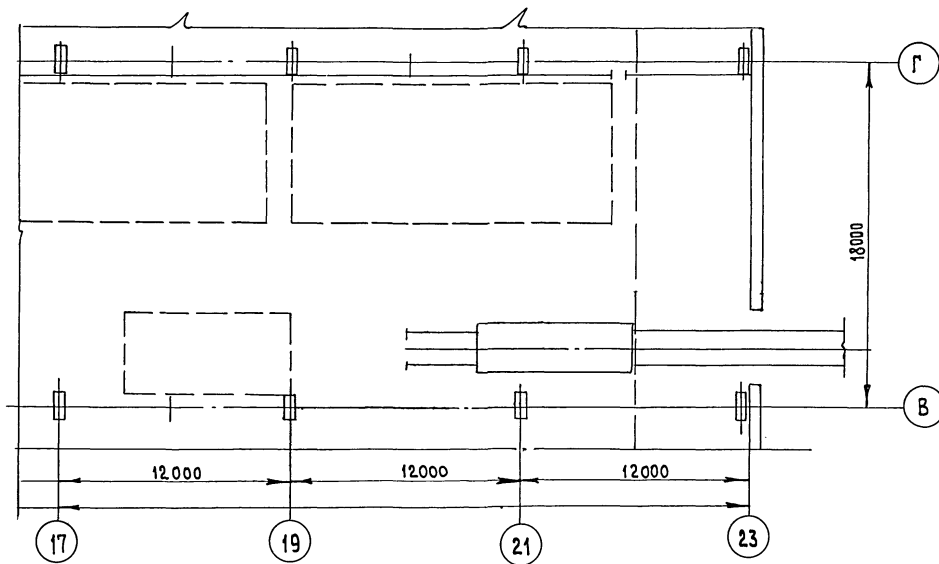
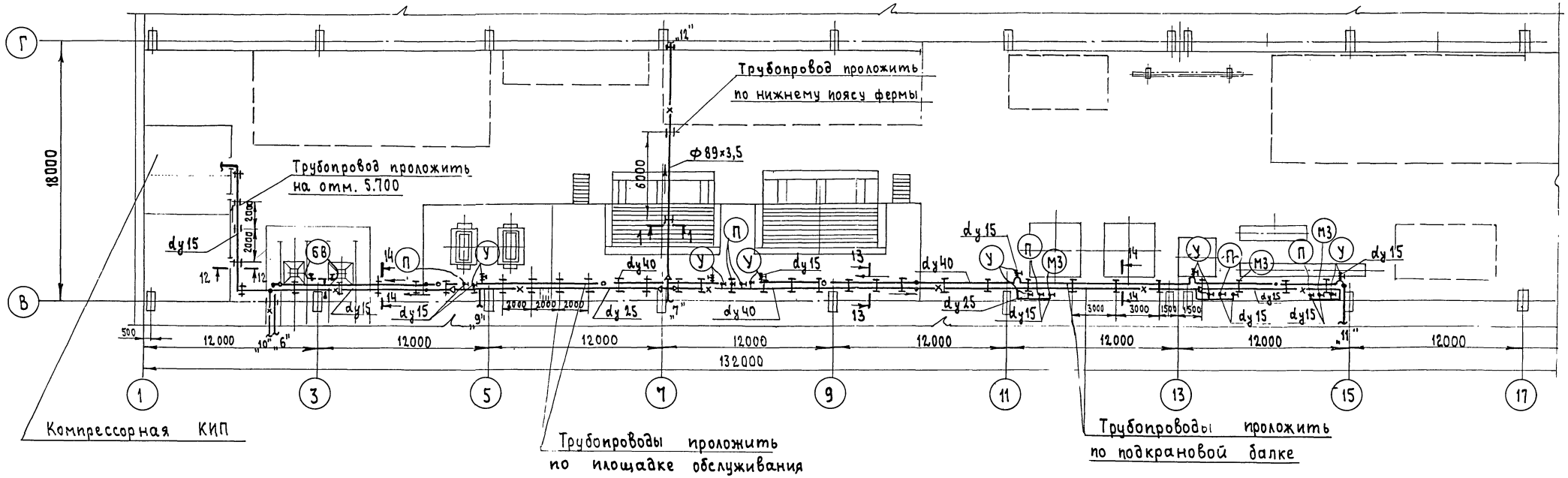


7922/7

57

				ТЛ 409-10-44 - ТК		
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50±60 тыс. куб. м в год		
Изм. лист	В. Дзюм.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
ГЛ. ИЖ. ПРОЕКТА	АРЕВ			ТР	4	
НАЧ. ОТД.	В. ШИМЕНКО		02.11			
ГЛ. СПЕЦ.	БЕРМОНТОВ					
ИНЖЕНЕР	ФЕВТОВА					
				Про импроводки Павы. Ча. Атм. 0.000		

ПЛАН НА ОТМ 0.000



Примечания

1. План производственного корпуса на отм. 0.000 - лист 2
2. Схема трубопроводов и условные обозначения - лист 7, 8
3. Сечения лист 9

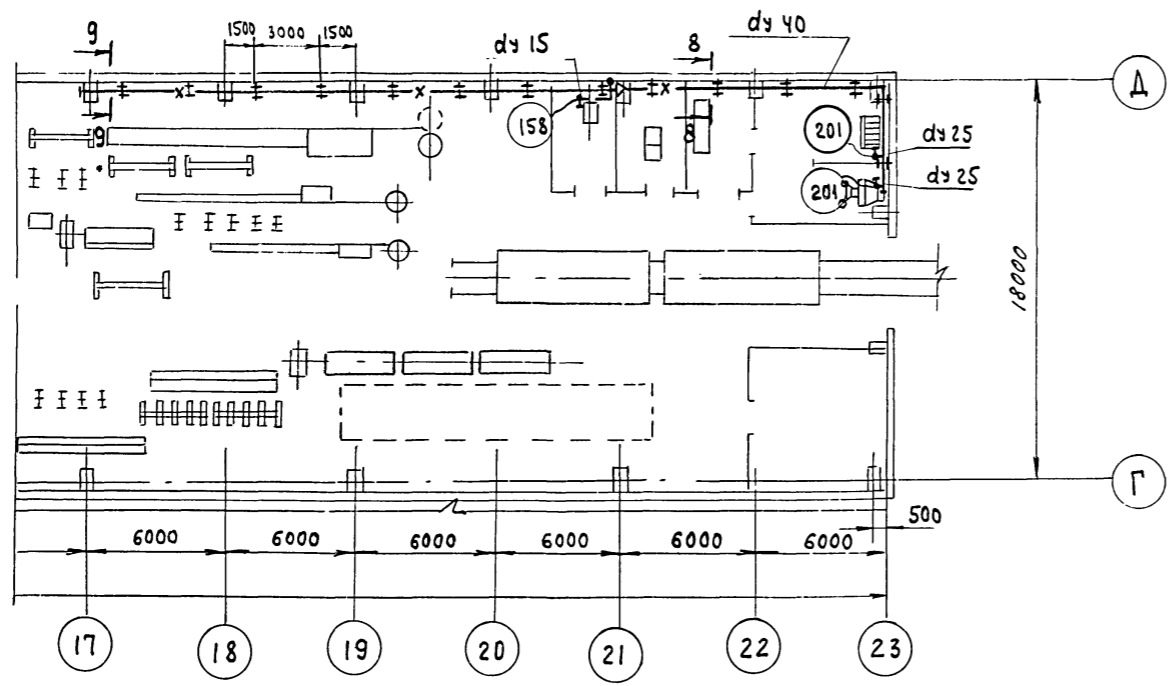
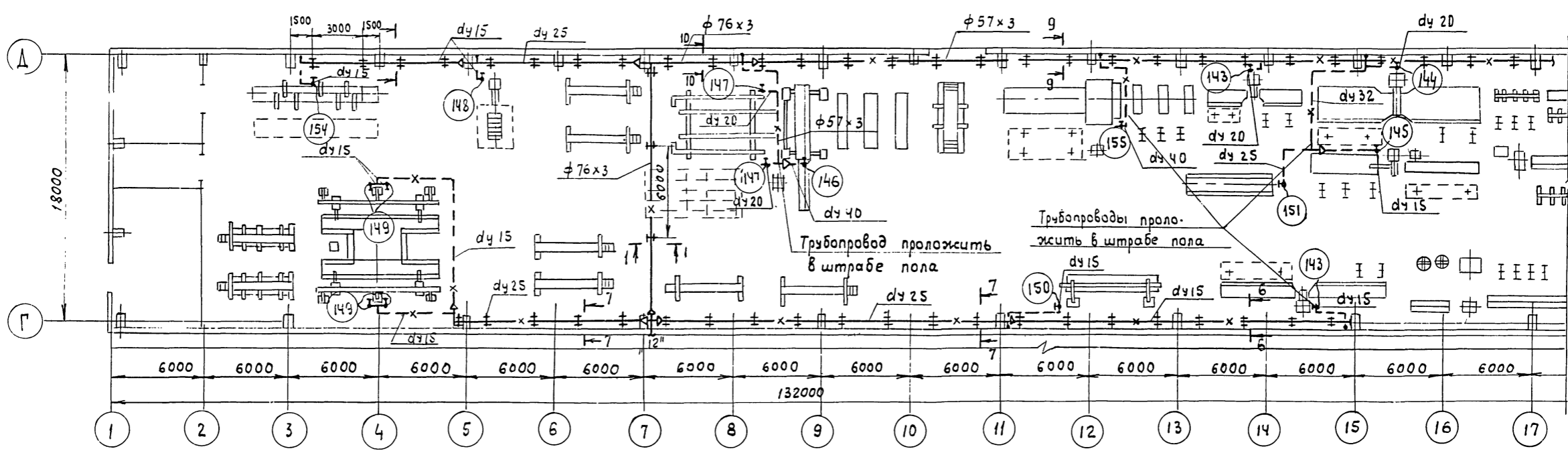
7322/7

58

			ТЛ 409-10-44 -ТК			
			Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Производственный корпус	Лит.	Лист	Листов
Сл.инж.пр. I з.р.ев				ТР	5	
НАЧ. ОТД. К. Шимский						
Гл. спец. Б. Ремонт						
Инженер Ф. Зотова			Промприводки на отм. 0.000 в осях „В-Г“		Гипростромаш г. Москва	

Туповой проект 409-10-44 Альбом III Часть 2

ПЛАН НА ОТМ. 0000



Примечания

1. План производственного корпуса на отм. 0000- лист 2
2. Схема трубопроводов и условные обозначения- лист 7, 8
3. Сечения - лист 9

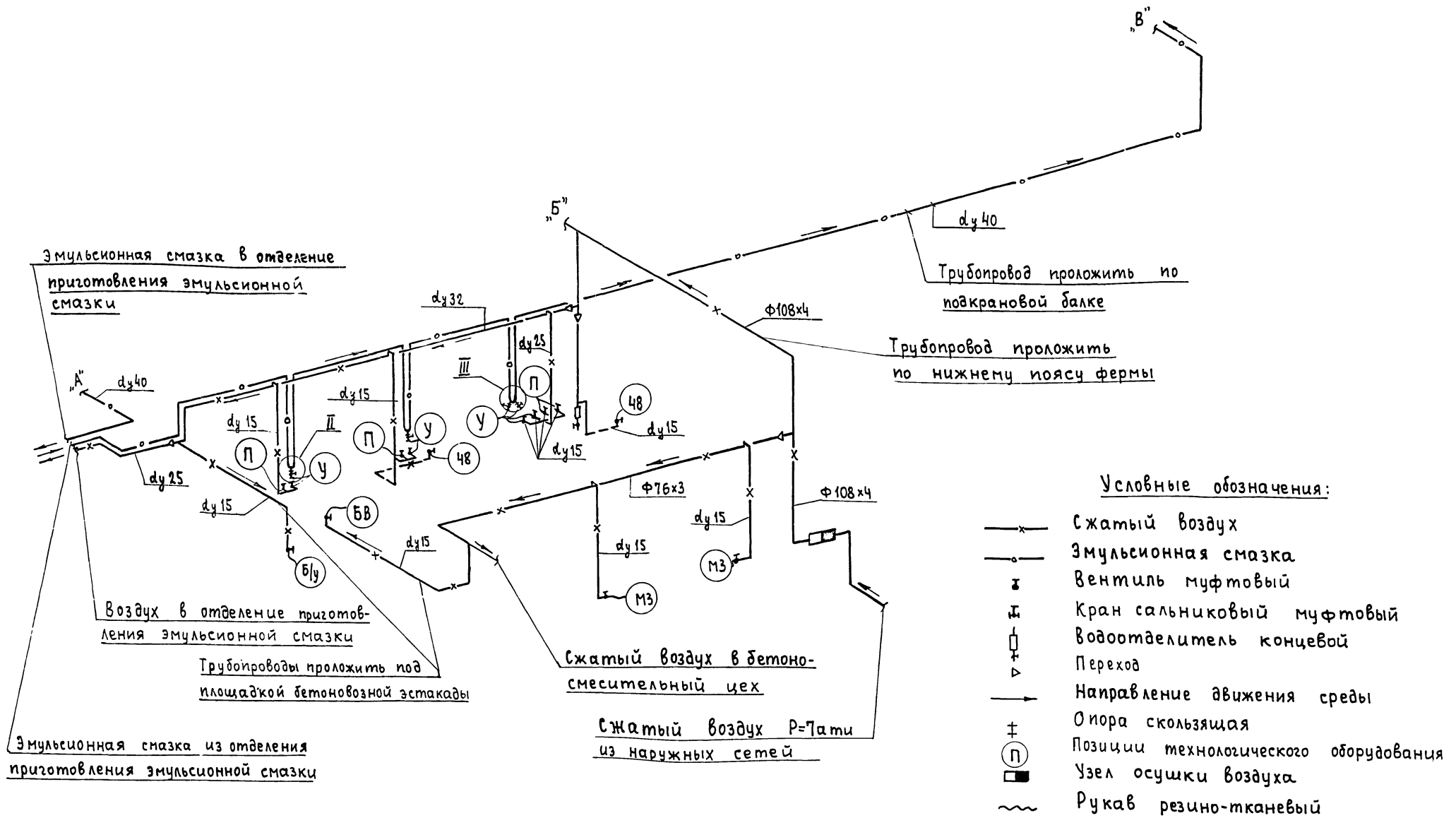
7922/7

59

				ТП 409-10-44 -ТК			
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60тыс. куб. м в год			
ИЗМ/Лист	Докум.	Подпись	Дата	Производственный корпус	Лит.	Лист	Листов
Лит.пр-та	карт				ТР	6	
Нач. отд.	Козышкин		02.77				
Инженер	Бормантов						
				Промприборки			

Исполн. Н.У. Волков  
Провер. Подп. и дата





**Примечания**

1. Данный лист смотреть совместно с листами 2, 3, 4, 5, 6
2. Монтажная спецификация - лист 20

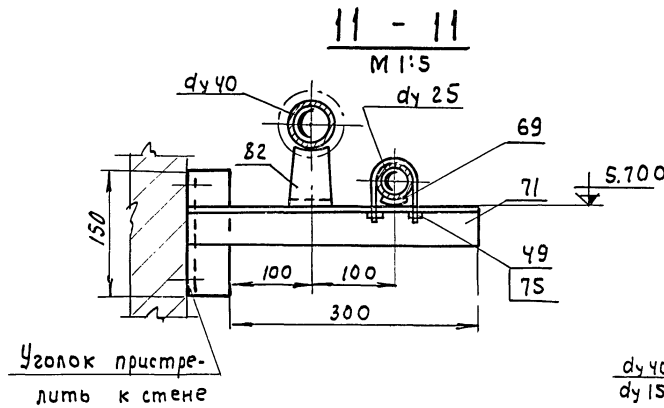
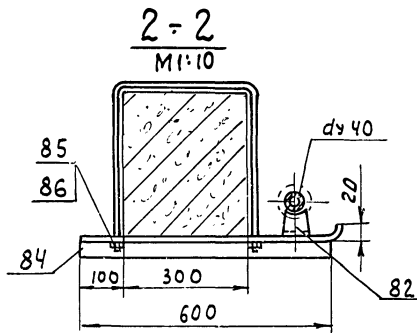
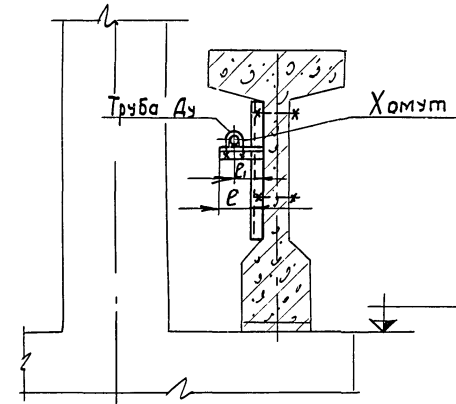
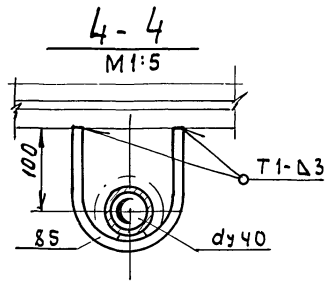
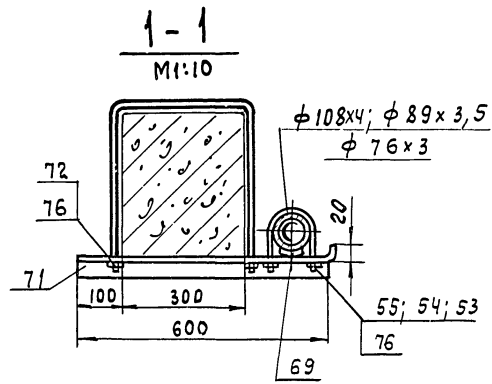
7922/7

61

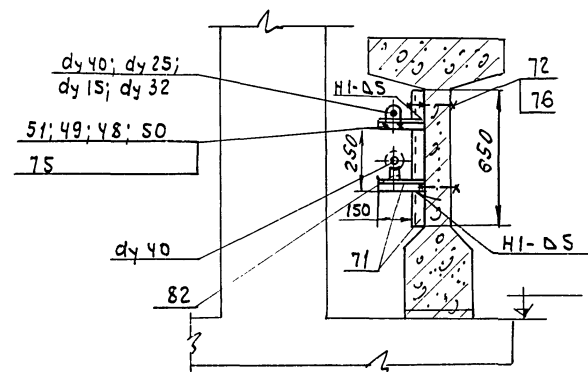
			ТП 409-10-44 -ТК		
Изм.	Лист	№ док.уч.	Повисель	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год
глав.пр.	Дарев	ЛС			Производственный корпус
нач.отд.	Звинский	Орлов	02.27		
гл. спец.	Федотова	Федотова			Лит. Лист Листов ТР 8
Инженер					
					Промпровадки Аксонометрическая схема Трубопроводов Условные обозначения
					Гипростромаш г. Москва

6-6; 7-7; 8-8; 9-9; 10-10

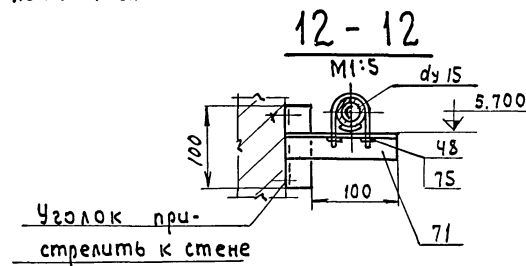
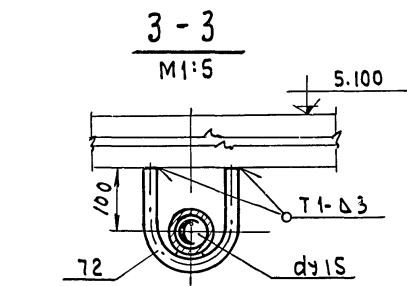
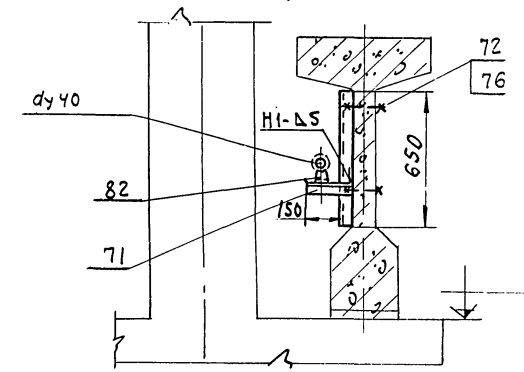
№ сечений	Труба Ду	$e_1$	$e$	Хомут
6-6	15	70	105	ДХ-15
7-7	25	75	115	ДХ-25
8-8	40	80	130	ДХ-40
9-9	50	110	165	ДХ-50
10-10	65	125	190	ДХ-65



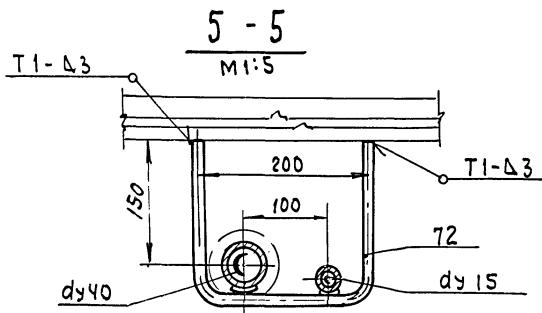
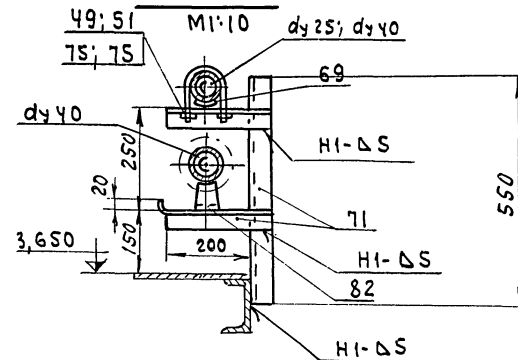
14-14  
M1:20



15-15  
M1:20



13-13  
M1:10

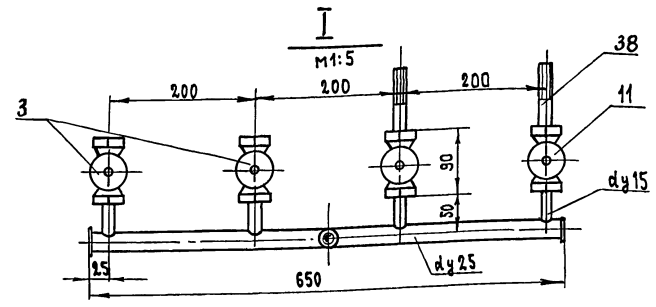
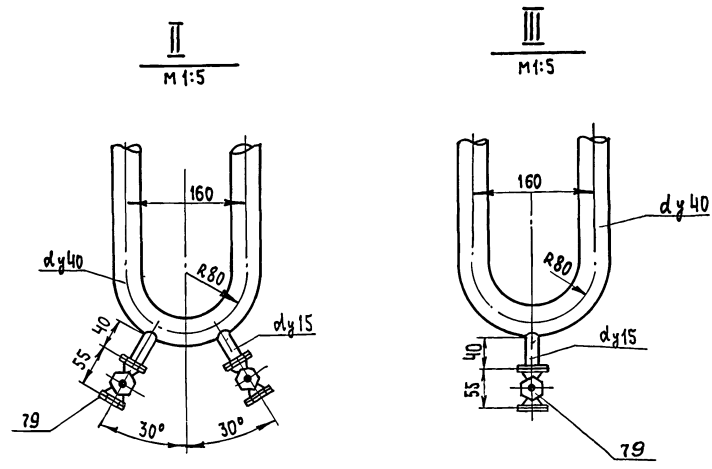
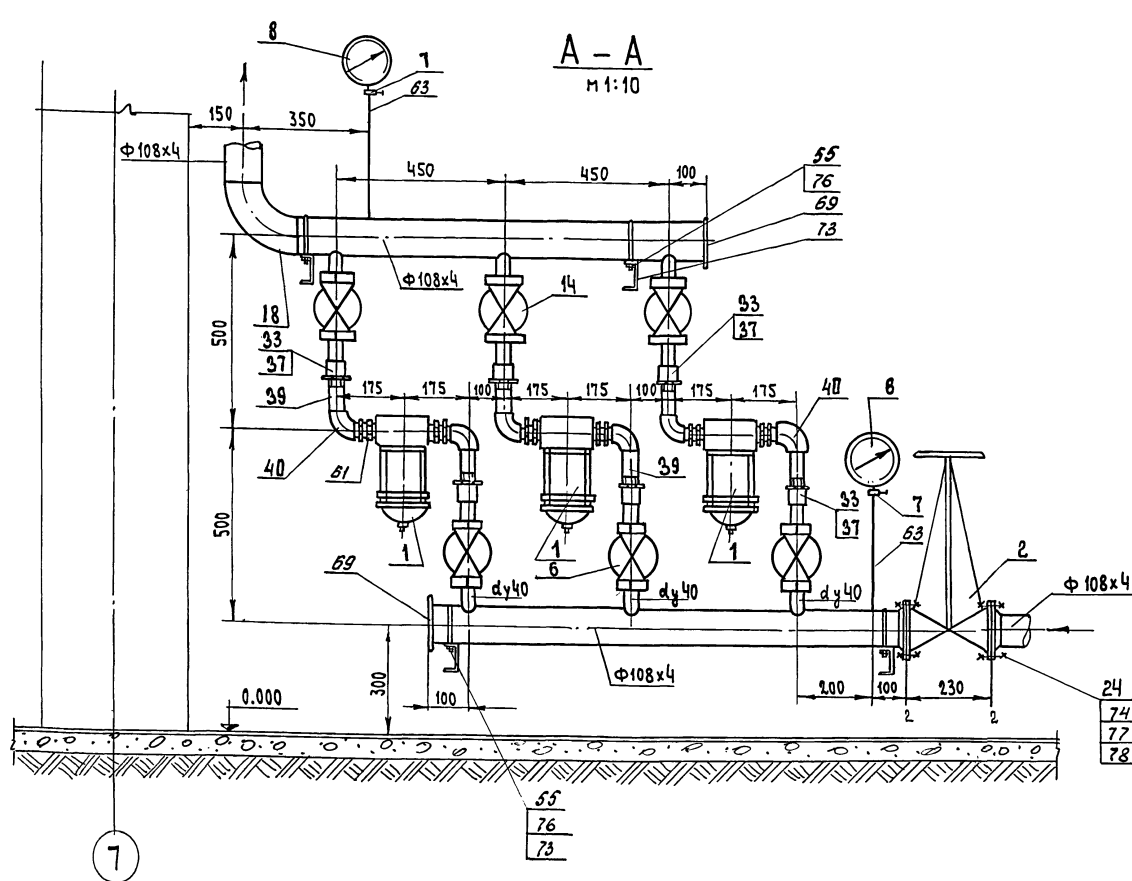


Примечания:

1. Данный лист читать совместно с листами 3,4,5,6
2. Монтажная спецификация - лист 20

7922/7

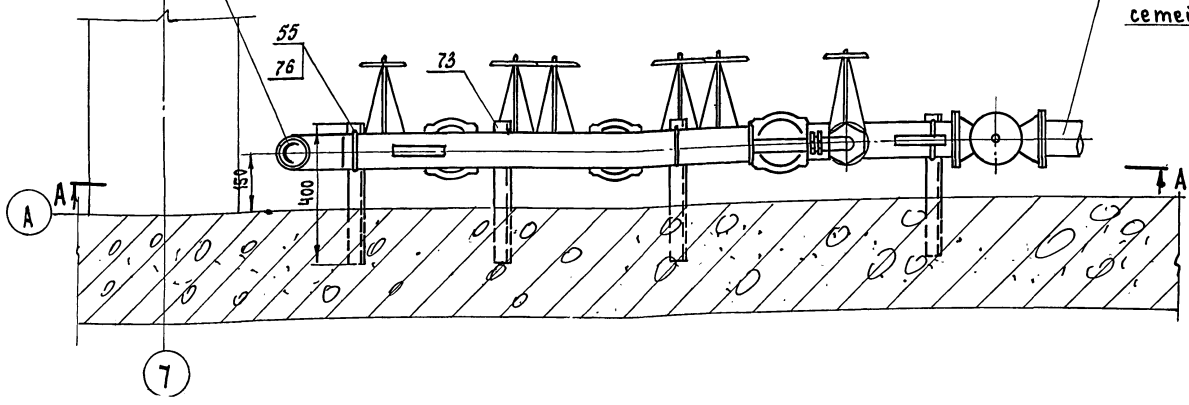
ТП409-10-44 - ТК				Изм. лист		№ докум.		Подпись		Дата	
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год											
Производственный корпус								Лист	Лист	Листов	
Промпроводки сечения								ТР	9		
Инженер Федотова								Гипропротраммаш			



Узел осушки воздуха  
м 1:10

Сжатый воздух в транс-  
водственный корпус и  
бетономесительный цех

Сжатый воздух из  
наружных тепловых  
сетей



Примечания

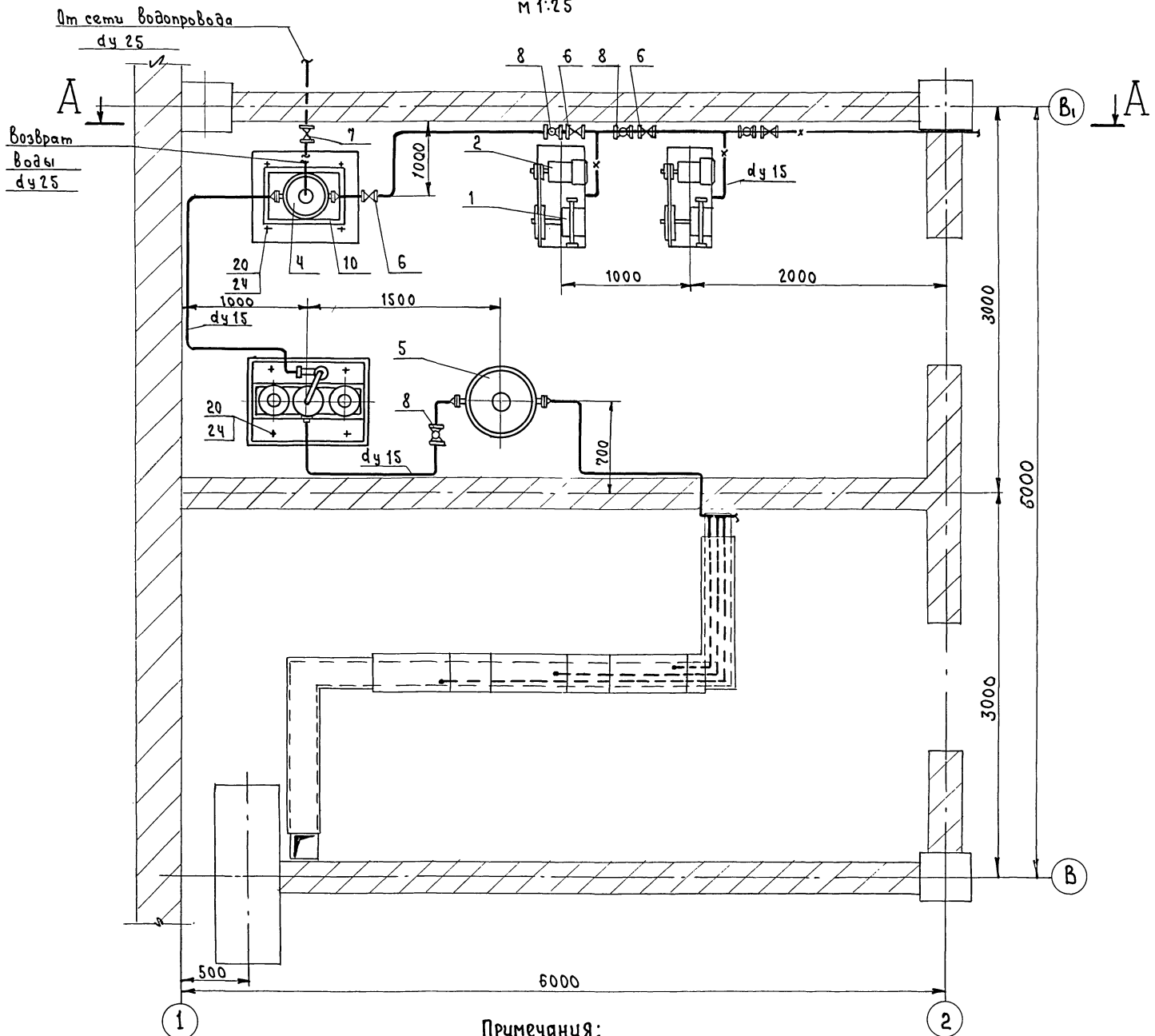
1. План на отм. 0.000 в осях „А-Б” - лист 3
2. Аксонометрическая схема трубопроводов - листы 7,8

7922/7

63

				ТП 409-10-44		ТК	
Изм. лист	№ док.м.	Подпись	д.ата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощ.ностью 50-60 тыс.куб.м в год.			
Гл.инж.м.	И.д.:	И.д.	И.д.	Лит.	Лист	Листов	
Науч.отд.	Куб.-инский	И.д.	И.д.	Производственный корпус		ТР	10
Гл.спец.	Бор-мтов	И.д.	И.д.	Промтрубопроводки Узел осушки воздуха Узлы I; II; III		Гипростроммаш г.Москва	
Инженер	Федотова	И.д.	И.д.				

План на отметке 0.000  
М 1:25



Примечания:

1. Разрез А-А. Схема - лист 12
2. План производственного корпуса на отм. 0.000 - лист 2

27	Прокладки Паронит 2 ГОСТ 481-71	м <sup>2</sup>	0,2	4	0,8	
26	Ручка резино-тканевый Г (ИВ) 10-20334 ГОСТ 18698-73*	м	10	0,78	7,8	
25	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	шт	3	0,062	0,186	
24	Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	шт	8	0,017	0,136	
23	Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	шт	16	0,006	0,096	
22	Болт М8х30 ГОСТ 7798-70*	шт	16	0,017	0,272	
21	Болт фундаментный М16х250 с <sub>р</sub> =290 Крз 16 ГОСТ 2590-71*	шт	3	0,5	1,5	
20	Болт фундаментный М12х250 с <sub>р</sub> =290 Крз 12 ГОСТ 2590-71*	шт	4	0,25	1	
19	Ниппель 1/2" - 20	шт	4	0,11	0,44	
18	Полухомут ПХ-20	шт	16	0,079	1,26	
17	Контргайка 25 ГОСТ 8968-75	шт.	1	0,083	0,083	
16	Контргайка 15 ГОСТ 8968-75	шт.	11	0,036	0,396	
15	Муфта короткая 25см ГОСТ 8966-75	шт.	1	0,133	0,133	
14	Муфта короткая 15см ГОСТ 8966-75	шт.	11	0,055	0,605	
13	Лист 3 ГОСТ 19903-74*	м <sup>2</sup>	0,05	23,55	1,18	
12	Труба 25х3 ГОСТ 3262-75*	м	5	2,39	11,95	
11	Труба 15х3 ГОСТ 3262-75*	м	15	1,28	19,2	
10	Рама под теплообменник ТНВ-6,5	шт	1	70	70	Лист 16
9	Конденсатомводчик с открытым поплавком типа КГ Ду15 Ру16	шт	1	22	22	
8	Клапан обратный подъемный муфтовый 16Б 16р Ду15 Ру16	шт	4	0,23	0,92	
7	Вентиль запорный муфтовый 15кч 18р Ду25 Ру16	шт	1	1,4	1,4	
6	Вентиль запорный муфтовый 15кч 18р Ду15 Ру16	шт	8	0,7	5,6	
5	Воздухоохладитель В-0,5	шт	1	200	200	Комплек- тная поставка
4	Теплообменник ТНВ-6,5	шт	1	335	335	
3	Блок очистки и осушки воздуха БОВ-0,5п	компл	1	145	145	
2	Электродвигатель А 51-4 i=4,5 кВт, n=1400 об/мин.	компл	2	185	370	
1	Передвижная компрессорная установка марки СР-7А производительность 2520 м <sup>3</sup> /час	компл	2	185	370	
ИИ поз.	Наименование	един. изм.	кол.	един. общ.	масса в кг	Примечание

Спецификация БУ

ТП 409-10-44 - ТК			
Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год			
Исполн.	И.И. Царев	Подпись	Дата
Нач. цеха	В. Кувшинский	Подпись	Дата
И.с.с.	Борисов	Подпись	Дата
Исполн.	Редотова	Подпись	Дата
Производственный корпус		Лит.	Лист
Промпроводаки Компрессорная		ТР	11
План. на отм. 0.000		Гипростромнаш г. Москва	

7922/7



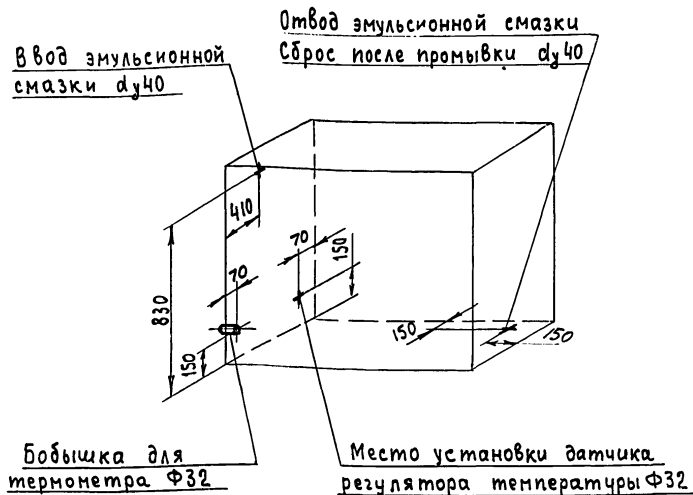




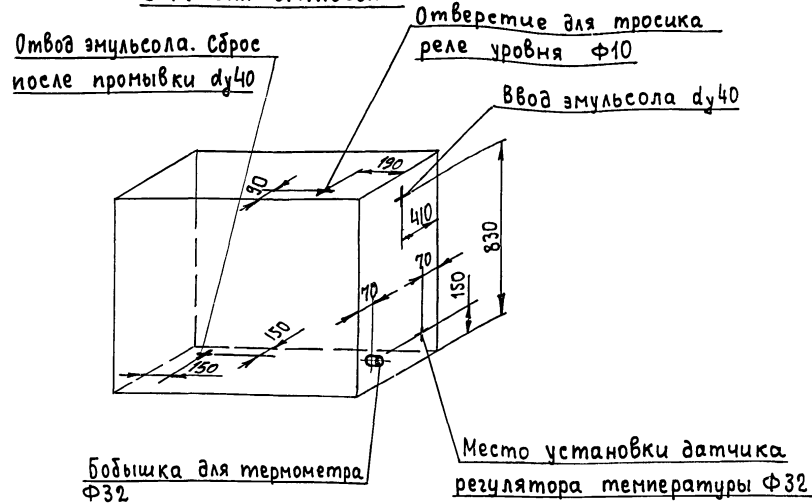


РАЗБИВКА МОНТАЖНЫХ ОТВЕРСТИЙ

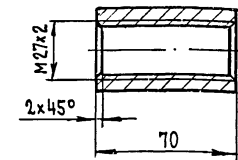
БАК ДЛЯ ЭМУЛЬСИОННОЙ СМАЗКИ



БАК ДЛЯ ЭМУЛЬСОЛА



Деталь поз. 26  
м 1:2



Изоляция баков

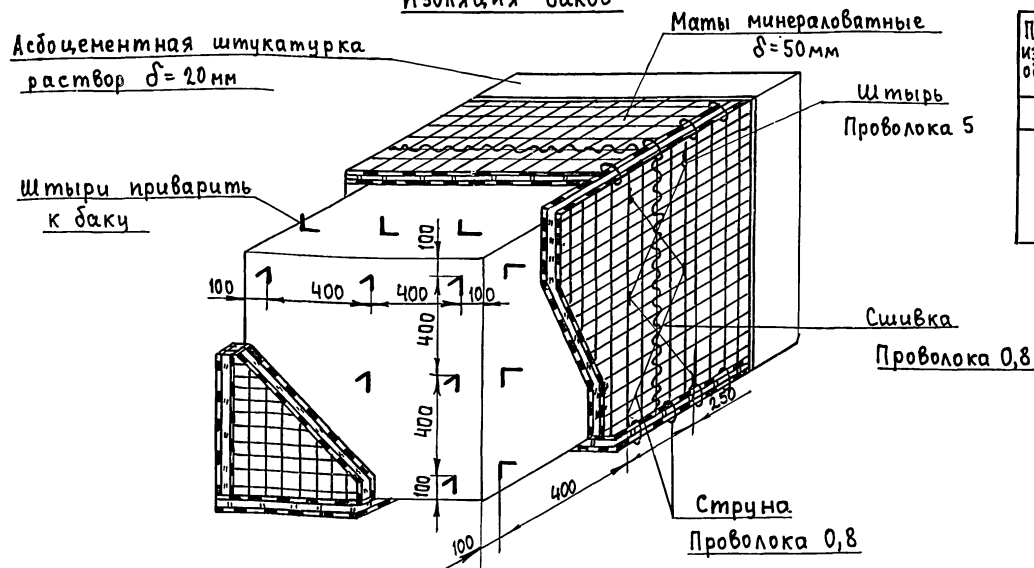
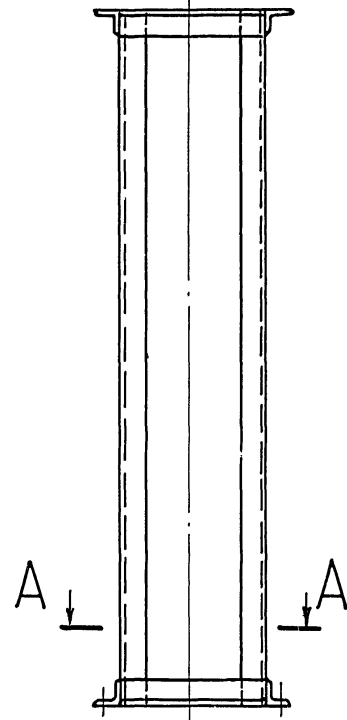
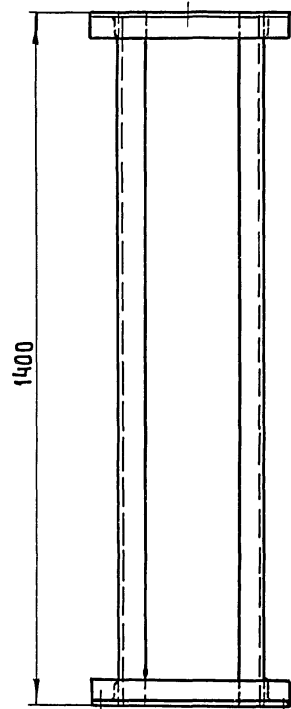


Таблица расхода материалов на изоляцию одного бака

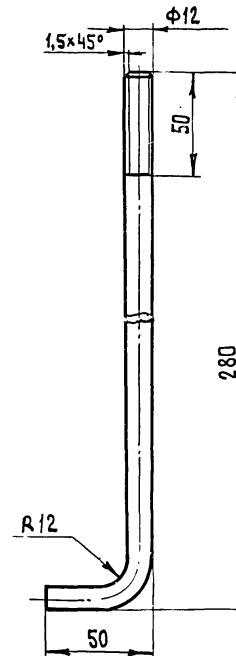
Поверхность изолируемого оборудования	Объем изоляции		Поверхность		Описание конструкции тепловой изоляции	Покрытие. Асбоцементная штукатурка (раствор)	Штырь Проволока 5 ГОСТ 3282-74*	Сшивка Струна Проволока 0,8 ГОСТ 3282-74*
	без покровного слоя	с покровным слоем	по изоляционному слою	по покровному слою				
м <sup>2</sup>	м <sup>3</sup>	м <sup>3</sup>	м <sup>2</sup>	м <sup>2</sup>		м <sup>3</sup>	кг	кг
7	0,4	0,6	8,36	8,65	Изоляционный слой-маты минераловатные прошивные в обкладке из сетки металлической МРМ-58	0,2	1,5	0,4
					Покровный слой-асбоцементная штукатурка			

7922/7

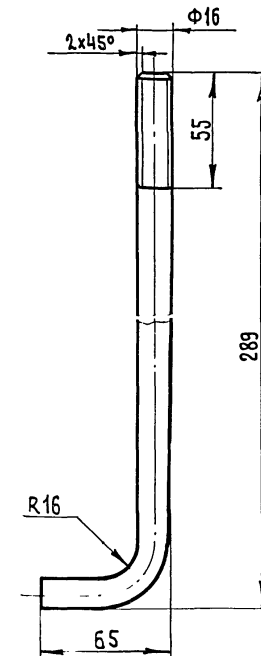
				<b>Т П 409-10-44 -ТК</b>		
				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год		
ИЗМ. Лист	И.о. док. ум.	Подпись	ДАТА	Лист	Лист	Листов
НАЧ. СЛ. РАБ.	Зининский	Сидоров	02/09	ТР	15	
Инженер	Федотова	Федотова		Промпроектирование и изготовление эмульсионной смазки		Гидростромаш



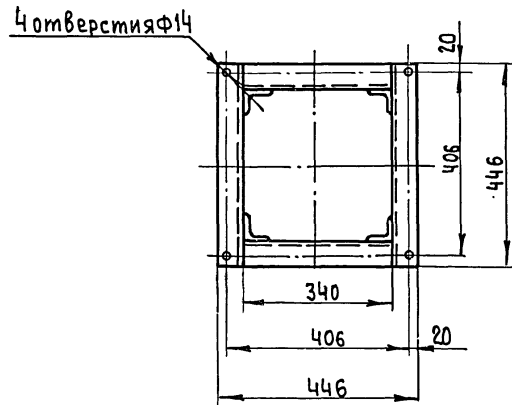
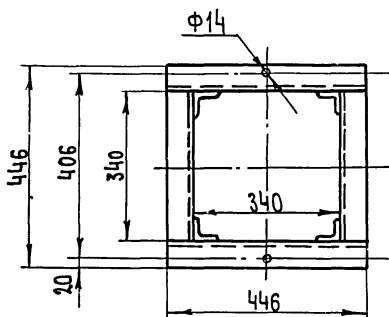
Болт фундаментный М12х250  
м 1:2



Болт фундаментный М16х250  
м 1:2



A - A



Масса ≈ 34,8кг

3	Связь $l=340$ Уголок 663x63x6 ГОСТ 8509-72*	шт.	2	0,48	0,96	
2	Связь $l=446$ Уголок 663x63x6 ГОСТ 8509-72*	шт.	2	0,54	1,08	
1	Стойка $l=1400$ Уголок 663x6x6 ГОСТ 8509-72*	шт.	4	8	32	
№№ поз.	Наименование	Един. изм.	Кол.	един.	общ.	Примечание
				Масса в кг		

Спецификация

69

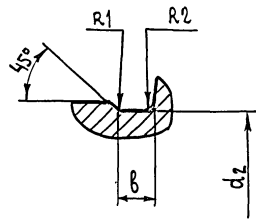
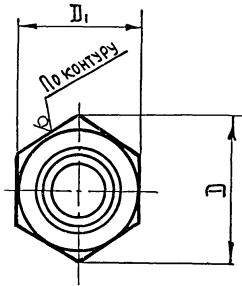
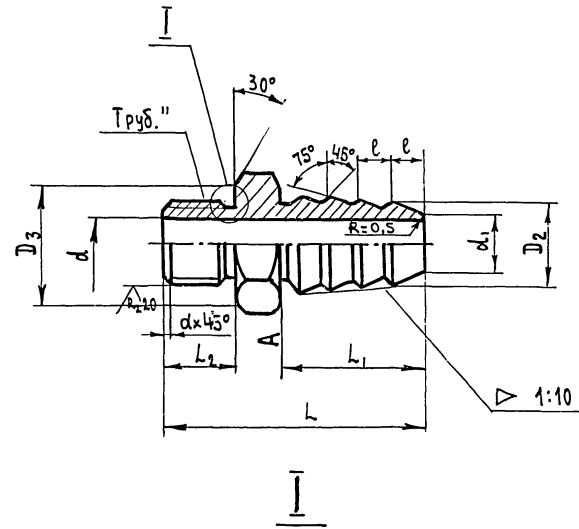
ГП409-10-44 -ТК

Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий: мощностью 50-60 тыс. куб. м в год				Лит.	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ док.им	Подпись	Дата	Производственный корпус	
Гл. инж.	И. Царев				ТР	16
Гл. инж.	Кувшинский				Промпроводки	
Инженер	Федотова				РАМА ПОД ТЕПЛОБМЕННИК	
					Фундаментные работы.	
					Гидростроммаш	
					г. Москва	

7922/7  
м 1:10

Ниппель

R<sub>280</sub> (✓)

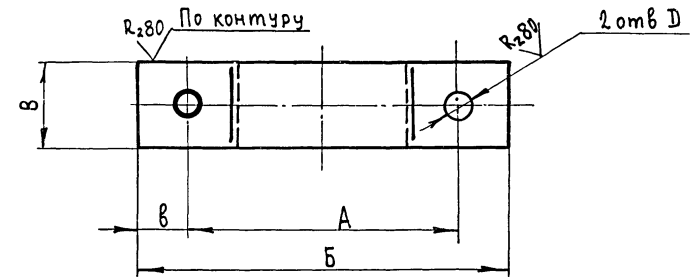
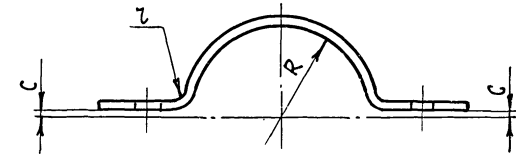


При сборке торцы рукава доводить до торца А

Обозначение ниппеля	Внутренний диаметр рукава мм	Резьба трубы	$\alpha$	$\alpha_1$	$\alpha_2$	D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	l	a	b	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	Сортамент	Масса кг
3/8" - 16	16	3/8"	10	11	14	27,7	24	14	55	32	14	7	1,5	4	0,5	1,0	23	Шестигранник 24 гост 2879-69	0,069
1/2" - 10	10	1/2"	4	5	18	34,6	30	8,5	53	28	14	6	2	4	0,5	1,5	28,5	Шестигранник 30 гост 2879-69	0,1
1/2" - 16	16	1/2"	10	11	18	34,6	30	14	57	32	14	7	2	4	1	1,5	28,5	" "	0,11
1/2" - 20	20	1/2"	14	15	18	34,6	30	18	65	40	14	9	2	4	1	1,5	28,5	Шестигранник 30 гост 2879-69	0,11
3/4" - 16	16	3/4"	10	11	24	41,6	36	14	62	32	16	7	2	5	1	1,5	34	Шестигранник 36 гост 2879-69	0,2
3/4" - 20	20	3/4"	14	15	24	41,6	36	18	70	40	16	9	2	5	1	1,5	34	Шестигранник 36 гост 2879-69	0,2
1" - 25	25	1"	18	19	30	47,3	41	23	77	44	16	10	2,5	6	1	1,5	39	Шестигранник 41 гост 2879-69	0,31
1 1/2" - 40	40	1 1/2"	32	33	44	63,5	55	38	95	52	20	12	2,5	6	1	1,5	53	Шестигранник 55 гост 2879-69	0,69
1 1/4" - 25	25	1 1/4"	18	19	30	57,7	50	23	81	44	20	10	2,5	6	1	1,5	47,5	Шестигранник 50 гост 2879-69	0,55

Полухомут

✓ (✓)

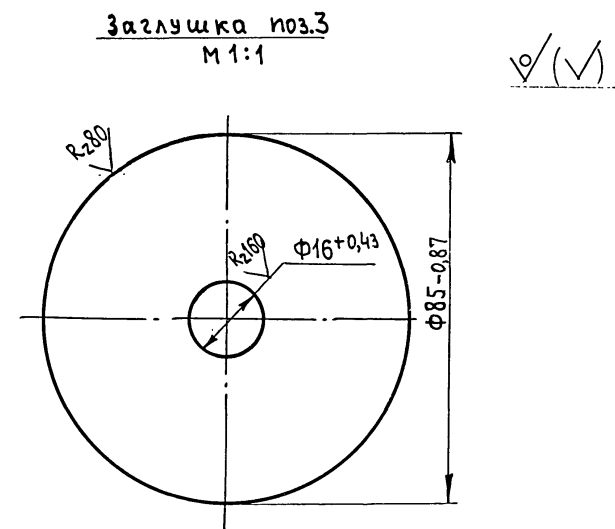
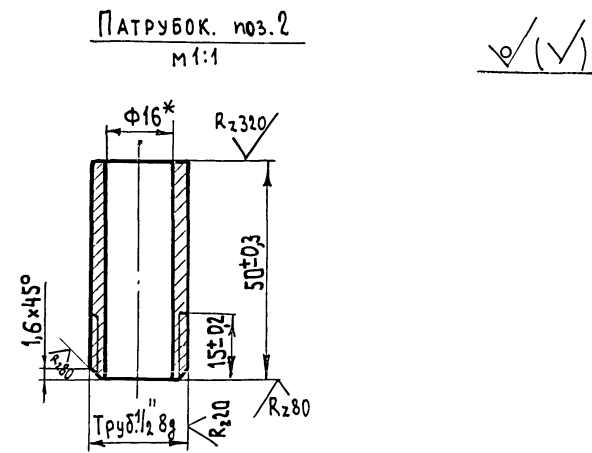
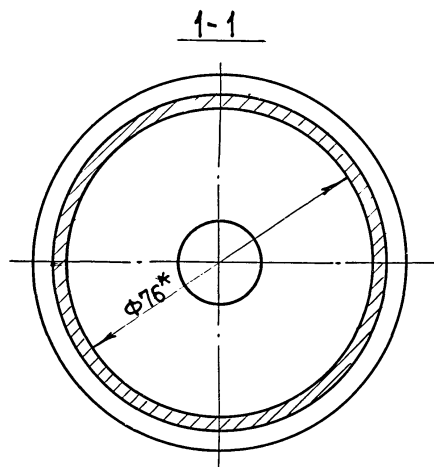
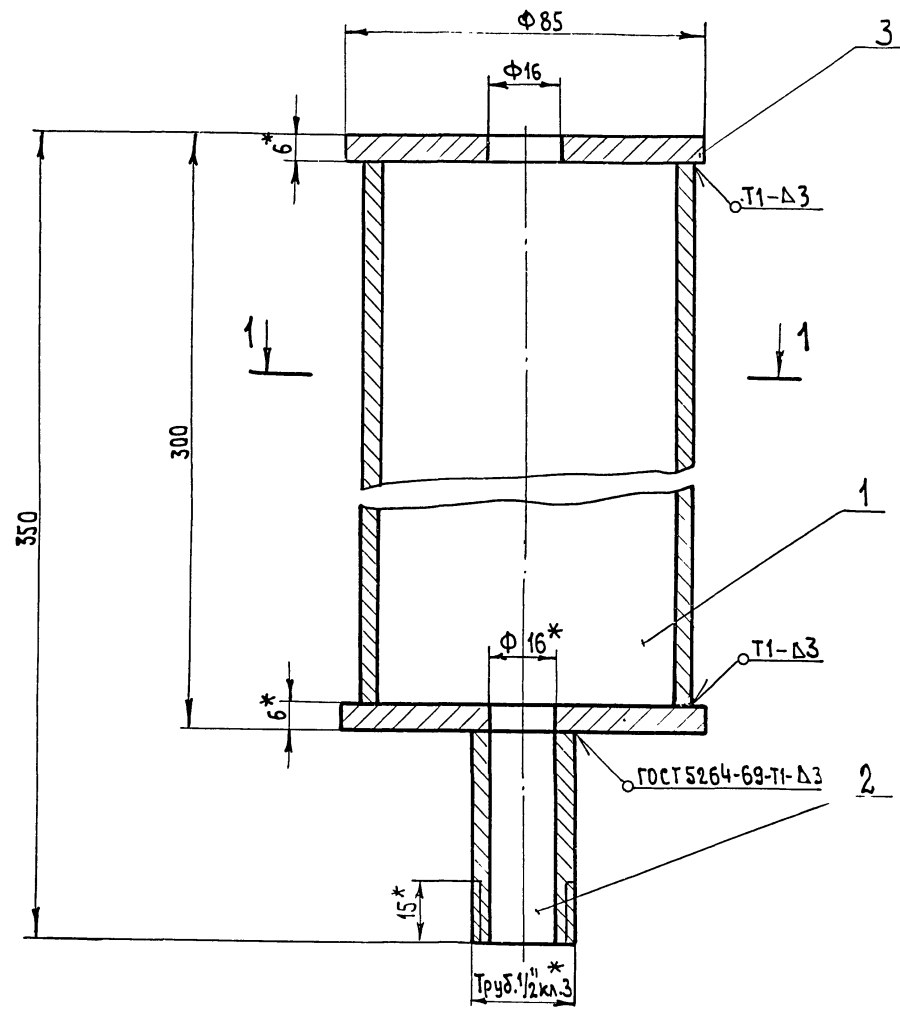


Обозначение полухомута	Внутренний диаметр рукава мм	Наружный диаметр рукава мм	A	B	B	b	c	t	R	D	Сортамент	l разв. мм	Масса кг
ПХ-10	10	22÷23	60	90	30	15	2	3	12	10	Полоса 4x30 гост 103-76	95	0,067
ПХ-16	16	28÷29	68	98	30	15	2	3	15	10		107	0,076
ПХ-20	20	33	72	102	30	15	3	3	17	10		112	0,079
ПХ-25	25	40÷42	78	108	30	15	3	3	21	10		121	0,084
ПХ-40	40	57÷59	98	128	30	15	3	3	30	10		153	0,108
ПХ-50	50	69÷73	110	140	30	15	3	3	37	10		168	0,118

7922/7

70

ТП-409-10-44 -ТК				Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год		
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
4	ев			ТР	17	
Производственный корпус				Прогипроводки Ниппель. Полухомут		
Инженер. Ушакова				Гипростромаш г. Москва		



\* Размеры для справок

Масса 2,2 кг

3	Заглушка Ф85 лист 6 гост 19903-74*	"	2	0,26	0,52	
2	Патрубок Труба 15 гост 3262-75*	"	1	0,06	0,06	
1	Труба Труба 76x3 гост 8732-78	шт	1	1,56	1,56	
№№ поз	Наименование	Ед. изм.	Кол.	Ед. обш.	Масса в кг	Примечание

Спецификация

ТП-409-10-1/4 -ТК

Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-50 тыс. куб. м в год

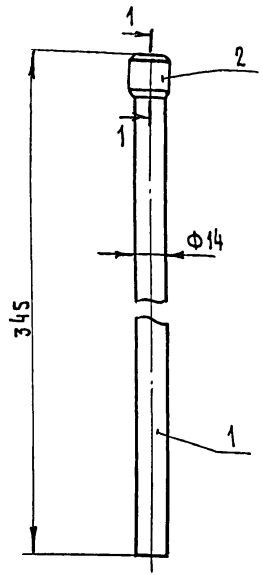
Изм/Лист	№ док.ум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. пр. п.	1	Арв		ТР	18	
Нач. отд.	Шинский	02.11.77		Производственный корпус		
Гл. спец.	ремонт			Промпроводки		
Инженер	Ушакова			Водоотделитель конной вей.		
				Гипрострромаш г. Москва		

7922/7

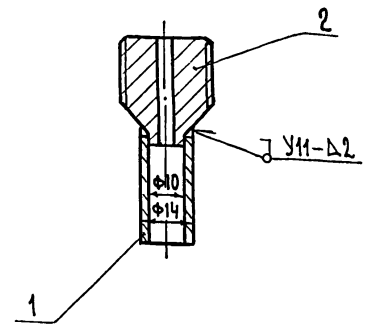
ТАБЛИЦА РАСХОДОВ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Условные обозначения	Наименование потребителя	Индекс или шифр машины	Количество потребителей		Расход воздуха нм <sup>3</sup> /мин		Годовой расход воздуха нм <sup>3</sup> /мин	Давление воздуха у потребителя кгс/см <sup>2</sup>
			всего	вт.ч. одно-временно работающих	на единицу оборудования	всего		
МЗ	Пневматическая затирочная машина	СО-54	7	4	0,4	1,6	86000	5-6
У	Удочка для смазки	смж-18А05	10	4	0,5	2	30000	4-5
П	Пневмоскребок		10	5	0,2	1	16000	3-4
Б/у	Бетоноукладчик	смж-166А	1	1	0,016	0,19	1531	4-5
Б/у	Бетоноукладчик	смж-162	1	1	0,016	0,237	2,118	4-5
48	Установка для электронагрева стержней	смж-129А	2	2	0,02	0,02	4742	5
БВ	Бункер выдачи бетона	смж-355	4	3	0,07	0,21	183	5-7
	Отделение приготовления смазки					0,5	1880	
143	Машина для контактной точечной сварки сеток	МТ-1212	2	2	0,3	0,6	110990	5
144	Машина для контактной точечной сварки	МТ-2002	1	1	0,2	0,2	28920	5
145	Машина для контактной точечной сварки сеток	МТМ-33	1	1	0,54	0,54	125485	5
146	Машина для контактной точечной сварки сеток	АТМС 14х75-71	1	1	7	7	663600	5
147	Пакетировщик	смж-61А	1	1	0,025	0,025	1500	5
148	Горизонтальная установка для сварки арматурных каркасов	смж-54А	1	1	0,28	0,28	43176	5
149	Вертикальная установка для сварки арматурных каркасов	смж-286А	1	1	1,12	1,12	223104	5
150	Машина подвесная для электрической контактной сварки	МТП-807	1	1	0,28	0,28	33200	5
151	Станок для гибки сеток	7251А	1	1	0,48	0,48	52420	5
154	Машина для высадки анкеров	смж-128А	1	1	0,58	0,58	56376	
155	Машина многоэлектродная для точечной сварки	МТМС 10х35	1	1	0,33	0,33	25820	
200	Шкаф пескоструйный (через масловододелитель п.201)	2807/101	1	1	2	2	161280	4
202	Кабина для металлизации (через масловододелитель п.201)		1	1	2,5	2,5	201600	4

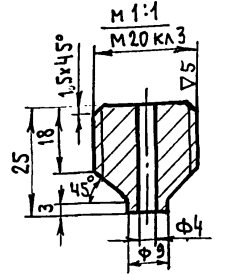
Трубка для манометра тип II



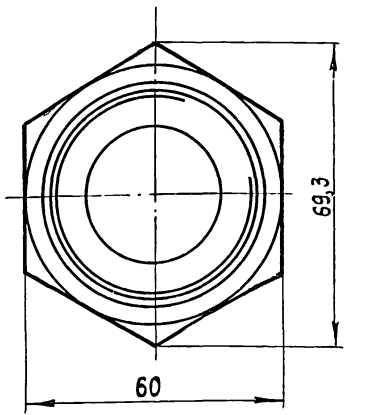
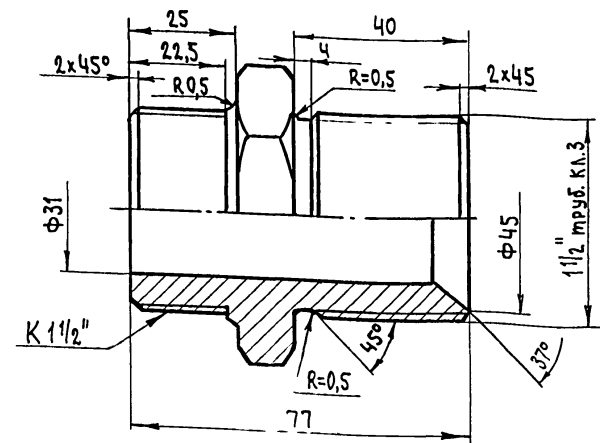
М 1:2  
1-1  
М 1:1



Деталь позиции 2



Штуцер К1 1/2 x 1 1/2"



Масса ≈ 0,3 кг

2	Бобышка Р=25 Крчз 22 Гост 2590-71*	шт.	1	0,07	0,07	
1	Трубка Р=325 Труба 14 x 2 Гост 8734-75*	шт.	1	0,19	0,19	
№№ инв.	Наименование	изм.	Кол.	един.	общ.	Примечани:

Спецификация

ТЛ 409-10-44 -ТК 72

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. куб. м в год	Лит.	Лист	Листов
Гл. инж.	И. Шарев				Производственный корпус	ТР	19	
Нач. от.	Кувшинский							
Гл. спец.	Борнотов					Пропроводки		
Инженер	Федотова					Таблица расходов сжатого воздуха. Трубка для манометра, т. п. II. Штуцер К 1 1/2 - 1 1/2		

7922/7

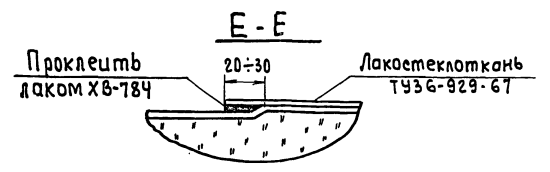
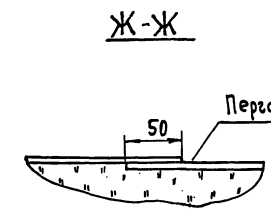
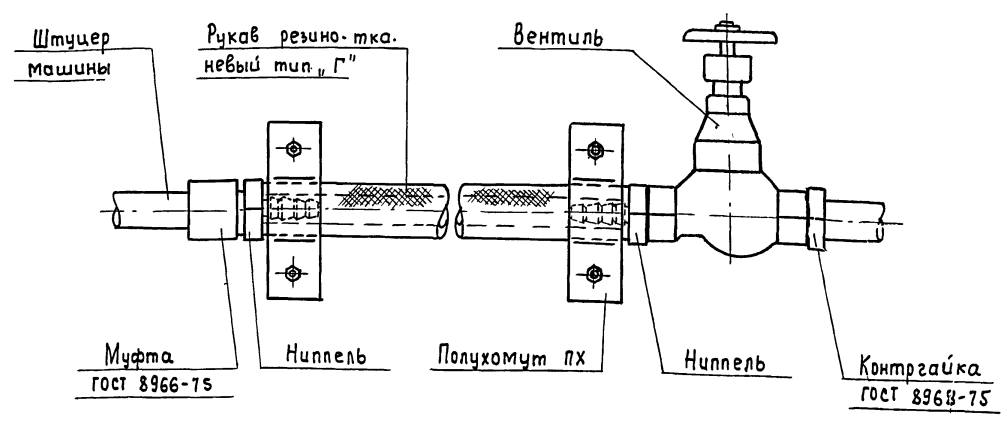
Гипростроммаш г. Москва



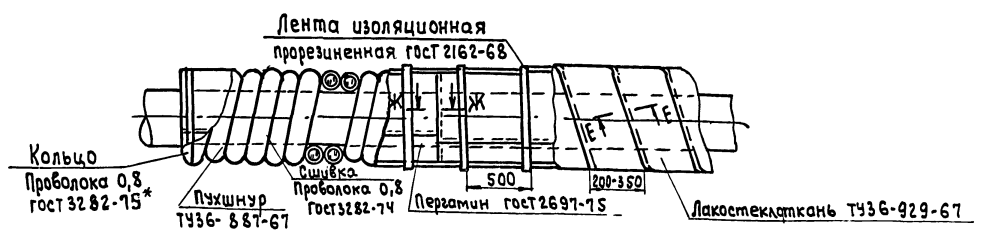


Тилобо 48ст62

Узел подсоединения оборудования  
к системе воздухообмена



Изоляция трубопроводов пухшнуром



Примечание

Лист смотреть совместно с листами 2,7,8

Таблица объемов тепловой изоляции

Именовани	Диаметр трубы дн в мм	Длина трубы в м	Описание конструкции тепловой изоляции	Изоляционный слой				Покровный слой				Лента изо- ляционная прорези- ненная гост 2162-78	Лак ХВ-784 гост 7313-75	Проволо- ка 0,8 гост 3282-75*
				Толщина изоляция мм	Поверх- ность тру- бопровода м <sup>2</sup>	Объем изоляция м <sup>3</sup>	Поверх- ность изо- ляция м <sup>2</sup>	Лакостеклоткань δ=0,2 мм ТУ36-929-67		Перлит гост 2697-75				
								м <sup>2</sup>	кг	м <sup>2</sup>	кг			
Пухшнурная изоляция смазка	48	300	Изоляционный слой-пухшнур из минеральной ваты в одеяле хлопчатобумажной пряжи ТУ36-877-67, покровный слой- Лакостеклоткань ТУ36-929-67	30	42	2,1	102	112	32	112	32	255	3,1	0,17

7922/7

74

				ТЛ409-10-44 -ТК				
Изм	Лист	№ док.з.	Подп.	Дата	Изготовление железобетонных изделий для жилых домов и общественных зданий мощностью 50-60 тыс. кв. м в год			
Лин. инж. Т. Царев					Производственный корпус			
Инж. с.п. Ж. Шинкевич					Лист	Лист	Лист	Лист
Инж. с.п. Бормантов					ТР	21		
Инженер среднего звена (Проект)					Узел присоединения оборудования к системе воздухообмена, монтажная ведомость на теплоизоляционные работы.			
					ГИПРОСТРОИМАШ г. Москва			

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР  
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ  
г. Киев-57, ул. Эжена Патье № 12

<sup>1096</sup>  
Заказ № 698 инв. № 2922/7 тираж 170  
Сдано в печать 29/1 1982 цена 5-70