

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

416 - 7 - 0322.90

РЕМОНТНО - МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ  
ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС.КВ.М ОБЩЕЙ  
ПЛОЩАДИ В ГОД

АЛЬБОМ 2

ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

ЭМ СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

25041-02

ОТПУСКНАЯ ЦЕНА  
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ  
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

# ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

416 - 7 - 0322.90

РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ  
ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС.КВ.М ОБЩЕЙ  
ПЛОЩАДИ В ГОД

## АЛЬБОМ 2

### СОСТАВ ПРОЕКТА

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

РАЗРАБОТАНЫ

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

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ

ПРИКАЗ ОТ 1 АПРЕЛЯ 1991 г. N 36

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА 2

Лист	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2
ТХ	Технология производства	
1	Общие данные	3
2	План на отметке 0.000. Разрез 1-1. Перечень оборудования	4
3	Схема грузопотоков	5
4	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха, водопровода и канализации	6
5	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха	7
6	Задание на проектирование водопровода и канализации	8
7	Данные для проектирования отопления и вентиляции	9
8	Задание на проектирование отопления и вентиляции	10
9	Задание на защиту окружающей среды	11
10	Глобальный план фундаментов. Задание на проектирование фундаментов под оборудование (начало)	12
11	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (продолжение)	13
12	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (продолжение)	14
13	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (продолжение)	15
14	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (окончание)	16
ЭМ	Силовое электрооборудование	
1	Общие данные	17
2	Принципиальная схема распределительной сети (начало)	18
3	Принципиальная схема распределительной сети (окончание)	19
4	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (начало)	20
5	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)	21
6	Ведомость материалов основного комплекта марки ЭМ и объемов строительных и монтажных работ	22

ГИП	Готлиб								
Нач. отд.	Варежнов								
Д. техн.	Заневская								
Инженер	Ершова								
Пробер.	Заневская								
Н. контр.	Заневская								
416-7-0322.90-ТХ									
Ремонтно-механический цех предприятия КПД							Стация		
мощностью 90 тыс. кв. м общей площадью в год							Лист		
							РП		
Содержание альбома							Листов		
							Гипростраммаш		
							Москва		

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ТХ

Ведомость ссылачных и прилагаемых документов

Льбом 2

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План на отметке 0.000, Разрез I-I, Перечень оборудования	
3	Схема грузопотоков	
4	Данные для проектирования сетей сжатого воздуха, водопровода и канализации	
5	Задание на проектирование сетей сжатого воздуха	
6	Задание на проектирование водопровода и канализации	
7	Данные для проектирования отопления и вентиляции	
8	Задание на проектирование отопления и вентиляции	
9	Задание на защиту окружающей среды	
10	Главный план фундаментов. Задание на проектирование фундаментов под оборудование (начало)	
11	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (продолжение)	
12	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (продолжение)	
13	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (продолжение)	
14	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (окончание)	

Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Ссылачные документы</u>		
ОНТП - 09 - 85	Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий машиностроения, приборостроения и металлообработки. Ремонтно-механические цехи	
ОНТП - 01 - 85	Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий машиностроения, приборостроения и металлообработки. Цехи металлоконструкций	
	Государственный комитет СССР по гидрометеорологии и контролю природной среды	
	Сварщик металлов по расчету выбросов в атмосферу загрязняющих веществ различными производствами	
ГОСТ 2874 - 82	Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством. Промышленная чистота. Сжатый воздух. Классы загрязненности	
ГОСТ 17433 - 80	Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия	
ГОСТ 3262 - 75	Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия	
<u>Прилагаемые документы</u>		
СО	Спецификация оборудования	Льбом 3

Условные обозначения

- ЭШ - электрощит
- ШУ - шкаф управления
- Δ - подвод сжатого воздуха
- - подвод воды
- - отвод воды
- ◆ - подключение местной вентиляции
- ⊙ - место рабочего
- — — — — подача металла на переработку
- — — — — подача заготовок
- v — подача готовой продукции

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

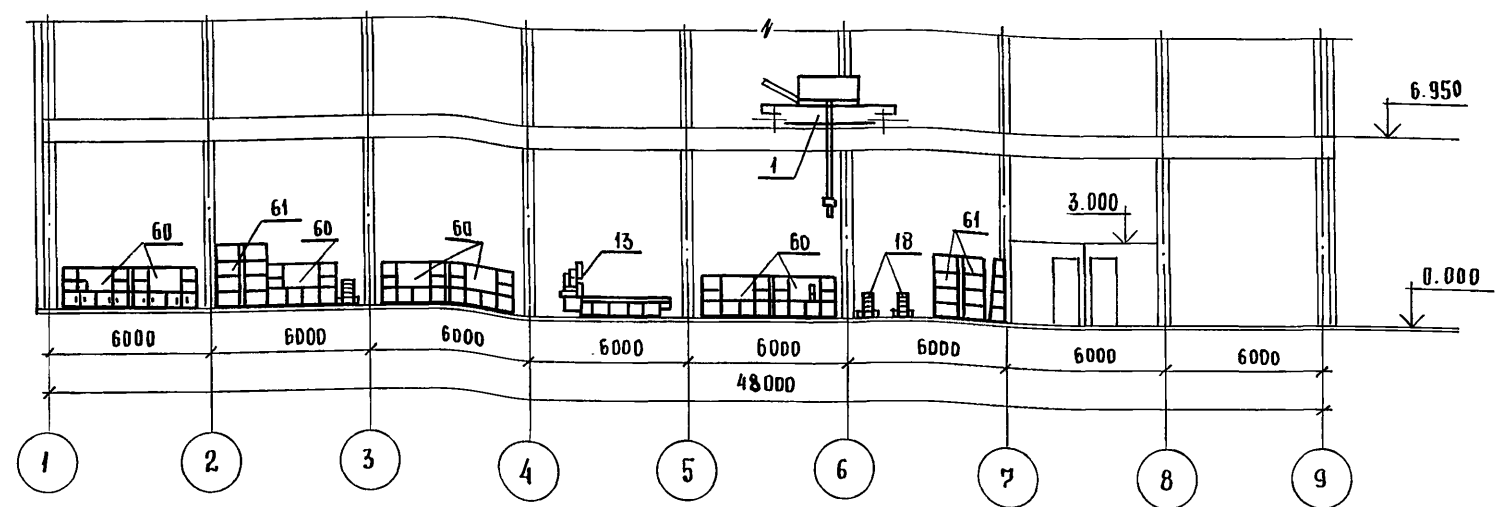
Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ	Технология производства	
ЭМ	Силовое электрооборудование	

Шиф. и табл. Габриэль и Ватт. Взам. шиф. Л

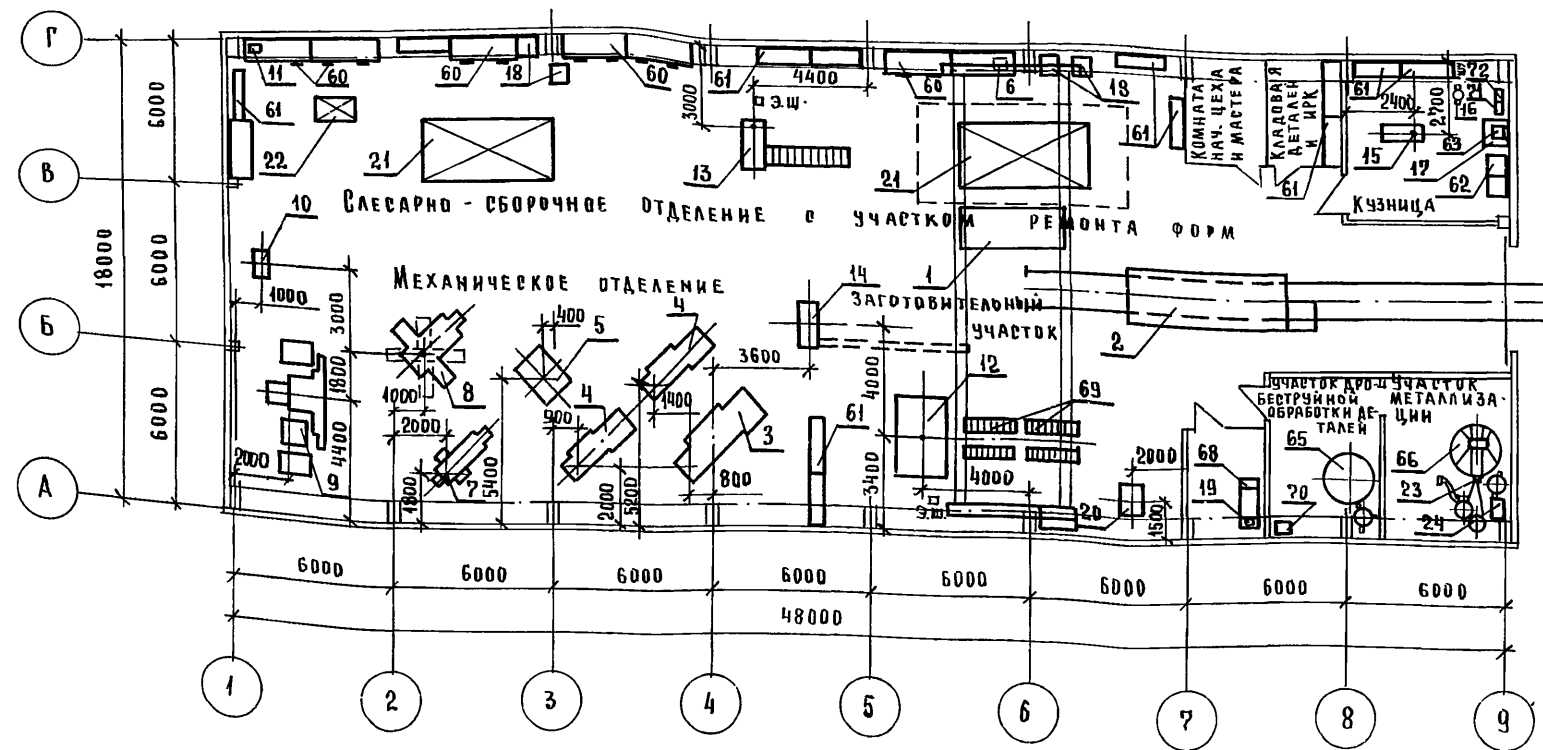
Рабочие чертежи основного комплекта марки ТХ выполнены в соответствии с действующими строительными нормами и правилами и предусматривают решения, обеспечивающие безопасность при соблюдении установленных правил.  
 Главный инженер проекта *М.А. Готлиб*

Шиф. №		привязан	
Г.И.П.	Готлиб		
Нач. отд.	Воробьев		
Гл. техн.	Зачевская	416-7-0322. 90-ТХ	
Инженер	Ершова	Ремонтно-механический цех предприятия К/ПД мощностью 80 тыс. кв. м общей площадью в год	
Проверил	Зачевская		
Н. контрол.	Зачевская		
		Страниц	Лист
		РП	1
		Гипростраммаш Москва	

РАЗРЕЗ 1-1



П л а н н а о т м. 0.000

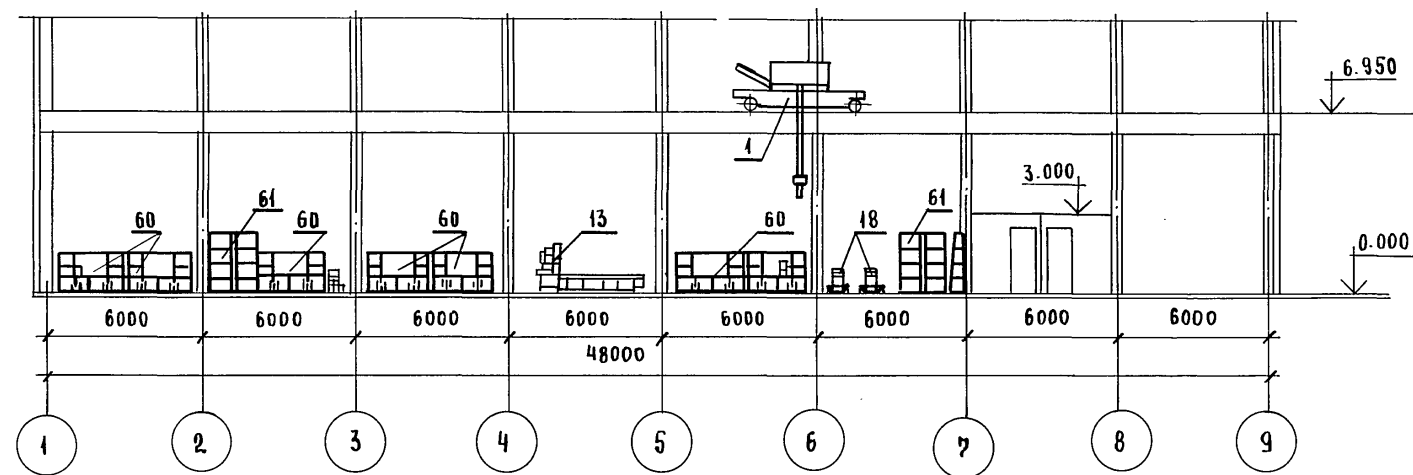


Перечень оборудования				
№ поз.	Наименование	К-во	Шифр, марка	Примечание
1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 40т управлением сполз L = 16,5 м N = 12,2 кВт	1	НЗ-560	
2	Тележка самоходная грузоподъемностью 20т N = 6,5 кВт	1	СМЖ-151А	
3	Токарно-винторезный станок с УЦИ φ 630 x 1500 мм N = 19,2 кВт	1	1М63МФ101	
4	Токарно-винторезный станок с УЦИ φ 400 x 1000 мм N = 11,875 кВт	2	1БД20 ПФ1	
5	Вертикально-сверлильный станок N = 4,12 кВт	1	2С132	
6	Настольный вертикально-сверлильный станок N = 0,75 кВт	1	2Д106П	
7	Поперечно-строгальный станок с поворотным столом N = 5,5 кВт	1	7307СТ	
8	Консольно-фрезерный универсальный станок N = 10,0 кВт	1	6Т82-1	
9	Круглошлифовальный универсальный станок N = 13,04 кВт	1	3У131ВМ	
10	Точильно-шлифовальный двухсторонний станок N = 3,5/5,3 кВт	1	3К634	
11	Точильно-шлифовальный станок (настольный) N = 0,75 кВт	1	3Л631	
12	Ножницы листовые кривошипные для резки листа 12 x 2000 мм N = 12,0 кВт	1	НА3121	
13	Пресс-ножницы комбинированные N = 4,8 + 1,5 кВт + 1,5 кВт	1	НВ5222Б	
14	Станок ножовочный N = 2,32 кВт	1	8725	
15	Молот ковочный пневматический, номинальным весом падающих частей 80 кг N = 7,5 кВт	1	МА4129А	
16	Наковальня односторонняя	1	ГОСТ 11398-75	
17	Вентилятор (к горну) N = 0,6 кВт	1	Ц4-70 N2,5	
18	Выпрямитель сварочный N = 12,0 кВт	4	ВД-306	
19	Плавятомат сварочный в комплекте с источником питания ВДУ-505 N = 0,18 кВт + 40 кВА	1	ПДР-508	
20	Автомат сварочный (в комплекте с источником питания ТДФЖ-2002) N = 2,5 кВт + 240 кВА	1	АДФ-2001-1	
21	Монтажная планка чугунная 500x2500x290 мм	2		
22	Плиты разметочные и поверочные II кл. точности 1600 x 1000 мм	1	ГОСТ 10905-86	
23	Аппарат стационарный (с головкой на 500 А) N = 0,12 кВт	1	ЭМ-17	
24	Выпрямитель сварочный однопостовый N = 40 кВА	1	ВДУ-505	
60	Верстак слесарный на 2 рабочих места	8	3557/1	
61	Стеллаж секционный	13	3557/2	
62	Ванна двухкамерная	1	3557/3	
63	Горн одноогневой	1	3557/4	
65	Установка дробеструйная N = 0,25 кВт	1	3557/9	
66	Установка для металлизации N = 0,8 кВт	1	3557/10	
68	Верстак для электросварочных работ	1	3557/7	
69	Стол роликовый к листовым ножницам	2	3554/1	
70	Ларь для абразивного материала 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
71	Ларь для угля 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
72	Ларь для песка 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	

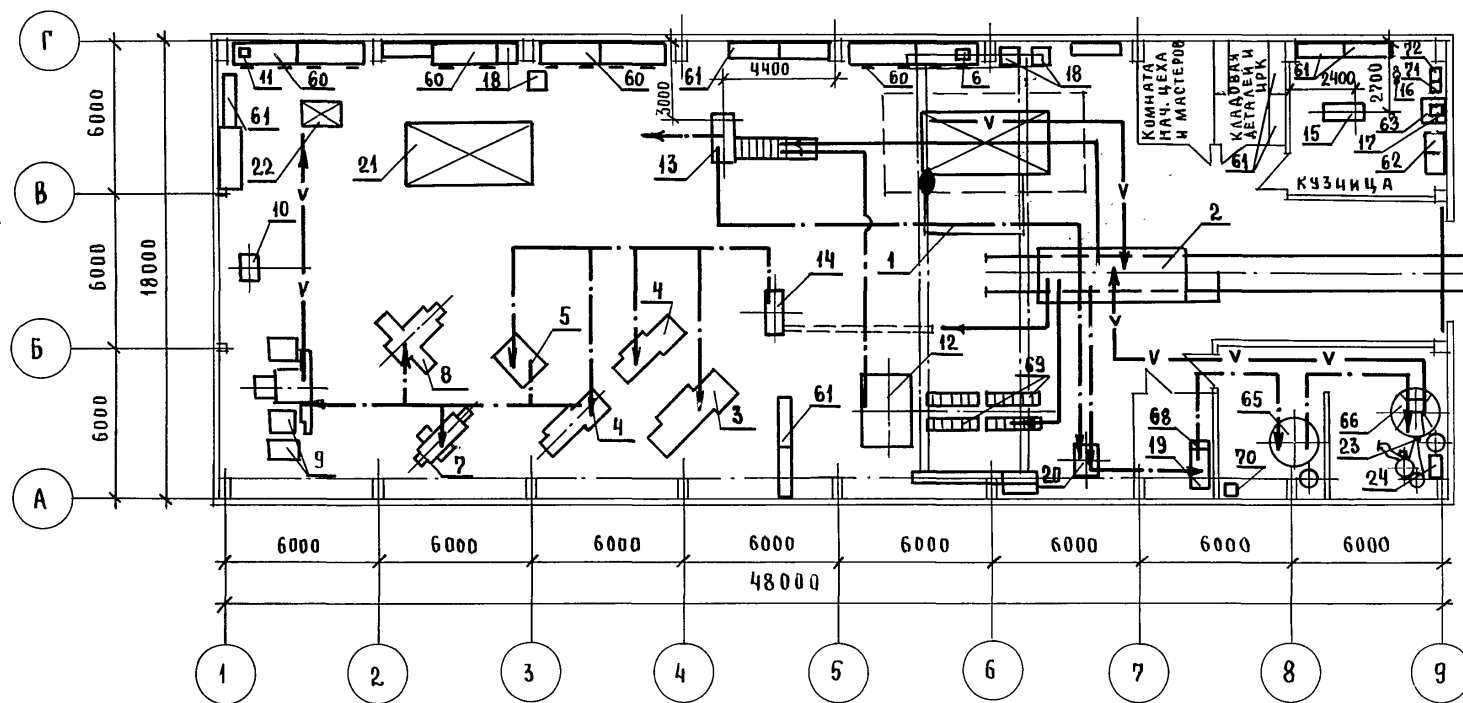
ИВ. ПОДА. ПОДП. И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. В

РА. ИЖ. ПР.	ГОТАБ	<i>Готаб</i>	416-7-0322.90 - ТХ
НАЧ. ОТА	ВАРГАНОВ	<i>Варганов</i>	
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>Заневская</i>	
ИНЖЕН.	ЕРШОВА	<i>Ершова</i>	
Н. КОНТЯ	ЗАНЕВСКАЯ	<i>Заневская</i>	
Привязан:			Ремонтно-механический цех предприятия КПО мощностью 90 тыс. кв. м общей площади в год
ИВ. N			СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ РП 2
План на отм. 0.000. Разрез 1-1. Перечень оборудования			РиПРОСТРОММАШ МОСКВА

РАЗРЕЗ 1-1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000



ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ				
№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО	ШИФР И МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т УПРАВЛЕНИЕМ С ПОЛА L=16.5М N=17.2 кВт	1	НЗ-560	
2	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т N=6.5 кВт	1	ОМЖ-151А	
3	ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК с УЦИ Ø 630 x 1500 мм N=19.72 кВт	1	1М63МФ01	
4	ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК с УЦИ Ø 400 x 1000 мм N=11.875 кВт	2	16Д20ПФ1	
5	ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛЯЛЬНЫЙ СТАНОК N=4.12 кВт	1	2С132	
6	НАСТОЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛЯЛЬНЫЙ СТАНОК N=0.74 кВт	1	2Д106П	
7	ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК с ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ N=6.5 кВт	1	7307ГТ	
8	КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК N=10.0 кВт	1	6Т82-1	
9	КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК N=13.04 кВт	1	3У131ВМ	
10	ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДВУХСТОРОННИЙ СТАНОК N=3.5/5.3 кВт	1	3К634	
11	ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК (НАСТОЛЬНЫЙ) N=0.75 кВт	1	3Л631	
12	НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ ЛИСТА 12 x 2000 мм N=17.0 кВт	1	НА3121	
13	ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ N=4.8 + 1.5 кВт	1	НВ5222Б	
14	СТАНОК НОЖОВОЧНЫЙ N=2.32 кВт	1	8725	
15	МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ НОМИНАЛЬНЫЙ БЕЗ ПОДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ - 80 кг N=7.5 кВт	1	МА4129А	
16	НАКОВАЛЬНЯ ОДНОРОГАЯ	1	ГОСТ 11398-75	
17	ВЕНТИЛЯТОР (К ГОРНУ) N=0.6 кВт	1	Ц4-70п2.5	
18	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ N=17.0 кВт	4	ВД-306	
19	ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ (в комплекте с источником питания ВДУ-505) N=0.18 кВт + 40 кВА	1	ПДГ-508	
20	АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ (в комплекте с источником питания ТДФЖ-2002) N=2.5 кВт + 240 кВА	1	АДФ-2001-1	
21	МОНТАЖНАЯ ПЛИТА ЧУГУННАЯ 2500 x 500 x 290 мм	2		
22	ПЛИТЫ РАЗМЕТОЧНЫЕ И ПОВЕРОЧНЫЕ ПКА-ТОЧНОСТИ 1600 x 1000 мм	1	ГОСТ 10905-86	
23	АППАРАТ СТАЦИОНАРНЫЙ (с головкой на 500А) N=0.12 кВт	1	9М-17	
24	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ОДНОПОСТОВЫЙ N=40 кВА	1	ВДУ-505	
60	ВЕРСТАК СЛЕСАРНЫЙ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА	8	3557/1	
61	СТЕЛЛАЖ СЕКЦИОННЫЙ	13	3557/2	
62	ВАННА ДВУХКАМЕРНАЯ	1	3557/3	
63	ГОРН ОДНООГНЕВОЙ	1	3557/4	
65	УСТАНОВКА ДРОБЕСТРУЙНАЯ N=0.25 кВт	1	3557/9	
66	УСТАНОВКА ДЛЯ МЕТАЛЛИЗАЦИИ N=0.8 кВт	1	3557/10	
68	ВЕРСТАК ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ РАБОТ	1	3557/7	
69	СТОЛ РОЛИКОВЫЙ К ЛИСТОВЫМ НОЖНИЦАМ	2	3554/1	
70	ЛАРЬ ДЛЯ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА 500 x 500 x 500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
71	ЛАРЬ ДЛЯ УГЛЯ 500 x 500 x 500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
72	ЛАРЬ ДЛЯ ПЕСКА 500 x 500 x 500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	

Лист читать с листом 1

ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГОТЛАНБ	<i>[Signature]</i>	416-7-0322.90-ТХ
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	<i>[Signature]</i>	
ГЛ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>[Signature]</i> Д.Р.С.	
ИНЖЕН.	ЕРШОВА	<i>[Signature]</i>	
ПРОВЕР.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>[Signature]</i>	
Н. КОНТР.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>[Signature]</i>	
Привязан			РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КПО МОЩНОСТЬЮ 90 тис. кв. м общей площади в год
			СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
			РП 3
Ив. N			СХЕМА ГРУЗОПОТOKОВ
			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

25041-02 6

ФОРМАТ А2

А Б В Д Е

ИВ. N ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИВ. N

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА

НАИМЕНОВАНИЕ ВНУТРИЦЕХОВЫХ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ	ИНДЕКС ИЛИ ШИФР МАШИНЫ	КОЛИЧЕСТВО СМЕН В СУТКИ И ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ СМЕНИ СМЕН./Ч	КОЛИЧЕСТВО ПОТРЕБИТЕЛЕЙ		РАСХОД ВОЗДУХА ММ <sup>3</sup> /МИН.		ГОДОВАЯ ЗАГРУЗКА ОБОРУДОВАНИЯ В СТАНКО-ЧАСАХ	ГОДОВОЙ РАСХОД ВОЗДУХА ММ <sup>3</sup> /Г	ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА У ПОТРЕБИТЕЛЯ МПА (КГС/СМ <sup>2</sup> )	ПРИМЕЧАНИЕ
			ВСЕГО	В ТОМ ЧИСЛЕ ОДНОВРЕМЕННО РАБОТАЮЩИХ	НА ЕДИНИЦУ ОБОРУДОВАНИЯ	ВСЕГО				
1. Автомат сварочный поз. 20	АДФ-2001-1	1/8	1	1	0.54	0.54	1306	42314	0,4 ... 0.5 (4 ... 5)	
2. Аппарат стационарный поз. 23	ЭМ - 17	1/8	1	1	2.0	2.0	852	102240	0.4 ... 0.6 (4 ... 6)	ВОЗДУХ ПОДВОДИТСЯ К МАШИННО-ДОПОДЕЛТЕЛЯМ
3. Установка дробеструйная поз. 65 (ПРИ РАБОТЕ ОДНОЙ ФОРСУНКИ)	3557/9	1/8	1	1	1.5	1.5	1250	112500	0.6 (6.0)	ТО ЖЕ
Итого:								257054		
С УЧЕТОМ КОЭФФИЦИЕНТА ОДНОВРЕМЕННОСТИ - 0.8									4.04	
С УЧЕТОМ КОЭФФИЦИЕНТА ОДНОВРЕМЕННОСТИ - 0.8									3.2	

ДАННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ

КОЛИЧЕСТВО СМЕН В СУТКИ	ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ СМЕНИ Ч	КОЛИЧЕСТВО РАБОТАЮЩИХ В ЦЕХЕ		НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ, ПОТРЕБЛЯЮЩЕГО ВОДУ И СБРАСЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ СТОКИ	ИНДЕКС ИЛИ ШИФР МАШИНЫ	КОЛИЧЕСТВО ЕДИНИЦ ОБОРУДОВАНИЯ		РАСХОД ВОДЫ НА ЕДИНИЦУ ОБОРУДОВАНИЯ		ОБЩИЙ РАСХОД ВОДЫ В СУТКИ М <sup>3</sup>	СБРОС СТОКОВ ОТ ЕДИНИЦЫ ОБОРУДОВАНИЯ		ОБЩИЙ СБРОС ВОДЫ В СУТКИ М <sup>3</sup>	ТЕМПЕРАТУРА СБРАСЫВАЕМОЙ ВОДЫ	ХАРАКТЕРИСТИКА ЗАГРЯЗНЕНИЯ СТОКОВ	ТРЕБУЕМАЯ ДЛИНА РЕЗИНОТКАНЕВОГО РУКАВА (НА ЕДИНИЦУ)	ТИП СБРОСА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ВОДЫ В КАНАЛИЗАЦИЮ
		ВСЕГО	МАКСИМАЛЬНО В СМЕНУ			ВСЕГО	В ТОМ ЧИСЛЕ ОДНОВРЕМЕННО РАБОТАЮЩИХ	В СУТКИ М <sup>3</sup>	МАКСИМАЛЬНО В ЧАС М <sup>3</sup>		В СУТКИ М <sup>3</sup>	МАКСИМАЛЬНО В ЧАС М <sup>3</sup>					
3	8+8+7	93	38	1. Автомат сварочный поз. 20	АДФ-2001-1	1	1	0.53	0.4	0.53	0.53	0.1	0.53	35°С	Условно чистая	0.5	С РАЗРЫВОМ СТРУИ
				2. Ванна двухкамерная поз. 62	3557/3	1	1	0.4*	0.4	0.4*	0.4*	0.4	0.4*	20°С	ОКАЛИНА, РЖАВИНА 5 Г/Л	0.5	

1. Загрязненность сжатого воздуха не грубее 10 класса (см. ГОСТ-17433 - 80)
2. Давление воды в системе охлаждения 0.15 ... 0.3 МПа.
3. Для охлаждения сварочного автомата используется питьевая вода (см. ГОСТ 2874-82)
- 4.\* Смена воды 1 раз в 7 суток.
5. Перепад температур подводимой и сбрасываемой воды 10 ... 15°
6. Количество сатураторов и расход воды на питьевые нужды принять по нормам.
7. Категория пожароопасности - "Г"
8. Лист читать совместно с листами 5, 6.

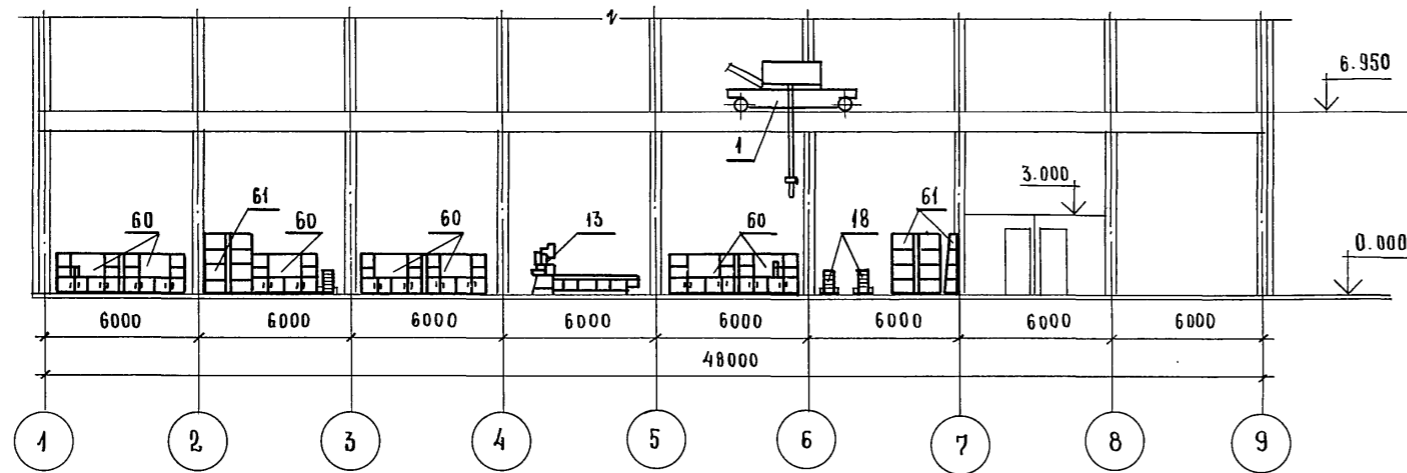
ГИП	ГОТЛИБ	Д.И.	416-7-0322, 90-ТХ
НАЧ. ОД.	ВАРГАНОВ	В.И.	
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	В.И.	
ИНЖЕН.	ЕРШОВА	В.И.	
ПРОВЕР.	ЗАНЕВСКАЯ	В.И.	
Н. КОНТР.	ЗАНЕВСКАЯ	В.И.	РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КЛД, МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС. КВ.М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД.
ПРИВЯЗАН.			СТАДИЯ
			ЛИСТ
			ЛИСТОВ
			РП
			4
ИНВ. №			ДААННЫЕ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ СЕТЕЙ СЖАТОГО ВОЗДУХА, ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ
			ГИПРОСТРОМ МАШ МОСКВА

25041-02 7

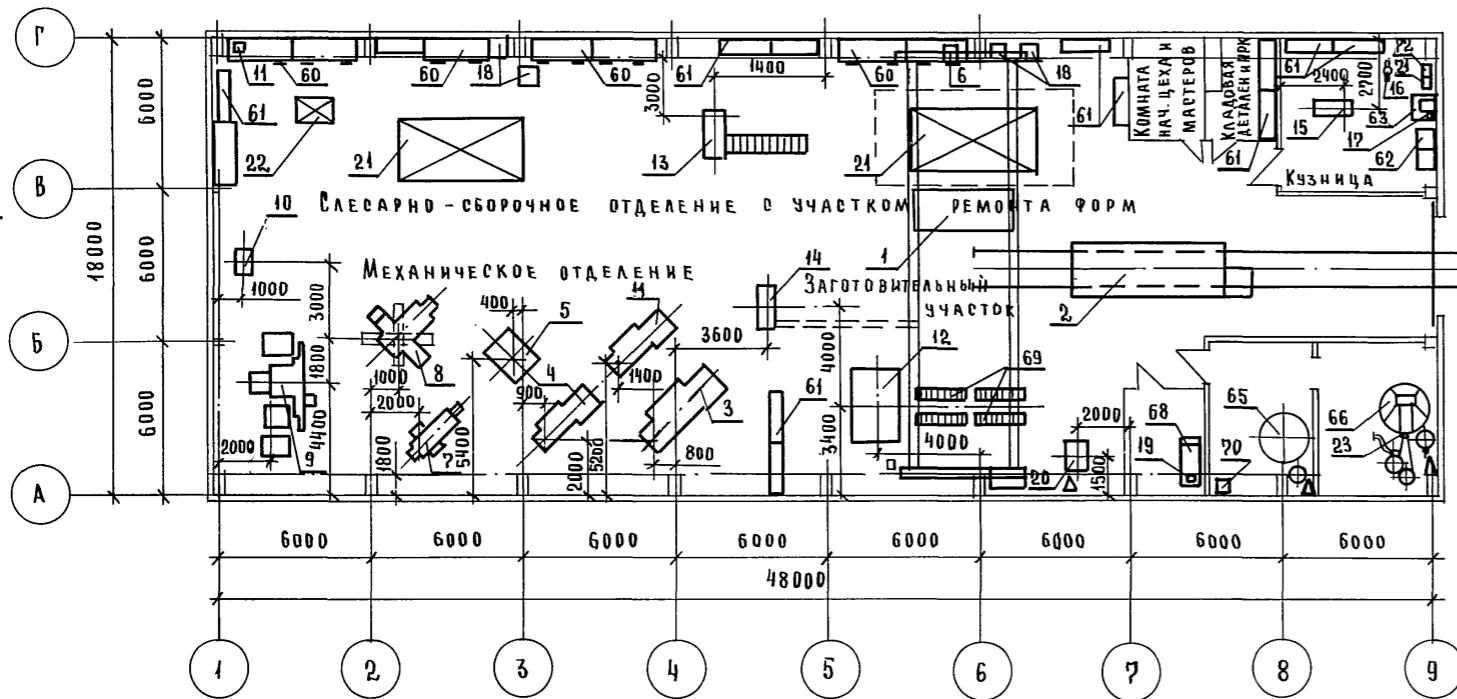
ФОРМАТ А2

ИНВ. № ПОДЛ. ВОД. И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. №

РАЗРЕЗ 1-1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000



Лист читать совместно с листами 1, 4, 11

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ				
№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО	ШИФР, МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т УПРАВЛЕНИЕМ С ПОЛА L=16.5М N=19.2кВт	1	НЗ-560	
2	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т N=6.5 кВт	1	ОМЖ-151А	
3	ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК с УЦИ Ø 630x1500 мм N=19.72 кВт	1	1М63МФ01	
4	ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК с УЦИ Ø 400x1000 мм N=11.875 кВт	2	16Д20 ПФ1	
5	ВЕРТИКАЛЬНО-ОБРАТНЫЙ СТАНОК N=4.12 кВт	1	2С132	
6	НАСТОЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО-ОБРАТНЫЙ СТАНОК N=0.74 кВт	1	2Д106П	
7	ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК с ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ N=6.5 кВт	1	7307 ГТ	
8	КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК N=10.0 кВт	1	6Т82-1	
9	КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК N=13.04 кВт	1	3У131ВМ	
10	ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДВУХСТОРОННИЙ СТАНОК N=3.5/5.3 кВт	1	3К634	
11	ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК (НАСТОЛЬНЫЙ) N=0.75 кВт	1	3Л631	
12	НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ ЛИСТА 12x2000 мм N=17.0 кВт	1	НА3121	
13	ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ N=4.8+1.5 кВт+1.5кВт	1	НВ5222Б	
14	СТАНОК НОЖОВОЧНЫЙ N=2.32 кВт	1	8725	
15	МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ НОМИНАЛЬНЫЙ БЕЗ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ - 80 кг N=7.5 кВт	1	МА4129А	
16	НАКОВАЛЬНЯ ОДНОРОГАЯ	1	ГОСТ И338-75	
17	ВЕНТИЛЯТОР (К ГОРНУ) N=0.6 кВт	1	Ц4-70 N2.5	
18	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ N=17.0 кВт	4	ВД-306	
19	ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ (В КОМПЛЕКТЕ С ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ ВДУ-505 N=0.18кВт+40кВА	1	ПДГ-508	
20	АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ (В КОМПЛЕКТЕ С ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ ТДФЖ-2002) N=2.5 кВт+240 кВА	1	АДФ-2001-1	
21	МОНТАЖНАЯ ПЛИТА ЧУГУННАЯ 2500x500x290 мм	2		
22	ПЛИТЫ РАЗМЕТОЧНЫЕ И ПОВЕРОЧНЫЕ II кл. ТОЧНОСТИ 1600x1000 мм	1	ГОСТ 10905-86	
23	АППАРАТ СТАЦИОНАРНЫЙ (с головкой на 500 А) N=0.12 кВт	1	ЭМ-17	
24	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ОДНОПОСТОВЫЙ N=40кВА	1	ВДУ-505	
60	ВЕРСТАК СЛЕСАРНЫЙ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА	8	3557/1	
61	СТЕЛЛАЖ СЕКЦИОННЫЙ	13	3557/2	
62	ВАННА ДВУХКАМЕРНАЯ	1	3557/3	
63	ГОРН ОДНОГНЕВОЙ	1	3557/4	
65	УСТАНОВКА ДРОБЕСТРУЙНАЯ N=0.25 кВт	1	3557/9	
66	УСТАНОВКА ДЛЯ МЕТАЛЛИЗАЦИИ N=0.8 кВт	1	3557/10	
68	ВЕРСТАК ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ РАБОТ	1	3557/7	
69	СТОЛ РОЛКОВЫЙ К ЛИСТОВЫМ НОЖНИЦАМ	2	3554/1	
70	ЛАРЬ ДЛЯ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
71	ЛАРЬ ДЛЯ УГЛЯ 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
72	ЛАРЬ ДЛЯ ПЕСКА 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	

И№.№ ПОДА. ПОДА. И ДАТА ВЗАМ. И№.№

Пл.инж. ГОТЛИБ	Нач.отд. ВАРГАНОВ	Пл.техн. ЗАНЕВСКАЯ	Инжен. ЕРШОВА	Провед. ЗАНЕВСКАЯ	Н.контр. ЗАНЕВСКАЯ	416-7-0322.90-ТХ	РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КИД МОЩНОСТЬЮ 90 тыс. кв.м общей площади в год	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
								РП	5	
ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТЕП. СЖАТОГО ВОЗДУХА							ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА			

Привязан:

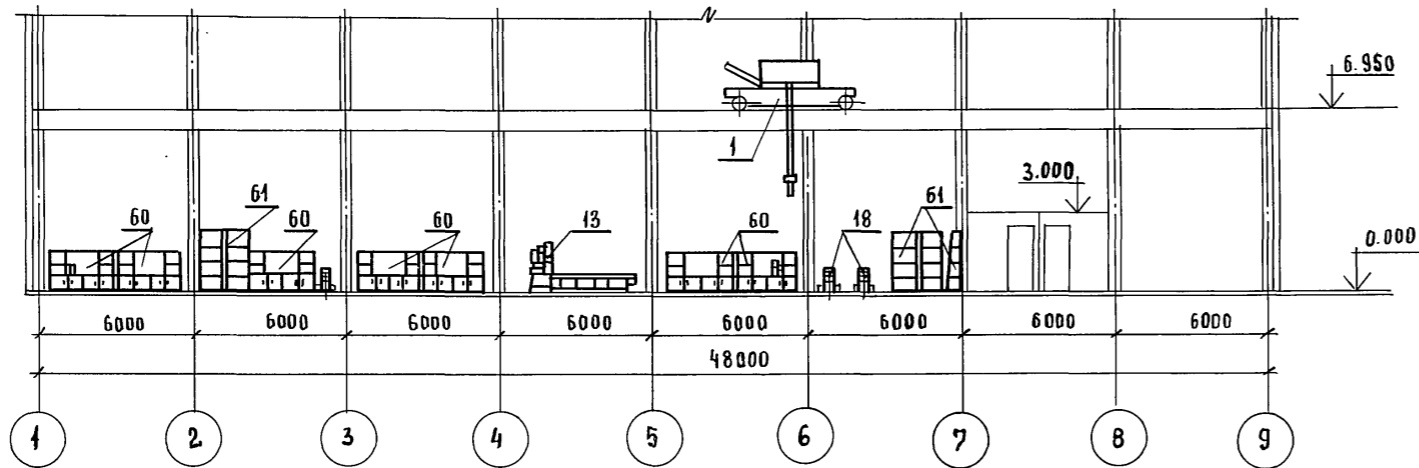
И№.№

25041-02 8

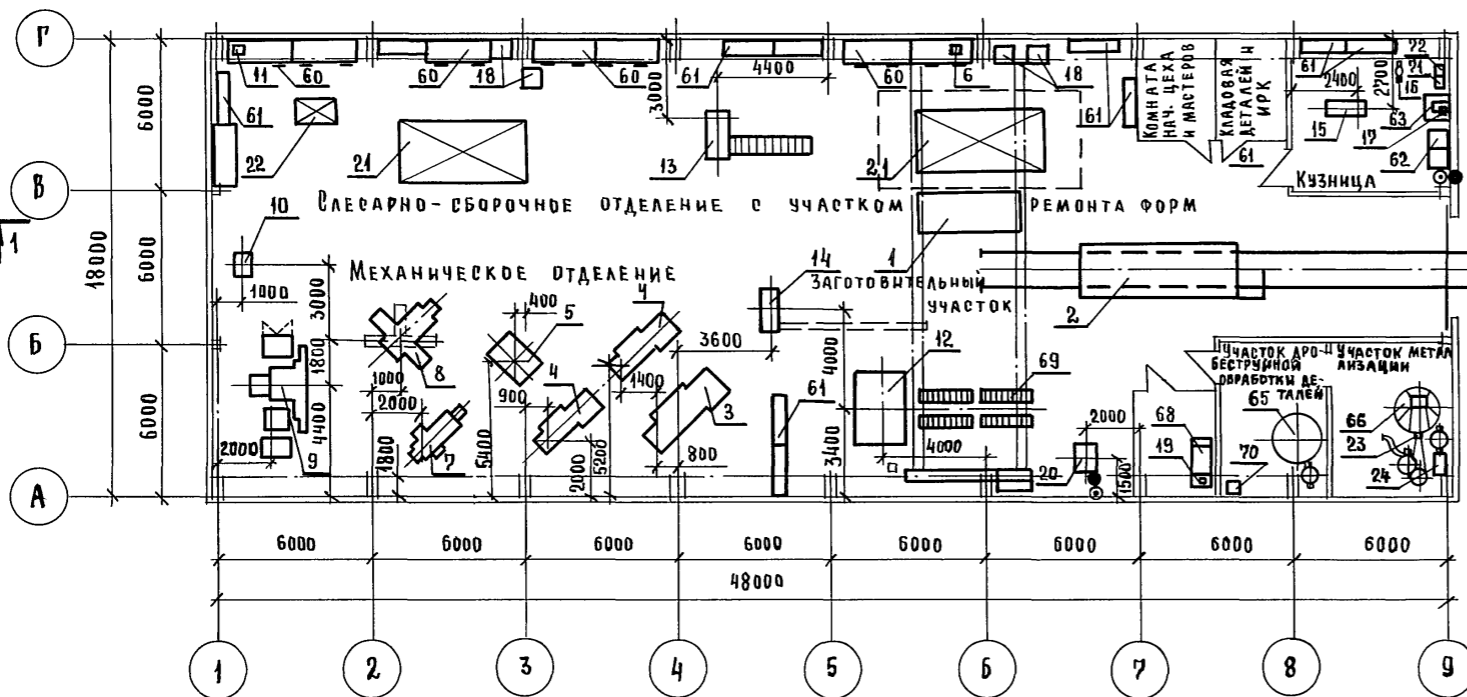
ФОРМАТ А2



РАЗРЕЗ 1-1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000



ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ				
№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО	ШИФР МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОСТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т УПРАВЛЕНИЕМ С ПОЛА L=16.5М N=12.2 кВт	1	НЗ-560	
2	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т N=6.5 кВт	1	СМЖ-151А	
3	ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК С УЦН Ø 630x1500 мм N=19.72 кВт	1	1М63МФ101	
4	ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК С УЦН Ø 400x1000 мм N=11.875 кВт	2	16Д20Ф01	
5	ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛАБНЫЙ СТАНОК N=4.12 кВт	1	2С132	
6	НАСТОЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛАБНЫЙ СТАНОК N=0.74 кВт	1	2Д106П	
7	ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ N=5.5 кВт	1	7307РТ	
8	КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК N=10.0 кВт	1	6Т82-1	
9	КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК N=13.04 кВт	1	3У131ВМ	
10	ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДВУХСТОРОННИЙ СТАНОК N=3.5/5.3 кВт	1	3К634	
11	ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК (НАСТОЛЬНЫЙ) N=0.25 кВт	1	3Л631	
12	НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ ЛИСТА 12x2000 мм N=12.0 кВт	1	НА3121	
13	ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ N=4.8+4.5 кВт+1.5 кВт	1	НВ5222Б	
14	СТАНОК НОЖОВОЧНЫЙ N=2.32 кВт	1	8725	
15	МОЛОТ КОВОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ, НОМИНАЛЬНЫЙ ВЕС ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ - 80 кг, N=7.5 кВт	1	МА4129А	
16	НАКОВАЛЬНЯ ОДНОРОГАЯ	1	ГОСТ 1398-75	
17	ВЕНТИЛЯТОР (К ГОРНУ) N=0.6 кВт	1	Ц4-70 N2.5	
18	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ N=17.0 кВт	4	ВД-306	
19	ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ (В КОМПЛЕКТЕ С ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ ВДУ-505) N=0.18 кВт + 40 кВА	1	ПДГ-508	
20	АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ (В КОМПЛЕКТЕ С ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ ТДФЖ-2002) N=2.5 кВт + 240 кВА	1	АДФ-2001-1	
21	МОНТАЖНАЯ ПЛИТА ЧУГУННАЯ 2500x500x290 мм	2		
22	ПЛИТЫ РАЗМЕТОЧНЫЕ И ПОВЕРОЧНЫЕ Ø КЛ. ТОЧНОСТИ 1600x1000 мм	1	ГОСТ 10906-86	
23	АППАРАТ СТАЦИОНАРНЫЙ (С ГОЛОВКОЙ НА 500А) N=0.12 кВт	1	ЗМ-17	
24	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ОДНОПОСТОВОЙ N=40 кВА	1	ВДУ-505	
60	ВЕРСТАК СЛЕСАРНЫЙ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА	8	3557/1	
61	СТЕЛЛАЖ СЕКЦИОННЫЙ	13	3557/2	
62	ВАННА ДВУХКАМЕРНАЯ	1	3557/3	
63	ГОРН ОДНООГНЕВОЙ	1	3557/4	
65	УСТАНОВКА ДРОБЕСТРУЙНАЯ N=0.25 кВт	1	3557/9	
66	УСТАНОВКА ДЛЯ МЕТАЛЛИЗАЦИИ N=0.8 кВт	1	3557/10	
68	ВЕРСТАК ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ РАБОТ	1	3557/7	
69	СТОЛ РОЛИКОВЫЙ К ЛИСТОВЫМ НОЖНИЦАМ	2	3554/1	
70	ЛАРЬ ДЛЯ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
71	ЛАРЬ ДЛЯ УГЛЯ 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
72	ЛАРЬ ДЛЯ ПЕСКА 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	

ИВ. № ПОДА. ПОДАТ. И ДАТА ВЗАИМНЕН

Общий вид поз. 62 с точками подвода и отвода воды см. альбом 5  
Лист читать совместно с листами 1, 4, 11.

ГЛ. ИНЖ. ОП.	ГОТЛИБ	ГЛ. ОТА.	ВАРГАНОВ	ГЛ. ТЕХ.	ЗАНЕВСКАЯ	ИНЖЕН.	ЕРШОВА	ПРОВЕР.	ЗАНЕВСКАЯ	И. КОНТР.	ЗАНЕВСКАЯ	416-7-0322.90-ТХ		
											РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КИД			
											МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД			
ПРИВЯЗАН											СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
											РП	6		
ИНВ. №											ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ВОДОПРОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ			
											ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА			

Альбом 2

Режим работы		Внутренняя температура производства помещений, градусы	Режим открывания ворот	Оборудование, требующее устройства местной вытяжной вентиляции	Индекс или шифр машины	Вредные производственные выделения. Наименование и характеристика	Забор воздуха из цеха технологическими вентиляторами К-во воздуха м³/час	Примечание
К-во смен в сутки	Продолжительность смены							
3	8+8+7	+18°C	3 раза в смену по 10 мин.	1. Точильно-шлифовальный двухстаранный станок поз. 10 2. Автомат сварочный поз. 20 3. Ванна двухкамерная поз. 62 4. Горн одноагрегатный поз. 63 5. Установка дробеструйная поз. 65 6. Установка для металлизации поз. 66 7. Верстак для электросварочных работ поз. 68	ЗК 634 АДФ-2001-1 3557/3 3557/4 3557/9 3557/10 3557/7	Абразивная и металлическая пыль 0,132 г/с 1. Сварочный аэрозоль - 0,1 г/кг расходуемых материалов 2. Фтористый водород - 0,03 г/кг расходуемых материалов 3. Оксиды азота - 0,001 г/кг расходуемых материалов Аэрозоли и пары масел, воды - 0,1 г/кг деталей Тепло, твердые частицы - 120 г/кг, окислы азота 9,1 г/кг, оксиды азота - 3 г/кг топлива Окалина и жвачина, электрокарбидовая пыль 200 мг/м³ Оксид цинка - 96 г/кг расходуемой проволоки 1. Сварочный аэрозоль - 9,7 г/кг расходуемой проволоки 2. Оксиды углерода - 14,0 г/кг расходуемой проволоки	6000	Диаметр шлифовальных кругов - 400 мм Флюс АН-348А Расход: в час - 0,5 кг в год - 6,53 кг Местный отсос по типу отсоса от машины МТП-75 разработанный в альбоме 0В-02-151, выпуск 1 t = 20°C (поверхность жидкости) Годовая программа - 1250 кг Расход угля - 20 кг/смену Обработка изделий материала электрокарбид Фельды марка 24 А, ГОСТ 71-518, зернистость 65. Число grit 3647-80 Расход - 69 г/г Годовой расход цинковой проволоки - 2,14 т Электродная проволока СВ 08 Г2С. Расход: в час - 1,8 кг в год - 7363 кг

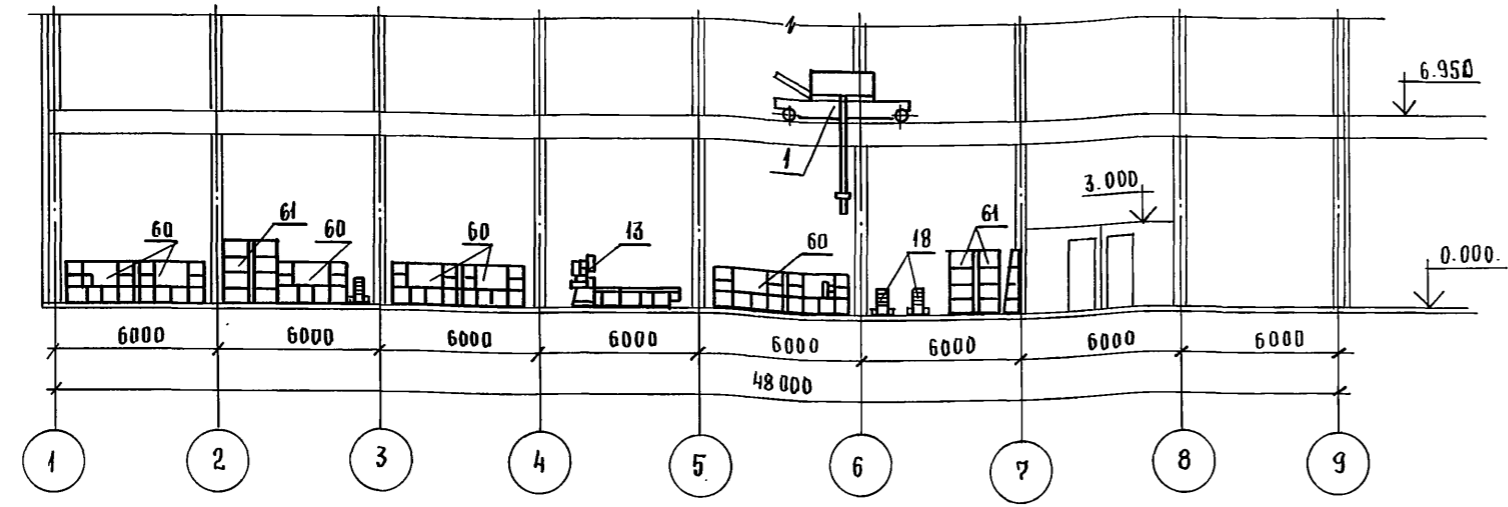
1. В цехе предусмотреть общеобменную вентиляцию
2. Установленная мощность теплоприемников 217 кВт, 1320 кВт
3. Выделения от работы сварочных выпрямителей ВД-306 (нефиксированные места сварки) учитываются в общеобменной вентиляции. Расход электродов Э-50А марки УОНИ-13-55А - 1,5 кг/ч на 1 пост. (всего 4 поста)
4. Общие виды оборудования поз. 62, 63, 65, 66, 68 см. Альбом 5
5. Лист читать совместно с листом 8

Гип	Гатлий	В.К.	416-7-0322.90-ТХ
Нач. отд.	Варганов	В.И.	
Инженер	Зачевская	В.И.	Ремонтно-механический цех предприятия КЛД мощностью 90 тыс. кв. м общей площади в год
Пробер	Зачевская	В.И.	
Инж. контр.	Зачевская	В.И.	Стандарт Лист
Приказан			РП 7
Инв. №			Данные для проектирования отопления и вентиляции Гипропромашин Москва

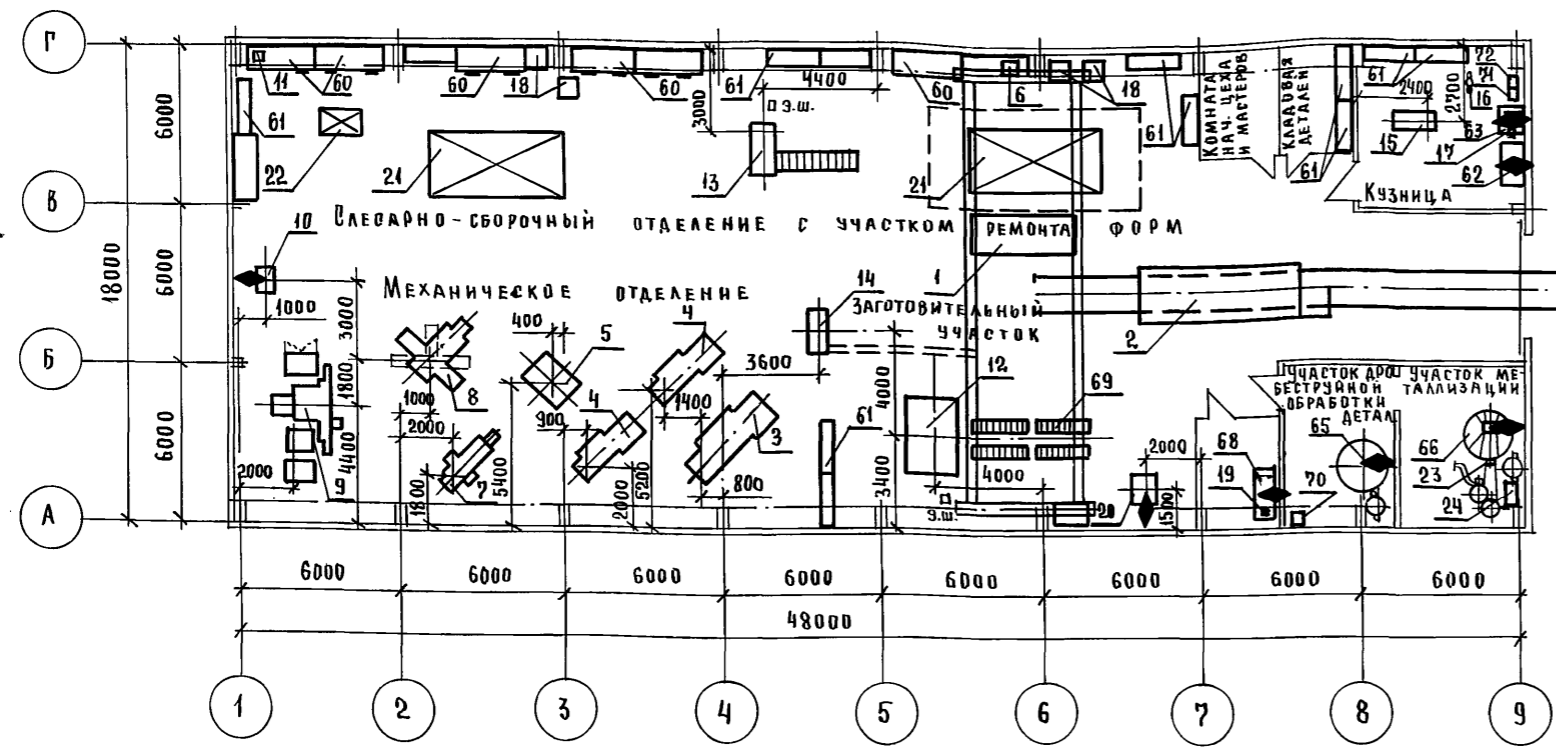
Циф. и табл. Подпись и дата. Контр. инв. №

АЛБОМ 2

РАЗРЕЗ 1-1



ПЛАН НА ОТМ. 0.000



ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ				
№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО	ШИФР МАРКА	ПРИМЕЧАНИЕ
1	КРАН МОТОВОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 10Т УПРАВЛЕНИЕМ С ПОЛА $\Delta = 16.5$ м $N = 17.2$ кВт	1	НЗ-560	
2	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ 20Т $N = 6.6$ кВт	1	ОМЖ-151А	
3	ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК С УЦМ $\phi$ 630 x 1500 мм $N = 19.72$ кВт	1	1М63МФ01	
4	ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК С УЦМ $\phi$ 400 x 1000 мм $N = 11.875$ кВт	2	16Д20Ф1	
5	ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛАБНЫЙ СТАНОК $N = 4.12$ кВт	1	2С132	
6	НАСТОЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛАБНЫЙ СТАНОК $N = 0.74$ кВт	1	2Д106П	
7	ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК С ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ $N = 5.5$ кВт	1	7307ГТ	
8	КОНСОЛНО-ФРЕЗЕРНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК $N = 10.0$ кВт	1	6Т82-1	
9	КРУГЛОШАЙФОВАЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК $N = 13.04$ кВт	1	3У131ВМ	
10	ТОЧИЛЬНО-ШАЙФОВАЛЬНЫЙ ДВУХСТОРОННИЙ СТАНОК $N = 3.5 / 5.3$ кВт	1	3К634	
11	ТОЧИЛЬНО-ШАЙФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК (НАСТОЛЬНЫЙ) $N = 0.75$ кВт	1	3Л631	
12	НОЖНИЦЫ ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ ЛИСТА 12 x 2000 мм $N = 17.0$ кВт	1	НА3121	
13	ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ $N = 4.8 + 1.5$ кВт + 1,5 кВт	1	НВ52225	
14	Станок ножовочный $N = 2.32$ кВт	1	8725	
15	МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ, НОМИНАЛЬНЫЙ ВЕС ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 80 кг $N = 7.5$ кВт	1	МА4129А	
16	Наковальня однорогая	1	ГОСТ11398-75	
17	ВЕНТИЛЯТОР (К ГОРНУ) $N = 0.6$ кВт	1	Ц4-70N2.5	
18	Выпрямитель сварочный $N = 17.0$ кВт	4	ВД-306	
19	ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ (В КОМПЛЕКТЕ С ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ ВДЗ-505) $N = 0.18$ кВт + 40 кВА	1	ПДР-508	
20	АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ (В КОМПЛЕКТЕ С ИСТОЧНИКОМ ПИТАНИЯ ТДФЖ-2002) $N = 2.5$ кВт + 240 кВА.	1	АДФ-2001-1	
21	МОНТАЖНАЯ ПЛИТА ЧУГУННАЯ 5000x2500x290 мм	2		
22	ПЛИТЫ РАЗМЕТОЧНЫЕ И ПРОВЕРОЧНЫЕ II КЛ. ТОЧНОСТИ 1600 x 1000 мм	1	ГОСТ 10906-86	
23	АППАРАТ СТАЦИОНАРНЫЙ (С ГОЛОВКОЙ НА 500А) $N = 0.12$ кВт	1	ЭМ-17	
24	Выпрямитель сварочный однопостовый $N = 40$ кВА	1	ВДУ-505	
60	ВЕРСТАК СЛЕСАРНЫЙ НА 2 РАБОЧИХ МЕСТА	8	3557/1	
61	СТЕЛЛАЖ СЕКЦИОННЫЙ	13	3557/2	
62	ВАННА ДВУХКАМЕРНАЯ	1	3557/3	
63	ГОРН ОДНООГНЕВОЙ	1	3557/4	
65	УСТАНОВКА АРОБЕСТРУЧНАЯ $N = 0.25$ кВт	1	3557/9	
66	УСТАНОВКА ДЛЯ МЕТАЛЛИЗАЦИИ $N = 0.8$ кВт	1	3557/10	
68	ВЕРСТАК ДЛЯ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ РАБОТ	1	3557/7	
69	Стол роликовый к листовым ножницам	2	3554/1	
70	ЛАРЬ ДЛЯ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА 500x500x500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
71	ЛАРЬ ДЛЯ УГЛЯ 500 x 500 x 500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	
72	ЛАРЬ ДЛЯ ПЕСКА 500 x 500 x 500 мм	1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА	

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

Трубопроводы местной вентиляции не должны мешать работе оборудования и крана.  
Лист читать совместно с листами 1,7

Гл. инж. пр.	Готлиб		416-7-0322.90-ТХ		
Нач. отд.	Варганов				
Гл. техн.	Заневская	05.31			
Инжен.	Ершова				
Провер.	Заневская				
Н. контр.	Заневская		РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КРД МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
Привязан			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			РП	8	
Инв. №			ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ОТОПЛЕНИЯ И ВЕНТИЛЯЦИИ	ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

Альбом 2

Наименование оборудования	Индекс или шифр машины	Количество оборудования	Время работы единицы оборудования с учетом времени выделенной вредности, ч	Характеристика выделяемых загрязняющих веществ	Единица измерения	Количество выделяемых загрязнений (удельные показатели)	Наличие местного отсоса	Примечание
1. Токарно-винторезный станок поз. 3	1М63МФУ1	1	1000	Аэрозоли эмульсии	г/ч	0,088	Отсутствует	
2. Токарно-винторезный станок поз. 4	16Д20ПФ1	2	1000	То же	г/ч	0,088	То же	
3. Вертикально-сверлильный станок поз. 5	2С132	1	1000	"	г/ч	0,063	"	
4. Поперечно-строгальный станок поз. 7	7307ГТ	1	1000	"	г/ч	0,063	"	
5. Консольно-фрезерный станок поз. 8	6Т82-1	1	1000	"	г/ч	0,088	"	
6. Круглошлифовальный универсальный станок поз. 9	3У1318М	1	1000	"	г/ч	1,650	"	
7. Точильно-шлифовальный двухсторонний станок поз. 10	3К634	1	1300	Абразивная и металлическая пыль	г/с	0,182	Предусмотрен	
8. Точильно-шлифовальный станок (настольный) поз. 11	3Л631	1	400	То же	г/с	0,052	То же	Местный отсос вводит в комплект поставки
9. Станок ножовочный поз. 14	8725	1	600	Металлическая пыль	г/с	0,73	Отсутствует	
10. Выпрямитель сварочный поз. 18	ВД-306	4	600	1. Сварочный аэрозоль в том числе: марганец и его оксиды соединения кремния фториды 2. Фтористый водород	г/кг расходуемых сварочных материалов	18,6 0,97 1,0 2,6 0,93	То же	Электроды Э-50А марки УОИ-1315А Расход - 1,5 кг/ч на 1 пост (4 поста)
11. Автомат сварочный поз. 20	АДФ-2001-1	1	300	1. Сварочный аэрозоль в том числе: марганец и его оксиды соединения кремния фториды 2. Фтористый водород 3. Оксиды азота	То же	0,1 0,024 0,05 0,16 0,03 0,001	Предусмотрен	Флюс АН-348 А Расход - 0,5 кг/ч 653 кг/г
12. Ванна двухкамерная поз. 62	3557/3	1	100	Аэрозоли и пары масла, воды	г/кг деталей	0,1	То же	Годовая программа - 1250 кг
13. Горн однокамерный поз. 63	3557/4	1	700	Тепло Твердые частицы Окислы азота Ангидрид	г/кг топлива	120,0 9,7 31,0	"	Расход угля - 20 кг/смену
14. Установка абразивная поз. 65	3557/9	1	350	Электракорундовая пыль, ржавчина, окалина	мг/м <sup>3</sup>	200	"	Расход электрокорунда - 697 г
15. Установка для металлизации поз. 66	3557/10	1	180	Оксид цинка	г/кг расходуемой проволоки	96,0	"	Годовой расход проволоки - 2,14 т
16. Верстак для электросварочных работ поз. 68	3557/7	1	1000	1. Сварочный аэрозоль в том числе: марганец и его оксиды оксиды хрома оксиды железа 2. Оксиды углерода	То же	9,7 0,50 0,02 7,48 14,0	"	Электродная проволока КС-08 ГС Расход 1,8 кг/ч 7363 кг/г

Данные приняты по «Сборнику методик по расчету выбросов в атмосферу загрязняющих веществ различными производствами» Л., Гидрометеоздат, 1986.

416-7-0322.90-ТХ

Ремонтно-механический цех предприятия КГД мощностью 50 тыс. кв.м общей площади в год

Стандарт Лист Листов

РП 9

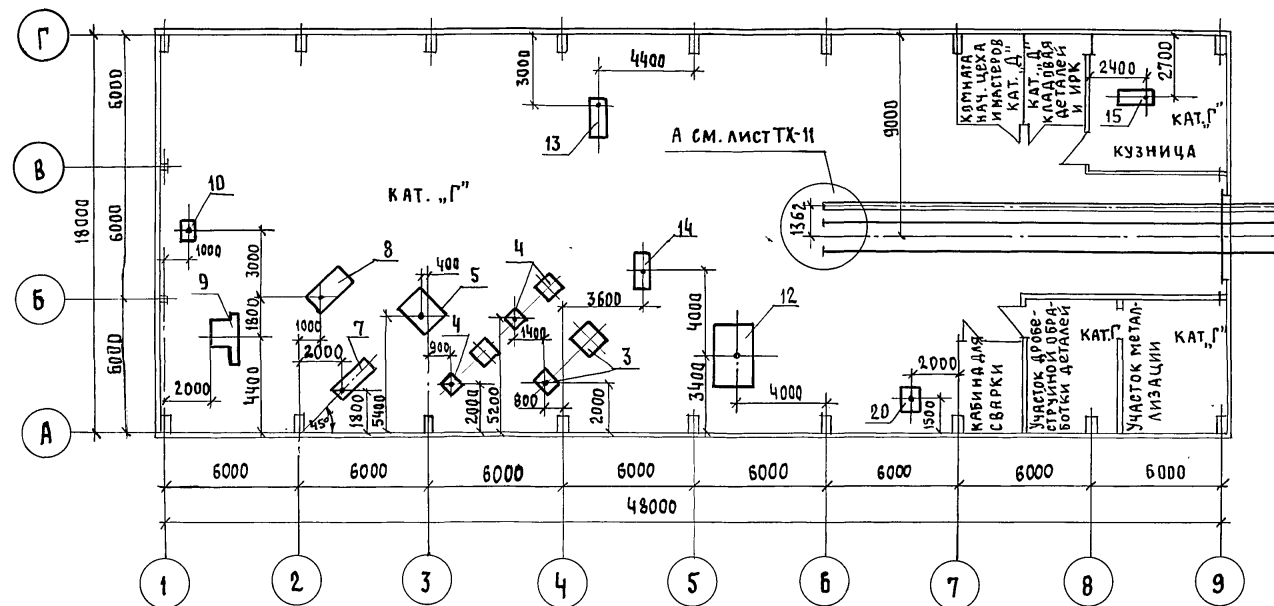
Данные для расчета охраны окружающей среды

Гипростраммаш Москва

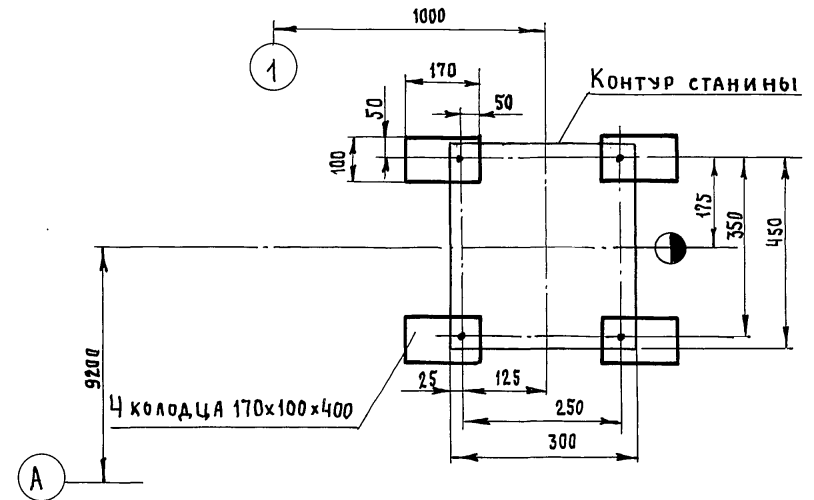
Приязан				
ИНВ. №				

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

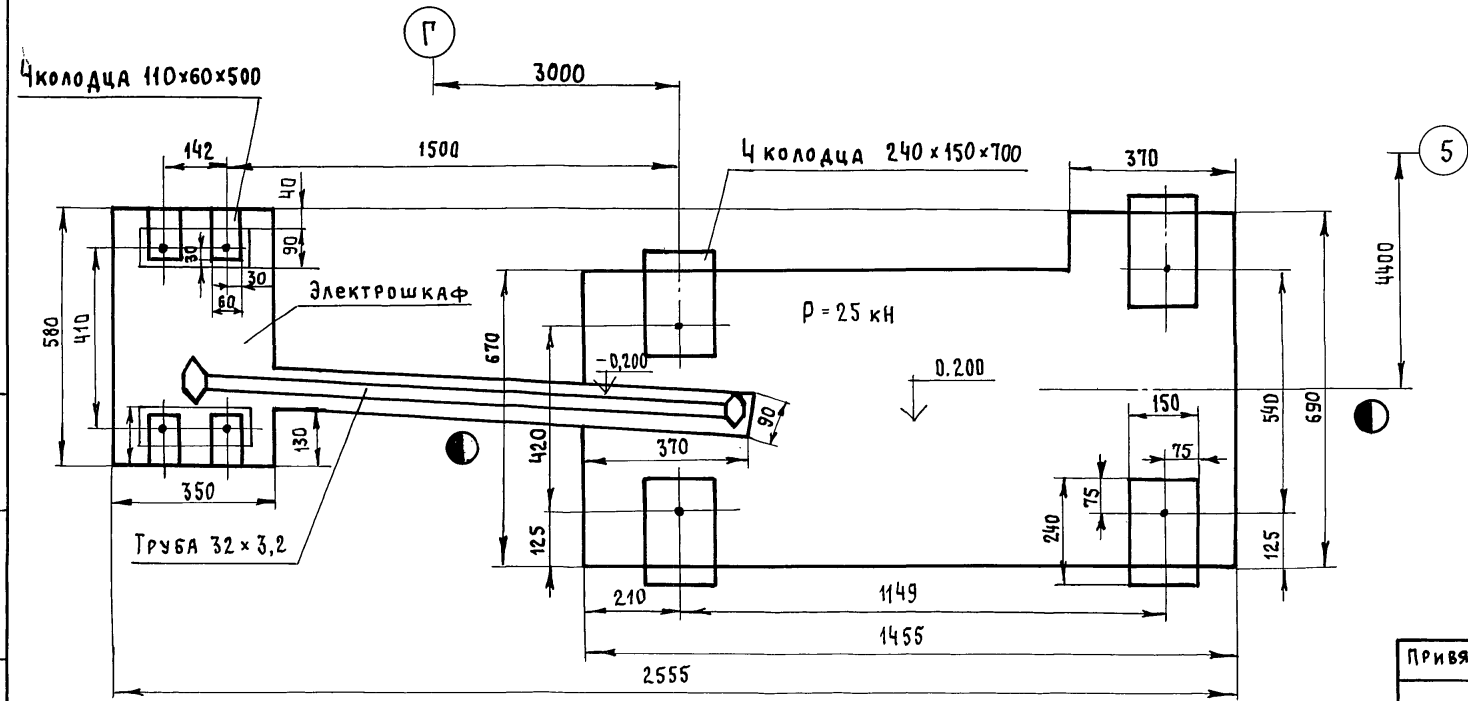
Альбом 2



РАЗБИВКА КОЛОДЦЕВ ПОД АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ СТАНКА ЗКБ34 (позиция 10) М (1:10)



РАЗБИВКА КОЛОДЦЕВ ПОД АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ ПРЕСС-НОЖНИЦ НВ 5222Б (позиция 13) М (1:10)



ДАННЫЕ ДЛЯ РАСЧЕТА БЫТОВЫХ ПОМЕЩЕНИЙ

Количество РАБОЧИХ по группам производственного процесса					
общее			наибольшее в смену		
18	25	итого	18	25	итого
78	15	93	31	7	38

№№ поз.	Наименование листов	№№ листов
10, 13	Сводный план фундаментов. Задание на проектирование фундаментов под оборудование (начало)	10
2, 4, 7, 20	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (продолжение)	11
3, 12	Задание на проектирование фундаментов под оборудование. (продолжение)	12
5, 8, 15	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (продолжение)	13
9, 14	Задание на проектирование фундаментов под оборудование (окончание)	14

Инв. № подл. Подп. и дата ВЗАН. ИМВУ

Привязан  
Инв. №

Гл. инж. л.я. ГОТЛИБ  
Нач. отд. ВАРГАНОВ  
Гл. техн. ЗАНЕВСКАЯ  
Инженер ЕРШОВА  
Проверил ЗАНЕВСКАЯ  
Н. контр. ЗАНЕВСКАЯ

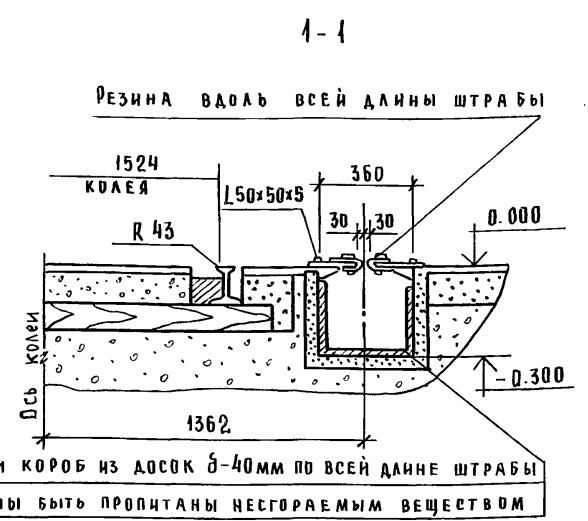
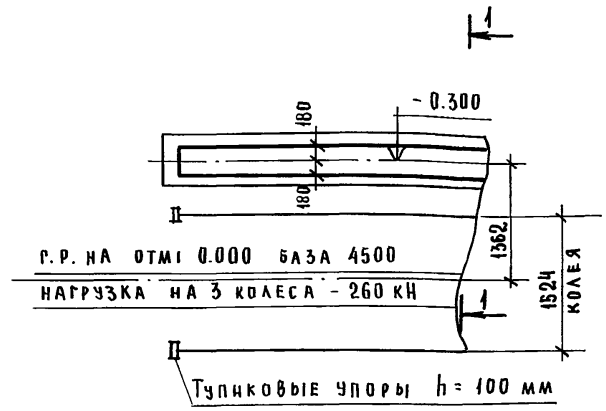
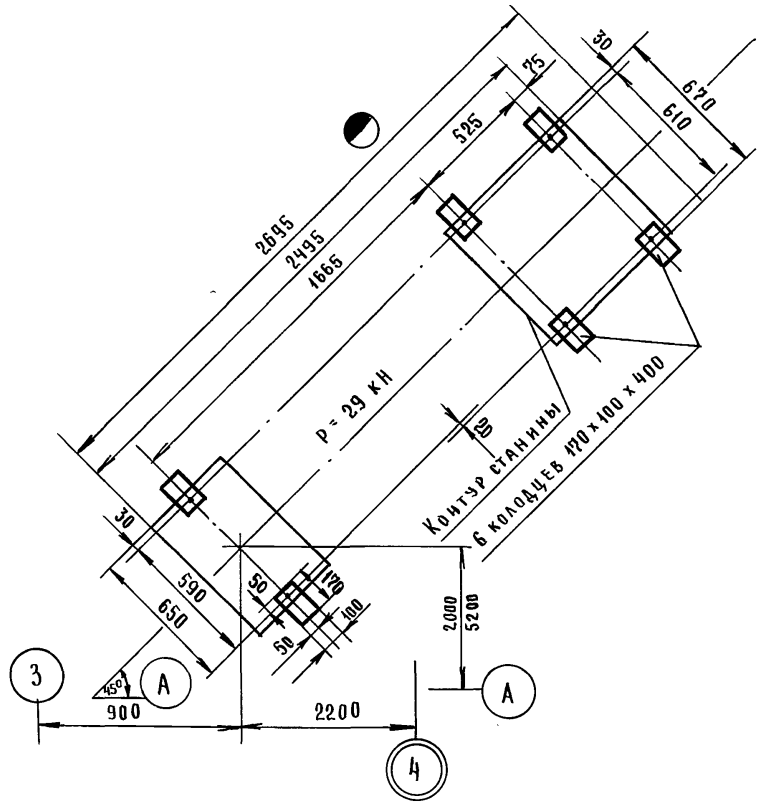
416-7-0322.90-ТХ

Ремонтно-механический цех предприятия КПА мощностью 90 тыс. кв. м общей площади в год  
СТАДИЯ Лист Листов  
Р.П. 10  
ГИПРОСТРОММАШ  
Москва

Альбом 2

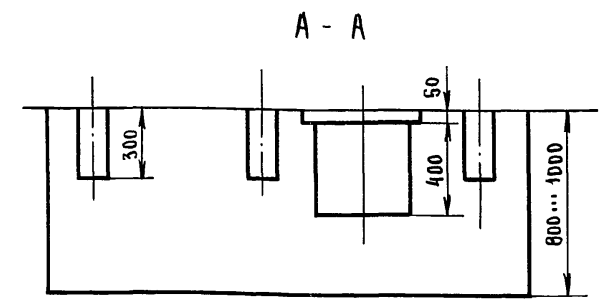
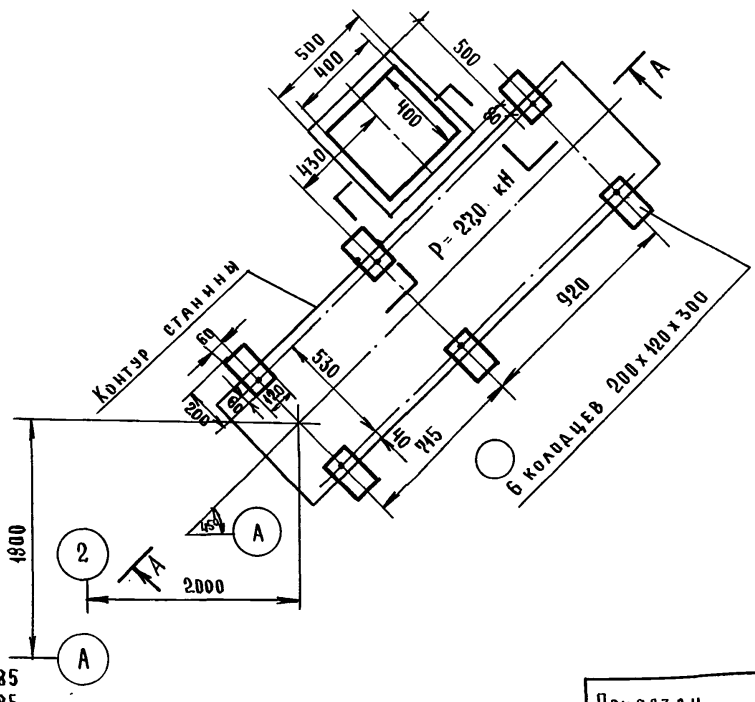
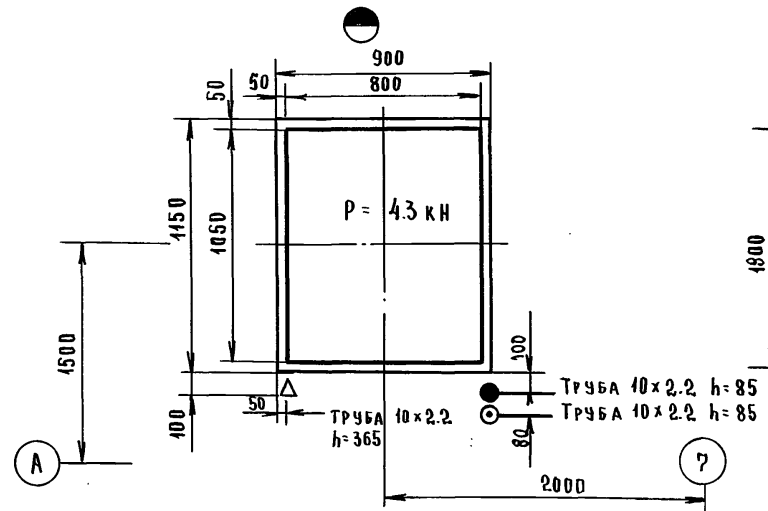
Разбивка колодцев под анкерные болты станка токарно-винторезного 16Д20 ПФ1 (позиция 4) М(1:20) - 2 шт.

Задание на штрабу для кабеля самоходной тележки (позиция 2) М(1:20)



Разбивка колодцев под анкерные болты станка 7307 ГТ (позиция 7) М(1:20)

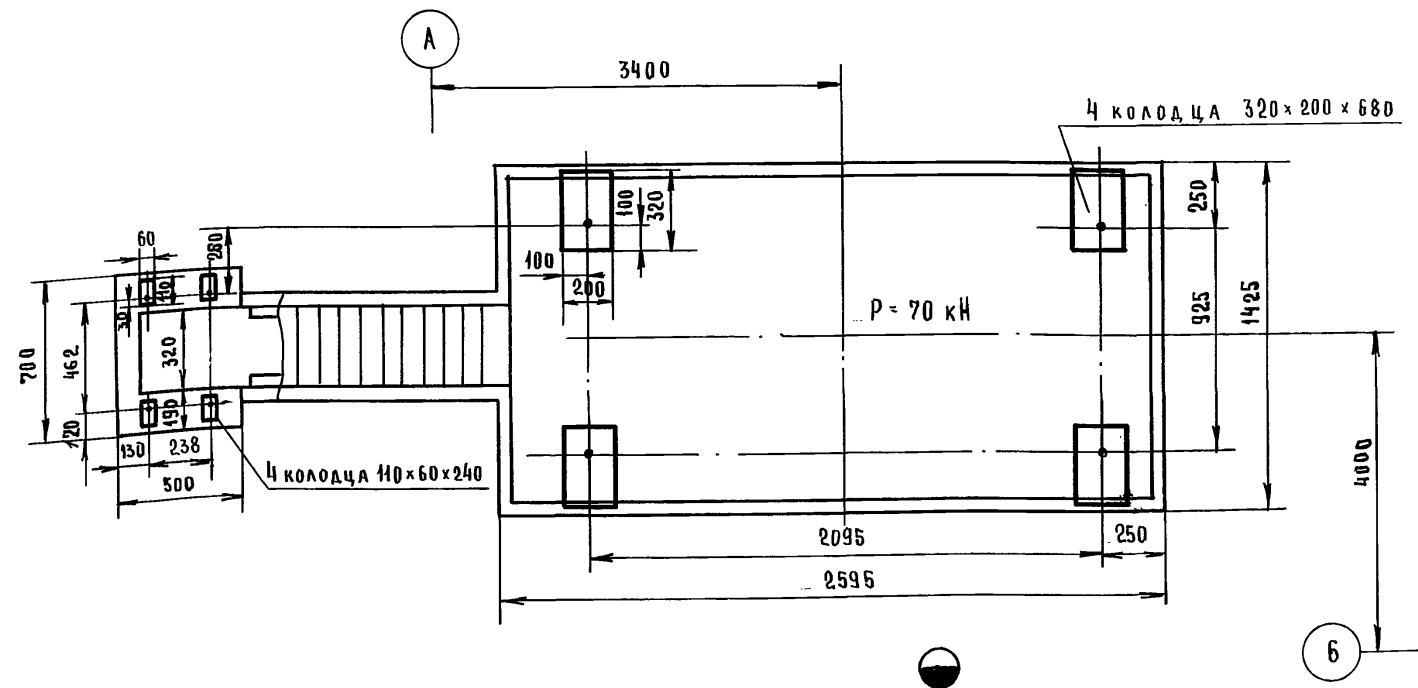
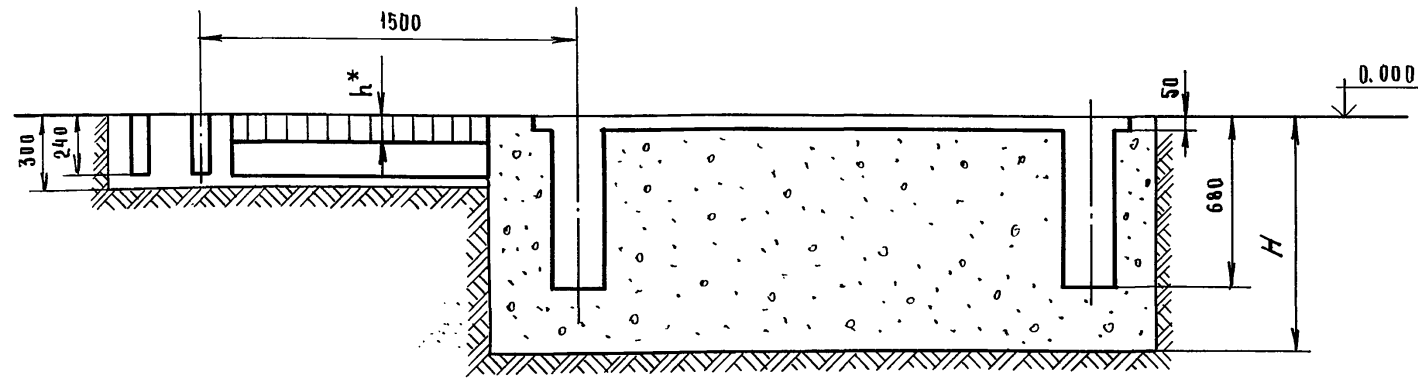
Установочный чертеж автомата АДФ-2000-1 (позиция 20) М(1:20)



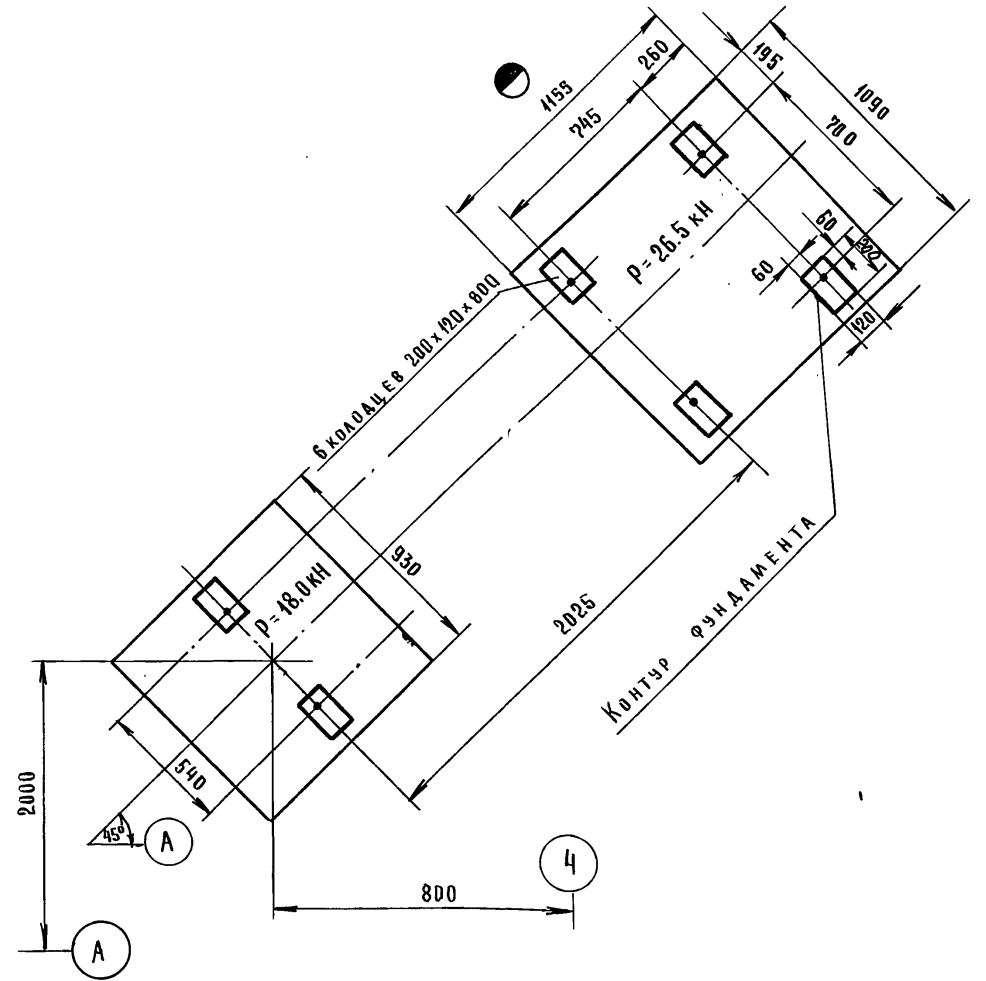
Лист читать совместно с листом 10

Р.И.Н.И.П.	ГОТАИВ			416-7-0322.90-ТХ
Нач. отд.	ВАРГАНОВ			
Гл. техн.	ЗАНЕВСКАЯ	05.31		
Инженер	ЕРШОВА			
Провер.	ЗАНЕВСКАЯ			
И.контр.	ЗАНЕВСКАЯ			РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС. КВ.М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД
Привязан				СТАНЦИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
				РП 11
Инв. №				ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ФУНДАМЕНТОВ ПОД ОБОРУ- ДОВАНИЕ (ПРОДОЛЖЕНИЕ) ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

РАЗБИВКА КОЛОДЦЕВ ПОД АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ НОЖНИЦ НА 3121  
(позиция 12) М (1:20)



РАЗБИВКА КОЛОДЦЕВ ПОД АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ СТАНКА 1М63МФ101 (φ 630 x 1500 мм)  
позиция 3 М (1:20)



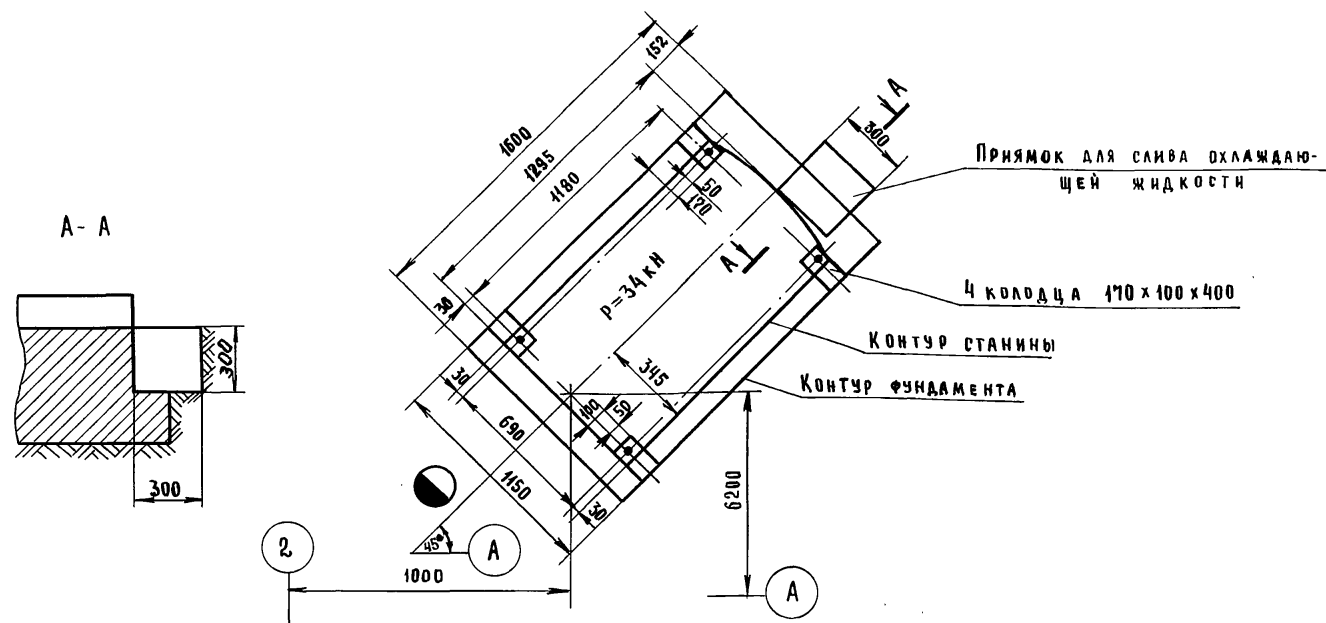
Лист читать совместно с листом 10

\*). ГЛУБИНА H'' ВЫБИРАЕТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА ПЕРЕКРЫТИЯ. ВИД ПЕРЕКРЫТИЯ НАЗНАЧАЕТСЯ ПОТРЕБИТЕЛЕМ.

ГЛ. ИНЖЕНЕР	ГОТЛАНБ			416-7-0322.90-ТХ		
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ					
ГЛ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ		05.91			
ИНЖЕН.	ЕРШОВА					
ПРОБЕР.	ЗАНЕВСКАЯ					
Н. КОНТР.	ЗАНЕВСКАЯ			РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КВД МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
ПРИВЯЗАН				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				РП	12	
ИНВ. №				ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ФУНДАМЕНТОВ ПОД ОБОРУДОВАНИЕ (ПРОДАЖЕНИЕ)		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

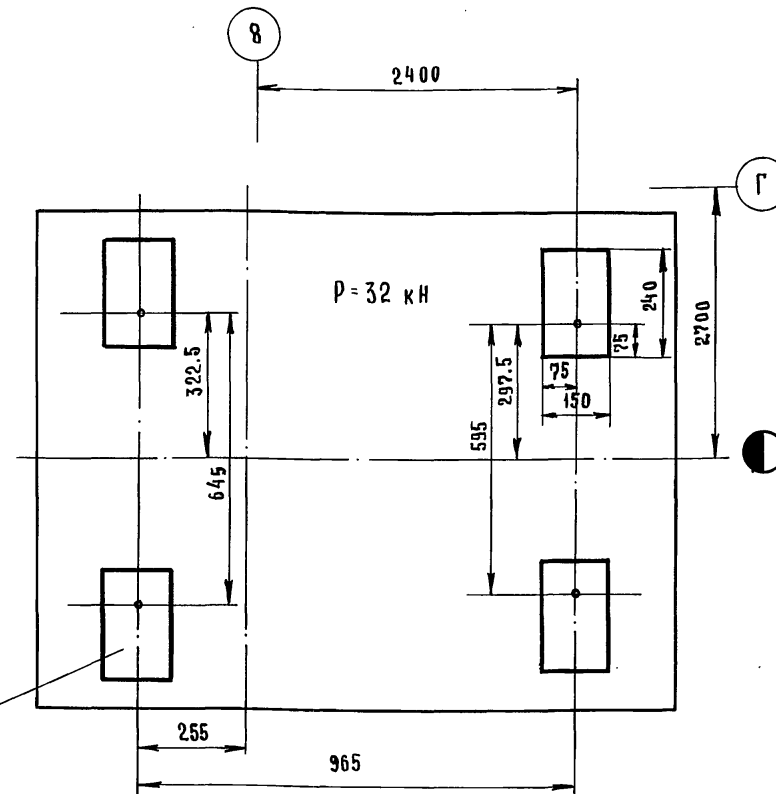
ИНВ. ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

РАЗБИВКА КОЛОДЦЕВ ПОД АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ СТАНКА БТ82-1 (позиция 8) (1:20)

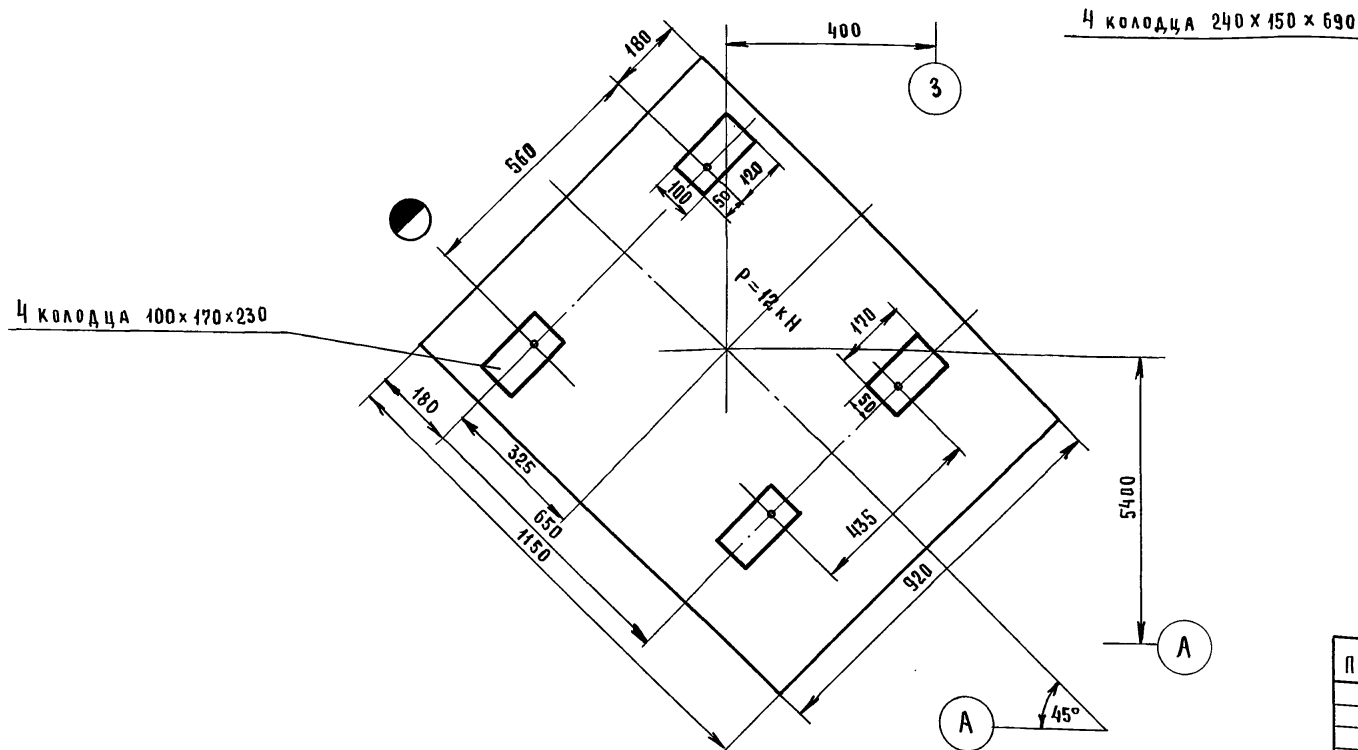


РАЗБИВКА КОЛОДЦЕВ ПОД АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ МОЛОТА МА 4129 А (позиция 15) М (1:10)

ЭНЕРГИЯ УДАРА НЕ МЕНЕЕ 1550 Дж  
НОМИНАЛЬНАЯ МАССА ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ - 80 кг



РАЗБИВКА КОЛОДЦЕВ ПОД АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ СТАНКА 2С132 (позиция 5) М (1:10)



ЛИСТ ЧИТАТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТОМ 10

ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГОДЛИБ			
НАЧ. ОТД.	ВАРГАМОВ			
ГЛ. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ		05.91	
ИНЖЕН.	ЕРШОВА			
ПРОВЕР.	ЗАНЕВСКАЯ			
Н. КОНТР.	ЗАНЕВСКАЯ			

416-7-0322.90-ТХ

РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КПА  
МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	13	

ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
ФУНДАМЕНТОВ ПОД ОБОРУДОВАНИЕ  
(ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ГИПРОСТРОММАШ  
МОСКВА

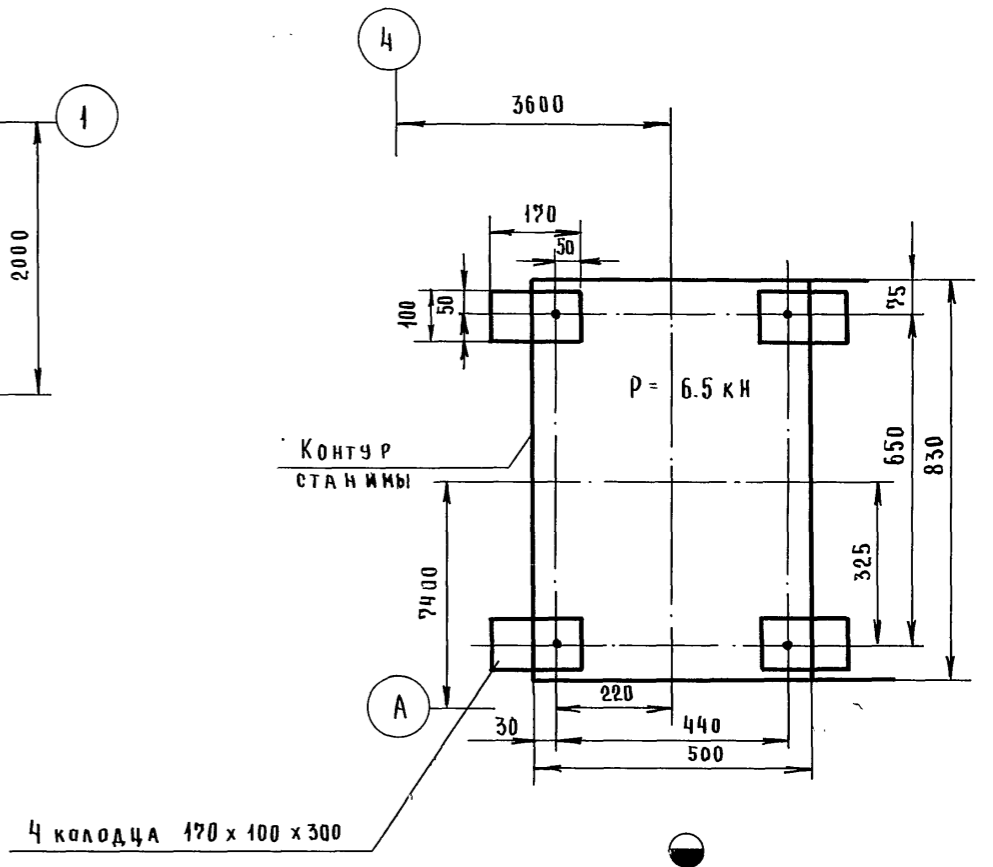
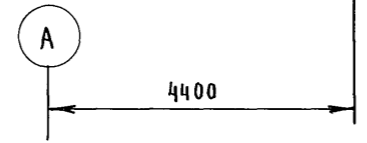
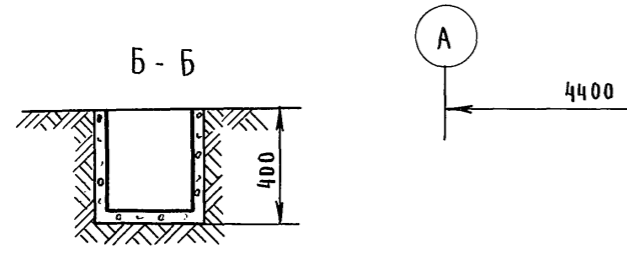
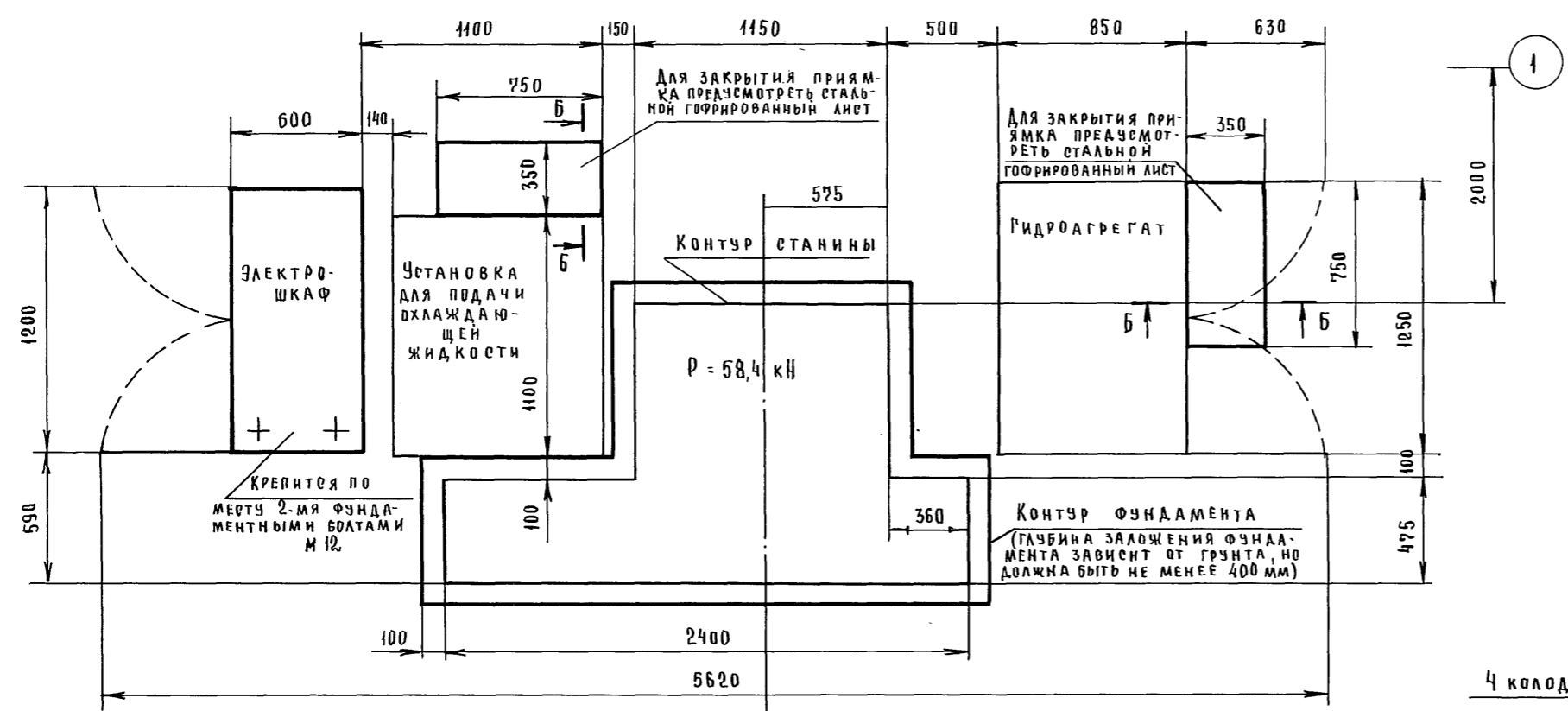
ПРИВЯЗАН					
ИНВ. Л					

ИНВ. ПЛОЩАДЬ, ПОДАТ. И ДАТА, ВЗЛМ. ИНВ. Л



Установочный чертеж круглошлифовального станка  
3У1318М (позиция 9) (1:20)

Разбивка колодцев под анкерные болты  
станка 8725 (позиция 14) (1:10)



Лист читать совместно с листом 10

ИНВ. ПОДЛ. ПОДР. И ДАТА ВЗЛ. ИНЖ.

Гл. инж.пр.	ГОТАИ Б	<i>М</i>		416-7-0322.90-ТХ	РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 90 тыс. кв. м общей площади в год	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ. ОТД.	ВАРГАНОВ	<i>В</i>						
РА. ТЕХН.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>В</i>	05.91					
ИНЖЕН.	ЕРШОВА	<i>В</i>						
ПРОВЕР.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>В</i>						
Н. КОНТР.	ЗАНЕВСКАЯ	<i>В</i>		РП	14			
ПРИВЯЗАН					ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ ФУНДАМЕНТОВ ПОД ОБОРУДОВАНИЕ (ОКОНЧАНИЕ)		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

25041-02 17

ФОРМАТ А2

Альбом 2

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЭМ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Принципиальная схема распределительной сети (начало)	
3	Принципиальная схема распределительной сети (окончание)	
4	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (начало)	
5	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)	

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Ссылочные документы</u>		
	Установка распределительного шинпровода ШРА-4	Пл находится в стадии разработки
5.407-55	Установка одиночных ящиков с рубильниками, предохранителями, пакетными выключателями	
5.407-54	Установка одиночных магнитных пускателей серии ПМА	
5.407-56	Установка распределительных щитов ШРП	
5.407-16	Прокладка главных троллеев для крана	
5.407-22	Прокладка проводов в стальных трубах	
5.407-11	Заземление и зануление электроустановок	
5.407-75	Установка аппаратуры питания крановых троллеев	
<u>Прилагаемые документы</u>		
ЭМ.ВМ	Ведомость материалов основного комплекта марки ЭМ и объемов строительных и монтажных работ	
ЭМ.СО	Спецификация оборудования	Альбом 3

Условные обозначения

- Силовой распределительный пункт
- Шкаф (пульт) управления
- Ящик с трехполюсным рубильником
- Ящик с пакетным выключателем

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

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

Главный инженер проекта *[Подпись]* М.А. Готлиб

		Привязан	
Инв. №		416-7-0322.90-ЭМ	
Нач. отд.	Кувшинский <i>[Подпись]</i>	Ремонтно-механический цех предприятия КПА мощностью 90 тыс. кв.м. общей площади в год	
Гл. спец.	Желенков <i>[Подпись]</i>	Станция	Лист
Инж.	Ручьова <i>[Подпись]</i>	РП	1
		Листов	5
Н.контр. Ручьова <i>[Подпись]</i>		Общие данные	
		Гипростромаш р. Москва	

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП Тном. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП Тном. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А УСТАНОВКА ТЕРМО РЕЛЕ А	КАБЕЛЬ ПРОВОД				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК												
			УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2									
			ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ	РУС. ИЛИ ТИП	РАСЧ. ИЛИ ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ									
	У2076 МУЗ			Оп	РЕДЕ	ЛЯЕТСЯ	ПРИ				269,85	ВВОД ОТ Т П									
	У2038У3 100 К16		1 Н1	АПВ	3(1×2,5)	36	Т1.15	11	ШР	5,3	10,6	СТАНОК 3К634									
	У2038У3 100 К32		2 ..						10М	5,3	74,2	СТАНОК 3У131ВМ									
	У2038У3 100 К20		1 Н2	АПВ	3(1×6)	21	Т2.20	6	9М	13,04	26,08	СТАНОК 6Т82-1									
	У2038У3 100 К16		2 ..						8М	10,0	19,4	СТАНОК 7307ПТ									
	У2038У3 100 К16		1 Н4	АПВ	3(1×2,5)	15	Т4.15	4	7М	5,5	11	СТАНОК 2С132									
	У2038У3 100 К25		2 ..						4-1М	11,875	23,75	СТАНОК 16Д20ПФ1									
	У2038У3 100 К40		1 Н7	АПВ	3(1×4)	24	Т7.15	7	4-2М	11,875	23,75	СТАНОК 1М63МФ101									
	У2038У3 100 К40		2 ..						3М	19,72	39,44	СТАНОК ИВ3МФ101									
	У2038У3 100 К16		1 Н9	АПВ	3(1×2,5)	30	Т9.15	9	14М	2,32	4,64	СТАНОК 8725									
	У2038У3 100 К40		2 ..						12М	17,0	34	НОЖНИЦЫ НА 3121									
	У2038У3 100 К16	20S ЯВШ-3-25	1 Н11	АПВ	3(1×2,5)	63	Т11.15	20	2М	6,5	13	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ СМЖ-151А									
	У2038У3 100 К16	19ШУ	2 ..								91	ПОЛУАВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ ПДР-508									
	У2038У3 100 К80	190S ЯВ3-31-1	1 Н13	АПВ	3(1×25)	36	Т13.40	11	19G	28	70	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВДУ-505									
	У2038У3 100 К16	65AFKSH	2 Н14	КР	3×16+1×10	10	—	—	65M	0,25	0,5	УСТАНОВКА ДРОБЕСТРУЙНАЯ 3557/9									
	У2038У3 100 К16		2 ..								3,5	РЕЗЕРВ									
	У2038У3 100 К80	240S ЯВ3-31-1	1 Н17	АПВ	3(1×2,5)	63	Т16.40	20	24G	28	70	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВДУ-505									
			2 Н18	КР	3×6+1×10	10	—	—													

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП Тном. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБОЗНАЧЕНИЕ ТИП Тном. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А УСТАНОВКА ТЕРМО РЕЛЕ А	КАБЕЛЬ ПРОВОДА				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК													
			УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2										
			ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ	РУС. ИЛИ ТИП	РАСЧ. ИЛИ ТИП	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ										
АФ ШР11-73504-22У3	У2038У3 100 К16	66AFKSH	1 Н19	АПВ	2(1×2,5)	57	Т17.15	18				УСТАНОВКА ДЛЯ МЕТАЛЛИЗАЦИИ 3557/10										
			2 ..																			
	У2038У3 100 К100		1 Н20	АПВ	3(1×50)	54	Т18.50	17	АФ	102,75	124	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ПУНКТ										
			2 ..																			
	У2038У3 100 К16	20ШУ	1 Н21	АПВ	2(1×2,5)	15	Т19.15	4				2,5	АВТОМАТ СВАРОЧНЫЙ АДФ-2001-1									
			2 ..																			
	У2076 МУЗ	20QF А3736Б Зр=400А	1 Н22	АПВ	2[3(1×95)]	36	Т20.60	2×6	20G	(240) КВА			ВЫПРЯМИТЕЛЬ ТДФЖ-202									
			2 Н23	АПВ	2[3(1×95)]	12	Т21.60	2×2														
	63 16		1 Н26	АПВ	3(1×2,5)	111	Т22.15	36	11М	0,75	1,5 10,5		СТАНОК 3Л631									
			2 ..																			
	63 40	18-10S ЯВ3-31-1	1 Н27	АПВ	3(1×10)	87	Т23.25	28	18-1G	17	36		ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306									
			2 Н28	КР	3×6+1×4	10	—	—														
	63 40	18-20S ЯВ3-31-1	1 Н29	АПВ	3(1×10)	81	Т24.25	26	18-2G	17	36		ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306									
			2 Н30	КР	3×6+1×4	10	—	—														
	63 16		1 Н31	АПВ	3(1×2,5)	51	Т26.15	17	13-1М	4,8	3,6 67,2		ПРЕСС НОЖНИЦЫ ИВ 5222									
2 ..																						
63 16	2 АХР ВШ-П-20 РШ-П-20	1 Н32	АПВ	2(1×2,5)	32	Т27.15	15				0,3	МАШИНА ИЭ-10383										
		2 ..																				
63 16	4 АХР ВШ-П-20 РШ-П-20	1 Н33	АПВ	2(1×2,5)	26	Т28.15	12				0,42	ЭЛЕКТРО ГАКОВЕРТ ИЭ-3115Б										
		2 ..																				
63 16	5 АХР ВШ-П-20 РШ-П-20	1 Н34	АПВ	2(1×2,5)	18	Т29.15	8				0,42	МАШИНА ИЭ-10353										
		2 ..																				
63 16		1 Н35	АПВ	3(1×2,5)	39	Т30.15	12	6М	0,74	1,48 28,74		СТАНОК 2Д-106П										
		2 ..																				

416-7-0322.90-3M			
НАЧ. ОТА. КИВШИНСКИЙ	РА. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ	ИНЖ. ГУЗОВА	ИНЖ. [подпись]
ПРИВЯЗАН			РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КИД, МОЩНОСТЬЮ 90ТЭС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД
ИНВ. №	Н. КОНТР. КАРПОВА	ИНЖ. [подпись]	СТАДАН ЛИСТ ЛУСТОВ РП 2
ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ (НАЧАЛО)			ГИПРОСТРОММАШ Г. МОСКВА

Альбом 2

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Уном. А расцепитель или плавкая вставка А	Пусковой аппарат обозначение тип Уном. А расцепитель или плавкая вставка А уставка теплового реле А	КАБЕЛЬ ПРОВОДА				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК				
			УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2
			ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Уст или Рном кВт	Урасч или Уном. А	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБОЗНАЧЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПИАЛЬНОЙ СХЕМЫ	
ШРП1-73701 2293	63/40	18-3QS ЯВЗ-31-1	1	Н36	АПВ	3(1x10)	21	Т31.25	6	18-3G	17	36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306
			2	Н37	КР	3x6+1x4	10	—	—				
	63/40	18-4QS ЯВЗ-31-1	1	Н38	АПВ	3(1x10)	18	Т32.25	5	18-4G	17	36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306
			2	Н39	КР	3x6+1x4	10	—	—				
	63/16	КМ2 ПМА-122 10/6	1	Н40	АПВ	3(1x2,5)	12	Т33.15	3				
			2	Н41	АПВ	2(1x2,5)	6	Т34.15	2				
	63/40	1АХР РПС-25-4 ВПС-25-4	1	Н42	АПВ	2(1x2,5)	10	Т35.15	4			0,8	МАШИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
			2	Н43	АПВ	2(1x2,5)	30	Т36.15	14				
	63/40	3АХР РПС-25-4 ВПС-25-4	1	Н44	АПВ	2(1x2,5)	28	Т37.15	13			0,8	МАШИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
			2	Н45	АПВ	5(1x2,5)	45	Т38.15	14				
	63/40	17КМ ПМА-122 16/1,6	1	Н46	АПВ	3(1x2,5)	51	Т39.15	16	17М	0,6	1,2 8,4	МОЛОТ КОВОЧНЫЙ МА 4129А
			2	Н47	АПВ	3(1x2,5)	6	Т44.15	2				
	63/40	1QS ВУ-1	1	Н48	АПВ	3(1x4)	42	Т41.15	13	1М	17,2	49 122	ВЕНТИЛЯТОР Ц4-70 П 2,5
			2	Н49	АПВ	3(1x4)	27	Т42.15	8				
	63/16			1	Н50	АПВ	3(1x2,5)	51	Т43.15	16			
2				..									
Поставляется комплектно с механизмом машин													

ПОТРЕБНОСТЬ КАБЕЛЕЙ И ПРОВОДОВ

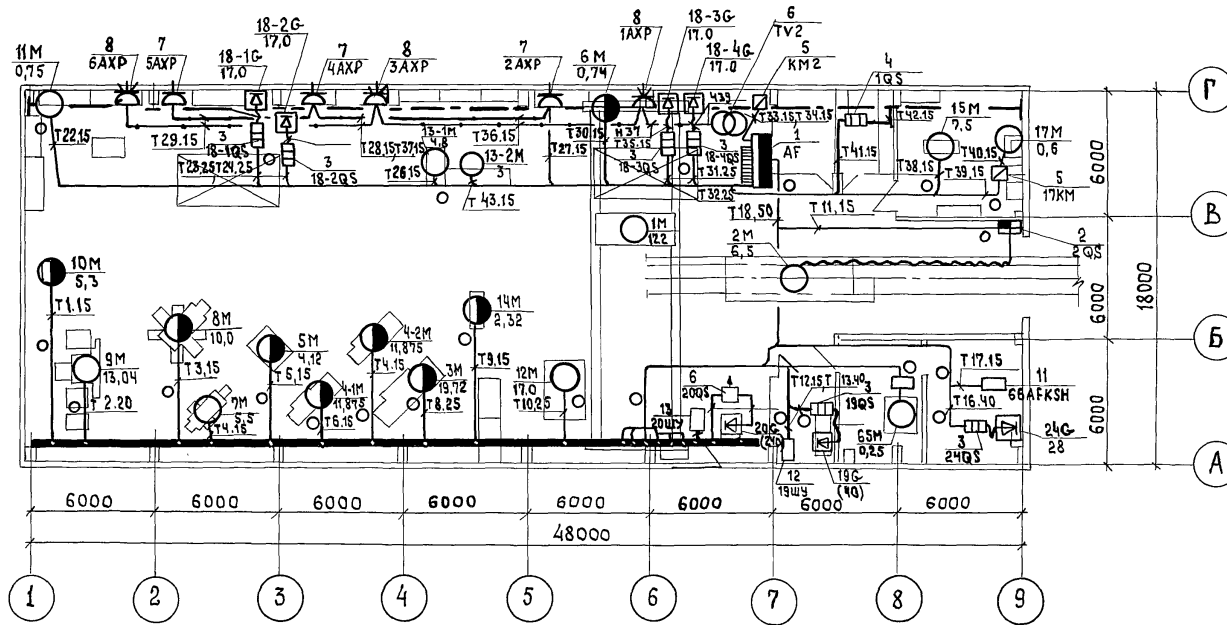
Число и сечение жил напряжение	МАРКА	
	АПВ	КР
2,5 380В	990	—
4 —	170	—
6 —	30	—
10 —	320	—
25 —	120	—
50 —	90	—
95 —	70	—
3x6+1x4 —	—	20
3x16+1x10 —	—	40

ПОТРЕБНОСТЬ ТРУБ

Обозначение по стандарту	Диаметр по стандарту мм	Длина м
ГОСТ 10704-76x20x1,6	15	420
—	26x1,8	20
—	32x2,0	25
—	48x2,0	40
—	60x2,0	50
—	70x3,0	60

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

416-7-0322.90-3М		
Нач. отд. Кувшинский Гл. спец. ЖЕЛЕНКОВ	Инж. ГУЗОВА	Ремонтно-механический цех предприятия КПД мощностью 90тыс. кв.м. общей площади в год.
Привязан		Стальная лист листов
		РП 3
Инв. №	Н.контр. КАРЛОВА	Принципиальная схема распределительной сети (окончание)
		Гипростроммаш г. Москва

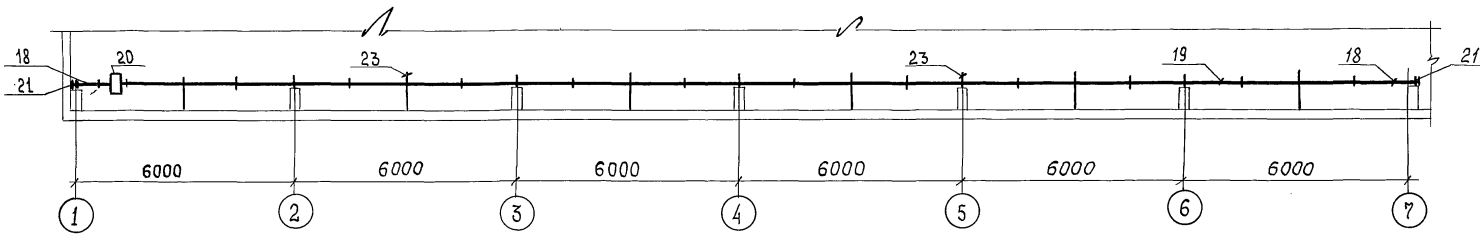


МАРКА ПОЗ.	ОБЪЯСНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО НА ШИН-ДЕ		МАССА ЕД. КР.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ШР	ВСЕГО		
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ						
1		СИЛОВОЙ РП ШР11		2		
2		ЯЩИК С ПАКЕТНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ ЯВШ		1		
3		ЯЩИК С РУБИЛЬНИКОМ ЯВЗ		6		
4		ВВОДНОЕ УСТРОЙСТВО ВУ-1		1		
5		МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ ПМА		2		
6		ТРАНСФОРМАТОР ТСЗИ		1		
7		ШТЕПСЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ ОДНО ФАЗНЫЙ ВШ-П-20 РШ-П-20		3		
8		ШТЕПСЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ ТРЕХ-ФАЗНЫЙ ВПС-25-4 РПС-25-4		3		
9		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ВА52-39		1		
10		ШКАФ АFKSH		1		3557/9
11		ШКАФ АFKSH		1		3557/10
12		ШКАФ		1		ПДР 508
13		ШКАФ		1		АДФ 2001-1

ИНВ. № ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАН. ИНВ. №

416-7-0322.90-3М					
НАЧ. ОТД.	КУВШИНСКИЙ	<i>Сырт</i>	РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КПД		
РА. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ	<i>Жел</i>	МОЩНОСТЬЮ 90ТЫС. КВ.М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
ИНЖ.	ГУЗОВА	<i>Гуз</i>			
ПРИВЯЗАН			СТАДИЯ	Лист	Листов
			РП	4	
ИНВ. №			ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СЕТЕЙ (НАЧАЛО)		ГИПРОСТРОММАШ г. Москва
Н. КОНТР. КАРПОВА					

ПРОКЛАДКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ШИНОПРОВОДА



МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО ШИН-Д		МАССА ЕД. КР.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ШР	ВСЕГО		
32		Комплект ВГ 50Х-УТ2		1		
		Конструкция				
33	5.407-55.1.160	Установка ящика ЯВЗ		6		
34	5.407-84.1.250М4	Установка пускателя		2		
35	5.407-55.1.16	Установка ящика ЯВШ		1		
		<b>ДЕТАЛИ</b>				
		Полоса 4x40 гост 103-76* l=535		2		
		l=700		12		
		Полоса 5x50 гост 103-76* l=50	6	6		
		Лента 3x40, Б ст 2 пс гост 6009-74* l=160		4		
		Уголок 50x50x5 гост 8509-86, l=242,5	6	6		
		Труба легкая, 40x50 гост 3262-75* l=920		4		

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО ШИН-Д		МАССА ЕД. КР.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ШР	ВСЕГО		
		ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДОВ ГЭМ				
14		Кронштейн К41		16		
15		Кронштейн К45		1		
16		Тролейная секция К 580У2		9		
17		Светофор У270-У2		1		и
18		Секция прямая У2060МУЗ l=1000мм	4	4		тролей
19		У2062МУЗ l=3000 мм	11	11		ш
20		Секция вводная У2076МУЗ	2	2		провод
21		Заглушка торцовая У2070МУЗ	2	2		м
22		Коробка У2038УЗ с автоматом АГ 2056	19	19		
23		Кронштейн У2081МУЗ	13	13		
24						
25		Профиль К225 l=750				
26		Профиль К238У2 l=250		2		
27		Профиль К238У2 l=300		12		
28		Профиль К101/1У2 l=265		4		
29		Комплект ВГ 22Х-УТ2		3		
30		Комплект ВГ 32Х-УТ2		1		
31		Комплект ВГ 38Х-УТ2		1		

Шифр, № подл, Подп. и дата, Взам. инв. №

416-7-0322.90-3М

НАЧ. ОТД. КУВШИНСКИЙ  
ГЛА. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ  
ИНЖ. ГУЗОВА

РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КЛД  
МОЩНОСТЬЮ 90 ТЫС. КВ. М. ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

ПРИВЯЗАН

ИНВ. №

И. КОНТР. КАРПОВА

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ  
РП 5

ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СЕТЕЙ (ОКОНЧАНИЕ)

ГИПРОСТРОММАШ  
Г. МОСКВА

Ведомость объемов строительных и монтажных работ

№ ПОЯС.	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА И ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	КОД		КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		МАТЕРИАЛА	ЕД. ИЗМ.		
1	УСТАНОВКА СИЛОВОГО ПУНКТА ШТ.		796	2	
2	УСТАНОВКА ЯЩИКА ШТ.		796	7	
3	УСТАНОВКА ВВОДНОГО УСТРОЙСТВА ШТ.		796	1	
4	УСТАНОВКА АВТОМАТА ШТ.		796	1	
5	УСТАНОВКА ПУСКАТЕЛЯ ШТ.		796	2	
6	УСТАНОВКА СЕКЦИИ $\ell=6000$ ШТ.		796	27	
7	УСТАНОВКА СВЕТОФОРА ШТ.		796	1	
8	УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА ШТ.		796	17	
9	УСТАНОВКА СЕКЦИИ $\ell=1000$ ШТ.		796	3	
10	УСТАНОВКА СЕКЦИИ $\ell=3000$ ШТ.		796	11	
11	УСТАНОВКА СЕКЦИИ ВВОДНОЙ ШТ.		796	2	
12	УСТАНОВКА ЗАГАУШКИ ТОРЦЕВОЙ ШТ.		796	2	
13	УСТАНОВКА КОРОБКИ С АВТОМАТОМ ШТ.		796	19	
14	УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА ШТ.		796	13	
15	ПРОКЛАДКА ПРОВОДОВ КМ.		008	1,92	
16	ПРОКЛАДКА ГИБКОГО КАБЕЛЯ КМ.		008	0,08	
17	ПРОКЛАДКА СТАЛЬНОЙ ПОЛОСЫ Т.		168	0,166	
18	ПРОКЛАДКА УГЛОВОЙ СТАЛИ Т.		168	0,53	
19	ПРОКЛАДКА СТАЛЬНОЙ ТРУБЫ КМ		008	0,67	
20					
21					
22					

Ведомость материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЭМ

№ СТРОИТ.	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА И ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	КОД		КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		МАТЕРИАЛА	ЕД. ИЗМ.		
1	СТАЛЬ КРУПНОСОРТНАЯ Т	093100	168	0,5	
2	СТАЛЬ СРЕДНЕСОРТНАЯ Т	093200	168	0,001	
3	СТАЛЬ МЕЛКОСОРТНАЯ Т	093300	168	0,18	
4	СТАЛЬ ТОНКОЛИСТОВАЯ Т		168	0,001	
5	ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ Н	138500	006	670	
6	ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ Т	138500	168	0,96	
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					

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

416-7-0322.90-ЭМ.8М

РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ ПРЕДПРИЯТИЯ КПА, МОЩНОСТЬЮ 90Тыс.кв.м ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

НАЧ. ОТА. КУВИШНИНСКИЙ *Кувиш*  
 РА. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ *Жел*  
 ИНЖ. ГУЗОВА *Гуз*

ПРИВЯЗАН

СТАЦИЯ Лист Листов  
 РП 1 1

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЭМ И ОБЪЕМОВ СТРОИТЕЛЬНЫХ И МОНТАЖНЫХ РАБОТ

ГИПРОСТРОММАШ  
 г. Москва

Н. КОНТР. КАРЛОВА *Карл*

ИНВ. №