

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ

409-13-028.90

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

АЛЬБОМ 3

ЭМ СИЛОВОЕ ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ

ЭМТ УПРАВЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОПРИВОДАМИ

25035-04

Отпускная цена
на момент реализации
указана в счет-накладной

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТНЫЕ РЕШЕНИЯ
409-13-028.90
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА
ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС.КВ.М
ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД
АЛЬБОМ 3
СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ 1 ПЗ Пояснительная записка
АЛЬБОМ 2 ТХ Технология производства
АЛЬБОМ 3 ЭМ Силовое электрооборудование
ЭМТ Управление электроприводами
АЛЬБОМ 4 СО Спецификации оборудования
АЛЬБОМ 5 С Сметы
АЛЬБОМ 6 Общие виды оборудования единичного производства
ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ
409-13-025.90 Арматурный цех со складом металла предприятия
КПД мощностью 90 тыс. кв. м общей площади в год
АЛЬБОМ 6 Общие виды оборудования единичного производства
части 1,2
409-13-027.90 Арматурный цех со складом металла предприятия
КПД мощностью 270 тыс. кв. м общей площади в год
АЛЬБОМ 6 Общие виды оборудования единичного производства

РАЗРАБОТАНЫ

ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ

Гл. инженер института
Гл. инженер проекта

С.К. Казарин
М.А. Готлиб

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

ВГПИ ГИПРОСТРОММАШ

Приказ от 1 апреля 1991 г. N 36

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Лист	Наименование	Страница
	Содержание альбома	2
ЭМ Силовое электрооборудование		
1	Общие данные	3
2	Принципиальная схема распределительной сети (начало)	4
3	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	5
4	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	6
5	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	7
6	Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)	8
7	Принципиальная схема распределительной сети (окончание)	9
8	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета А-Г в осях 19÷37 (начало)	10
9	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Г-И в осях 1÷19 (продолжение)	11
10	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета Г-И в осях 19÷37 (продолжение)	12
11	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей пролета И-М в осях 19÷37 (продолжение)	13

12	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)	14
13	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (продолжение)	15
14	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)	16
ЭМ.8М	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЭМ и объемов монтажных и строительных работ	17
ЭМТ Управление электроприводами		
1	Общие данные	18
2	План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей	19
3	Кабельно-трубный журнал	20
ЭМТ.8М	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЭМТ и объемов монтажных и строительных работ.	21

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

НАЧ. ОТД.	Кувшинский		409-13-028.90		
Гл. спец.	Желенков		Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год		
инж.	МАНУШАКЯН		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			РП		
Н. КОНТР.	КАРПОВА		Содержание альбома		ГИПРОСТРОММАШ Москва

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ЭМ

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

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Ссылочные документы</u>		
	Установка распределительного шинпровода. ШРА-4	Типовой проект находится в стадии разработки
5.407-55	Установка одиночных ящиков: с рубильниками, предохранителями, пакетными выключателями.	
5.407-16	Прокладка главных троллеев для крана.	
5.407-22	Прокладка проводов в стальных трубах.	
5.407-11	Заземление и зануление	
<u>Прилагаемые документы</u>		
409-13-028.90-ЭМСО	Спецификация оборудования	Альбом 4
409-13-026.90 ЭМ.8М	Ведомости материалов по рабочим чертежам основного комплекта марки ЭМ и объемов монтажных и строительных работ	

Условные обозначения

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

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

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

Главный инженер проекта *М.А. Готлиб* М.А. Готлиб

		Привязан	
Инв. №			
ГИП	Готлиб <i>М.А.</i>	409-13-028.90-ЭМ	
Нач. отд.	Кувшинский <i>В.И.</i>		
Гл. спец.	Железков <i>В.В.</i>	Аматурный цех со складом металла предприятия КЛД мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год	
Инж.	Манушакян <i>В.В.</i>		
Инж.	Колыгина <i>Колыга</i>		
Инж.	Гузова <i>И.И.</i>		
		Ст. дня	Лист
		РП	1 14
Н. контр. Карпова <i>И.И.</i>		Общие данные	
		Гипростроммаш Москва	

Альбом 3	Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Участок сети 2	Кабель провод				Труба		Электроприемник				
				Обозначение	Марка	Кол. жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Диаметр	Обозначение	Уст. или Рном кВт (кВА)	Jр или Jпуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы	
														Участок сети 1
		У 2076		Определяется при привязке						ШР1	179,2	Jр=400	880В от ТП	
ШРА 4 630А 380/220В		У 2038 100 К40	45-10S ЯВЗ-31-1 100	1 Н1	АПВ	3 (1x10)	9	—	—	45-1	17	Jр=36	Выпрямитель сварочный ВД-306	
		У 2038 100 К16	12-10S ЯВШЗ-25	1 Н3	АПВ	3 (1x2,5)	9	—	—	12-1	2,2	4,4 30,8	Ножницы СМЖ-214А	
		У 2034 160 К125	1АФК компл.	1 Н5	АПВ	3 (1x70)	27	Т1.50	8	ТМ1	(85)	Jр=115	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ 2866	
		У 2034 160 К125	2АФК компл.	2 *						ТМ2	(85)	Jр=115		
		У 2034 160 К125	3АФК компл.	1 Н7	АПВ	3 (1x70)	63	Т3.50	20	ТМ3	(85)	Jр=115		
		У 2034 160 К125	4АФК компл.	1 Н8	АПВ	3 (1x70)	63	Т4.50	20	ТМ4	(85)	Jр=115		
		У 2038 100 К16	42-1 АФК компл.	1 Н9	АПВ	3 (1x2,5)	21	Т5.15	6					
			АХ1 компл.	1 Н10	АПВ	16 (1x2,5)	304	Т6.25	18	М2, М3	0,6x 2			
			АХ2 компл.	1 Н11	АПВ	16 (1x2,5)	128	Т7.25	7	М5, М6	0,6x 2			
			АХ3 компл.	1 Н12	АПВ	22 (1x2,5)	352	Т8.40	15	М1, М4	2,6x 2			
		У 2038 100 К40	45-2 QS ЯВЗ-31-1 100	1 Н13	АПВ	3 (1x10)	9	—	—	45-2	17	Jр=36		МШИНА СВАРОЧНАЯ МТП-1110
		У 2038 100 К40	45-3 QS ЯВЗ-31-1 100	2 Н14	КГ	3x6+1x4	15	—	—			Jр=36		
		У 2038 100 К16	12-2 QS ЯВШЗ-25	1 Н15	АПВ	3 (1x10)	87	Т9.25	28	45-3	17	Jр=36		ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306
		У 2038 100 К16	12-3 QS ЯВШЗ-25	2 Н16	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	12-2	2,2	4,4 30,8		
		У 2034 160 К125	3 АФК компл.	1 Н17	АПВ	3 (1x2,5)	87	Т10.15	28	12-3	2,2	4,4 30,8		УСТАНОВКА СВАРОЧНАЯ СМЖ-54В
	У 2034 160 К125	4 АФК компл.	2 *						ТМ3	(85)	Jр=115			
	У 2034 160 К125	3 АФК компл.	1 Н21	АПВ	3 (1x70)	63	Т11.50	20	ТМ4	(85)	Jр=115	РЕМОНТНЫЙ УЧАСТОК		
	У 2034 160 К125	4 АФК компл.	2 *											

Альбом 3	Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ввода) обозначение тип Участок сети 1	Пусковой аппарат обозначение тип Участок сети 2	Кабель провод				Труба		Электроприемник			
				Обозначение	Марка	Кол. жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Диаметр	Обозначение	Уст. или Рном кВт (кВА)	Jр или Jпуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
	а	У 2034 160 К125	1АФК компл.	1 Н24	АПВ	3 (1x70)	27	Т13,50	8	ТМ1	(85)	Jр=115	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ 2866
		У 2034 160 К125	2АФК компл.	2 *						ТМ2	(85)	Jр=115	
		У 2038 100 К16	У2-2АФК компл.	1 Н26	АПВ	3 (1x2,5)	30	Т15,15	9				
			АХ1 компл.	1 Н27	АПВ	16 (1x2,5)	304	Т16,25	18	М2, М3	0,6x 2		
			АХ2 компл.	1 Н28	АПВ	16 (1x2,5)	128	Т17,25	7	М5, М6	0,6x 2		
			АХ3 компл.	1 Н29	АПВ	22 (1x2,5)	352	Т18,40	15	М1, М4	2,6x 2		
		У 2034 160 К125	17-1ШУ компл.	1 Н30	АПВ	3 (1x70)	69	Т19,50	22	17-1	(85)	Jр=115	
		У 2038 100 К40	45-4 QS ЯВЗ-31-1 100	1 Н31	АПВ	3 (1x10)	9	—	—	45-4	17	Jр=36	
		У 2034 160 К125	44-1ШУ компл.	2 Н32	КГ	3x6+1x4	15	—	—			Jр=115	
			3-1 QS ЯВЗ-31-1 100	1 Н33	АПВ	3 (1x70)	30	Т20,50	9	44-1	(85)	Jр=115	
			3-2 QS ЯВЗ-31-1 100	2 *									
		У 2038 100 К32	8 3-2 QS ВУ1	1 Н34	АПВ	3 (1x6)	6	—	—				
				2 Н35	АПВ	3 (1x6)	6	—	—				
				1 Н36	АПВ	3 (1x6)	69	Т21,20	22	3-1	9,1	30	
				2 Н37	АПВ	3 (1x6)	24	—	—	3-2	9,1	60	
				1 Н38	АПВ	3 (1x6)	6	—	—				
				2 Н39	АПВ	3 (1x6)	6	—	—				

* Поставляется комплектно с механизмом.
 ** Данные о проводах и трубах СМОТРИ КАБЕЛЬНЫЙ ЖУРНАЛ МАРКИ ЭМТ

409-13-028.90-ЭМ

НАЧ. ОТД.	Жувицкий	Инж.	Железков	Инж.	Манушакян	Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв.м общей площади в год
ИВ. №	Н. КОНТР.	Карпова	Привязан	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
				РП	2	
ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ (НАЧАЛО)						ГИПРОСТРОИМАШ МОСКВА

Альбом 3	Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ВВОД) обозначение тип	Пусковой аппарат обозначение тип	Кабель, провод			Труба		Электроприемник				
				Обозначение	Марка	Кол. жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Р.уст. или Р.ном. кВт (кВА)	Iрасч. или Iном. А	Наименование тип, обозначение чертёжа принципиальной схемы
2	У2038 100 К16	12-4QS ЯВШЗ-25	1	Н40	АПВ	3(1x2,5)	9	—	—	12-4	2,2	4,4	Ножницы СМЖ-214А
				2	Н41	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	—	—	30,8
	У2038 100 К16		1	Н42	АПВ	3(1x2,5)	42	Т22,15	13	41-1	3	6	Станок СМЖ-820.00 00.000-01
				2	*							42	
	У2038 100 К16	12-5QS ЯВШЗ-25	1	Н43	АПВ	3(1x2,5)	69	Т23,15	22	12-5	2,2	4,4	Ножницы СМЖ-214А
				2	Н44	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	—	—	30,8
	У2034 160 К125	44-2ШУ компл.	1	Н45	АПВ	3(1x70)	75	Т24,50	24	44-2	(85)	Jp=115	Установка сварочная СМЖ-548
				2	*								
	У2034 160 К125	17-2ШУ компл.	1	Н46	АПВ	3(1x70)	33	Т25,50	10	17-2	(85)	Jp=115	Машина сварочная МТП-1110
				2	*								
	У2038 100 К16		1	Н47	АПВ	3(1x2,5)	33	Т25,15	10	106-2	0,6	1,2	Привод перемещения сварочной установки по консоли
				2	*							8	
	У2038 100 К16		1	Н48	АПВ	3(1x2,5)	33	Т27,15	10	106-1	2,2	4,4	Привод перемещения площадок
				2	*							30,8	
	У2038 100 К40	45-5QS ЯВЗ-31-1 100	1	Н49	АПВ	3(1x10)	9	—	—	45-5	17	Jp=36	Выпрямитель сварочный ВД-306
				2	Н50	КГ	3x6+1x4	15	—	—	—	—	
	У2038 100 К16	12-6QS ЯВШЗ-25	1	Н51	АПВ	3(1x2,5)	9	—	—	12-6	2,2	4,4	Ножницы СМЖ-214А
				2	Н52	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	—	—	30,8
У2034 160 К125	17-3ШУ компл.	1	Н53	АПВ	3(1x70)	33	Т28,50	10	17-3	(85)	Jp=115	Машина сварочная МТП-1110	
			2	*									
У2038 100 К16		1	Н54	АПВ	3(1x2,5)	33	Т29,15	10	106-4	0,6	1,2	Привод перемещения св. установки по консоли	
			2	*							8		
У2038 100 К16		1	Н55	АПВ	3(1x2,5)	33	Т30,15	10	106-3	2,2	4,4	Привод перемещения площадок	
			2	*							30,8		
У2038 100 К40	45-6QS ЯВЗ-31-1 100	1	Н56	АПВ	3(1x10)	69	Т34,25	22	45-6	17	Jp=36	Выпрямитель сварочный ВД-306	
			2	Н57	КГ	3x6+1x4	15	—	—	—	—		
У2038 100 К40	45-7QS ЯВЗ-31-1 100	1	Н58	АПВ	3(1x10)	9	—	—	45-7	17	Jp=36	Выпрямитель сварочный ВД-306	
			2	Н59	КГ	3x6+1x4	15	—	—	—	—		
У2038 100 К16	12-7QS ЯВШЗ-25	1	Н60	АПВ	3(1x2,5)	9	—	—	12-7	2,2	4,4	Ножницы СМЖ-214А	
			2	Н61	КГ	3x2,5+1x1,5	15	—	—	—	—	30,8	
У2038 100 К16		1	Н62	АПВ	3(1x2,5)	33	Т31,15	10	105-2	0,6	1,2	Привод перемещения св. установки по консоли	
			2	*							8		

Альбом 5	Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ВВОД) обозначение тип	Пусковой аппарат обозначение тип	Кабель, провод			Труба		Электроприемник				
				Обозначение	Марка	Кол. жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Р.уст. или Р.ном. кВт (кВА)	Iрасч. или Iном. А	Наименование тип, обозначение чертёжа принципиальной схемы
9	У2038 100 К16		1	Н63	АПВ	3(1x2,5)	33	Т32,15	10	105-1	2,2	4,4	Привод перемещения площадок
				2	*							30,8	
	У2034 160 К125	17-УШУ компл.	1	Н64	АПВ	3(1x70)	33	Т33,50	10	17-4	(85)	Jp=115	Машина сварочная МТП-1110
				2	*								
	У2038 100 К16		1										
				2	*								
	У2038 100 К16		1										
				2	*								
	У2038 100 К63	8-1ШУ компл.	1	Н65	АПВ	3(1x16)	51	Т34,25	16	8-1	2,8	5,6	Кран консольный чертёж 6456.00.000
				2	*							392	
	У2038 100 К63	8-2ШУ компл.	1	Н66	АПВ	3(1x16)	45	Т35,25	14	8-2	2,8	5,6	Автомат вильно-отрезной ИБ122А
				2	*							392	
	У2038 100 К63	8-3ШУ компл.	1	Н67	АПВ	3(1x16)	39	Т35,25	12	8-3	2,8	5,6	Автомат вильно-отрезной ИБ119
				2	*							392	
	У2038 100 К25	9-1ШУ компл.	1	Н68	АПВ	3(1x4)	39	Т37,20	12	9-1	11,7	23	Автомат пр. вильно-отрезной ИБ119
				2	*							164	
	У2038 100 К25	У-2ШУ компл.	1	Н69	АПВ	3(1x4)	27	Т38,20		9-2	11,7	23	Автомат пр. вильно-отрезной ИБ119
				2	*							164	
У2076		1	определяется при привязке							108+	Jp=330	Ввод от ТП	
			2								ШР2	(1250)	
У2076	ШУ-428 компл.	1	Н70	АПВ	2[3(1x95)]	30	Т39,60	4x2	2,5	(300)	Jp=390	Машина многозакладная МТМ-166	
			2	*									
У2038 100 К16	АФКН5-61Г компл.	1	Н71	АПВ	3(1x2,5)	15	Т40,15	4				Шкаф управления	
			2	*									
У2038 100 К16	АХ компл.	1	*	*								Ножницы СМЖ-771	
			2	*							29		0,1
У2038 100 К16	АХ компл.	1	*	*								Пакетировщик СМЖ-61Г	
			2	*							30		0,1

409-13-028.90-3М

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

Нач. отд. Кувшинский
Гл. спец. Железков
Инж. Манушакян

Привязан

Инд. №

Н. контр. Карпова

Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)

Гипростроммаш Москва

РП 3

25035-04 6 ФОРМАТ А2

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № по вл.

Альбом 3	Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ВВОД) обозначение тип	Лусковой аппарат обозначение тип	Кабель, провод				Труба		Электроприемник					
				Участок сети 1	Участок сети 2	Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Диаметр м	Обозначение	Руст или Рном (кВА)	I расч или I ном (кВА)	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
ШРАЧ 630А 380/220В	а	У2035 250 К250	24ШУ КОМПЛ.	1	Н72	АПВ	2[3(1x10)]	78	Т41.50	12x2	24	(475)	250	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-160	
				2	* *										
		У2038 100 К16	АФКНС 61Г КОМПЛ.	1	Н73	АПВ	3(1x2,5)	33	Т42.15	10		112	0,1	3549/13	ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ
				2	* *										
			АХ КОМПЛ.	1	* *							112	0,1	3549/13	ПАКЕТИРОВЩИК СМЖ-61Г
				2	*										
		У2035 250 К200	16ШУ КОМПЛ.	1	Н74	АПВ	2[3(1x70)]	30	Т43.50	4x2		16	(160)	192	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТ 2103-1
				2	*										
		У2038 100 К100	14-2ШУ КОМПЛ.	1	Н75	АПВ	2[3(1x50)]	30	Т44.50	4x2		14-2	(50)	90	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТ 2202-1
				2	*										
		У2035 250 К200	15ШУ КОМПЛ.	1	Н76	АПВ	3(1x95)	15	Т45.60	4		15	(105)	178	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТ 1928
				2	*										
		У2076	2ШУ-431 КОМПЛ.	1	Н77	АПВ	2[3(1x95)]	60	Т46.60	9x2		322	(160)	340	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-207
				2	* *										
			2АФКСМ-827 КОМПЛ.	1	Н78	АПВ	3(1x2,5)	30	Т47.15	9		322	(160)	340	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-207
2	* *														
	АХ4 КОМПЛ.	1	* *							35	0,1		НОЖНИЦЫ СМЖ-826		
		2	*												
	АХ3 КОМПЛ.	1	* *							36	0,1		ПАКЕТИРОВЩИК СМЖ-827		
		2	*												
	АХ2 КОМПЛ.	1	* *							37	0,1		ТЕЛЕЖКА СМЖ-828		
		2	*												
У2038 100 К32	10С ВУ1	1	Н79	АПВ	3(1x10)	21	Т48.25	6		100	15	30 210	КОМПЛЕКС ОБОРУДОВАНИЯ 3549/23		
		2	*												
У2038 100 К40	10С ВУ1	1	Н80	АПВ	3(1x10)	9	—	—		1	27,2	40 159	КРАН МОСТОВОЙ 2/10Т НЗ-560		
		2	Н81	АПВ	3(1x10)	24	—	—							
У2038 100 К16	5-20С ЯВШ-3-25	1	Н82	АПВ	3(1x2,5)	9	—	—		5-2	6,5	13 91	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ СМЖ-151А		
		2	*				Т49.15	10							

Альбом 6	Распределительное устройство	Аппарат отходящей линии (ВВОД) обозначение тип	Лусковой аппарат обозначение тип	Кабель, провод				Труба		Электроприемник					
				Участок сети 1	Участок сети 2	Обозначение	Марка	Кол. число жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Диаметр м	Обозначение	Руст или Рном (кВА)	I расч или I ном (кВА)	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
ШРАЧ 630А 380/220В	а	У2038 100 К16	11ШУ КОМПЛ.	1	Н83	АПВ	3(1x2,5)	27	Т50.15	8	11	3,5	7 49	СТАНОК СМЖ-322Б	
				2	*										
		У2076М	18ШУ КОМПЛ.	1	Н84	АПВ	2[3(1x70)]	66	Т51.50	10x2		18	(200)	271	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МСО 201
				2	*										
		У2038 100 К16		1	Н85	АПВ	3(1x2,5)	27	Т52.15	8		104	5,62	11,24 78,68	СТАНОК 3549/31
				2	*										
		У2038 100 К16		1	Н86	АПВ	3(1x2,5)	21	Т53.15	6		103	5,3	10,6 81,2	СТАНОК 3549/30
				2	*										
			2-10С ЯВ3-31-100	1	Н87	АПВ	3(1x10)	6	—	—					РЕМОНТНЫЙ УЧАСТОК
				2	Н88	АПВ	3(1x10)	6	—	—					
		У2038 100 К40	2-20С ВУ-1	1	Н89	АПВ	3(1x10)	9	—	8		2-1	13,6	34 68	РАБОЧИЙ УЧАСТОК
				2	Н90	АПВ	3(1x10)	24	—	8					
			2-30С ЯВ3-31-100	1	Н91	АПВ	3(1x10)	6	—	8		2-2	13,6	34 68	РАБОЧИЙ УЧАСТОК
				2	Н92	АПВ	3(1x10)	6	—	8					
		У2035 250 К250	19ШУ КОМПЛ.	1	Н93	АПВ	2[3(1x70)]	36	Т54.50	5x2		19	(475)	250	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-160-1
2	* *														
У2038 100 К16	АФКНС-61 КОМПЛ.	1	Н94	АПВ	3(1x2,5)	18	Т55.15	5		22	0,1		ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ		
		2	* *												
	АХ КОМПЛ.	1	* *							22	0,1		НОЖНИЦЫ СМЖ-771		
		2	*												
	АХ КОМПЛ.	1	* *							23	0,1		ПАКЕТИРОВЩИК СМЖ-61Г		
		2	*												

ИВ. № подл. ПОДП. И ДАТА
ИВ. № инв. №

409-13-028.90-3М

НАЧ. ОТА Кувшинский
Гл. спец. Железков
Инж. Манушкин
Инж. Гузова

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

СТАДИЯ Лист Листов
РП 4

ИВ. № Н. КОНТР. Карпова

Принципиальная схема распределительной сети (продолжение)

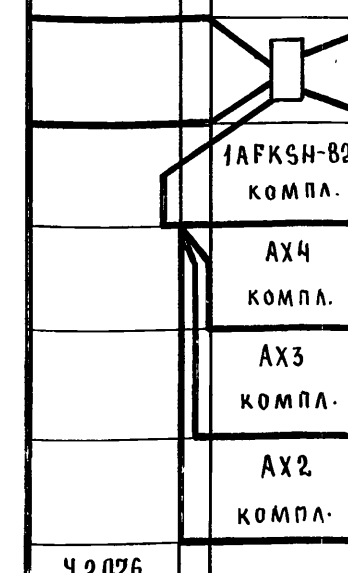
ГИПРОСТРОММАШ Москва

25035-04 7 ФОРМАТ А2

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП ЭНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП ЭНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА 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	
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	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И БЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ	УСТ. ИЛИ РНОМ. КВАТ (КВА)	УСТ. ИЛИ РНОМ. ЭНОМ. ЭПЭС А	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБЪЕДИНЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ				
У 2035 250 К 250	31-1 ШУ КОМПЛ.	1	Н 95	АПВ	2(3(1x50))	54	Т 56.50	8x2	31-1 (126)	Ур= 210	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-244		
		2	**										
У 2038 100 К 16	АРКНС-766 КОМПЛ.	1	Н 96	АПВ	3(1x2.5)	27	Т 57.15	8	32-1 (600)	Ур= 340	ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ		
		2	**										
	АХ2 КОМПЛ.	1	**						35	0.1	СМЖ-765		
		2	*										
	АХ КОМПЛ.	1	**						35	0.1	СМЖ-762		
		2	*										
У 2076 -	3 ШУ-431 КОМПЛ.	1	Н 97	АПВ	2(3(1x95))	102	Т 58.60	16x2	32-3 (600)	Ур= 340	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-207		
		2	**										
	3 АРКНС-827 КОМПЛ.	1	Н 98	АПВ	3(1x2.5)	51	Т 59.15	16	35	0.1	НОЖНИЦЫ СМЖ-826		
		2	**										
	АХ4 КОМПЛ.	1	**						36	0.1	ПАКЕТ ПРОВОДНИК СМЖ-827		
		2	*										
	АХ3 КОМПЛ.	1	**						37	0.1	ТЕЛЕЖКА СМЖ-828		
		2	*										
У 2038 100 К 100	14-1 ШУ КОМПЛ.	1	Н 99	АПВ	3(1x50)	18	Т 60.50	5	14-1 (50)	Ур= 90	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТ 2202-1		
		2	*										
У 2035 250 К 250	31-2 ШУ КОМПЛ.	1	Н 100	АПВ	2(3(1x50))	54	Т 61.50	8x2	31-2 (126)	Ур= 210	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-244		
		2	**										
У 2038 100 К 16	АРКНС-766 КОМПЛ.	1	Н 101	АПВ	3(1x2.5)	24	Т 62.15	7	32-1 (600)	Ур= 340	ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ		
		2	**										
		1	**						35	0.1	СМЖ-765		
		2	*										
		1	**						37	0.1	СМЖ-762		
		2	*										

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП ЭНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП ЭНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА	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	
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	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И БЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБОЗНАЧЕНИЕ	УСТ. ИЛИ РНОМ. КВАТ (КВА)	УСТ. ИЛИ РНОМ. ЭНОМ. ЭПЭС А	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБЪЕДИНЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ				
У 2076 -	1 ШУ-431 КОМПЛ.	1	Н 102	АПВ	2(3(1x95))	102	Т 63.60	16x2	32-1 (600)	Ур= 340	МАШИНА МНОГОЭЛЕКТРОДНАЯ МТМ-207		
		2	**										
	1 АРКНС-827 КОМПЛ.	1	Н 103	АПВ	3(1x2.5)	51	Т 64.15	16	35	0.1	ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ		
		2	**										
	АХ4 КОМПЛ.	1	**						35	0.1	НОЖНИЦЫ СМЖ-826		
		2	*										
	АХ3 КОМПЛ.	1	**						36	0.1	ПАКЕТ ПРОВОДНИК СМЖ-827		
		2	*										
	АХ2 КОМПЛ.	1	**						37	0.1	ТЕЛЕЖКА СМЖ-828		
		2	*										
У 2076 -		О П Р Е Д Е Л Я Е Т С Я П Р И П Р И В Я З К Е							ШРЗ	91,12+ (2172)	Ур= 310	ВВОД ОТ ТП	
У 2038 100 К 40	45-8 QS ЯВЗ-31-1 100	1	Н 104	АПВ	3(1x10)	18	—	—	45-8	17	Ур= 36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306	
		2	Н 105	КГ	3x6+1x4	15	—	—					
У 2038 100 К 16	12-8 QS ЯВШ-3-25	1	Н 106	АПВ	3(1x2.5)	18	—	—	12-8	2.2	4.4 30.8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214А	
		2	Н 107	КГ	3x2.5+1x1.5	15	—	—					
У 2034 160 К 125	1 АРК КОМПЛ.	1	Н 108	АПВ	3(1x70)	54	Т 65.50	17	ТМ1 (85)	Ур= 115			
		2	*										
У 2034 160 К 125	2 АРК КОМПЛ.	1	Н 109	АПВ	3(1x70)	54	Т 66.50	17	ТМ2 (85)	Ур= 115			
		2	*										

ШРАЧ 630 А 380/2208



ИНВ. № ПЛАНА, ПОДП. И ДАТА. ВЗР. М. И. В. С.

409-13-028.90 - ЭМ

НАЧ. ОТД. КУЗЬМИНСКИЙ
 ГЛ. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ
 ИНЖ. МАНУШАКЯН
 ИНЖ. КОЛЬЧУГИНА

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПАД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

ГИПРОСТРОЙМАШ МОСКВА

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
 РП 5

И. КОНТ. КАРПОВА

ИНВ. ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИВН. ИВН.

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП УНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП УНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А УСТАВКА ТЕПЛОВОГО РЕЛЕ А	КАБЕЛЬ, ПРОВОД				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК						
			УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 3	УЧАСТОК СЕТИ 4	Обозначение	Марка	Кол. жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Уст. или Рном. кВт	Уроч. или Уном. Элуск А
а	У 2038 100 К 16	42-3АФК КОМПА.	1	Н 110	АПВ	3(1x2.5)	18	Т 67.15	5						УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 286 Б
			2	*											
	АХ1 КОМПА.	1	Н 111	АПВ	16(1x2.5)	224	Т 68.25	13	М2,	0.6x					
		2	*						М3	2					
	АХ2 КОМПА.	1	Н 112	АПВ	16(1x2.5)	256	Т 69.25	15	М5	0.6x					
		2	*						М6	2					
	АХ3 КОМПА.	1	Н 113	АПВ	22(1x2.5)	198	Т 70.40	8	М1,	2.6x					
		2	*						М4	2					
	У 2034 160 К 125	3 АФК КОМПА.	1	Н 114	АПВ	3(1x70)	54	Т 71.50	17	ТМ3	(85)	Ур=	115		
	2	*													
У 2034 160 К 125	4 АФК КОМПА.	1	Н 115	АПВ	3(1x70)	54	Т 72.50	17	ТМ4	(85)	Ур=	115			
2	*														
У 2038 100 К 16	12-9 QS ЯВШ-3-25	1	Н 116	АПВ	3(1x2.5)	18	-	-	12-9	2.2	4.4	30.8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214 А		
2	Н 117	КГ	3x2.5+1x1.5	15	-	-									
У 2038 100 К 40	45-9 QS ЯВШ-31-1 100	1	Н 118	АПВ	3(1x10)	18	-	-	45-9	17	Ур=	36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306		
2	Н 119	КГ	3x6+1x4	15	-	-									
У 2034 160 К 125	17-5ШУ КОМПА.	1	Н 120	АПВ	3(1x70)	18	Т 73.50	5	17-5	(85)	Ур=	115	МАШИНА СВАРОЧНАЯ МТП-1110		
2	*														
У 2038 100 К 16	12-10 QS ЯВШ-3-25	1	Н 121	АПВ	3(1x2.5)	18	-	-	12-10	2.2	4.4	30.8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214 А		
2	Н 122	КГ	3x2.5+1x1.5	15	-	-									
У 2038 100 К 40	45-10 QS ЯВШ-31-1 100	1	Н 123	АПВ	3(1x10)	18	-	-	45-10	17	Ур=	36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306		
2	Н 124	КГ	3x6+1x4	15	-	-									
У 2038 100 К 16	43-1 АФК КОМПА.	1	Н 125	АПВ	3(1x2.5)	18	Т 74.15	5					УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 568		
2	*														
НХ1 КОМПА.	1	Н 126	АПВ	16(1x2.5)	256	Т 75.25	15	М2,	0.6x						
	2	*						М3	2						
АХ2 КОМПА.	1	Н 127	АПВ	15(1x2.5)	128	Т 76.25	8	М1	2.6						
	2	*													
У 2034 160 К 125	1 АФК КОМПА.	1	Н 128	АПВ	3(1x70)	33	Т 77.50	10	ТМ1	(85)	Ур=	115		УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 286 Б	
2	*														
У 2034 160 К 125	2 АФК КОМПА.	1	Н 129	АПВ	3(1x70)	33	Т 78.50	10	ТМ2	(85)	Ур=	115			
2	*														

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП УНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА, А	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП УНОМ. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА А УСТАВКА ТЕПЛОВОГО РЕЛЕ А	КАБЕЛЬ, ПРОВОД				ТРУБА		ЭЛЕКТРОПРИЕМНИК							
			УЧАСТОК СЕТИ 1	УЧАСТОК СЕТИ 2	УЧАСТОК СЕТИ 3	УЧАСТОК СЕТИ 4	Обозначение	Марка	Кол. жил и сечение	Длина м	Обозначение на плане	Длина м	Обозначение	Уст. или Рном. кВт	Уроч. или Уном. Элуск А	Наименование тип, обозначение чертежа принципиальной схемы
б	У 2038 100 К 32	3-4 QS ЯВШ-31-1 100	1	Н 130	АПВ	3(1x6)	6	-	-						УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 286 Б	
			2	Н 131	АПВ	3(1x6)	6	-	-							
	3-5 QS ВУ-1	1	Н 132	АПВ	3(1x6)	9	-	-	3-3	9.1		30	РАБОЧИЙ УЧАСТОК			
		2	Н 133	АПВ	3(1x6)	24	-	-				60				
	3-6 QS ЯВШ-31-1 100	1	Н 134	АПВ	3(1x6)	6	-	-	3-4	9.1			РЕМОНТНЫЙ УЧАСТОК			
		2	Н 135	АПВ	3(1x6)	6	-	-								
	У 2038 100 К 16	У 2038 100 К 16	У 2038 100 К 16	1	Н 136	АПВ	3(1x2.5)	18	Т 79.15	5	41	3	6	42		СТАНОК СМЖ-820
				2	*											
	У 2038 100 К 16	5-1 QS ЯВШ-3-25	1	Н 137	АПВ	3(1x2.5)	9	-	-	5-1	6.5	13	91	ТЕЛЕЖКА САМОХОДНАЯ СМЖ-151 А		
	2	*				Т 80.15	14									
У 2038 100 К 40	45-11 QS ЯВШ-31-1 100	1	Н 138	АПВ	3(1x10)	18	-	-	45-11	17	Ур=	36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306			
2	Н 139	КГ	3x6+1x4	15	-	-										
У 2038 100 К 16	12-11 QS ЯВШ-3-25	1	Н 140	АПВ	3(1x2.5)	18	-	-	12-11	2.2	4.4	30.8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214 А			
2	Н 141	КГ	3x2.5+1x1.5	15	-	-										
У 2034 160 К 125	1 АФК КОМПА.	1	Н 142	АПВ	3(1x70)	54	Т 81.50	17	ТМ1	(85)	Ур=	115	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 286 Б			
2	*															
У 2034 160 К 125	2 АФК КОМПА.	1	Н 143	АПВ	3(1x70)	54	Т 82.50	17	ТМ2	(85)	Ур=	115				
2	*															
У 2038 100 К 16	42-4 АФК КОМПА.	1	Н 144	АПВ	3(1x2.5)	18	Т 83.15	5					УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 286 Б			
2	*															
АХ1 КОМПА.	1	Н 145	АПВ	16(1x2.5)	224	Т 84.25	13	М2,	0.6x							
	2	*						М3	2							

409-13-028.90 - ЭМ

Нач. отд. Кувшинский
Гл. спец. Желенков
Инж. Маншакян
Инж. Кольчугина

АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО ОКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД

СТАНЦИЯ АНСТ АНСТОВ
РП Б

ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

Гипростроммаш Москва

Н. КОНТ. КАРПОВА

25035-04 9 ФОРМАТ А2

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО	АППАРАТ ОТХОДЯЩЕЙ ЛИНИИ (ВВОДА) ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП ЭНOM. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА, А	УЧАСТОК СЕТИ 1	ПУСКОВОЙ АППАРАТ ОБЪЕДИНЕНИЕ ТИП ЭНOM. А РАСЦЕПИТЕЛЬ ИЛИ ПЛАВКАЯ ВСТАВКА, А УСТАВКА ТЕРМОСТАТИЧЕСКОГО РЕЛЕ А	КАБЕЛЬ ПРОВОД				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	
				ОБЪЕДИНЕНИЕ	МАРКА	КОЛ. ЧИСЛО ЖИЛ И СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА М	ОБЪЕДИНЕНИЕ НА ПЛАНЕ	ДЛИНА М	ОБЪЕДИНЕНИЕ	УСТ. ИЛИ РИОМ. КВАТ	УСТ. ИЛИ ЭНOM. ЭЛЕКТ. А	НАИМЕНОВАНИЕ ТИП, ОБЪЕДИНЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПРИНЦИПАЛЬНОЙ СХЕМЫ		
В	2	9	АХ2 КОМПЛ.	1	Н 146	АПВ	16 (1x2.5)	256	Т. 85.25	13	М5, М6	0.6x2	УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 286 Б		
				2	*										
			АХ3 КОМПЛ.	1	Н 147	АПВ	22 (1x2.5)	198	Т. 86.40	8	М1, М4	2.6x2			
				2	*										
У 2034 160 К 125			3 АРК КОМПЛ.	1	Н 148	АПВ	3 (1x70)	54	Т. 87.50	17	ТМ3	(85) Ур=115			
				2	*										
У 2034 160 К 125			4 АРК КОМПЛ.	1	Н 149	АПВ	3 (1x70)	54	Т. 88.50	17	ТМ4	(85) Ур=115			
				2	*										
У 2038 100 К 40			45-12 QS ЯВ3-31-1 100	1	Н 150	АПВ	3 (1x10)	18	—	—	45-12	17		Ур=36	ВЫПРЯМИТЕЛЬ СВАРОЧНЫЙ ВД-306
				2	Н 151	КР	3x6+1x4	15	—	—					
У 2038 100 К 16			12-12 QS ЯВШ-3-25	1	Н 152	АПВ	3 (1x2.5)	18	—	—	12-12	2.2		Ур=30.8	НОЖНИЦЫ СМЖ-214 Я
				2	Н 153	КГ	3x2.5+1x1.5	15	—	—					
У 2038 100 К 16			43-2 АРК КОМПЛ.	1	Н 154	АПВ	3 (1x2.5)	18	Т. 89.15	5				УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ДЛЯ СВАРКИ АРМАТУРНЫХ КАРКАСОВ СМЖ - 56 Б	
				2	*										
			АХ1 КОМПЛ.	1	Н 155	АПВ	16 (1x2.5)	224	Т. 90.25	13	М2, М3	0.6x2			
				2	*										
			АХ2 КОМПЛ.	1	Н 156	АПВ	15 (1x2.5)	128	Т. 91.25	8	М1	2.6			
				2	*										
У 2034 160 К 125			1 АРК КОМПЛ.	1	Н 157	АПВ	3 (1x70)	33	Т. 92.50	10	ТМ1	(85) Ур=115			
				2	*										
У 2034 160 К 125			2 АРК КОМПЛ.	1	Н 158	АПВ	3 (1x70)	33	Т. 93.50	10	ТМ2	(85) Ур=115			
				2	*										
У 2076				1	ОПРЕДЕЛЯЕТ ДЯ ПРИ				ШР4	146.5x (1105)	Ур=340	ВВОД ОТ ТП			
				2	ПРИВЯЗКЕ										

ПОТРЕБНОСТЬ ТРУБ

ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО СТАНДАРТУ	ДИАМЕТР ПО СТАНДАРТУ ММ	ДЛИНА М
ГОСТ 10704x76* 20x1.6	15	271
— " — 26x1.8	20	42
— " — 32x2.0	25	246
— " — 48x2.0	40	46
— " — 60x2.0	50	342
— " — 70x3.0	60	94

ПОТРЕБНОСТЬ ПРОВОДОВ И КАБЕЛЕЙ

ЧИСЛО И СЕЧЕНИЕ ЖИЛ, НАПРЯЖЕНИЕ	МАРКА	
	АПВ	КР
2.5 380 В	4672	—
4 — " —	66	—
6 — " —	177	—
10 — " —	402	—
16 — " —	135	—
50 — " —	156	—
70 — " —	1425	—
95 — " —	309	—
3x2.5+1x1.5 — " —	—	180
3x6+1x4 — " —	—	180

ИНВ. ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИНВЕНТ.

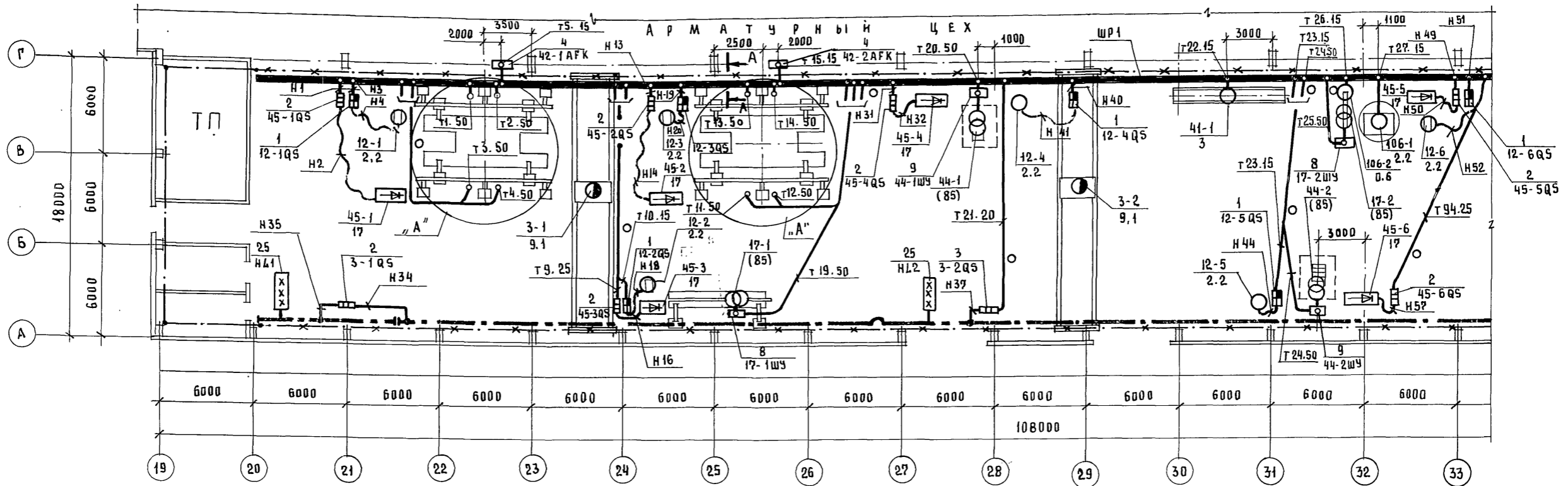
409-13-028.90-9М		
НАЧ. ОТД. Кувшиновский	Инжен. Железников	Инжен. Кольчугина
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КИД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
ПРИВЯЗАН	СТАДИЯ	ЛИСТ
	рп	7
ИНВ. Н	Н. КОНТР. Карпова	ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ СЕТИ (ОКОНЧАНИЕ)
		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

25035-04 10

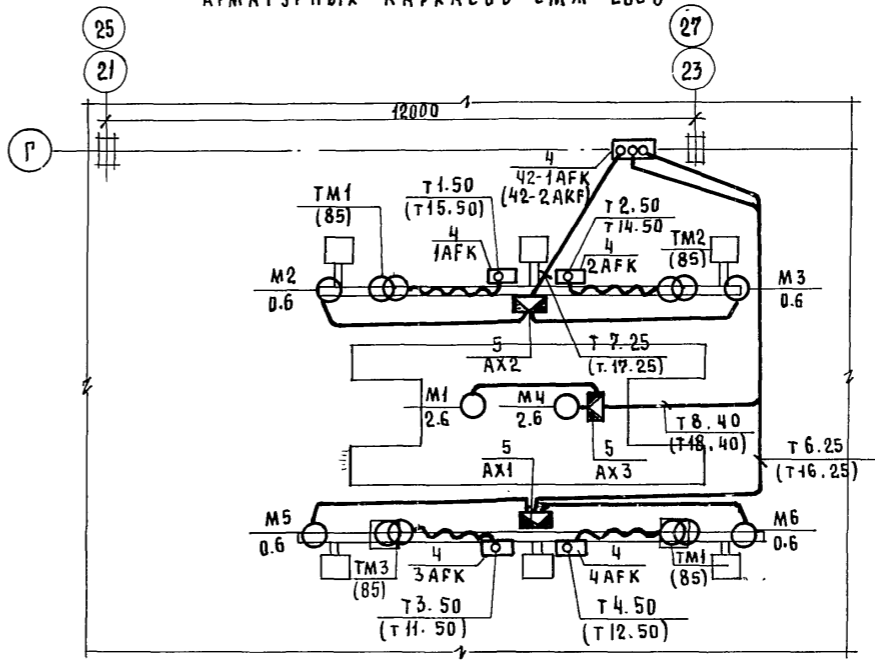
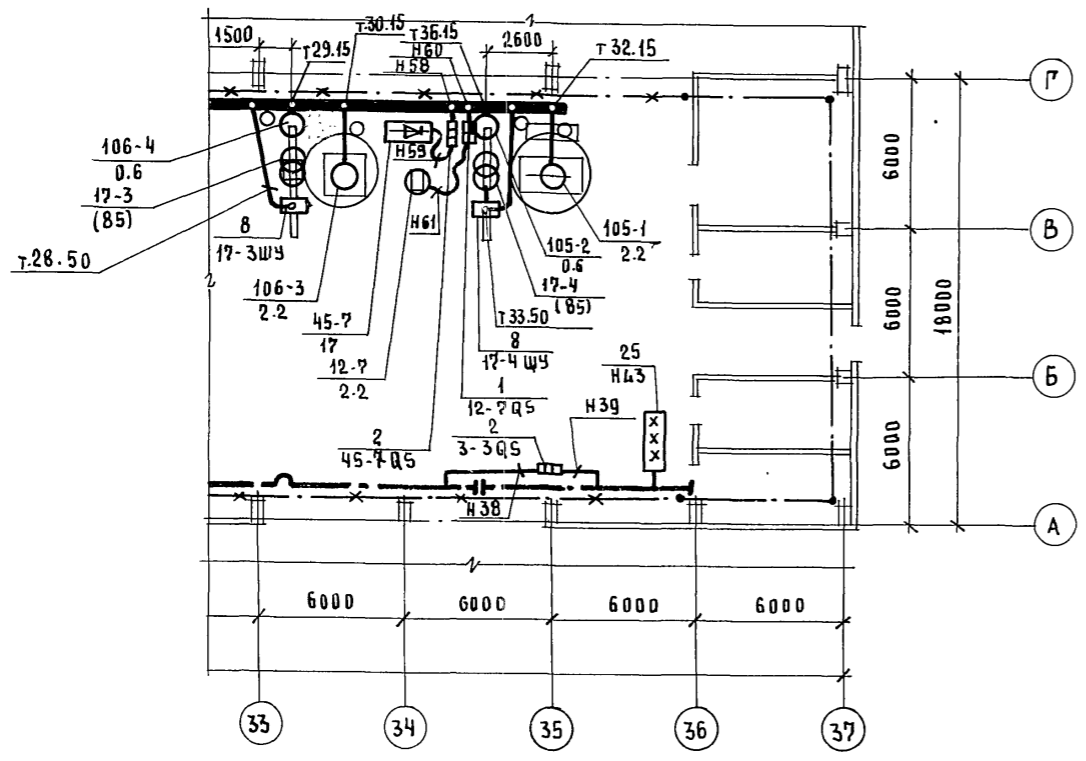
ФОРМАТ А2

АЛБ 0 М 3

ПЛАН НА ОТМ. 0.000



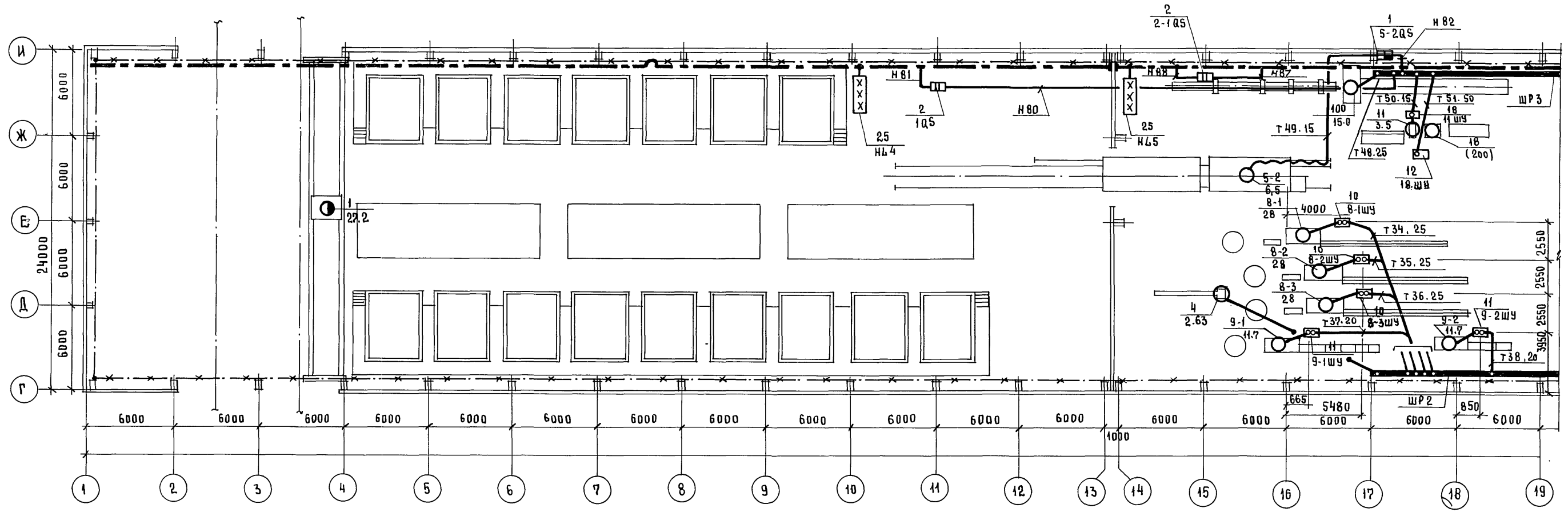
А (1:100) Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов СМЖ-286Б



ПОТАСОВАН
 ОТДЕЛ № 4
 ЗАПЕЧАТАНО
 ИЛИ
 ПОДАТ
 ИЛИ
 ИЛИ

НАЧ. ОТД.	КУВШИНСКИЙ		409-13-028.90 - ЭМ		
ГЛ. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ		АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КИД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
ИНЖ.	МАНУШАКЯН		СТАДНЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИНЖ.	КОЛЬЧУГИНА		РП	8	
ИНВ. №	Н. КОНТР.	КАРПОВА	ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СЕТЕЙ ПЛАТА № Г В ОСЯХ 19+37 (НАЧАЛО)		
			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		

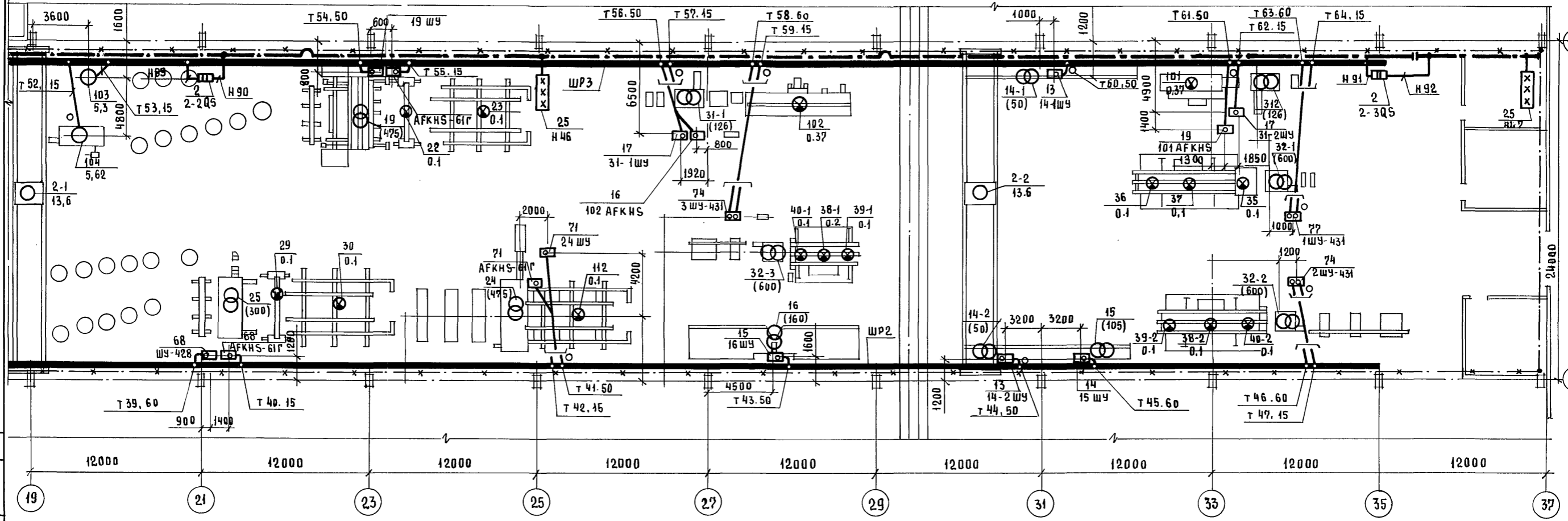
П Л А Н Н А 0 Т М . 0 . 0 0 0



СОГЛАСОВАНО	
ПОДПИСЬ	
ИМЬ И ПОДА. ПОДП. И ДАТА	В.М.ИВ.М.
ИМЬ И ПОДА. ПОДП. И ДАТА	В.М.ИВ.М.

409-13-028.90-ЭМ		Арматурный цех со складом металла предприятия КПД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год	
НАЧ. ОТД. КУВШИНСКИЙ	<i>[Signature]</i>	И.М.ИВ.М.	Гипростроммаш Москва
ГЛ. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ	<i>[Signature]</i>		
ИНЖ. МАНУШАКЯН	<i>[Signature]</i>	ИНЖ. ГУЗОВА	<i>[Signature]</i>
ИНВ. №		Н. КОНТР. КАРПОВА	<i>[Signature]</i>

ПЛАН НА ОТМЕТКЕ 0.000



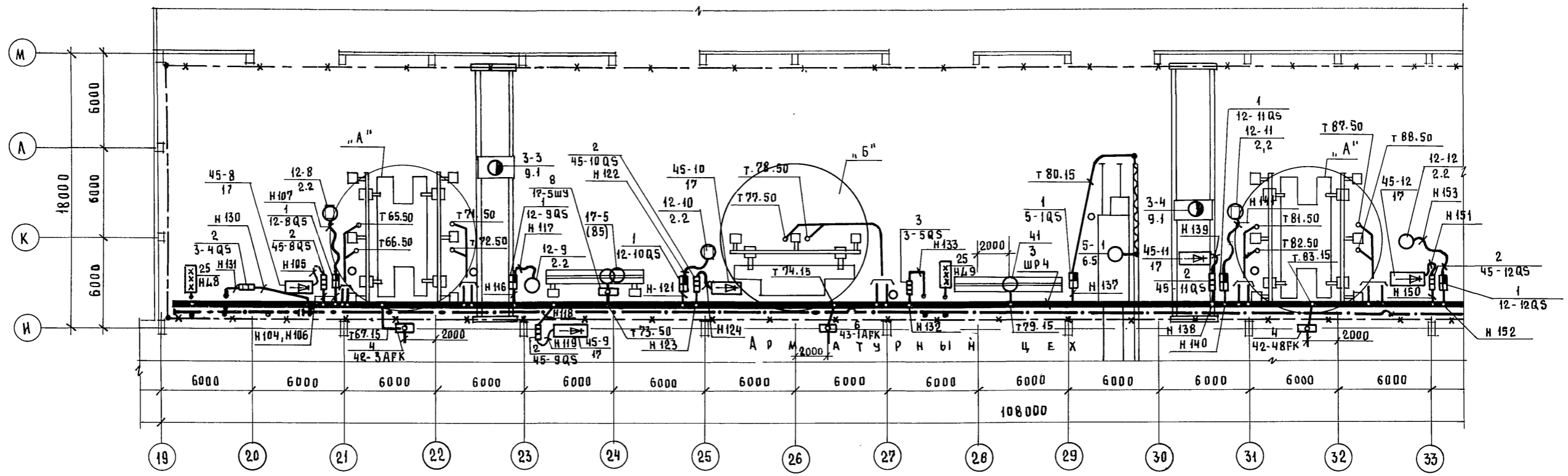
Прокладка электрических сетей от шкафа поз. 68, 71, 74, 77, 80 комплектов оборудования 7974, 3549/13, 77286/5, 77286/6, 7975 смотри основной комплект марки ЭМТ.

СОГЛАСОВАНО
 ОТДЕЛ № 4 ЗАНЕСЕНАЯ
 ИНВ. № ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА
 ВЗАМ. ИНВ. №

ПРИВЯЗАН		409-13-028.90-ЭМ	
НАЧ. ОТД.	КУВШИНСКИЙ	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ	
ГЛ. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ	КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД	
ИНЖ.	МАНУШАКЯН	СТАДИЯ	ЛИСТ
ИНЖ.	ГРИБОВА	РП	10
ИНВ. №	Н. КОНТР. КАРПОВА	ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СЕТЕЙ ПРОЛЕТА Р И В ОБЪЕХ 19 ÷ 37 (ПРОДОЛЖЕНИЕ)	
		ГИПРОСТРОИММАШ МОСКВА	

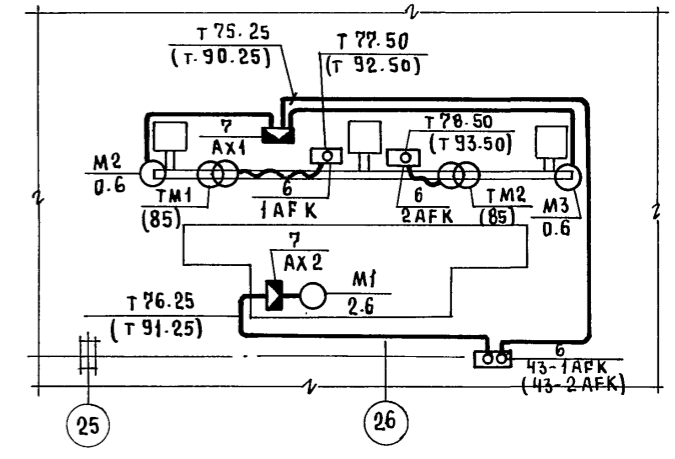
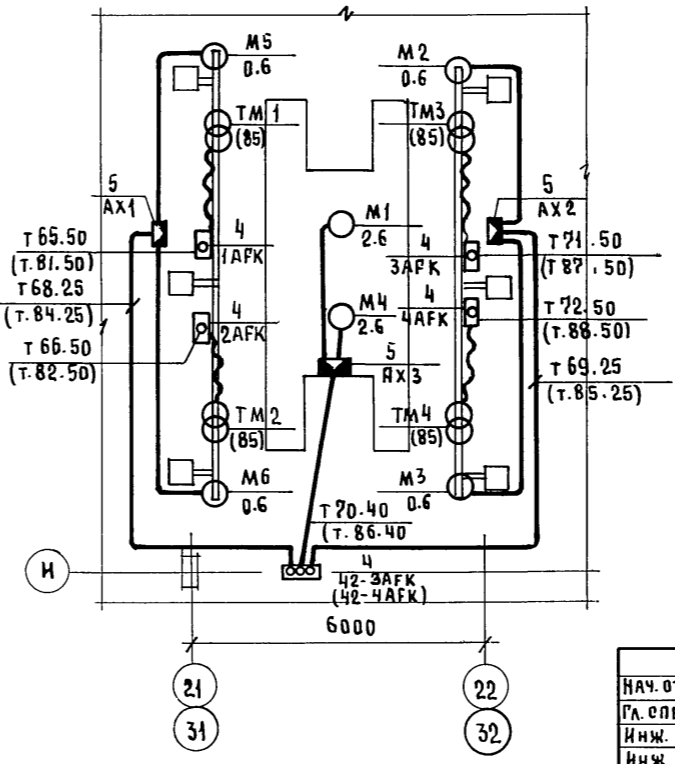
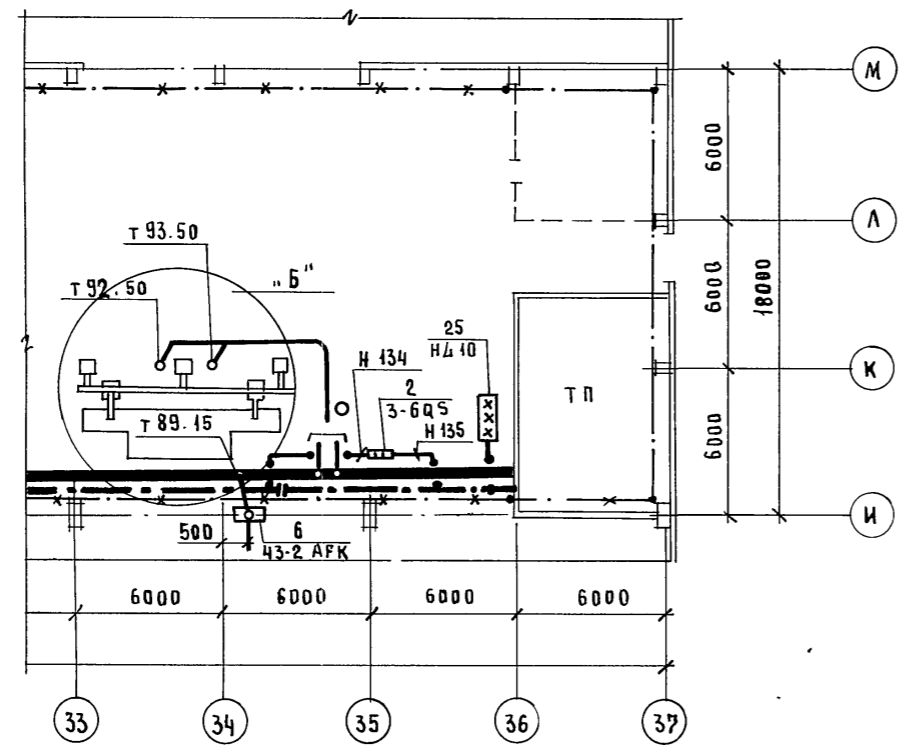
АЛБ0М 3

П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0



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

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

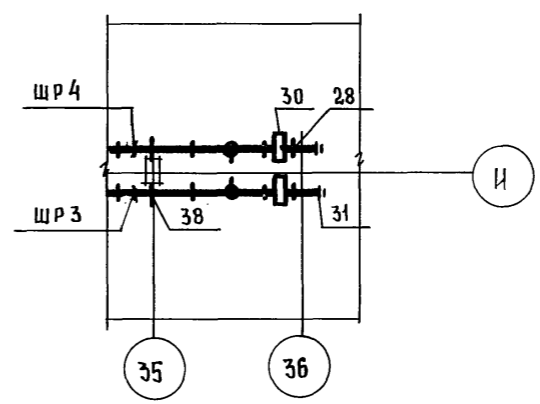
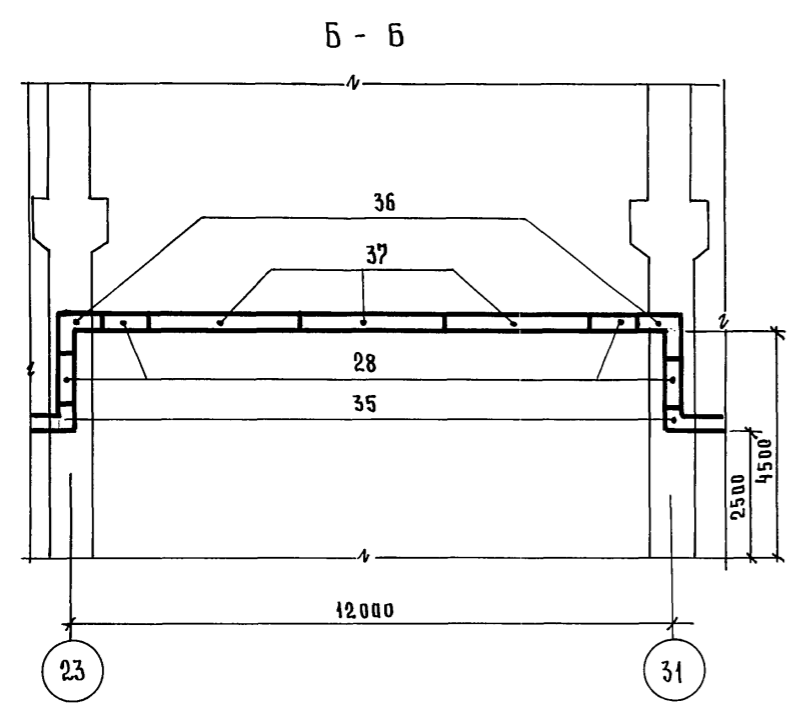
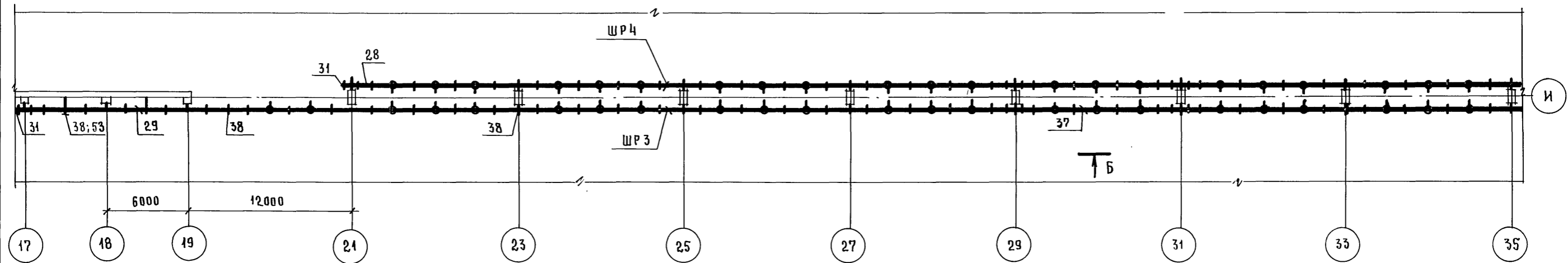
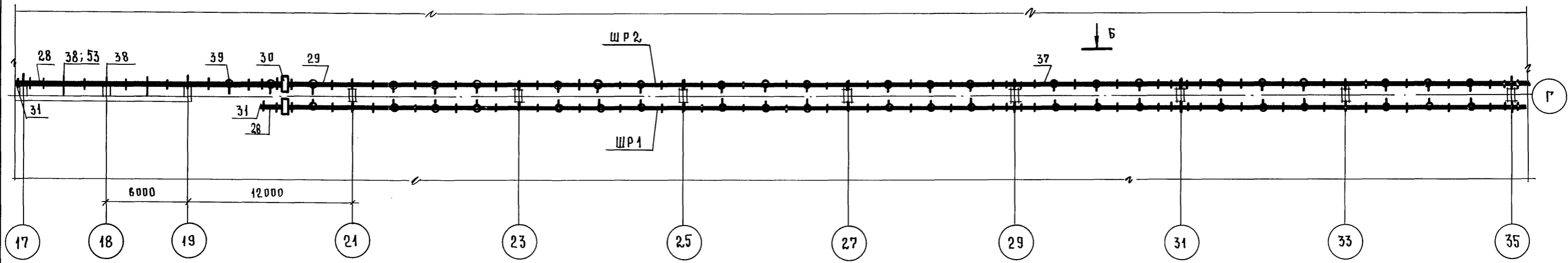


СОГЛАСОВАНО:
 ОТДЕЛ НЧ ЗАПЕВСКАЯ
 ИНВ. ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И

НАЧ. ОТД.	КУВШИНСКИЙ		409 - 13 - 028.90 - 9М
ГЛ. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ		
ИНЖ.	МАНУШАКЯН		
ИНЖ.	ГУЗОВА		
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД			ЭТАЖИ
ПРИВЯЗАН			ЛИСТ
ИНВ. №			ЛИСТОВ
Н. КОНТР. КАРПОВА			РП 11
П Л А Н Р А С П О Л О Ж Е Н И Я Э Л Е К Т Р О О Б О Р У Д О В А Н И Я И П Р О К Л А Д К А Э Л Е К Т Р И Ч Е С К И Х С Е Т Е Й П Р О Л Е Т А И - М В О С Я Х 19-37 (П Р О Д О Л Ж Е Н И Е)			ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

А Л Б О М Э

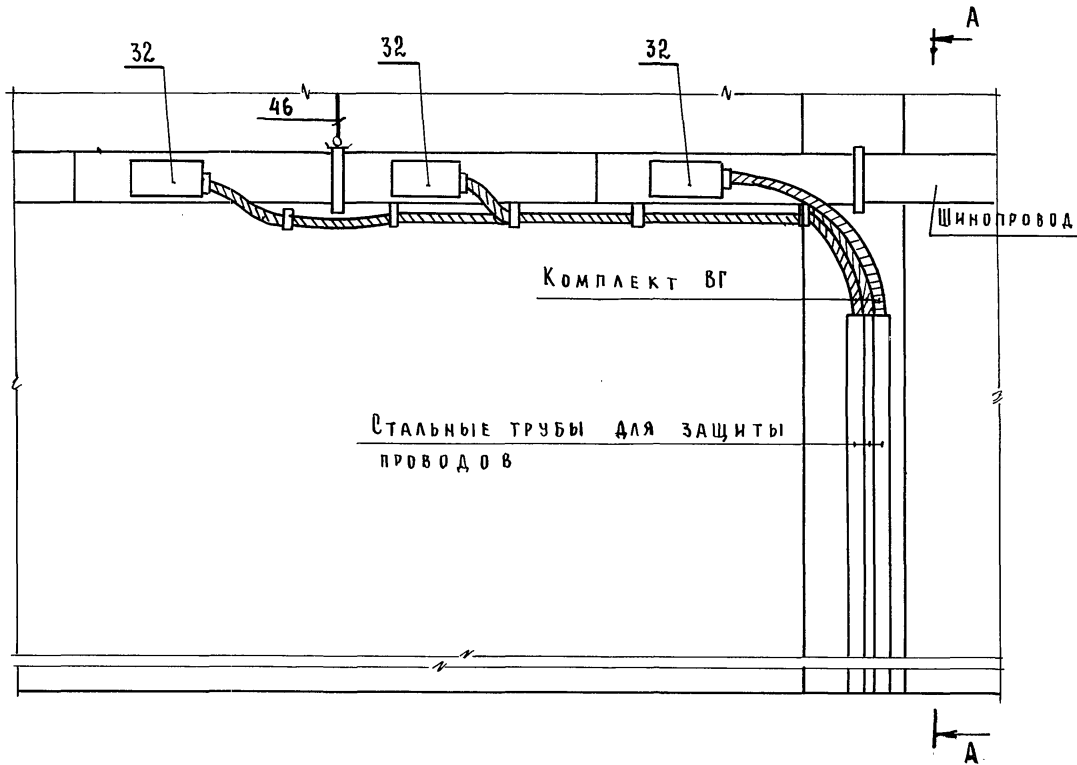
ПРОКЛАДКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ШИНОПРОВОДОВ ШР1 ... ШР4



ПРИВЯЗАН		409-13-028.90-ЭМ	
ИВ.Н.ПОДЛ.	ПОДП. И ДАТА	НАЧ.ОТД. КУВШИНСКИЙ	ГЛА.СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ
ИНВ.Н	ИНЖ. МАНУШАКЯН	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КЛД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ.М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД	
		ИВ.Н. КОМТ. КАРЛОВА	ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СЕТЕЙ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)
			ГИПРОСТРОИММАШ МОСКВА
			25035-04 15 ФОРМАТ А2

СМ. ИСПОЛН.:
 ОТДЕЛ №4
 ЗАНЕВСКАЯ
 ИВ.Н.ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА
 ИНВ.Н

Ответвление от шинпровода проложенного на колоннах



МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ШИНОПРОВОДА					МАССА ЕД., КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
			ШР1	ШР2	ШР3	ШО-Ч	Всего		
		ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ							
1		ЯЩИК С ПАКЕТНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ ЯВШЗ-25					14		
2		ЯЩИК С РУБИЛЬНИКОМ ЯВЗ31-1					18		
3		ВВОДНОЕ УСТРОЙСТВО ВУ4					4		
4		ШКАФ					20		СМЖ-
5		КОРОБКА КЛЕМНАЯ					12		-286 Б
6		ШКАФ					6		СМЖ-
7		КОРОБКА КЛЕМНАЯ					4		-56 В
8		ШКАФ					5		МТП-1110
9		ШКАФ					2		СМЖ-54 В
10		ШКАФ					3		И 6122А
11		ШКАФ					2		И 6119
12		ШКАФ					1		МСО-201
13		ШКАФ					2		МТ2202-1
14		ШКАФ					1		МТ1928
15		ШКАФ					1		МТ 2103-1
16		ШКАФ					1		3549/29
17		ШКАФ					2		МТМ-249
18		ШКАФ					1		СМЖ-322
19		ШКАФ					1		3549/28

ИНВ.№ ПОДА ПУАД. И ДАТА ВЗЯТ. ИВБ.№

Привязан		ИВБ.№		Н.КОНТР. КАРПОВА		409-13-028.90-ЭМ		Арматурный цех со складом металла предприятия КПА мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год	
						СТАДИЯ		ЛИСТ	
						рп		13	
						ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЯ И ПРОКЛАДКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СЕТЕЙ (ПРОДОЛЖЕНИЕ)		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ШИНОПРОВОД					МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
			ШР1	ШР2	ШР3	ШР4	Всего		
		СКОБЫ:							
44		К 142 X - УТ2					100		
45		К 143 X - УТ2					60		
46		К 145 X - УТ2					30		
47		К 146 ПХ - УТ2					100		
48		К 147 ПХ - УТ2					30		
		Профили:							
49		К 225 У2 $l = 750$ мм	22	24	25	22	93	232.5	
50		К 238 У2 $l = 280$					14	11.76	
51		К 238 У2 $l = 300$					22	19.8	
		КОНСТРУКЦИИ							
52	4.407-259-029	Установка подвеса	22	24	25	22	93		
53	4.407-259-018	Установка кронштейна с удлинителем	-	2	2	-	4		
54	5.407-55-1.160	Установка ящика ЯВШ					14		
55	5.407-55-1.180	Установка ящика ЯВ3-31-1.8У1					22		
		ДЕТАЛИ:							
56		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86 $L = 40$	22	24	25	22	93	13.95	
57		$L = 486$	44	48	50	44	186	344.1	
58		Полоса 5x50 ГОСТ 103-76* $L = 50$	44	48	50	44	186	29.76	
59		Круг 10 ГОСТ 2590-88 $l = 16000$	22	24	25	22	93	922.56	
60		Уголок 50x50x5 ГОСТ 8509-86 $L = 775$	-	2	2	-	4	12	
61		$L = 850$	-	2	2	-	4	12.8	
62		$L = 390$	-	2	2	-	4	6	
63		$L = 150$	-	2	2	-	4	2.4	
64		$L = 260$	-	2	2	-	4	4	
65		Полоса 5x50 ГОСТ 103-76* $l = 40$	-	2	2	-	4	0.4	
66		Полоса 4x40 ГОСТ 103-76* $l = 535$					14	19.6	
67		$l = 700$					22	39.6	

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО НА ШИНОПРОВОД					МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
			ШР1	ШР2	ШР3	ШР4	Всего		
		ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДА В ГЭМ							
22		Кронштейн К41У1						128	
23		Кронштейн К45У1						13	
24		Троллейные секции К 580 У2						198	Троллей
25		Светофор У270-У2						10	
26		Компенсатор У1008						21	
28		Секция прямая У2060 МУЗ $l = 1000$ мм	7	10	7	7	31		
29		на 4 ответвления У2062 МУЗ $l = 3000$ мм	24	29	32	24	109		
30		Секция ввданая У2076 МУЗ	1	3	4	1	9		
31		Заглушка торцевая У2070 МУЗ	2	2	2	2	8		
32		Коробка У2038 с автоматом АЕ 2056	24	8	11	17	60		
33		Коробка У2034 с автоматом А3716	14	-	-	13	27		Шино-провод
34		Коробка У2035 с автоматом А3726	-	3	3	-	6		ВДА
35		Секция угловая верт. вверх У2063 МУЗ	2	2	2	2	8		
36		Секция угловая верт. вниз У2084 МУЗ	2	2	2	2	8		
37		Секция прогонная У2074 МУЗ $l = 3000$ мм	3	3	3	3	12		
38		Кронштейн У2081 МУЗ	8	13	13	8	42		
39		Подвес У2080М МУЗ	22	24	25	22	93		
		КОМПЛЕКТЫ							
40		ВР 22X - УТ2						10	
41		ВР 32X - УТ2						2	
42		ВР 38X - УТ2						1	
43		ВГ 50 X - УТ2						10	

ИНВ. ПЛОЩ. ПОДП. И ДАТА ВЗЯТ. ИНВ. N

409-13-028.90.- ЭМ		
НАЧ. ОТА	Кувшинский	
РА. СПЕЦ	Железков	
ИНЖ.	Манушакян	
Арматурный цех со складом металла предприятия КИД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год		СТАДИЯ
Привязан		ЛИСТ
		ЛИСТОВ
		РП
		14
План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей (окончание)		ГИПРОСТРОММАШ
ИНВ. N		МОСКВА
Н. КОНТ. Карпова		

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЭМ

№ СТРОКИ	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА И ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	КОД		КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		МАТЕРИАЛА	ЕД. ИЗМ.		
1	СТАЛЬ КРУПНОСОРТНАЯ, Т	093100	168	1.1	
2	СТАЛЬ СРЕДНЕСОРТНАЯ, Т	093200	168	0.04	
3	СТАЛЬ МЕЛКОСОРТНАЯ, Т	093300	168	1.27	
4	ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, М	138500	006	1180	
5	Т	138500	168	2.26	
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ МОНТАЖНЫХ И СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

№ СТРОКИ	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛОВ И ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	КОД		КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		МАТЕРИАЛА	ЕД. ИЗМ.		
1	УСТАНОВКА ЯЩИКА, ШТ		796	32	
2	УСТАНОВКА ВВОДНОГО УСТРОЙСТВА, ШТ		796	4	
3	УСТАНОВКА СЕКЦИИ $\ell=6000$, ШТ		796	198	
4	УСТАНОВКА СВЕТОФОРА, ШТ		796	10	ТРОЛЛЕИ
5	УСТАНОВКА КОМПЕНСАТОРА, ШТ		796	21	
6	УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА, ШТ		796	141	
7	УСТАНОВКА СЕКЦИИ $\ell=1000$, ШТ		796	31	
8	УСТАНОВКА СЕКЦИИ $\ell=3000$, ШТ		796	121	
9	УСТАНОВКА УГЛОВОЙ СЕКЦИИ, ШТ		796	16	
10	УСТАНОВКА ВВОДНОЙ СЕКЦИИ, ШТ		796	9	ШИНПРОВОД
11	УСТАНОВКА КОРОБКИ С АВТОМАТОМ, ШТ		796	93	
12	УСТАНОВКА ЗАГЛУШКИ ТОРЦЕВОЙ, ШТ		796	8	
13	УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА, ШТ		796	42	
14	УСТАНОВКА ПОДВЕСА, ШТ		796	93	
15	ПРОКЛАДКА ПРОВОДОВ, КМ	008		7.07	
16	ПРОКЛАДКА КАБЕЛЯ, КМ	008		0.4	
17	ПРОКЛАДКА СТАЛЬНОЙ ПОЛОСЫ, Т	168		0.36	
18	ПРОКЛАДКА УГЛОВОЙ СТАЛИ, Т	168		1.1	
19	ПРОКЛАДКА СТАЛЬНЫХ ТРУБ, КМ	008		1.18	
20					

ИНВ. И ПОДАЛ. ПОДАЛ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. N

409-13-028.90 - ЭМ.ВМ		
НАЧ. ОТД. КУВШИНСКИЙ	ГЛАВ. СПЕЦ. ЖЕЛЕНКОВ	
ИНЖ. МАНУШАКЯН	ИНЖ. КОЛЬЧУГИНА	
АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКЛАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КИД МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД		
СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р П	1	1
ВЕДОМОСТИ МАТЕРИАЛОВ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЭМ И ОБЪЕМОВ МОНТАЖНЫХ И СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ.		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА

Альбом 3

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ЗМТ

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

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

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

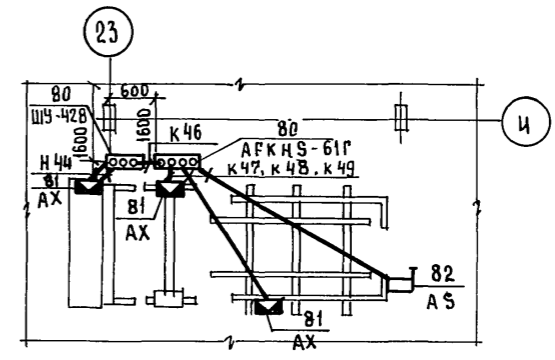
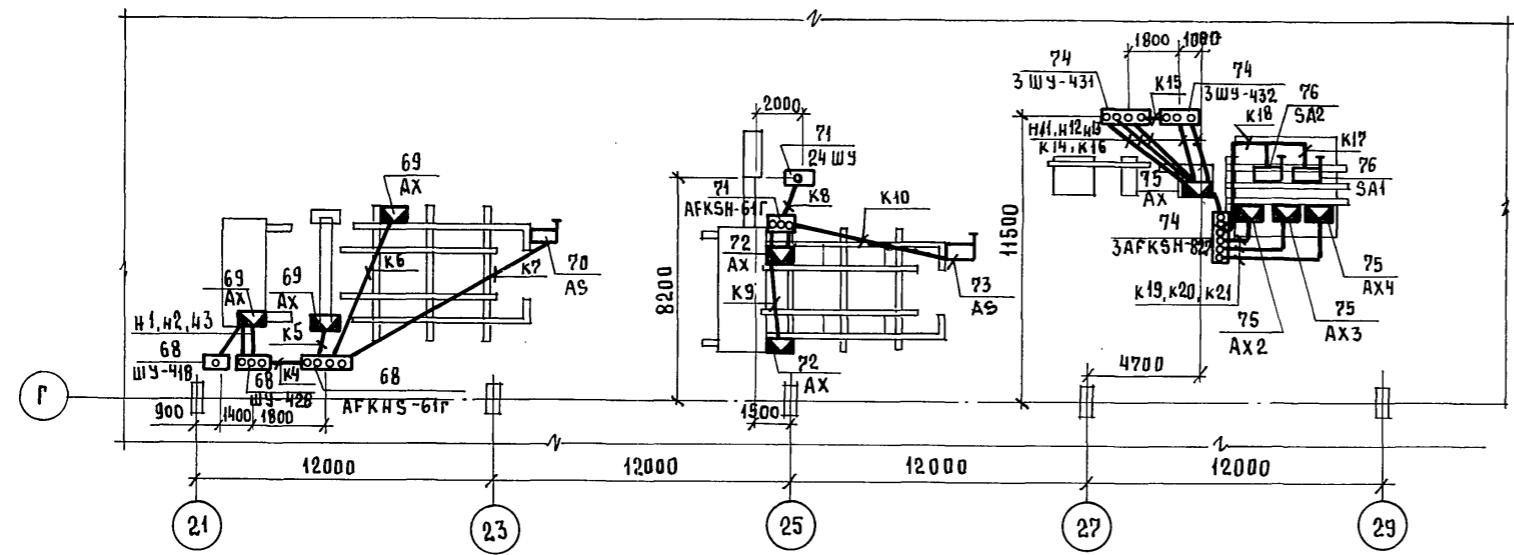
Инв. №, подл., подл. и дата, зам. инв. №

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

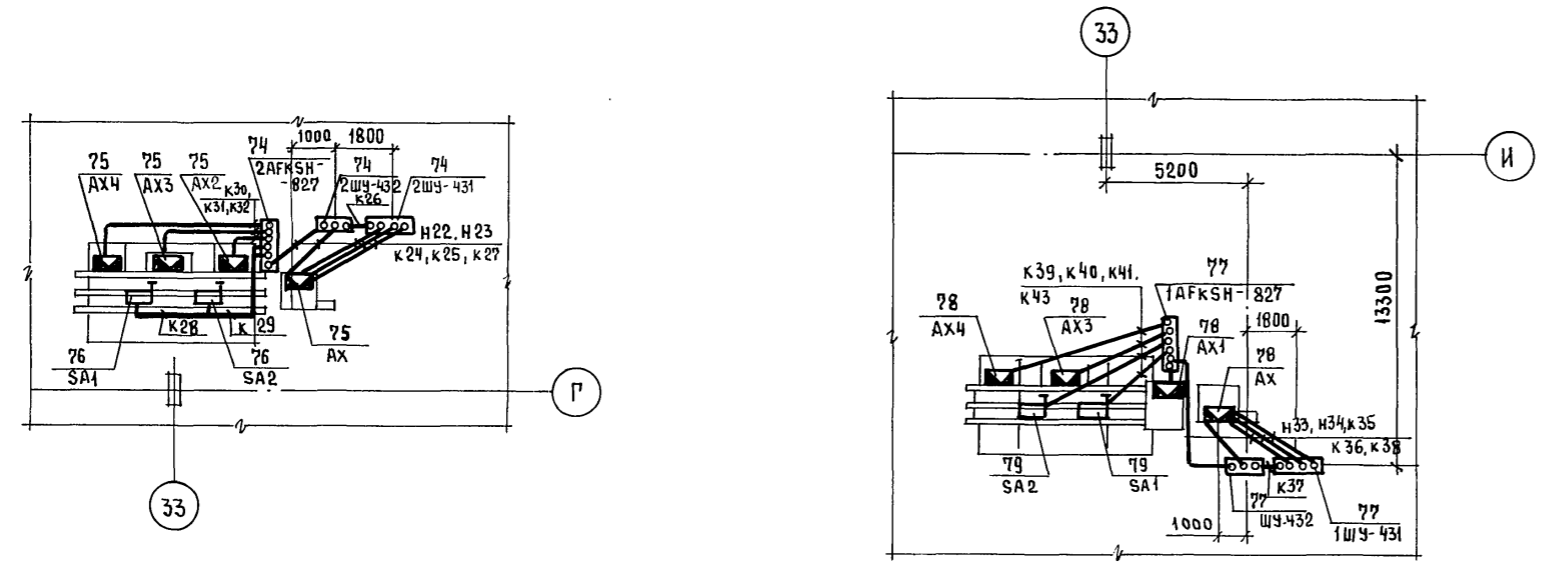
		Привязан	
Инв. №			
Г.И.П.	Готлиб <i>М.А.</i>	409-13-028.90-ЗМТ	
Нач. отд.	Кувшинский <i>В.И.</i>		
Гл. спец. инженер	Железков <i>В.И.</i> Манушкин <i>В.И.</i>		
		Арматурный цех со складом металла предприятия К.П.Д. мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год	
		Стадия	Лист
		РП	1
			3
И. контр.	Карпова <i>Ж.</i>	Общие данные	
		Гипростроммаш Москва	

А Л Б О М 3

П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0



П Л А Н Н А О Т М . 0 . 0 0 0



МАРКА ПОЗ	ОБЪЯЗНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
		ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ			
68		ШКАФ	3		
69		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	3		ш. 7974
70		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1		
71		ШКАФ	2		
72		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	2		ш 3549/13
73		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1		
74		ШКАФ	6		
75		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	8		ш. 77285/6
76		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	4		
77		ШКАФ	3		
78		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	4		ш 77285/5
79		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	2		
80		ШКАФ	2		
81		КОРОБКА КЛЕММНАЯ	3		ш. 7975/1
82		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1		

СОГЛАСОВАНО
 ОТДЕЛ. И ЗАПЕЧАТАНО
 ИЛИ ПОДА. ПОДП. И ДАТА
 ВЗАМ. ИЛИ

409-13-028.90 - ЭМТ			
НАЧ. ОТД.	КУВШИНСКИЙ		
ГЛ. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ		
ИНЖ.	МАНУШАКЯН		
ИНЖ.	ГЧЗОВА		
ПРИВЯЗАН		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ	
		рп	2
ИНВ. №		План расположения электрооборудования и прокладка электрических сетей	
Н. КОНТР. КАРПОВА		ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА	

АЛБОМ 3

Обозначение кабеля, провода	Трасса		Проход через				Кабель, провод					
	Начало	Конец	Трубы			Протяжной №	по проекту			проложен		
			Обозначение	Диаметр по стандарту	Длина м		Марка	Кол. число сечений жил	Длина м	Марка	Кол. число и сечение жил	Длина м
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Н.1	АХ	ШУ-416	1	50	8x2	—	АПВ	2[3(1x50)]	54			
Н.2	—	ШУ-428	2	50	7x2	—	—	9(1x50)	72			
К.3	—	—	3	50	7	—	—	53(1x2.5)	424			
К.4	ШУ-428	АФКНС-61Г	4(3)	20	5	—	ПВ1	10(1x1.5)	60			
К.5	АФРНС-61Г	АХ	5(5)	15	12	—	—	6(4x1.5)	78			
К.6	—	АХ	6(2)	20	6	—	—	8(4x1.5)	54			
К.7	—	АС	7(4)	15	13	—	—	2(1x1.5)	28			
К.8	24ШУ	АФКНС-61Г	8(3)	20	5	—	—	7(1x1.5)	42			
К.9	АФРНС-61Г	АХ	9(5)	15	10	—	—	6(4x1.5)	66			
К.10	—	АС	10(4)	15	11	—	—	2(1x1.5)	24			
Н.11	3ШУ-431	АХ	—	—	—	—	АВРБГ	2x120	10			
Н.12	—	—	—	—	—	—	—	3x35	10			
К.12	—	—	13	25	10	—	ПВ1	2(1x2.5)+	22			
								14(1x1)	154			
К.14	АХ	3ШУ-432	14	40	7	—	—	30(1x1)	240			
К.15	3ШУ-431	—	15	25	5	—	—	19(1x1)	100			
К.16	3ШУ-432	3АФКНС-827	16(5)	20	10	—	—	10(1x1)	110			
К.17	3АФКНС-827	СА1	17(1)	15	5	—	—	2(1x1.5)	12			
К.18	—	СА2	18(2)	15	5	—	—	2(1x1.5)	12			
К.19	—	АХ3	19(3)	15	8	—	—	4(1x1.5)	36			
К.20	—	АХ2	20(4)	15	5	—	—	6(1x1.5)	36			
К.21	—	АХ4	21(6)	20	11	—	—	7(1x1.5)	84			
Н.22	2ШУ-431	АХ	—	—	—	—	АВРБГ	2x120	10			
Н.23	—	—	—	—	—	—	—	3x35	10			
К.24	—	—	24	25	10	—	ПВ-1	2(1x2.5)+	22			
								14(1x1)	154			
К.25	АХ	2ШУ-432	25	40	7	—	—	30(1x1)	240			
К.26	2ШУ-431	—	26	25	5	—	—	19(1x1)	100			
К.27	2ШУ-432	2АФКНС-827	27(5)	20	10	—	—	10(1x1)	110			
К.28	3АФКНС-827	СА1	28(1)	15	5	—	—	2(1x1.5)	12			
К.29	—	СА2	29(2)	15	5	—	—	2(1x1.5)	12			
К.30	—	АХ3	30(3)	15	8	—	—	4(1x1.5)	36			
К.31	—	АХ2	31(4)	15	5	—	—	6(1x1.5)	36			
К.32	—	АХ4	32(6)	20	11	—	—	7(1x1.5)	84			
Н.33	1ШУ-431	АХ	—	—	—	—	АВРБГ	2x120	10			
Н.34	—	—	—	—	—	—	—	3x35	10			
К.35	—	—	35	25	10	—	ПВ1	2(1x2.5)+	22			
								14(1x1)	154			
К.36	АХ	1ШУ-432	36	40	7	—	—	30(1x1)	240			

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
К37	1ШУ-431	1ШУ-432	37	25	5	—	ПВ1	19(1x1)	100			
К38	1ШУ-432	1АФКНС-827	38	20	10	—	—	10(1x1)	110			
К39	1АФКНС-827	СА1	39(1)	15	5	—	—	2(1x1.5)	12			
К40	—	СА2	40(2)	15	5	—	—	2(1x1.5)	12			
К41	—	АХ3	41(3)	15	8	—	—	4(1x1.5)	36			
К42	—	АХ1	42(4)	15	3	—	—	6(1x1.5)	21			
К43	—	АХ4	43(6)	20	11	—	—	7(1x1.5)	84			
Н44	АХ	ШУ-428	44	50	5	—	—	56(1x1)	336			
Н45												
Н46	ШУ-428	АФКНС-61Г	46(3)	15	5	—	—	7(1x1)	42			
К47	АФКНС-61Г	АХ	47(5)	15	12	—	—	6(4x1.5)	78			
К48	—	АХ	48(2)	20	6	—	—	8(1x1.5)	54			
К49	—	АС	49(4)	15	13	—	—	2(1x1.5)	28			

В ГРАФЕ 4 В СКОБКАХ УКАЗАНЫ НОМЕРА ТРУБ
ВЗЯТЫЕ ПО СХЕМАМ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СРЕДИНЕНИЙ
ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯЩЕГО В ТЕХНОЛОГИЧЕСКУЮ ЛИНИЮ.

ИНВ. Н. ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА

ВЗАМ. ИНВ. Н.

Привязан		Инв. н.		Н. конт.		Курдова		409-13-028.90 - ЭМТ		Арматурный цех со складом металла предприятия КИД мощностью 360 тыс. кв. м общей площади в год	
								СТАДИЯ		ЛИСТ	
								РП		3	
								КАБЕЛЬНОТРУБНЫЙ		ГИПРОСТРОММАШ	
								ЖУРНАЛ		МОСКВА	

ВЕДОМОСТЬ МАТЕРИАЛОВ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЭМТ

№ СТРОКИ	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА И ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	КОД		КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		МАТЕРИАЛА	ЕД. ИЗМ.		
1	ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, М	138500	006	360	
2	Т	138500	168	0.43	
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

ВЕДОМОСТЬ ОБЪЕМОВ МОНТАЖНЫХ И СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

№ СТРОКИ	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА И ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	КОД		КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		МАТЕРИАЛОВ	ЕД. ИЗМ.		
1	ПРОКЛАДКА КАБЕЛЯ, КМ		008	0.06	
2	ПРОКЛАДКА ПРОВОДОВ, КМ		008	4.08	
3	ПРОКЛАДКА СТАЛЬНЫХ ТРУБ, КМ		008	0.36	
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

ИЗМ. ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. И

ИЗМ. ПОДЛ.		ПОДП. И ДАТА.		ВЗАМ. ИЗМ. И		409-13-028.90 - ЭМТ ВМ			
НАЧ. ОТД.	КУВШИНСКИЙ	ГЛ. СПЕЦ.	ЖЕЛЕНКОВ	ИНЖ.	МАНУШАКЯН	ИНЖ.	ГУЗОВА	АРМАТУРНЫЙ ЦЕХ СО СКАДОМ МЕТАЛЛА ПРЕДПРИЯТИЯ КПА МОЩНОСТЬЮ 360 ТЫС. КВ. М ОБЩЕЙ ПЛОЩАДИ В ГОД	
ПРИВЯЗАН							СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
							РП.	1	1
ИЗМ. ПОДЛ.							ВЕДОМОСТИ МАТЕРИАЛОВ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ЭМТ И ОБЪЕМОВ МОНТАЖНЫХ И СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ		
ИЗМ. ПОДЛ.							ГИПРОСТРОММАШ МОСКВА		
ИЗМ. ПОДЛ.							И. КОНТР. КАРЛОВА		