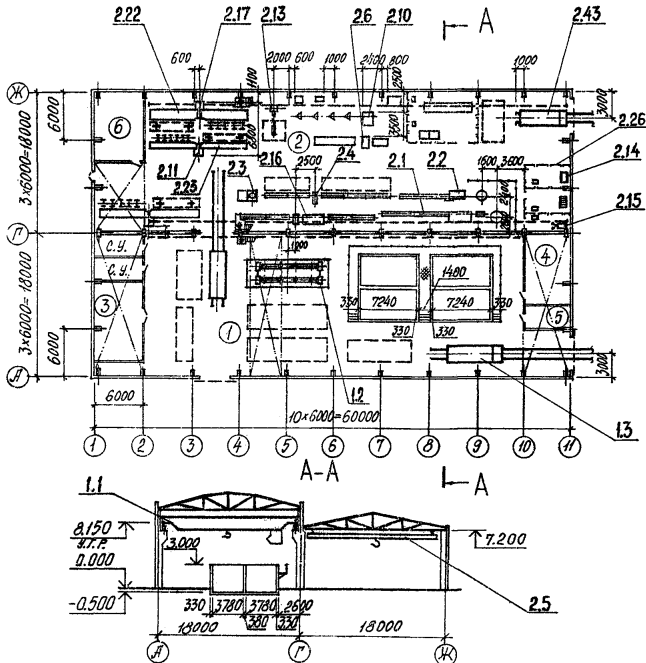


<p>СК-2</p>	<p align="center">СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ Часть 2 ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ</p>	<p align="right">409-015-135.93</p>
<p>ГП ЦПП</p>	<p align="center">Формовочное и арматурное отделения производственной базы строительных организаций малой мощности</p>	
<p>ИЮЛЬ 1994</p>	<p align="center">ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ</p>	<p align="right">На 4 страницах Страница 1</p>

План расположения технологического оборудования на отм. 0.000



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

Но-мер	Наименование	Площадь, м ²	Но-мер	Наименование	Площадь, м ²
1	Формовочное отделение	9480	4	Станция очистки и перекачки конденсата	540
2	Арматурное отделение	10260	5	Помещение КИП	180
3	Лаборатория	600	6	Трансформаторная подстанция	540

Формовочное и арматурное отделения
производственной базы строительных
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
409-015-135.93

Страница 2

ЭКСПЛИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Поэ	Наименование и марка	Кол	Поэ	Наименование и марка	Кол
1.1	Кран мостовой электрический грузоподъемностью 12 5 т	1	2.6	Ножницы кривошипные с наклонным ножом НК3416М	1
1.2	Виброплощадка СМЖ 187-Г	1	2.10	Пресс-ножницы комбинированные НГ-5222Б-	1
1.3	Тележка самоходная СМЖ-792	1	2.11	Машина сварочная МТ-1928	1
2.1	Автомат правильно-отрезной ГД-162	1	2.13	Установка горизонтальная СМЖ-54В	1
2.2	Автомат правильно-отрезной ИБ119	1	2.14	Автомат сварочный АДФ-2001	1
2.3	Станок для гибки арматурных прутков СМЖ-173А	1	2.16	Машина для контактной стыковой сварки МСО 606УХЛ4	1
2.4	Станок для резки арматурной стали СМЖ-133А	2	2.17	Машина сварочная МТ-2103	2
2.5	Кран мостовой электрический подвесной грузоподъемностью 3.2 т	1			

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Формовочное и арматурное отделения предназначены для производства сборных железобетонных изделий, товарной арматуры, закладных деталей и мелких металлоконструкций. Каждое отделение размещается в пролете 60×18 м.

Приготовление бетонных смесей производится в бетоносмесительном узле, представляющем собой инвентарную бетоносмесительную установку 1377-00.00.000, выпускаемую Ярославским ремонтно-механическим заводом. Максимальная производительность БСУ - 15000 куб.м в год. В состав БСУ входят склад заполнителей емкостью 200 т и склад цемента емкостью 20 т.

Прием, хранение и выдача металла и готовой продукции осуществляется на складах металла и готовой продукции.

Формовочное и арматурное отделения производственной базы строительных организаций малой мощности	ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 409-015-135.93	Страница 3
<p>ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА</p> <p>Сборные железобетонные изделия м3 5000</p> <p>Товарная арматура т 750</p> <p>Товарные закладные детали т 50</p> <p>Мелкие металлоконструкции т 100</p> <p>ПОТРЕБНОСТЬ В СЫРЬЕ И РЕСУРСАХ (годовая)</p> <p>Тяжелая бетонная смесь м3 5075</p> <p>Арматурная сталь т 1070</p> <p>Прокат т 136</p> <p>Смазка ОЭ-2 т 23</p> <p>Электроэнергия кВт 241,6 кВА 1000</p>	<p>РЕЖИМ РАБОТЫ И ШТАТЫ</p> <p>Номинальное количество рабочих суток в году 260</p> <p>Расчетное количество рабочих суток в году 253</p> <p>Количество смен в сутки 1</p> <p>Количество смен в сутки по тепловой обработке 3</p> <p>Продолжительность смены ч 8</p> <p>Списочная численность работающих общая чел 32</p> <p>в том числе производственных рабочих чел 28</p> <p>в наибольшую смену чел 24</p>	
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС		
<p>Формовочное отделение</p>		
<p>Технологический процесс изготовления сборных железобетонных изделий сводится к следующему:</p> <p>после тепловой обработки форма с изделием устанавливается мостовым электрическим краном на пост подготовки форм. Открываются борта и готовое изделие транспортируется на место для выдерживания. Освободившаяся форма чистится и смазывается. Затем укладываются арматурные изделия и производится сборка формы. Подготовленная форма устанавливается мостовым электрическим краном на виброплощадку, производится укладка бетонной смеси из бады в форму и при помощи виброплощадки уплотняется бетонная смесь. Форма с отформованным изделием транспортируется краном в камеру тепловой обработки.</p> <p>После тепловой обработки форма с изделием устанавливается на пост подготовки и цикл повторяется.</p> <p>Распалубленные изделия проходят техконтроль, устраняются мелкие дефекты и производится маркировка изделий. После выдерживания они грузятся мостовым краном на самоходную тележку и вывозятся на склад готовой продукции.</p> <p>В формовочном отделении проектом предусмотрена лаборатория для выполнения лабораторных работ по различным испытаниям строительных материалов и изделий, подбора и расчета составов бетонных смесей, контроля качества материалов, изделий и деталей, технологии их изготовления, работ по внедрению в производство достижений науки и техники.</p>		
<p>Арматурное отделение</p>		
<p>Процесс изготовления арматурных сеток и каркасов строится по принципу единого технологического потока – от заготовки арматурной стали до получения готового изделия. Установленное в отделении оборудование позволяет производить следующие операции: заготовка арматуры (прэчка, резка, гибка стержней), сврка объемных каркасов, изготовление закладных деталей и мелких металлоконструкций. Транспортные операции в арматурном отделении осуществляются самоходными тележками и подвесным электрическим краном.</p>		

Формовочное и арматурное отделения
производственной базы строительных
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
409-015-135.93

Страница 4

СОСТАВ ПРОЕКТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Альбом 1 TX Технологические чертежи

Альбом 2 CO Спецификация оборудования

Объем проектных материалов, приведенных к формату А4, - 98 форматок

АВТОР ПРОЕКТА АО "Институт "Тульский Промстройпроект"
300000, Тула, ул.Л.Толстого, 114-а

УТВЕРЖДЕНИЕ Утверждены Госстроем РФ,
письмо от 10.05.94 № 9-3-1/78
Введены АО "Институт "Тульский Промстройпроект"
Приказ от 23.05.94 № 16
Срок - 1998 г.

ПОСТАВЩИК Государственное предприятие-Центр проектной
продукции массового применения (ГП ЦПП),
127238, Москва, Дмитровское шоссе, д. 46, корп. 2

40001-10/000

Изм. N Ц00197

Кат. N Ц000350

Зам. генерального директора *В. П. Чуданов*Главный инженер проекта *А. Н. Сидорович*