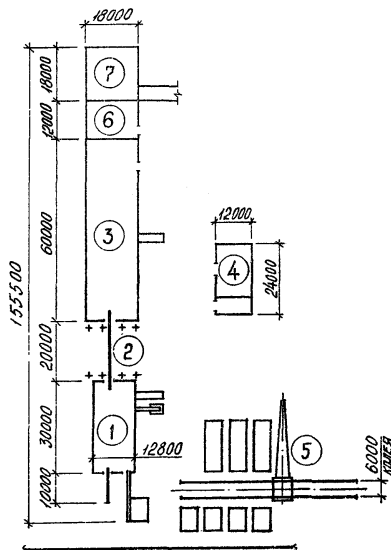


<b>СК-2</b>	СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ Часть 2 ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ ПРЕДПРИЯТИЙ, ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ	409-015-136.93
<b>ГП ЦПП</b>	Деревообрабатывающее производство производственной базы строительных организаций малой мощности	
июль <b>1994</b>	ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ	На 6 страницах Страница 1

Схема расположения сооружений



ЭКСПЛИКАЦИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Но- мер	Наименование	Площадь, м <sup>2</sup>	Но- мер	Наименование	Площадь, м <sup>2</sup>
1	Лесопильный цех	5100	5	Склад круглого леса	28700
2	Навес	3600	6	Линия изготовления топливных брикетов	2160
3	Столярный цех	11000	7	Административно-бытовой корпус	3240
4	Блок складов	2880			

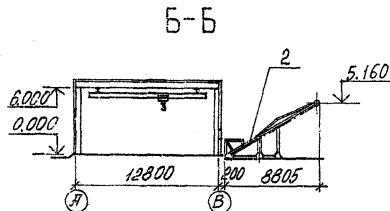
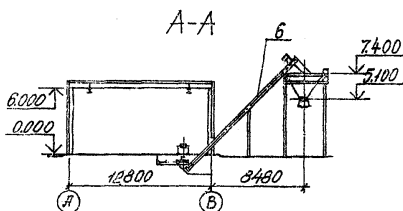
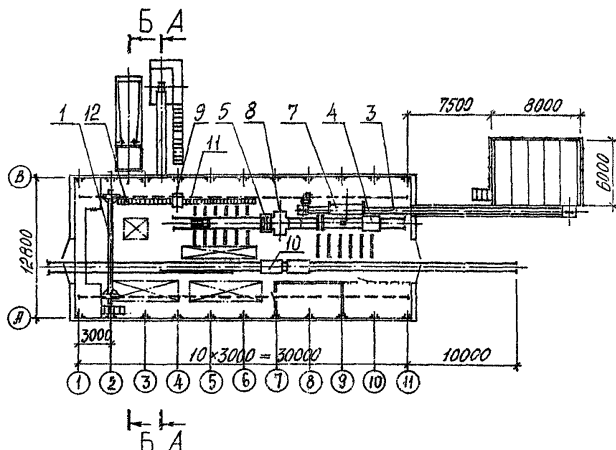
Деревообрабатывающее производство  
производственной базы строительных  
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
409-015-136.93

Страница 2

### Лесопильный цех

План расположения технологического оборудования на отм. 0.000



### СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

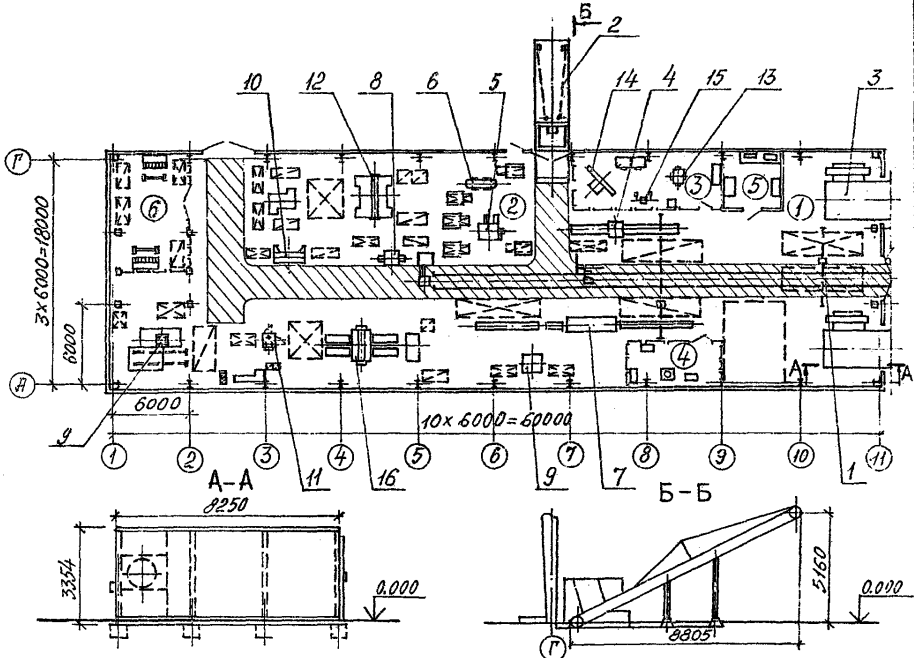
Поз	Наименование и марка	Кол	Поз	Наименование и марка	Кол
1	Кран мостовой электрический подвесной ГОСТ 7890-С4, грузоподъемностью 3.2 т	1	7	Сбрасыватель бревен кольцевой СВК-65	1
2	Погрузчик сляповый ЛВ-175	1	8	Рама лесопильная Р63-7	1
3	Транспортер продольный ВА-3М	1	9	Станок торцовочный ЦКБ 40-01	1
4	Конвейер впередирамный ВК-1А	1	10	Тележка рельсовая ТР-1.5	4
5	Конвейер позадирамный ПК-1А32	1	11	Стол роликовый впередистаночный	1
6	Конвейер скребковый КСН-Ф-100	1	12	Стол роликовый позадистаночный	1

Деревообрабатывающее производство  
производственной базы строительных  
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
409-015-136.93

Страница 3

Столярный цех  
План расположения технологического оборудования на отм. 0.000



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

Но-мер	Наименование	Пло-щадь, м <sup>2</sup>
1	Сушильное отделение	1590
2	Отделение машинной обработки	6720
3	Заточное отделение	55.2

Но-мер	Наименование	Пло-щадь, м <sup>2</sup>
4	Клееприготовительное отделение	28.8
5	Сушильная лаборатория и помещение КИП	220
6	Олифовочное отделение	1080

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Поз.	Наименование и марка	Кол.
1	Таль электрическая ТЭ320-51132-016, грузопод 3.2 т	2
2	Погрузчик скиповый ЛВ-175	1
3	Камера лесосушильная ЭЛСА	2
4	Станок торцовочный ЦКВ-40-01	1
5	Станок прирезной ЦДК5-3	1
6	Станок фуговальный СФ4-1В	1
7	Станок строгальный С18-1В	1
8	Станок деревообрабатывающий комбинированный КСМ-1А	1
9	Станок круглопильный ПВ-2	2

Поз.	Наименование и марка	Кол.
10	Станок долбежный 595	1
11	Станок фрезерный ФСШ-1А	1
12	Вайма гидравлическая ВГС	1
13	Полуавтомат для заточки фр.з ТЧФА-2	1
14	Станок для заточки ГЛД и плоских ножей ТЧПА-7	1
15	Станок точильно-шлифовальный ЗН834	1
16	Пресс гидравлический для холодной склейки изделий	1

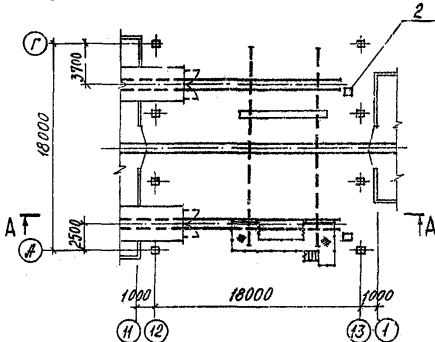
**Деревообрабатывающее производство  
производственной базы строительных  
организаций малой мощности**

**ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ**  
409-015-136.93

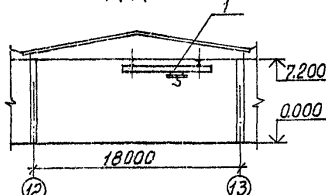
Страница 4

**Навес**

План расположения технологического оборудования на стл. 0.000



A-A

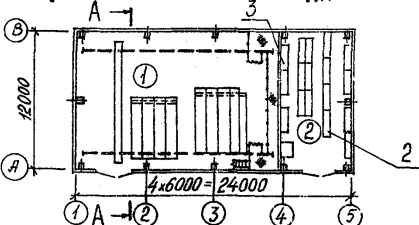


**СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

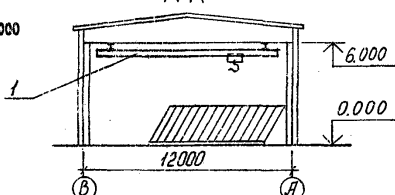
Поз.	Наименование и марка	Кол.
1	Кран мостовой электрический подвесной ГОСТ7890-84, Q=3.2т	1
2	Лебедка монтажная ЛМ-2	2

**Блок складов**

План расположения технологического оборудования на стл. 0.000



A-A



**СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

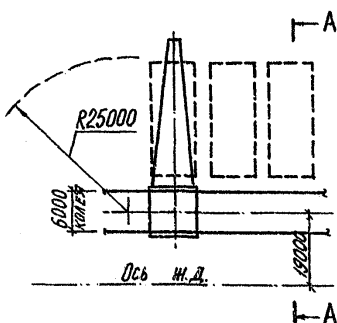
Поз.	Наименование и марка	Кол.
1	Кран мостовой электрический подвесной ГОСТ7890-84, Q=2.0т	1
2	Стеллаж полочный	9
3	Стеллаж секционный	8

**ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ**

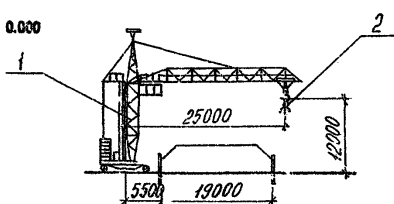
Но-мер	Наименование	Пло-щадь, м <sup>2</sup>
1	Склад готовой продукции	2160
2	Материальный склад	720

**Склад круглого леса**

План расположения технологического оборудования на стл. 0.000



A-A



**СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

Поз.	Наименование и марка	Кол.
1	Кран-погрузчик башенный KB-408.1, Q=10.0 т	1
2	Грейфер эл.гидравл ЛГ-153А	1

Деревообрабатывающее производство  
производственной базы строительных  
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
409-015-136.93

Страница 5

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Деревообрабатывающее производство предназначено для изготовления дверных, балконных и оконных блоков, досок пола, наличников и пиломатериалов

В состав деревообрабатывающего производства входят :

- лесопильный цех (пролет 30 X 12.8 м),
- столярный цех (пролет 60 X 18 м),
- блок складов (пролет 24 X 12 м),
- навес ( 20 X 18 м),
- склад круглого леса (площадь 2670 м<sup>2</sup>).

### ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПРОГРАММА

### РЕЖИМ РАБОТЫ И ШТАТЫ

Столярные изделия	м <sup>2</sup> /шт	29900/17124	Количество рабочих суток в году	260
Погонажные изделия	м <sup>3</sup>	36.6	Количество смен в сутки	1
Мелкие пиломатериалы	м <sup>3</sup>	505	Продолжительность смены	ч 8
ПОТРЕБНОСТЬ В СЫРЬЕ И РЕСУРСАХ ( годовая )			Списочная численность работающих общая, чел	41
Круглый лес	м <sup>3</sup>	5000	в т.ч. производственных рабочих	чел 30
Электроэнергия	кВт	492.6	в наибольшую смену	чел 30

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС

Лесопильный цех предназначен для приема пиловочного сырья, распиловки его на бруски и доски. В цехе установлено малогабаритное оборудование :

- кольцевой сбрасыватель бревен СВК-65 ;
- конвейер впередирамный ;
- рама лесопильная вертикальная одноэтажная Р63-4Б ;
- конвейер позадирамный ПК-1А32.

Столярный цех предназначен для выпуска столярно-строительных и погонажных изделий. В цехе установлено позиционное оборудование.

Столярный цех включает в свой состав :

- сушильное отделение ;
- машино-сборочное отделение ;
- олифовочное отделение ;
- сушильная лаборатория ;
- заточное отделение ;
- клеесприготовительное отделение.

Сушильное отделение предназначено для сушки пиломатериалов в двух аэродинамических сушилках типа "ЭЛСА". Из сушильного отделения пиломатериал подается на участок раскря.

Деревообрабатывающее производство  
производственной базы строительных  
организаций малой мощности

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ  
ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
409-015-136.93

Страница 6

С помощью электрической тали штабель пиломатериала подается к торцовочному станку ЦКБ-40.01 для поперечного раскроя пиломатериала на бруски створок, коробок, окон и дверей реечного заполнения. Для изготовления погонажных изделий пиломатериал доставляется к четырехстороннему строгальному станку С16-1Б для профильной обработки. Продольный раскрой детали столярно-строительных изделий выполняется на прирезном пятипильном станке ЦДК-5-3. Профильная обработка деталей окон и дверей, строжка обкладки дверного полотна производится на четырехстороннем строгальном станке С16-1Б. Бруски коробок оконных и дверных блоков, бруски створок оконных блоков поступают на зашивку на комбинированный станок КСМ-1А и ФСШ-1А. Сборки оконных и дверных коробок, полотна балконного блока, створок оконных блоков выполняются на сборочной вайме ВГС.

Для раскроя плиты ДВП на заготовки устанавливается круглопильный универсальный станок ЦБ-2 с подвижным столом. Раскrojенные ДВП доставляются к столу, где происходит набор дверного полотна. Набранная стопа дверных полотен поступает в гидравлический пресс.

Готовые дверные и оконные блоки поступают на склад готовой продукции. Склад оборудован подвесным электрическим краном.

Прием, хранение и выдача пиловочного сырья и пиломатериалов осуществляется на складе круглого леса. Склад оборудован краном-погрузчиком.

#### СОСТАВ ПРЕКТНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Альбом 1 ТХ Технологические чертежи  
Альбом 2 СО Спецификация оборудования

#### Примененные типовые материалы

411-2-207.94 Производство топливных брикетов  
Проектный институт -- 2 из отходов деревообрабатывающего  
г. Москва производства.  
Поставщик -- ГП ЦПП

Объем проектных материалов, приведенных к формату А4, - 150 форматок

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

УТВЕРЖДЕНИЕ Утверждены Госстроем РФ,  
письмо от 10.05.94 № 9-3-1/78  
Введены в действие  
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

Инд. N ЦР6198

Кат.л N ЦР00351

Главный инженер проекта А.Н. Сидорович

В.П. Чудаков

Зам. генерального директора