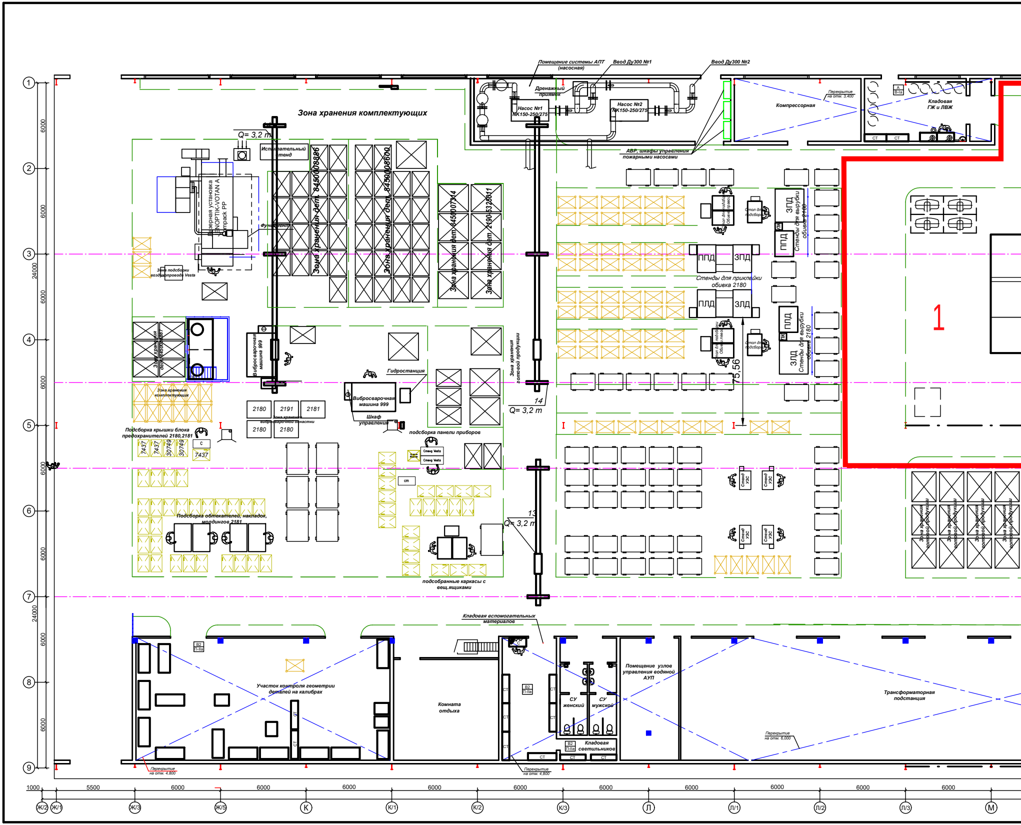
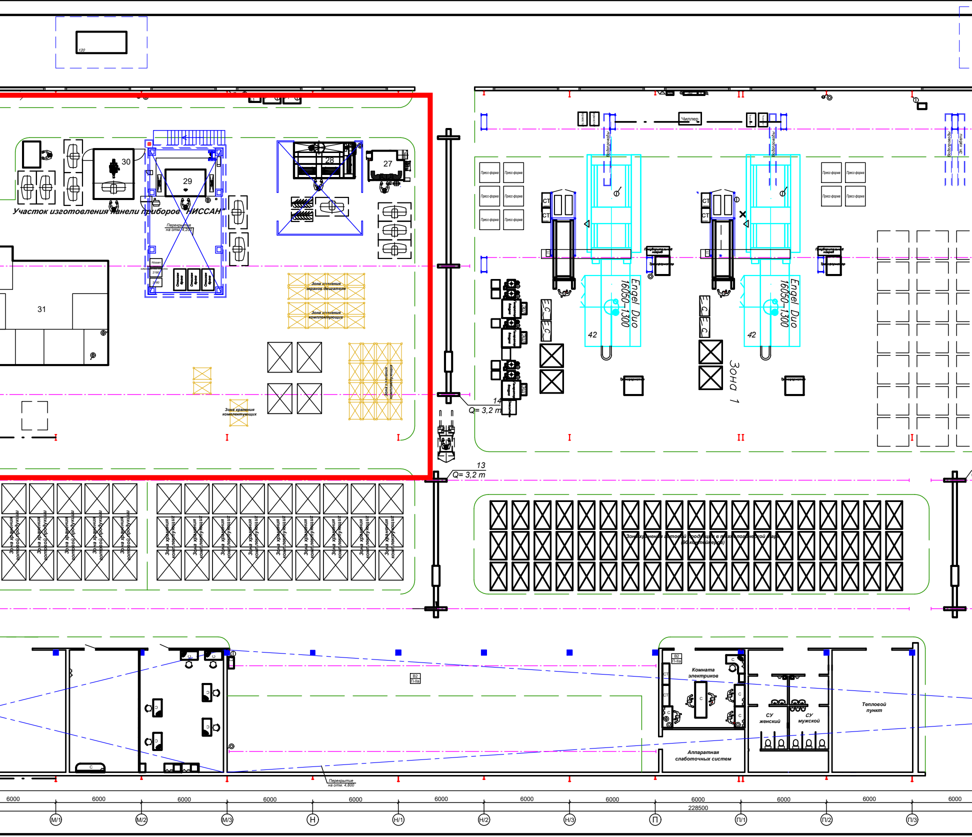
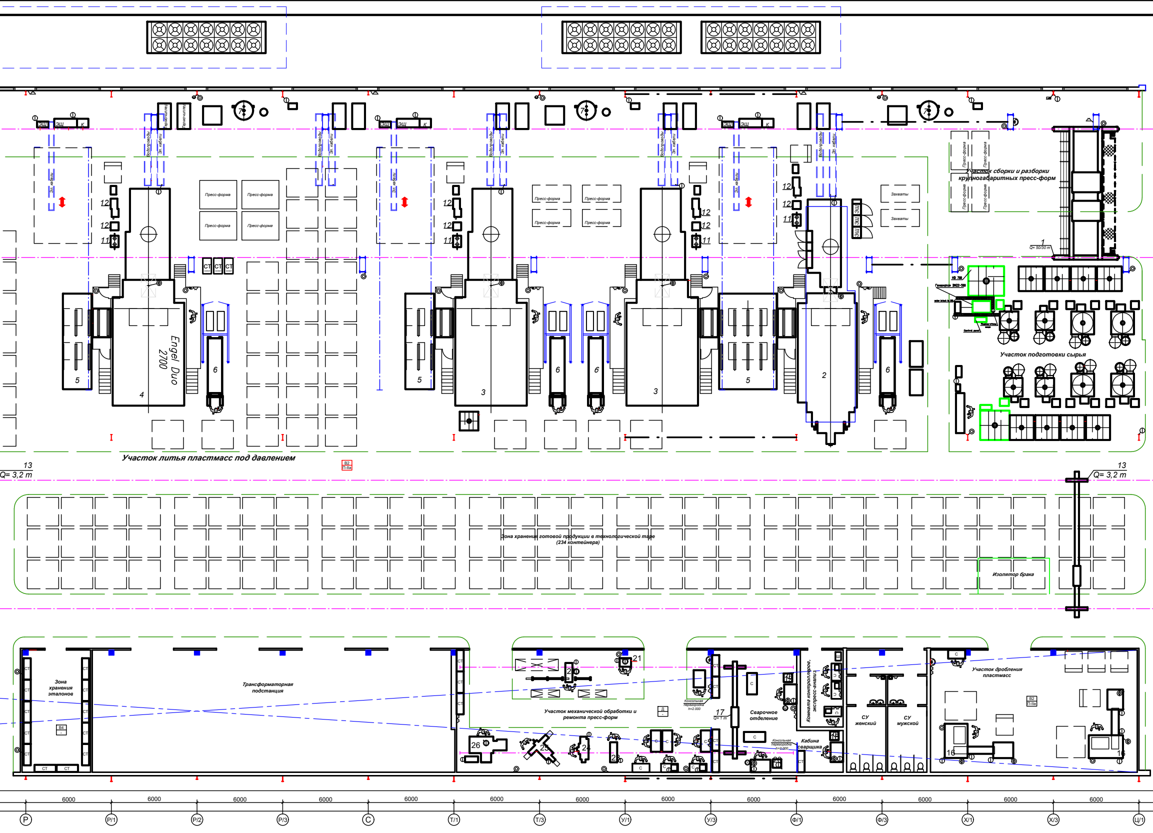
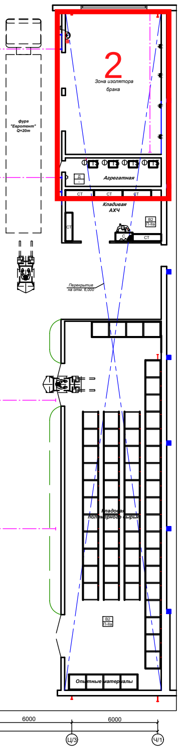

Помещение системы АПТ (насосная)
Ввод Ду300 №1
Ввод Ду300 №2
Дренажный приямок
Насос №1 NK150-250/275
Насос №2 NK150-250/275
АВР, шкафы управления пожарными насосами
Компрессорная
Перекрытие на отм. 3,400
Кладовая ГЖ и ЛВЖ
A
B-Ia
СТ
СТ
Зона хранения комплектующих
Q= 3,2 т
Испытательный стенд
Лазерная установка JENOPTIK-VOTAN A Compack PP
Фундамент
Зона подсборки воздухопровода Vesta
Зона хранения дет. 8450008886
Зона хранения дет. 8450008600
Зона хранения дет. 8450007314
Зона хранения дет. 2190-5326011
Зона хранения дет. 8450008887
Вибросварочная машина 999
Зона хранения комплектующих
Гидростанция
Вибросварочная машина 999
Шкаф управления
Зона хранения готовой продукции
14
Q= 3,2 т
2180
2191
2181
2180
2180
Зона хранения вибросварочной оснастки
Подсборка крышки блока предохранителей 2180,2181
7437
7437
30749
30749
С
7437
подсборка панели приборов
Стенд Vesta
Стенд Vesta
ст
Подсборка обтекателей, накладок, молдингов 2181
13
Q= 3,2 т
подсобранные каркасы с вещ.ящиками
Стол для подсборки Обивки правой
Стол для подсборки
ЗПД
ПК
ППД
Стенды для вырубки обивка 2180
ППД
ЗПД
Стенды для приклейки обивка 2180
ПЛД
ЗЛД
Стол для подсборки Обивки левой
Стол для подсборки
ПЛД
ПК
ЗЛД
Стенды для вырубки обивка 2180
75,56
1
Стенд УЗС
Стенд УЗС
Стенд УЗС
Стенд УЗС
Зона хранения готовой продукции
Зона хранения готовой продукции
Зона хранения готовой продукции
Зона хранения готовой продукции
Кладовая вспомогательных материалов
В2 П-IIа
Участок контроля геометрии деталей на калибрах
СТ
СТ
Комната отдыха
С
СТ
СТ
СТ
В2 П-IIа
СТ
СТ
СУ женский
СУ мужской
В2 П-IIа
Кладовая светильников
СТ
СТ
СТ
Помещение узлов управления водяной АУП
Трансформаторная подстанция
Перекрытие на отм. 6,000
Перекрытие на отм. 4,800
Перекрытие на отм. 4,800
1
2
3
4
5
6
7
8
9
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
24000
24000
1000
5500
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
Ж/2
Ж/1
Ж/3
Ж/5
К
К/1
К/2
К/3
Л
Л/1
Л/2
Л/3
М


120
Участок изготовления панели приборов "НИССАН"
30
29
28
27
31
Перекрытие на отм. 4,200
Nissan
2180
2180
Стальная форма
Стальная форма
Стальная форма
Зона хранения экранов двигателя
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения готовой продукции
Зона хранения готовой продукции
Зона хранения готовой продукции
Зона хранения готовой продукции
Зона хранения готовой продукции
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Зона хранения комплектующих
Чиллер
Водопроводы
Водопроводы
Водопроводы
Эл. кабели
Пресс-форма
Предварительный нагрев
Трансформатор
СТ
Engel Duo 16050-1300
42
Engel Duo 16050-1300
42
Зона 1
Генератор воздуха
14
Q= 3,2 m
13
Q= 3,2 m
Зона хранения готовой продукции в технологической таре (90 контейнеров)
I
II
B2
П-IIa
Комната электриков
СТ
С
СУ женский
СУ мужской
Тепловой пункт
Аппаратная слаботочных систем
Перекрытие на отм. 4,800
6000
228500
М/1
М/2
М/3
Н
Н/1
Н/2
Н/3
П
П/1
П/2
П/3


ЭЩ
ЭЩ
К
Термочиллер
Термочиллер
7
Водопроводы
Эл. кабели
Эл. кабели
Пресс-форма
Пресс-форма
Пресс-форма
Пресс-форма
12
12
11
СТ
СТ
СТ
Engel Duo 2700
4
5
6
3
6
6
3
5
2
6
Захваты
Захваты
ПС
Участок сборки и разборки крупногабаритных пресс-форм
1
Q= 50/30 т
Генератор
Участок подготовки сырья
Участок литья пластмасс под давлением
B2
П-IIa
13
Q= 3,2 т
13
Q= 3,2 т
Зона хранения готовой продукции в технологической таре (234 контейнера)
Изолятор брака
Зона хранения эталонов
СТ
B4
Трансформаторная подстанция
21
22
Участок механической обработки и ремонта пресс-форм
Д
26
25
24
23
С
Консольная перегородка h=2.000
17
Q= 1 т
Сварочное отделение
Комната контроллеров, экспресс-анализ
Кабина сварщика
СУ женский
СУ мужской
Участок дробления пластмасс
B2
П-IIa
16
16
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
6000
Р
Р/1
Р/2
Р/3
С
Т/1
Т/3
У/1
У/3
Ф/1
Ф/3
Х/1
Х/3
Ц/1


2
Зона изолятора брака
фура "Евротент" Q=20т
Агрегатная
Д
СТ
СТ
СТ
СТ
Кладивая АХЧ
В2
П-IIа
С
СТ
СТ
Перекрытие на отм. 6,000
Кладовая полимерного сырья
В2
П-IIа
Опытные материалы
6000
6000
Ц/3
Ч/1

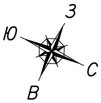
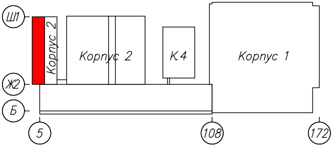


Схема корпусов


Ш1
Ж2
Б
Корпус 2
Корпус 2
К.4
Корпус 1
5
108
172

Условные обозначения:

- В2 – Категория помещения по взрывопожарной опасности*
- П-IIа – Класс по правилам устройства электрооборудования
- – Расположение рабочего у оборудования
- ⌽ – Подвод электроэнергии
- ◩ – Электрощиток
- ⌂ – Розетка U=220В/50гц с нулевым проводом
- ▲ – Розетка для зарядки аккумуляторных батарей
- ⌂ – Розетка компьютерная
- ⊕ – Подвод воздуха от системы приточной вентиляции
- ⌽ – Местный вентиляционный отсос
- ◎ – Подвод сжатого воздуха
- ● – Подвод (и отвод) воды из системы оборотного водоснабжения
- ⊖ – Подвод холодной воды с отводом в канализацию
- ⊖ – Подвод холодной воды
- ◡ – Слив в канализацию
- ◎ – Раковина с подводом холодной и горячей воды со сливом в канализацию
- ⊞ – Трап с отводом в канализацию
- ⌑ – Приямок для сбора аварийных проливов
- ▲ – Светильник настенный
- ар – Подвод аргона
- со – Подвод углекислого газа
- f – Поливочный кран

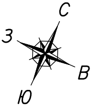
Планировкой предусматривается размещение производственног

цеха литья пластика N 421, корпус N 1, оси 1–9/ Ж3–Ч1.

N n/n	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	МОДЕЛЬ, ФИРМА	Кол.	ИНВЕНТАРНЫЙ НОМЕР И КОД	МАССА, КГ	МОЩНОСТЬ, кВт	Сж.Возд. м3/час
42	Термопластавтомат (ТПА)	ENGEL 1300t	2				
41	Вибросварочная установка		1		8000	40	5
40	Стол для подсборки		8			1	–
39	Стенд пробивочный		1		1570	1.5	–
38	Стенд пробивочный		1		1570	1.5	–
37	Стенд для приклейки		1		1400	15	6.5
36	Стенд для приклейки		1		1400	15	6.5
35	Стенд пробивочный		1		1570	1.5	–
34	Стенд пробивочный		1		1570	1.5	–
33	Стенд пробивочный		1		1570	1.5	–
32	Вибросварочная машина	Branson	1		4300	23	
31	Камера окрасочно–сушильная		1			270	
30	Обрезная машина		1			50	
29	Оборудование для формования		1			297,3	
28	Камера грунтования кожи панели приборов		1			7,2	
27	Надрезная машина		1			50	
26	Плоскошлифовальный станок	Perfekt PEG –DL3060FY	1		1700	4,8	
25	Станок вертикально–фрезерный	6К11	1		2350	7	
24	Станок токарно–винторезный	250 ИТВМ	1		1180	3	

Подразделение	Должность	Подпись	Фамилия	Дата
ООТиБ ГОиЧС	Нач. отдела		Рябков	
Цех_21	Нач. пр-ва		Абдуллин	

Согласовано:



о оборудования

	вновь
–	
–	
–	
–	
–	
–	
–	
–	
–	
Вода м3/час	ПРИМЕЧАНИЕ

N п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	МОДЕЛЬ, ФИРМА	Кол.	ИНВЕНТАРНЫЙ НОМЕР И КОД	МАССА, КГ	МОЩНОСТЬ, кВт	Сж.возд. м3/час	Вода м3/час	ПРИМЕЧАНИЕ
23	Вертикально-сверлильный станок	2Н125	1		880	2,2			
22	Станок абразивно-отрезной	СОМ-400Б	1		113	4			
21	Точильно-шлифовальный станок	ТШ-2	1		108,5	2,2			
20	Сварочный преобразователь	ПСГ-350	1						
19	Инвертор для аргонно-дуговой сварки	Сварог TIG 315 P AC/ДС	1						
18	Трансформатор сварочный	ТС-300М	1						
17	Кран подвесной, Q=1тс, 6м		1						
16	Гранулятор 60090-КИ	Rapid	2						
15	Устройство зарядное автоматизированное	УЗА-200-60-УХЛ4	4			12			
14	Кран подвесной, Q=3,2тс, 18м		3						
13	Кран подвесной, Q=3,2тс, 9м		4						
12	Вакуумный загрузчик		16						
11	Смеситель исходного и вторичного сырья		8						
10	Вакуумный загрузчик		12						
9	Установка для сушки сырья пластмасс		8						
8	Силос для сырья пластмасс		8		–	–	–	–	
7	Система оборотного охлаждения	GPP3000/SP	4		–	–	–	–	
6	Система сьема деталей с термопластавтомата	3Б633	8		–	7	–	–	
5	Автоматизированная система замены пресс-форм	QMC	4		–	110	–	–	
4	Термопластавтомат (ТПА)	ENGEL 2700t	1		–	875,4	–	–	
3	Термопластавтомат (ТПА)	ENGEL 3200t	2		174000	875,4	–	–	
2	Термопластавтомат (ТПА)	DEMAG 2200t	1		197000	765,4	–	–	
1	Кран мостовой	CXTD50t	1		11340	37,4	–	–	
	Участок группы механика								

Корпус 2, отм. 0.00 Арх. N

Файл
Масштаб

Планировка цеха литья пластика

Архив/Корпус 2/Цех 421/
Цех литья пластика

1: 200

Лист 1
Листов 1

Должность Подпись Фамилия Дата