

План на отм 0.000 (1:25)

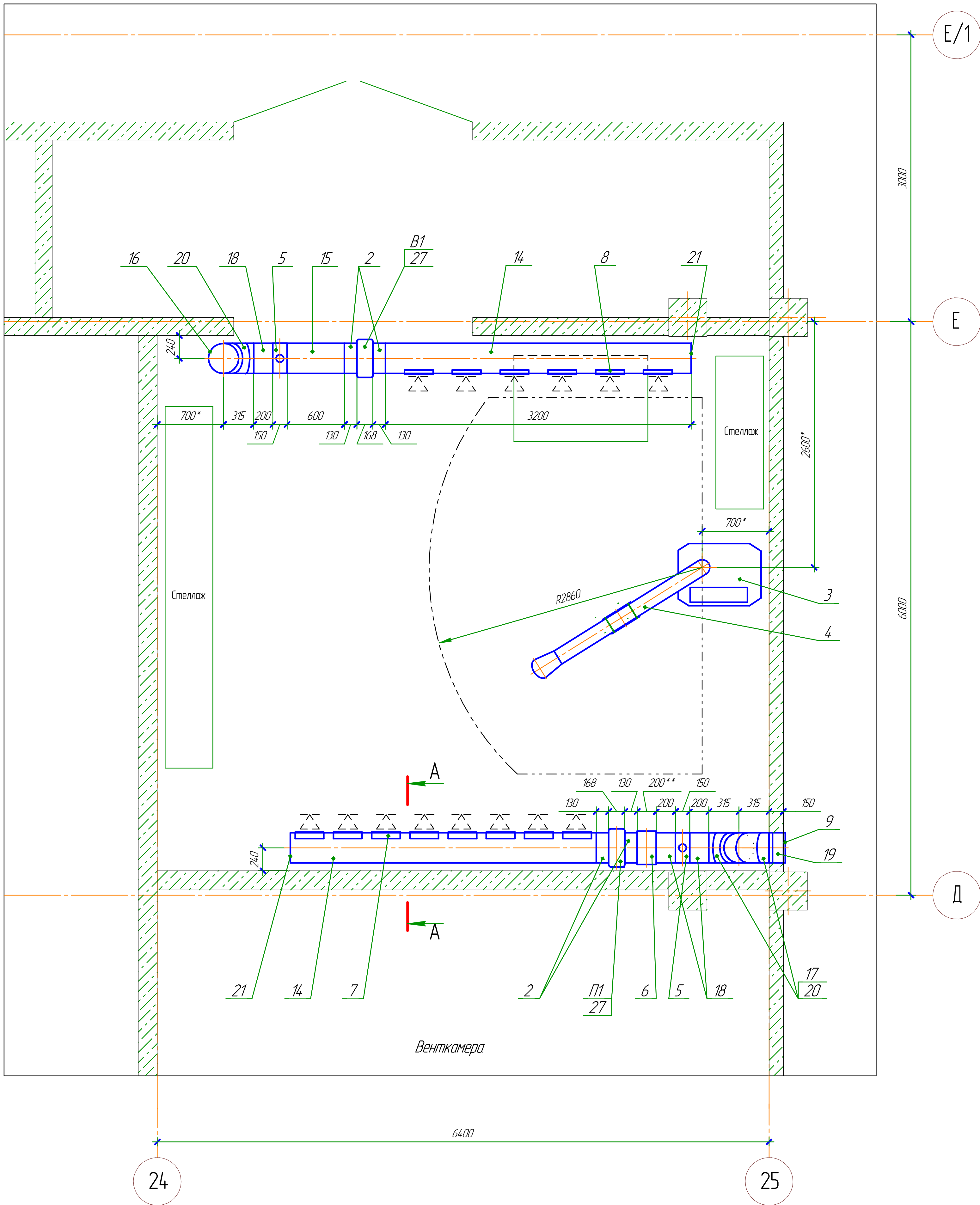


Схема вытяжной вентиляции

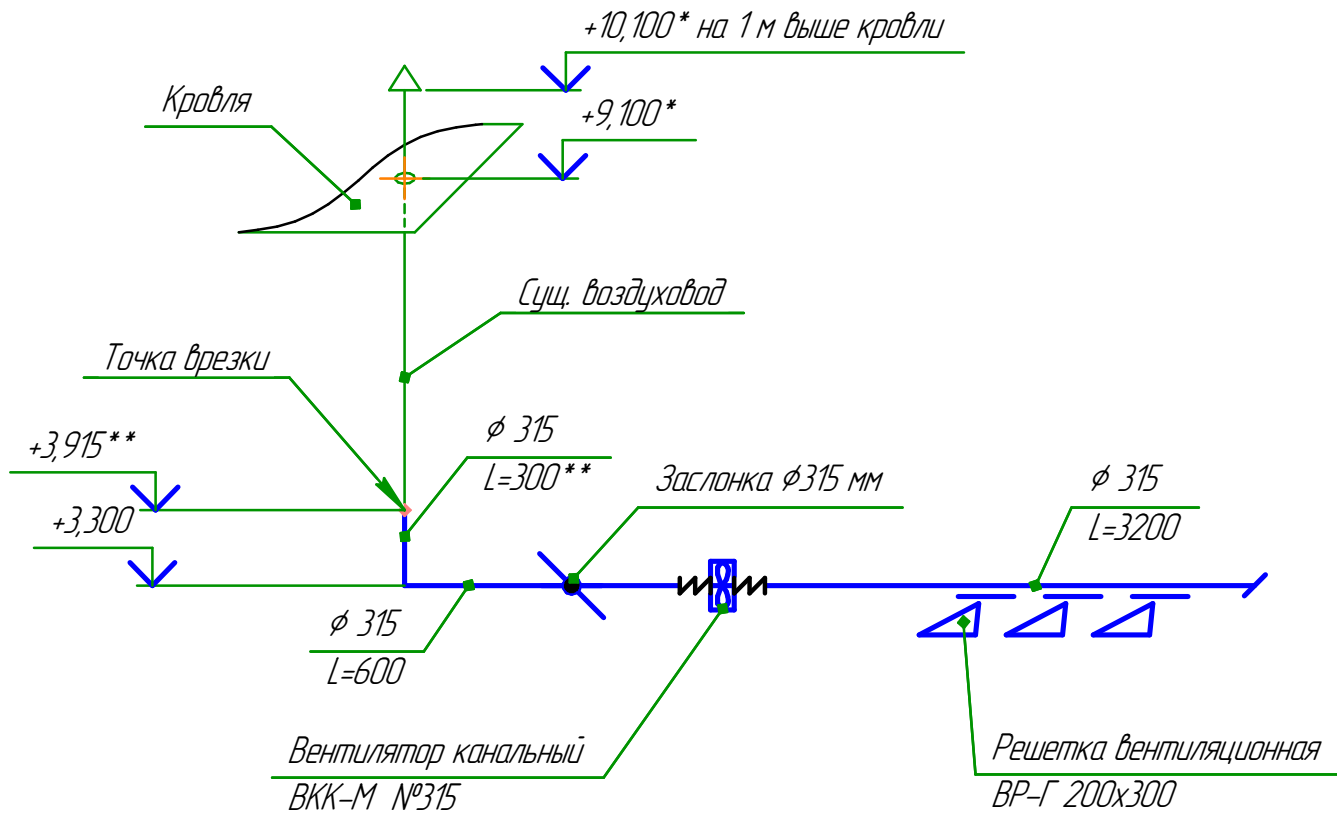
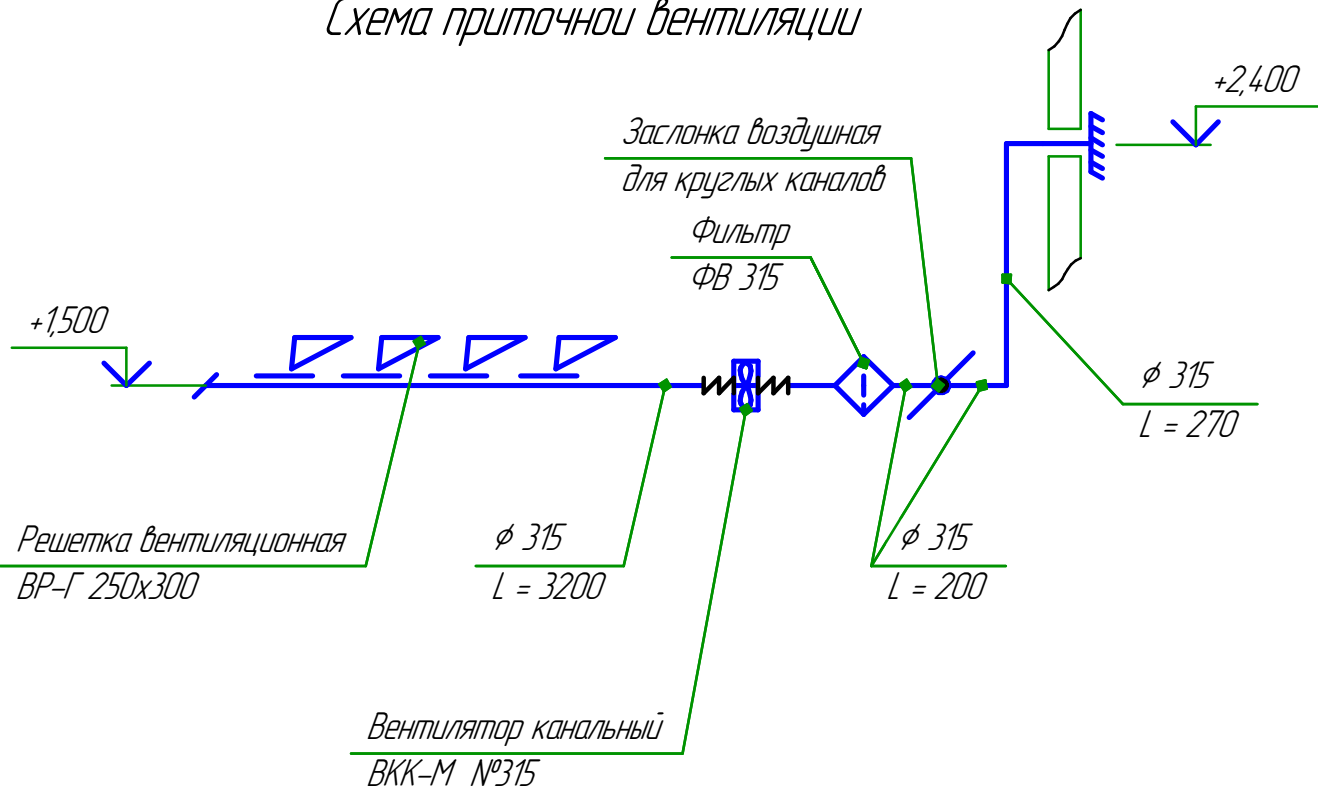
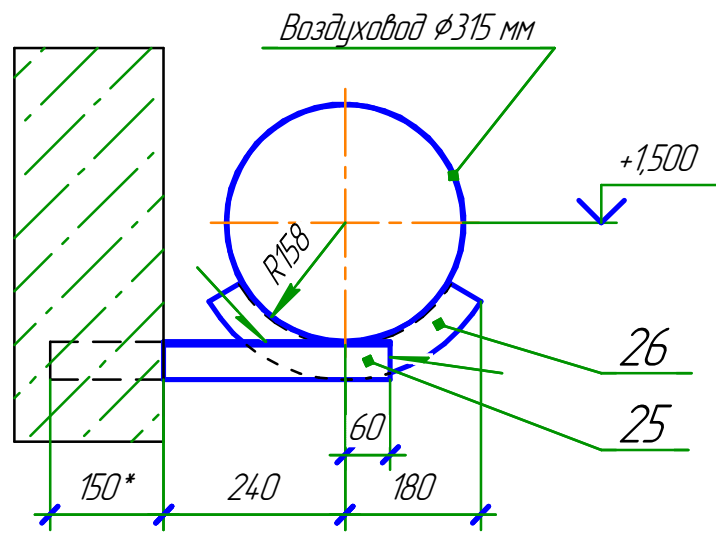


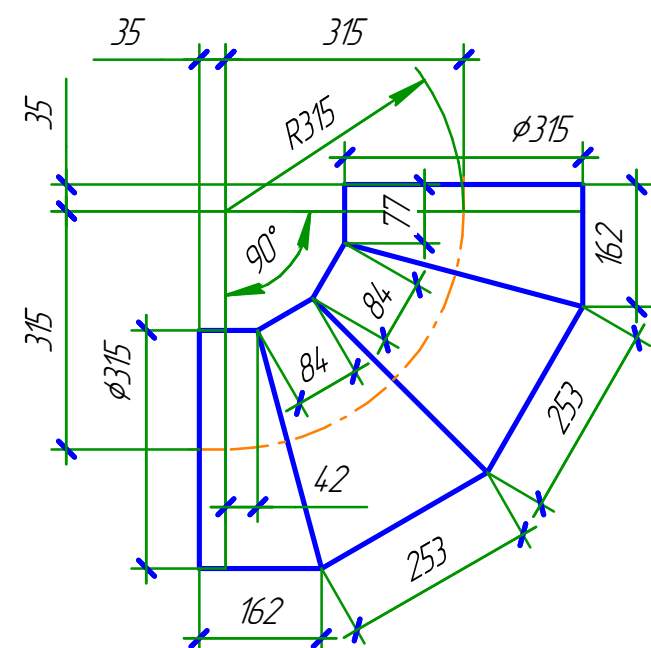
Схема приточной вентиляции



А - А Ø(110)



Дет. поз. 20 (1:10)



Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примеч.
П1, В1		Вентилятор канальный круглый ВКК-М №315 L=1750 м3/ч, P=730 Па, n=2660 об/мин, N=210 Вт	2	6,9	
2		Гибкая вставка D=315 мм	4	1,0	
3		Передвижной самоочищающийся фильтр ПМСФ-7 L=1400 м3/ч, S фильтра=12 м2 N фильтра = 2,0 кВт N об-ля вентилятора = 1,1 кВт	1	180	
4		Вытяжное устройство КУА-М-3SL D на входе = 160 мм	1	19,6	340 "собрать"
5	A3D-133-0315-PP	Заслонка воздушная из оцинк. стали D=315 мм, L=200 мм	2	2,03	
6		Фильтр воздушный ФВ 315 для круглых каналов	1	2,04	
		Решетка вентиляционная внутренняя нерегулируемая			
7		PBo-1, H x L = 250 x 300	8	0,7	
8		PBo-1, H x L = 200 x 300	6	0,6	
9		Решетка вентиляционная наружная круглая РС 315 мм	1	2,0	
		Прокат листовой, горячедеформированный			
	ГОСТ 14918-2020	Прокат 05-050-Б-0-Ц1300-Н-ПР Воздуховод Ø315		3,93 кг/м	
14		L = 3200, S=3,17 м ²	2	12,5	
15		L = 600, S=0,60 м ²	1	2,4	
16		L = 300**, S=0,30 м ²	1	1,2	
17		L = 270, S=0,27 м ²	1	1,1	
18		L = 200, S=0,20 м ²	3	0,8	
19		L = 150, S=0,15 м ²	1	0,6	
20	По данному чертежу	Отвод 90°, Ø315, S=1,59 м ²	3	8,8	
21		Заглушка D=315 мм, S=0,078 м ²	2	0,31	
	Серия 5904-1 вып. 0, Табл. 3	Крепление воздуховодов			
25	ГОСТ 8509-93	Уголок 50х50х4, L = 450 мм	6	14	
26	ГОСТ 8509-93	Уголок 50х50х4, L=330 мм	6	1,1	
		Крепление вентилятора			
27	ГОСТ 28778-2023	Болт БСР 12х110 У3	4	0,134	
28		Скотч алюминиевый	50		м

- * Размеры для справок.
- ** Размеры уточнить по месту.
- Данный чертеж разработан на основании заказа СЗ № 3726 от 01.03.2024 г. и для установки передвижного самоочищающегося фильтра ПМСФ-2 предназначенного для очистки воздуха от аэрозольных, а также сухих негорючих пыли, образующихся в процессах сварки, ручной плазменной (до 50 А) и газовой резки, механической обработки металлов.
- Воздуховоды крепить согласно серии 5904-1 вып. 0, Табл. 3 уголками поз. 25, 26 к существующим строительным конструкциям с шагом 2 м.
- Сварку производить электродом Э424 ГОСТ 9467-75. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Сварку воздуховодов осуществлять полуавтоматом, допускается применение нипельного соединения воздуховодов.
- Оптимальное положение воздухоприемной воронки подвешенно-поворотного вытяжного устройства КУА-М-3S составляет 25-35 см от локального источника выделения вредных веществ.
- К работе с фильтром должен допускаться персонал, изучивший устройство и правила эксплуатации фильтра. Перед эксплуатацией фильтра проверить защитное заземление.
- При проведении работ по обслуживанию, фильтр должен быть отключен от электросети и системы снабжения скотчем воздухом. Воздух из ресивера должен быть выпущен.
- Предусмотреть заземление вентиляционных конструкций во избежание накопления статического заряда.
- Стыки между воздуховодами герметизировать клеевой лентой (Поз. 28).
- Монтаж вентиляционных систем производить в соответствии с СП 60.13330.2020 "Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха".
- Рабочие чертежи разработаны в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами, принятыми на территории Российской Федерации.

						ОВ-1807		
						АО "Салаватстекло"		
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	П/ЛС 01 линия 6. Сварочный пост.	Станд.	Лист
Разработал	Сергейчев				27.03.24		P	1
Проверил	Калитаков				27.03.24			
Н. контр.	Ганцев				27.03.24			
Экз.	Юсупов				27.03.24			
						Воздуховоды односторонней вентиляции в помещении сварочного поста.		
						Дирекция по реконструкции и ремонту АО "Салаватстекло"		
						Формат А1		