

ХАРАКТЕРИСТИКА ОТОПИТЕЛЬНО-ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ СИСТЕМ

Обозначение системы	Кол. систем	Наименование обслуживаемого помещения (технологического оборудования)	Тип установки	Вентилятор						Электродвигатель			Воздухонагреватель					Фильтр						
				Тип, исполн. по взрывозащите	№	Схема исполнения	Положение	L, м³/ч	P, Па	n, об/мин	Тип, исполнение по взрывозащите	N, кВт	n, об/мин	Тип	№	Кол-во	Темп-ра нагрева, °C		Расход тепла, Вт	Δ P, Па	Тип	№	Кол-во	Δ P, Па
																	от	до						
П1	1	Окрасочный цех	Тепловей Т-45i	-	вн.	-	3000	350	1410	-	1.5	1410	Газовый	-	1	-32	+16	45000	-	кассетный	-	1	180	
ПВ1	1	Окрасочный цех	Тепловей Т-45i	-	вн.	-	3000	350	1450	-	0.55	970	Газовый	-	1	-32	+40	45000	-	-	-	-	-	
В2	1	Окрасочный цех	Кональный WNK315/1	-	-	-	1500	150	2500	-	0.3	2500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
В3	1	Окрасочный цех	Кональный WNK315/1	-	-	-	1500	150	2500	-	0.3	2500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
В4	1	Стол подготовки краски шкаф хранения инвентаря	ВРАВ	В	2	сх.1	-	1000	300	1320	АИР63А4	0.25	1320	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
В5	1	Установка регенирации	ВРАВ	В	2	сх.1	-	520	220	1350	АИР56В4	0.18	1350	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
Р1	1	Камера нанесения полимерной окраски для крупноаб. констр	ФВУ-5000	-	сх.1	-	5000	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Вентиляция на отм +0.000,+4.100	
3	Вентиляция на отм +0.000,+4.100	

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Проект отопления и вентиляции производственного корпуса разработан на основании технологического задания и в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами:
 СНиП 41-01-2003 "Отопление, вентиляция и кондиционирование";
 СНиП 31-03-2003 "Производственные здания";
 СНиП 23-01-99* "Строительная климатология";
 СНиП 21-01-97* "Пожарная безопасность зданий и сооружений".
 Исходными данными для разработки раздела ОВ послужило технологическое задание.

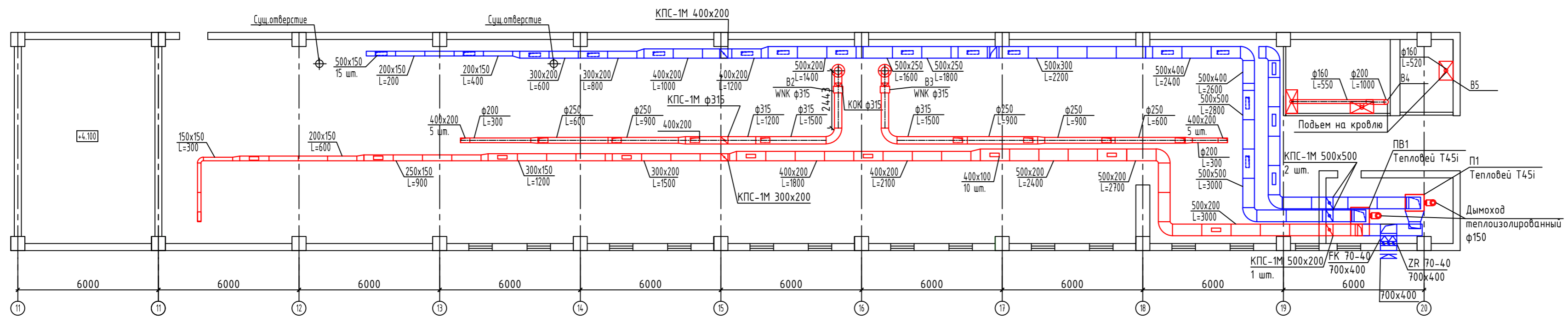
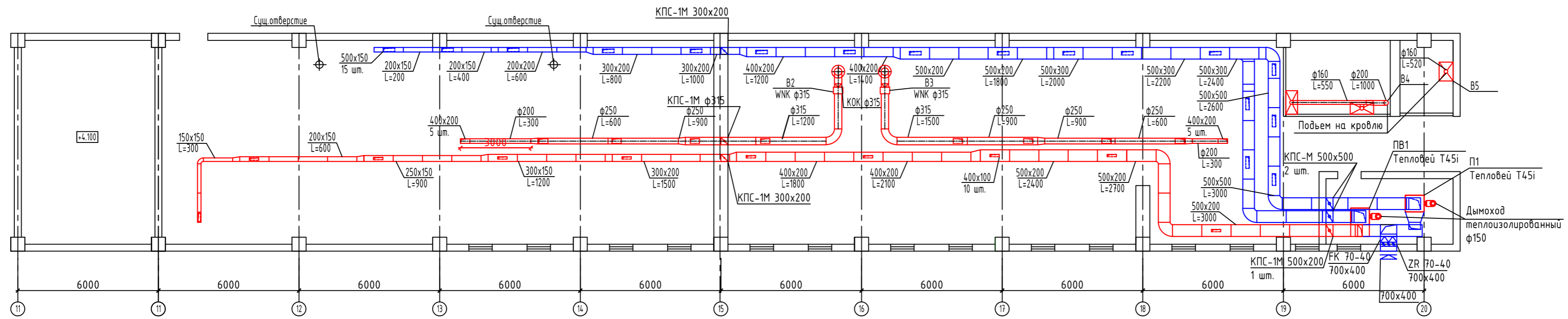
ОТОПЛЕНИЕ ВЕНТИЛЯЦИЯ

В здании производственного корпуса запроектирована приточно-вытяжная вентиляция с механическим и побуждением движения воздуха. Воздухообмен рассчитан на ассимиляцию вредных выбросов.
 Приточный воздух подается в рабочую зону универсальными алюминиевыми решетками.
 Для локализации вредных выделений от технологического оборудования предусмотрены местные отсосы.
 Воздуховоды систем выполняются из оцинкованной тонколистовой стали δ=0,5-0,7мм по ГОСТ 14918-80*.
 Все приточные системы с регулируемой производительностью, оснащены комплектом контрольно-измерительных приборов и автоматики.

Изм.	Кол.ч	Лист	№ док	Подп.	Дата				
ГИП						Производственный корпус №2	Стадия	Лист	Листов
Нач. отд.							П	1	3
Гл. спец.							Общие данные		
Исполн.									
Н. контр.									

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

Производственный корпус №2. План.



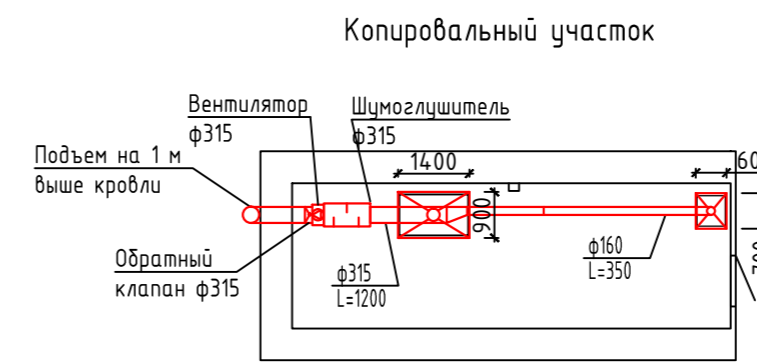
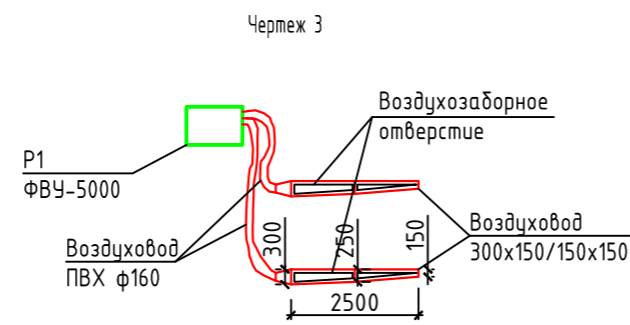
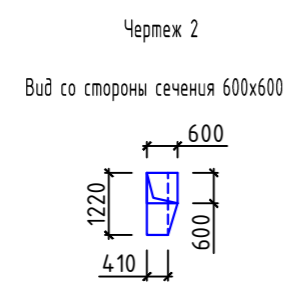
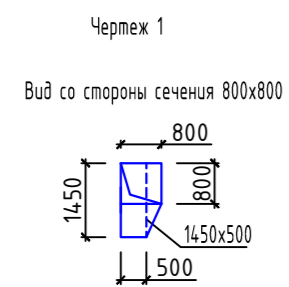
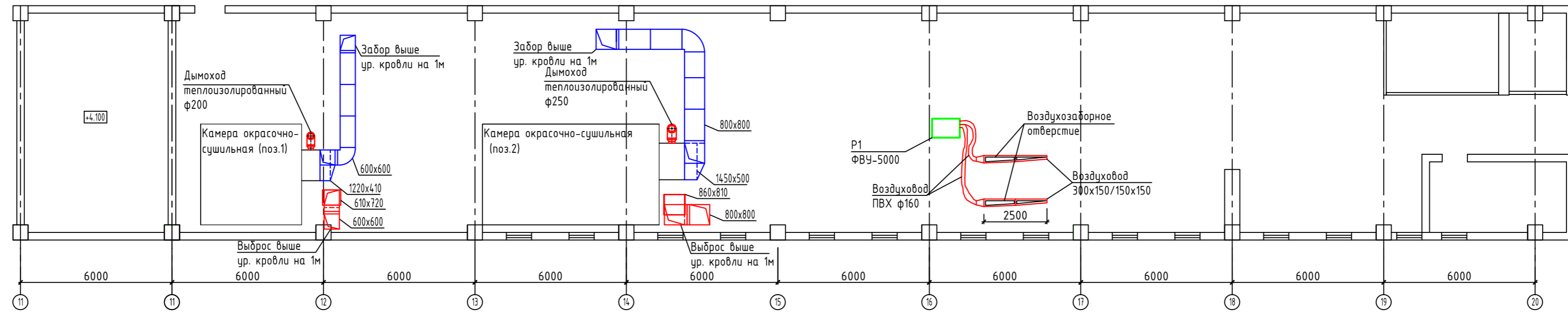
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
ГИП									
Нач. отд.									
Глав. спец.									
Инженер									
Исполн.									
Н. контр.									

Стадия	Лист	Листов
П	2	3

Производственный корпус №2

ТМБ. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Производственный корпус №2. План.



Примечание:
Воздухозабор P1 устанавливается на полу в зоне окраски крупногабаритных деталей. Поверх воздуховодов устанавливается защита для предотвращения повреждения воздуховодов. Забираемый воздух подается в помещение после очистки в аппарате ФВУ-5000. Соединение воздуховодов и аппарата ФВУ-5000 производится воздуховодами из ПВХ, выдерживающими высокое давление.
Материалы систем на данном листе не учтены в спецификации.

Изм.	Кол.	Лист	№ вкл.	Подпись	Дата	Стадия	Лист	Листов
						Производственный корпус №2	п	3
Нач. отд.								
Инженер								
Исполн.								
Н. контр.								

Титул. № подл. Подпись и дата. Взам. инв.