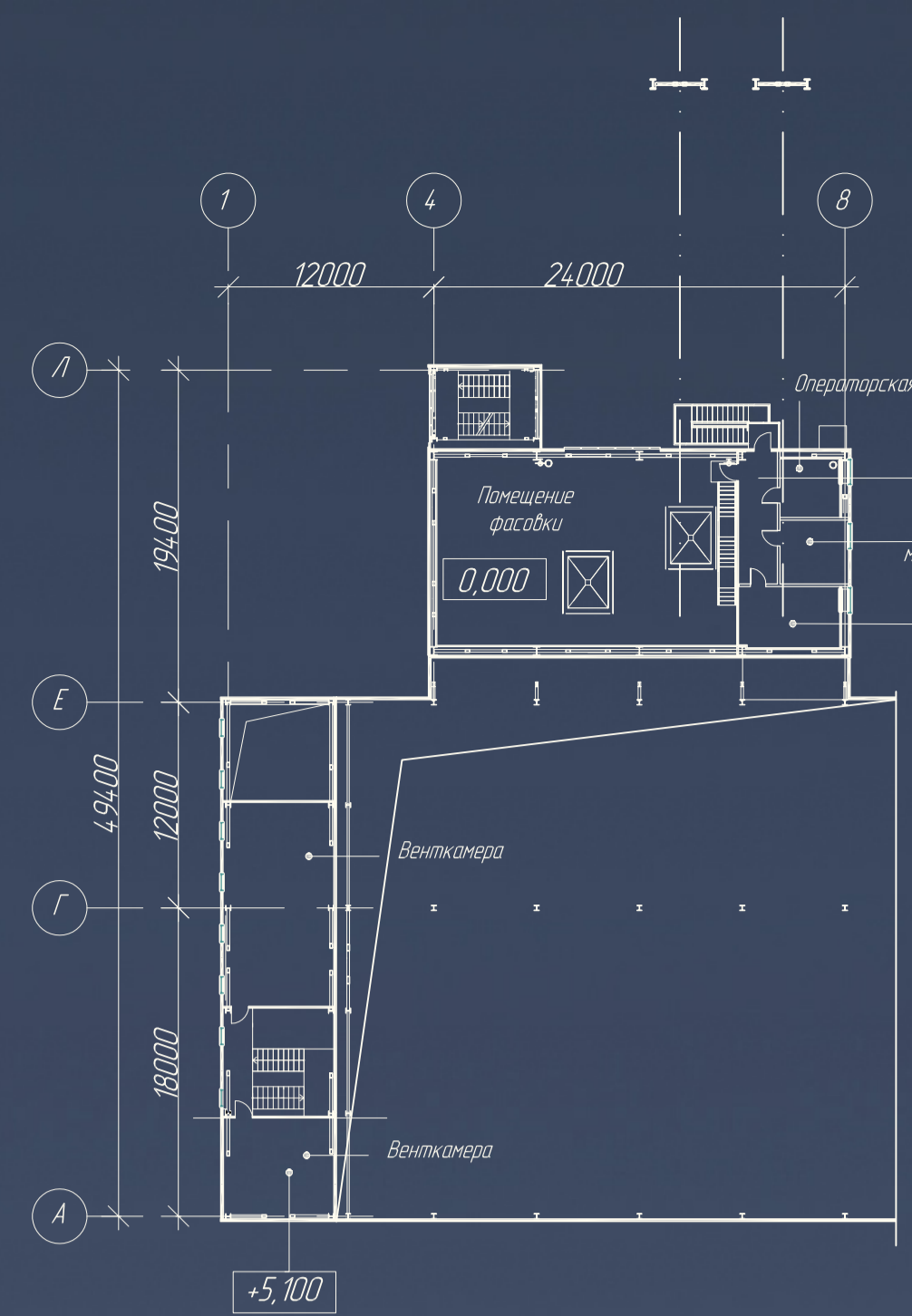
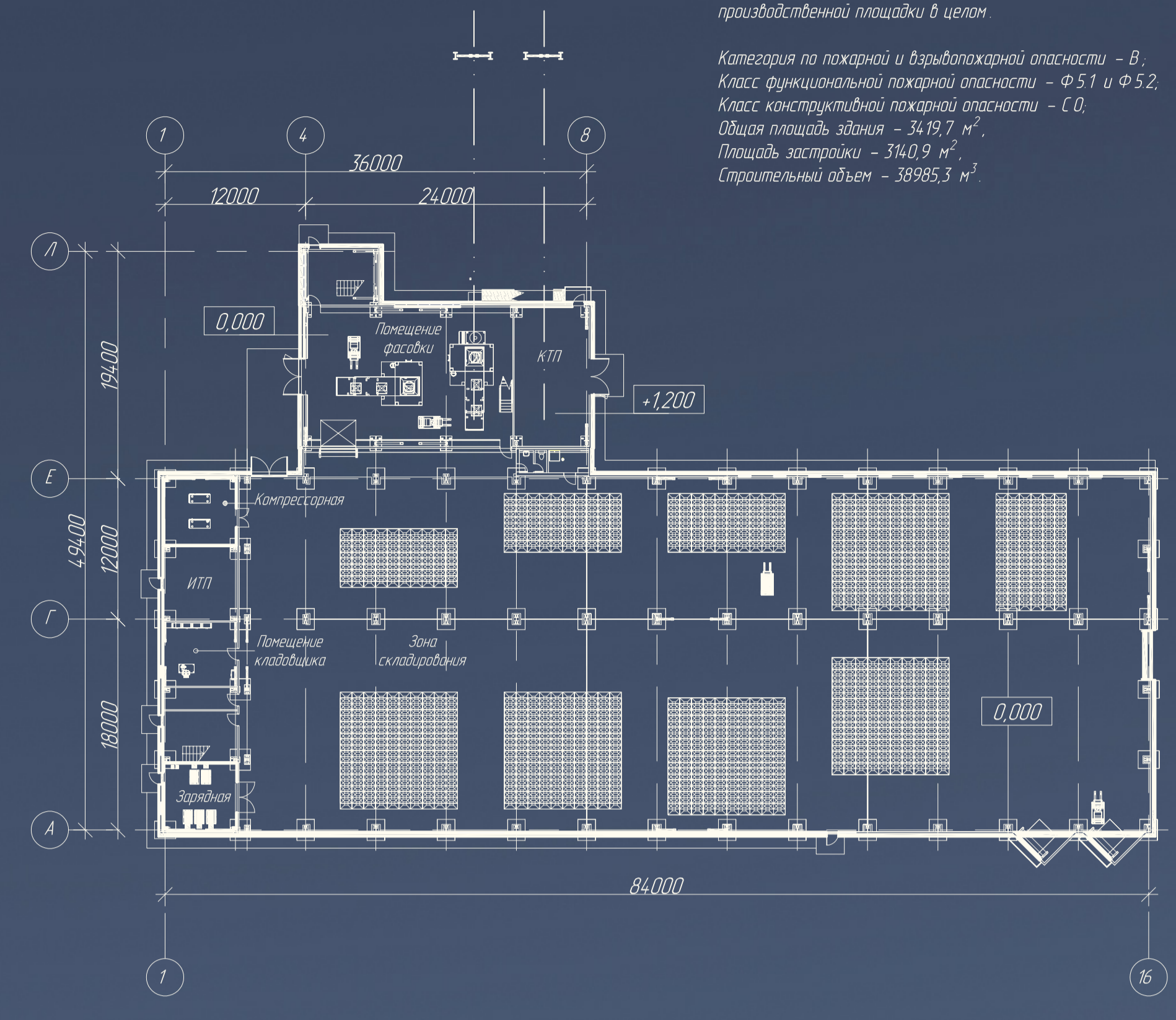


План на отм. +5,100, +5,400



План на отм. 0,000

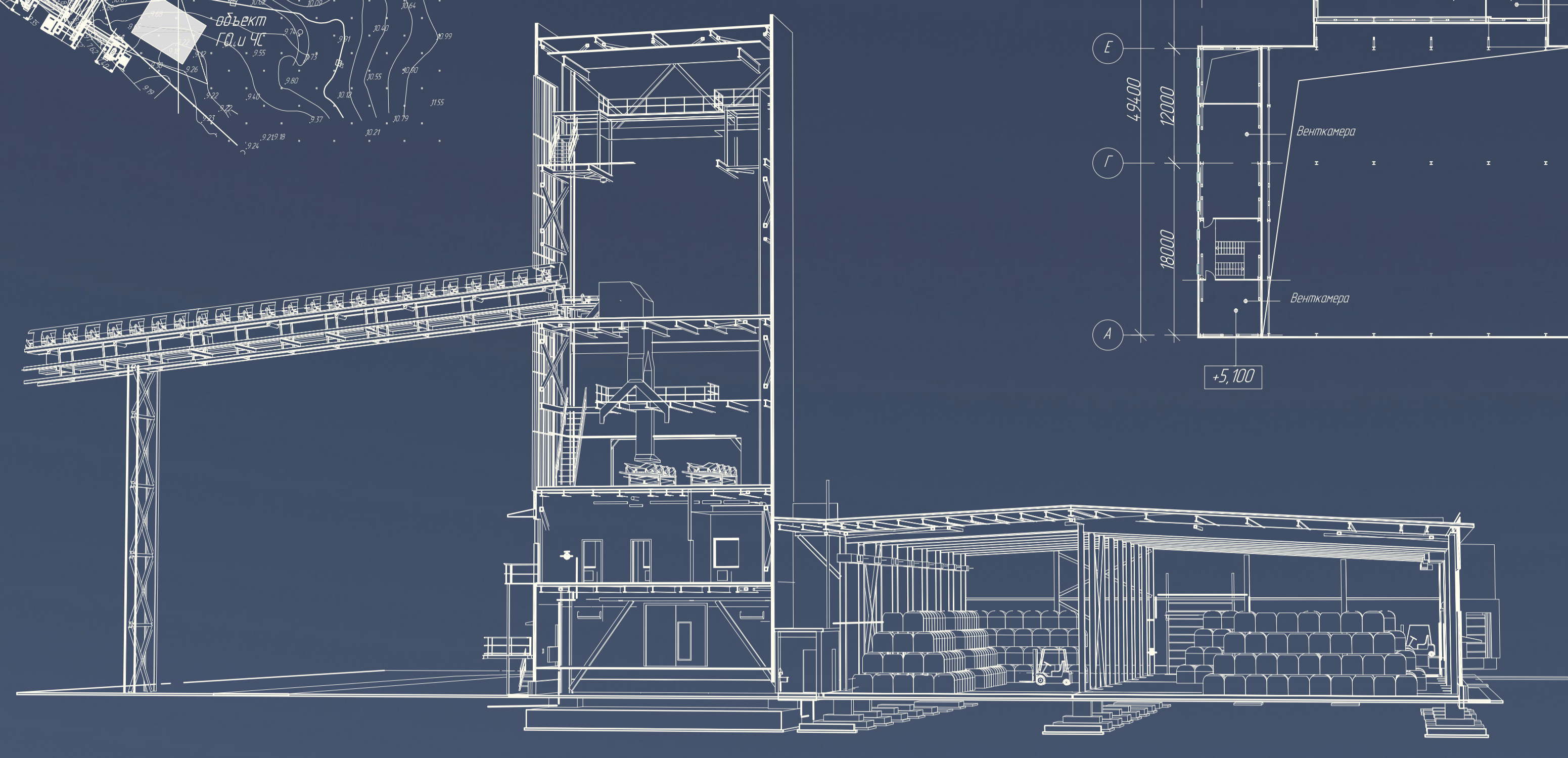


Корпус фасовки сульфата калия состоит из двух технологических отделений. В высокой части здания происходит перегрузка сульфата калия, подготовленного конвейерами, производится классификация крупнозернистого сульфата калия (по всей длине фракции). Там же сульфат калия, поступающий от небольшого склада, перегружается в бункера фасовки доз-дозы. После фасовки он транспортируется на склад доз-дозы (нижняя часть здания), где хранится и отгружается в автомобильном транспорте.

Требования технологического задания являлись определяющими факторами в формировании объема – пространственного и архитектурно-планировочной решения промышленного здания. Также, внешняя и внутренняя вид объекта строительства производством климатическими и сейсмическими условиями района строительства, а также, условиями механической стабильности и быстрозабываемости при выполнении всех требований нормативных документов.

В связи с небольшим сроком эксплуатации здания и последующим их демонтажем для производства реконструкции земельных участков, капитальные затраты оформления фасадов и интерьеров объектов капитального строительства приняты строго экономичными без архитектурных излишеств. Лаконичный облик фасадов отражает выверенную структуру и назначение здания и рассчитан на долговечное производственное производство в целом.

Категория по пожарной и взрывоопасности – В;
 Класс функциональной пожарной опасности – Ф5.1 и Ф5.2;
 Класс конструктивной пожарной опасности – С0.
 Общая площадь здания – 34197 м².
 Площадь застройки – 31409 м².
 Строительный объем – 38985,3 м³.



КОРПУС ФАСОВКИ СУЛЬФАТА КАЛИЯ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ УДОБРЕНИЙ

