

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
708 - 18.85

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ  
С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС.КУБ.М

АЛЬБОМ 1

ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА  
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА

9052/1  
ц. 2-93

КФЦИТП ИНВ № 9052/1

				Привязка
ИНВ. И				

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР  
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ  
г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

Заказ № 7154 Инв. № 9032/1 Тираж 150  
Сдано в печать 2310 1985 Цена 2-43

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 708-18.85

## СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС.КУБ.М

### Альбом 1

#### ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ

Альбом 1	ПЗ	Пояснительная записка	Альбом 8	КЖИ	Сборные железобетонные элементы и металлические изделия
	ТХ	Технология производства			
Альбом 2	ТХН	Общие виды нетиповых технологических металлических конструкций	Альбом 9	ОВ ОЗ ВК	Отопление и вентиляция Обогрев заполнителей Водопровод и канализация
Альбом 3		Закрытая емкость	Альбом 10	ЭМ ЭО ВО	Силовое электрооборудование Электрическое освещение Воздухоснабжение
	АР	Архитектурные решения	Альбом 11		Задание заводу-изготовителю на комплектные электротехнические устройства
	КЖ	Конструкции железобетонные	Альбом 12	СО	Спецификация оборудования
	КМ	Конструкции металлические	Альбом 13	ВМ	Ведомости потребности в материалах
	ОС	Организация строительства	Альбом 14	С	Сметы
Альбом 4		Закрытая емкость, узлы и детали			Части 1,2,3,4
	АР	Архитектурные решения	Альбом 15	ПР	Показатели результатов применения научно-технических достижений в строительных решениях проекта
	КЖ	Конструкции железобетонные			
	КМ	Конструкции металлические			
Альбом 5		Вспомогательные сооружения склада для хранения щебня и песка			
	АР	Архитектурные решения			
	КЖ	Конструкции железобетонные			
	КМ	Конструкции металлические			
Альбом 6		Вспомогательные сооружения склада для хранения щебня, песка и керамзита			
	АР	Архитектурные решения			
	КЖ	Конструкции железобетонные			
	КМ	Конструкции металлические			
Альбом 7		Автомобильное приемное устройство			
	АР	Архитектурные решения			
	КЖ	Конструкции железобетонные			
	КМ	Конструкции металлические			

ТПН-409-29-74.83. Механизированный приемный пункт для выгрузки за-  
полнителей бетона на два проходных пути с  
фронтом на один полубагон\*

УТВЕРЖДЕН  
ГОССТРОЕМ СССР  
ПРОТОКОЛ № 6А-2 от 07 января 1983 г.  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ  
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ ПРИКАЗ № 264 от 03.12.84 г.

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТОМ "ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ"  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

*Поляков*  
*Блинов*

КФЦИТП инв. № 9032/1

				ПРИВОЗД:	

## СОДЕРЖАНИЕ

## АЛЬБОМА

МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3-10
ТХ1	ОБЩИЕ ДАННЫЕ.	11
ТХ2	СХЕМА 1, 2, ИСПОЛНЕНИЕ I, II ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	12
ТХ3	СХЕМА 1, ИСПОЛНЕНИЕ I ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	13
ТХ4	СХЕМА 1, ИСПОЛНЕНИЕ II ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	14
ТХ5	СХЕМА 1, ИСПОЛНЕНИЕ I, II ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	15
ТХ6	РАЗРЕЗ В-В ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	16
ТХ7	СХЕМА 2, ИСПОЛНЕНИЕ I, II ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	17
ТХ8	МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ПРИЕМНЫЙ ПУНКТ ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	18
ТХ9	РАЗРЕЗ I-I ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	19

ТХ10	РАЗРЕЗ II-II, III-III ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	20
ТХ11	РАЗГРУЗЧИК ПЛАТФОРМ. МАНЕВРОВОЕ УСТРОЙСТВО. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	21
ТХ12	ЛЮКОПОДЪЕМНИКИ ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	22
ТХ13	СХЕМА 3-8 ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	23
ТХ14	УЗЕЛ I. УСТАНОВКА ВИБРОЗАТВОРА - ПИТАТЕЛЯ ЛОТКОВОГО И ПНЕВМОВИБРАТОРА ВЛЧ ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	24
ТХ15	УЗЕЛ II. УСТАНОВКА ОБЪЕМНОГО РАЗГРУЖАТЕЛЯ КЕРАМЗИТА. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	25
ТХ16	УСТАНОВКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ КУ-701А ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	26
ТХ17	УСТАНОВКА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ УКМ ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	27
ТХ18	УСТАНОВКА ТОКОПИТАНИЯ ТЕЛЕЖКИ РАЗГРУЗОЧНОЙ. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	28
ТХ19	УСТАНОВКА СИГНАЛИЗАТОРА НАЛИЧИЯ МАТЕРИАЛА СНР-1063 м ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	29
ТХ20	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СХЕМЫ ГЕНПЛАНОВ	30

# ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

## I Общая часть

Рабочая документация типового проекта "Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м" разработана в соответствии с планом типового проектирования Госстроя СССР на 1984г. Раздел IV, пункт IV.3.2.3 на основании проекта утвержденного протокола №84-2 от 07.01.83г. Госстроя СССР.

В разработке рабочей документации принимали участие следующие организации:

- институт "Промтрансипроект" Госстроя СССР (ведущий) - технология производства, нетиповые технологические металлические конструкции, технико-экономическая часть, сметы на технологическое оборудование, объектные сметы и спецификации оборудования;
- институт "Харьковский Промстройинипроект" Госстроя СССР - архитектурно-строительная и санитарно-техническая части, сметы и спецификации оборудования;
- институт "Гипростроммашинна" Минстройдормаша СССР - силовое электрооснабжение, электроосвещение, автоматизация производственных процессов, связь, сметы и спецификации оборудования.

Рабочая документация типового проекта разработана для строительства в районах с климатологическим воздействием и грунтовыми условиями, предусмотренными инструкцией по типовому проек-

тированию СН 227-82, пункт 2.3

Склад емкостью 6 тыс. куб. м с двумя трактами подачи предназначен для эксплуатации в составе предприятий строительной индустрии или промышленности строительных материалов, имеющих до 175000 куб. м годовой потребности в заполнителях бетона.

Инженерное обеспечение энергоресурсами осуществляется от внутриплощадочных сетей. Персонал работающий на складе пользуется бытовыми помещениями завода.

Техническое обслуживание и ремонт оборудования осуществляется службой главного механика предприятия.

Склад включает в себя следующие основные сооружения:

- а) "Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон" (т.п. №409-29-74.83).
- б) Автомобильное приемное устройство.
- в) Закрытая емкость.
- г) Пункты перегрузки.
- д) Галереи ленточных конвейеров.

В проекте приведены восемь принципиальных компоновочных схем склада, учитывающие различные местные условия генеральных планов промышленных предприятий. Рабочая документация разработана по двум основным компоновочным схемам (№1 и №2). В зависимости от угла наклона галерей ленточных конвейеров, подающих заполнители бетона в закрытую

емкость, компоновочные схемы. №1 и №2 выполнены каждая в 2-х исполнениях (I и II).

Исполнение I имеет угол наклона галерей ленточных конвейеров равный 18° и предназначено для применения на предприятиях, использующих в своем технологическом процессе щебень и песок.

Исполнение II имеет угол наклона галерей ленточных конвейеров равный 13° и предназначено для применения на предприятиях, использующих в своем технологическом процессе гравий, щебень, песок, гравий и песок керамзитовые.

В состав рабочей документации типового проекта включены чертежи общих видов ленточных конвейеров (нетиповых технологических металлических конструкций); разработанных в объеме, необходимом для выполнения рабочей документации на заводах-изготовителях или на производственных базах строительных и монтажных организаций согласно указаний "Бюллетеня строительной техники" №9 за 1979г., "О порядке разработки в типовых проектах рабочей документации на нестандартизированное оборудование."

А.С.С.М.1

ИВБ УЛОВА. ПЛАТФОРМЫ И МАШИНЫ ВЗМ. ИВБ.У

ПРИВЯЗАН			

9032/1 3 инв. №

И.О. ПОДП.	КРАВЦОВ	
ГЛАВ. ИНЖ.	БОЖИТЬКО	
	БАКИНОВ	
Р.К. ВР.	МАТВЕЕВ	
И.КОНТР.	САМОИЛОВА	
ИНЖ.	ДОЛГОВА	

Т П 708-10.85		П 3	
ИТАЖИ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Р	1	8	
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

## 1. Назначение склада и область применения.

Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 5 тыс. куб. м, предназначен для приема заполнителей бетона с железнодорожного и автомобильного транспорта, посортного хранения в отсеках склада и выдачи их на конвейерный тракт бетоносмесительного цеха заводов ЖБИ, домостроительных комбинатов, заводов товарного бетона и др.

## 2. Номенклатура хранящихся на складе заполнителей бетона

Таблица 1

Наименование	Исполнение I			Исполнение II		
	Количество отсеков шт	Общая длина отсеков м	Общая емкость отсеков куб.м	Количество отсеков шт	Общая длина отсеков м	Общая емкость отсеков куб.м
1 Песок	2	24	2200	1	12	1100
2 Щебень фракции 5 ÷ 10 мм	1	9	800	1	9	850
3 Щебень фракции 10 ÷ 20 мм	1	12	1100	1	12	1100
4 Щебень фракции 20 ÷ 40 мм	2	21	1900	1	12	1100
5 Песок керамзитовый	—	—	—	1	12	1000
6 Гравий керамзитовый	—	—	—	1	9	850
7 Итого	6	66	6000	6	66	6000

Заполнители бетона поступают по железной дороге на станцию примыкания маршрутами массой (брутто) до 3000 тонн в железнодорожных полувагонах грузоподъемностью 62,93 и 125 тонн, платформам грузоподъемностью 60 ÷ 63 тонны, а также непосредственно на склад в автомобилях-самосвалах и самосвальных автопоездах грузоподъемностью 7 ÷ 23 тонны. За расчетную единицу

принят железнодорожный полувагон грузоподъемностью 62 тонны и автомобиль-самосвал грузоподъемностью - 7 тонн. Маршрут из 36 полувагонов делится на 3 подачи по 12 вагонов, которая локомотивом подается на склад и устанавливается по 6 вагонов на двух железнодорожных путях механизированного приемного пункта в зоне действия маневровых устройств.

Двухтрактная конвейерная система склада позволяет производить одновременную приемку двух различных видов (фракций) заполнителей бетона, поступающих только в железнодорожных вагонах, или в вагонах и автосамосвалах.

В зимний период восстановление сыпучести заполнителей бетона, смерзшихся до прочности 45 ударов, по ударнику допний производится ударами для рыхления и выгрузки смерзшихся материалов (урвсм).

Объемная масса песка, щебня и гравия принята 1,6 т/м<sup>3</sup>; гравия и песка керамзитового - 0,8 т/м<sup>3</sup>, при влажности песка равной 6%, гравия и щебня равной 3% и гравия и песка керамзитового не более 2% по массе.

Суточное поступление автомобилей под разгрузку принято с учетом коэффициента неравномерности K=1,5.

Годовой грузооборот склада, расчетная эксплуатационная производительность тракторов приема заполнителей бетона, выдачи их на конвейерный тракт бетоносмесительного цеха, а также расчетное количество поступающих заполнителей бетона приведено в таблице №2.

Таблица 2

Наименование показателей	Единица изм.	Исполн.	
		I	II
1 Расчетный годовой грузооборот  В том числе: А. по прибытию ж.д. транспортом Б. по прибытию автотранспортом - песок и щебень - гравий и песок керамзитовые	м <sup>3</sup>	175000	175000
	т	280000	238000
	т	224000	157000
	т	56000	39000
	т	-	42000
2 Расчетная масса (нетто) маршрута (36 вагонов)	т	2200	2200
3 Расчетная масса (нетто) одной подачи (12 вагонов)	т	740	740
4 Расчетный суточный грузооборот по прибытию заполнителей бетона автотранспортом с учетом коэффициента неравномерности, равный 1,5	т	329	476
5 Расчетное количество автосамосвалов в сутки	шт	47	68
6 Расчетная эксплуатационная производительность по приему заполнителей бетона с ж.д. транспорта А) Летом Б) Зимой	т/ч	700	700
	т/ч	400	400
7 Расчетное время разгрузки одной подачи вагонов А) Летом Б) Зимой	час	1,1	1,1
	час	1,85	1,85
8 Расчетная производительность по приему заполнителей бетона с автомобильного транспорта А) Песок и щебень Б) Гравий и песок керамзитовые	т/ч	250	265
	т/ч	-	133
9 Расчетная производительность по выдаче заполнителей бетона в бетоносмесительный цех А) Песок и щебень Б) Гравий и песок керамзитовые	т/ч	400	400
	т/ч	-	200

Привязан			
Изм. №2			

9032/1

ТП 708-18.85

ПЗ

4

Лист

2

3. Режим работы склада:

- число рабочих дней в году по приему заполнителей бетона с железнодорожного транспорта - 365;
- прием заполнителей бетона с железной дороги осуществляется на условиях договора со станцией примыкания вне сменного графика;
- число рабочих дней в году по приему заполнителей бетона с автомобильного транспорта - 255;
- число рабочих дней в году по отпуску заполнителей бетона - 255;
- число смен по приему заполнителей бетона с автомобильного транспорта - 1;
- число смен по отпуску заполнителей бетона - 2.

4. Обслуживающий персонал

Количество обслуживающего персонала определено в соответствии с принятым технологическим процессом, с учетом режима работы склада по приему и выдаче заполнителей бетона.

Ремонт и техническое обслуживание механизмов и оборудования склада производится штатом ремонтно-механического цеха.

Работающие на складе входят в штат обслуживаемого предприятия и пользуются его бытовыми и вспомогательными помещениями.

Количество обслуживающего персонала представлено в таблице №3.

Таблица №3

Профессия, должность	Классификационная группа профессии	Сменность			Численность работников	
		I-я смена	II-я смена	вне смен	явочная	спячая
1. Операторы и дежурные по обслуживанию механизмов склада	II д	3	2	2	7	8
2. Подсобные рабочие в количестве 4х человек привлекаются на время разгрузки вагонов из штата транспортного цеха.				4х человек		

II. Краткое описание технологического процесса складской переработки грузов.

1. Вагоны выставленные на подъездных путях маневровых устройств, перемещаются

в помещение приемного пункта для разгрузки в подрельсовые бункеры, оборудованные системой ленточных питателей, обеспечивающих выдачу заполнителей бетона на ленточные конвейеры №№ 1, 2, которые производят подачу к пересыпному узлу № 1 трактов загрузки отсеков емкостной части склада, включающего в себя следующие конвейеры и механизмы:

- а) Конвейеры ленточные наклонные №3, №4, №5 и №6;
- б) Конвейеры ленточные горизонтальные №7 и №8, оборудованные барабанными разгрузочными тележками.

Загрузка отсеков емкостной части осуществляются барабанными разгрузочными тележками с дозрузкой крайних отсеков через головные барабаны конвейеров №7 и №8

Заполнители бетона, доставляемые автомобильным транспортом, разгружаются в бункера закрытого помещения автомобильного приемного устройства с распашными воротами. После установки автосамосвала над бункерами приемного устройства рабочий снаружи закрывает ворота, и водитель, находящийся в кабине автосамосвала, осуществляет его разгрузку при помощи подъема и опускания кузова. После выгрузки, убедившись, что кузов опущен и кон-

центрация пыли значительно уменьшилась водитель подает звуковой сигнал, рабочий открывает распашные ворота и автосамосвал выезжает из приемного устройства.

Бункеры автомобильного приемного устройства, оборудованные двумя ленточными питателями, обеспечивают подачу заполнителей бетона с помощью конвейера ленточного наклонного №11 к пересыпному узлу №1 и далее на конвейер ленточный наклонный №5, затем на конвейер ленточный горизонтальный №7, оборудованный разгрузочной тележкой и в отсеки емкостной части склада.

Хранимые в отсеках емкостной части песок, щебень или гравий при помощи вибраторов-питателей лотковых подаются на подштабельные конвейеры горизонтально-наклонные №9 и №10, транспортирующие материал к пересыпному узлу конвейера бетоносмесительного цеха.

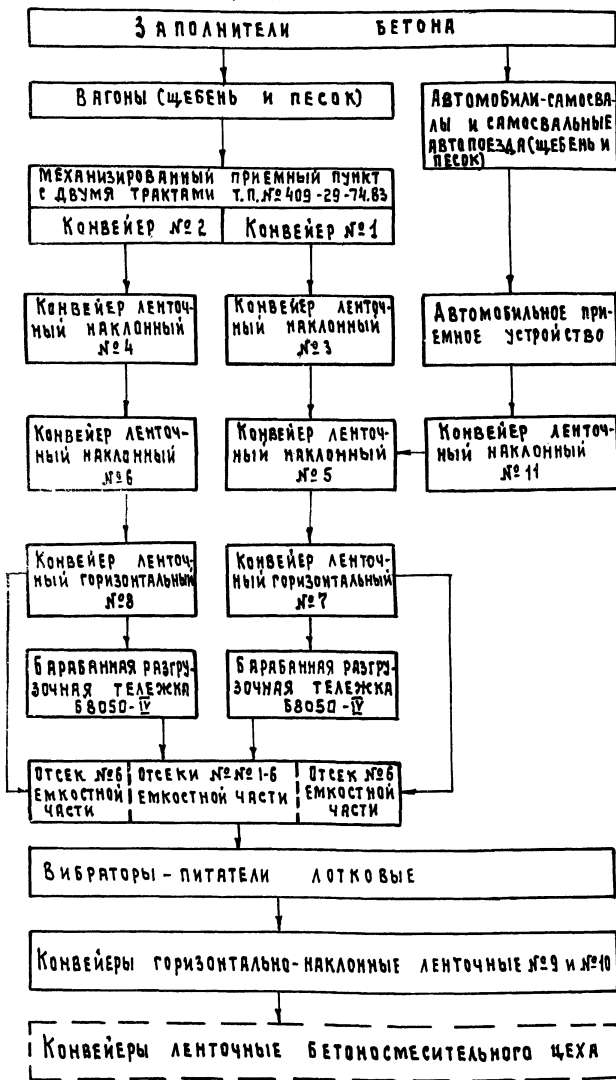
Тяжелые заполнители бетона (песок, щебень или гравий) в зимний период проходят через тепловые устройства, предназначенные для размораживания и подогрева заполнителей бетона. Обогрев осуществляется закрытыми паровыми регистрами до температуры восстановления их сыпучести. Легкие заполнители бетона (гравий и песок керамзитовые) подаются на конвейеры горизонтально-наклонные №9 и №10 при помощи объемных разгрузителей.

Привязан


9032/1  
ТП 708-18 85

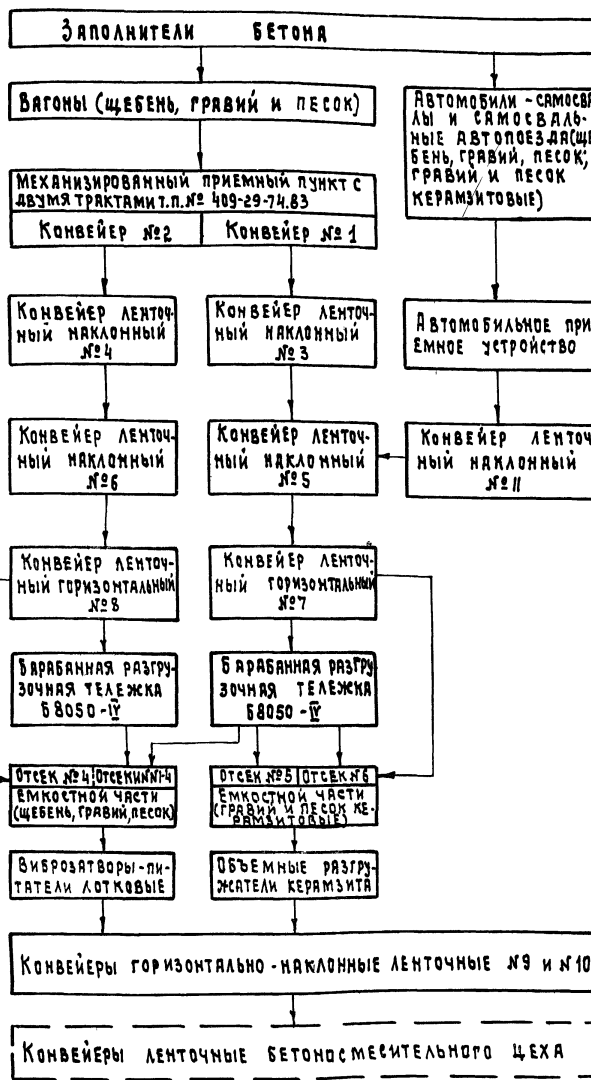
2. СХЕМЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ СКЛАДСКОЙ ПЕРЕРАБОТКИ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА.

а) Компоновочные схемы №1 и №2  
Исполнение I



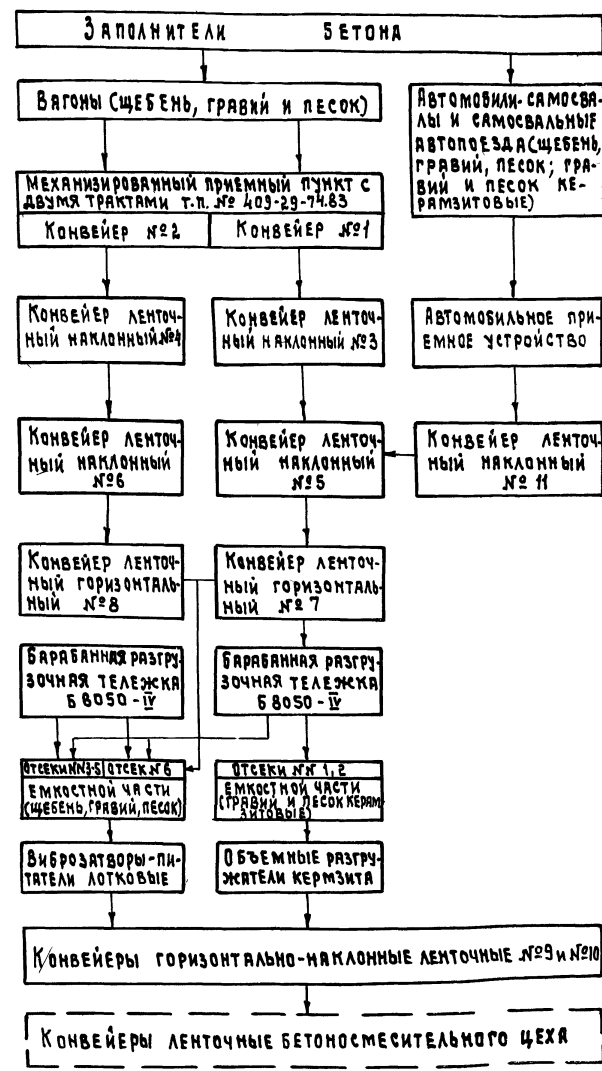
б) Компоновочная схема №1

Исполнение II



в) Компоновочная схема №2

Исполнение II



ИНВ. № ПОДА. П. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗНН. И. В. С. К.

Привязан			
ИНВ. №			



СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА МЕХАНИЗИРОВАННОГО ПРИЕМНОГО ПУНКТА С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПРИВЕДЕНА В Т. П. № 409-29 -74.83.

В проекте применено оборудование конвейеров, изготавливаемое заводами по состоянию на 1984 год и подлежащее изготовлению в 1985 году.

### 3. Управление технологическим оборудованием и контроль работы склада.

Проектом предусмотрены следующие режимы управления оборудованием:

- а) маневровое устройство - дистанционное управление из кабины оператора в зимнее время с автоматическим выбором рабочей скорости в зависимости от прочности смерзшегося материала в полувагоне и загрузки на буры установки для рыхления и выгрузки смерзшихся материалов „УРВСМ“;
- б) установка „УРВСМ“ с виброзачистной плитой-дистанционное управление из кабины оператора;
- в) люкоподъемники - управление местное;
- г) разгрузчик платформ (рпсм) - дистанционное управление из кабины оператора;
- д) механизмы тракта загрузки склада - управление дистанционное из кабины оператора и местное для ремонтных и регулировочных целей;
- е) механизмы тракта выдачи заполнителей бетона к пересыпному узлу конвейера бетоносмесительного цеха имеют автоматический режим работы. Пуск в работу тракта производится по мере понижения уровня заполнителей бетона в расходных бункерах и прекращается при их заполнении, кроме этого, механизмы имеют дистанционное включение с пульта управления бетоносмесительного цеха и местное для ре-

монтных и регулировочных целей.

Для вибраторов - питателей лотковых и объемных разгрузителей керамзита предусмотрена многорежимная электросхема управления, обеспечивающая невозможность одновременного включения более 4-х вибраторов-питателей лотковых (по два на каждый конвейер) и более 2-х объемных разгрузителей керамзита (по одному на каждый конвейер).

Пуск в работу механизмов конвейерных трактов загрузки отсеков емкостной части и подача заполнителей бетона к пересыпному узлу конвейера бетоносмесительного цеха осуществляется последовательно ступенчато, начиная от наиболее удаленного механизма от места загрузки; прекращение работы механизмов производится последовательно ступенчато в обратном порядке включению в работу.

Электрическими схемами управления механизмами склада предусмотрена необходимая блокировка приводов, световая и звуковая сигнализация, предшествующая пуску в работу отдельных механизмов, а также контроль заполнения отсеков и контроль наличия материала на ленте конвейера и скорости её движения.

### III Организация труда и техника безопасности.

Предусмотренные проектом объемно-планировочные решения и принятый технологический процесс складской переработки заполнителей бетона обеспечивают комплексную механизацию выгрузки заполнителей бетона из полувагонов люковых, автомобилей-

-самосвалов и автосамосвалных поездов, а также обеспечивают внутрикладскую транспортировку, подогрев тяжелых заполнителей бетона перед выдачей к перегрузочному узлу конвейера бетоносмесительного цеха. Выбор средств механизации и автоматизации произведен в соответствии с разработанным в типовом проекте технологическим процессом, который обеспечивает рациональные условия выполнения грузовых операций и сокращение обслуживающего персонала.

При производстве всех основных и вспомогательных работ на складе должны строго выполняться все требования техники безопасности и производственной санитарии, регламентированные нормами и правилами, утвержденными ВЦПС, Госгортехнадзором, органами Главного санитарного надзора СССР, а также системной государственных стандартов безопасности труда; правил техники безопасности и производственной санитарии в промышленности строительных материалов; правил по технике безопасности и производственной санитарии... на дефальтобетонных заводах и производственных базах дорожных организаций; правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей и т. п.

Обслуживающий персонал склада должен быть не моложе 18 лет, пройти медицинское освидетельствование и обучение по соответствующей программе, а так-

Привязан
ИНВ. №

9032/1  
ТП 708-18.85

же быть аттестован квалификационной комиссией. Допуск к работе должен оформляться приказом после выдачи рабочим соответствующих удостоверений.

Последующая проверка знаний производится периодически не реже одного раза в год и при переводе на работу с одного механизма на другой.

Обслуживающий персонал не должен быть допущен к самостоятельной работе до освоения безопасных приемов труда. Систематически должен производиться инструктаж рабочих по вопросам техники безопасности и производственной санитарии. На рабочих местах должны быть вывешены таблицы сигналов, знаков безопасности и инструкция о порядке пуска и остановки оборудования и безопасного производства работ.

Ответственность за исправное состояние механизмов, ремонт, техническое обслуживание оборудования и безопасную работу должна быть возложена приказом руководителя предприятия, в ведение которого находится склад заполнителей бетона, на инженерно-технического работника, который прошел проверку знаний правил техники безопасности в комиссии с участием представителей соответствующих инспекций, представителей общественных и вышестоящих организаций и получил соответствующее удостоверение. Под его руководством выполняются работы, которым предъявляются повышенные требования по технике безопасности.

Ответственный руководитель обязан лично присутствовать при проведении этих работ и

отключении электродвигателей от электропитающей сети.

На ключах управления и выключателей нагрузки, а также на основаниях предохранителей, при помощи которых может быть подано напряжение к месту работ, вывешиваются плакаты: „ Не включать - работают люди.“

Требования техники безопасности по обслуживанию паровых регистров, размещенных в бункерах, смотри сантехническую часть, Альбом 9.

Все работы, связанные с погрузкой, выгрузкой и складской переработкой грузов, должны выполняться в соответствии с правилами по технике безопасности и производственной санитарии при производстве погрузочно-разгрузочных работ. Разгрузка вагонов и автотранспорта допускается только под руководством лица, ответственного за эти работы.

Неуклонно должны выполняться правила, предусматривающие требования к инвентарю, приспособлениям и малой механизации, требования безопасности при переработке навалочных и насыпных грузов.

Категорически запрещается:

- Нахождение посторонних лиц в помещениях склада, а также обслуживающего склад персонала в зоне действия движущихся и вращающихся частей машин и механизмов;
- во время работы ленточных конвейеров устранять скольжение ленты путем подбрасывания между лентой и барабаном песка или других материалов;
- производить регулировку работающего оборудования;
- пускать в работу механизмы при нарушенной системе звуковой и световой сигнализации;
- пускать в работу ленточные конвейеры

и другое оборудование при снятых ограждениях и неисправных системах аварийного останова, а также с неисправными электросистемами;

- нахождение лиц в вагонах, в зоне действия движущихся и вращающихся частей машин и механизмов;

- нахождение водителя в кабине автосамосвала без индивидуальных средств защиты органов дыхания, при разгрузке керамзита.

- нахождение подсобных рабочих в помещении автомобильного приемного устройства во время разгрузки заполнителей бетона;

- выезд автосамосвала из помещения автомобильного приемного устройства с поднятым кузовом.

В разделе техники безопасности приведены только основные положения по технике безопасности. Администрация предприятия, в составе которого эксплуатируется склад, должна разработать на базе общесоюзных нормативных документов и заводских инструкций по технике безопасности на отдельные механизмы конкретные инструкции по безопасной работе с механизмами, установленными на складе, а также безопасному производству работ. Данные инструкции должны быть утверждены соответствующими инстанциями, доведены до сведения всех работающих со строгим контролем за их выполнением.

Стальные канаты (тросы) должны соответствовать действующим Государствен-

ИНДЕКС ПОИСКА ПОДЛИННОСТИ В АРХИВЕ

Привязан				

9032/1  
ТП 708-18.85

ным стандартом и иметь свидетельство (сертификат) завода-изготовителя об их испытаниях в соответствии с действующим ГОСТ 3062-80 „Канаты стальные“. Запрещается применение канатов, не имеющих свидетельства об их испытаниях.

При разработке конструкторской документации на конвейеры ленточные, необходимо руководствоваться указаниями ГОСТ 12.2.022-80, „Конвейеры. Общие требования безопасности“, а также разработать инструкции по безопасной их эксплуатации.

**IV Мероприятия по охране окружающей среды**

Проектом предусмотрена аспирация мест пересыпки щебня, гравия и керамзита, а также укрытие помещения автомобильного приемного устройства.

Запыленный воздух очищается перед выбросом в атмосферу в циклонах „никогаз“ типа ЦН-11.

Конечная концентрация запыленности воздуха в атмосферу составляет 70 мг/м<sup>3</sup>, при предельно-допустимой - 80 мг/м<sup>3</sup>.

Пуск и остановка вентиляторов вытяжных систем заблокированы с работой приводов конвейеров.

Кроме аспирации проектом предусмотрено гидродавление пыли в местах пересыпки щебня и керамзита, а также в автомобильном приемном устройстве.

**V Новые решения и научно-технические достижения.**

Запроектированный склад отличается от аналогичных сооружений своими новыми технологическими и объемно-планировочными решениями, обеспечивающими расширение емкостной части склада на перспективу по схеме №1 (исп. I и II), сквозной проезд в автомобильном приемном устройстве самосвалов и автопоездов с боковой и задней разгрузкой.

К научно-техническим достижениям, впервые примененным в практике типового проектирования складов заполнителей бетона, относятся:

новое решение емкостной части склада с трапециевидной формой поперечного сечения, снижающее в зимний период налипание и примерзание заполнителей бетона на продольных стенках.

Применение объемных разгрузателей керамзита и пневмовибраторов, обеспечивающих равномерное питание конвейерных трактов и надежную работу в условиях увлажненной среды.

Использование механизированного приемного пункта для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полвагон (т.п. № 409-29-74.83 с авторскими свидетельствами №№ 474 483, 605722, 412134, 473634, 668839, 770974) позволяет разгружать маршрут до 36 железнодорожных вагонов в нормативные сроки выгрузки МПС, а также разгружать и подавать на склад од-

новременно два вида сыпучих материалов с механизированного приемного пункта, или одновременно с механизированного пункта и автомобильного приемного устройства.

**VI Применение типовой проектной документации**

При привязке проекта к условиям конкретной площадки строительства, проектная организация осуществляет привязку типовой проектной документации в соответствии с указаниями инструкции по типовому проектированию СН 227-82, пункт 6, а также производит контроль за разработкой конструкторской документации на изготовленные нетиповых технологических металлических конструкций - конвейеры ленточные, нестандартизированного оборудования - установка для рыхления и выгрузки смятшихся материалов, разгрузчик платформ по т.п. № 409-29-74.83, объемные разгрузатели и вибротворы - питатели лотковые.

Привязка склада к местным условиям должна производиться на прямом горизонтальном участке проходного железнодорожного пути предприятий строительной индустрии.

Организация-разработчик рабочих чертежей на нетиповое технологическое оборудование (ленточные конвейеры, нестандартизированное оборудование (УРВМ) и разгрузчик платформ из т.п. № 409-29-74.83 должна согласовать их крепление к строительным конструкциям по листам закладных элементов архитектурно-строительной части.

Привязан			
ИНВ. №			

9032/1  
ТП 708-18.85

9  
Лист  
ПЗ 7

# ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Листом 1

№ п/п	Показатели	Единица измерен.	Разработанный проект		Проект-аналог
			Схемы №1 и №2	исполн. I	
1	Проектная мощность (емкость)	м <sup>3</sup>	6000	6000	6000
2	Годовой грузооборот	м <sup>3</sup>	175000	175000	175000
3	Производительность по приему заполнителей бетона на склад, при разгрузке железнодорожного транспорта				
	а) летом	т/ч	700	700	600
	б) зимой	т/ч	400	400	300
	при разгрузке автомобильного транспорта а) песок и щебень	т/ч	250	265	150
	б) гравий и песок керамзитовые	т/ч	—	133	
4	производительность по выдаче заполнителей бетона в БСЦ				
	а) песок и щебень	т/ч	400	400	400
	б) гравий и песок керамзитовые	т/ч	—	200	
5	Себестоимость переработки 1м <sup>3</sup> заполнителей бетона	руб./м <sup>3</sup>	1,37	1,22	
6	Списочная численность работающих в том числе рабочих	чел	8	8	8
7	Уровень механизации производственных процессов	%	90	90	88
8	Режим работы склада:				
	а) прием с железной дороги	дн	365 (вне смен)	365 (вне смен)	365 (вне смен)
	б) прием с автомобильн. транспорта	дн	255	255	247
	в) выдача из склада	дн	255	255	247
	г) рабочие смены в сутки	смен	2	2	2
	д) продолжительность смены	ч	8	8	8
9	выработка: на 1 работающего - на 1 рабочего	м <sup>3</sup>	21875	21875	21875
10	приведенные затраты на единицу товарной продукции	руб./м <sup>3</sup>	2,04	1,91	2,23
11	Объем строительной в том числе: подземной части	м <sup>3</sup>	24105	24983	22505
	строительный объем на расчетный показатель	м <sup>3</sup>	4,02	4,16	3,75
13	Площадь застройки	м <sup>2</sup>	2113	2208	1908

№ п/п	Показатели	Единица измерен.	Разработанный проект		Проект-аналог
			Схемы №1 и №2	исполн. I	
14	Общая площадь в том числе: подземной части	м <sup>2</sup>	2828	3004	2473
15	площадь общая на расчетный показ.	м <sup>2</sup>	0,47	0,5	0,41
16	Сметная стоимость общая в том числе строит.-монтажн. работ	тыс.руб.	975,11	997,49	1085,41
	оборудования	тыс.руб.	268,42	285,32	308,99
17	Стоимость строительно-монтажных работ на 1м <sup>2</sup> общей площади	руб./м <sup>2</sup>	249,89	237,07	313,96
18	То же, на 1м <sup>3</sup> строительного объема	руб./м <sup>3</sup>	29,32	28,51	34,5
19	Стоимость общая на расчетн. показат.	руб./м <sup>3</sup>	162,52	166,25	180,9
20	трудоемкость: в том числе в постройных условиях	чел.-дн.	7772	7727	9259
	то же, на 1м <sup>2</sup> общей площади	чел.-дн.	2,74	2,57	3,74
	то же, на 1м <sup>3</sup> строительного объема	чел.-дн.	0,32	0,3	0,4
	то же, на расчетный показатель	чел.-дн.	1,29	1,28	1,54
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	чел.-дн.	10997,4	10849,5	11925,2
21	Расход строительных материалов				
21.1	Цемент, приведенный к мкго в том числе в постройных условиях	т	1099,76	1074,04	1192,4
	Цемент на 1м <sup>3</sup> строительного объема	т	0,046	0,044	0,054
	Цемент на 1м <sup>2</sup> общей площади	т	0,39	0,36	0,49
	Цемент на расчетный показатель	т	0,19	0,18	0,20
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	т	1556,16	1508,06	1535,76
21.2	Сталь, общий в том числе в постройных условиях	т	635,4	645,37	716,7
	Сталь, приведенная к классу А11с <sup>2</sup> в том числе в постройных условиях	т	187,9	190,5	216,3
	то же, на 1м <sup>2</sup> общей площади	т	0,26	0,25	0,30
	то же, на 1м <sup>3</sup> строительного объема	т	0,03	0,029	0,03
	то же, на расчетный показатель	т	0,12	0,12	0,14
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	т	1047,8	1052,16	1093,35
	сталь прокатная приведенная к классу А11с <sup>2</sup> в том числе в постройных условиях	т	318,9	325,9	382,1
	то же, на 1м <sup>2</sup> общей площади	т	83,1	83,46	98,7

За аналог принят т.п. 409-29-36 приведенный в сопоставимый вид

№ п/п	Показатели	Един. измер.	Разработанный проект		Проект-аналог
			Схемы №1 и №2	исполн. I	
	Сталь арматурная, приведенная к А1	т	336,2	338,7	396,1
	в том числе в постройных условиях	т	252,5	255,2	338,8
21.3	Бетон и железобетон, общий	м <sup>3</sup>	3976,2	3850,1	3976,4
	то же, на 1м <sup>2</sup> общей площади	м <sup>3</sup>	1,4	1,3	1,6
	то же, на 1м <sup>3</sup> строительного объема	м <sup>3</sup>	0,16	0,15	0,12
	то же, на расчетный показатель	м <sup>3</sup>	0,60	0,60	0,60
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	м <sup>3</sup>	5626,3	5405,54	5121,45
	бетон и железобетон: а) монолитный б) сборный тяжелый	м <sup>3</sup>	3382,1	3221,8	4020
21.4	Лесоматериалы, общий в том числе в постройных условиях	м <sup>3</sup>	187,2	174,1	190,8
	Лесоматериалы, приведенные к круглому лесу	м <sup>3</sup>	118	105	132
	то же, на 1м <sup>2</sup> общей площади	м <sup>3</sup>	0,09	0,080	0,10
	то же, на 1 млн. руб. строит.-монтажн. работ	м <sup>3</sup>	397,39	366,6	372,22
21.5	Кирпич, общий	тыс. шт	182	176	130
	то же, на 1м <sup>2</sup> общей площади	тыс. шт	0,06	0,06	0,05
	то же, на 1 млн. руб. строит.-монтажн. работ	тыс. шт	257,53	247,1	167,43
22	Эксплуатационные расходы				
22.1	Расход холодной воды	м <sup>3</sup> /ч (м <sup>3</sup> /сут)	13,1 (26,2)	13,1 (26,2)	22,5 (45,0)
22.2	Канализационные стоки	м <sup>3</sup> /ч (м <sup>3</sup> /сут)	8,0 (8,0)	8,0 (8,0)	8,0 (8,0)
22.3	Расход тепла в том числе: на отопление	ккал/ч (кВт)	1166552 (1357)	828836 (965)	1563985 (1819)
	на битоплящину	ккал/ч (кВт)	110840 (129)	126580 (148)	74485 (87)
	на обогрев заполнителей	ккал/ч (кВт)	192000 (223)	216000 (251)	96800 (113)
	на обогрев заполнителей	ккал/ч (кВт)	863712 (1005)	486256 (566)	1392700 (1620)
	на отопление 1м <sup>2</sup> общей площади	ккал/ч (кВт)	39,2 (0,05)	42,1 (0,05)	30,1 (0,04)
22.4	Потребная электрическая мощность	кВт	470	473	290
22.5	Годовой расход электроэнергии в том числе осветительной	кВт.ч	445720	451910	323500
	то же, на 1м <sup>3</sup> грузооборота	кВт.ч	2,55	2,60	1,85

Прибязан:

Имя	Фамилия	Инициалы

Имя №

9032/1

ТП 708-18.85

ПЗ

10

Лист

8

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ ТХ

Лист	НАИМЕНОВАНИЕ	Примечание
ТХ1	ОБЩИЕ ДАННЫЕ.	
ТХ2	СХЕМА 1,2, ИСПОЛНЕНИЕ I, II. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	
ТХ3	СХЕМА 1, ИСПОЛНЕНИЕ I ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ4	СХЕМА 1, ИСПОЛНЕНИЕ II. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ5	СХЕМА 1, ИСПОЛНЕНИЕ I, II. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ6	РАЗРЕЗ В-В. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ7	СХЕМА 2, ИСПОЛНЕНИЕ I, II ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ8	МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ПРИЕМНЫЙ ПУНКТ ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ9	РАЗРЕЗ I-I. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ10	РАЗРЕЗ II-II, III-III. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ11	РАЗГРУЗЧИК ПЛАТФОРМ. МАНЕВРОВОЕ УСТРОЙСТВО ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ12	ЛЮКОПОДЪЕМНИКИ. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ13	СХЕМА 3-8. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ14	УЗЕЛ I. УСТАНОВКА ВИБРОЗАТВОРА - ПИТАТЕЛЯ ЛОТКОВОГО И ПНЕВМОВИБРАТОРА ВПЧ. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ15	УЗЕЛ II. УСТАНОВКА ОБЪЕМНОГО РАЗГРУЖАТЕЛЯ КЕРАМЗИТА. ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ16	УСТАНОВКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ КУ-701А ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ17	УСТАНОВКА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ УКМ ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	

Лист	НАИМЕНОВАНИЕ	Примечание
ТХ18	УСТАНОВКА ТОКОПИТАНИЯ ТЕЛЕЖКИ РАЗГРУЗОЧНОЙ ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ19	УСТАНОВКА СИГНАЛИЗАТОРА НАЛИЧИЯ МАТЕРИАЛА СМР - 1063М ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
ТХ20	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СХЕМЫ ГЕНПЛАНОВ	

ВЕДОМОСТЬ ОСНОВНЫХ КОМПЛЕКТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Примечание
Промтранспроект ТХ	Технология производства	Альбом 1
Харьковский Промстройинипроект АР	Архитектурные решения	Альбом 3-7
КЖ	Конструкции железобетонные	То же
КМ	Конструкции металлические	"
ОС	Организация строительства	Альбом 3
ОВ	Отопление и вентиляция	Альбом 9
ОЗ	Обогрев заполнителей	То же
ВК	Водопровод и канализация	"
Гипростроммашина ЭМ	Силовое электрооборудование	Альбом 10
ЭО	Электрическое освещение	То же
ВС	Воздухоснабжение	"

9032/1

11

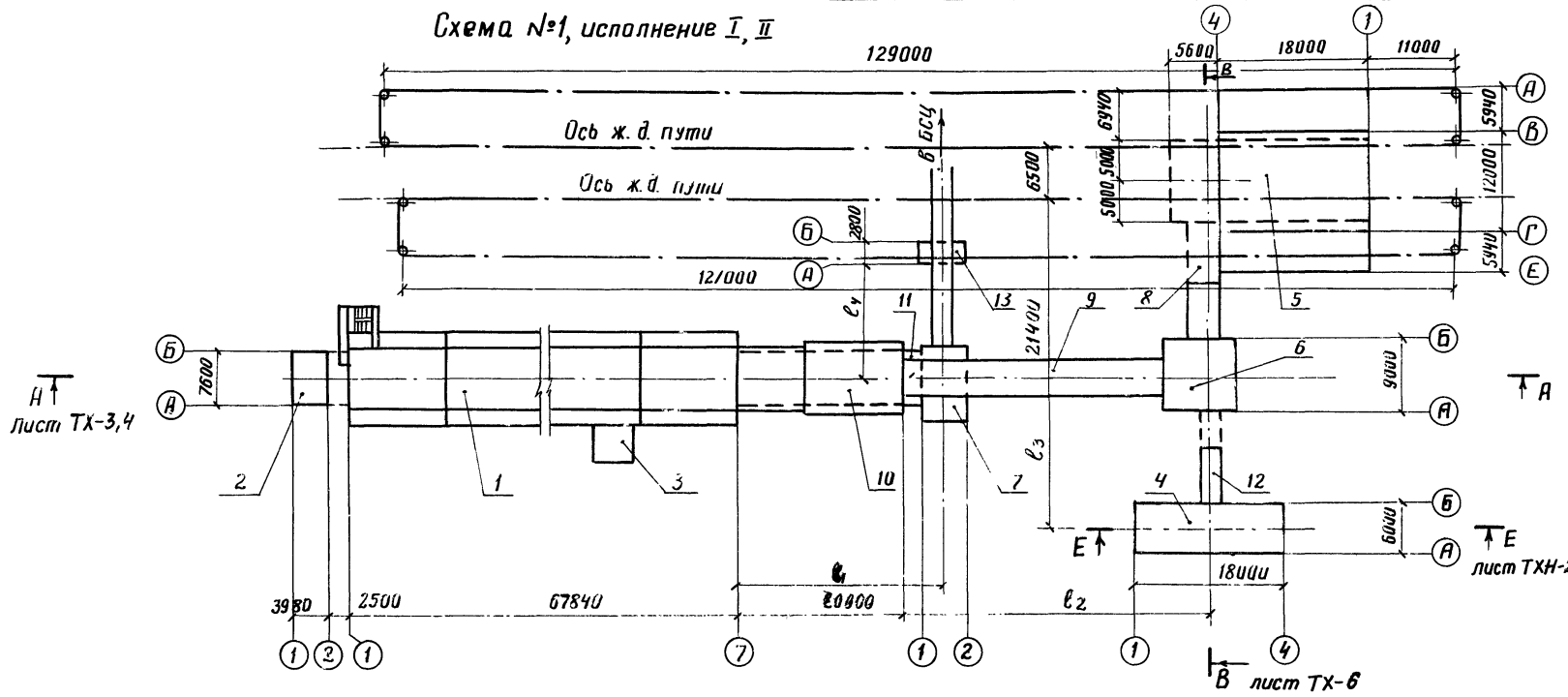
ПРИВЯЗАН			
ТП 708-18.85		ТХ	
ИЯЧ.ОТД. КРАВЦОВ	Склад заполнителей бетона прирельсовый автома-		
ГЛ.ТЕХН. БОКИТКО	тизированный с двумя трапами подачи емкостью 6 тыс. куб. м		
Г.П. БЛИНОВ		Стяжка	Лист
Р.Х.БРИГ. МЯТВЕЕВ		Р	1
Н.ХОНТР. САМОЙЛЕНКО			
Ст. инж. ЗАХАРЬЕВА		ОБЩИЕ ДАННЫЕ	
		ПРОМТРАНСИПРОЕКТ	

Альбом 1

Имя, фамилия, отчество и дата 1830м. инв. л

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания. Главный инженер проекта *Блинов В.Е.*

Схема №1, исполнение I, II



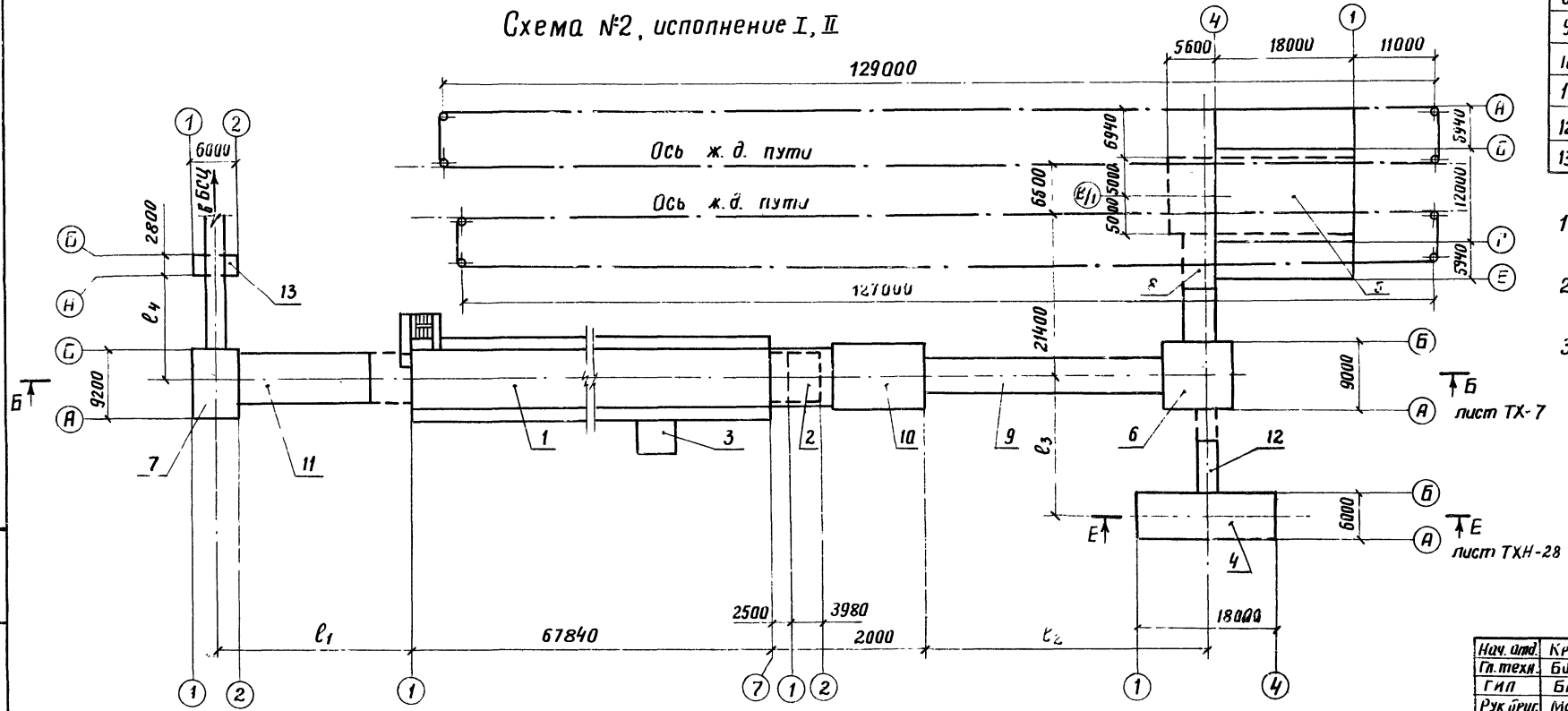
Длины  $l_1 - l_4$  в зависимости от углов наклона галерей ленточных конвейеров

Номер схемы	Исполнение I ( $\alpha = 18^\circ$ )				Исполнение II ( $\alpha = 13^\circ$ )			
	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$
1, 2	25030	36580	18550	13200	35720	54400	25710	11000

Экспликация сооружений

Наименование	Примеч.
1 Закрытая емкость	
2 Натяжной пункт	
3 Вентпомещение	
4 Автомобильное приемное устройство	
5 Механизированный приемный пункт	ТП 408-29-74.85 исполнение II
6 Пункт перегрузки №1	
7 Пункт перегрузки №2	
8 Галерея ленточных конвейеров №3, №4	
9 Галерея ленточных конвейеров №5, №6	
10 Галерея ленточных конвейеров №7, №8	
11 Галерея ленточных конвейеров №9, №10	
12 Галерея ленточного конвейера №11	
13 Щитовая	

Схема №2, исполнение I, II



1. За отметку 0.000 принята отметка головки рельсы механизированного приемного пункта.
2. Плановочная отметка складской площадки принята равной минус 0.300.
3. Схемы № № 3÷8 варианты возможных привязок.

9032/1

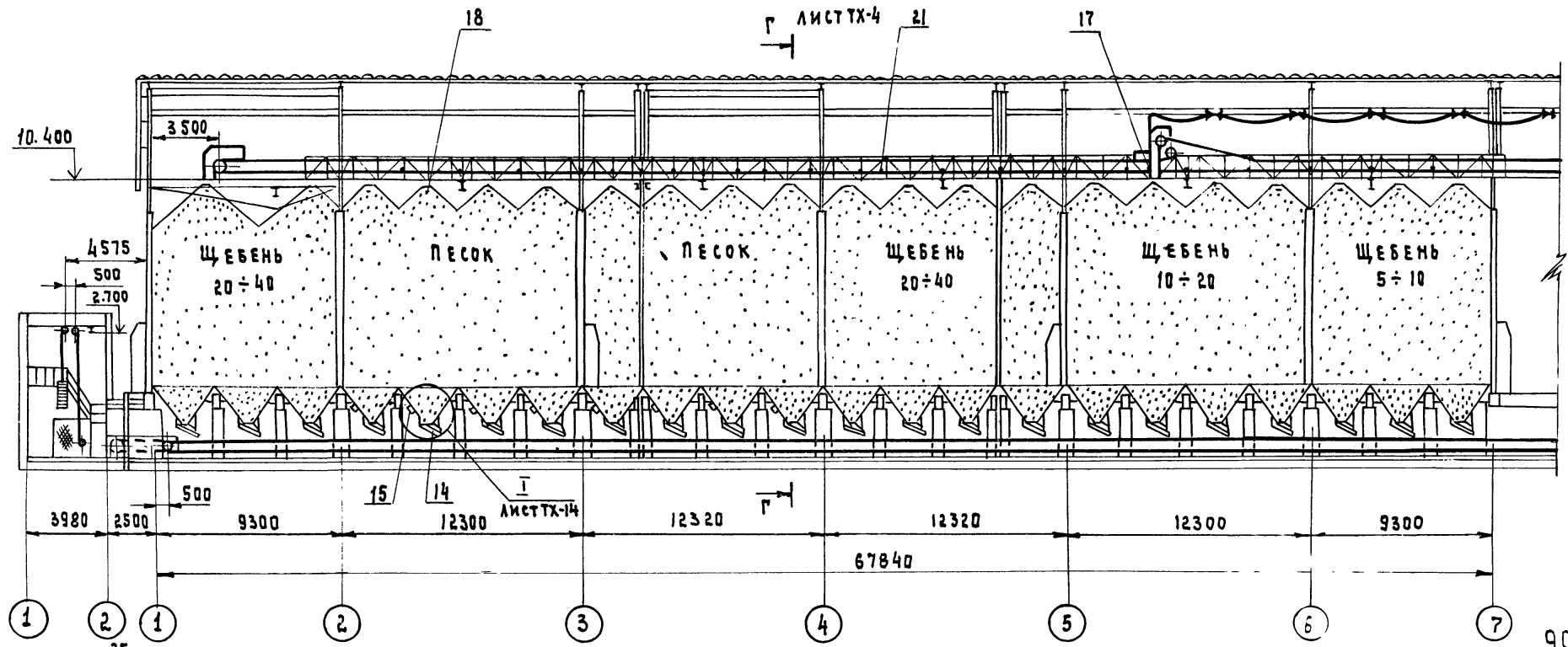
12

Нач. отд.	Кривцов
Гл. техн.	Бикинск
Гип	Блинов
Рук. орг.	Матвеев
Н. контр.	Самойленко
Инжен.	Долгих

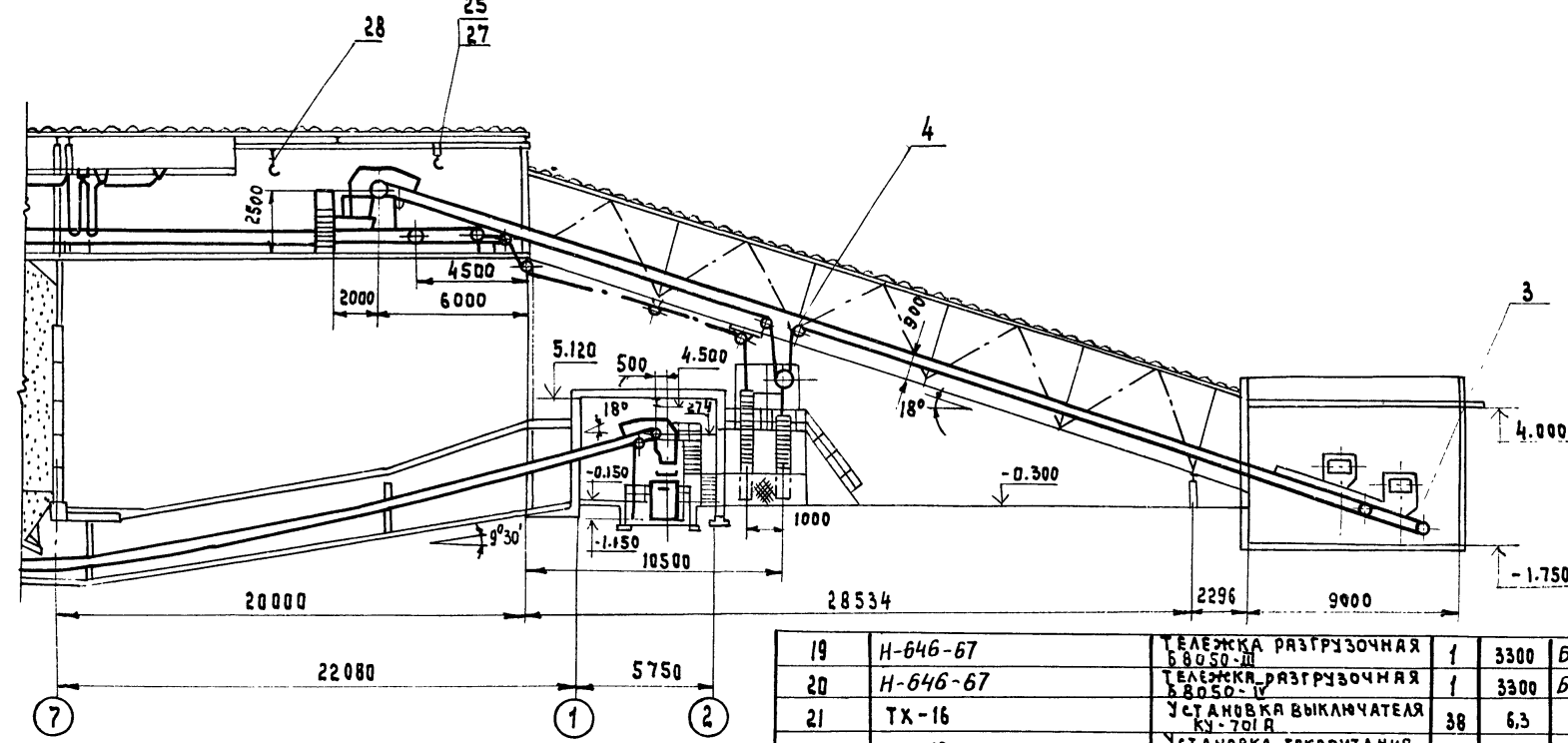
ТП 708-18.85	ТХ
Склад заливщиков бетона приельсовый автоматизированный с двумя пунктами подачи емкости 5 м³, к.д.п.	
Привязан	Стация Лист Листов
	Р 2
Схема 1, 2, исполнение I, II Общемонтажный чертеж	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

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

А-А ЛИСТ ТХ-2 СХЕМА 1, ИСПОЛНЕНИЕ I



9032/1 M 1:200 13



МАРКА, ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	ТХ-1	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №3	1		Альбом 2
2	ТХ-3	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №4	1		То же
3	ТХ-5	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №5	1	12220	"
4	ТХ-10	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №6	1		"
5	ТХ-14	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №7	1		"
6	ТХ-18	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №8	1	9260 (6915)	"
7	ТХ-20	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО-НАКЛОННЫЙ №9	1	11350 (13670)	"
8	ТХ-20	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО-НАКЛОННЫЙ №10	1	11150 (13400)	"
9	ТХ-24	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №11	1	4770 (5260)	"
10	ТХ-26	ПРАСТАВКА РОЛИКОПОР, ТЕЛЕЖКИ РАЗГРУЗОЧНОЙ	1	115,5	"
11	ТХ-28	ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ №1	1		"
12	ТХ-28	ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ №2	1		"
13		ОБЪЕМНЫЙ РАЗГРУЖАТЕЛЬ КЕРАМЗИТА	14	596	САЖИИ.КЕРАМЗИТ. Г.КиевШЕВ
14		ВИБРОАТВАР-ПИТАТЕЛЬ ЛУТКОВЫЙ	44 (8)	120	ДАВЕСКОЯ ЗА СТРОИТЕЛЬСТВО ОБЪЕКТОВ. КИЕВ
15		ВИБРАТОР ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ВПЧ	16 (8)	12	РАСТОРОЖНИК СПЕЦИАЛЬНЫЙ
16		ЭЛЕВАТОРНАЯ ЛЕБЕДКА "ЭЛ"	1	475	
17	ТХ-19	УСТАНОВКА СИГНАЛИЗАТОРА НАЛИЧИЯ МАТЕРИАЛА СМР-1063М	2	15,4	
18	ТХ-17	УСТАНОВКА УКАЗАТЕЛЯ УРОВНЯ ЭКМ	42	15,3	

19	Н-646-67	ТЕЛЕЖКА РАЗГРУЗОЧНАЯ Б8050-III	1	3300	БХМ*
20	Н-646-67	ТЕЛЕЖКА РАЗГРУЗОЧНАЯ Б8050-IV	1	3300	БХМ*
21	ТХ-16	УСТАНОВКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ КН-701А	38	6,3	
22	ТХ-18	УСТАНОВКА ТОКОПИТАНИЯ ТЕЛЕЖКИ РАЗГРУЗОЧНОЙ Б8050-IV	1	125,3	
23	ТХ-18	УСТАНОВКА ТОКОПИТАНИЯ ТЕЛЕЖКИ РАЗГРУЗОЧНОЙ Б8050-III	1	125,3	
		СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	1		
24	ГОСТ 47-63	КОШКА 1А	1	13	
25	ГОСТ 47-63	КОШКА 3,25	1	40	
26	ГОСТ 1107-62	ТАЛЬ РУЧНАЯ ЧЕРВЯЧНАЯ ГП-3,2Т	1	32	
27	ГОСТ 1107-62	ТАЛЬ РУЧНАЯ ЧЕРВЯЧНАЯ ГП-3,2Т	1	75	
28	ГОСТ 22584-77	ТАЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ТЭ-320-531	1	650	

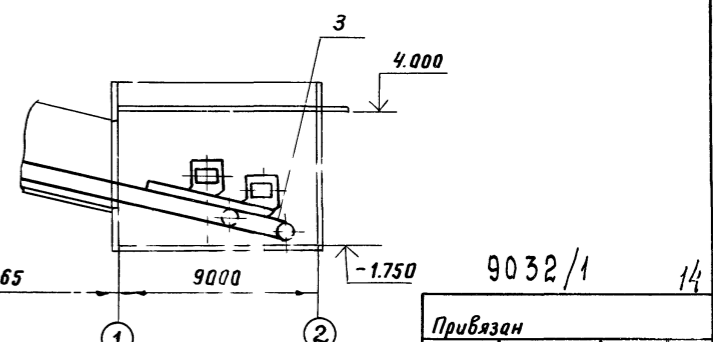
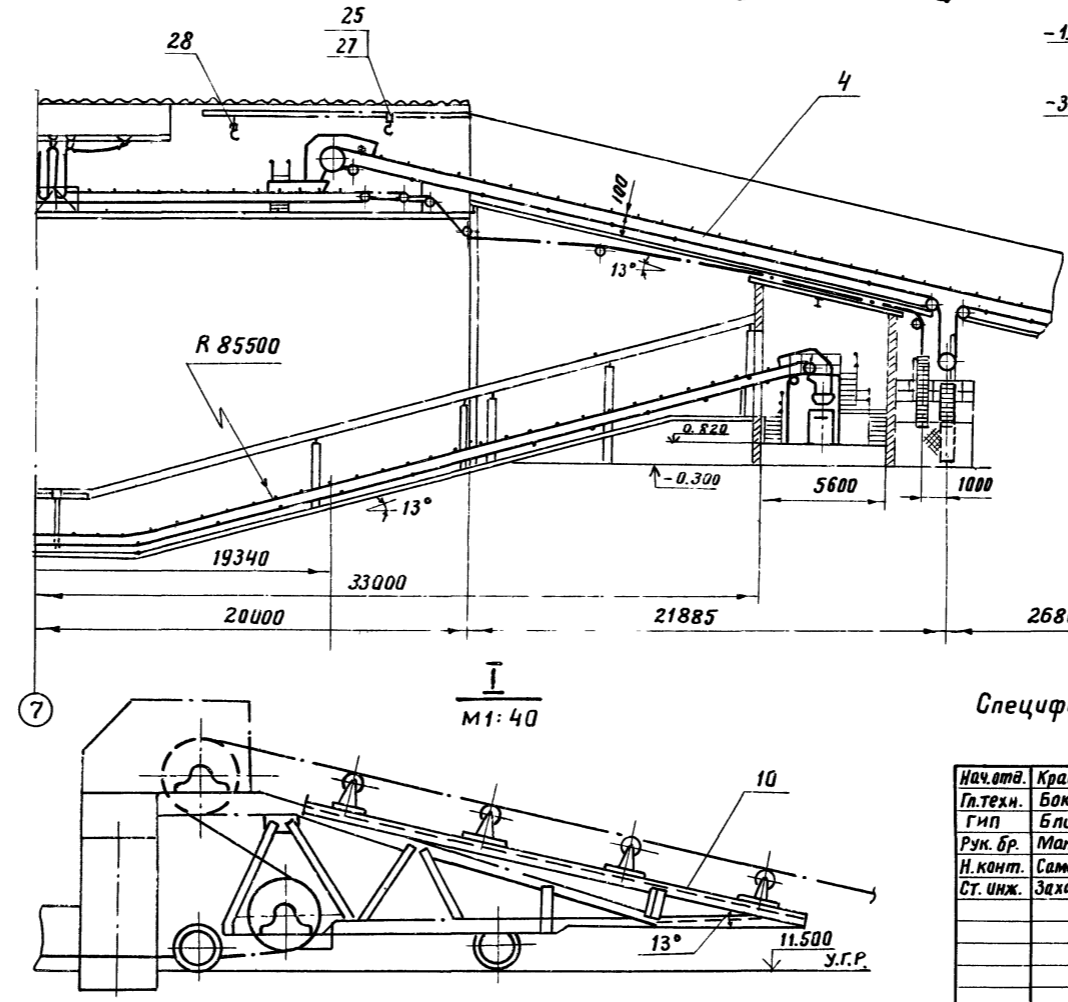
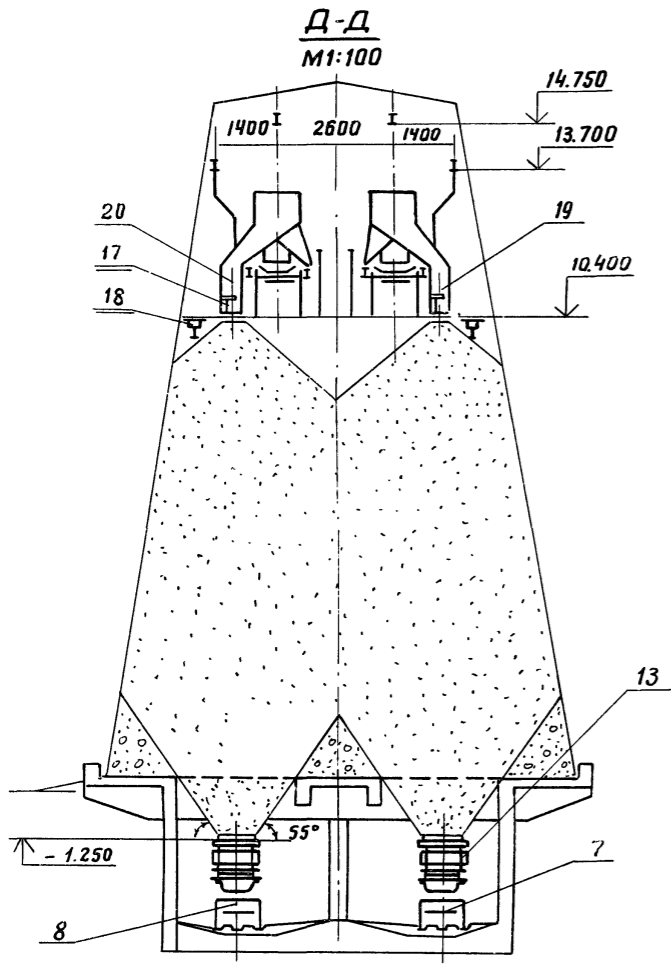
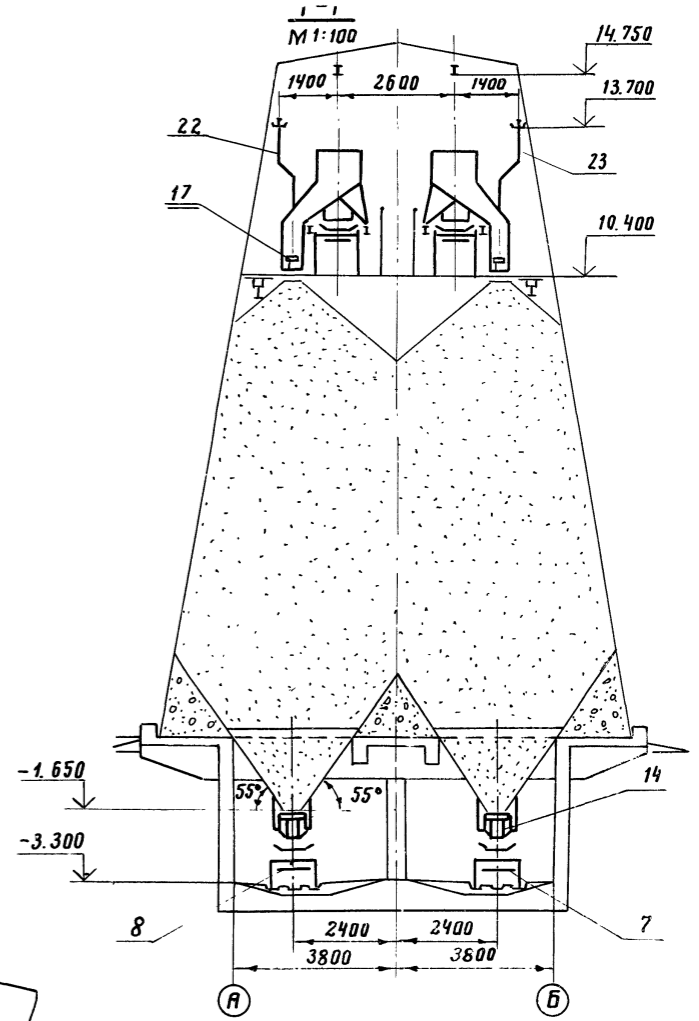
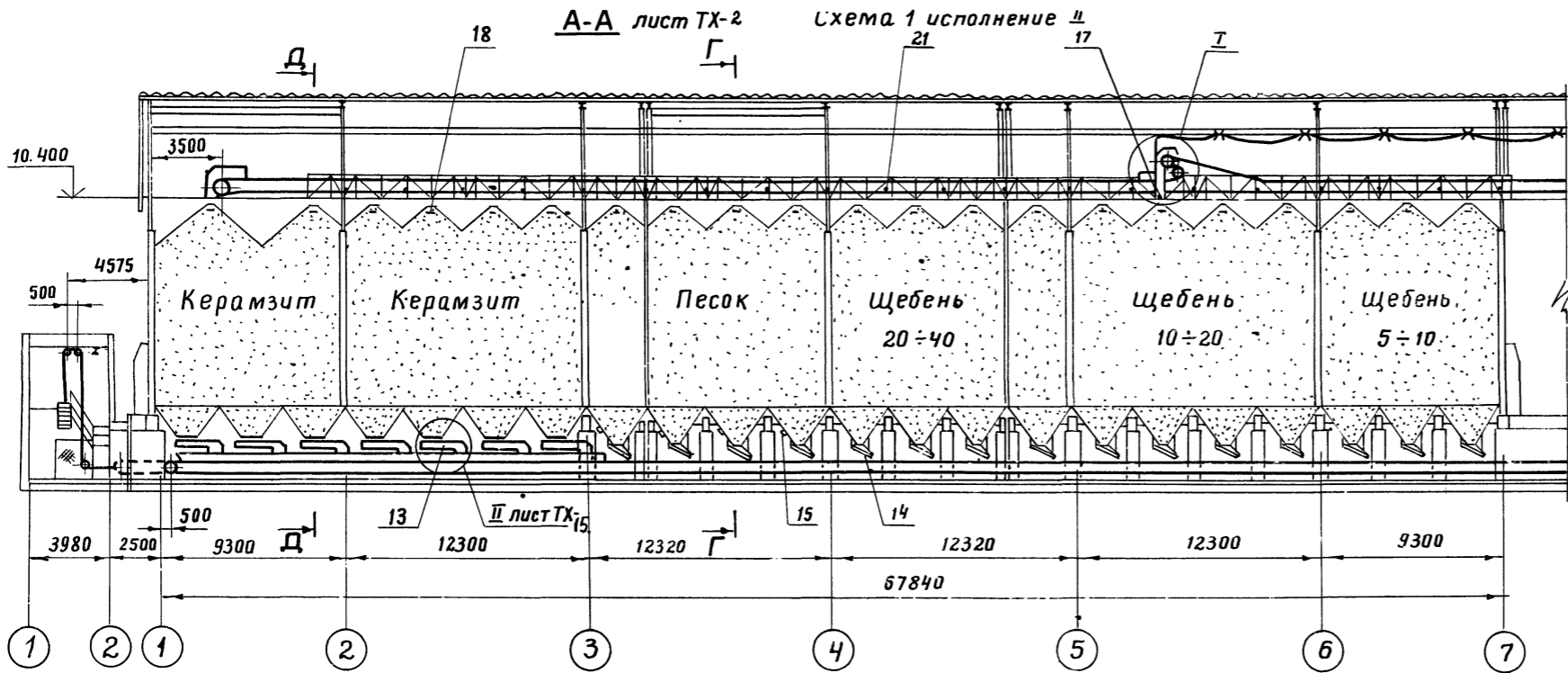
ИМ.ОТД.	КРАВЦОВ	ТП 708-18.85	ТХ		
РА.ТЕХН.	БОКТЬКО				
ГИП	БЛИНОВ				
РУК.БР.	МАТВЕЕВ				
Н.КОНТР.	САМОЙЛЕНКО	СХЕМА ЗАПРАВИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВОЙ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ САВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СТ.ИЖ.	ЗАХАРЬЕВА				
СХЕМА №1 ИСП. I			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТИ		
ОЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ					

ЗНАЧЕНИЯ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ I.  
\* БЕЛОХОЛУНИЦКИЙ МАШЗАВОД

ПРИВЯЗАН:	

ИМВ. ПЛОДА. ПОДПИСЬ КАПТА. 1838М. ИМВ. Л.

Листом 1



Спецификацию см. на листе ТХ-3

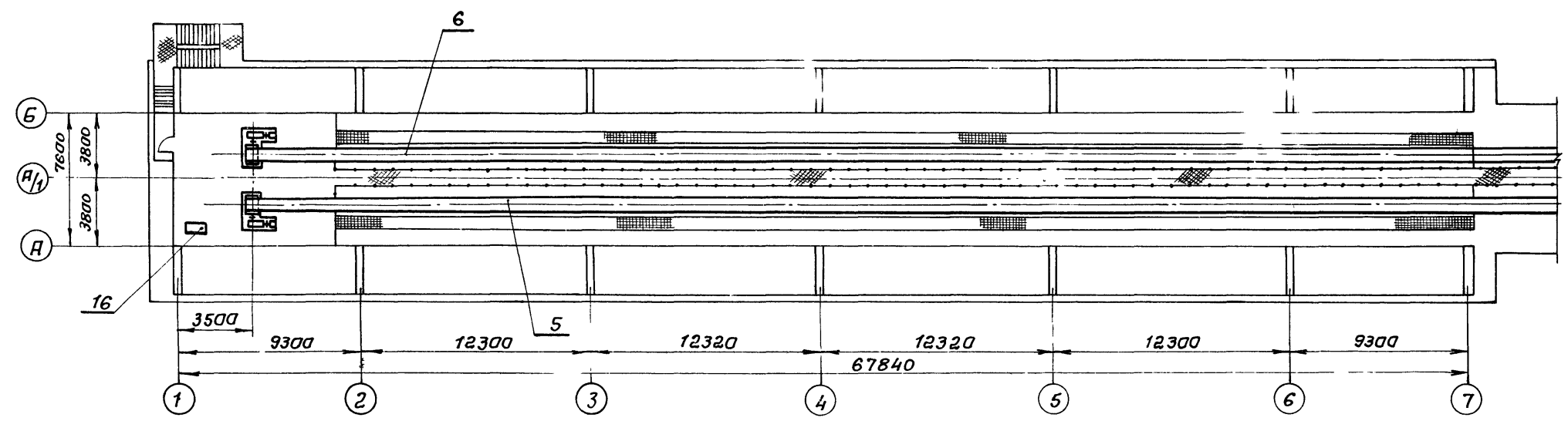
Нач. отд.	Кравцов		ТП 708-18.85	ТХ
Гл. техн.	Бокитко		Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью тыс. куб. м.	
Гип	Блинов		Стадия Лист Листов	
Рук. бр.	Матвеев		Р	4
Н. конт.	Самойленко		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	
Ст. инж.	Захарьева			

Шифр подл. Подпись и дата. Шифр лист. №



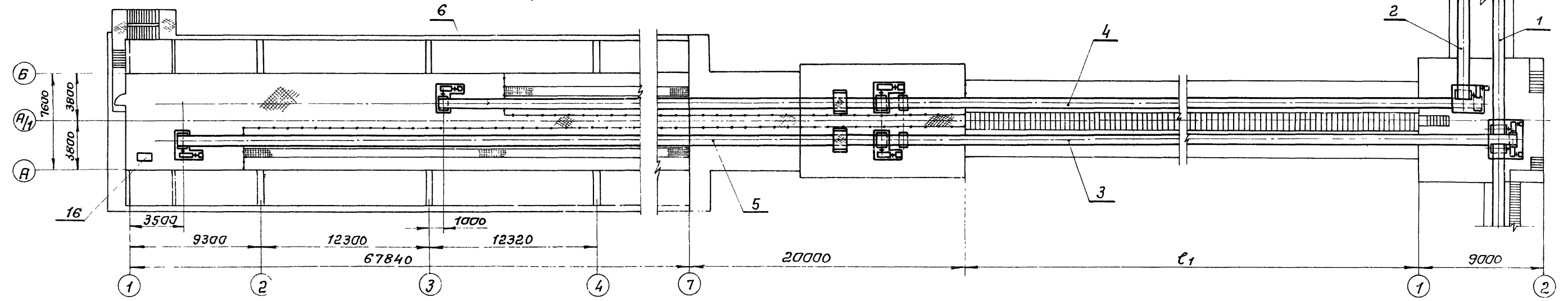
Схема 1, исполнение I. План на отм. 10.400

Альбом 1

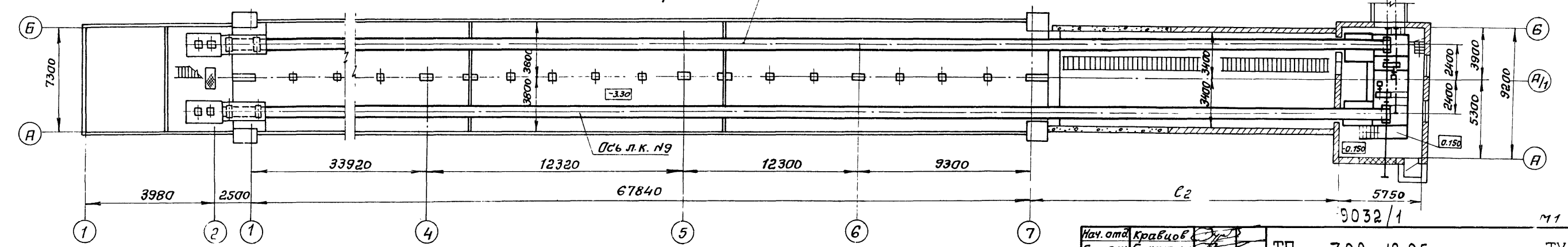


	исполн. I	исполн. II
с <sub>1</sub>	30830	48650
с <sub>2</sub>	22080	33000

Схема 1, исполнение II



План подштабельной галереи



Спецификацию см. на листе ТХ-3

Нач. отд.	Кравцов	ТП 708-18.85	ТХ
Л. техн.	Бокитко	Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с дежурными траками подачи емкостью 6 тыс. куб м	
Гип	Блинов	Статия	Лист
Рук. бриг.	Матвеев	р	5
Н. контр.	Самойленко	Листов	
Ст. инж.	Захарьева	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

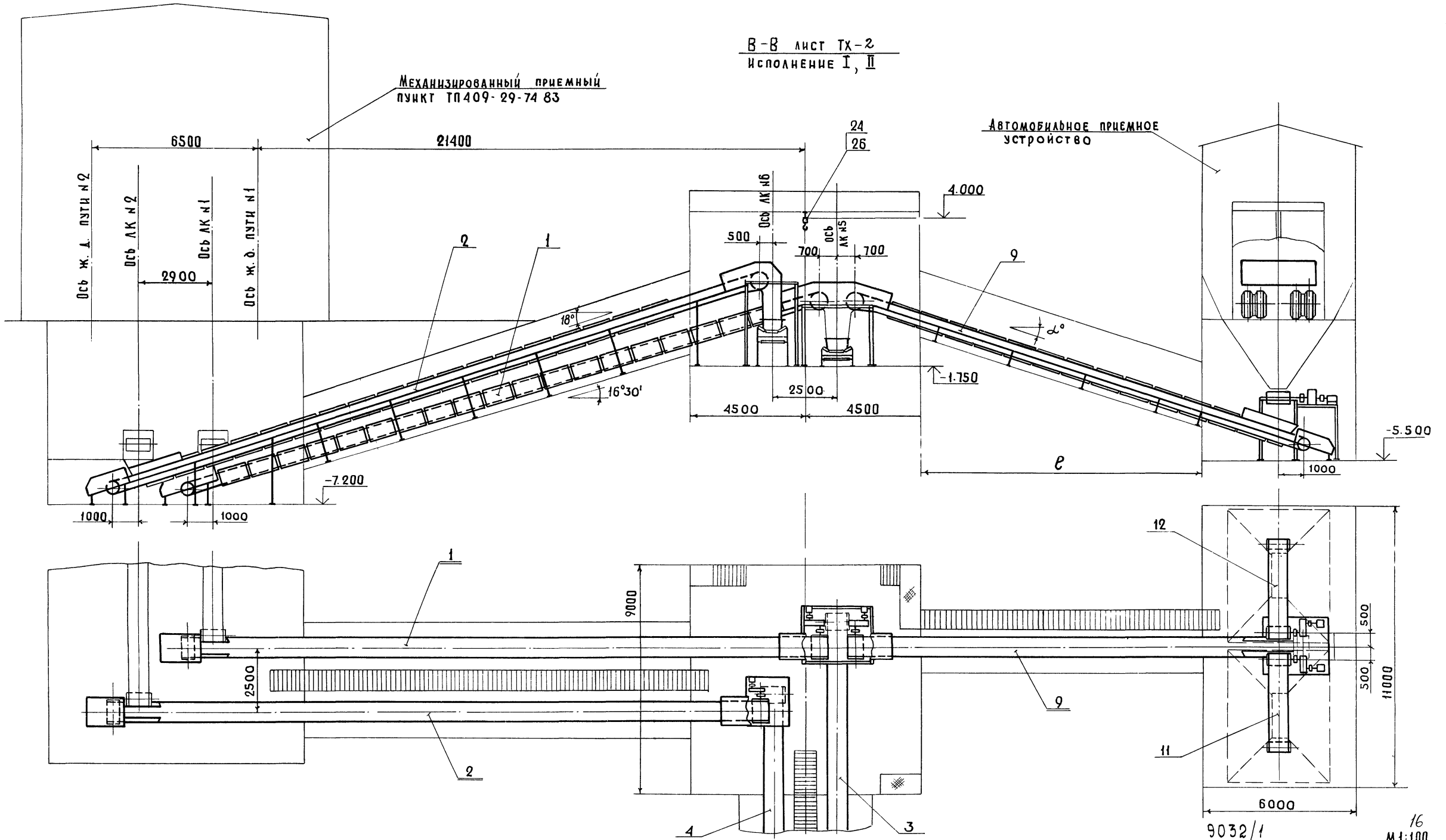
Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. инв.

15  
М1 200

В-В лист ТХ-2  
ИСПОЛНЕНИЕ I, II

МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ПРИЕМНЫЙ ПУНКТ ТП409-29-74 83

Автомобильное приемное устройство



	Исполн. I	Исполн. II
$\alpha$	18°	13°
$l$	15550	22710

Спецификацию см. на листе ТХ-3

Нач. отд. КРАВЦОВ	Гл. техн. БОКИТЬКО	Гип. БАЦНОВ	Рук. бриг. МАТВЕЕВ	Н. конт. САМОЙЛЕНКО	Ст. инж. ЗАХАРЬЕВА	ТП 708-18.85	ТХ
СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ ВЪЕЗ. КУБ. М.						9032/1	16 М 1:100
Привязан						Стация	Лист
Цив. №						Р	Б
Разрез В-В, Общемонтажный чертёж						ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

Схема №2 исп. I  
Б-6 лист ТХ-2

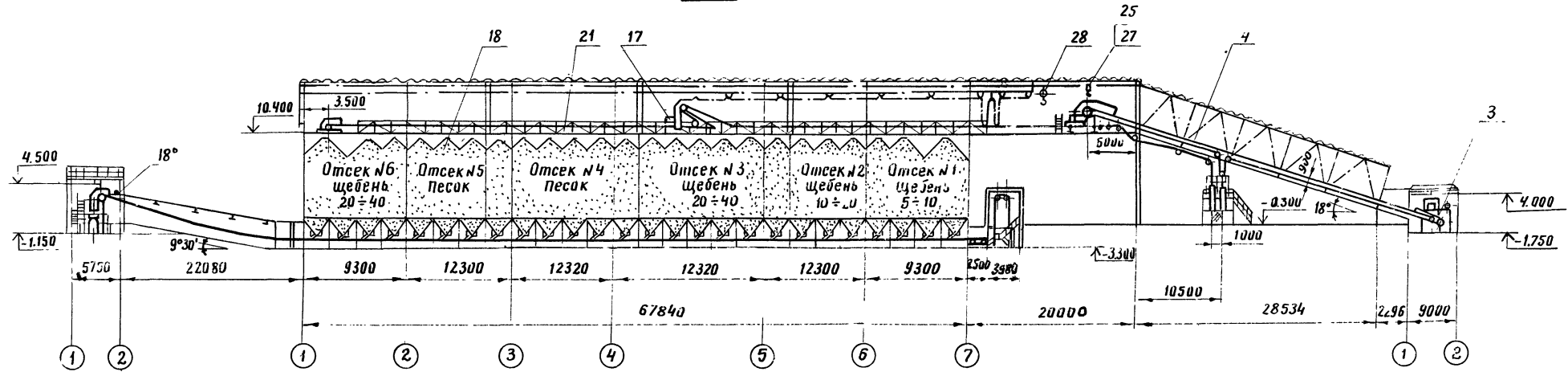
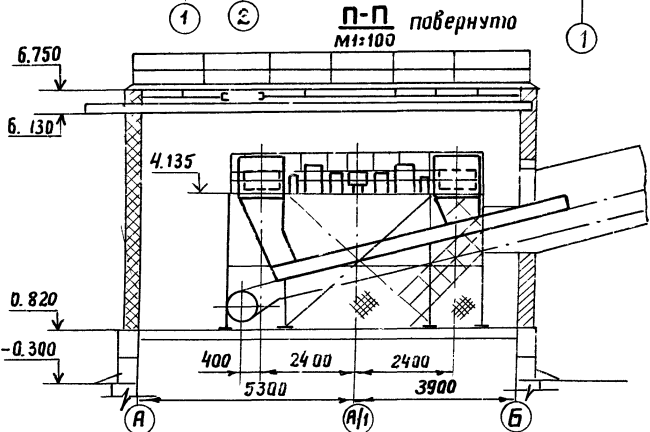
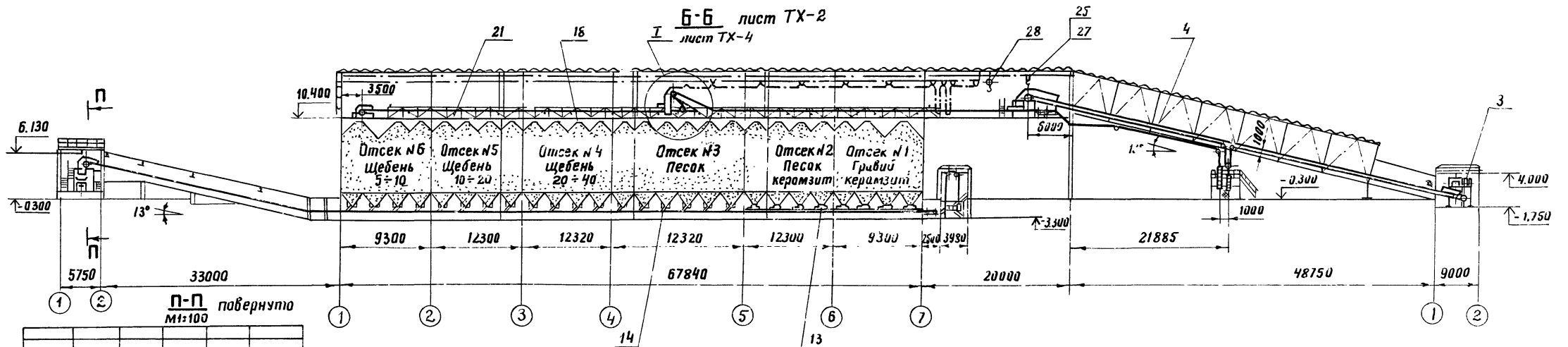


Схема №2 исп. II  
Б-6 лист ТХ-2  
I лист ТХ-4

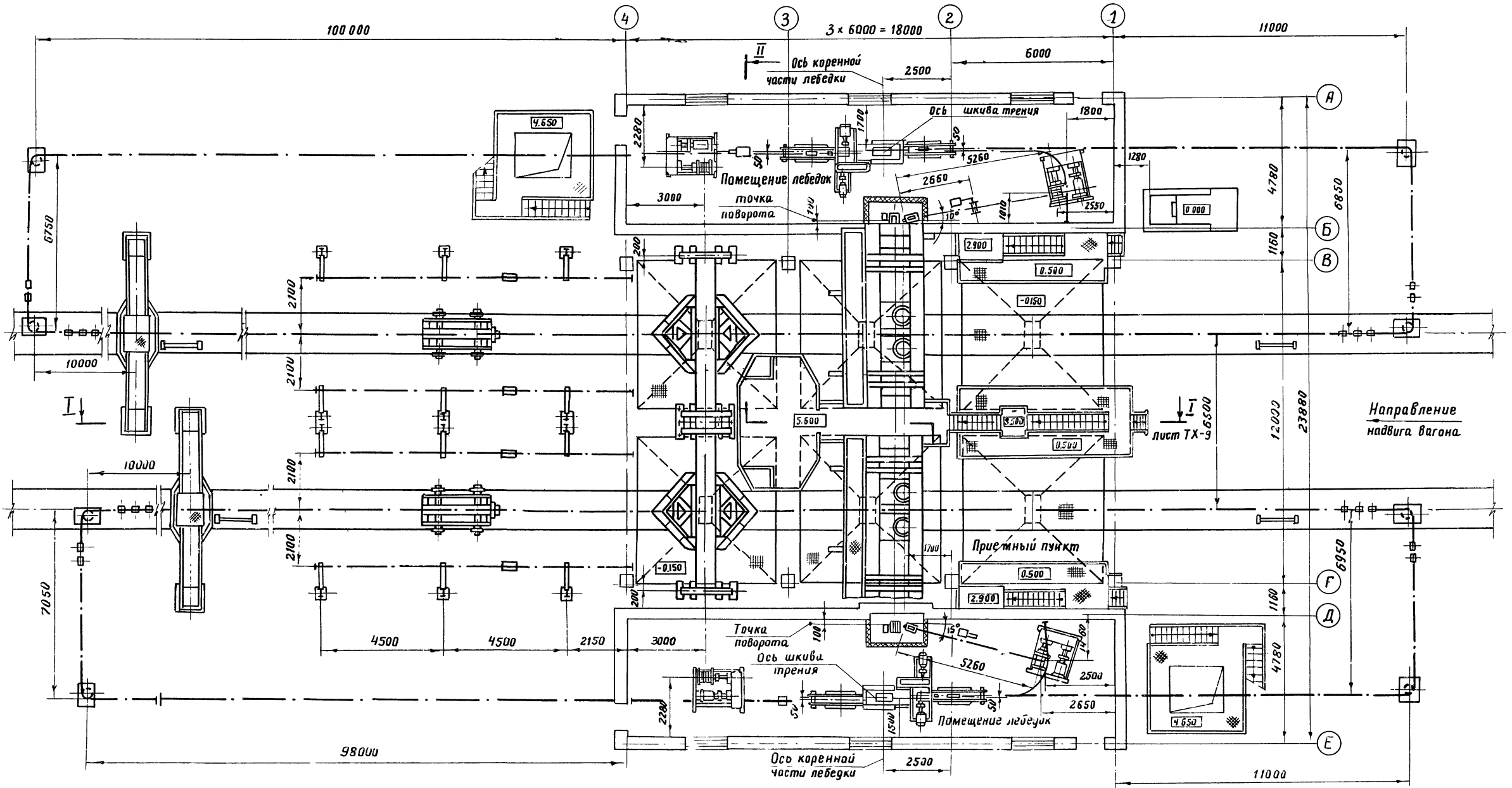


Спецификацию см. на листе ТХ-3  
9032/1

17  
М1:400

Нач. отд. Кривцов	Гл. техн. Божинько	ГИП Билинов	Рук. бр. Митдеев	Н. контр. Самойленко	Ст. инж. Захарьев	ТП 708-18.85	ТХ
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 5 т.к.с. к.з.т.м						Р	7
Схема №2 исп. I и II Общеплановый чертеж						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

Указ. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №2



II лист ТХ-10

9032/1

18

Условные обозначения.

xxxx - сетчатая перегородка  
высотой H=1,0 м

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Боклюк	
Гип	Блинов	
Рук. бриг.	Митяев	27.8
Н. контр.	Ситниченко	
Инжен.	Долгих	

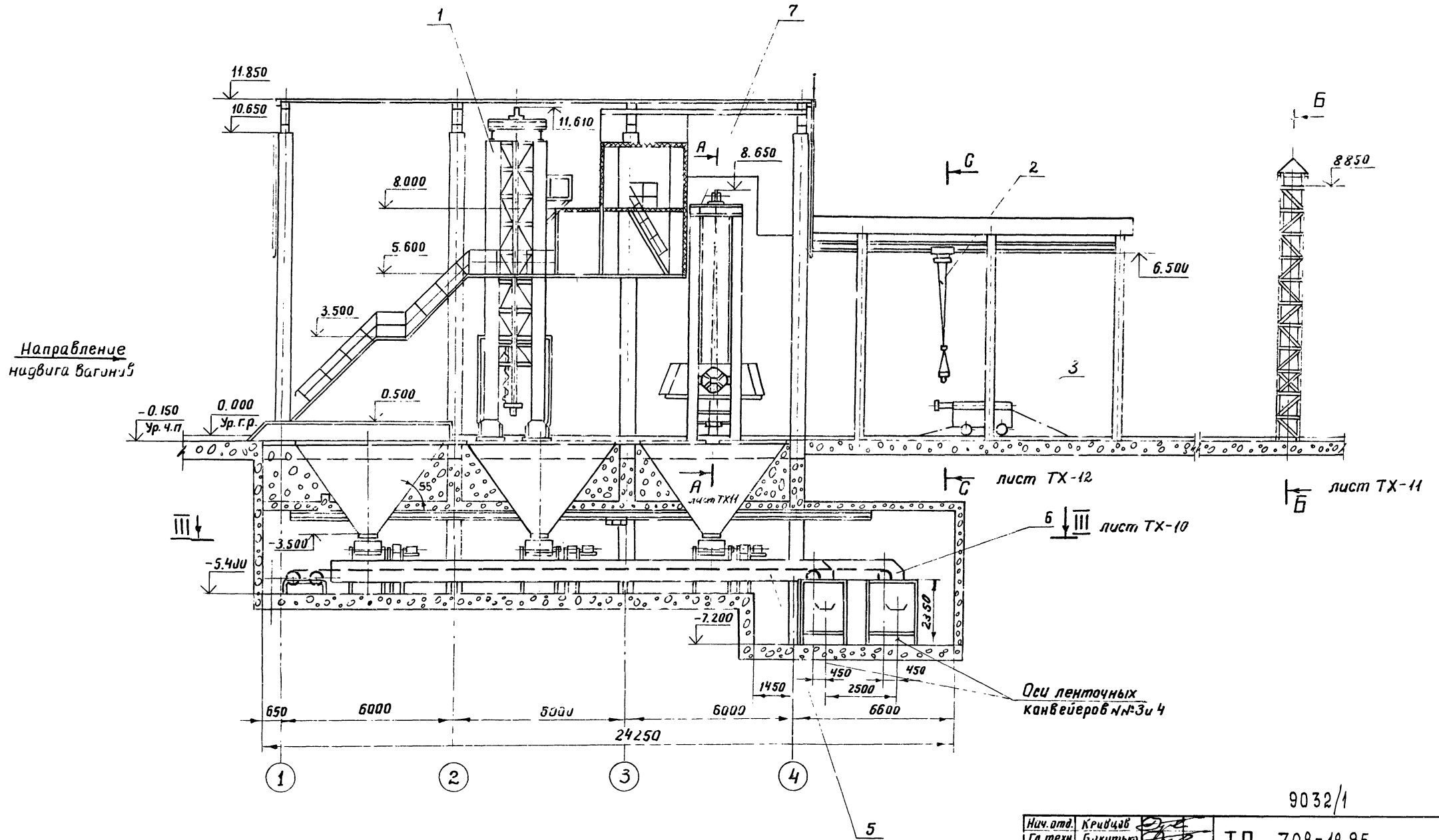
ТП 708-18.85 ТХ  
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м

Привязки			
Инв. №			

Механизированный приемный пункт  
Общемонтажный чертеж

Стация	Лист	Листов
Р	8	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

I-I повернуто лист ТХ-8



9032/1

19

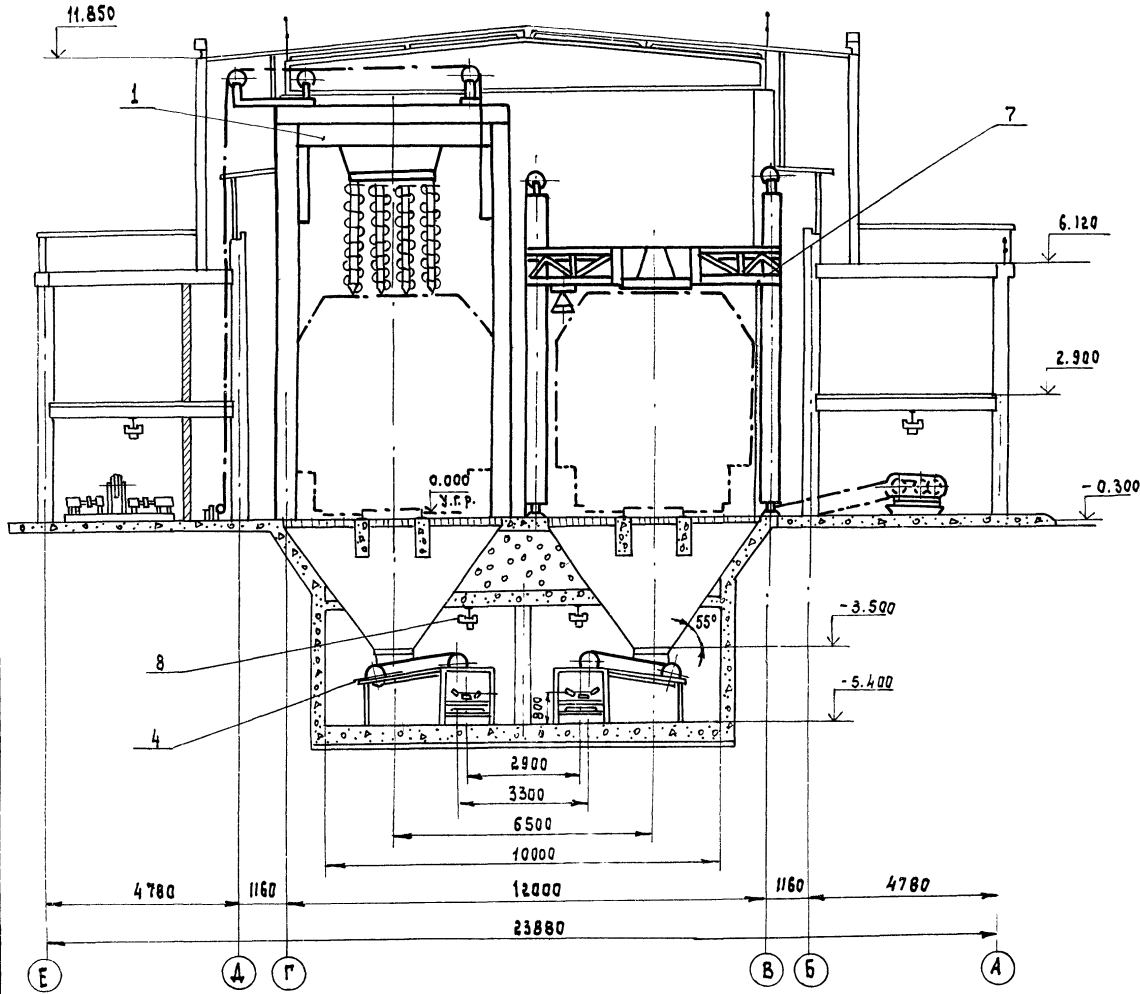
Нач. отд.	Крибчав	<i>[Signature]</i>
Гл. тех.	Бажитка	<i>[Signature]</i>
Гип	Бичнов	<i>[Signature]</i>
Рук. бриг.	Матвеев	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Сигалов	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Долгих	<i>[Signature]</i>

ТП 708-18.85	ТХ
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 5 тыс. м <sup>3</sup> .	
	Лист
Р	9
Разрез. I-I	
Общемонтажный чертеж	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

Привязан:			
Циф. №			

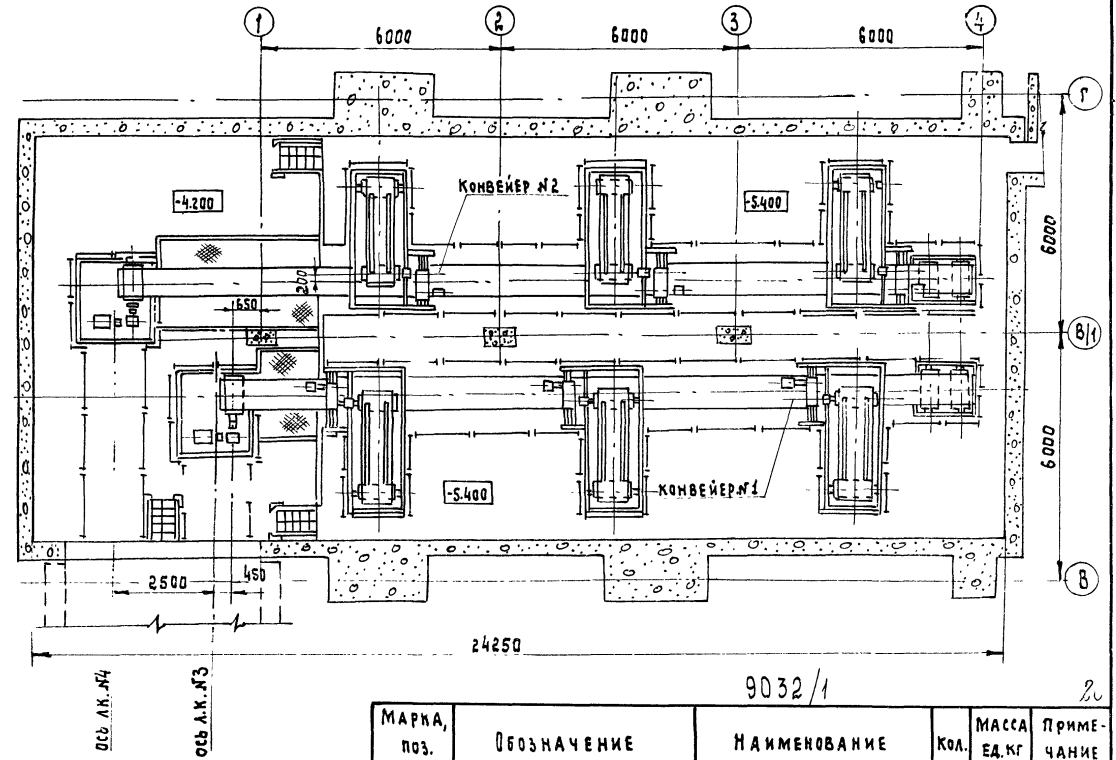
Циф. № подл. Подпись и дата. Объем листов №

II - II лист ТХ-8



1. За отм. 0.000 принят уровень головки рельса.
2. За отм. -0.150 принят уровень чистого пола.

III - III повернуто лист ТХ-9



9032/1

2

МАРКА, ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
		<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>			
1		БУРОВОУДАЛИТЕЛЬ С ВИБРОЗАЧИСТНОЙ ПЛИТОЙ	2	18000	
2		ЛЮКОПОДАЕМНИКИ	4	580	
3		МАНЕВРОВОЕ УСТРОЙСТВО	2	10745	
4		ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ	6	1515	
5		КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ №1	1	4354	
6		КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ №2	1	4658	
7		РАЗГРУЗЧИК ПЛАТФОРМ	2	9600	
		<b>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</b>			
8	ГОСТ 1106-74	ТАЛЬ ПЕРЕДВИЖНАЯ ЧЕРВАЧНАЯ 1	4	45	

ИЗЧ.ОТД. КРАВЦОВ  
 ГЛА.ТЕХН. БОЖИЧКО  
 ГИП. БАННОВ  
 РУК.БР. МАТВЕЕВ  
 И.КОНТР. САМОИЛЕНКО  
 ИНЖЕН. ДОЛГИХ

ТП 708-18.85

ТХ

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЮ 6 ТЫС. КУБ. М

ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №	

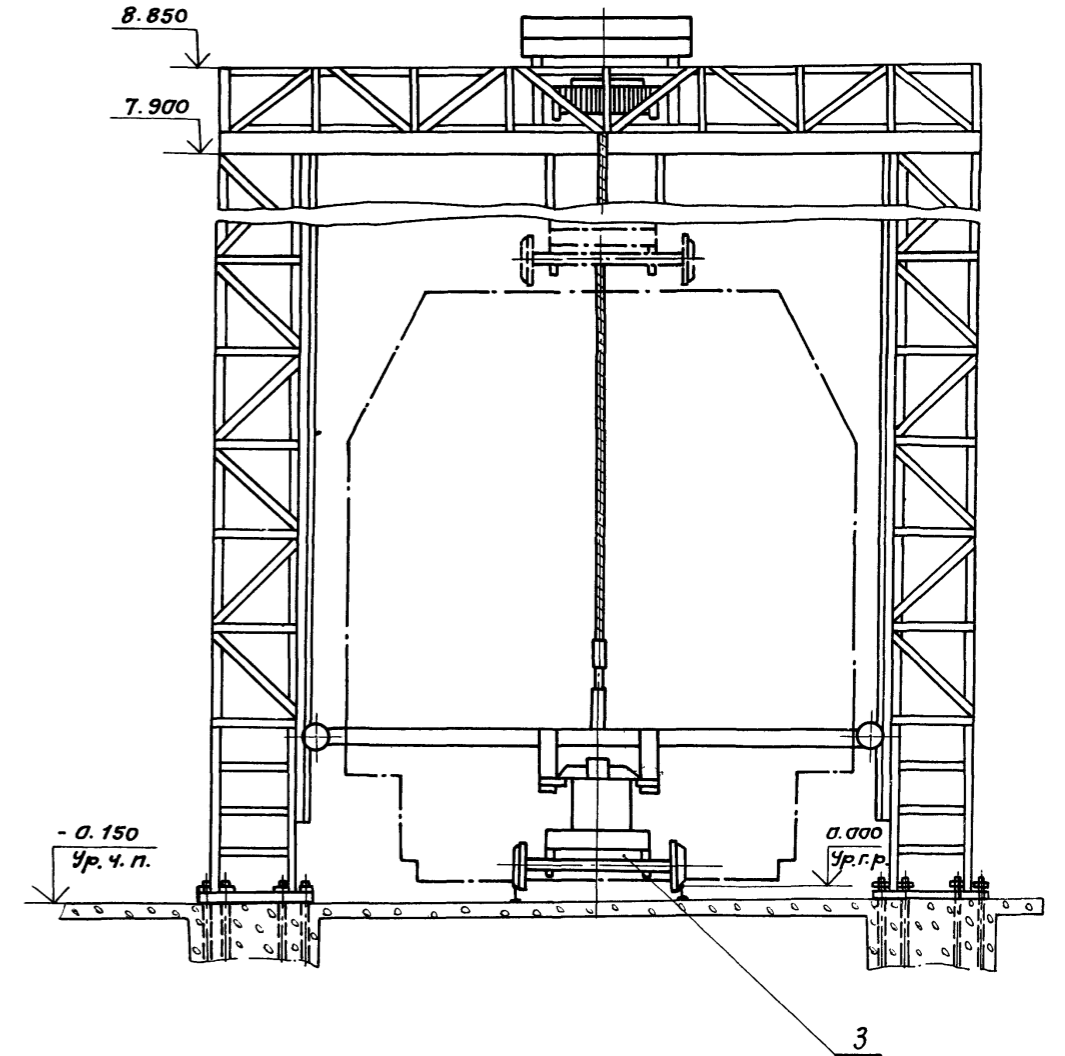
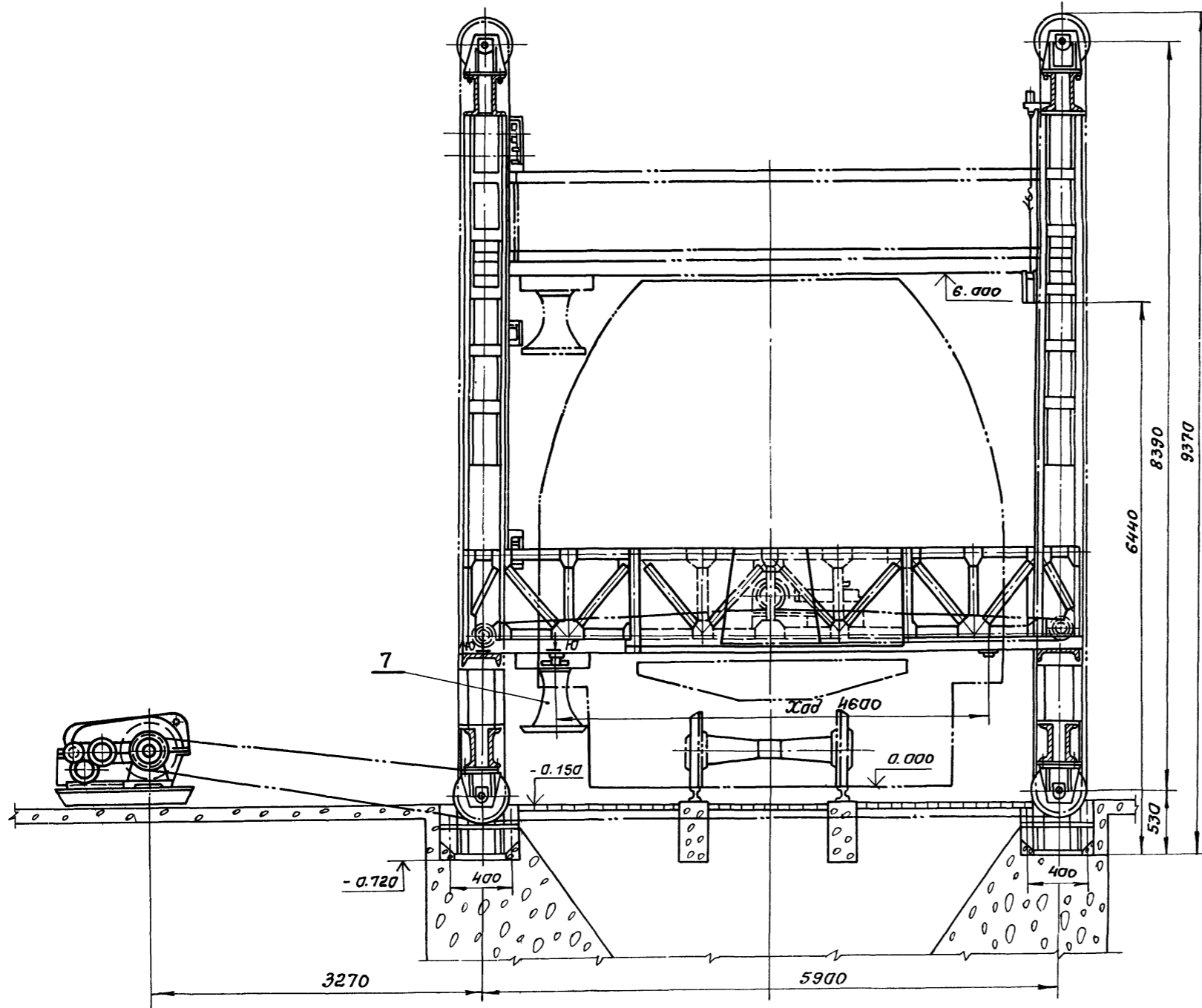
РАЗРЕЗ II-II, III-III  
 ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	10	
ПРОМТРАНСШИПРОЕКТ		

ИНЖ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТИИ ИЛИ В.К.

А-А попернуто лист ТХ-9

Б-Б попернуто лист ТХ-9



Спецификацию см. на листе ТХ-10

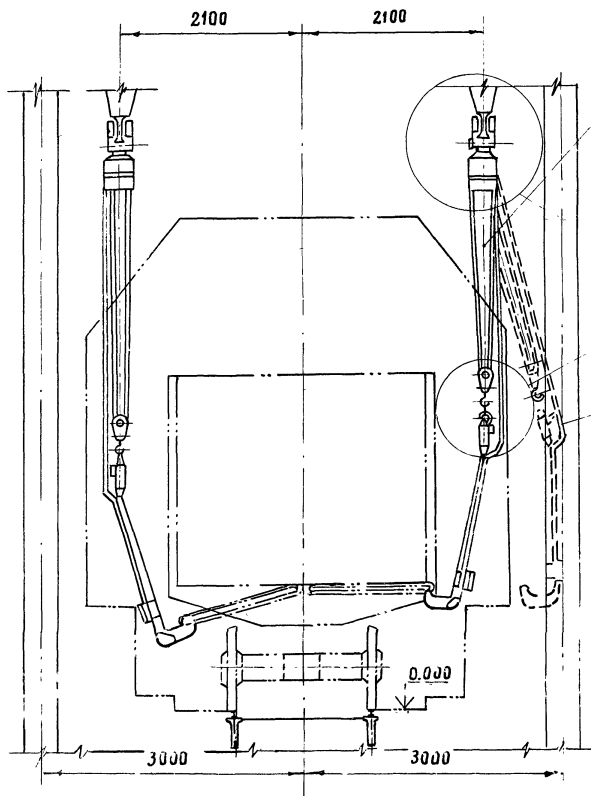
9032/1

21

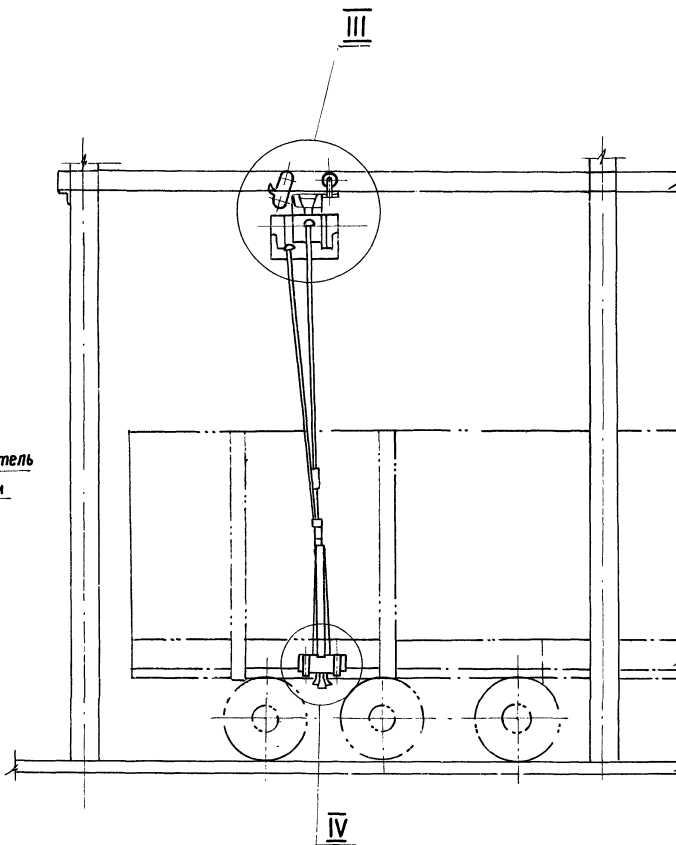
Нач. отд.	Кравцов		ТП 708-18.85	ТХ	Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м
Гл. техн.	Бокитко				
ГЦП	Блинов				
Рук. бриг.	Матвеев				
И. контр.	Самойленко				
Инжен.	Долгих		Стадия	Лист	Листов
			р	11	
Привязан:			Разгрузчик платформ Маневровое устройство Общемонтажный чертёж		
Циф. №			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

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

С-С лист ТХ-9



2  
I  
II  
Люкозакрыватель  
в нерабочем  
положении



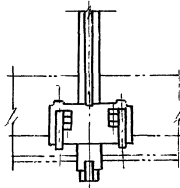
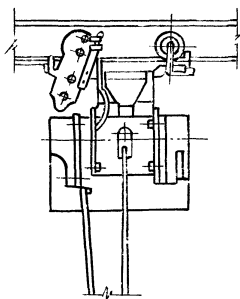
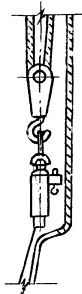
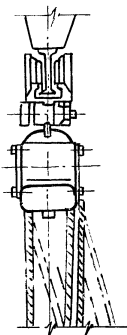
Техническая характеристика	
Наименование показателей	Показатели
Таль ТЭ 100-511-20-01 ГОСТ 22584-77	
1 Электродвигатель подъема	N = 1,7 кВт
2 Электродвигатель передвижения	N = 0,18 кВт
3 Грузоподъемность	1 т
4 Высота подъема	6 м
5 Скорость подъема	8 м / мин
6 Скорость передвижения	20 м / мин
7 Род электрического тока	Переменный 3-фазный 380В
8 Наибольшее давление на колесо	400 кг
9 Диаметр каната	8 мм
Люкозакрыватель	
10 Максимальное усилие закрывания	500 кг
11 Время подъема одного люка	4 с

I  
M1:20

II  
M1:20

III  
M1:20

IV  
M1:20



9032/1

22

Изм. отд.	Кривцов	
Гл. техн.	Билимов	
Тип	Блинзоб	
Руковод.	Митяев	
Н. инж.	Самойленко	
Инжен.	Долгих	

ТП 708-18.85 ТХ

Сквозь шпунты делаются при помощи шпунтовых стоек, равных с двумя трактами подачи емкостью бтис. куб. м

привязан	Студия	лист	листов
	Р	12	
Инв. №	Люкозакрыватели Общенинженерный чертеж		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Схема №3

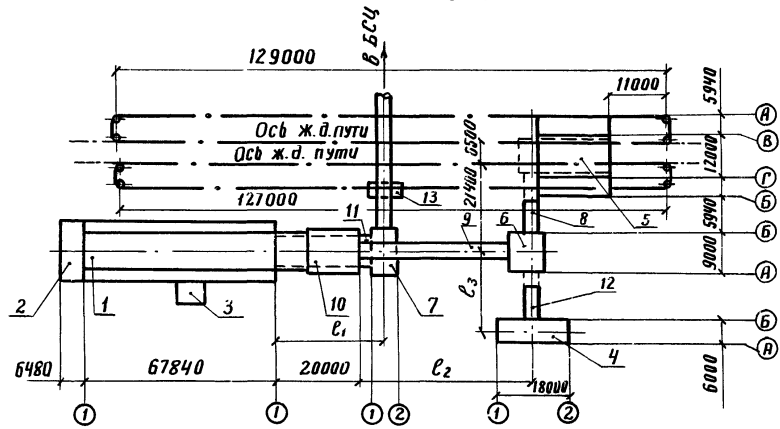
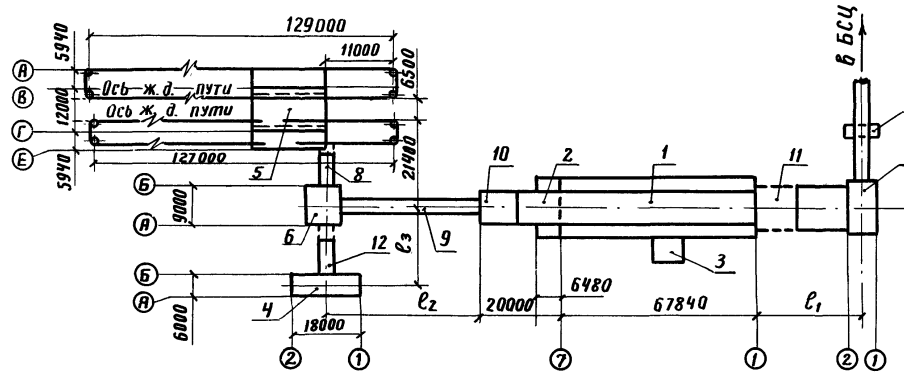


Схема №6



Длины  $l_1 \div l_3$  в зависимости от угла наклона галерей конвейеров

№ № схем	Исполнение I ( $\alpha = 18^\circ$ )			Исполнение II ( $\alpha = 13^\circ$ )		
	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_1$	$l_2$	$l_3$
3 ÷ 8	25030	36580	18550	35720	54400	25710

Схема №4

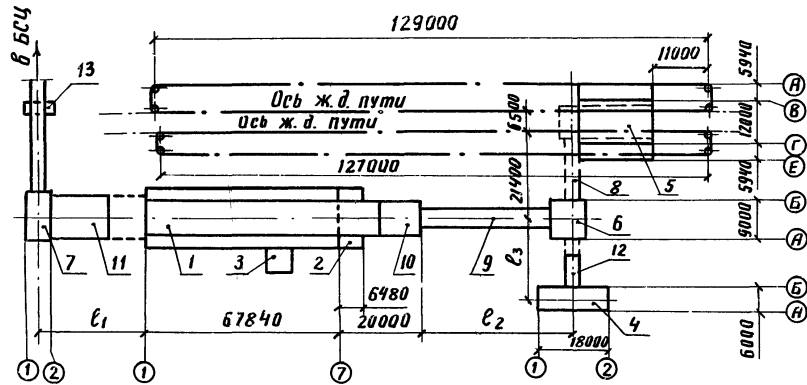
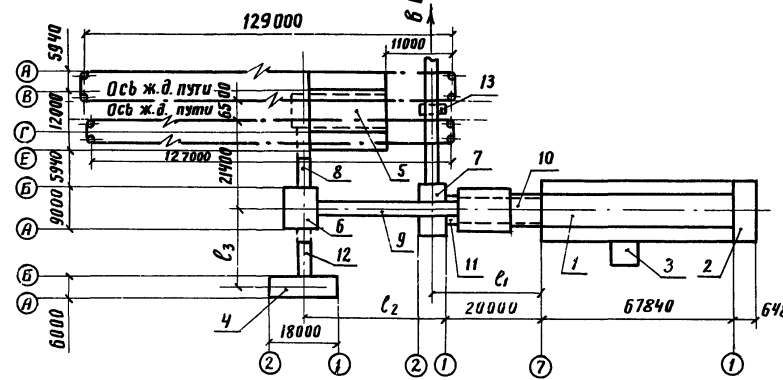


Схема №7



Экспликация сооружений

Наименование	Примеч.
1 Закрытая емкость	
2 Натяжной пункт	
3 Вентпомещение	
4 Автомобильное приемное устройство	
5 Механизированный приемный пункт	Т.П. 409-29-74-83 Исполн. IV
6 Пункт перегрузки №1	
7 Пункт перегрузки №2	
8 Галерея ленточных конвейеров №3, №4	
9 Галерея ленточных конвейеров №5, №6	
10 Галерея ленточных конвейеров №7, №8	
11 Галерея ленточных конвейеров №9, №10	
12 Галерея ленточного конвейера №11	
13 Щитовая	

Схема №5

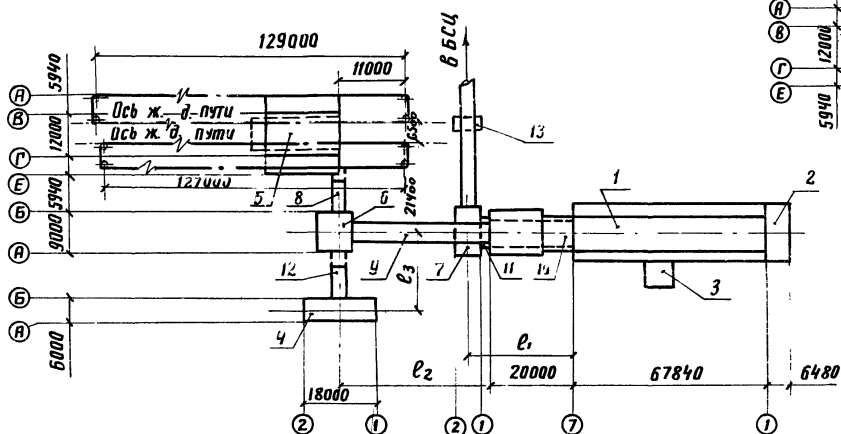
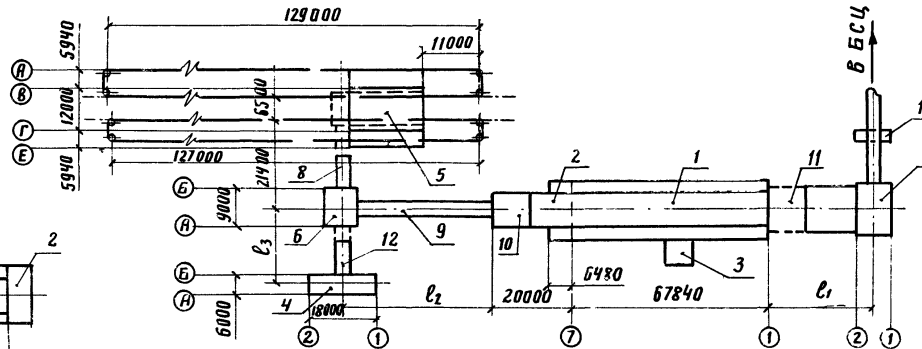


Схема №8



9032 / 1

23

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитко	
Г.м.п.	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	24.0
Н.контр.	Самойленко	
Инжен.	Долгих	

ТП 708-18.85 ТХ

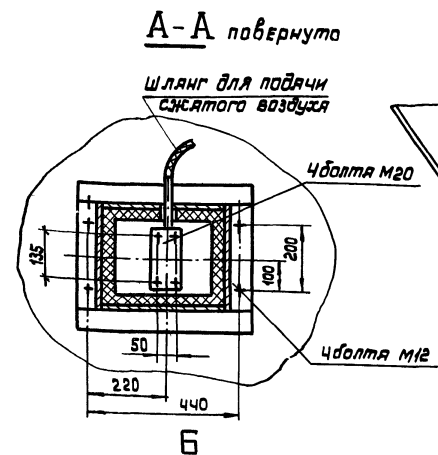
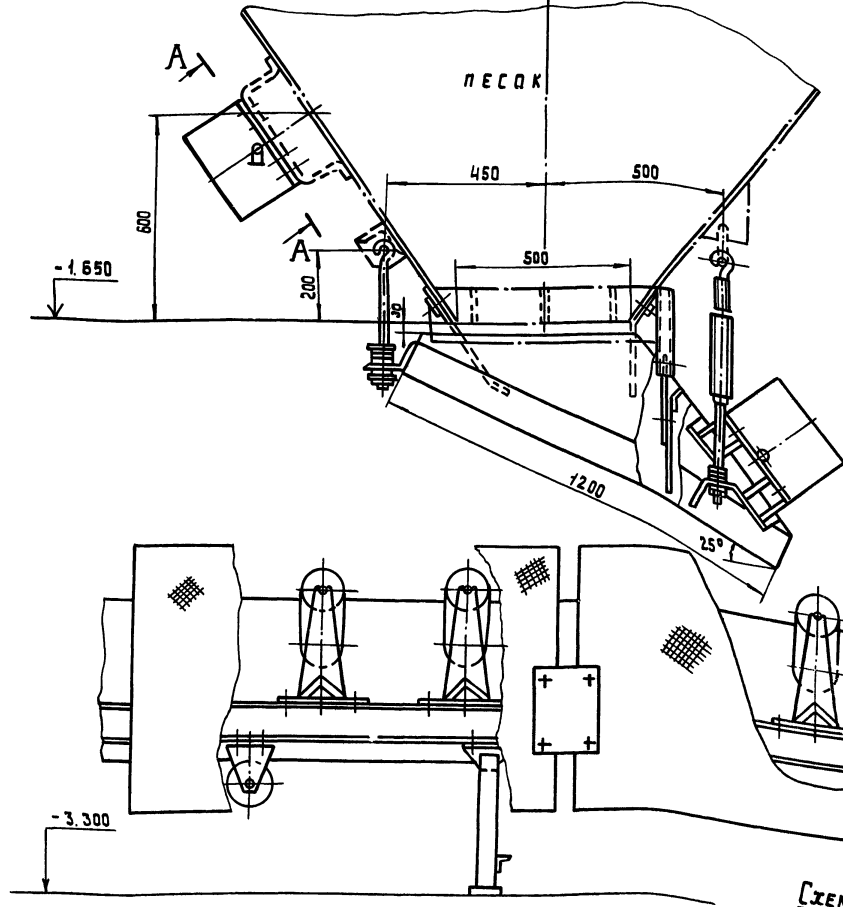
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс куб.м

Приязан

Стая	Лист	Листов
Р	13	

Схема 3-8, Общомонтажный чертеж

ПРОМТРАНСПРОЕКТ



Вид Б

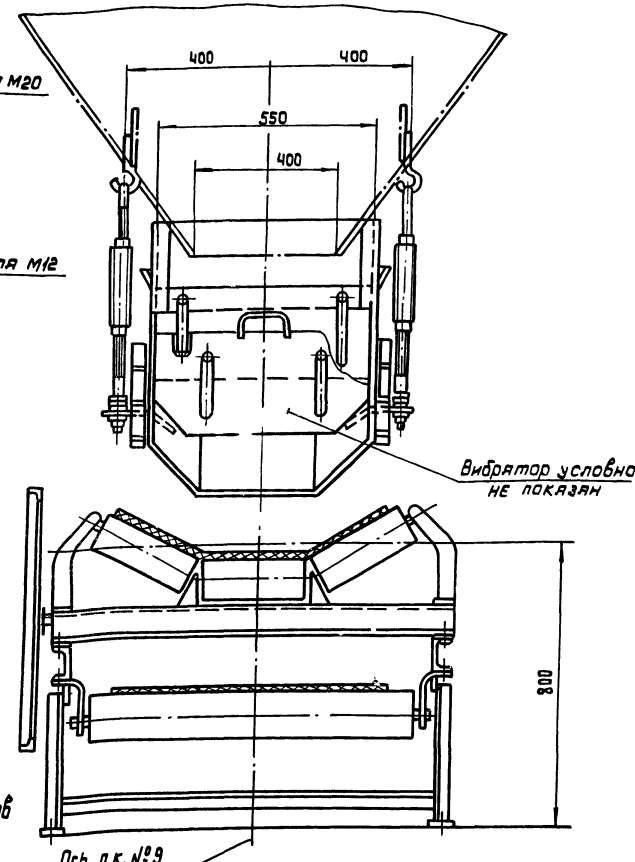
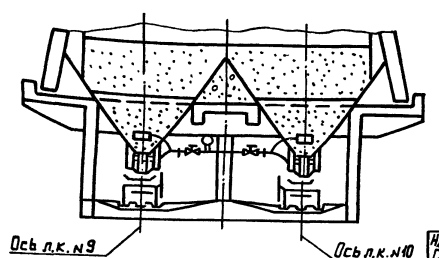


Схема воздушного снабжения пневмовибраторов



Техническая характеристика

1. Ориентировочная производительность виброзатвора-питателя лоткового при угле наклона лотка к горизонту в 24° равна 50-70 м³/ч.
2. Транспортируемый материал щебень, песок и гравий.
3. Угол наклона лотка к горизонту регулируется в пределах от 15° до 25°.
4. Регулирование производительности осуществляется путем изменения угла наклона и изменением сечения выходного отверстия посредством заслонки.
5. Установлен пневмовибратор ВП-4.

Воздушное снабжение пневмовибраторов подробно разработано в альбоме 10.

9032/1

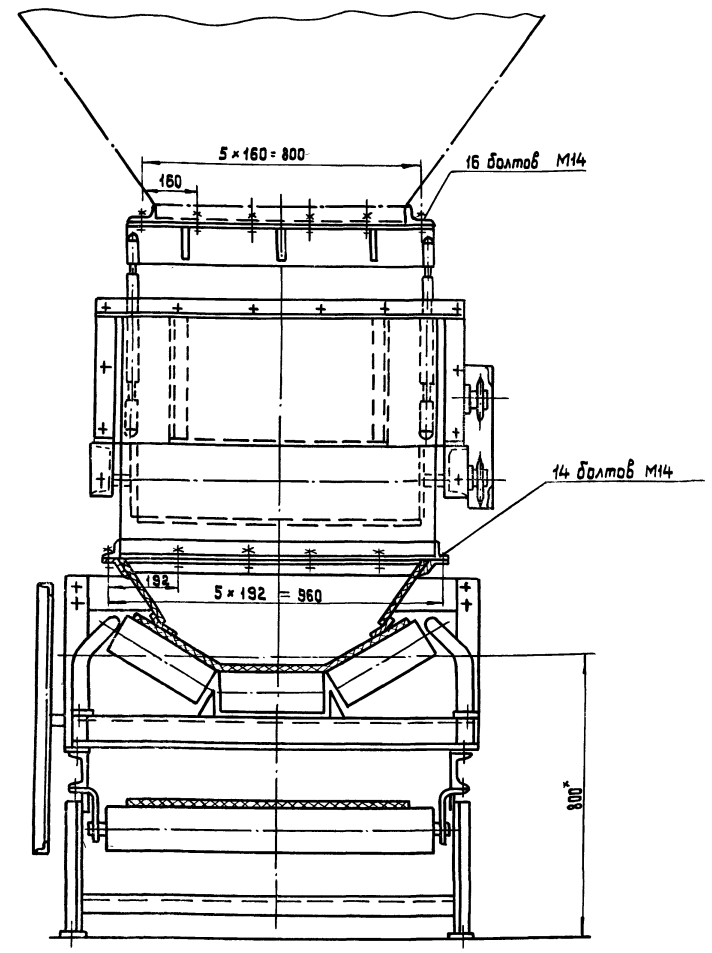
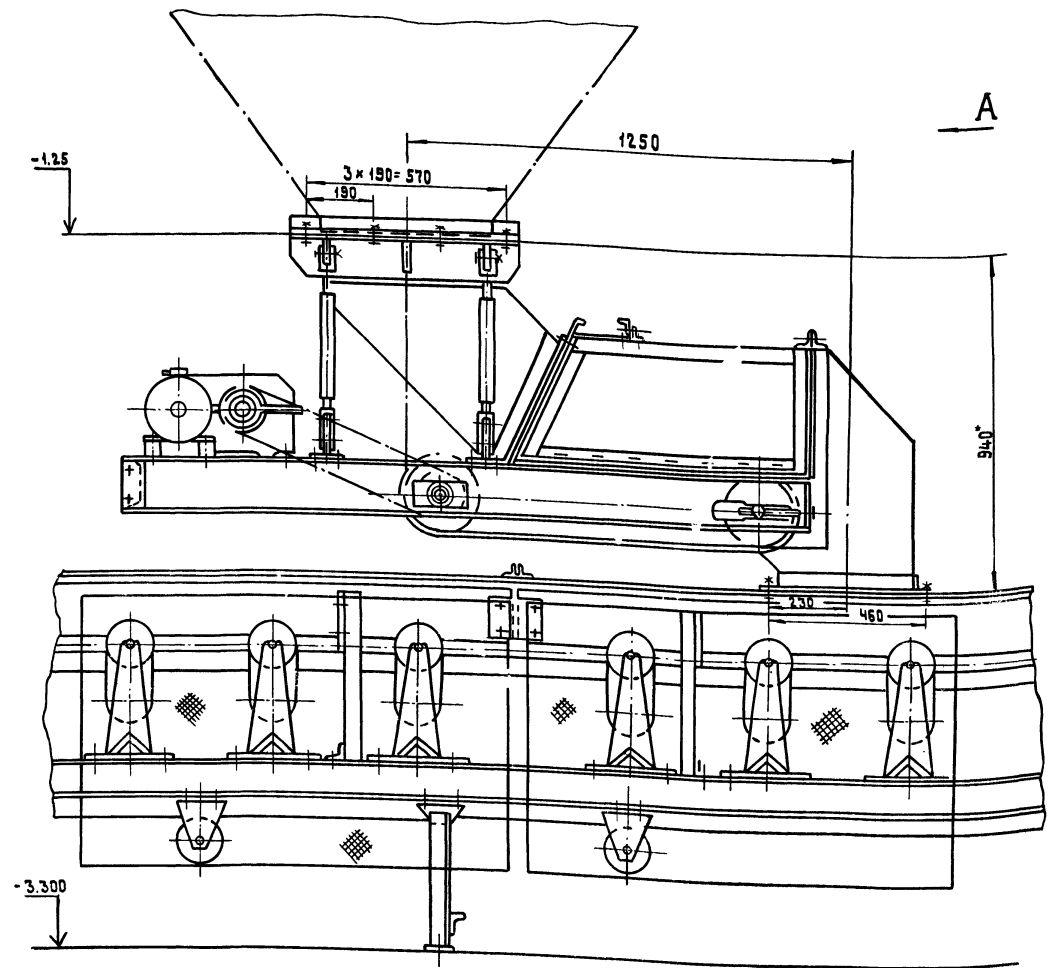
2/4

ТП 708-18.85 ТХ

Ивч. отв.	Кравцов	27.8	Склад заготовительного цеха приельсовый автоматизированный с двумя трайтами подачи емкостью в тыс. куб. м	Стандия	Лист	Листов
П. техн.	Бокитко			Р	14	
ГИП	Блинов			ТРОИ ТРАНСИИПРОЕКТ		
Рук. про.	Матвеев					
И. контр.	Савельев					
Инжен.	Долгих					

Привязан				
Ивч. №				

Альбом 1



Техническая характеристика

1. Производительность, м<sup>3</sup>/ч 141,4
2. Ширина ленты мм 800
3. Скорость ленты, м/мин при  $\gamma = 16$  19,65
4. Привод Двигатель 4А80АЧУЗ  
Мощность, кВт 1,1  
Число оборотов, об/мин 1500  
Редуктор ЦЗУ-100-31,5-21-У2
5. Масса, кг 596
6. Величина открытия шибера, мм 50-250
7. Габариты: длина, мм 2500  
ширина, мм 1130  
высота, мм 940

Технические требования.

1. Размеры для справок
2. Регулирование производительности объемного разгрузителя осуществляется сменой звездочек

9032/1

25  
11:12

Исполн.	Кравцов	
Гл. техн.	Варкитко	
Инж.	Валица	
Инж.	Матвеев	
Инж.	Самойленко	
Инжен.	Долгих	

ТП 708-18.85 ТХ

Склад заполнителем детона прорельсовый автоматизированный с двумя траекториями подачи емкостью бунк. куб. м

Привязан

Инв. №

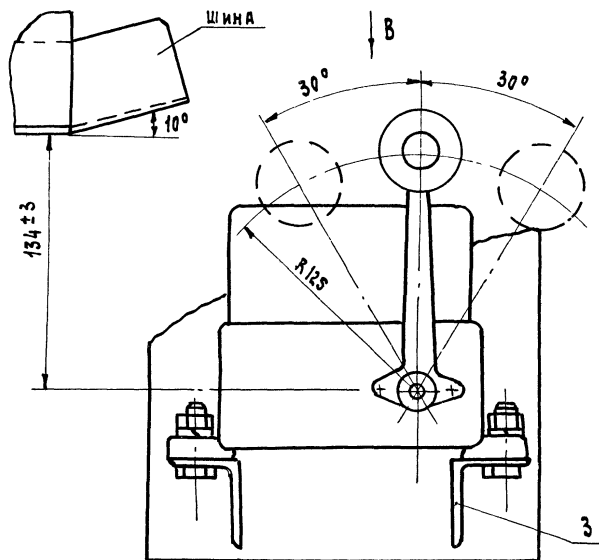
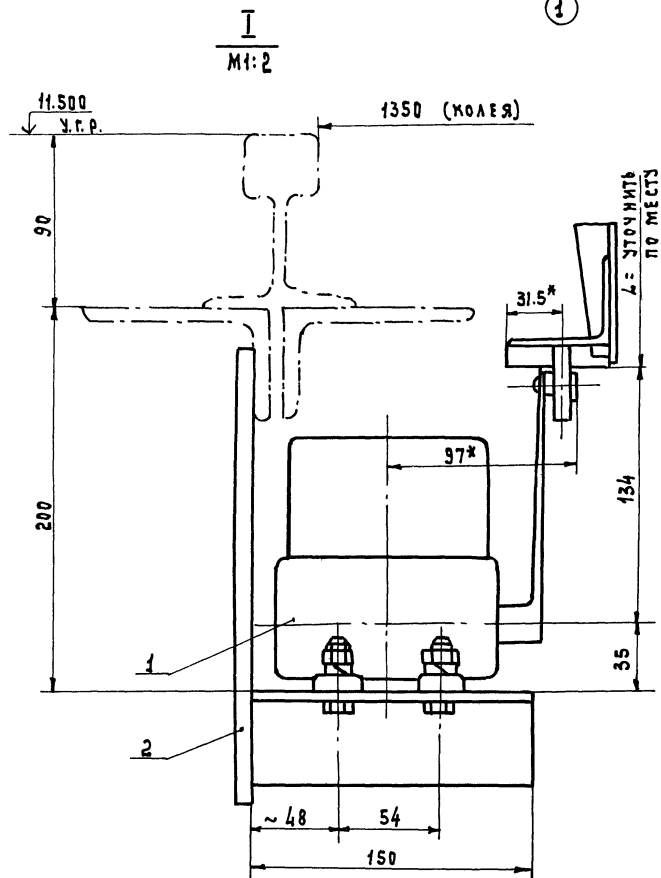
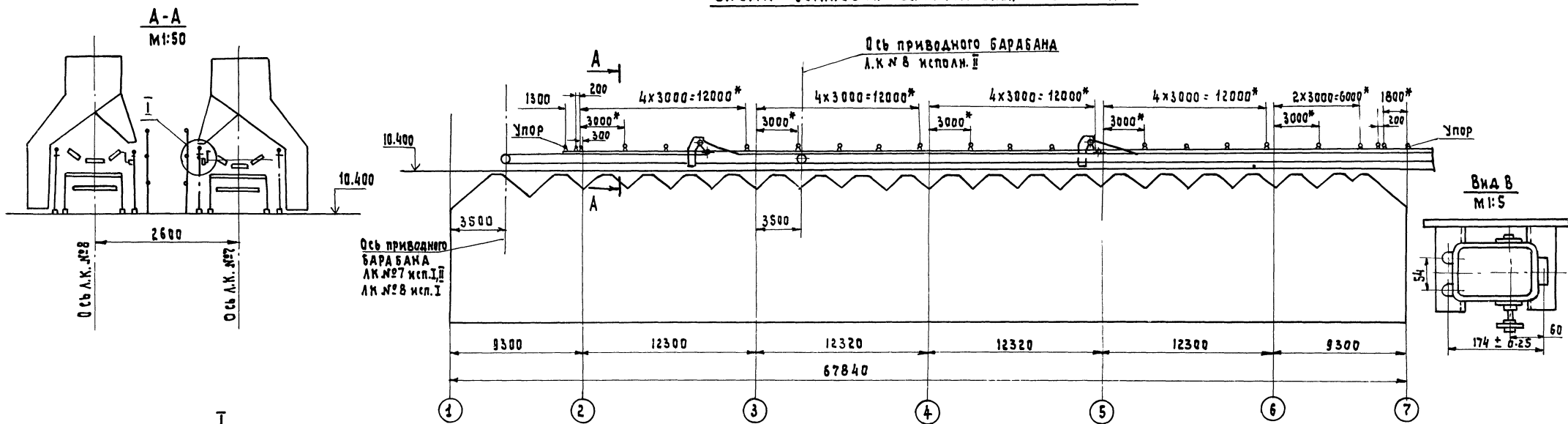
Страна	Лист	Листов
Р	15	

Узел II. Установка объемного разгрузителя керамиита. Общемонтажный чертеж.

ПРОМТРАНСИИПРОСК

## СХЕМА УСТАНОВКИ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ КУ-701А

А 660М 1



1. \*РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
  2. Для ЛК №8 схема №2 исп. II установку выключателей КУ-701А начинать от оси 5±1, по аналогии ЛК №7.
  3. Детали поз. 2, 3 - приварить по месту при монтаже.
  4. Сварку производить сплошным швом по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.
- Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75.

9032/1 26

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>					
1		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ КУ-701А	1	2,7	3-Д.ДИНАМО Г.МОСКВА
<b>ДЕТАЛИ</b>					
2		ПЛАНКА 210x240	1	2,5	БЧ
3		КРОНШТЕЙН l=150	2	0,5	БЧ
КРЕПЕЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			-	0,024	

И.М.С.А. КРАВЦОВ	Т.П. 708-18.85	ТХ
П.Л.Е.Н. БОЖИТЬКО		
Т.И.П. БАЛИНОВ		
Р.Ж.Б.И.Т. МАТВЕЕВ	СКЛАД ЗАПОЛИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИ- ЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬ БУСЫ.КУ.М	
И.КОНТ. САМОИЛЕНКО		
Привязан		СТАВКА Лист Листов
		Р 16
Установка выключателя КУ-701А Общемонтажным чертежом.		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

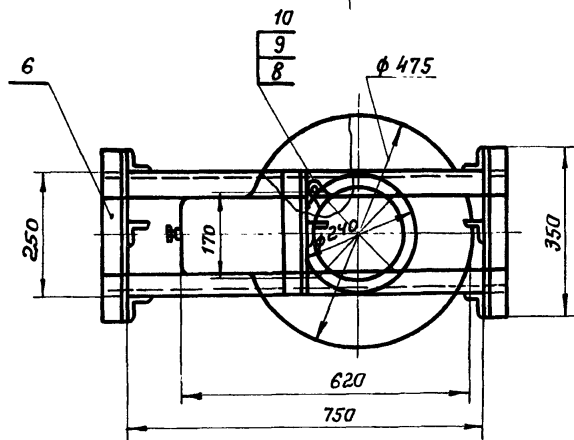
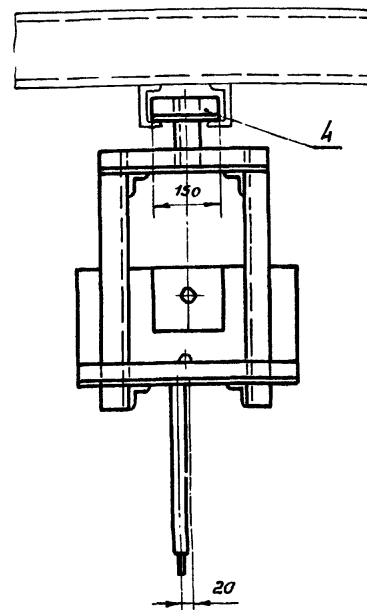
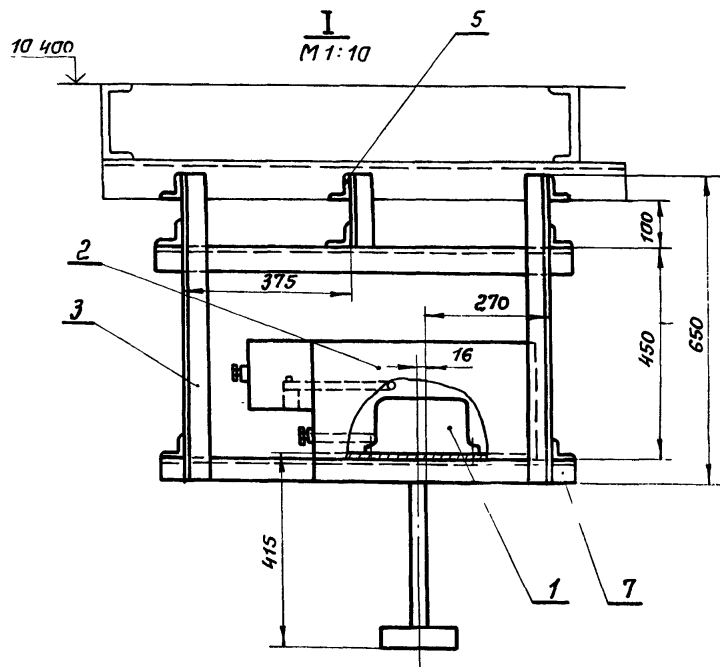
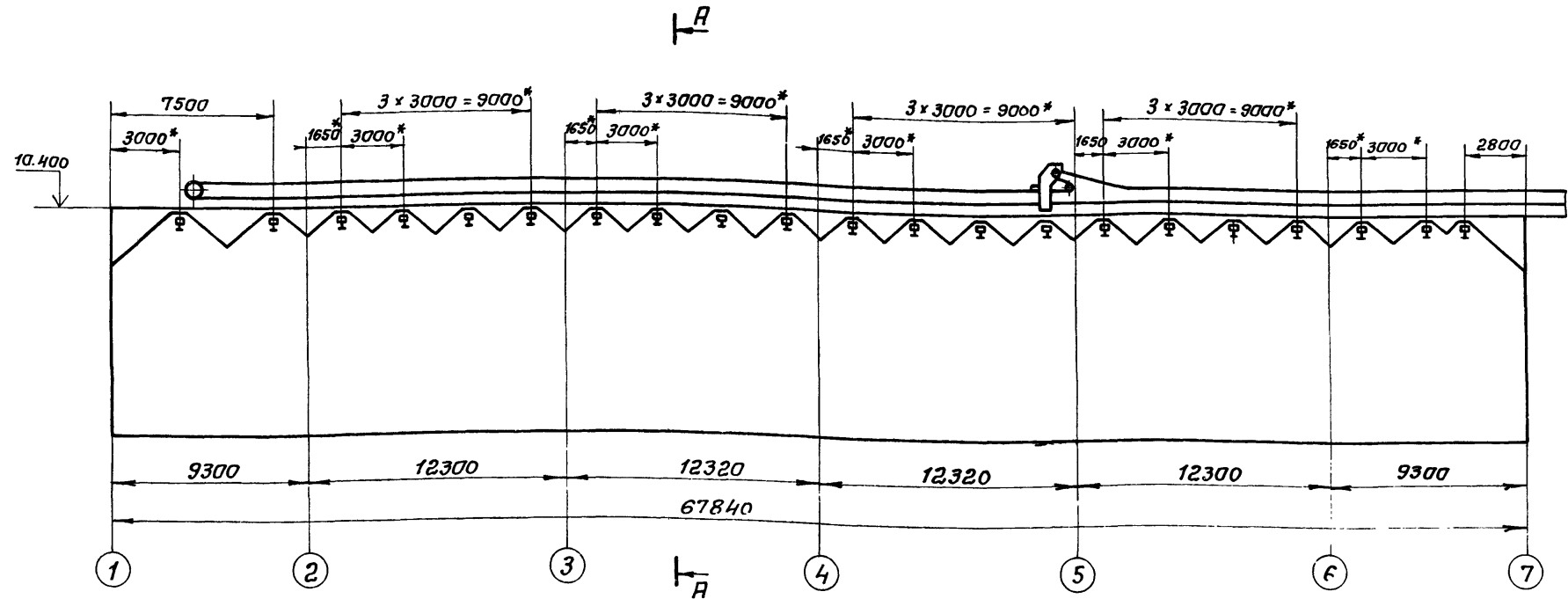
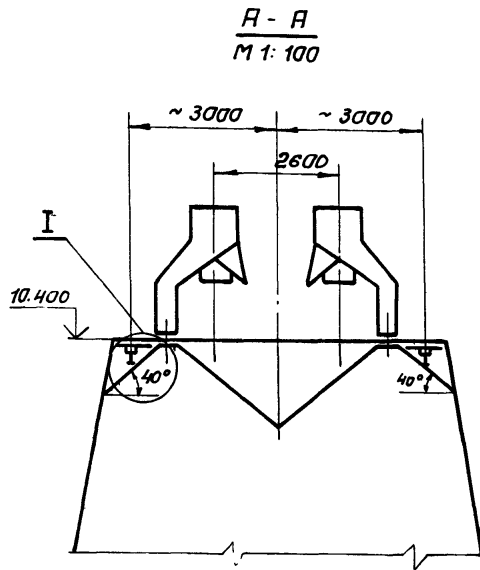
МАРКА ПОЗ.	ЕДИН.	Л.К.№7 исп. I и II	Л.К.№8 исп. II
1	шт.	22	15

9032/1

И.М.С.А. КРАВЦОВ И.С.А.САВЕНКО И.В.И.

# Схема установки УКМ

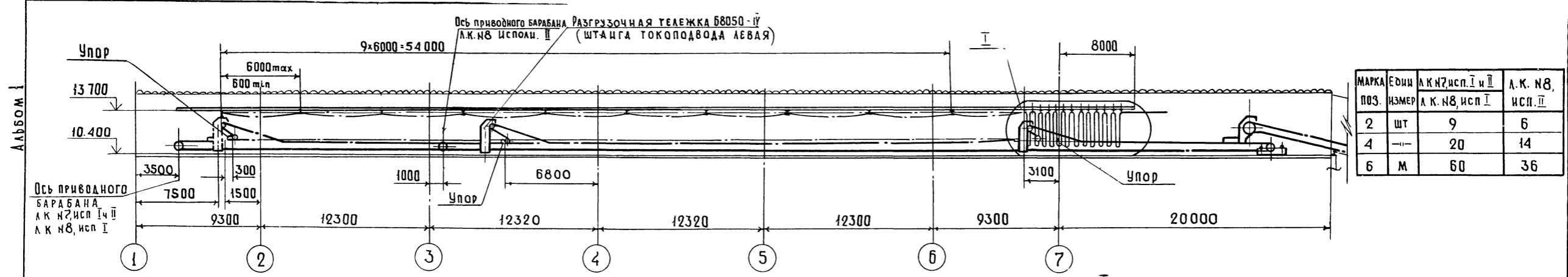
Альбом 1



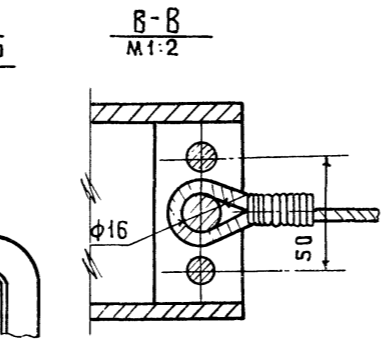
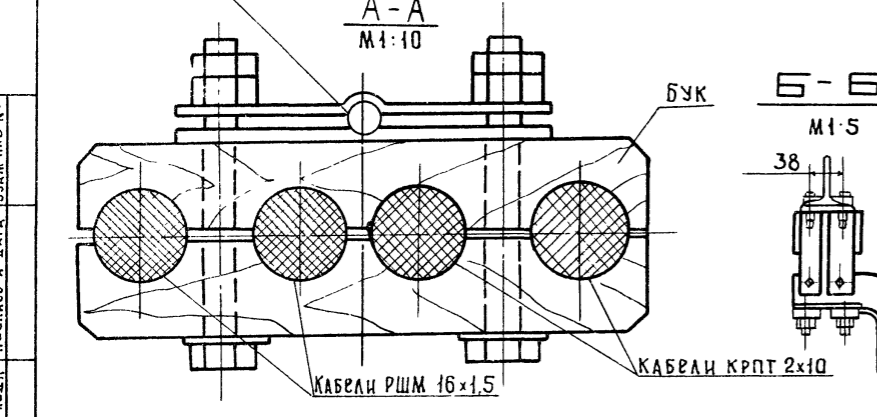
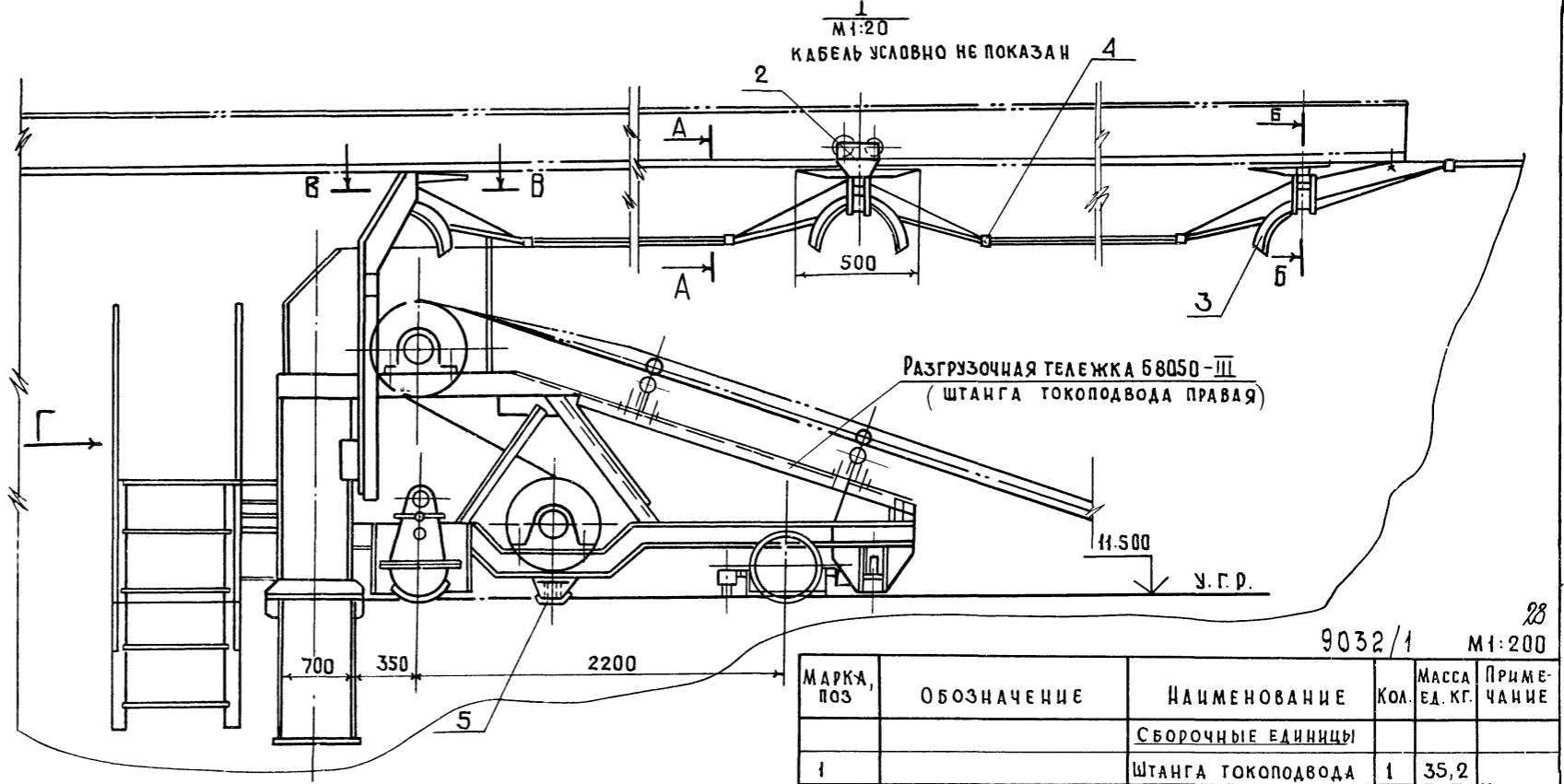
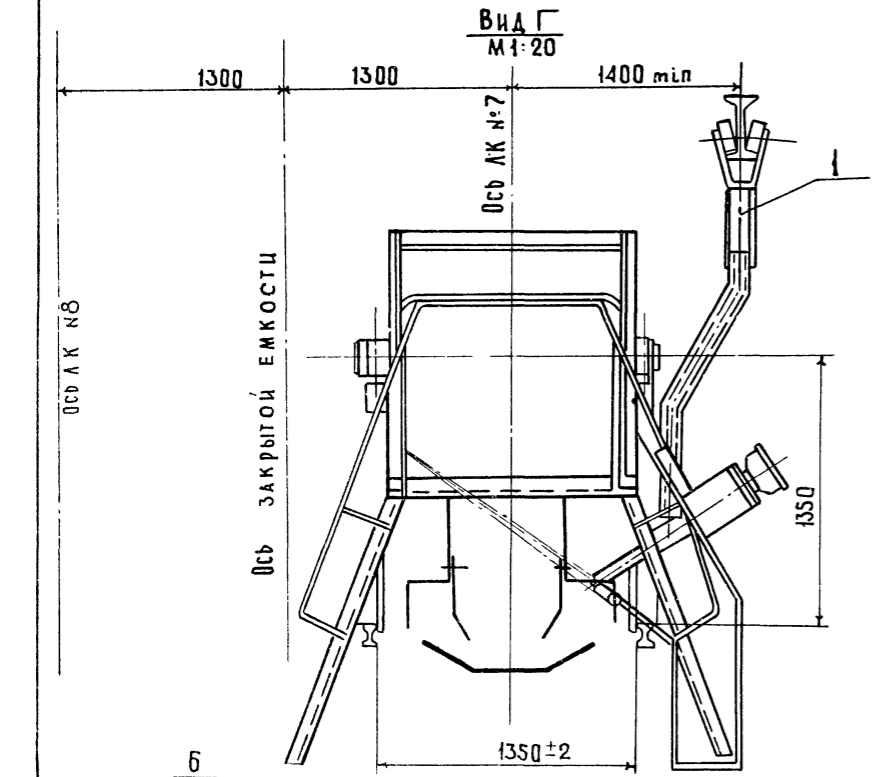
- 1.\* Размеры для справок.
2. Размеры между указателями уровня УКМ уточнить при монтаже по месту с учетом требований чертежа КМ19 Альбом 3.
3. Сварку \*производить сплошным швом по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80. Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75.

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
9032/1 27					
<b>Сборочные единицы</b>					
1		Указатель уровня УКМ	1	6,0	Деревят. Сл.ш. УП
2		Обогреватель указателя уровня	1	18,0	Выпуск №5383 ЛТНИИП Альбом 11
<b>Детали</b>					
650x50x5 ГОСТ 8509-72					
Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79					
3		Стойка L = 650	4	2,45	БЧ
4		Связь L = 150	4	0,25	БЧ
5		Связь L = 250	1	1,0	БЧ
6		Связь L = 350	4	1,35	БЧ
7		Связь L = 850	4	3,0	БЧ
<b>Стандартные изделия</b>					
8	ГОСТ 7798-70	Болт М8x50	4	0,02	
9	ГОСТ 6402-70	Шайба М8,65 Г.029	6	0,002	
10	ГОСТ 5915-70	Гайка М8	6	0,002	
Нач. отд. Крабцов Гл. техн. Бокитько Гл. п. Блинов Рук. бриг. Матвеев И. контр. Гамойленко Инжен. Долгих			ТП 708-18.85 склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с обв. трактами подачи емкостью 6м <sup>3</sup>		
Привязан:			Стация		
ЦНБ. №:			Лист 17		
			Листов		
			Установка указателя уровня УКМ		
			Общемонтажный чертёж		
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

Имя, № подл. Подпись и дата. Изд. №



МАРКА ПОЗ.	ЕДИН. ИЗМЕР.	А.К. №8, исп. I и II	А.К. №8, исп. II
2	шт	9	6
4	---	20	14
6	м	60	36



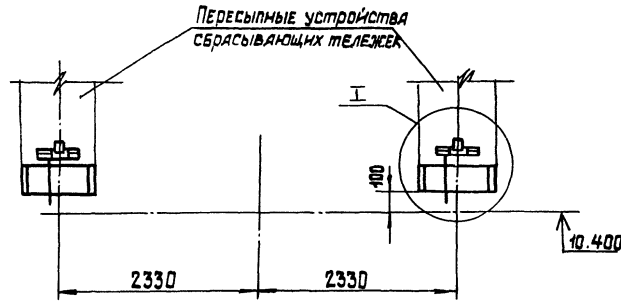
Штанга токоподвода устанавливается по месту при монтаже

9032/1 М 1:200

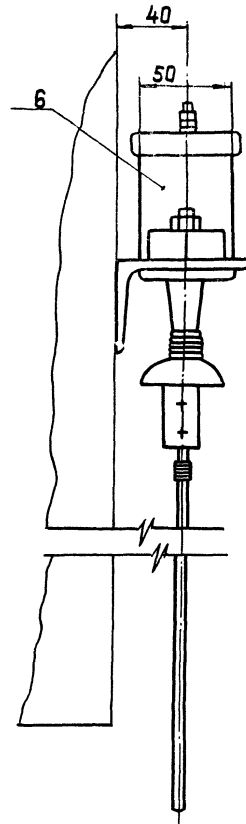
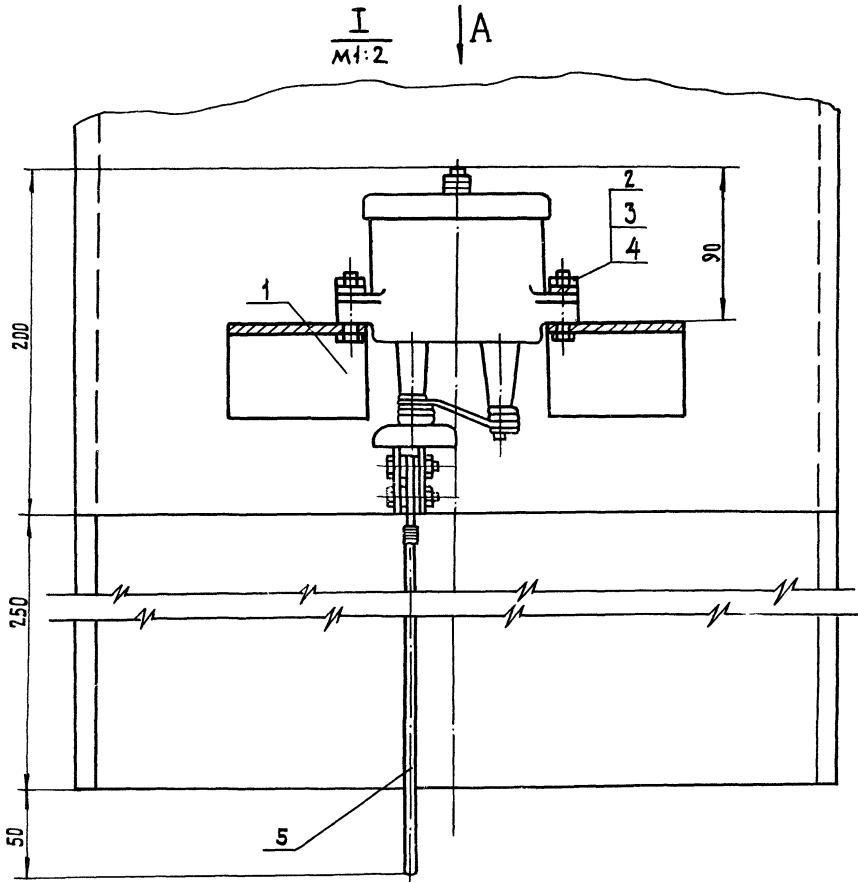
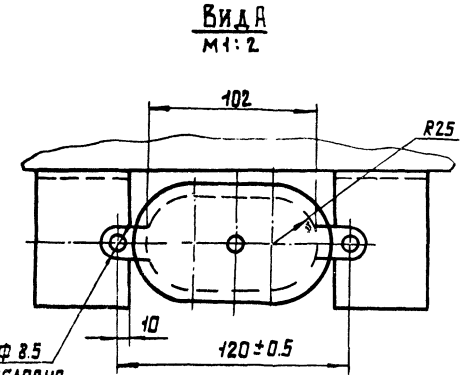
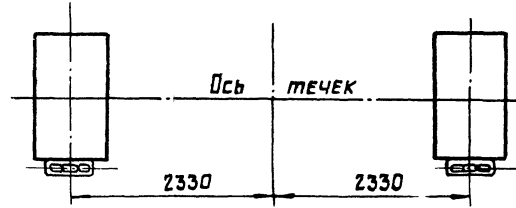
МАРКА, ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ЕД. КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ				
1		Штанга токоподвода	1	35,2
2		Коретка для гибкого кабеля	см. табл.	22,7
3		Обойма концевая	2	9,0
4		Зажим	см. табл.	0,63
5		Шина	1	3,8
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				
6	ГОСТ 3070-74	Канат 65-I-A-O-H-180	см. табл.	0,15

Нач. отд.	КРАВЦОВ	ТП 708-18.85 СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЯБОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС. КУБ. М.	ТХ
Г. техн.	БОКИТЬКО		
Г. ип.	БЛИНОВ		
Р. у.к. бриг.	МАТВЕЕВ		
Н. контр.	САМОИЛЕНКО	СТАДИЯ	ЛИСТ
И. н. ж. е.	ДОЛГИХ		
Привязан		УСТАНОВКА ТОКОПИТАНИЯ, ТЕЛЕЖКИ И РАЗГРУЗОЧНОЙ ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.	
Инв. №		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

Инв. №, дата, подпись и дата, взамен №



План размещения СНР-1063м на течках пересыпных устройств сбрасывающих тележек Б 8050 - III и Б 8050 - IV



1. Установка сигнализатора наличия материала СНР-1063м заказывается в электротехнической части проекта
2. Деталь поз.1 приварить по месту при монтаже. Сварку производить сплошным швом по контуру прилегания деталей по гост 5264-80. электрод Э-42А гост 9467-75

9032/1 29

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Кронштейн Уголок 6-75x50x5 гост 8510-72 Ст 2 сп гост 535-79 L=70	4	2.29	
		СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
2	ГОСТ 7796-70	Болт М8x45	4	0.029	
3	ГОСТ 5945-70	Гайка М8	4	0.003	
4	ГОСТ 6402-70	Шайба 8.65 1029	4	0.003	
5	ГОСТ 2688-80	Канат 4-Г-В-Н-120	1.0м	0.05	
6	ТУ25-05-1676-74	Датчик Д9-Б3м	2	3	3-8 секков электротех. 886.7.480.102

НАУ. ОТД. КРАВЦОВ	ГЛАВ. ТЕХ. БОЖИЧКО	ГНП. БЛИНОВ	РК БРИГ. МАТВЕЕВ	И. КОНТ. САМОИЛЕНКО	ИНЖЕН. ДОЛГИХ	ТП 708-18.85	ТХ
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м.						СТАДИЯ	ЛИСТ
привязан						Р	19
ИНВ. №						ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

Длины  $l_1 - l_3$  в зависимости от углов наклона галерей конвейеров

№№ схем	Исполнение I ( $\alpha = 18^\circ$ )			Исполнение II ( $\alpha = 13^\circ$ )		
	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_1$	$l_2$	$l_3$
1, 2	25030	36580	18550	35720	54400	25710

За отметку 0.000 принята отметка головки рельса механизированного приемного пункта. Планировочная отметка складской площадки принята равной минус 0.300

Схема № 2

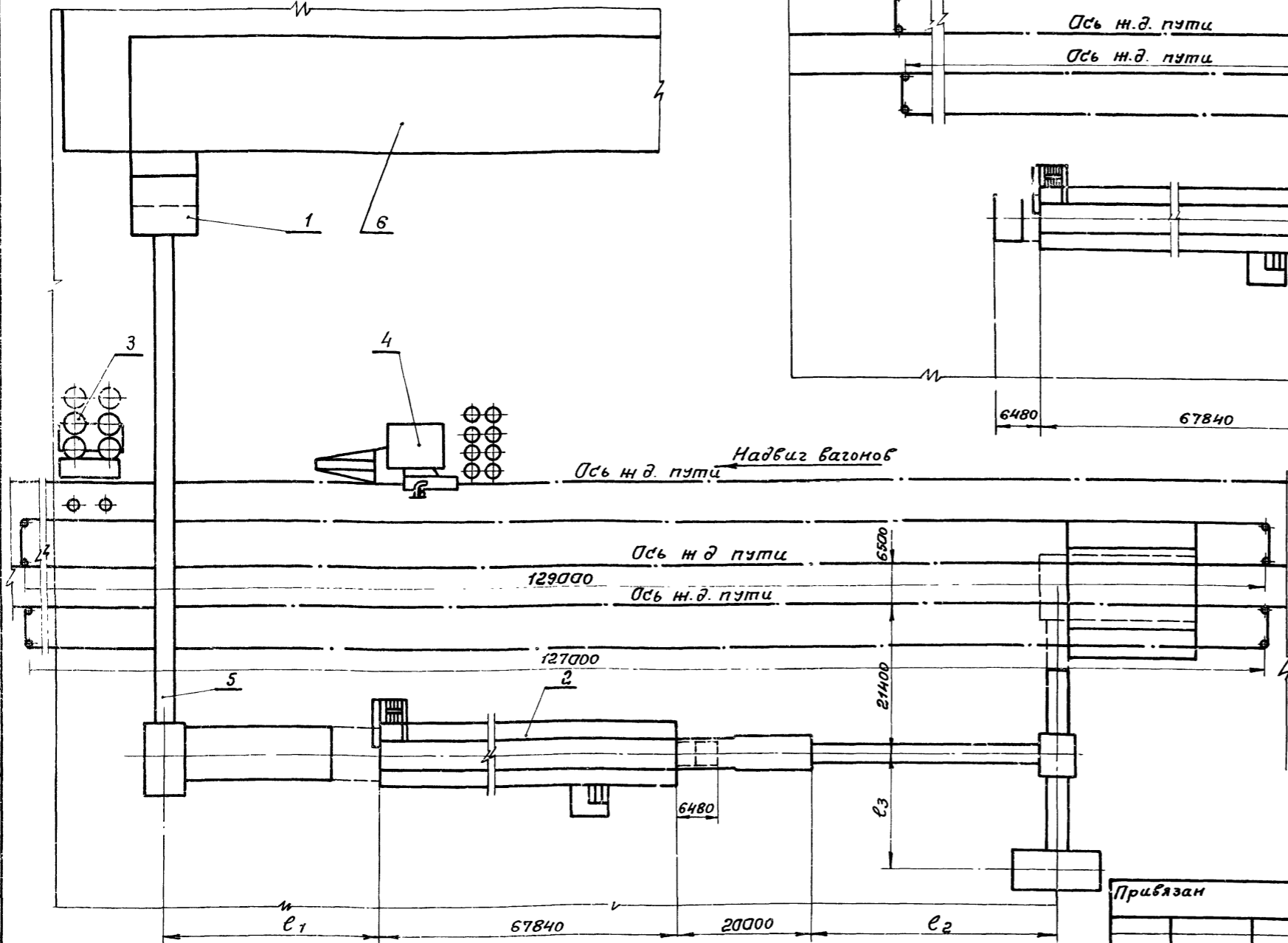
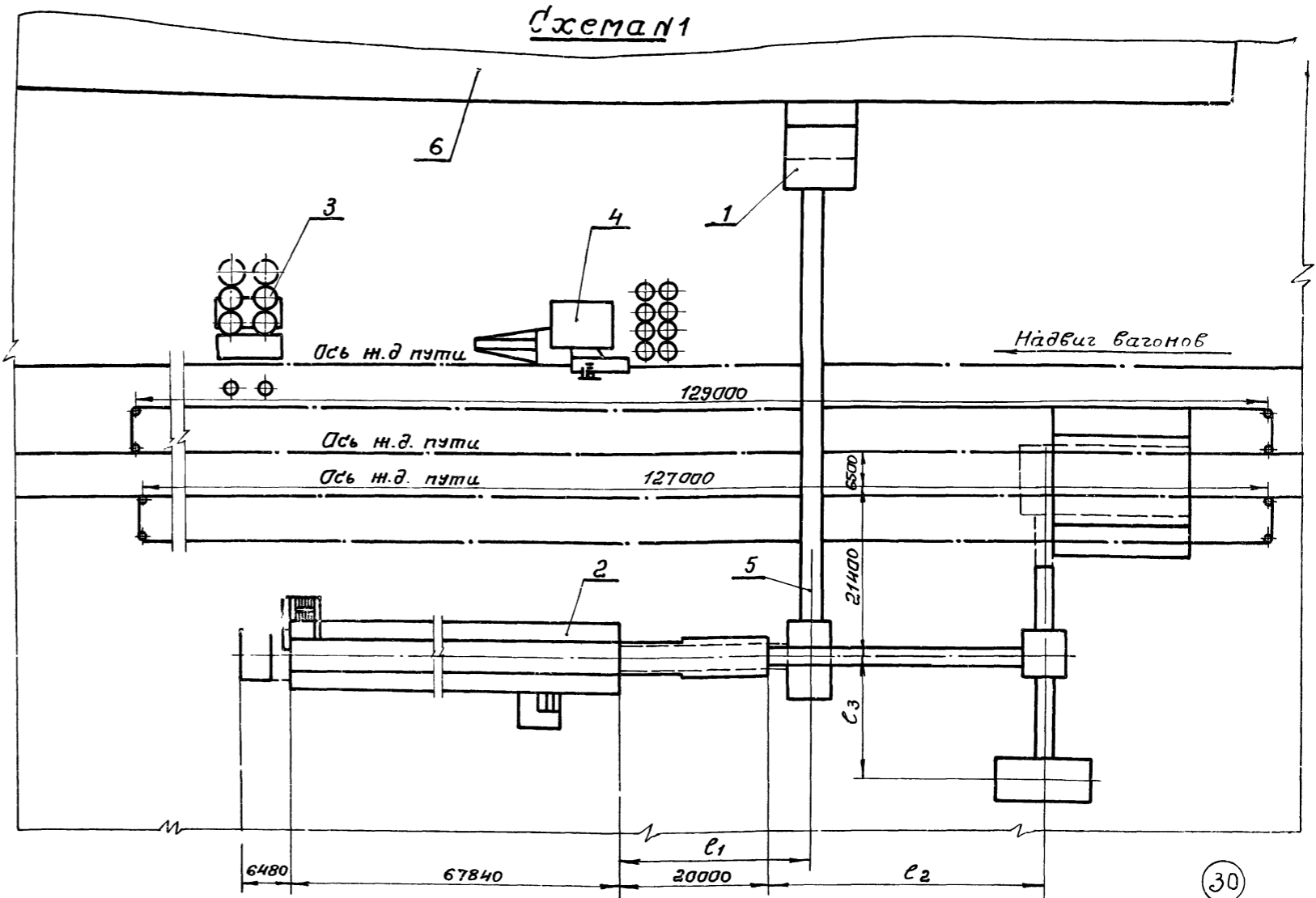


Схема № 1

Экспликация

Наименование объекта	Примеч.
1 Бетоносмесительный цех	
2 Склад заполнителей емк. 6000 м <sup>3</sup>	
3 Склад цемента	
4 Установка приготовления жидких добавок	
5 Галерея подачи заполнителей	
6 Главный корпус	

Допускается расположение поз. 3, 4 на Ж.Д. путях склада заполнителей

Нач. отд. Кравцов	Гл. техн. Бокитко	Гип. Блинов	Рук. бриг. Матвеев	Инжен. Саломейкин	Инжен. Долгих	ТП 708-18.85	ТХ
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с бумятрактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м						Стадия	Лист
Привязан						Р 20	Листов
Имя: №						Технологические схемы генпланов	
						ПРОМСТАНПРОЕКТ	

Альбом 1

ШМ № подл. Полнота и дата выдачи № 11

30  
9032/1