

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	Отопление и вентиляция
				ОЗ	Обогрев заполнителей
Альбом 3		Закрытая емкость		ВК	Водопровод и канализация
	АР	Архитектурные решения	Альбом 10	ЭМ	Силовое электрооборудование
	КЖ	Конструкции железобетонные		ЭО	Электрическое освещение
	КМ	Конструкции металлические		ВД	Воздухоснабжение
	ОС	Организация строительства	Альбом 11		Задание заводу-изготовителю на комплектные электротехнические устройства
Альбом 4		Закрытая емкость, узлы и детали	Альбом 12	СО	Спецификация оборудования
	АР	Архитектурные решения	Альбом 13	ВМ	Ведомости потребности в материалах
	КЖ	Конструкции железобетонные	Альбом 14	С	Сметы
	КМ	Конструкции металлические			
Альбом 5		Вспомогательные сооружения склада для хранения щебня и песка			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 6		Вспомогательные сооружения склада для хранения щебня, песка и керамзита			
	АР	Архитектурные решения			
	КЖ	Конструкции железобетонные	ТПН-409-29-74.83		Механизированный приемный пункт для выгрузки за-полнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полубагон*
	КМ	Конструкции металлические			
Альбом 7		Автомобильное приемное устройство			
	АР	Архитектурные решения			
	КЖ	Конструкции железобетонные			
	КМ	Конструкции металлические			

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ "ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ"
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Поляков
Блинов

УТВЕРЖДЕН
ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ № 6А-2 ОТ 07 ЯНВАРЯ 1983 Г.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ ПРИКАЗ № 264 ОТ 03.12.84 Г.

				ПРИВОЗД:	

КФЦИТП инв. № 9032/1

ИНВ. №

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 виброзатора - пита- теля лоткового и пневмовибратора влч Общемонтажный чертеж	24
ТХ15	Узел II. Установка объемного разгрузателя 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 протоколом №8А-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:

- Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон (т.п. №409-29-74.83).
- Автомобильное приемное устройство.
- Закрытая емкость.
- Пункты перегрузки.
- 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.С.С.

ИЗВ. ИЛЛЮСТ. ПЛАТЫ № 1 ИЛИ 2 ИЛИ 3 ИЛИ 4

ПРИВЯЗАН	

9032/1 3 ИМВ. №

И.О. ПОДП.	КРАВЦОВ	
Д.ТЕХН.	БОЖИТЬКО	
ГИП.	БАКИНОВ	
Р.Ж.ВР.	МАТВЕЕВ	
И.КОНТР.	САМОУШЕНКО	
ИНЖ.	ДОЛГОВА	

Т П 708-10.85		П 3	
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА		Лист	Листов
		1	8
ПРОМТРАНСИПРОЕКТ			

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, смёрзшихся до прочности 45 ударов, по ударнику дорный производится ударами для рыхления и выгрузки смёрзшихся материалов (урвсм).

Объемная масса песка, щебня и гравия принята 1,6 т/м³; гравия и песка керамзитового - 0,8 т/м³, 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 ³	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 дозгрузкой 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.

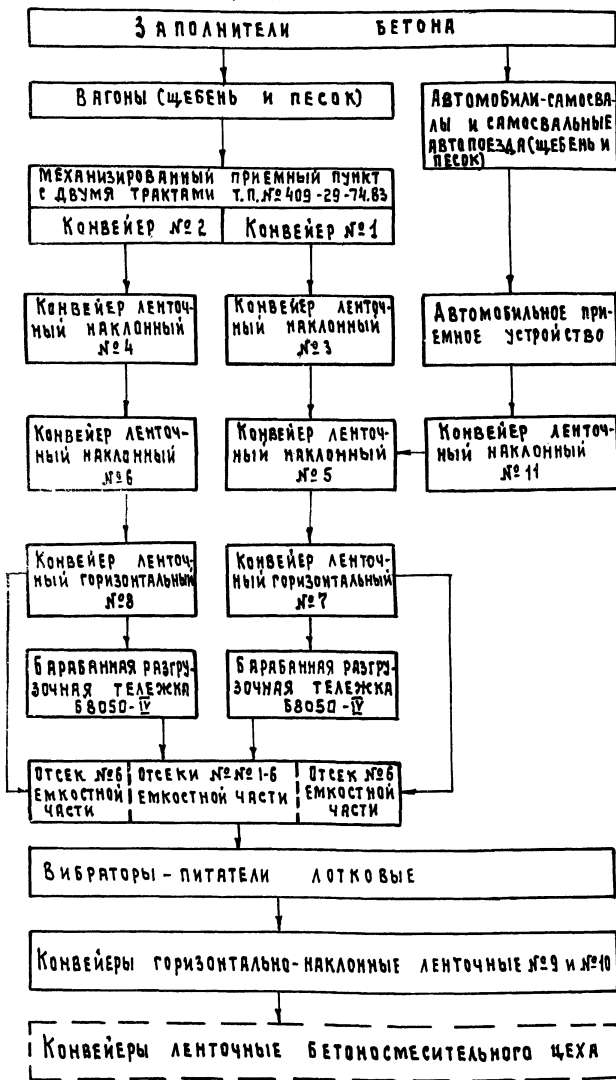
Тяжелые заполнители бетона (песок, щебень или гравий) в зимний период проходят через тепловые устройства, предназначенные для размораживания и подогрева заполнителей бетона. Обогрев осуществляется закрытыми паровыми регистрами до температуры восстановления их сыпучести. Легкие заполнители бетона (гравий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

Привязан

9032/1
ТП 708-18 85

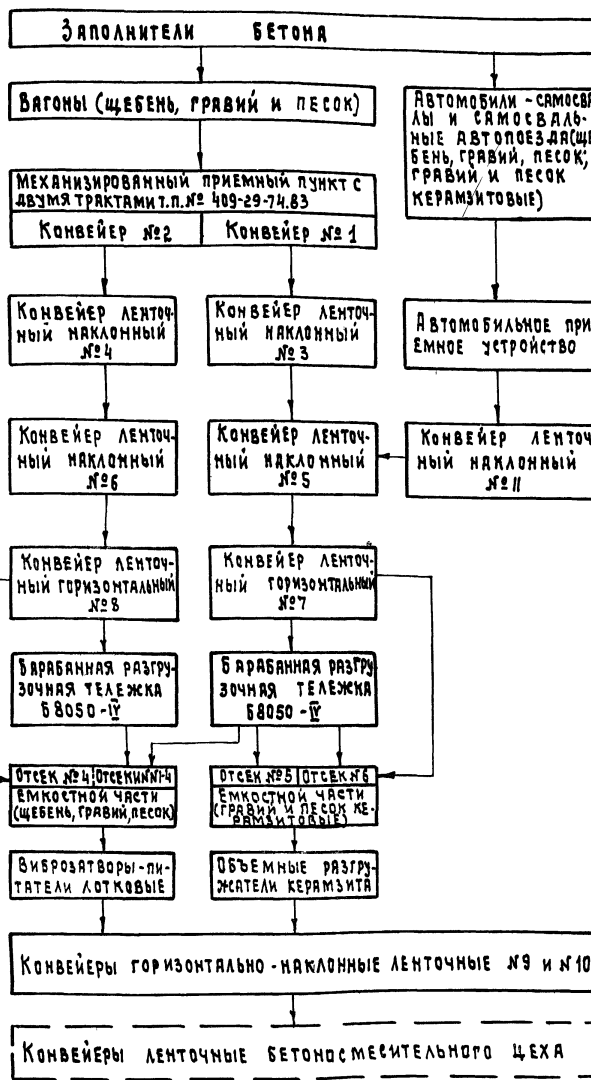
2. СХЕМЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ СКЛАДСКОЙ ПЕРЕРАБОТКИ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА.

а) Компонировочные схемы №1 и №2
Исполнение I



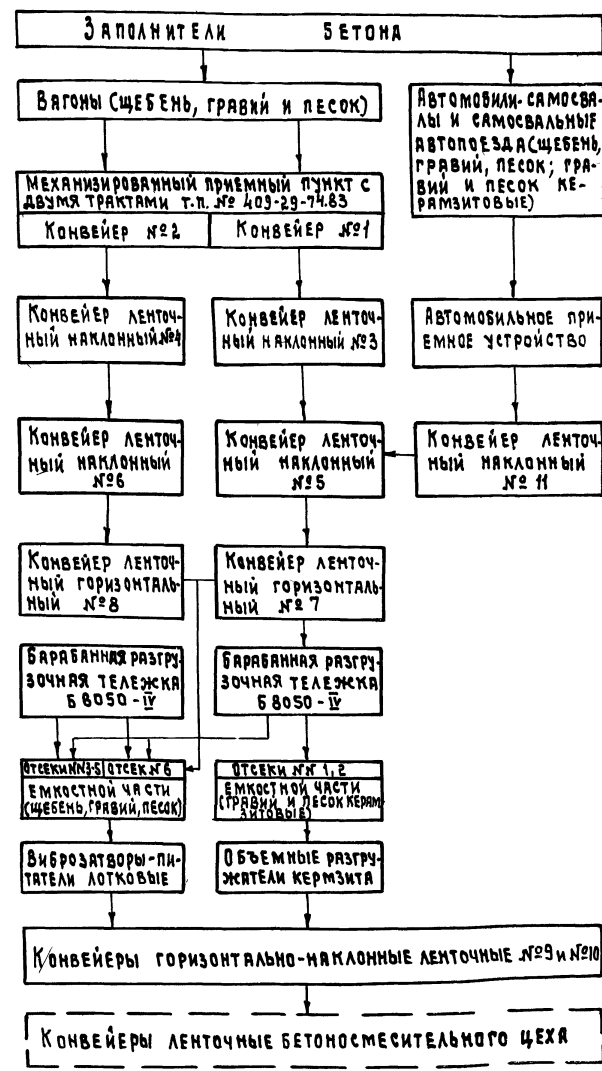
б) Компонировочная схема №1

Исполнение II



в) Компонировочная схема №2

Исполнение II



ИНВ. № ПОДА. П. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. И. И. И. И.

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 системой государственных стандартов безопасности труда; правил техники безопасности и производственной санитарии в промышленности строительных материалов; правил по технике безопасности и производственной санитарии... на дсфальтобетонных 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

ПЗ

7
Лист
5

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/м³, при предельно-допустимой - 80 мг/м³.

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 разгрузители 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 ³	6000	6000	6000
2	Годовой грузооборот	м ³	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 ³ заполнителей бетона	руб./м ³	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 ³	21875	21875	21875
10	приведенные затраты на единицу товарной продукции	руб./м ³	2,04	1,91	2,23
11	Объем строительной в том числе: подземной части	м ³	24105	24983	22505
	строительный объем на расчетный показатель	м ³	4,02	4,16	3,75
12	Площадь застройки	м ²	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 ²	2828	3004	2473
15	площадь общая на расчетный показ.	м ²	0,47	0,5	0,41
16	Сметная стоимость общая в том числе строит.-монтажн. работ оборудования	тыс.руб.	975,11	997,49	1085,41
		тыс.руб.	706,69	712,17	776,42
		тыс.руб.	268,42	285,32	308,99
17	Стоимость строительно-монтажных работ на 1м ² общей площади	руб./м ²	249,89	237,07	313,96
18	То же, на 1м ³ строительного объема	руб./м ³	29,32	28,51	34,5
19	Стоимость общая на расчетн. показат.	руб./м ³	162,52	166,25	180,9
20	трудоемкость: построечные трудобые затраты	чел.-дн.	7772	7727	9259
	то же, на 1м ² общей площади	чел.-дн.	2,74	2,57	3,74
	то же, на 1м ³ 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 построечных условиях	т	1099,76	1074,04	1192,4
	Цемент на 1м ³ строительного объема	т	0,046	0,044	0,054
	Цемент на 1м ² 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 построечных условиях	т	635,4	645,37	716,7
	Сталь, приведенная к классу А11с ²	т	740,5	749,4	848,9
	то же, на 1м ² общей площади	т	0,26	0,25	0,30
	то же, на 1м ³ 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 ²	т	318,9	325,9	382,1
	в том числе в построечных условиях	т	83,1	83,46	98,7

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

№ п/п	Показатели	Ед.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 построечных условиях	т	252,5	255,2	338,8
21.3	Бетон и железобетон, общий	м ³	3976,2	3850,1	3976,4
	то же, на 1м ² общей площади	м ³	1,4	1,3	1,6
	то же, на 1м ³ строительного объема	м ³	0,16	0,15	0,12
	то же, на расчетный показатель	м ³	0,60	0,60	0,60
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	м ³	5626,3	5405,54	5121,45
	Бетон и железобетон: а) монолитный б) сборный тяжелый	м ³	3382,1	3221,8	4020
21.4	Лесоматериалы, общий в том числе в построечных условиях	м ³	187,2	174,1	190,8
	Лесоматериалы, приведенные к круглому лесу	м ³	118	105	132
	то же, на 1м ² общей площади	м ³	0,09	0,080	0,10
	то же, на 1 млн. руб. строит.-монтажн. работ	м ³	397,39	366,6	372,22
21.5	Кирпич, общий	тыс. шт	182	176	130
	то же, на 1м ² 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 ³ /ч (м ³ /сут)	13,1 (26,2)	13,1 (26,2)	22,5 (45,0)
22.2	Канализационные стоки	м ³ /ч (м ³ /сут)	8,0 (8,0)	8,0 (8,0)	8,0 (8,0)
22.3	Расход тепла в том числе: на отопление на бити пачию на обогрев заполнителей на обогрев 1м ² общей площади	ккал/ч (кВт) (кВт) (кВт)	1166552 (1357) 110840 (129) 863712 (1005) 39,2 (0,05)	828836 (965) 126580 (148) 216000 (251) 486256 (566) 42,1 (0,05)	1563985 (1819) 74485 (87) 96800 (113) 1392700 (1620) 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 ³ грузооборота	кВт.ч	2,55	2,60	1,85

Прибязан:

инв. №

9032/1

ТП 708-18.85

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

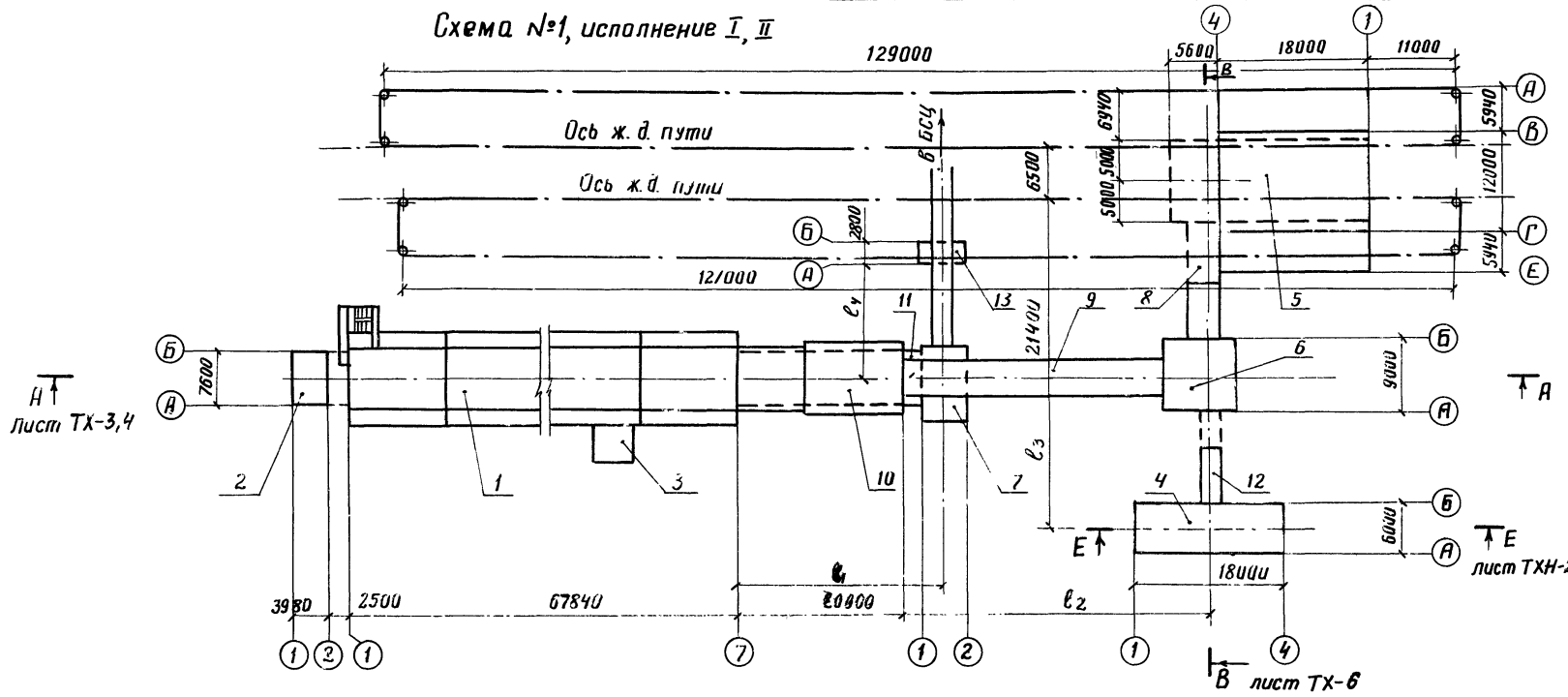
ПРИВЯЗАН			
ТП 708-18.85		ТХ	
ИЯЧ.ОТД. КРАВЦОВ	СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВОЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАНКАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС. КУБ. М	СТЯЖА	Лист Листов
ГЛ.ТЕХН. БОКИТКО		Р	1
ГЛП. БЛИНОВ			
Р.Х.БРИГ. МЯТВЕЕВ			
Н.КОНТР. САМОЙЛЕНКО			
Ст. инж. ЗАХАРЬЕВА			
ОБЩИЕ ДАННЫЕ		ПРОМТРАНСИПРОЕКТ	

Альбом 1

ИМЯ, ПОДА, ПОДПИСЬ И ФАКТ 1830м. инж. А

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



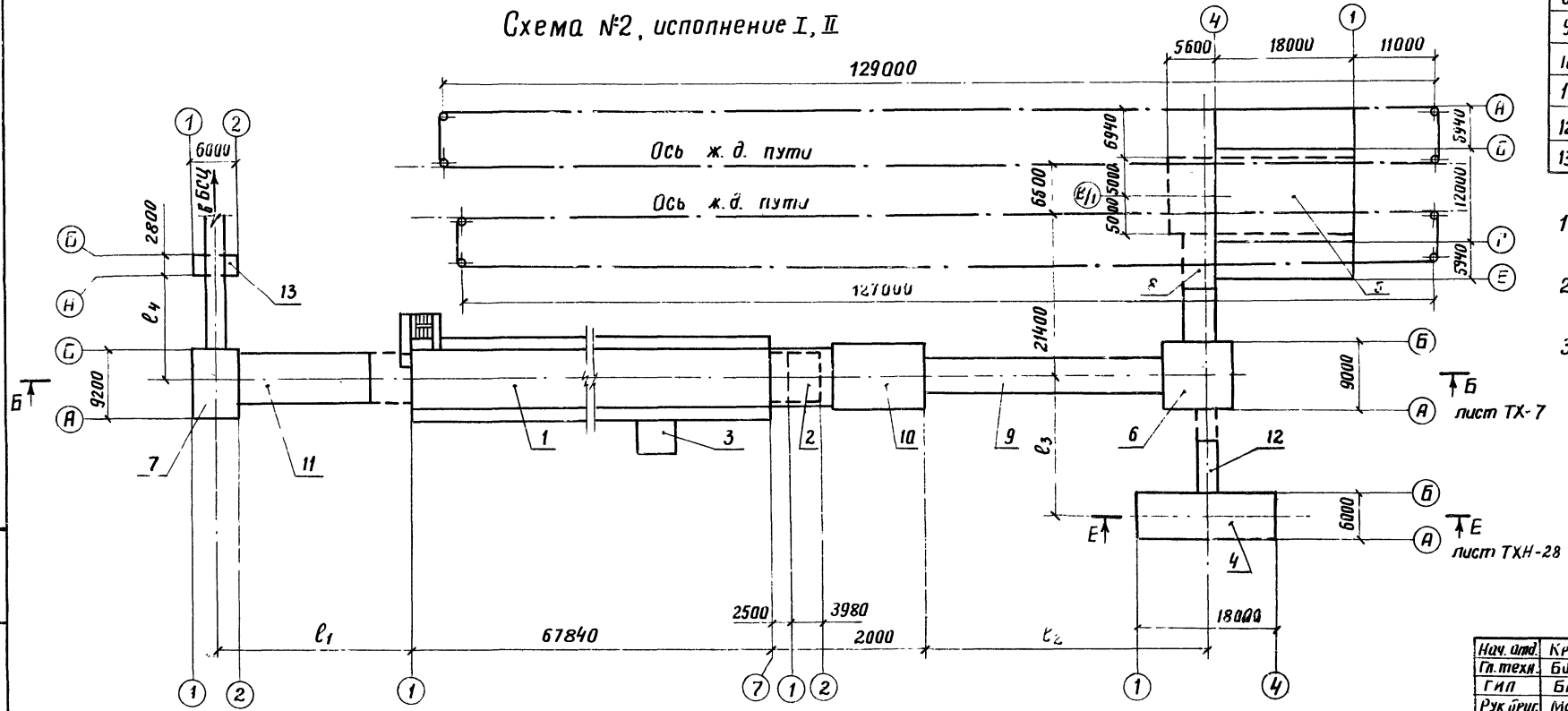
Длины $l_1 - l_4$ в зависимости от углов наклона галерей ленточных конвейеров

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 409-29-74.85 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.

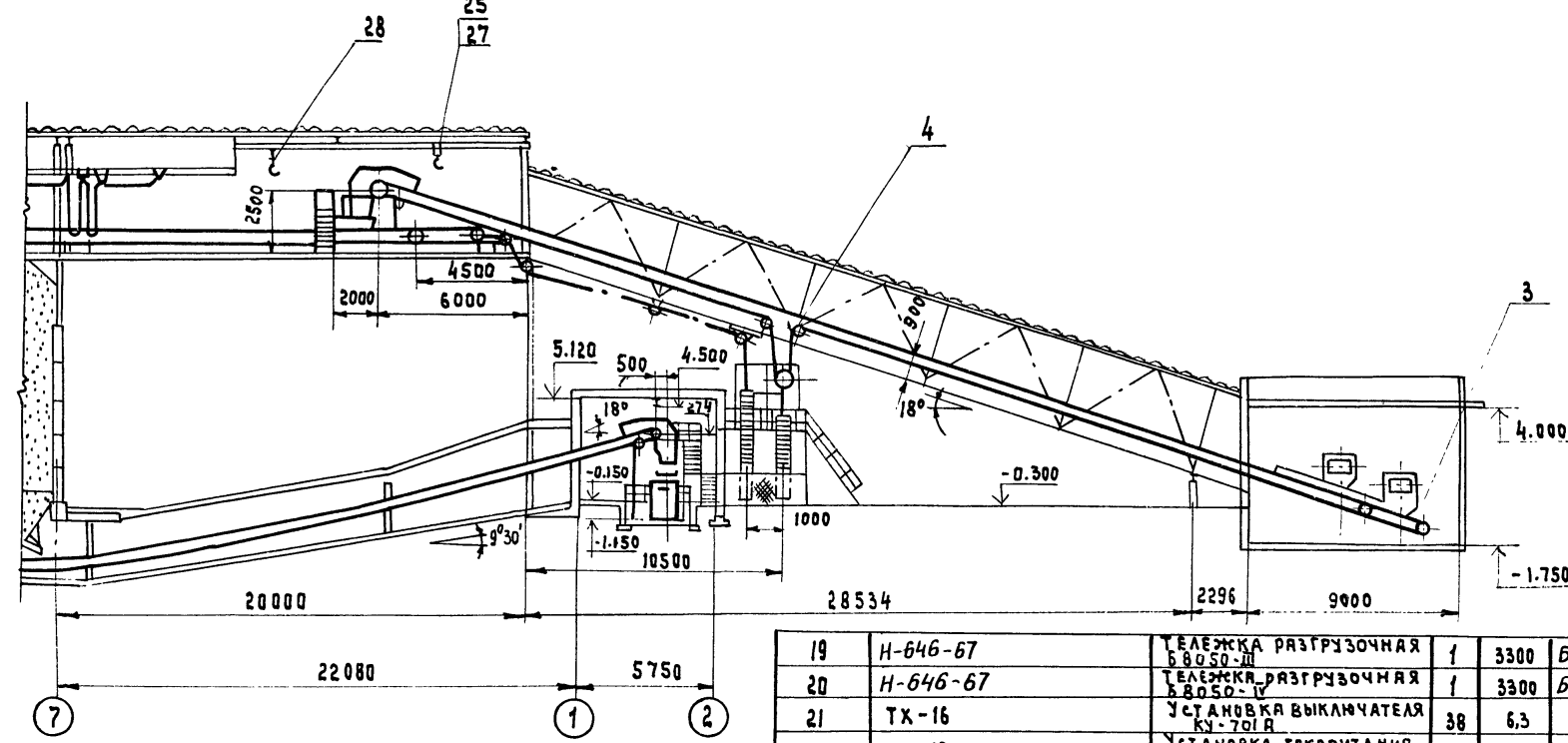
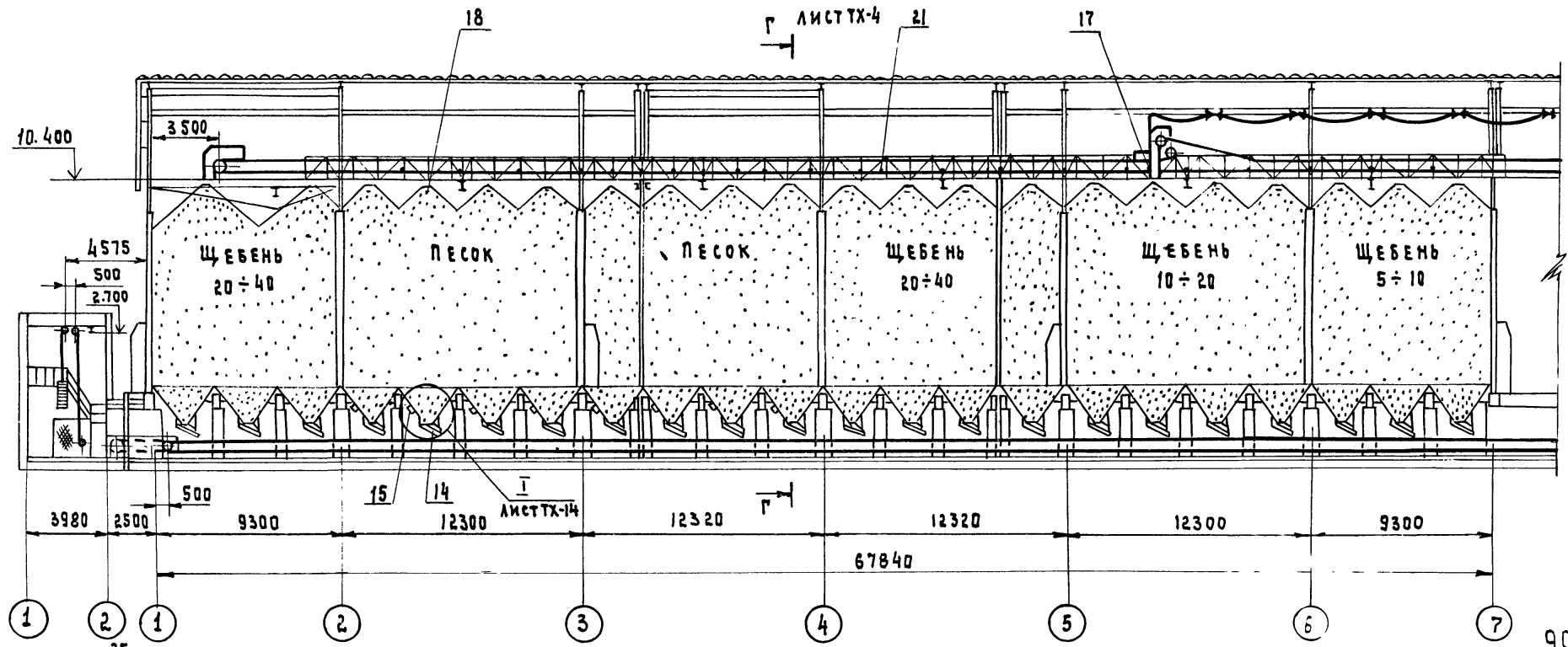
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

9032/1

12

Нач. отд. Кривцов	Гл. техн. Бикинских	Гл. инж. Блинов	Рук. орг. Матвеев	Ин. контр. Самойленко	Инжен. Долгих	ТП 708-18.85	ТХ
Привязан						Склад Зиплинштейн бетона приельсовый автоматизированный с двумя пунктами подачи емкости 5 м³. к.д.п.	
Инв. №						Стадия	Лист
						Р	2
Схема 1, 2, исполнение I, II						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

А-А лист ТХ-2 СХЕМА 1, ИСПОЛНЕНИЕ I



МАРКА, ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	ТХН-1	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №3	1		Альбом 2
2	ТХН-3	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №4	1		То-же
3	ТХН-5	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №5	1	12220	"
4	ТХН-10	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №6	1		"
5	ТХН-14	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №7	1		"
6	ТХН-18	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ №8	1	9260 (6915)	"
7	ТХН-20	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО-НАКЛОННЫЙ №9	1	11350 (13600)	"
8	ТХН-20	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО-НАКЛОННЫЙ №10	1	11150 (13400)	"
9	ТХН-24	КОНВЕЙЕР ЛЕНТОЧНЫЙ НАКЛОННЫЙ №11	1	4770 (5260)	"
10	ТХН-26	ПРАСТАВКА РОЛИКОПОР, ТЕЛЕЖКИ РАЗГРУЗОЧНОЙ	1	115,5	"
11	ТХН-28	ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ №1	1		"
12	ТХН-28	ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ №2	1		"
13		ОБЪЕМНЫЙ РАЗГРУЗАТЕЛЬ КЕРАМЗИТА	14	596	САЖНИА, КЕРАМЗИТ, Г. КИЕВШЕВ
14		ВИБРОАТВАР-ПИТАТЕЛЬ ЛОТКОВЫЙ	44 (8)	120	ДАВЕСКОМ ЗА СТРОИТЕЛЬСТВО ОБЪЕКТОВ ИЛИ РАСТВОРНИК СПЕЦИАЛЬТОР-МЕЛАНШ
15		ВИБРАТОР ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ВПЧ	16 (8)	12	
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	
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	

Привязан:

ИНВ. П			
--------	--	--	--

ЗНАЧЕНИЯ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ I.
* БЕЛОХОЛУНИЦКИЙ МАШЗАВОД

ИМ. П. ОТА. КРАВЦОВ
Г.Л. ТЕХН. БОКТЬКО
Г.И.П. БЛИНОВ
РУК. БР. МАТВЕЕВ
Н. КОНТР. САМОЙЛЕНКО
СТ. ИЖ. ЗАХАРЬЕВА

ТП 708-18.85 ТХ

СКЛАД ЗАПРАНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ САВУМЯ ТРАКТОРАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	3	

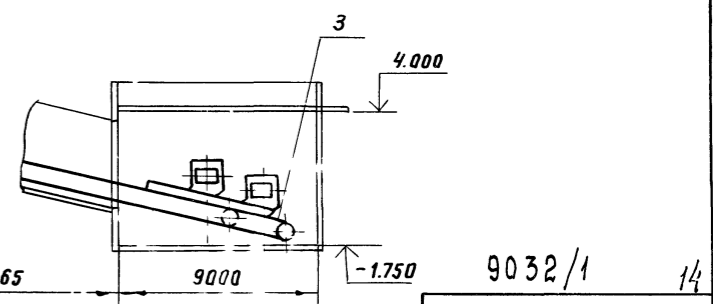
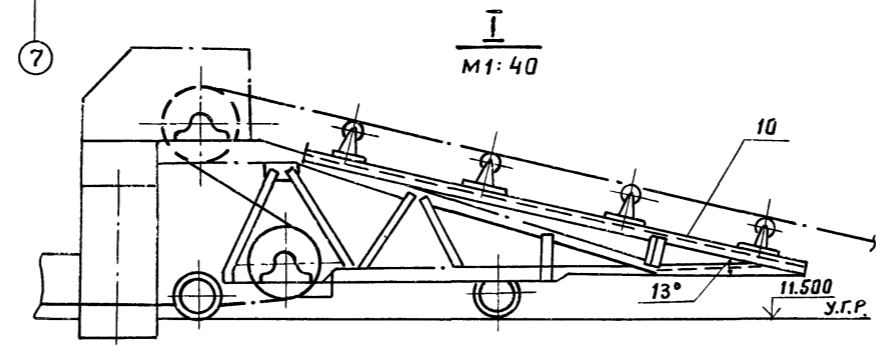
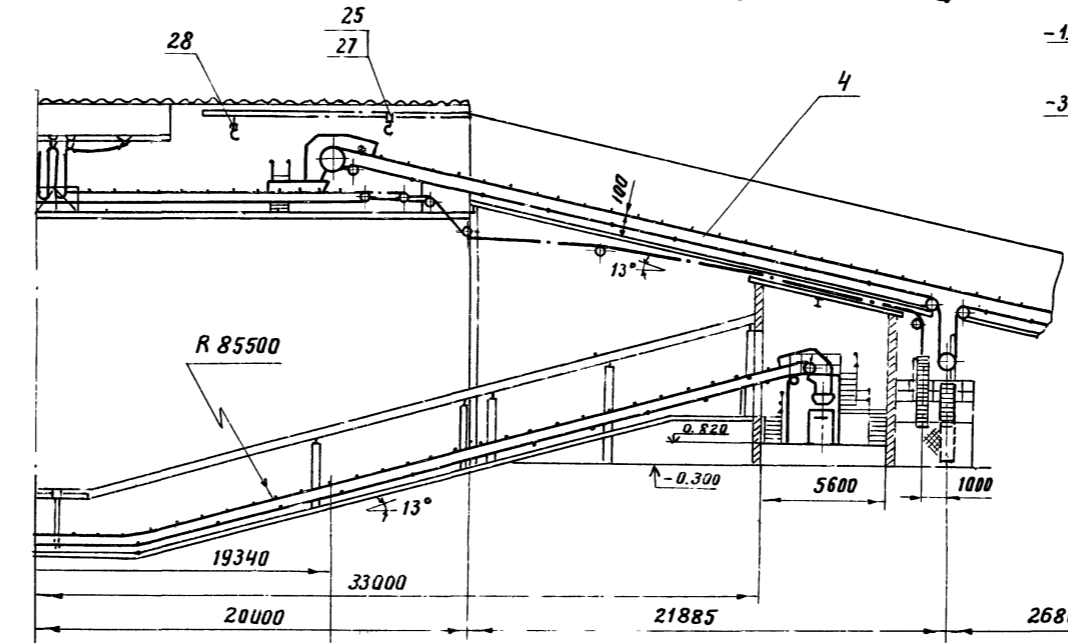
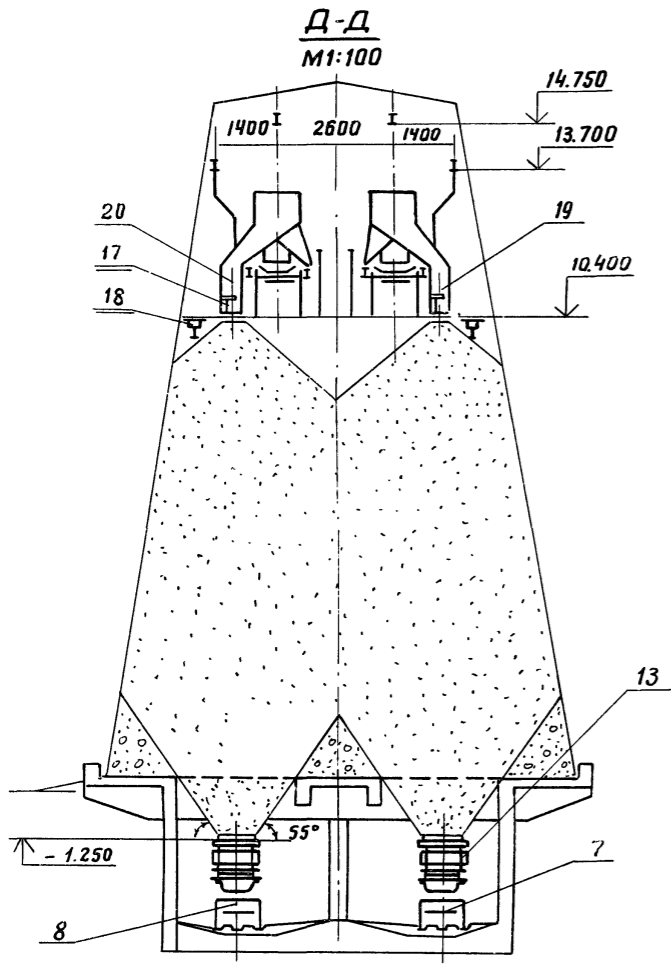
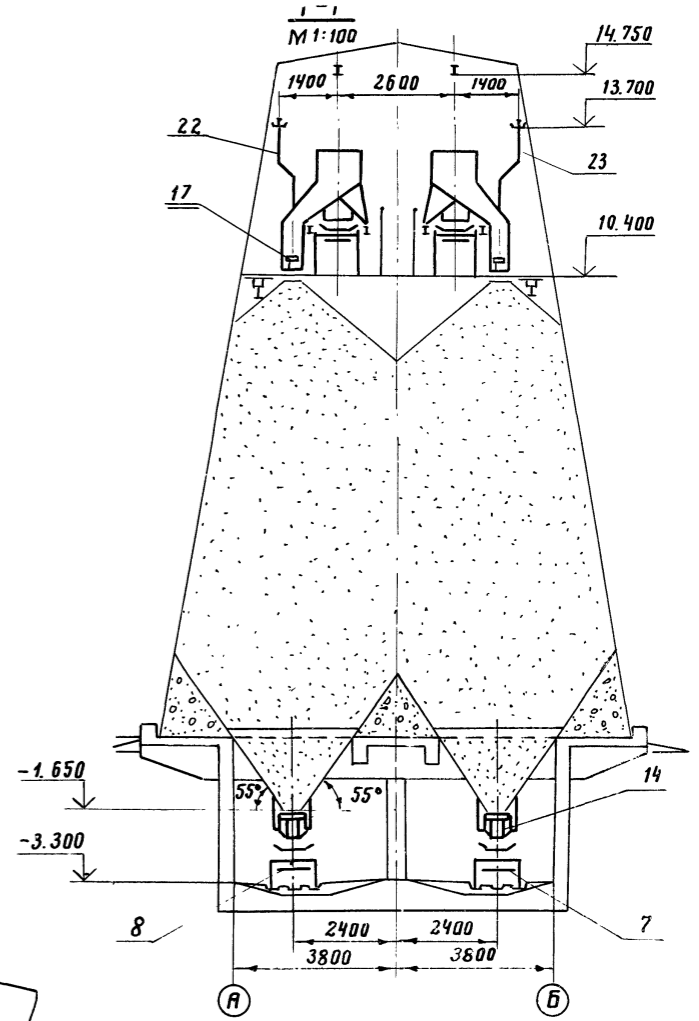
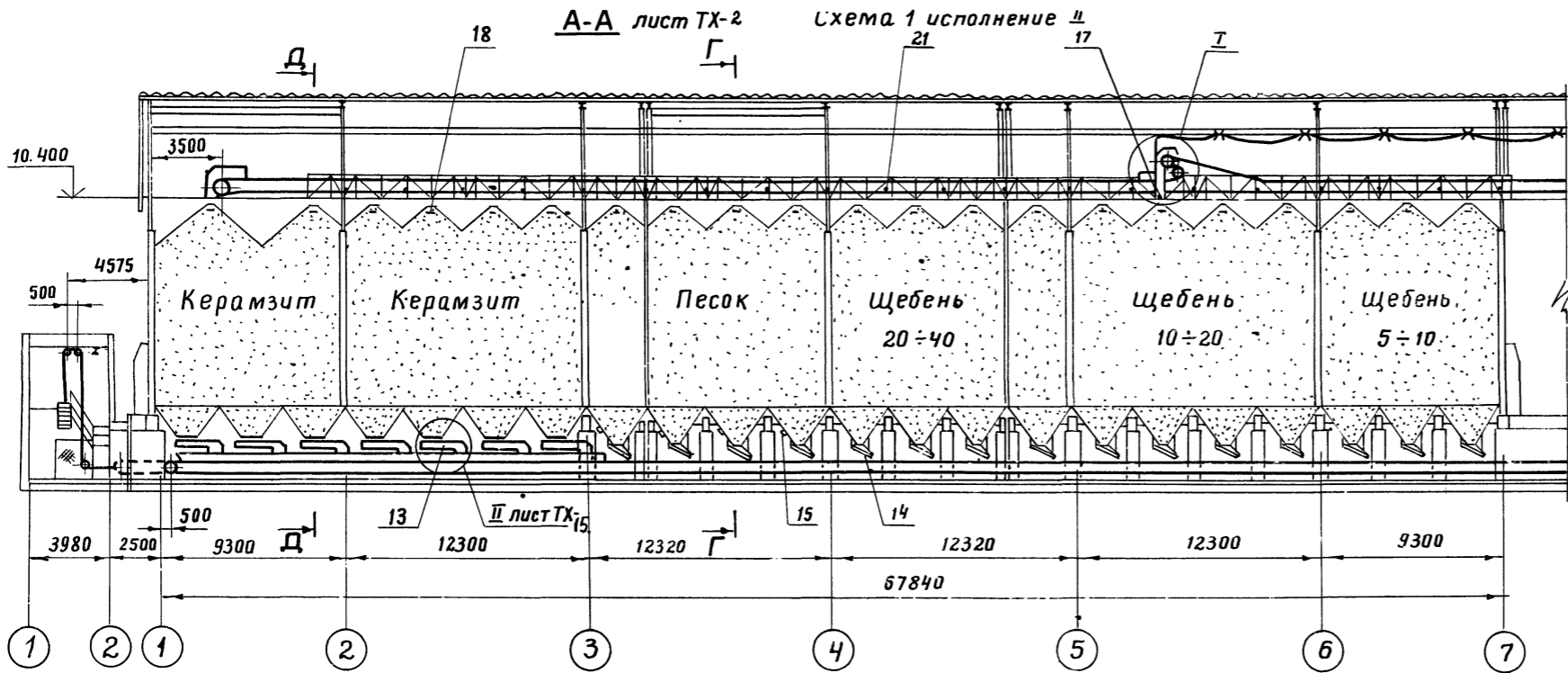
СХЕМА №1 ИСП. I
ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТИ

Альбом 1

ИНВ. П. ОТА. КРАВЦОВ

Листом 1



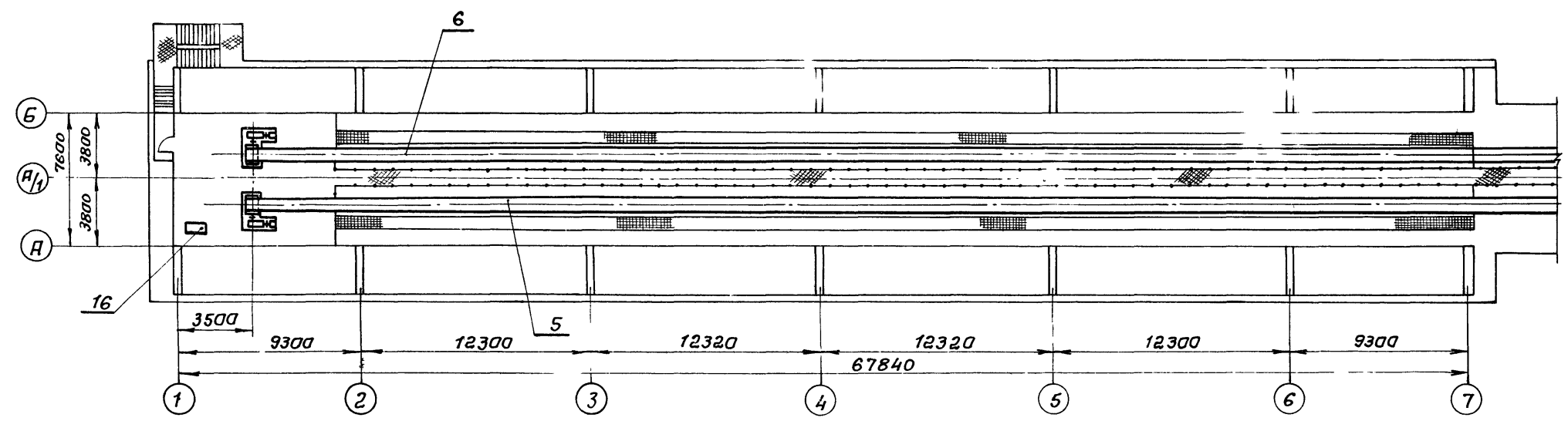
Спецификацию см. на листе ТХ-3

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

Шифр подл. Подпись и дата. Шифр инж. №

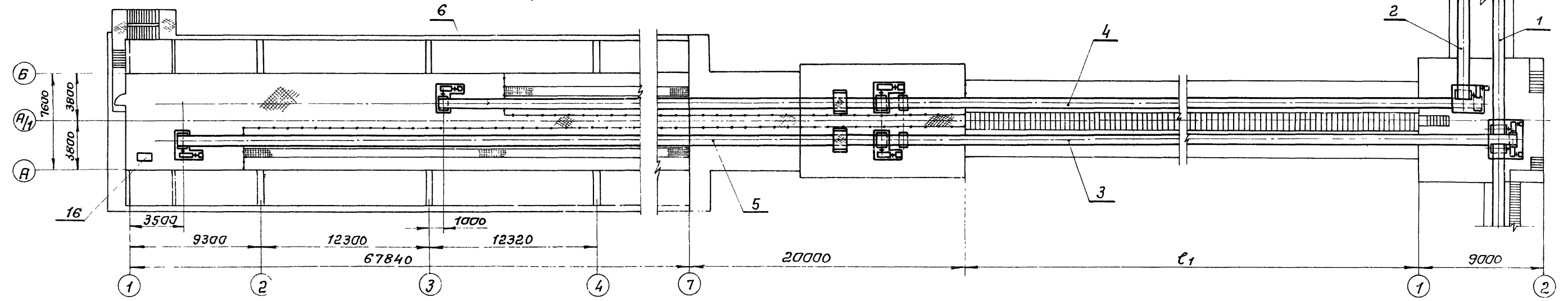
Схема 1, исполнение I. План на отм. 10.400

Альбом 1

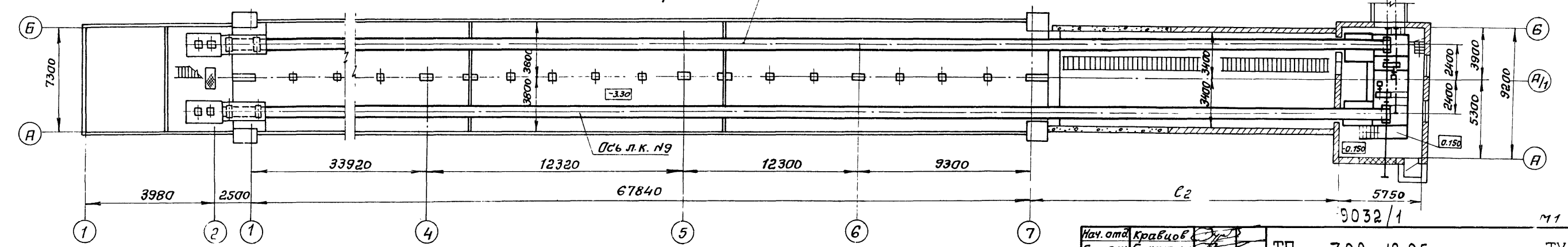


	исполн I	исполн II
с ₁	30830	48650
с ₂	22080	33000

Схема 1, исполнение II



План подштабельной галереи



Спецификацию см. на листе ТХ-3

Нач. отд. Кравцов	Гл. техн. Бокитко	Гип. Блинов	Рук. бриг. Матвеев	Н. контр. Самоilenko	Ст. инж. Захарьева	ТП 708-18.85	ТХ
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с дежурными траками подачи емкостью 6 тыс. куб м						Стадия	Лист
Привязан						р	5
инв. №						ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

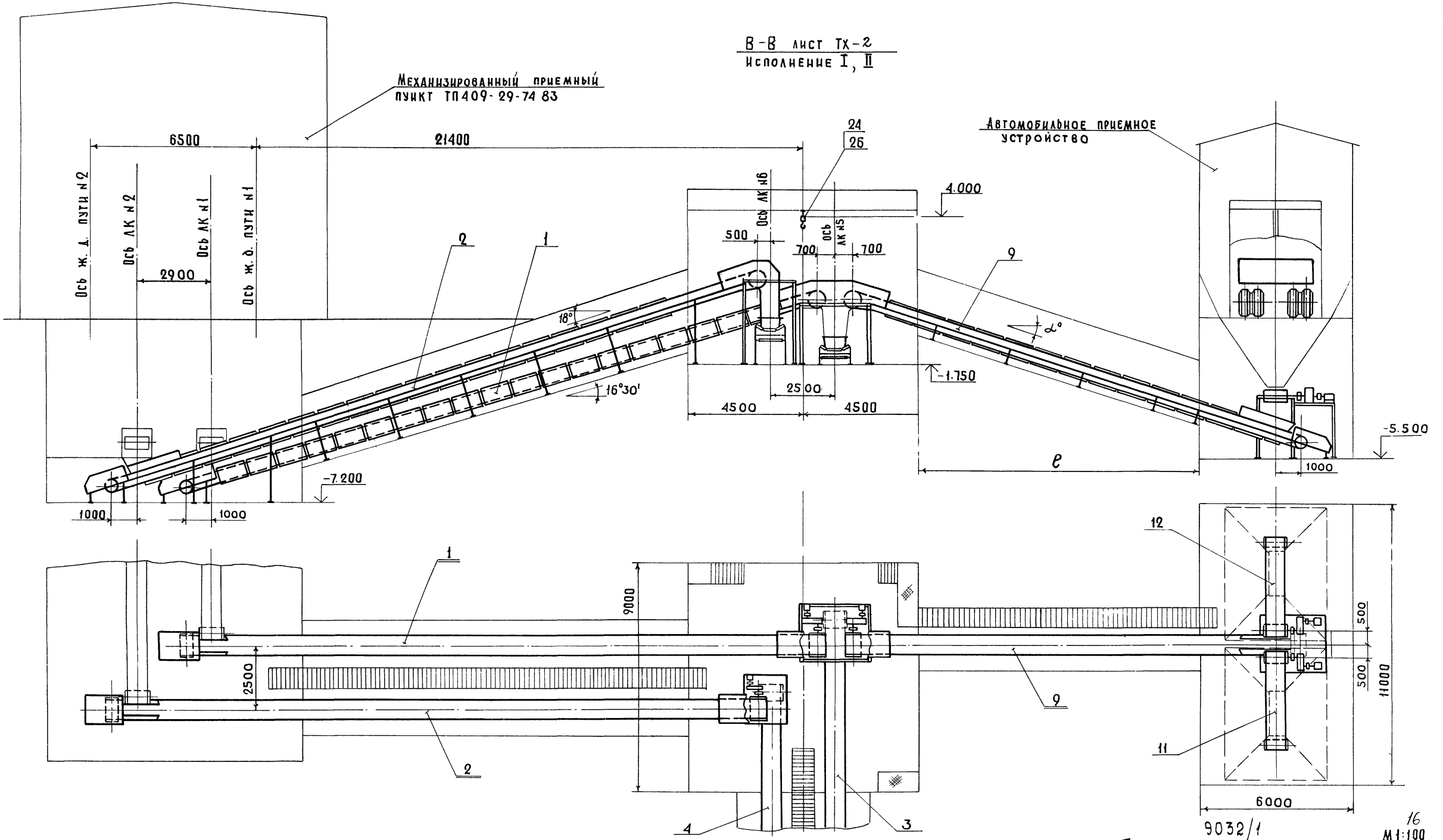
Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

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
α	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
						Р	Б
Цив. №						ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

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

Схема №2 исп. I
Б-6 лист ТХ-2

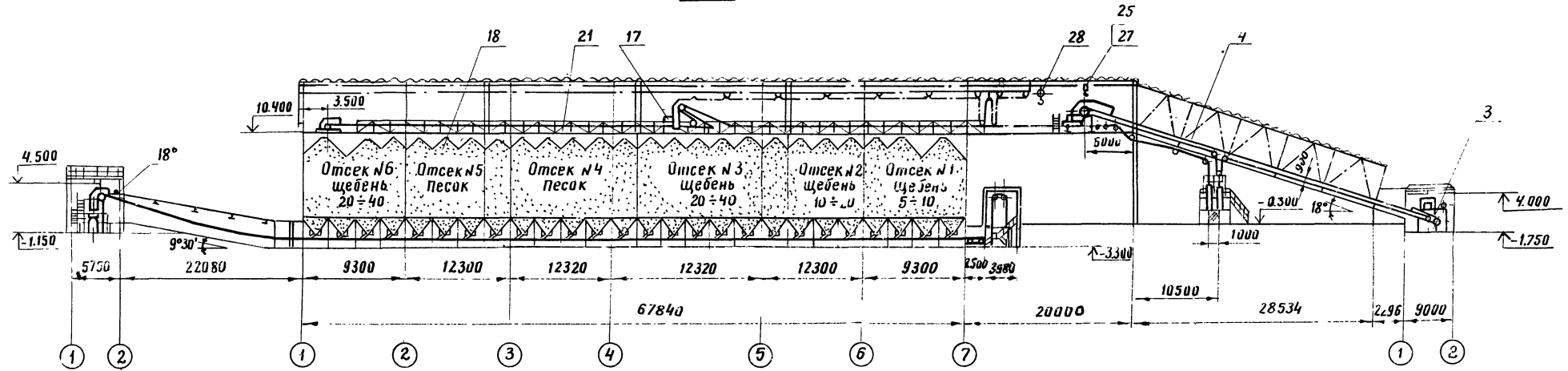
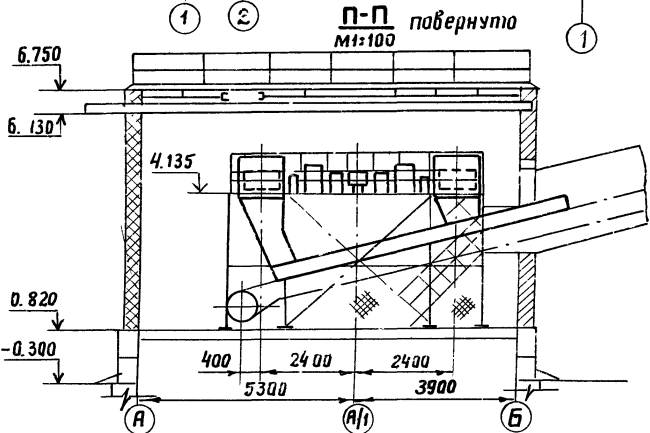
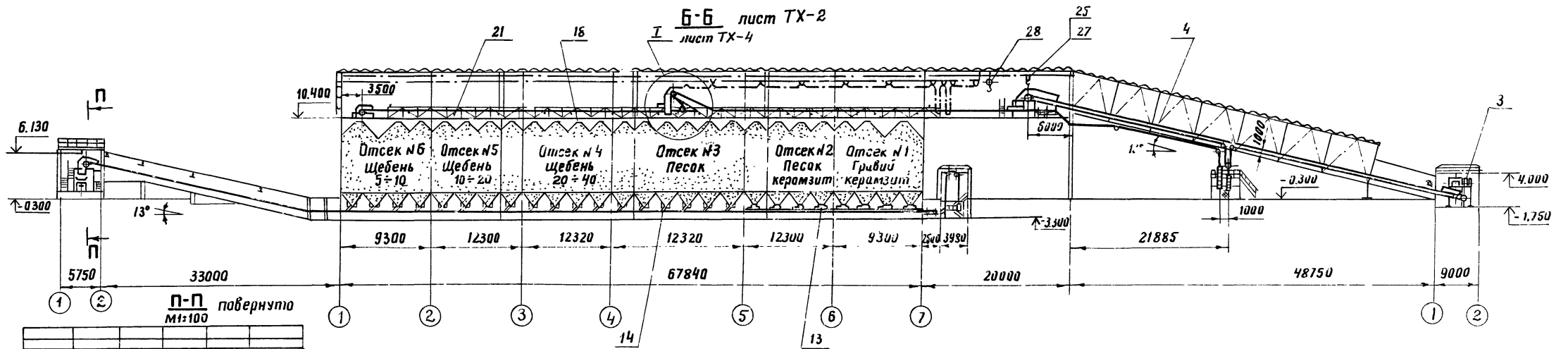


Схема №2 исп. II
Б-6 лист ТХ-2
I лист ТХ-4

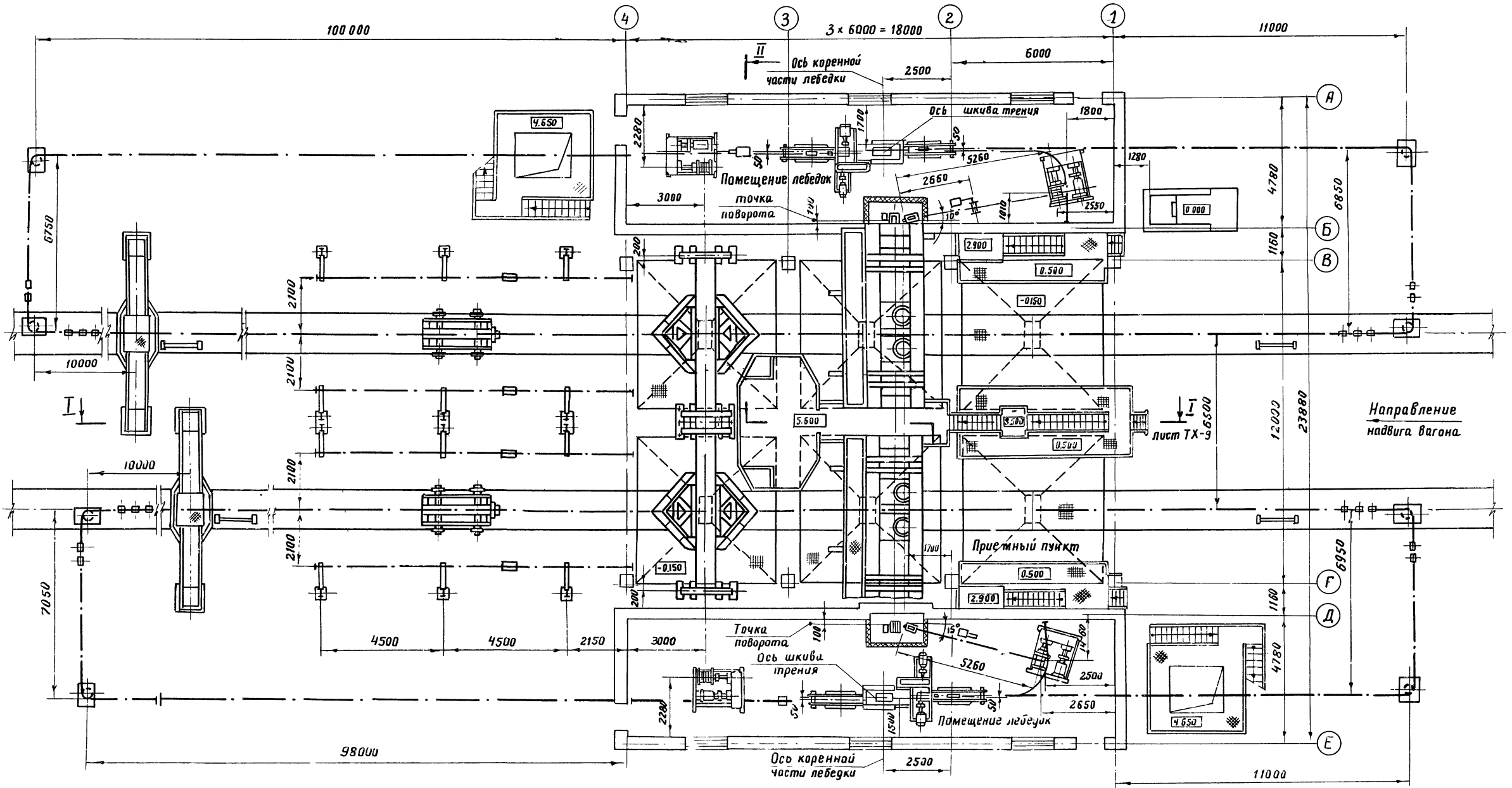


Спецификацию см. на листе ТХ-3
9032/1

17
М1:400

Нач. отд. Кривцов	Гл. техн. Божинько	ГИП Блиннов	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.	Бикилько	
Гип	Блинов	
Рук. бриг.	Митяев	27.8
Н. контр.	Ситниченко	
Инжен.	Долгих	

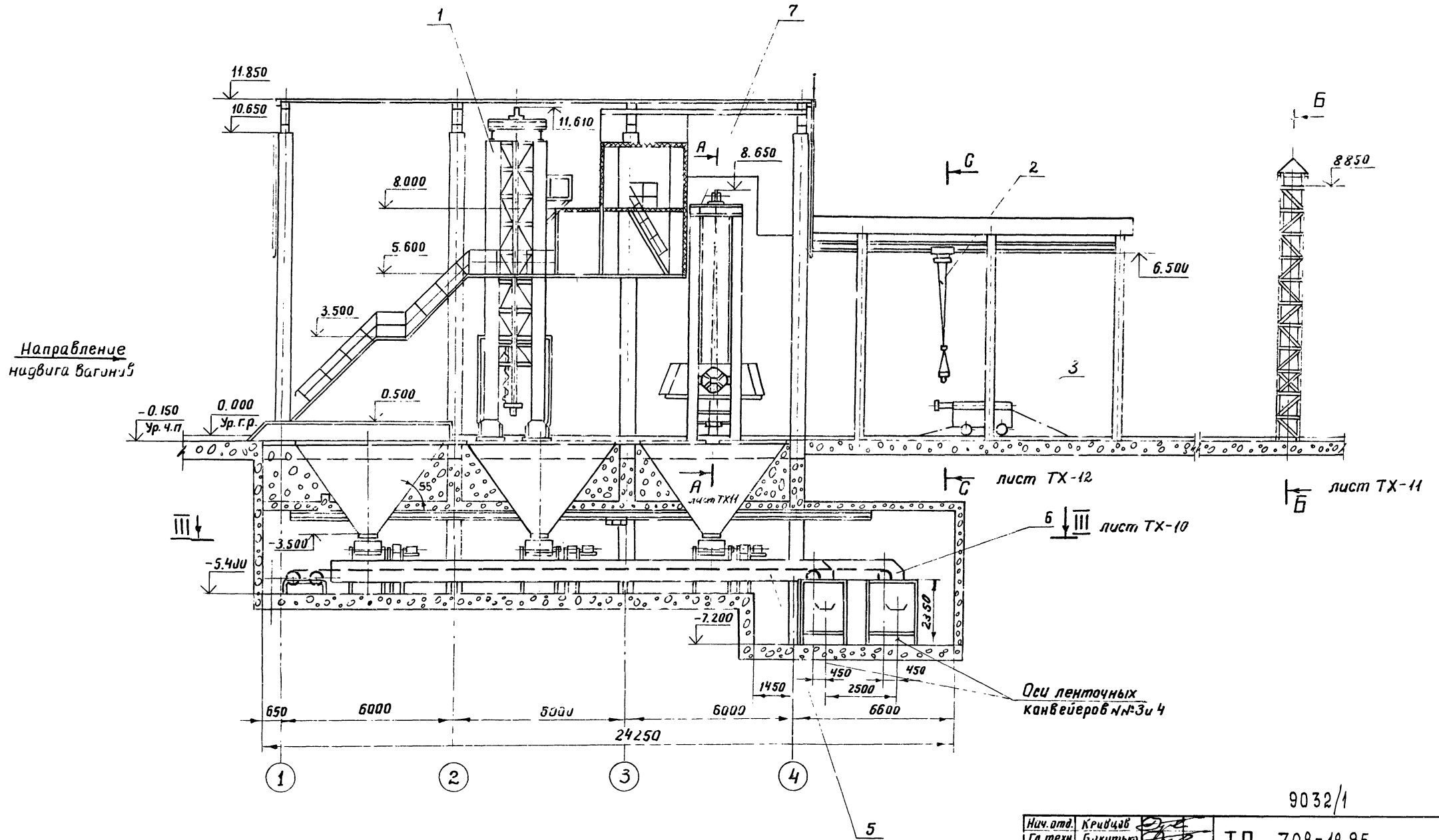
ТП 708-10.85 ТХ
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м

Привязки			
Инв. №			

Механизированный приемный пункт
Общемонтажный чертеж

Стация	Лист	Листов
Р	8	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

I-I повернуто лист ТХ-8



9032/1

19

Нач. отд.	Крибачев	<i>[Signature]</i>
Гл. техн.	Бажитова	<i>[Signature]</i>
Гип	Бичинов	<i>[Signature]</i>
Рук. бриг.	Матвеев	<i>[Signature]</i>
Инж. контр.	Ситниченко	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Долгих	<i>[Signature]</i>

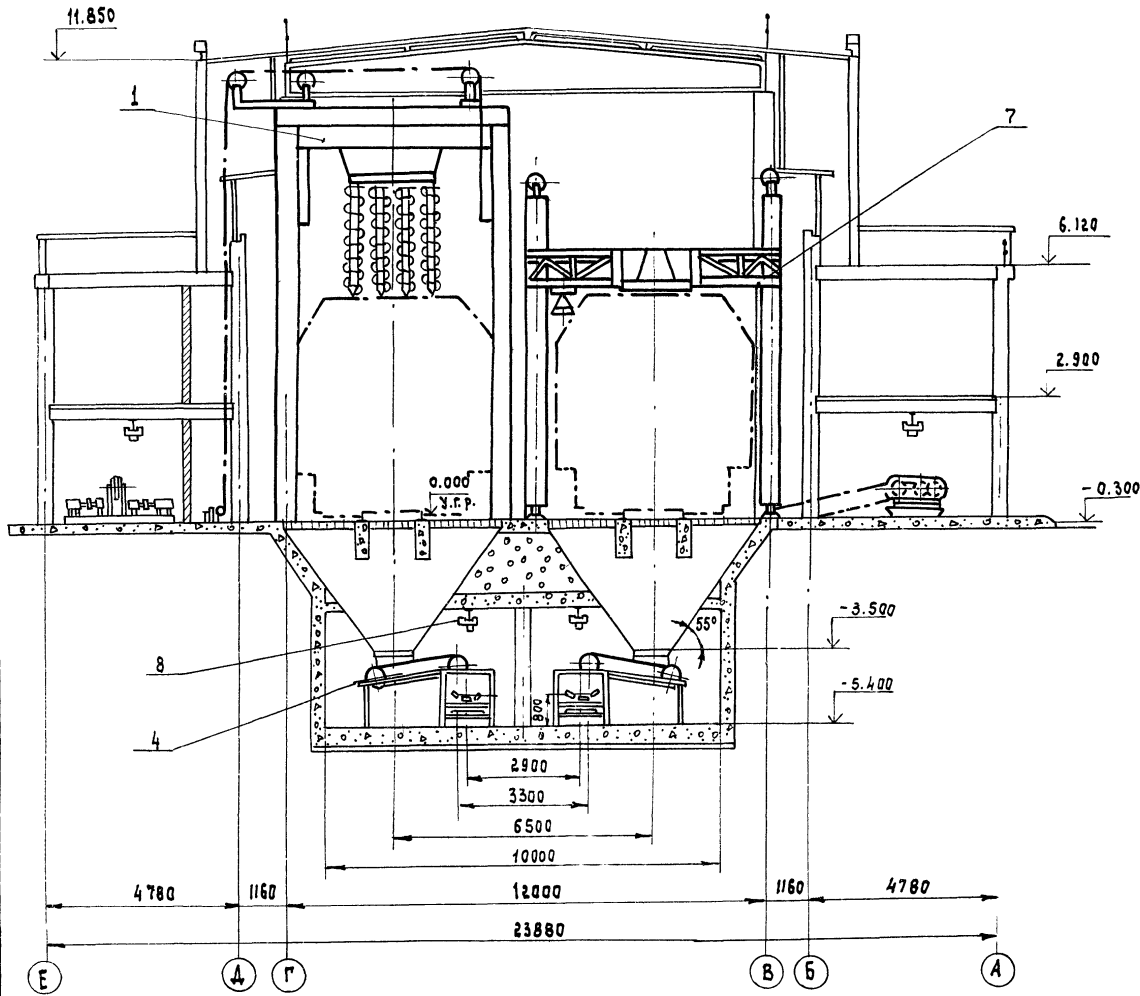
ТП 708-18.85	ТХ
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 5 тыс. м ³ .	
	Лист
Р	9
Разрез I-I	
Общемонтажный чертеж	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

Привязки:

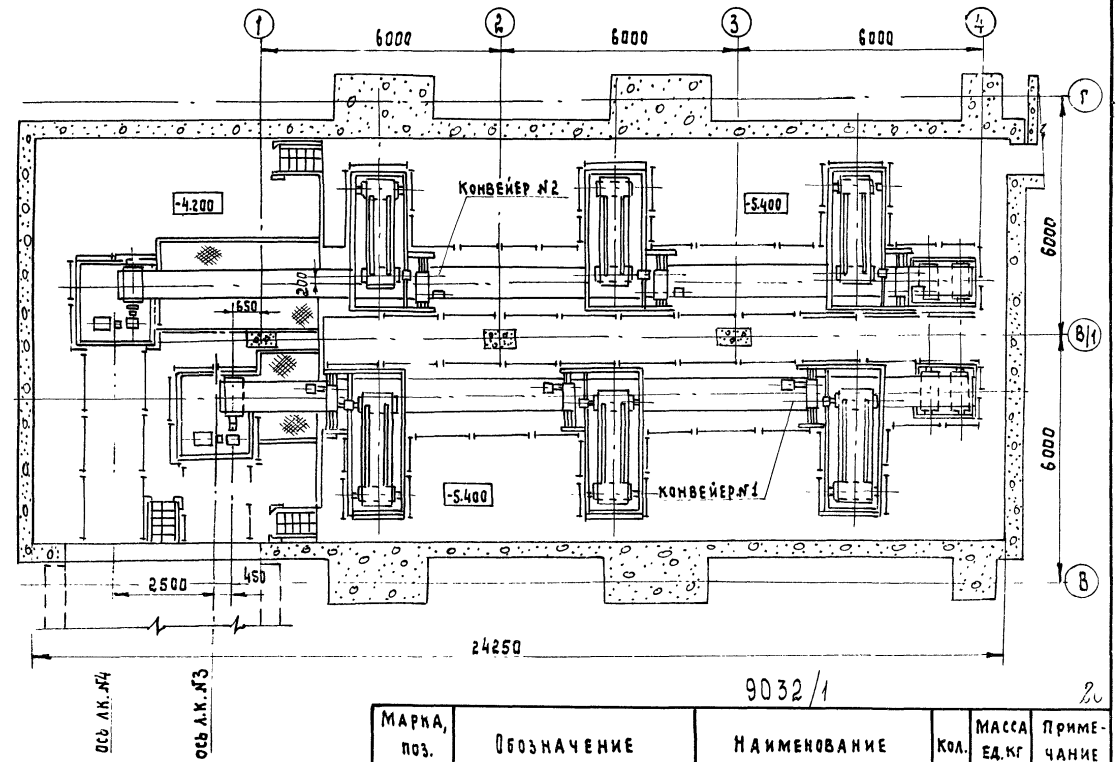
Циф. №			

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

II - II лист ТХ-8



III - III повернуто лист ТХ-9



9032/1

2

МАРКА, ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ					
1		БУРОВОХИТЕЛЬ 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	
СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ					
8	ГОСТ 1106-74	ТАЛЬ ПЕРЕДВИЖНАЯ ЧЕРВЯЧНАЯ 1	4	45	

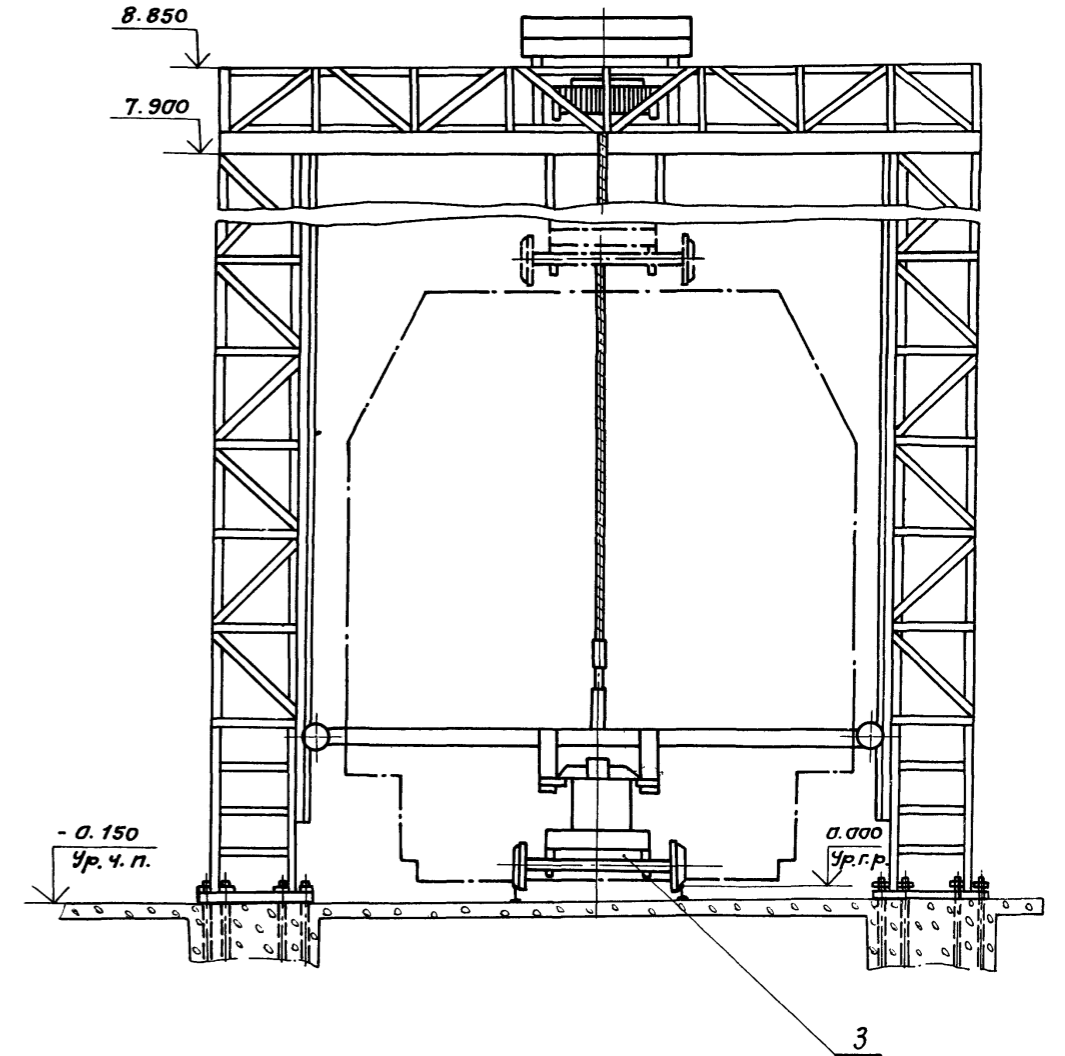
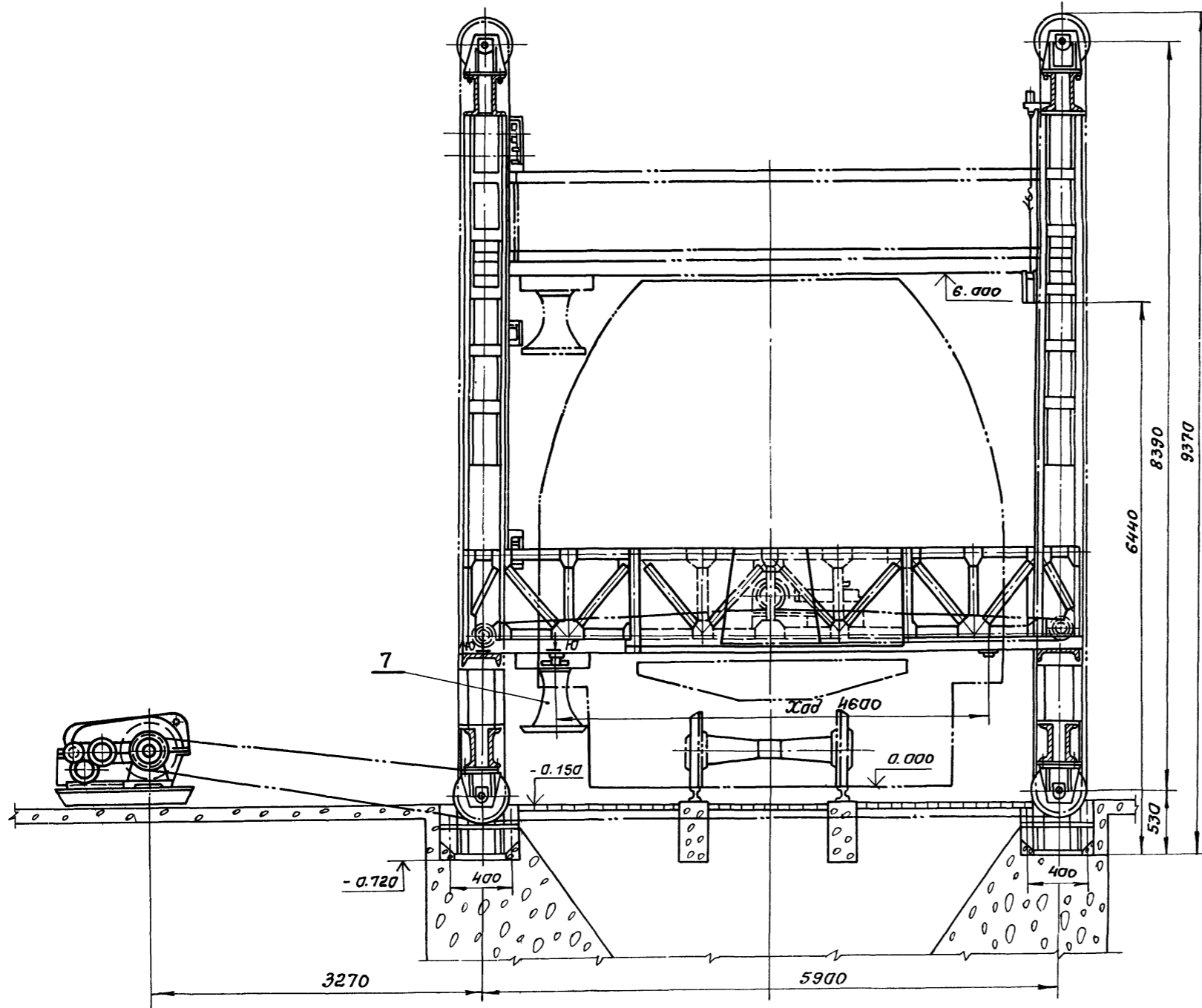
- 3А ОТМ. 0.000 ПРИНЯТ УРОВЕНЬ ГОЛОВКИ РЕЛЬСА.
- 3А ОТМ. -0.150 ПРИНЯТ УРОВЕНЬ ЧИСТОГО ПОЛА.

ИЗЧ.ОТД.	КРАВЦОВ		ТП 708-18.85	ТХ		
ГЛА.ТЕХН.	БОЖИЧКО					
ГИП	БАКОВ					
РУК.БР.	МАТВЕЕВ					
И.КОНТР.	САМОИЛЕНКО					
ИНЖЕН.	ДОЛГИХ		СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВОЙ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЮ 6 ТЫС. КУБ. М	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРИВЯЗАН					Р	10
ИНВ. №			РАЗРЕЗ II-II, III-III	ПРОМТРАНСШИПРОЕКТ		
			ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ			

9032/1

А-А попернуто лист ТХ-9

Б-Б попернуто лист ТХ-9



Спецификацию см. на листе ТХ-10

9032/1

21

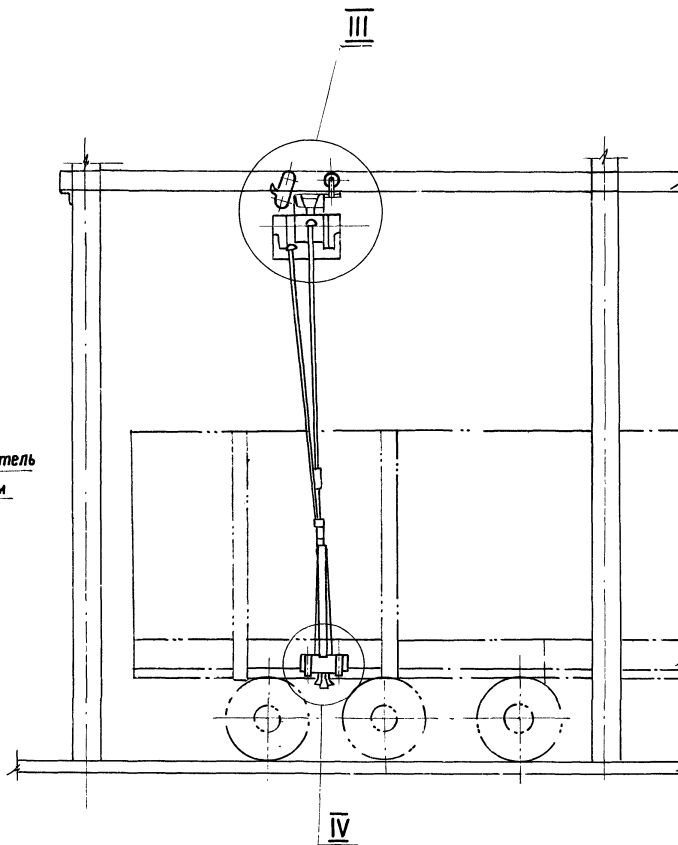
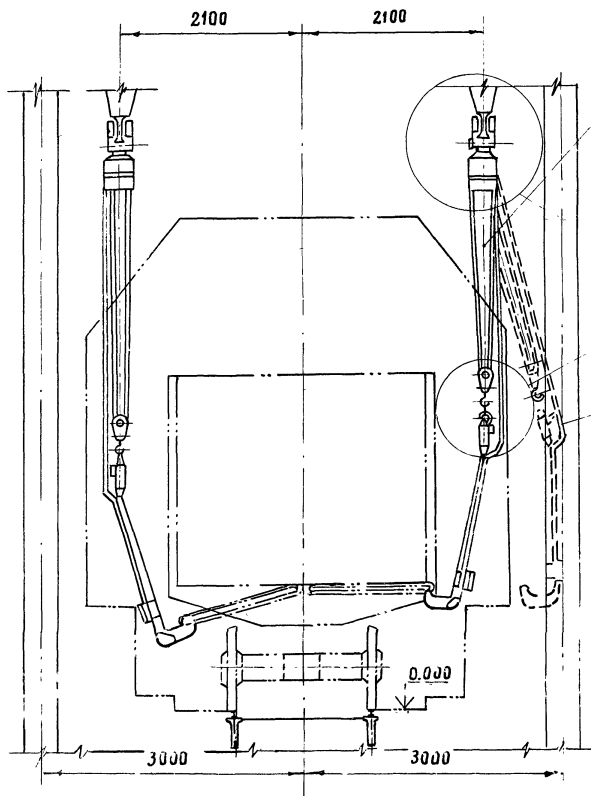
Нач. отд.	Кравцов	<i>[Signature]</i>
Гл. техн.	Бокитко	<i>[Signature]</i>
Гл. инж.	Блинов	<i>[Signature]</i>
Рук. бриг.	Матвеев	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Самойленко	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Долгих	<i>[Signature]</i>

ТП 708-18.85	ТХ
Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м	
Стадия	Лист
р	11
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

Привязан:	
Циф. №	

Имя, № подл., Подпись и дата, Взаг. инв. №

С-С лист ТХ-9



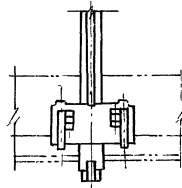
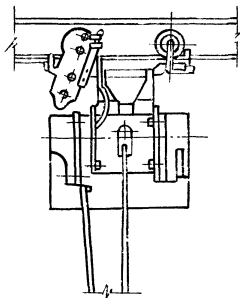
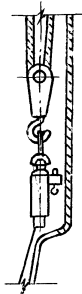
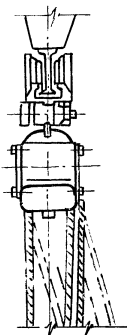
Люкозакрываетель
в нерабочем
положении

I
M1:20

II
M1:20

III
M1:20

IV
M1:20



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
Люкозакрываетель	
10 Максимальное усилие закрывания	500 кг
11 Время подъема одного люка	4 с

9032/1

22

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

ТП 708-18.85 ТХ

Сквозь зажиматели должны прилегать к ступице равными с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м

привязан	Студия	лист	листов
	Р	12	
Инв. №	Люкозакрываетель		ПРОМТРАНСИНПРОЕКТ
	Общенижний чертёж		

Схема №3

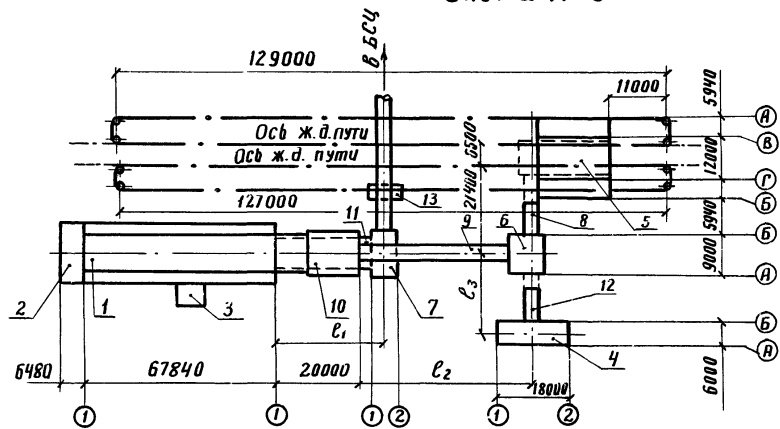
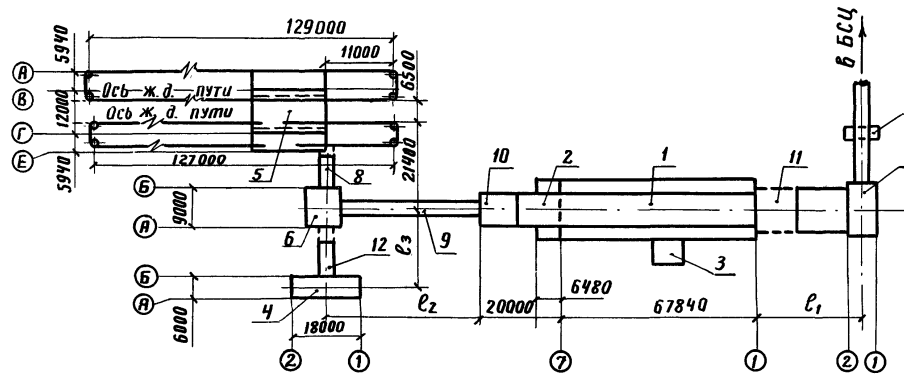


Схема №6



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

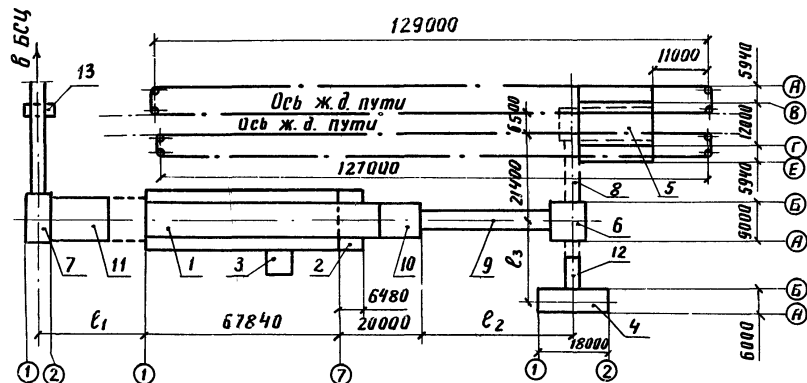


Схема №7

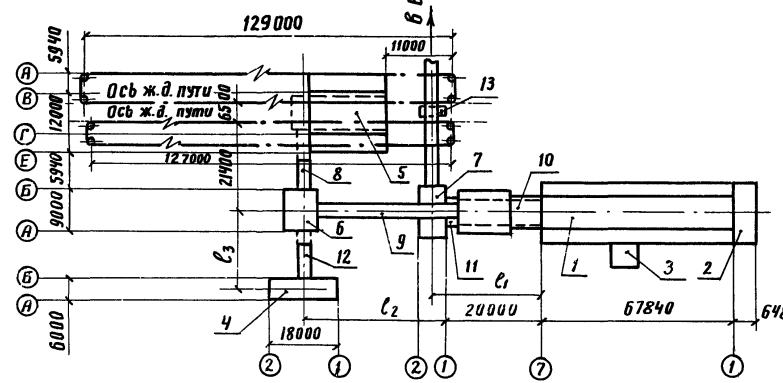


Схема №5

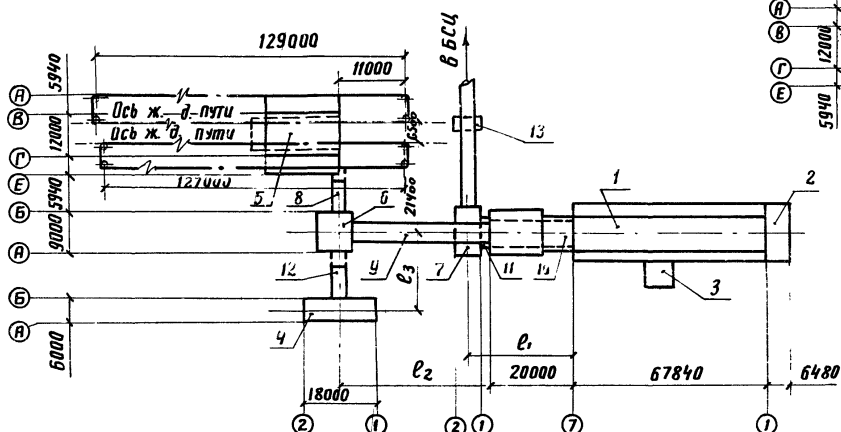
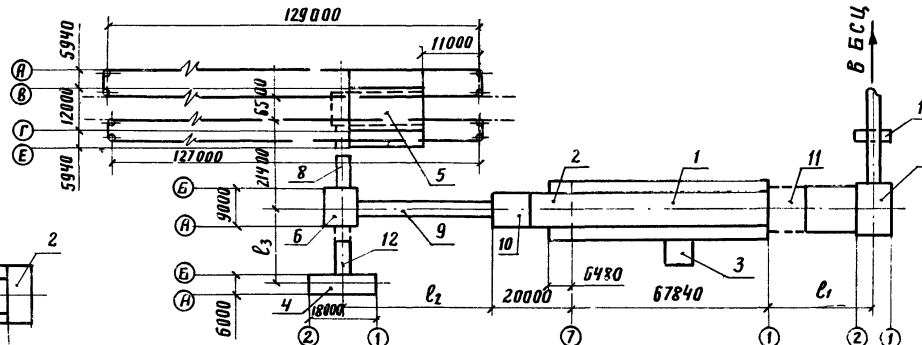


Схема №8



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	

9032 / 1

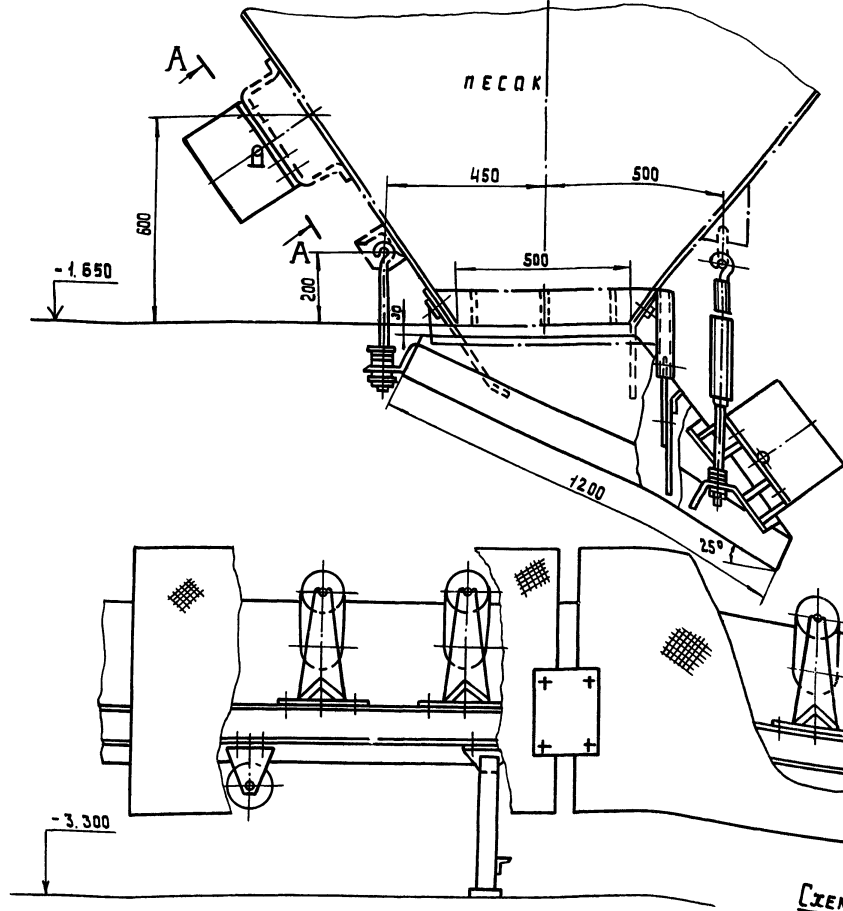
23

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитко	
Г. м. п.	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	24.10
Н. кинтр.	Самойленко	
Инжен.	Долгих	

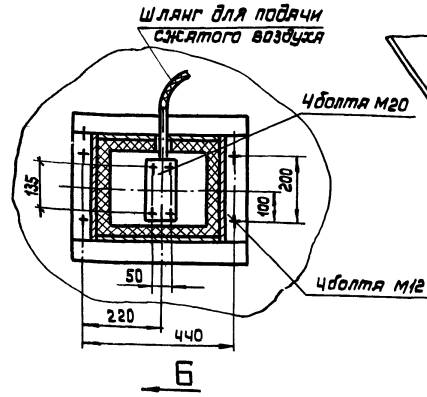
ТП 708-18.85 ТХ

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

Приязан				Стаяця	Лист	Листов
				Р	13	
Инв. №				Схема 3-8, Общесмонжний чертеж		
				ПРОМТРАНСПРОЕКТ		



А-А повернуто



Вид Б

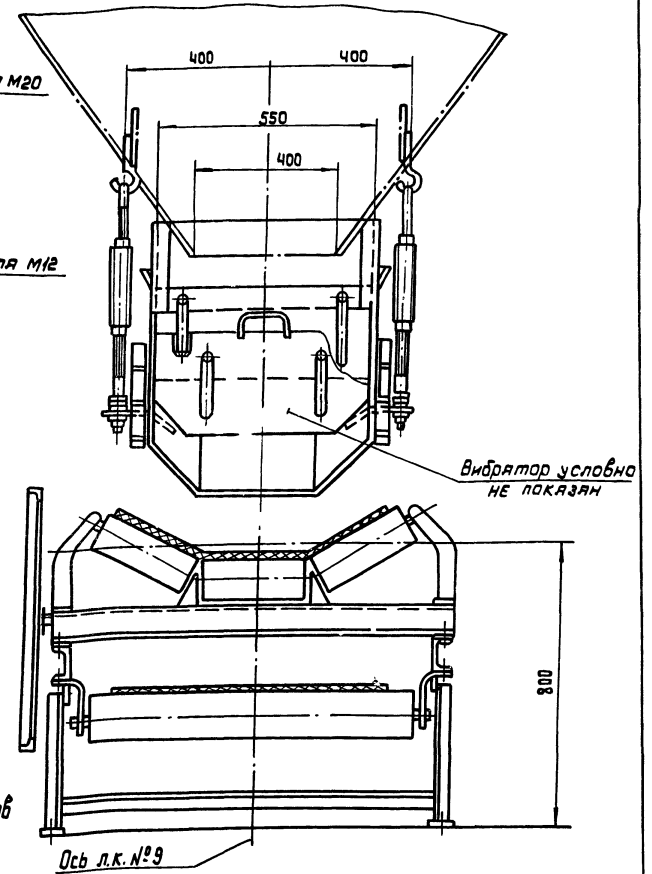
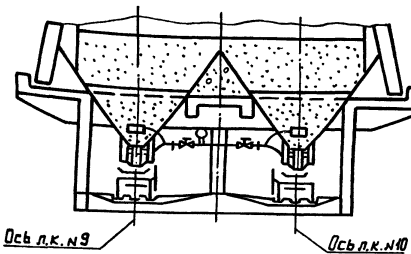


Схема воздушного снабжения пневмовибраторов



Техническая характеристика

1. Ориентировочная производительность виброзатвора-пятиателя 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

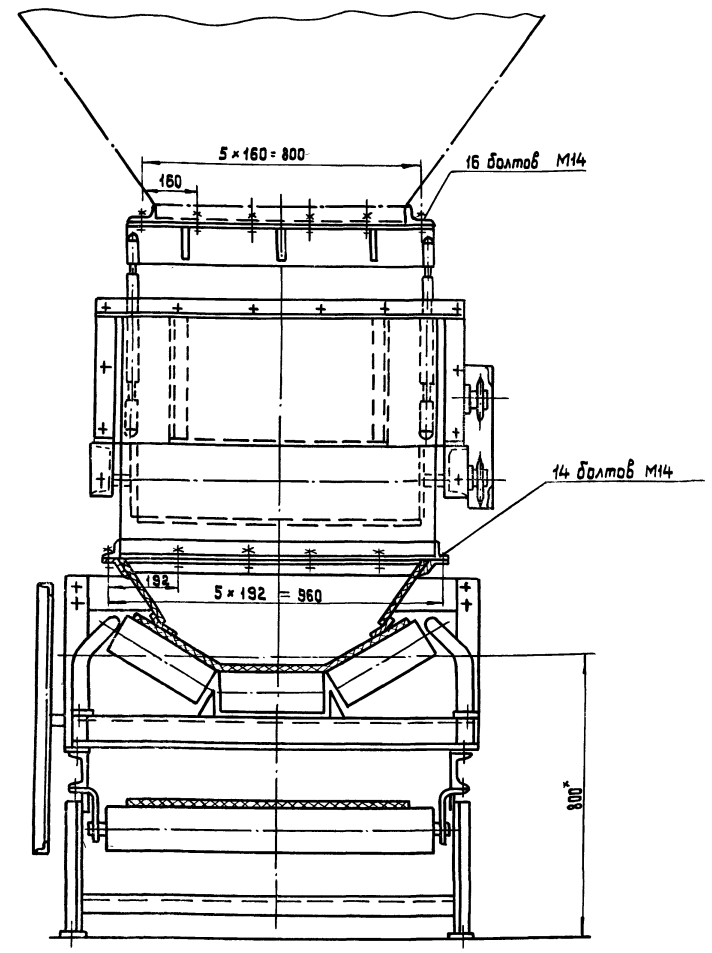
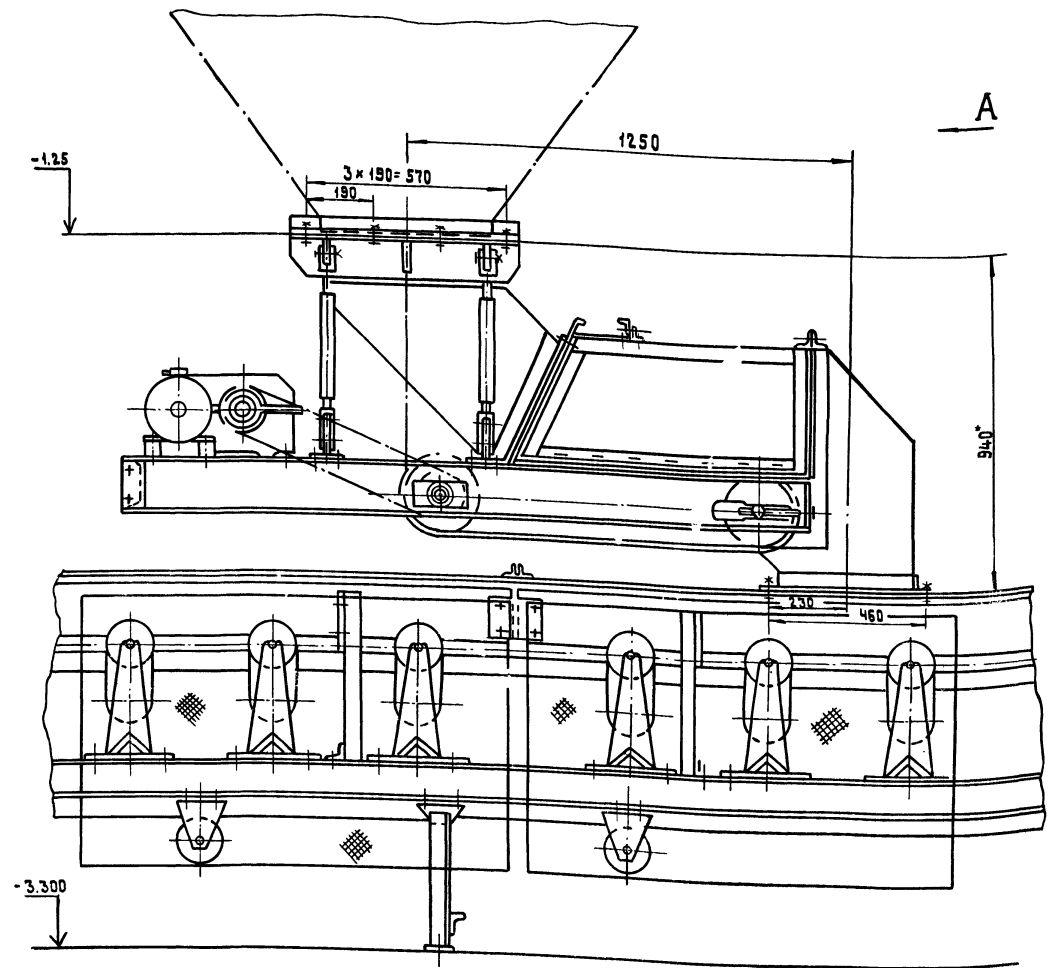
2/4

ТП 708-18.85

ТХ

Ивч. отв. Кравцов	Гл. техн. Бокитко	Инж. Блиннов	Инж. Матвеев	Инж. Савельев	Инжен. Долгих	СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ ДЕТАЛЕЙ ПРИКРЕПОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ОБУМЯ ТРАЯМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ В МЛН. КУБ. М. узел 1. Установки виброзатвора-пятиателя лоткового пневмовибратора ВП-4 Общемонтажный чертеж	Станд. Лист	Листов
Привязан							Р	14
Ивч. №						ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ		

Альбом 1



Техническая характеристика

1. Производительность, м³/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	
П. прием.	Варкитко	
Г. и П.	Валица	
Рис. брн.	Матвеев	14.11.23
Н. контро.	Самойленко	
Инжен.	Долгих	

ТП 708-18.85 ТХ

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

ПРИВЯЗАН

ИНВ. №

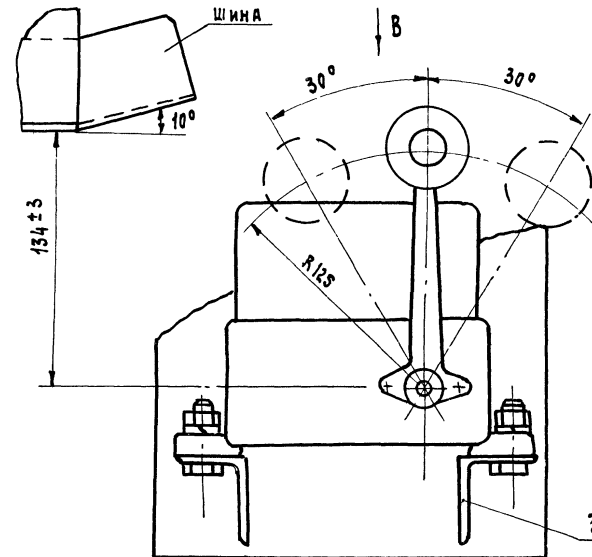
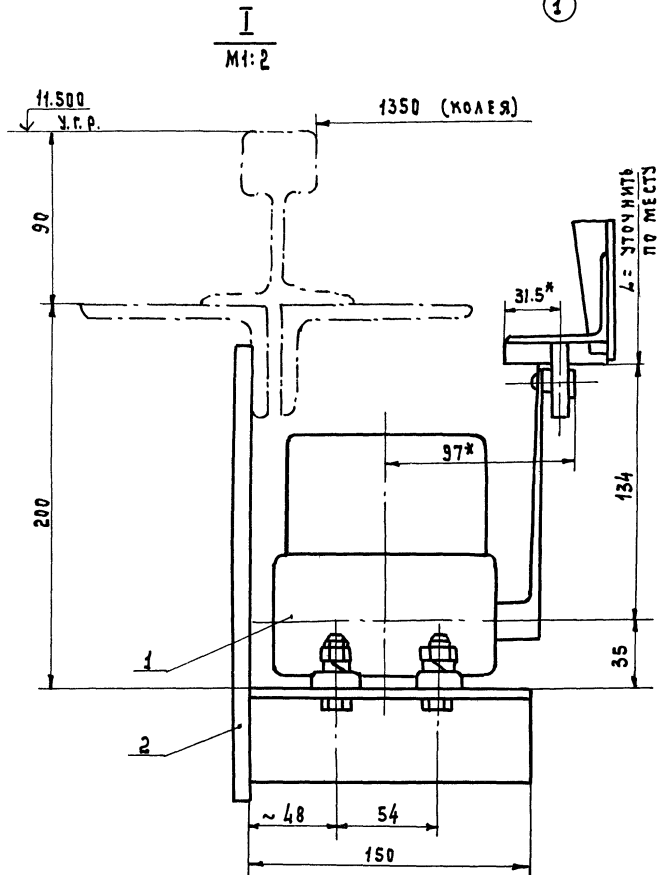
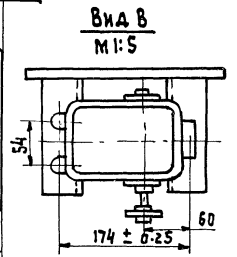
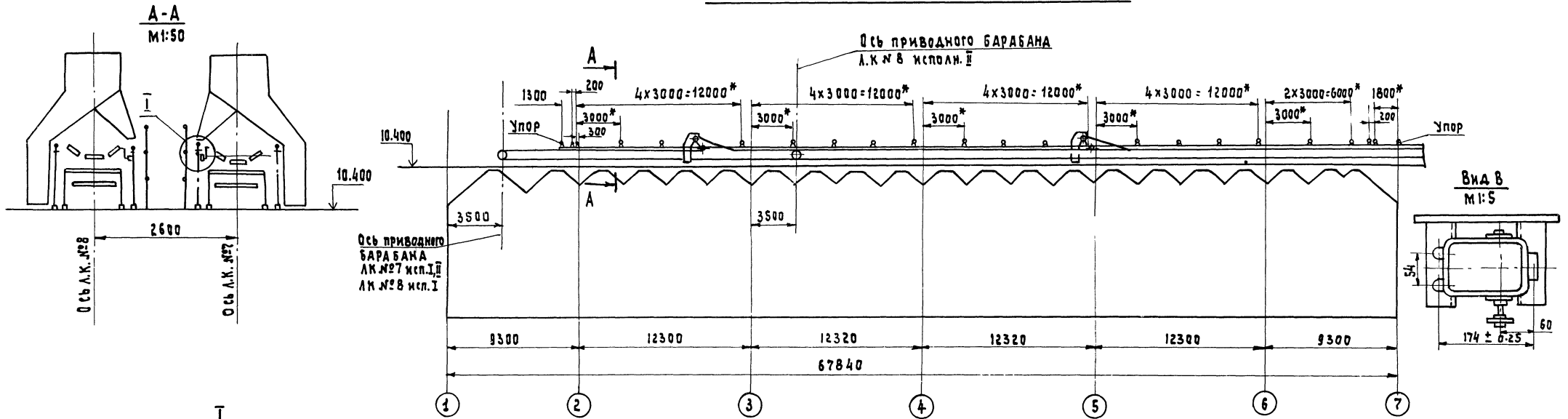
Станд.	Лист	Листов
Р	15	

Узел II. Установка объемного разгрузителя керамиита. Общемонтажный чертеж.

ПРОМТРАНСИИПРОСК

СХЕМА УСТАНОВКИ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ КУ-701А

А 660М 1



1. *РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК.
 2. Для Л.К.№8 схема №2 исп. II установку выключателей КУ-701А начинать от оси 5+1, по аналогии Л.К.№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
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
1		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ КУ-701А	1	2,7	3-Д, ДИНАМО Г. МОСКВА
		<u>ДЕТАЛИ</u>			
2		ПЛАНКА 210x240	1	2,5	БЧ
3		КРОНШТЕЙН d=150	2	0,5	БЧ
		КРЕПЕЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ	-	0,024	

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

9032/1

Привязан

ТАБЛИЦА

ИВ. №

9032/1

ТП 708-18.85

ТХ

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬ БУСЫ. КУВМ

Установка выключателя КУ-701А ОБЩЕМОНТАЖНЫМ ЧЕРТЕЖОМ.

СТАВКА Лист Листов

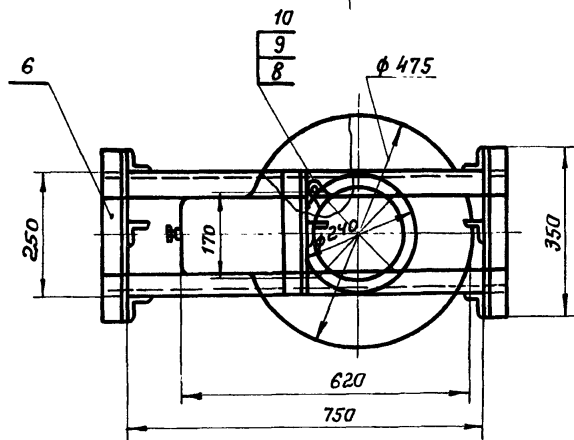
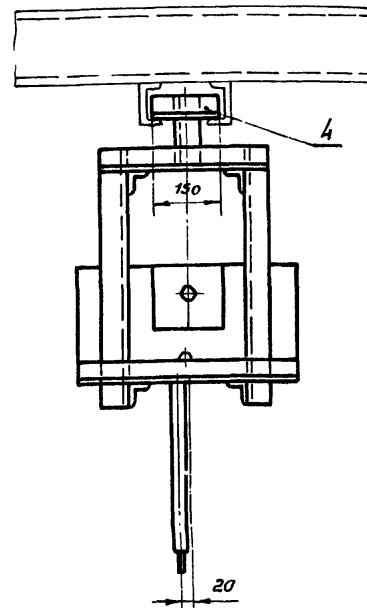
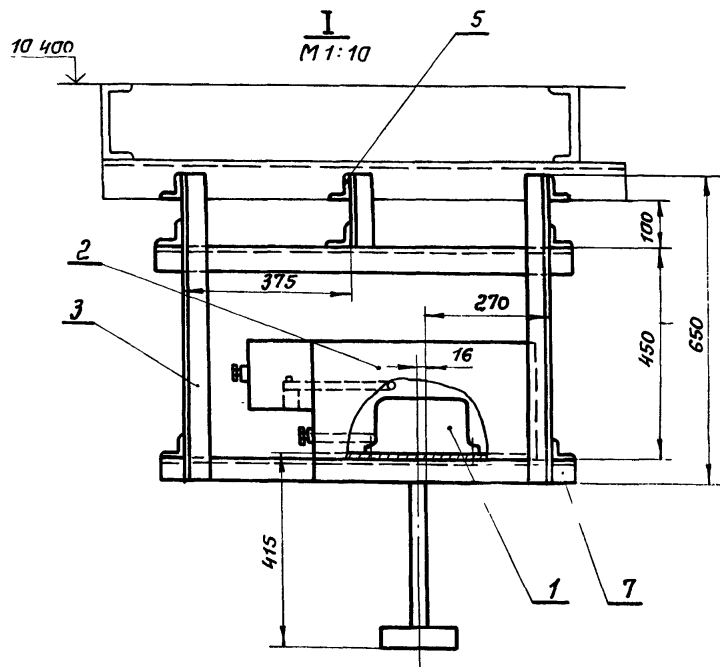
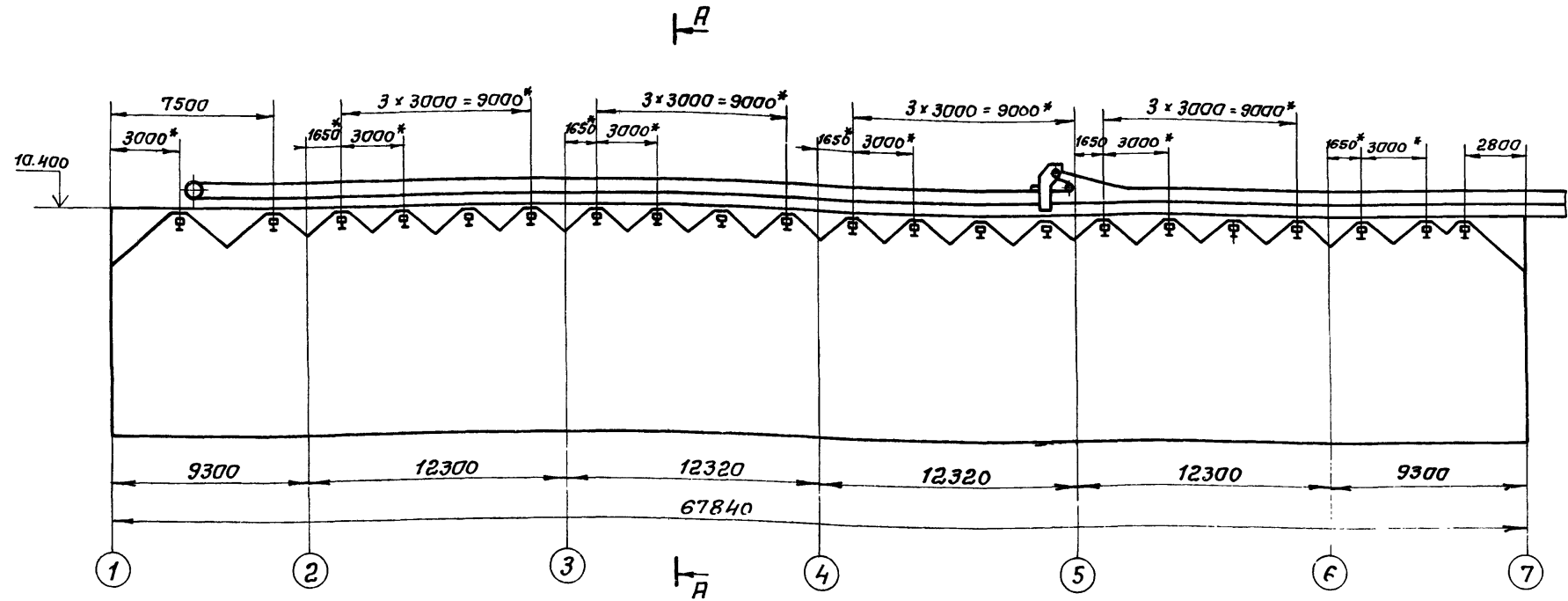
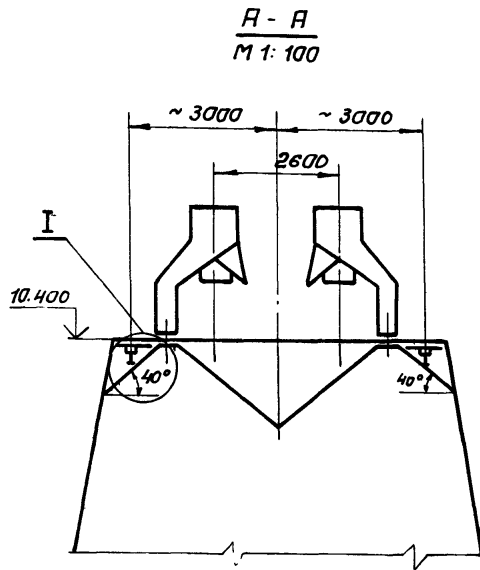
Р 16

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИВ. № ПОДЛ. П. Д. Л. И. В. Е. Б. К. А. С. Т. А. В. С. Е. М. И. Н. О. В. К.

Схема установки УКМ

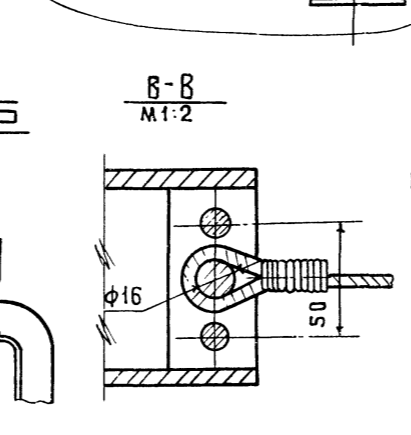
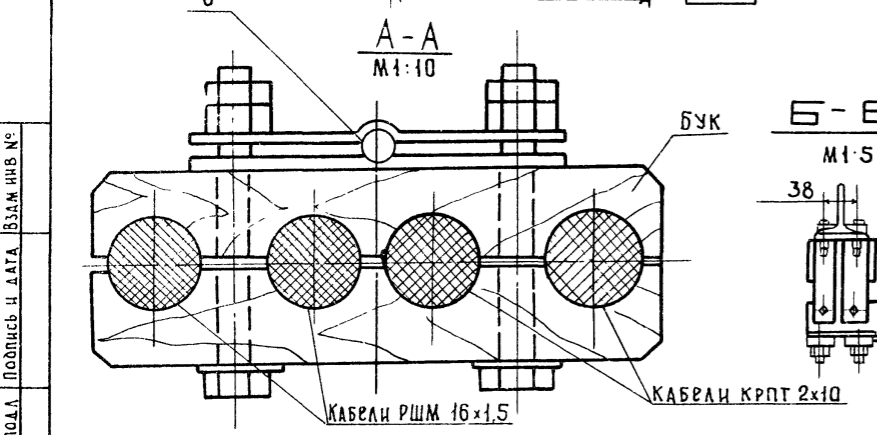
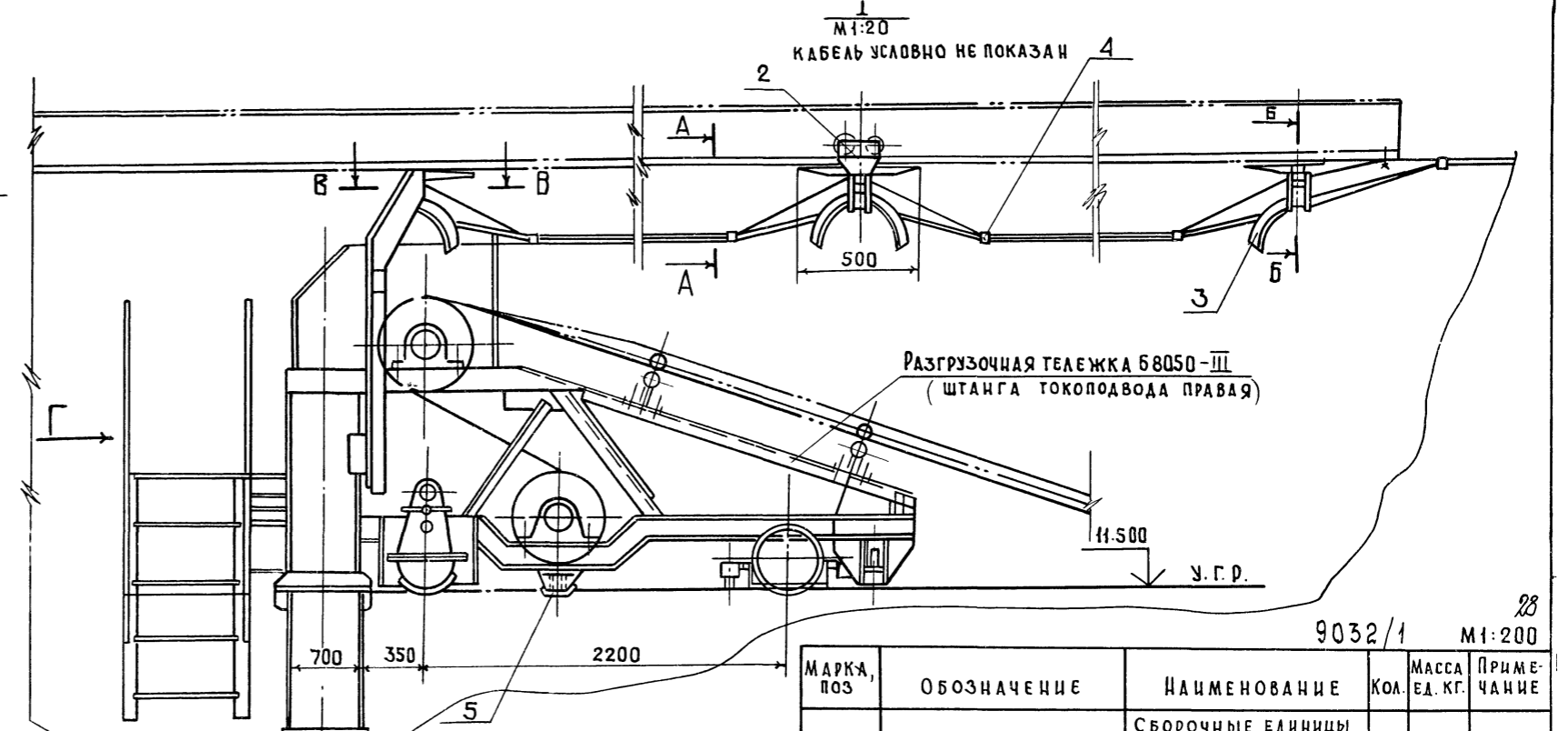
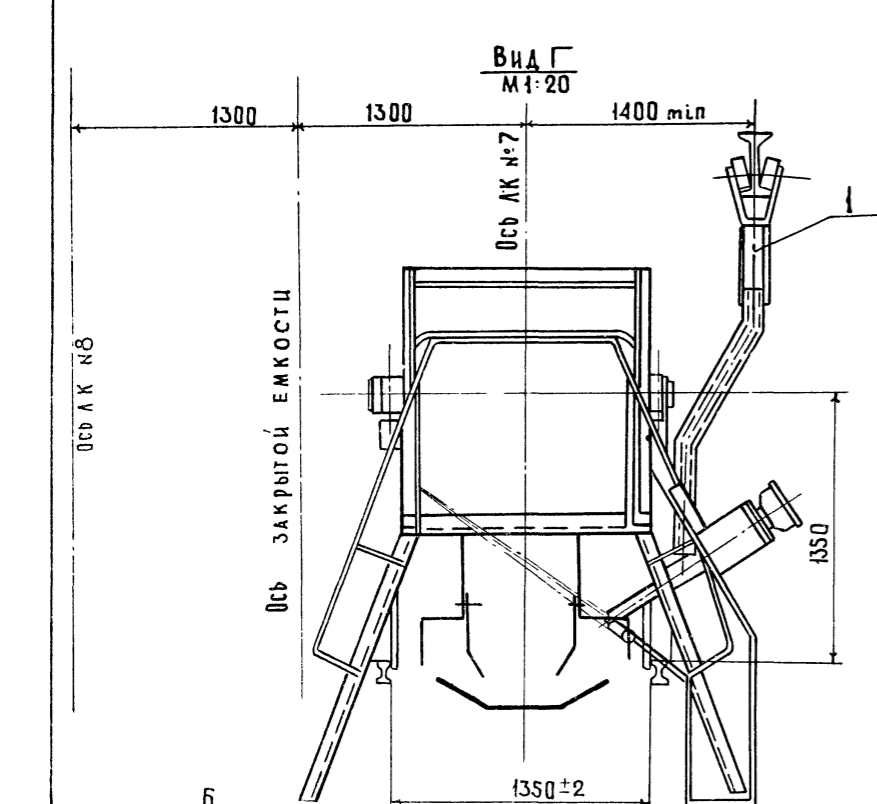
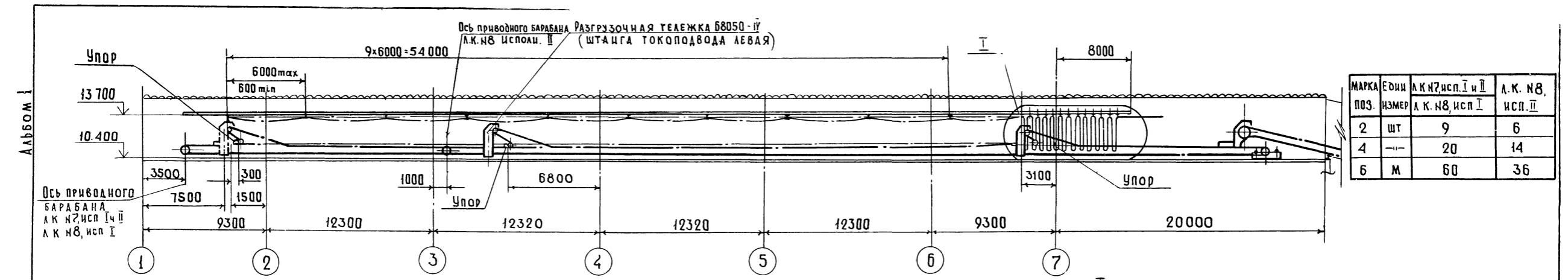
Альбом 1



- 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					
Сборочные единицы					
1		Указатель уровня УКМ	1	6,0	Деревят. Сл.и. УП
2		Обогреватель указателя уровня	1	18,0	Выпуск №5383 ЛТНИИП Альбом 11
Детали					
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
Стандартные изделия					
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.	Кривцов				
Ин. техн.	Бокитько				
Г.п.	Блинов				
Рук. брига.	Матвеев				
И. контр.	Гамойленко				
Инжен.	Долгих				
Привязан:			ТП 708-18.85 ТХ		
Инв. №:			Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с обв. трактами подачи емкостью 6м³		
			Стация	Лист	Листов
			Р	17	
			Установка указателя уровня УКМ		ПРОМТРАНСПРОЕКТ
			Общемонтажный чертёж		

Инв. № подл. Подпись и дата. Изд. №



Штанга токоподвода устанавливается по месту при монтаже

28
9032/1 М1:200

МАРКА, ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ЕД. КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ				
1		Штанга токоподвода	1	35,2
2		Каретка 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

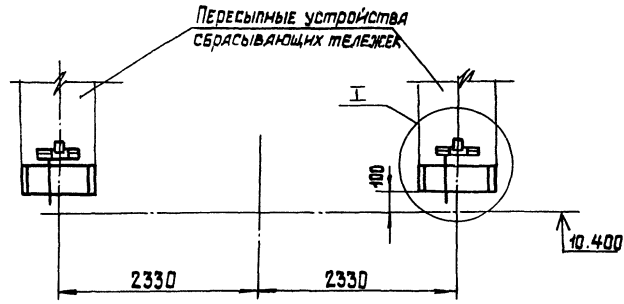
Нач. отд.	КРАВЦОВ	ТП 708-18.85 СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЯБОВЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМЯ ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС. КУБ. М.	ТХ
Г. техн.	БОКИТЬКО		
Г. ип.	БЛИНОВ		
Р. у.к. бриг.	МАТВЕЕВ		
Н. контр.	САМОЙЛЕНКО		
И. н. ж. е.	ДОЛГИХ		

Привязан	
И. н. в. №	

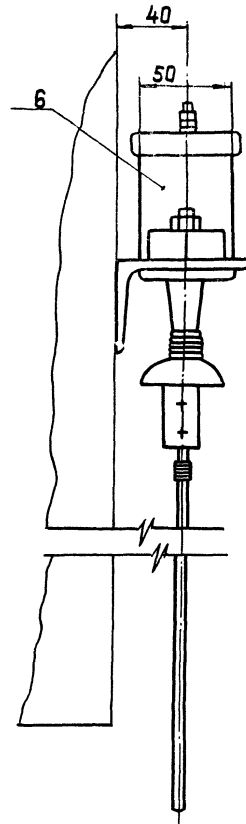
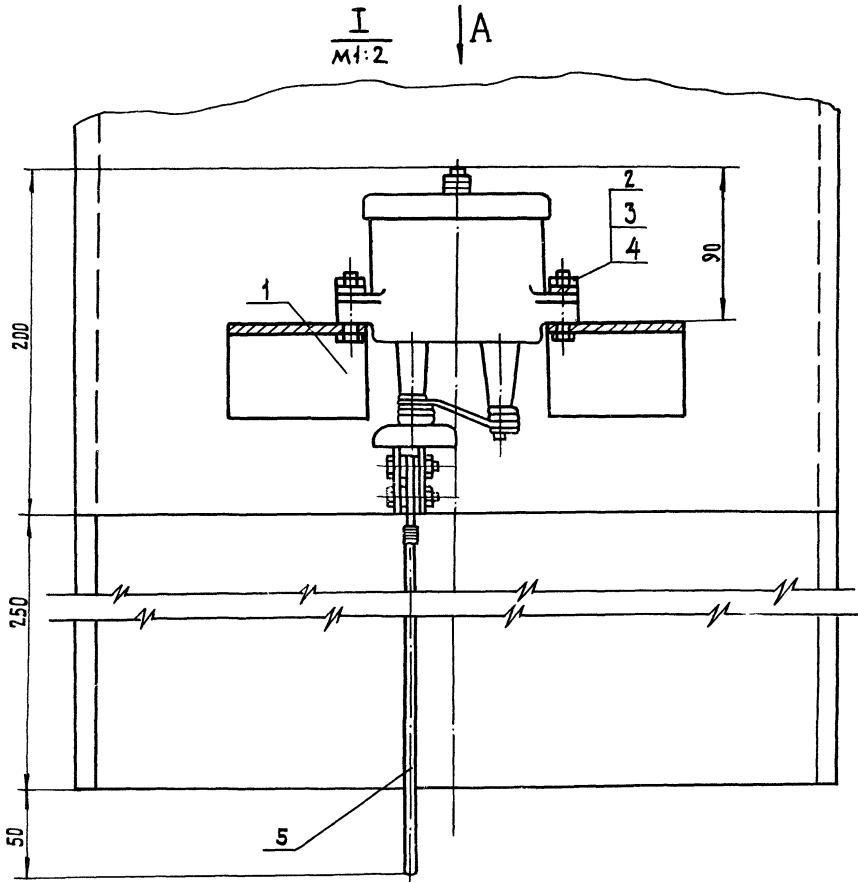
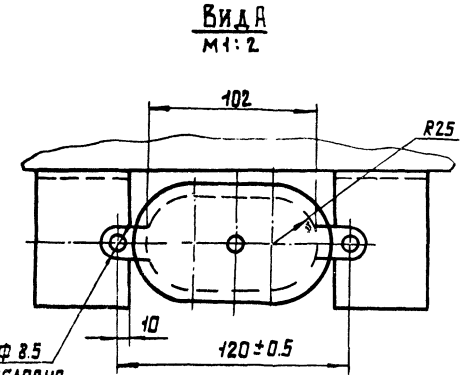
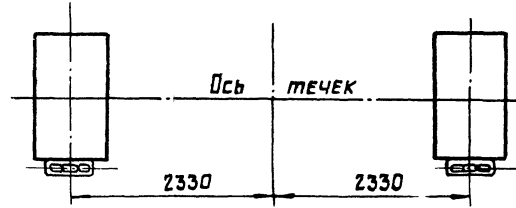
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	18	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

И. н. в. № 0044 Подпись и дата. Взам. инв. №



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						
Н. КОНТР.	САМОИЛЕНКО						
ИНЖЕН.	ДОЛГИХ						
ПРИБЯЗАН		ТП 708-18.85			ТХ		
		СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ПРИРЕЛЬСОВОЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ С ДВУМА ТРАКТАМИ ПОДАЧИ ЕМКОСТЬЮ 6 ТЫС. КУБ. М.			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
					Р	19	
		УСТАНОВКА СИГНАЛИЗАТОРА НАЛИЧИЯ МАТЕРИАЛА СНР-1063М ОБЩЕМОНТАЖНЫЙ ЧЕРТЕЖ.			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
ИНВ. №							

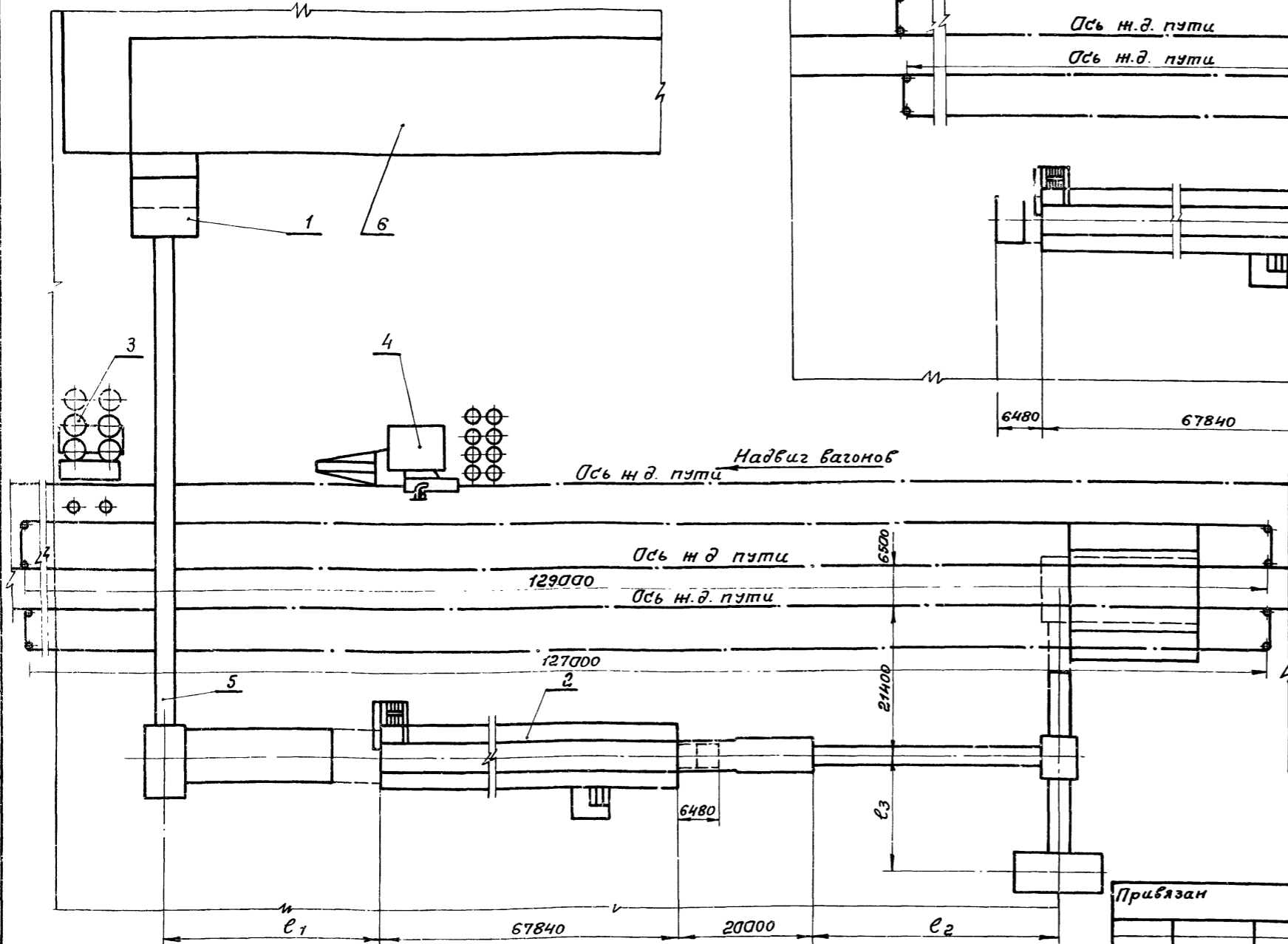
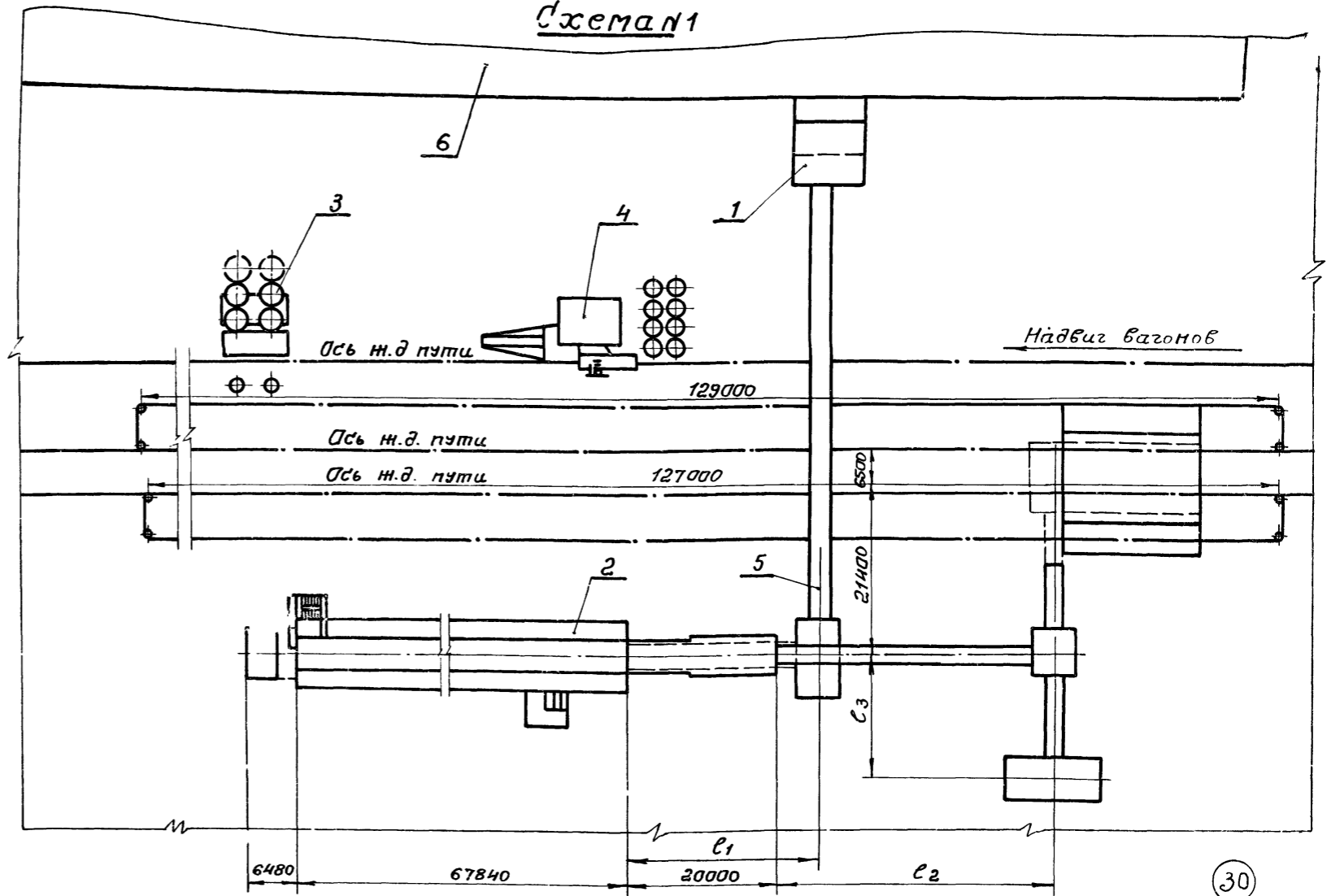
Длины $l_1 - l_3$ в зависимости от углов наклона галерей конвейеров

№№ 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 м³	
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. Долгих	ТП 708-18.85	ТХ
					Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с бумятрактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м	
Прибязан					Стадия	Лист
					Р 20	Листов
Технологические схемы генпланов					ПРОМСТАНПРОЕКТ	

ШМ № подл. Подпись и дата/время и № 11

Альбом 1