

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-7 - 14.88

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ ПРИРЕЛЬСОВЫЙ ДЛЯ АВТОДОРОЖНОГО
СТРОИТЕЛЬСТВА (МОБИЛЬНЫЙ) ВМЕСТИМОСТЬЮ 12,5 ТЫС. КУБ. М
С РАДИАЛЬНО-ШТАБЕЛИРУЮЩИМ КОНВЕЙЕРОМ

АЛЬБОМ 1

ПЗ Пояснительная записка
ТХ Технология производства
ТХН Общие виды нетиповых
технологических конструкций

10110/01
Цена 5-09

					Привезен	

Лист 02

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-7-14.88

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ ПРИРЕЛЬСОВЫЙ ДЛЯ АВТОДОРОЖНОГО
СТРОИТЕЛЬСТВА (МОБИЛЬНЫЙ) ВМЕСТИМОСТЬЮ 12,5 тыс.куб.м
С РАДИАЛЬНО-ШТАБЕЛИРУЮЩИМ КОНВЕЙЕРОМ

АЛЬБОМ I
СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом 1 ПЗ	Пояснительная записка	Альбом 5	Задание заводу-изготовителю на комплектные электротехнические устройства
ТХ	Технология производства	Альбом 6 СО	Спецификации оборудования
ТХ.Н	Общие виды нетиповых технологических конструкций	Альбом 7 ВМ	Ведомости потребности в материалах
Альбом 2 АР	Архитектурные решения	Альбом 8 С	Сметы
КЖ	Конструкции железобетонные	Альбом 9.90	Технологические конструкции радиально-штабелирующего конвейера
ОВ	Отопление и вентиляция	часть 1.	Механическая часть
ВК	Водопровод и канализация	часть 2.	Механическая часть (продолжение)
Альбом 3 КМ	Конструкции металлические	часть 3	Электротехническая часть
Альбом 4 ЭМ	Силовое электрооборудование		
ЭО	Электрическое освещение		

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект 409-29-74.83 "Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полывагон"

Альбом XIV.87 Технологические конструкции люкоподъемник
Конструкторская документация
(распространяет Киевский филиал ЦИП)

РАЗРАБОТАН:

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТОМ

Главный инженер института

Главный инженер проекта

В.И.Поляков

Н.Н.Кузнецов

Утвержден Госстроем СССР
Протокол от 4 декабря 1986г. № АЧ-89

Введен в действие Промтрансниипроектом
Приказ от 15.09.1988г. № 191,
альбом 9.90 - приказ от 08.04.90г. № 3

			Привязки	
Лист №				

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Марка	Наименование	Стр.
ПЗ-ПЗ	Пояснительная записка	3-16
ТХ-1	Общие данные	17
ТХ-2	План и спецификация	18
ТХ-3	Разрезы А-А; Б-Б и Г-Г	19
ТХ-4	Разрезы В-В; Д-Д; Е-Е и Ж-Ж	20
ТХ-5	Разрезы И-И; Л-Л и план	21
ТХ-6	Разрез К-К	22
ТХ-7	Установка виброразгрузчика Д.П.-32УХЛ	23
ТХ-8	Установка вибратора накладного УРАЛЦИИ МПС	24
ТХ-9	Установка лотковых виброзатвор-питателей	25
ТХ-10	Установка конечных выключателей КУ-701А на рельсе РШК и в приемном устройстве	26
ТХ.Н-1	Механизм передвижения	27
ТХ.Н-2	Бялка	28
ТХ.Н-3	Траверса в сборе	29
ТХ.Н-4	Подвеска	30
ТХ.Н-5	Тележка холостая	31
ТХ.Н-6	Каток в сборе	32
ТХ.Н-7	Траверса в сборе	33
ТХ.Н-8	Связь	34
ТХ.Н-9	Щека правая в сборе	35
ТХ.Н-10	Установка конечного выключателя КУ-703АЗ2	36
ТХ.Н-11	Механизм передвижения	37
ТХ.Н-12	Бялка	38
ТХ.Н-13	Траверса в сборе	39
ТХ.Н-14	Комкоршитель	40
ТХ.Н-15	Плита штырвая	41

Марка	Наименование	Стр.
ТХ.Н-16	Конвейер ленточный горизонтальный №1 Общий вид	42
ТХ.Н-17	То же	43
ТХ.Н-18	Опора устройства винтового натяжного	44
ТХ.Н-19	Опора приводного барабана	45
ТХ.Н-20	Секция 1	46
ТХ.Н-21	Секция 2	47
ТХ.Н-22	Секция 3	48
ТХ.Н-23	Стойка	49
ТХ.Н-24	Стойка	49
ТХ.Н-25	Направляющая лотка	50
ТХ.Н-26	Ограждение	51
ТХ.Н-27	Ограждение	52
ТХ.Н-28	Ограждение	53
ТХ.Н-29	Рама привода	54
ТХ.Н-30	Рама	55
ТХ.Н-31	Конвейер ленточный наклонный №2. Общий вид.	56
ТХ.Н-32	То же	57
ТХ.Н-33	Рама приводного барабана	58
ТХ.Н-34	Рама привода	59
ТХ.Н-35	Рама концевой барабана	60
ТХ.Н-36	Рама устройства винтового натяжного	61
ТХ.Н-37	Течка	62
ТХ.Н-38	Ограждение	63
ТХ.Н-39	Ограждение	64
ТХ.Н-40	Струг для разгрузки сыпучих мате- риалов	65

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Введение

Типовой проект «Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелюющим конвейером» разработан в соответствии с планом типового проектирования Госстроя СССР на 1988 год раздел 4 тема Т. 43.8 а и на основании технических решений, утвержденных протоколом Госстроя СССР от 4 декабря 1986 года за № ЯЧ-89

Стадия проектирования - рабочая документация

Проект разработан следующими институтами: «Промтрансниипроект» Госстроя СССР - общая и технологическая части проекта, спецификации оборудования, сметы.

«Харьковский Промстройниипроект» Госстроя СССР - архитектурно-строительная и санитарно-техническая части проекта, спецификации оборудования, сметы, ведомости потребности в материалах, организация строительства.

«Укрниипроектстальконструкция» - металлоконструкция склада, сметы.

«ВНИПИ Тяжпромэлектрапроект» Минмонтажспецстроя СССР - электротехническая часть проекта, производственная автоматика, спецификации оборудования и сметы.

Проект выполнен с соблюдением требований следующих нормативных документов:

«Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий сборного железобетона» ОНТП 07-85;

«Здания мобильные (инвентарные)» ГОСТ 22853-86;

«Инструкция по типовому проектированию» СН 227-82;

«Пособие по составу, оформлению и комплектации типовой проектной документации (к СН 227-82)»

«Инструкция о составе, порядке разработки, согласования и утверждения проектно-сметной документации на строительство предприятий, зданий и сооружений» СНиП 1.02.01-85;

«Правила перевозки грузов мпс»;

«Временные указания по составу, правилам выполнения, комплектованию и оформлению проектной документации на типовые строительные конструкции, изделия и узлы»

«Правила по технике безопасности и производственной санитарии при строительстве и ремонте городских дорог, работе на асфальтобетонных заводах и производственных базисах дорожных организаций»

«Методические указания по составлению и оформлению каталожных листов на типовую проектную документацию для строительства»;

«Конвейеры. Общие требования безопасности» ГОСТ 122.022-80;

Других норм, правил и инструкций, регламентирующих проектирование, строительство и эксплуатацию объектов данной категории.

1.2. Назначение проектируемого склада

Склад предназначен для приема инертных заполнителей бетона с железнодорожных средств доставки (полувагоны, платформы и думпкары) и поsortного хранения их на открытой площадке в штабелях. Склад подлежит строительству в составе Автодорожных строительных предприятий Авз или ЦБЗ с централизованным обслуживанием персонала работающего на складе бытовыми служебными помещениями завода.

Оборудование, установленное на складе, подлежит техническому обслуживанию и ремонту службой главного механика завода. Инженерное обеспечение от сетей базиса.

Выдача заполнителей бетона на технологические линии завода или в автотранспорт решается при привязке проекта к конкретным условиям эксплуатации.

1.3. Количественный и качественный состав заполнителей, хранящихся на складе, представлен в табл. 1.

Таблица 1

Заполнители	Потребность от всей вместимости склада, %	Годовое потребление за заполнителей, м ³
ЩЕБЕНЬ (фракция 5 ÷ 10 мм)	15	1875
ЩЕБЕНЬ (фракция 10 ÷ 20 мм)	20	2500
ЩЕБЕНЬ (фракция 20 ÷ 40 мм)	45	5625
ПЕСОК	20	2500
Всего	100	12500

1.4. Исходные данные и основные расчетные параметры

Расчетная вместимость склада - 12,5 тыс. куб. м.

Годовой грузооборот склада принят исходя из десятикратной оборачиваемости разовой складской вместимости - 125,0 тыс. куб. м

Количество рабочих дней в году:

- по приему заполнителей - 365 дней (круглосуточно, в течение года)

- на отпуску заполнителей смешительному узлу - 130 дней (в теплое время года)

Исполнители: Кравцов, Куницын, Лазарева, Сизова, Долгих	Привязан:	М 503-7-14.88	Лист 14
Инв. №		Пояснительная записка.	Листов 14

Копировал: Соля-

Формат А2

Отпуск заполнителей для доставки на притрясовые заводы - 253 дня.

Число смен - 2.

Продолжительность смены - 8, 2 часа.

Поступление заполнителей песка и фракционированного щебня по железной дороге маршрутами массой врутто до 3000 т в полувагонах, платформах или вагонах-самосвалах. Поступление заполнителей в вагонах самосвалах только в теплое время года.

Характеристика материала:

Угол естественного откоса материала при отсыпке в штабели $\alpha = 40^\circ$

Объемная насыпная масса $\rho = 1.6 \text{ Т/м}^3$

Срок эксплуатации склада на одной стройплощадке 2-3 года.

1.5. Условия строительства.

Расчетная зимняя температура наружного воздуха минус 30°, скоростной напор ветра для I-го географического района, вес снегового покрова - для III географического района, рельеф территории - спокойный, грунтовые воды отсутствуют, грунты непучинистые, непроницаемые. Характеристика грунтов принята в соответствии с требованиями инструкции по типовому проектированию СН 227-87.

2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

2.1. Характеристика склада.

Складской комплекс включает в себя:

- приемное устройство с трактом выдачи;
- площадку складирования открытого типа с разделительной системой.

2.2. Основное технологическое оборудование.

Приемное устройство оснащено следующим техноло-

гическим оборудованием:

- вибратор накладной УРАЛ цини МПС;
- виброразгрузчик ДП-32 УХЛ;
- комкорушитель;
- люкаподъемник;
- разгрузчик железнодорожных платформ (струг).

В подрельсовой части на бункерах расположены:

- лотковые вибродатвор-питатели, производительностью от 60 до 200 Т/ч;
- вибраторы ИВ-99.

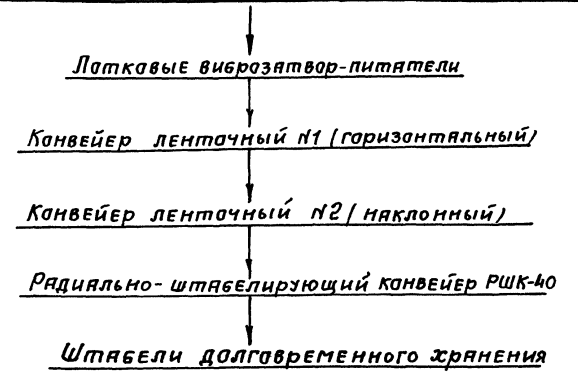
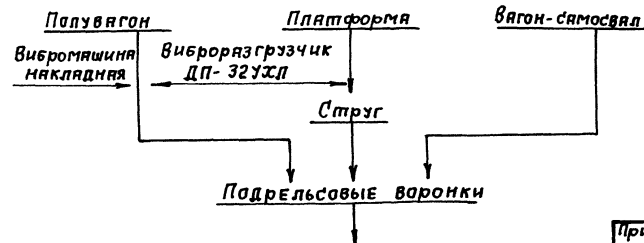
Тракт выдачи состоит из подбункерного конвейера ленточного, производительностью 425 Т/ч и выносного ленточного конвейера, производительностью 459 Т/ч.

Штабели долговременного хранения формируются радиально-штабелирующим конвейером РШК-40.

Чертежи марки ТХ.Н на комкорушитель, подвеску виброразгрузчика и виброплиты, конвейеры ленточные, разгрузчик железнодорожных платформ - выполнены в объеме общих видов, достаточном для разработки рабочей документации на заводе изготовителе.

2.3. Краткое описание технологического процесса.

Процесс складской грузопереработки заполнителей выполняется по следующей технологической схеме;



Заполнители (песок и фракционный щебень) прибывают на склад железнодорожными поездами весом врутто 1000 тонн, что соответствует 12 полувагонам. Маневровые работы осуществляются арендованным локомотивом. Фронт разгрузки приемного устройства рассчитан на один полувагон.

Разгрузка полувагона

С площадок обслуживания рабочие открывают крышки люков полувагона. Заполнители высыплются в подрельсовые воронки. Вместимость воронок рассчитана на разовое высыпание одного полувагона.

По мере необходимости полувагоны зачищают от остаточного груза накладным вибратором УРАЛ цини МПС, в холодное время года смерзшиеся заполнители разрыхляют виброразгрузчиком ДП-32 УХЛ.

Из подрельсовых воронок заполнители лотковыми вибродатвор-питателями подаются на тракт выдачи, далее на радиально-штабелирующий конвейер РШК-40, который формирует штабели долговременного хранения.

Разгрузка платформы.

Рабочие открывают борты платформы, устанавливают в рабочее положение разгрузчик и дают предупредительный сигнал машинисту локомотива, который на самой малой скорости производит передвижку платформы относительно разгрузчика.

Привязки			
Изм. №			

ТМ 503-7.-14.88

Лист 2

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

выгрузка заполнителей происходит на обе стороны платформы в подрельсовые воронки, далее заполнители проходят путь как и при разгрузке полувагонов.

Разгрузка вагона-самосвала

Разработанное в проекте приемное устройство позволяет принимать вагоны-самосвалы с разгрузкой только на одну сторону (на правую сторону по ходу движения вагонов).

Вагоны-самосвалы обеспечиваются сжатым воздухом от локомотива. Разгрузка, вагона-самосвала должна производиться с соблюдением всех требований инструкции по эксплуатации вагонов-самосвалов соответствующих типов, прибывших под разгрузку на склад. Передвижка вагона-самосвала с приемного устройства локомотивом должна производиться только после полного высыпания груза и при поднятом кузове.

2.4 Штаты.

Расчет обслуживающего персонала производится в соответствии с принятым в проекте технологическим процессом и учетом режима работы склада по приему заполнителей.

Штат обслуживающего персонала представлен в табл. № 2

Таблица № 2

Профессия работающих и выполняемая работа	Группа производственного процесса	Количество человек	Распределение по сменам		Примечание
			I	II	
1. Зав. складом, учетчик-счетовод	I-я	1	1		
2. Оператор по управлению механизмами склада, слесарь-механик	I-в	2	1	1	
3. Грузчики	II д	4	вне смен		Входят в штат основного персонала
Итого		7	2	1	

2.5. Управление технологическим процессом.

Управление технологическим оборудованием, а также контроль за его работой осуществляется дистанционно с пульта управления приемного пункта.

Комкорушители и люкоподземники имеют местное управление. Для производства ремонтно-наладочных работ все механизмы склада имеют местное управление с соответствующей деблокировкой механизмов тракта.

Каждому запуску механизма должен предшествовать звуковой сигнал.

2.6 Архитектурно-строительные решения

Архитектурно-строительные решения выполнены с учетом требований ГОСТ 15.902-85 «Здания мобильные (инвентарные)», определяющие минимальный объем работ при перебазировке склада на новую стройплощадку.

Приемное устройство представляет собой прямоугольное в плане сооружение, размером в осях 6,5 x 18 м, с шагом колонн 6 см, высотой от уровня головки рельса железнодорожного пути до низа монорельса 12 м, заглублением минус 3,6 м и местным заглублением минус 5,1 м.

В подрельсовой части сооружения располагаются бункеры для приема заполнителей.

В двухэтажной пристройке расположены электротехническое помещение и пост управления.

Приемное устройство выполнено в стальных конструкциях. Надземная часть - в виде навеса без стенового ограждения, кровля из оцинкованного профилированного настила.

Для обеспечения мобильности склада, подземная часть выполнена в открытом котловане с откосами, укрепленными бетонными плитами.

В подрельсовой части технологическое оборудование защищено от атмосферных осадков путем устройства стенового ограждения из съемных деревянных щитов.

Галерея выносного ленточного конвейера - стальная, открытая, шириной 2,4 м.

Основание площадки складирования для предотвращения перемешивания заполнителей с грунтом, выполнено в виде подстиляющего слоя толщиной 10 мм из хранимого в отсеках материала (см. альбом 2.).

2.7. Отопление и вентиляция.

Отопление электропомещения и поста управления осуществляется электронагревательными печами ПЭТ-4.

Предусматриваются следующие решения по вентиляции:

- подпор воздуха в электропомещении и пост управления;
- кондиционирование воздуха с помощью автономного кондиционера в помещении поста управления
- в целях экономии тепла в холодный период года в электропомещении предусмотрена рециркуляция

2.8. Водопровод и канализация.

Для удаления случайных, дождевых и талых вод в заглубленных участках предусматривается система лотков с приемком для сбора воды. Для откачки воды из приемки предусматривается установка насоса ГНОМ 100-25.

Управление насосом автоматическое в зависимости от уровня воды в приемке.

Вода откачивается на поверхность земли и сбрасывается в пониженные места по рельефу местности.

Привязан			
Ивл. №			

ТП 503-7-1488

ПЗ

Лист
3

Копировал: Соколов

Формат А2

Альбом 1

Мероприятия наружного пожаротушения выполняются при привязке проекта.

Расход на наружное пожаротушение 10 л/с.

2.9. Электроснабжение

Потребителями электроэнергии являются асинхронные двигатели технологического оборудования и электроосвещения.

Напряжение электроприемников 380/220в переменного тока.

Установленная мощность электроприемников 265 квт.

По надежности электроснабжение и электроприемники склада относятся к III категории по ПУЭ. Электроснабжение склада напряжением 380/220в должно осуществляться от сетей автодорожного строит. предприятия

В соответствии с СН 305-77 проектируемый склад не требует молниезащиты в районах грозовой активности менее 20 часов в год, а в районах с активностью грозовой деятельности 20 и более часов в год необходимо устройство молниезащиты по III категории. Подробнее см. альбом 4.

3.ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Предусмотренные данным проектом мероприятия по организации труда обеспечивают комплексную механизацию управления погрузо-разгрузочными устройствами на операциях приема и складирования заполнителей бетона.

При производстве основных и вспомогательных работ на складе должны точно выполняться все требования техники безопасности и производственной санитарии, регламентирован-

ные нормами и правилами, утвержденными ВЦСПС, Госгортехнадзором и органами Главного санитарного надзора СССР. Администрацией предприятия, в состав которого входит склад, должны быть разработаны местные инструкции по технике безопасности с учетом специфических требований данного предприятия.

Перед включением в работу питателей, конвейеров тракта загрузки и РШК-40 должен давать предупредительный звуковой сигнал.

В соответствии с действующими Правилами должно производиться медицинское освидетельствование производственного персонала склада.

Обслуживающий персонал склада должен обучен по соответствующей программе и аттестован квалификационной комиссией.

Допуск к работе должен оформляться приказом после выдачи рабочим соответствующих удостоверений. В последствии, систематически должен производиться инструктаж обслуживающего персонала склада.

Ответственность за исправное состояние и безопасность действия оборудования склада должна быть возложена приказом руководителя предприятия на инженерно-технического работника, прошедшего проверку знаний и правил техники безопасности в комиссии с

участием инспектора Госгортехнадзора и получившего соответствующее удостоверение.

При монтаже и демонтаже оборудования, а также при перевозке его, особое внимание обращать на надежное крепление строп, грузоподъемных машин и закрепление перевозимого оборудования на транспортных средствах.

При отгрузке заполнителей из штабелей не допускается производство работ методом подкола, углы разрабатываемых рабочих откосов штабелей не должны превышать угла естественного откоса хранимых материалов.

Своевременно принимать меры по безопасному обрушению образующихся "козырьков" навесов в откосах штабелей

- Запрещается:
 - а) Производство ремонтных и профилактических работ при работающем механизме;
 - б) Нахождение посторонних лиц на разгрузочных площадках приемного устройства, галереях конвейеров №1 и №2, зоне работы РШК-40 и штабелях склада;
 - в) Нахождение людей на работающем РШК-40;
 - г) Открывать и закрывать люки полувагона до его полной остановки;
 - д) Нахождение на приемном устройстве людей при разгрузке полувагонов типа "дзмпкар"

Изм. № 000000 Подача и дата вв. в арх. инв. №

Привязан			
Изм. №			

ТП 503-7-14.88

Лист

4

Копировал: Солов

Формат А2

4. ПЕРЕБАЗИРОВКА СКЛАДА

Строительные элементы, конструкции склада и все технологическое оборудование, установленное на складе, запроектировано с учетом максимальной возможности разборки на отдельные узлы, допускающие перевозку автомобильным или железнодорожным транспортом на новую площадку для последующего монтажа. Комплектационные ведомости перевозимого технологического оборудования приведены на листах 6 и 7.

Перевозка металлоконструкций производится на автомобилях типа МАЗ или ЗИЛ. При перевозке длинномерных элементов используются прицепы-распушки и полуприцепы.

Мелкогабаритные элементы перевозятся в деревянной таре.

Ведомость сборных железобетонных конструкций, подлежащих демонтажу и перевозке при перебазировании склада приведена в чертежах марки КЖ.

Перевозимые стальные конструкции приведены в чертежах марки КМ.

5. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Наибольшим источником загрязнения складов с открытым типом хранилища является узел формирования штабеля и приема заполнителей с железной дороги. Технология грузопереработки и объемно-планировочные решения склада обеспечивают приземные концентрации пыли от источников загрязнения (пункт приема, выдача и складирование заполнителей) в резуль-

тате рассеивания - 2,5 г/с, что в специфических условиях эксплуатации склада (скоростное строительство автомобильных дорог и аэропортов) не превышает ПДК.

Применение в проекте радиально-штабелирующего конвейера РШК-40 позволяет выдерживать минимальную высоту свободного падения материала (0,4 м) в процессе формирования всей высоты штабеля хранения.

6. НОВЫЕ РЕШЕНИЯ И НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОСТИЖЕНИЯ

Запроектированный склад отличается от аналогичных сооружений своими новыми технологическими и объемно-планировочными решениями:

- объемно-планировочное решение приемного пункта склада заполнителей позволяет осуществлять прием всех видов железнодорожных транспортных средств доставки, включая думпкеры;

- обеспечение складирования заполнителей радиально-штабелирующим конвейером РШК-40 с изменяющимся углом наклона позволяет избежать сегрегации и пыления заполнителей при складировании.

- технологические и строительные решения выполнены с учетом требований ГОСТ 15.902-85, определяющих мобильность (инвентарность) склада. К научно-техническим достижениям, получен-

ным в проекте, относятся применение авторских свидетельств №252918; 481516 и 701908 на виброразгрузчик ДП-32 УХЛ; авторского свидетельства № 412100 на вибромашину накладную «УРАЛ ЦНИИ МПС» и авторского свидетельства № 1022906 на РШК-40.

7. УСЛОВИЯ ПРИВЯЗКИ ПРОЕКТА

При привязке проектов в условиях конкретной площадки строительства, проектной организацией осуществляющей привязку, решаются следующие вопросы:

- корректируется планировка отсеков для хранения заполнителей на фактическую номенклатуру, т.е. делается соответствующая расстановка конечных выключателей КУ-701А на рельсе РШК;

- проектируются инженерные сети электроснабжения, телефонизации, а так же транспортные коммуникации к складу;

- решаются другие вопросы, связанные со строительством и эксплуатацией склада заполнителей для конкретных условий;

- проверить соответствие геологических условий привязки проекта к местным;

- при отсутствии примененного в проекте РШК-40 может применяться РШК-30 (выпуск 5742 Промтранспроекта) с соответствующей корректировкой проекта;

- исходя из местных условий решить вопрос охраны окружающей среды от пыли с поверхностей штабелей заполнителей (в качестве способа в теплый период года рекомендуется гидропылеподавление).

Привязан			
Инв. №			

ТМ 503-7-14.88

ПЗ

Лист

5

Копировал: Соля

Формат А2

Комплектовочная ведомость инвентарных и неинвентарных элементов см. л. 4

Альбом 1

Комплек- тация	№ п/п	Спецификация	Коли- чество	Масса в кг	
				Единица	Общая
1	2	3	4	5	6
Перевозимые изделия					
	1	Радиально-штабелирующий конвейер РШК-40	1	25000	25000
	2	Люкоподъемник	2	470	940
	3	Лотковый виброзатвор - питатель	10	109	1090
	4	Вибратор ИВ-99	10	14	140
	5	Виброразгрузчик АП-32УХЛ	1	7000	7000
	6	Вибратор накладной	1	5000	5000
	7	Конечный выключатель КУ-701А	16	2,7	43,2
	8	Канат 13,5-Г-С-О-И-160	16 п.м.	1 п.м. 0,76	12,2
	9	Корш	16	0,2	3,2
	10	Крепеж	-	-	60
Конвейер ленточный №1	11	Барабан 8050-80	1	300	300
	12	Барабан 8031,5-50	1	140	140
	13	Роликоопора ЖГ80-127-30	29	33,5	971,5
	14	Роликоопора ИГ80-127	6	26,5	159
	15	Устройство натяжное винтовое 8040-60-80	1	287	287
	16	Устройство очистное плужковое	1	15	15
	17	Скребок - 800	1	38	38
	18	Устройство выключающее канатное ВК-16-8	2	10	20
	19	Электродвигатель 4А160S8У3 N=7,5 кВт n=750 об/мин.	1	135	135
	20	Муфты	2	-	40,5
	21	Лента 2м-800-3-БКНЛ-65x6x2м	4 п.м.	1 п.м. 7,3	299,3
	22	Редуктор Ц2У-300-16-124	1	138	138
	23	Датчик скорости ДМ-2М	1	5	5
	24	Опора устройства винтового натяжного	1	71,6	71,6
	25	Опора приводного барабана	1	139,6	139,6
	26	Секция 1	1	111,26	111,26

1	2	3	4	5	6
Конвейер ленточный №1	27	Секция 2	1	125,7	125,7
	28	Секция 3	1	53,04	53,04
	29	Стойка	5	9	45
	30	Направляющая лотка	10	39,28	39,28
	31	Направляющая лотка	2	35,5	71
	32	Направляющая лотка	6	28,18	169,1
	33	Стойка	19	6,4	121,6
	34	Ограждение	1	49,93	49,93
	35	Ограждение	10	16,52	165,2
	36	Ограждение	1	176,8	176,8
	37	Ограждение	2	15,66	31,32
	38	Ограждение	6	13,1	78,6
	39	Ограждение	1	3	3
40	Ограждение	1	6	6	
41	Рама привода	1	59,2	59,2	
42	Рама	1	531,3	531,3	
43	Крепеж	-	25	25	
Конвейер ленточный №2	44	Барабан 8063Ф-100	1	500	500
	45	Барабан 8040-60	1	195	195
	46	Барабан 8050-80	1	295	295
	47	Роликоопора ЖГ80-127-30	39	36	1404
	48	Роликоопора ИГ80-127	15	26,5	397,5
	49	Ролик дефлекторный ДЖ80-127-30	2	24,2	48,4
	50	Ролик дефлекторный нижний ВАН-127	2	6	12
	51	Устройство натяжное винтовое 8050-80-50	1	379	379
	52	Устройство натяжное винтовое 8050-80-80	1	391	391
	53	Скребок - 800	1	38	38
	54	Устройство очистное плужковое	1	15	15
	55	Устройство выключающее канатное ВК-54-24	1	11	11

Инв. № инв. л. Подпись и дата. Дата инв. №

Привязан		
Инв. №		

ТП 503-7-14.88

л. 3

Лист 6

Копирован *SDI*

Формат А2

Альбом

Комплек- тация	№ п/п	Спецификация	Коли- чество	Масса в кг	
				Единица	Общая
1	2	3	4	5	6
Конвейер ленточный №2	56	Редуктор ЦЗУ - 315Н	1	520	520
	57	Электродвигатель 4А200Л6У3 N=30 кВт, n = 1000 ^{об} /мин	1	310	310
	58	Муфты	—	44	44
	59	Лента 2м-800-3-БХНЛ-65х3х1	102 п.м	1 п.м. 5,8	591,6
	60	Датчик АМ-2М	1	5	5
	61	Рама приводного барабана	1	424,4	424,4
	62	Рама привода	1	88,1	88,1
	63	Рама концевое барабана	1	126,3	126,3
	64	Рама устройства винтового натяжного	1	139,36	139,36
	65	Течка	1	121,8	121,8
	66	Секция	1	55,48	55,48
	67	Секция	5	146	730
	68	Секция	1	116	116
	69	Секция	1	147,5	147,5
	70	Секция	1	56,5	56,5
	71	Стойка	1	10	10
	72	Стойка	1	15	15
	73	Стойка	10	9,4	94
	74	Стойка	1	18	18
	75	Стойка	2	10	20
	76	Ограждение	1	150	150
	77	Ограждение	24	15	360
	78	Ограждение	1	25	25
	79	Ограждение	1	30	30
	80	Ограждение	1	4,3	4,3
	81	Ограждение	1	3	3
	82	Ограждение	1	20	20

(Окончание)

1	2	3	4	5	6
Конвейер ленточный №2	83	Ограждение	1	55	55
	84	Лоток приемный	1	25	25
	85	Лоток направляющий	1	20	20
	86	Крепеж	—	30	30
Механизм передвижения виброразгрузчика 4Л-32 УХЛ	87	Механизм передвижения виброразгрузчика 4Л-32 УХЛ	1	1025	1025
	88	Таль электрическая ТЭ 500-92/20-01	1	660	660
	89	Конечный выключатель КУ-703АУ2	1	1,6	1,6
	90	Обоймы блочные 250-1	4	45	180
	91	Шарикоподшипник радиальный однорядный 60203	2	0,5	1
	92	Шарикоподшипник радиальный 207	2	0,5	1
	93	Крепеж	—	10	10
Механизм передвижения вибратора наклонного УРАЛ 4УНН МПС	94	Механизм передвижения вибратора наклонного УРАЛ 4УНН МПС	1	872	872
	95	Таль электрическая ТЭ 320-52/02-01	1	505	505
	96	Конечный выключатель КУ-703АУ2	1	1,6	1,6
	97	Выключатель пазовой ВП16Г23А 231-55У23	1	1	1
	98	Обоймы блочные 250-1	4	45	180
	99	Шарикоподшипник радиальный однорядный 60203	2	0,5	1
	100	Шарикоподшипник радиальный 207	2	0,5	1
101	Крепеж	—	10	10	
Комкоршитель	102	Комкоршитель	2	248	496
	103	Таль электрическая ТЭ 050-51/20-01	1	105	105
		Коуш	2	0,04	0,08
		Вибратор ИВ-101	1	18,5	18,5
		Кнат 6,1-Г-И-Н-160	1,5 п.м	1 п.м 0,2	3
		Крепеж	—	8	8
	Стрэг для разгрузки сыпучих материалов	1	1200	1200	

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

Привязка			
Изм. №			

ТП 503-7-14.88

ПЗ

Лист
7

Копировал: 2019

Формат А2

Альбом 1

Основные положения по организации строительства

1. Настоящий раздел разработан с учетом требований СНиП 3.01.01-85 "Организация строительного производства", "Расчетных нормативов для составления проектов организации строительства" и "Техники безопасности в строительстве" - СНиП III-4.80, а также на основании материалов проектно-сметной документации.
2. Осуществление строительства склада заполнителей вместимостью 12,5 тыс. куб. м. предусматривается силами генподрядной строительно-монтажной организации с привлечением субподрядных организаций.
3. Обеспечение строительства рабочими кадрами, энергоресурсами, конструкциями, полуфабрикатами и материалами осуществляется строительными организациями.
4. Продолжительность строительства склада определена календарным планом производства работ, разработанным на основании объемов строительно-монтажных работ, а также расчетных трудоемкостей выполнения работ в соответствии со СНиП 3.01.01-85. Продолжительность строительства склада составляет 3,5 месяца, в том числе подготовительный период - 1 месяц.
5. В составе проекта разработана схема строительного генерального плана, в которой отражено организация работ как подготовительного, так и основного периодов строительства. В подготовительный период необходимо выполнить:
 - геодезическую подоснову и вертикальную планировку строительной площадки;
 - организацию временного бытового городка;
 - сооружение временных механизированных складов строительных конструкций, приобъектных складских площадок и стоянок строительных механизмов;
 - устройство временных сетей водопровода, канализаций тепла, электроэнергии, освещение и ограждение территории строительства, телефонную сеть и радиосвязь, а также временные железнодорожные пути и автодороги;
 - обеспечение строительной площадки противопожарным инструментом и инвентарем;
 Доставка материалов и конструкций может осуществляться как автотранспортом, так и железнодорожным транспортом. Электроснабжение площадки строительства предусматривается по техническим условиям энергоснабжающей организации от существующих источников электропитания.
6. Питание потребителей строительной площадки запроектировано от комплектной трансформаторной подстанции наружной установки типа КТПН-72 м канализация электроэнергией выполняется в основном по воздушным ЛЭП-0,4 кв. За исключением зоны действия строительных механизмов, где ЛЭП-0,4 кв. предусматривается кабелем. Для распределения электроэнергии между потребителями в зоне работы кранов и строительных механизмов устанавливаются силовые распределительные пункты наружной установки типа ШРС-1 кв и ящики в защитном исполнении типа ЯЩ. Наружное освещение запроектировано прожекторами ПЭС-45, установленными на прожекторных мачтах.

7. При строительстве объектов склада предусмотрена оптимальная последовательность их возведение и максимальное совмещение строительно-монтажных работ с соблюдением технологических разрывов и правил техники безопасности в строительстве (смотрите календарный план производства работ). В проекте принят следующий порядок возведения объектов склада:
 - Разрабатывается котлован под фундаменты приемного устройства, подпорные стены, фундаменты электропомещения.
 - Производится бетонирование монолитных фундаментов и подпорных стен, затем устраивается песчаная подушка под сборные фундаменты, лотки и подпорную стенку до отметок - 4.100 и 5.600, после чего монтируются сборные конструкции и производится окончательная обратная засыпка песком до проектных отметок низа котлована соответственно - 3.600 и 5.100 с тщательным послойным уплотнением.
 - Обратная засыпка песком до проектных отметок - 3.600 и 5.100 выполняется только в пределах сборных железобетонных конструкций, как показано на схеме устройства конструкций.
 - По окончании засыпки котлована до проектных отметок производится монтаж металлоконструкций приемного устройства на отметке 0.000, монтаж металлических блоков электропомещения и поста управления, а затем монтаж металлоконструкций надземной части приемного устройства.
 - После возведения каркаса здания и кровли приемного устройства выполняется окончательная засыпка котлована местным грунтом до отметки - 0.600 с устройством проектного котлована, разработанного на чертежах "А" и "Б".
 - Параллельно с возведением конструкций приемного устройства выполняются работы по устройству галереи ленточного конвейера №2 и рядяльно-штабелирующего конвейера РШК-40.
 - Все работы по возведению конструкций галереи ленточного конвейера №2 выполняются с использованием пневмоколесного крана КС-4361 со стрелой $l = 15.5$ м и гуськом 6 м.
 - Разработка котлована под конструкции галереи осуществляется экскаватором ЭО-4121, оборудованным обратной лопатой емкостью 0,65 м³, после окончания монтажа металлоконструкций приемного устройства со стороны оси "А".
 - Схему организации строительной площадки смотрите схему стройгенплана
8. Приняты следующие методы производства работ:
 - 8.1. Земляные работы: механизированная разработка котлованов под фундаменты производится экскаватором ЭО-4121, оборудованным обратной лопатой емкостью 0,65 м³ с погрузкой разработанного грунта в автосамосвалы и отвозкой во временный резерв до обратной засыпки или насыпи вертикальной планировки площадки. Разработка грунта до проектных отметок заложения монтажных конструкций производится вручную.
 - 8.2. Бетонирование монолитных конструкций при возведении приемного устройства предусматривается гусеничным краном РДК-25 со стрелой $l = 17.5$ м

- с гуськом - 5 м с подачей бетонной смеси в опалубку поворотными бункерами емкостью 1 м³. Максимальный вылет стрелы крана при бетонировании - 17 м. Опалубка изменяется инвентарная, щитовая, арматура - в виде сеток и каркасов. Бетонирование конструкций производится с использованием инвентарных или индивидуальных средств подмачивания: подмастей, лесов, лестниц с площадками.
- 8.3. Монтаж сборных железобетонных конструкций фундаментов, подпорных стен производится гусеничным краном РДК-25 со стрелой $l = 17.5$ м и жестким гуськом - 5 м с проходом и стоянок крана, указанных на схеме устройства конструкций. Максимальный вылет стрелы крана при монтаже сборных фундаментов - 16,5 м.
- 8.4. Монтаж металлоконструкций до отметки 0.000 приемного устройства, а также электропомещения и поста управления выполняется гусеничным краном РДК-25 со стрелой $l = 17.5$ м и жестким гуськом 5 м с проходом и стоянок, указанных на плане схемы устройства конструкций. Максимальный вылет стрелы крана при монтаже - 17 метров. Монтаж металлоконструкций каркаса и кровли выше отметки 0.000 производится тем же краном РДК-25, но со стрелой $l = 22.5$ м и жестким гуськом - 5 м. Максимальный вылет стрелы крана при монтаже 17 метров. Монтаж металлоконструкций производить крупными блоками с комплексной механизацией, процессов транспортирования, складирования, укрупнительной сборки и установки.
- 8.5. Обратная засыпка пазух котлованов производится местным грунтом с послойным уплотнением до требуемого объема веса скелета грунта с использованием бульдозеров, катков, а в местах недоступных для прохождения машин с использованием пневма и электротрамбовок.
9. При производстве работ в зимних условиях необходимо предусмотреть специальные мероприятия для производства работ, а также для транспортировки и складирования материалов, полуфабрикатов и конструкций.
- 9.1. Для выполнения земляных работ необходимо осуществить мероприятия по предохранению грунтов от промерзания путем вспахивания, снегозадержания или укрытия.
- 9.2. При производстве бетонных работ рекомендуется применение бетонной смеси с положительной температурой, добавления в бетонную смесь хлористых солей, прогрев методом "термоса" электроподогрев непосредственно перед укладкой электроподогрев и паропрогрев уложенного бетона.
10. До начала работ по возведению склада необходимо разработать проект производства работ, без которого строительства склада запрещается.
11. При производстве строительно-монтажных работ необходимо соблюдать СНиП III-4-80, "Правила техники безопасности в строительстве", правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов", утвержденные Гостехнадзором и правила противопожарной безопасности".
12. При разработке основных положений по организации строительства использованы следующие нормативные документы:
 - СНиП 3.01.01-85 - 227 - 82; СНиП 3.01.01-85; СНиП III-8-76; СНиП 3.02.01-87
 - СНиП III - 15-76; СНиП III - 18-75; СНиП III - 4-80

Имя и фамилия, Должность и дата, Взам. инв. №

Привязан					
Имя №					
ТП503-7-14.88 ПЗ					Инет
Копирова Т.И.					Формат А2
					8

Ведомость механизмов инструментов и приспособлений

№ п.п.	Наименование и марка	Единица измерения	Количество	Техническая характеристика
1	Экскаватор	шт.	1	90-4121, обратная лопата, емкость ковша - 0,65 м ³
2	Кран	шт.	1	Гусеничный РАК-25; стрелы: Р=17,5 м; В=22,5 м и жесткий гусек - 5 м
3	Кран	шт.	1	Пневмокадесный, КС-4361 со стрелой В=15,5 м и гусек = 6 м
4	Кран	шт.	1	Автомобильный, смк-10 стрела В = 10 м
5	Бульдозер	шт.	1	ДЗ-42 Ширина укладываемой полосы - трактор ДТ-75
6	Электросварочный аппарат	шт.	1	СТШ-401
7	Бункеры	шт.	1	поворотные, БП-0,8 ÷ 1,0 гост 25573-82
8	Строп двухветевой	комп.	2	ДСК-12,5; гост 25573-82
9	Строп четырехветевой	комп.	2	ЧСК-1-6,3; гост 25573-82
10	Вибратор	шт.	2	ИВ-83 - поверхностный
11	Вибратор	шт.	2	ИВ-86 - глубинный
12	Лестницы монтажные	шт.	5	инвентарные, приставные
13	Лестницы с навесными монтажными площадками	шт.	5	инвентарные

Ведомость объемов основных работ

№ п.п.	Наименование работ	Единица измерения	Количество
1	Выемка грунта	м ³	4359
2	Насыпь	м ³	2299
3	Монолитные бетонные и железобетонные конструкции	м ³	104,6
4	Сборные железобетонные конструкции	м ³	30,5
5	Стальные конструкции	т	111,4
6	Полы	м ²	27
7	Заполнение проемов	м ²	4,4
8	Обмазочная гидроизоляция	м ²	311
9	Железнодорожные пути (в одну нить)	км	0,162

Ведомость основных материалов и полуфабрикатов

№ п.п.	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Рельсы жел. д. ор.	т	4,05
2	Арматура для сборного железобетона	т	2,06
3	Арматура для монолитного железобетона	т	4,64
4	Сборные железобетонные конструкции	м ³	30,5
5	Стальные конструкции	т	111,4
6	Цемент	т	26,0
7	Песок	м ³	455,0
8	Щебень	м ³	104,0
9	Гравий	м ³	94,5
10	Щиты опалубки	м ²	82
11	Блоки дверные	м ²	4,4
12	Линолеум	м ²	30,0
13	Стекло витринное	м ²	15,0
14	Лес круглый	м ³	13,0
15	Шпалы деревянные	м ³	14,4

Инв. № подл. Пошлина за печать 50 копеек

Привязки:

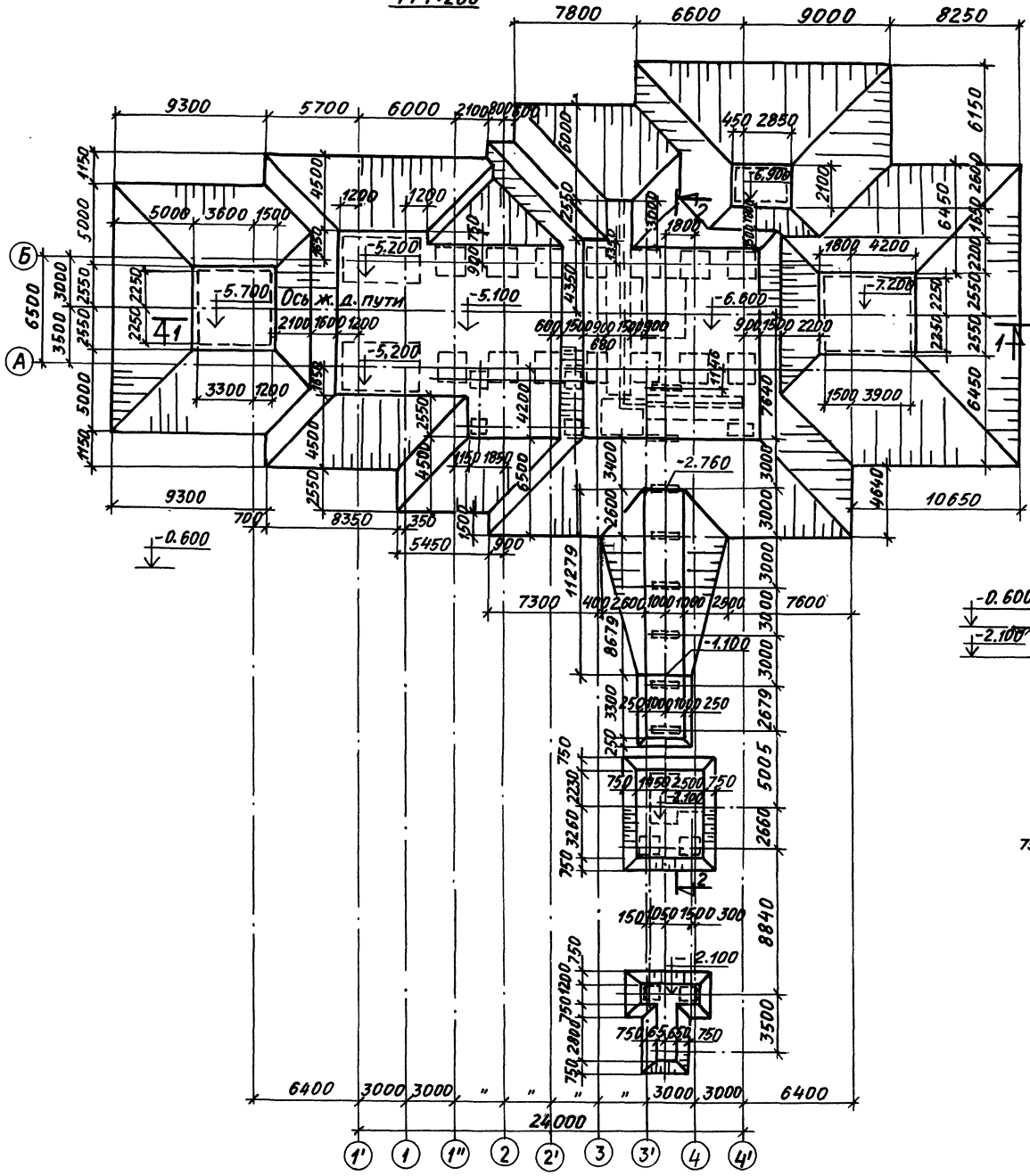
Инв. №

ТП 503-7-14.88 ПЗ

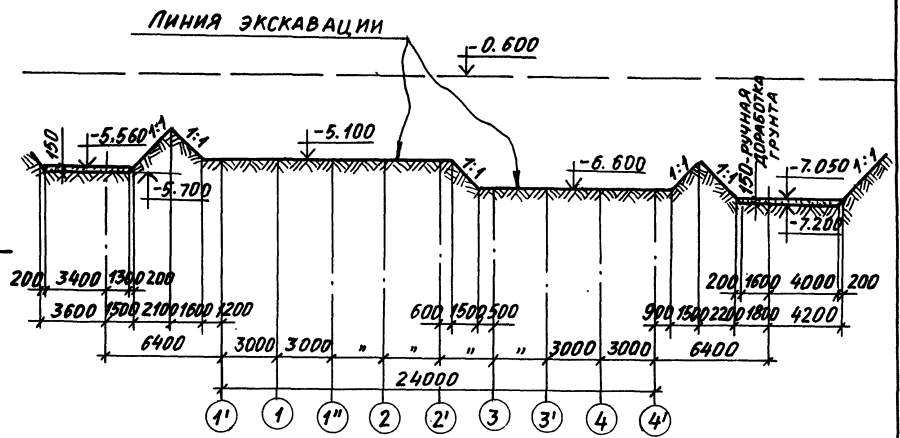
Альбом 1

ПЛАН
М 1:200

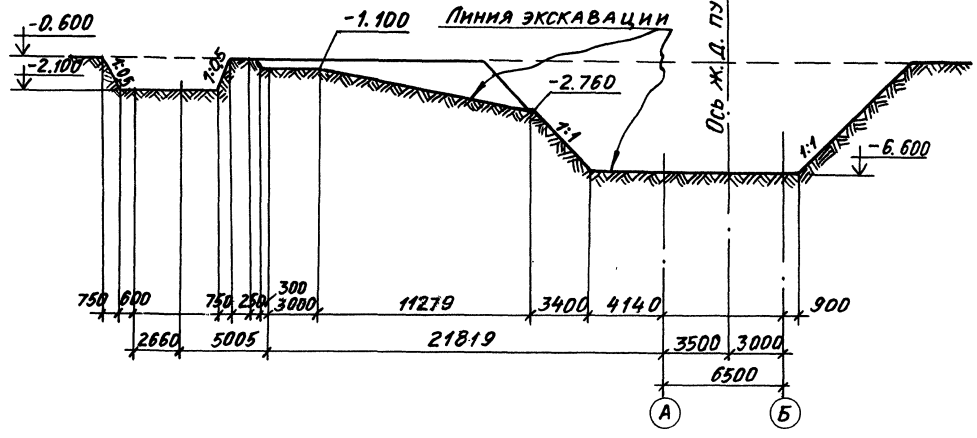
СХЕМА КОТЛОВАНА



РАЗРЕЗ 1-1
М 1:200



РАЗРЕЗ 2-2
М 1:200



ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНЫХ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИХ И ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИХ ИНСТИТУТОВ

ПРИВЯЗАН:	
ИЗВ. №	

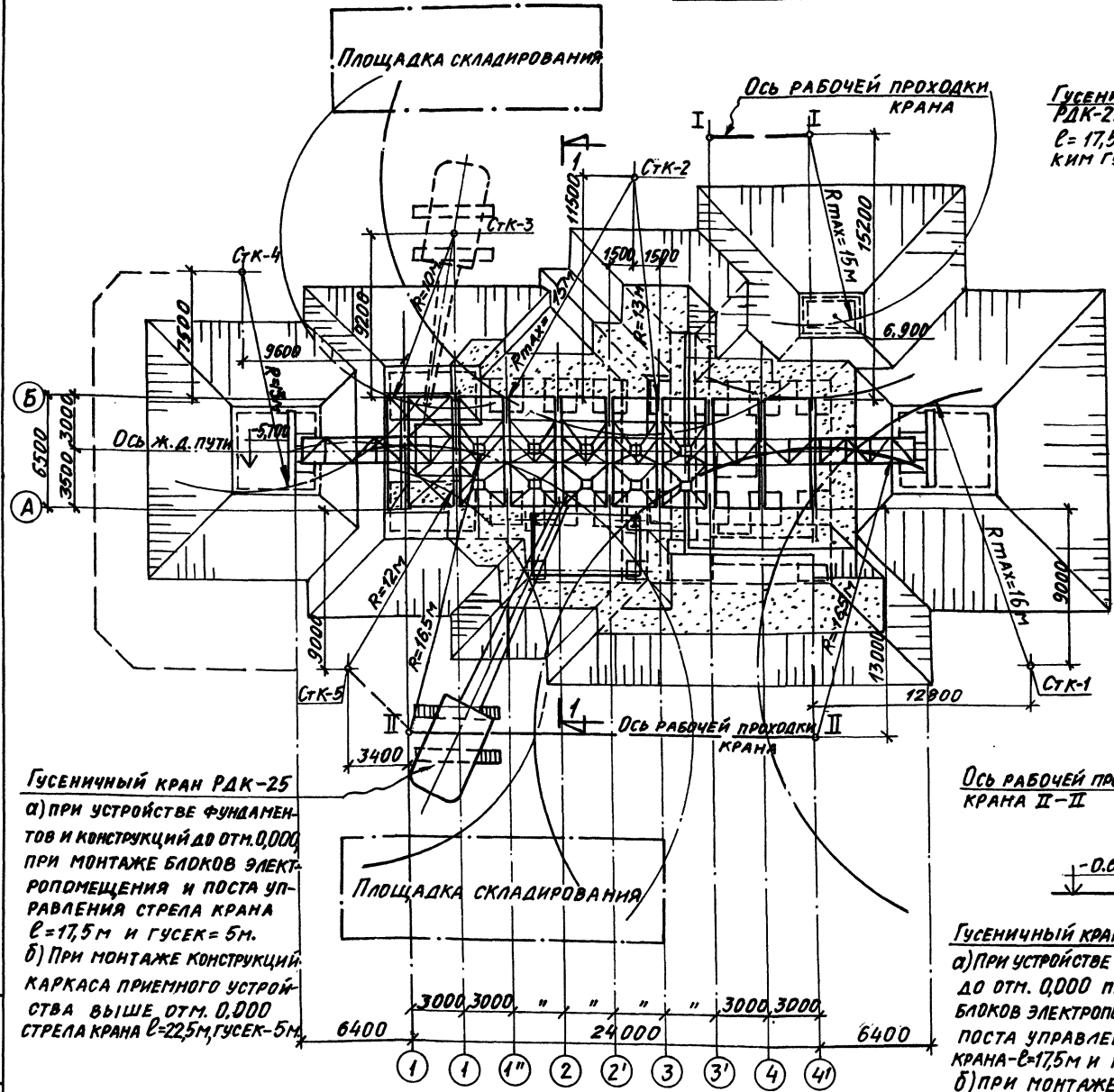
ТП 503-7-14.88 ПЗ

Альбом 1

ПЛАН
М1:200

СХЕМА УСТРОЙСТВА КОНСТРУКЦИЙ

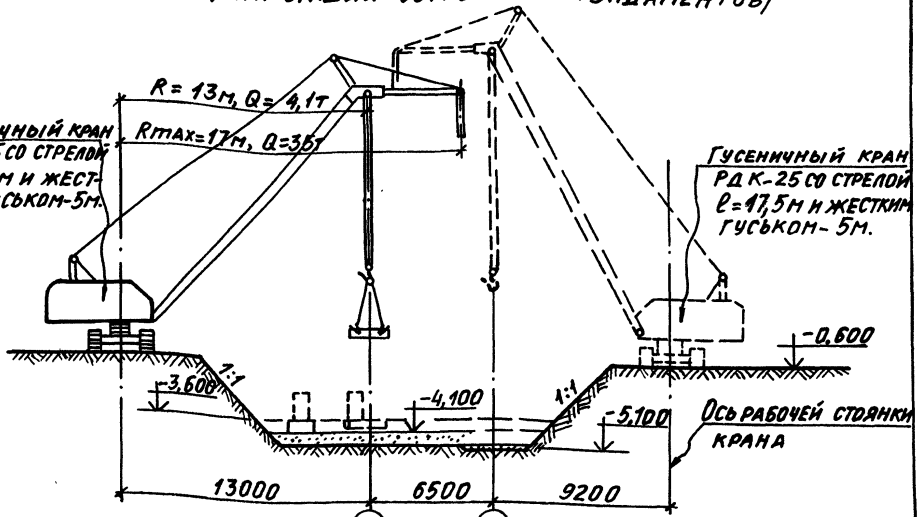
РАЗРЕЗ 1-1
/ НА СТАДИИ УСТРОЙСТВА ФУНДАМЕНТОВ /



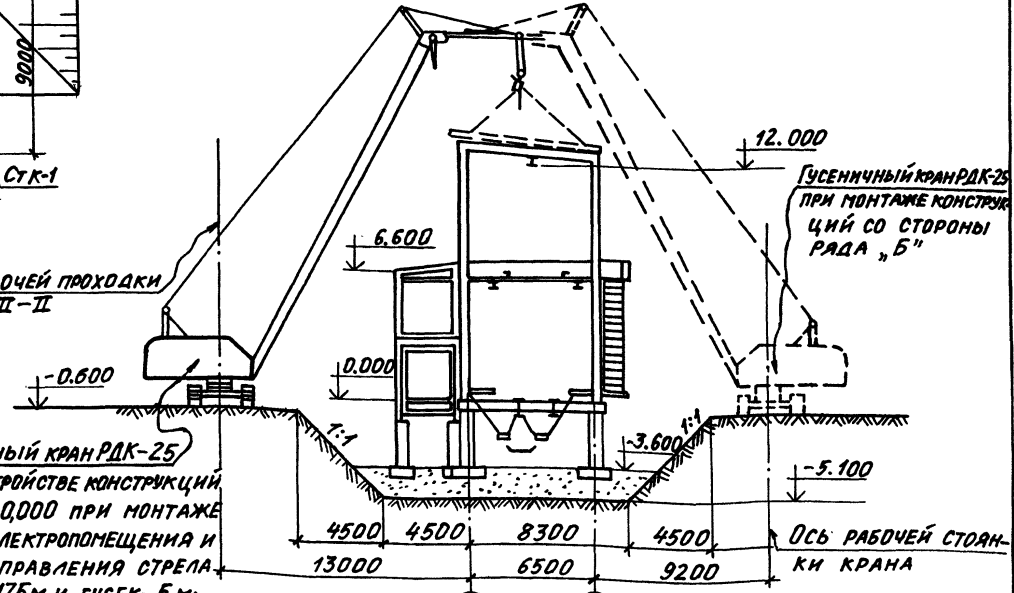
Гусеничный кран РДК-25
 а) при устройстве фундаментов и конструкций до отм. 0,000 при монтаже блоков электропомещения и поста управления стрела крана $\ell=17,5$ м и гусек=5 м.
 б) при монтаже конструкций каркаса приемного устройства выше отм. 0,000 стрела крана $\ell=22,5$ м, гусек=5 м.

Гусеничный кран РДК-25 со стрелой $\ell=17,5$ м и жестким гуськом-5 м.

Гусеничный кран РДК-25 со стрелой $\ell=17,5$ м и жестким гуськом-5 м.



РАЗРЕЗ 1-1
/ НА СТАДИИ МОНТАЖА КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА /



Ось рабочей проходки крана II-II

Гусеничный кран РДК-25 при монтаже конструкций со стороны Рада "Б"

Гусеничный кран РДК-25
 а) при устройстве конструкций до отм. 0,000 при монтаже блоков электропомещения и поста управления стрела крана $\ell=17,5$ м и гусек=5 м;
 б) при монтаже конструкций каркаса приемного устройства выше отм. 0,000 стрела крана $\ell=22,5$ м, гусек=5 м.

ПРИВЯЗАН:
Инв. №

ТП 503-7-14.88 ПЗ

Лист 11

Имя, №, Подпись и дата выдан

КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ

НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ	NN п.п.	ОБЪЕМ РАБОТ		ЗАТРАТЫ ТРУДА ЧЕЛ. ДН.	ТРЕБУЕМЫЕ МАШИНЫ		ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБОТ В ДН.	ЧИСЛО СМЕН	ЧИСЛЕННОСТЬ РАБОЧИХ В СМЕНУ	МЕСЯЦЫ СТРОИТЕЛЬСТВА					
		ЕДИН. ИЗМ.	КОЛ-ВО		НАИМЕНОВАНИЕ	ЧИСЛО МАШИНО-СМЕН				I	II	III	IV		
		1	2	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
ПРИЕМНОЕ УСТРОЙСТВО, И ЭЛЕКТРОПОМЕЩЕНИЕ ПОСТ УПРАВЛЕНИЯ	I	ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЙ ПЕРИОД		дн.		30					-----				
	1	РАЗРАБОТКА ГРУНТА		м ³	4262	236	ЭКСКАВАТОР 30-4121	10	2	12		-----			
	2	УСТРОЙСТВО МОНОЛИТНЫХ ПОДПОРНЫХ СТЕН. И СТ-2 ФУНДАМЕНТОВ И ЗУМ		м ³	96,82	81	КРАН РДК-25	7	2	6		-----			
	3	УСТРОЙСТВО ПЕСЧАНОЙ ПОДУШКИ ПОД ФУНДАМЕНТ		м ³	388	28	КРАН РДК-25	4	2	4		-----			
	4	МОНТАЖ СБОРНОЙ ПОДПОРНОЙ СТЕНКИ		м ³	10,25	5	КРАН РДК-25	4	2	4		-----			
	5	МОНТАЖ СБОРНЫХ ФУНДАМЕНТОВ И ЛОТКОВ		м ³	25,76	13	КРАН РДК-25					-----			
	6	УСТРОЙСТВО ОБРАТНОЙ ЗАСЫПКИ		м ³	1827	91	КРАН РДК-25 ДЗ-42	5	2	9		-----			
	7	УПЛОТНЕНИЕ ГРУНТА ЩЕБНЕМ		м ³	306	31		4	2	4		-----			
	8	МОНТАЖ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ		т	108,4	271	РДК-25	17	2	8		-----			
	9	УТЕПЛЕНИЕ ЩИТОВ МИНЕРАЛОВОЛНАТЫМИ ПЛИТАМИ		м ³	17	28		4	2	4		-----			
	10	УСТРОЙСТВО ПОКРЫТИЯ ИЗ ЛИНОЛЕУМА		м ²	27	2		1	1	2		-----			
И	ПРОЧИЕ РАБОТЫ		ч.дн.		157		39	2	2		-----				
ГАЛЕРЕЯ ДЕНТОЧНОГО КОМБЕРА №2 И РАДИОЛОН-ЩИТА БЕДНЕРОВЫХ ШК-40	1	РАЗРАБОТКА ГРУНТА		м ³	97	5	ЭКСКАВАТОР 30-4121	1	2	3		-----			
	2	УСТРОЙСТВО МОНОЛ. Ж.БЕТ. ФУНДАМЕНТОВ		м ³	7,8	7	КС-4361А	2	1	4		-----			
	3	МОНТАЖ СБОРНЫХ Ж. БЕТ. ФУНДАМЕНТОВ		м ³	4,7	4	КС-4361А	1	1	4		-----			
	4	УСТРОЙСТВО ОБРАТНОЙ ЗАСЫПКИ		м ³	84	4	КС-4361А ДЗ-42	1	1	2		-----			
	5	МОНТАЖ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ		т	3,06	10	КС-4361А	2	1	5		-----			
	6	УСТРОЙСТВО ЖЕЛ. ДОР. ПУТИ В ОДНУ НИТЬ ИЗ РЕЛЬСОВ Р-43 НАЩЕБЕНОЧНОМ БАЛЛАСТЕ		м	90	24	КС-4361А	4	1	6		-----			
	7	ПРОЧИЕ РАБОТЫ				10		5	1	2		-----			
СПЕЦРАБОТЫ ПО СКЛАДУ	1	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ		руб.	420	11		5	1	2		-----			
	2	ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ		руб.	2720	51		10	1	5		-----			
	3	МОНТАЖ СИЛОВОГО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ		руб.	9010	82		20	1	4		-----			
	4	ЭЛЕКТРОСВЕЩЕНИЕ		руб.	1900	35		7	1	5		-----			
	5	МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ		руб.	2640	39	РДК-25	8	1	5		-----			

Име. № подл. Подпись и дата. Вып. №, м.г.

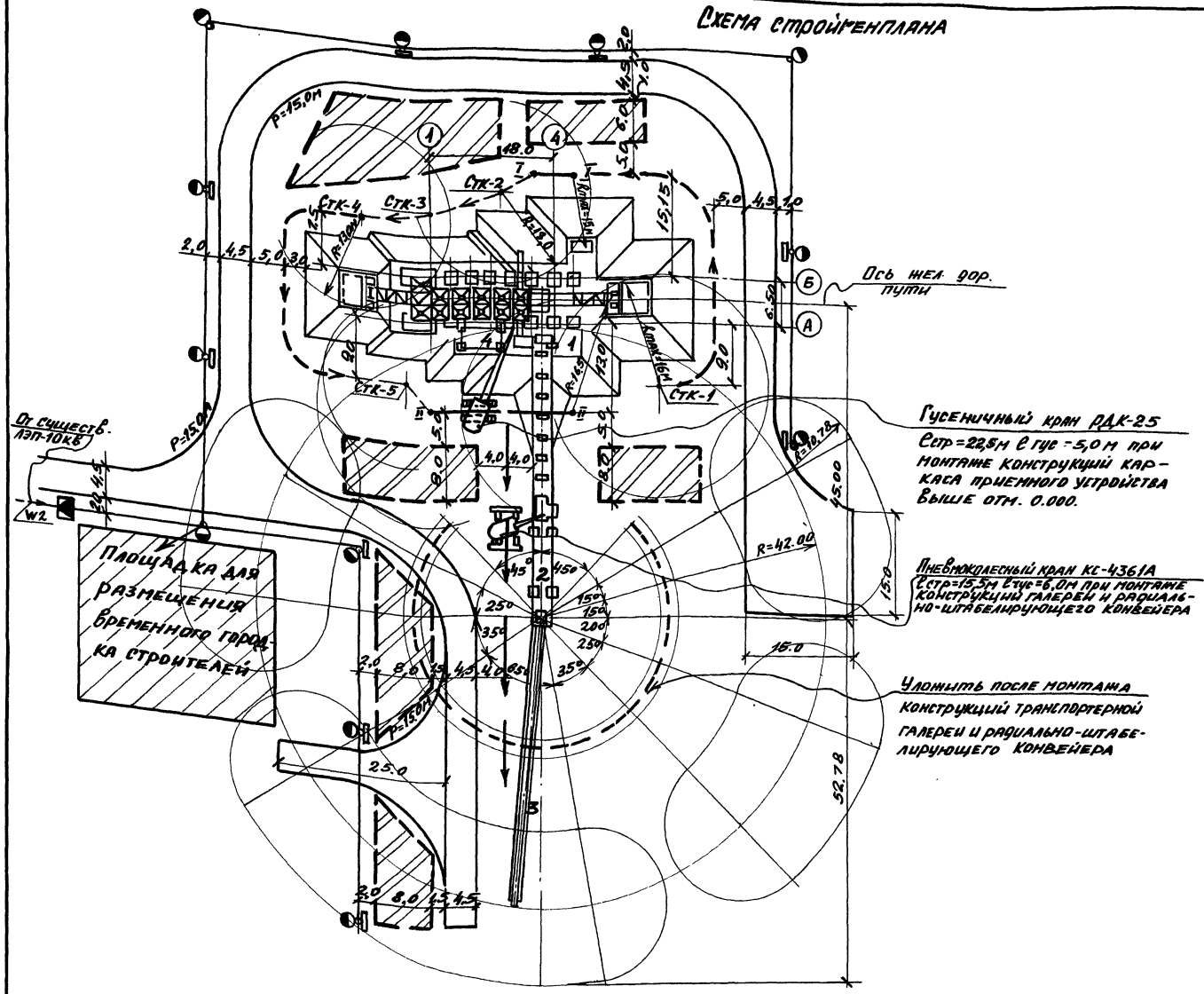
ПРИВЯЗАН:

Име. №

ТП 503-7-14. 88 ПЗ

Л1660М1

СХЕМА СТРОЙМЕНПЛАНА



От существ. ЛЭП-10кВ

ПЛОЩАДКА ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ ВРЕМЕННОГО ГОРОДКА СТРОИТЕЛЕЙ

Гусеничный кран РДК-25
Стр=22,5м в туче=5,0м при монтаже конструкций каркаса приемного устройства выше отн. 0.000.

Инверсионный кран КС-4361А
Стр=15,5м в туче=6,0м при монтаже конструкций галерей и радиально-штабелерующего конвейера

Уложить после монтажа конструкций транспортной галереи и радиально-штабелерующего конвейера

ПРИМЕЧАНИЯ

1. При размещении склада вблизи населенного пункта строительную площадку необходимо ограндить.

ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОСТОЯННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Номер по схеме	Наименование	Примечание
1	Приемное устройство	
2	Галерея ленточного конвейера №2	
3	Радиально-штабелерующий конвейер РШК-40	
4	Электрпомещение и пост управления	

ЭКСПЛИКАЦИЯ ВРЕМЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Номер по схеме	Наименование	Ед. изм.	К-во	Намер типового проекта
I	Комнота прораба и мастера	шт.	2	420-04-01
II	Гардеробная	"	4	4810-23-01
III	Помещение для обогрева, отдыха и приема пищи	"	1	1446" 1875-(с)
IV	Инструментальная кладовая	"	4	"КОМПЛЕКТ-М 31808-(с)
V	Одноместный туалет	шт.	2	7150-5

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- Постоянные строящиеся здания и сооружения.
- Временные проектируемые автодороги.
- Площадки складирования и укрупнительной сборки конструкций.
- СТК-2
Стоянки крана.
- W2
Оси проходки крана.
- W1
Временная воздушная ЛЭП-6кВ (10кВ).
- W1
Временная воздушная ЛЭП-0,4кВ.
- Комплектная трансформаторная подстанция наружной установки.
- Опора ВЛ-0,4кВ со светильником.
- Распределительный щит
- Площадка для размещения временного городка строителей.

ПРИВЯЗКА:

Лист №

ТП 503-7-14.88 ПЗ

ТЕХНИКО - ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Альбом 1

Наименование	Единица измерения	Значение показат.	
		Рассматриваемого проекта	Проекта-аналога *
1. Вместимость склада	м ³	12500	12500
2. Годовой грузооборот	то же	125000	125000
3. Себестоимость переработки 1м ³ груза	руб/м ³	0,32	0,43
4. Списочная численность работающих	чел.	7	7
в том числе:			
рабочих	то же	6	6
5. Уровень механизации производственных процессов	%	91	75
6. Режим работы склада:			
Прием с железной дороги	дн	365	365
		(вне смен)	(вне смен)
Рабочие смены в сутки	смен	2	2
Продолжительность смены	ч	8,2	8,2
Коэффициент сменности по рав.		1	1
7. Выработка			
- на одного работающего	м ³ /год	17857	17857
- на одного рабочего	м ³ /год	20833	20833
8. Приведенные затраты	тыс. руб	60,54	76,92
То же, на 1м ³ грузооборота	руб/м ³	0,48	0,62
9. Объем строительный	м ³	2960	2562
- на расчетную единицу	то же	0,24	0,21
10. Площадь - застройки	м ²	7044	6097
- общая	то же	7184	6218
Площадь общая			
на расчетную единицу	"	0,57	0,50
11. Сметная стоимость общая	тыс. руб.	171,54	201,24

Наименование	Единица измерения	Значение показат.	
		Рассматриваемого проекта	Проекта-аналога *
в том числе:			
Строительно-монтажных работ	тыс. руб.	91,91	139,27
Стоимость строительно-монтажных работ на 1м ² общей площади	руб.	12,79	21,42
Стоимость строительно-монтажных работ на 1м ³ строительного объема	то же	31,05	51,99
Стоимость общая на расчетную единицу	"	13,72	16,10
12. Трудоемкость			
Построечные трудовые затраты	чел.-ч	12083	21396
то же, на 1м ² общей площади	то же	1,68	3,44
" , на 1м ³ строительного объема	"	4,08	8,35
" , на расчетную единицу	"	0,97	1,71
" , на 1м руб. строительно-монтажных работ	"	131479,8	232792,9
13. Расход строительных материалов			
Цемент, приведенный к марке М400	т	38,5	75,1
в том числе:			
на индустриальные изделия	то же	13,5	
Цемент, приведенный к марке М400 на 1м ² общей площади	"	0,005	0,012
То же, на 1м ³ строительного объема	"	0,013	0,03
То же на расчетную единицу	"	0,003	0,006
Сталь, общий	"	115,7	
в том числе: на индустриальные изделия	"	108,67	

Наименование	Единица измерения	Значение показат.	
		Рассматриваемого проекта	Проекта-аналога *
Сталь, приведенная к классам А-11с ³⁰ /23	т	115,7	125,6
То же, на 1м ² общей площади	"	0,02	0,02
То же, на 1м ³ строительного объема	"	0,04	0,05
То же, на расчетную единицу	"	0,01	0,01
Сталь прокатная, приведенная к К ³⁰ /23	"	106,45	
в том числе:			
Сталь арматурная, приведенная к А-1	"	9,25	
в том числе: в построечных условиях	"	7,03	
Бетон и железобетон, общий	м ³	155	618,9
То же, на 1м ² общей площади	то же	0,02	0,1
То же, на 1м ³ строительного объема	"	0,05	0,24
То же, на расчетную единицу	"	0,01	0,05
Бетон и железобетон общий, монолитный	"	104,6	587,2
То же, на 1м ² общей площади	"	0,01	0,09
Сборный тяжелый	"	30,5	31,7
Лесоматериалы, общий	"	23,7	
Приведенные к круглому лесу	"	35,6	
То же, на 1м ² общей площади	"	0,004	
Стекло строительное	м ²	15	
Рубленные кровельные и гидроизоляционные материалы	то же	4	
14. Эксплуатационные расходы:			
Расход тепла	к. кал/ч	8600	
в том числе:			
на отопление	то же	8600	
Потребная электрическая мощность	кВт	151	210
Годовой расход электроэнергии	мвт час	112,180	

* За проект - аналог принят ТП70В-1, приведенный в сопоставимый вид.

Привязан:

Инд. №:

ТП 503-7-14.88

ПЗ 14

Копировал: *Дз*

Формат А2

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА ТХ

ВЕДОМОСТЬ ОСНОВНЫХ КОМПЛЕКТОВ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ

ПРОДОЛЖЕНИЕ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План и спецификация	
3	Разрезы А-А; Б-Б и Г-Г	
4	Разрезы В-В; Д-Д; Е-Е и Ж-Ж	
5	Разрезы И-И; Л-Л и план	
6	Разрез К-К	
7	Установка виброразгрузчика ДЛ-ЗЭЖЛ	
8	Установка вибратора наклонного УРАЛ ЦНИИ МПС	
9	Установка лотковых вибраторов-питателей	
10	Установка конечных выключателей КУ-701А для рельса РШК и в приемном устройстве	

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ.Н-9	Щека правая в сборе	
ТХ.Н-10	Установка конечного выключателя КУ-703А2	
ТХ.Н-11	Механизм передвижения	
ТХ.Н-12	Бялка	
ТХ.Н-13	Траверса в сборе	
ТХ.Н-14	Комкорушитель	
ТХ.Н-15	Плита штыревая	
ТХ.Н-16	Конвейер ленточный горизонтальный №1. Общий вид	
ТХ.Н-17	То же	
ТХ.Н-18	Опора устройства винтового натяжного	
ТХ.Н-19	Опора приводного барабана	
ТХ.Н-20	Секция 1	
ТХ.Н-21	Секция 2	
ТХ.Н-22	Секция 3	
ТХ.Н-23	Стойка	
ТХ.Н-24	Стойка	
ТХ.Н-25	Натягивающая лотка	
ТХ.Н-26	Ограждение	
ТХ.Н-27	Ограждение	
ТХ.Н-28	Ограждение	
ТХ.Н-29	Рама привода	
ТХ.Н-30	Рама	
ТХ.Н-31	Конвейер ленточный наклонный №2. Общий вид	
ТХ.Н-32	То же	
ТХ.Н-33	Рама приводного барабана	
ТХ.Н-34	Рама привода	
ТХ.Н-35	Рама конечного барабана	
ТХ.Н-36	Рама устройства винтового натяжного	
ТХ.Н-37	Течка	
ТХ.Н-38	Ограждение	
ТХ.Н-39	Ограждение	
ТХ.Н-40	Стрэг для разгрузки сыпучих материалов	

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ	Технология производства	
АР	Архитектурные решения	
КМ	Конструкции металлических	
КЖС	Конструкции железобетонные	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ВК	Водопровод и канализация	
ЭМ	Словое электрооборудование	
ЭО	Электрическое освещение	

Общие указания:

1. За условную отметку 0.000 принята отметка головки рельса железнодорожного пути нормальной колеи, соответствующая абсолютной отметке
2. Отметка планировки земли принята - 0.600.
3. В проекте использованы следующие изобретения: А.С. №1022906 кл. В65G 47/74 „Разгрузочный узел ленточного конвейера“; А.С. № 252916 кл. В65G 65/28 „Устройство для рыхления смерзшихся сыпучих материалов“; А.С. № 701908 кл. В65G 67/24 „Устройство для рыхления мерзлых и слежавшихся материалов“; А.С. №412100 кл. В65G 67/24 „Вибратор УРАЛ ЦНИИ“; А.С. №434049 кл. В65G 67/26 „Устройство для разгрузки сыпучих навалочных грузов с железнодорожных платформ“.

ВЕДОМОСТЬ ССЫЛОЧНЫХ И ПРИЛАГАЕМЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Ссылочные документы</u>		
ОНТП-07-85	Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий сборного железобетона	
<u>Прилагаемые документы</u>		
ТХ.СО	Спецификация оборудования косовому комплекту рабочих чертежей марки ТХ	Альбом 6
ТХ.НСО	Спецификация оборудования косовому комплекту рабочих чертежей марки ТХ	Альбом 6
ТХ.Н-1	Механизм передвижения	
ТХ.Н-2	Бялка	
ТХ.Н-3	Траверса в сборе	
ТХ.Н-4	Повеска	
ТХ.Н-5	Тележка холостая	
ТХ.Н-6	Каток в сборе	
ТХ.Н-7	Траверса в сборе	
ТХ.Н-8	Связь	

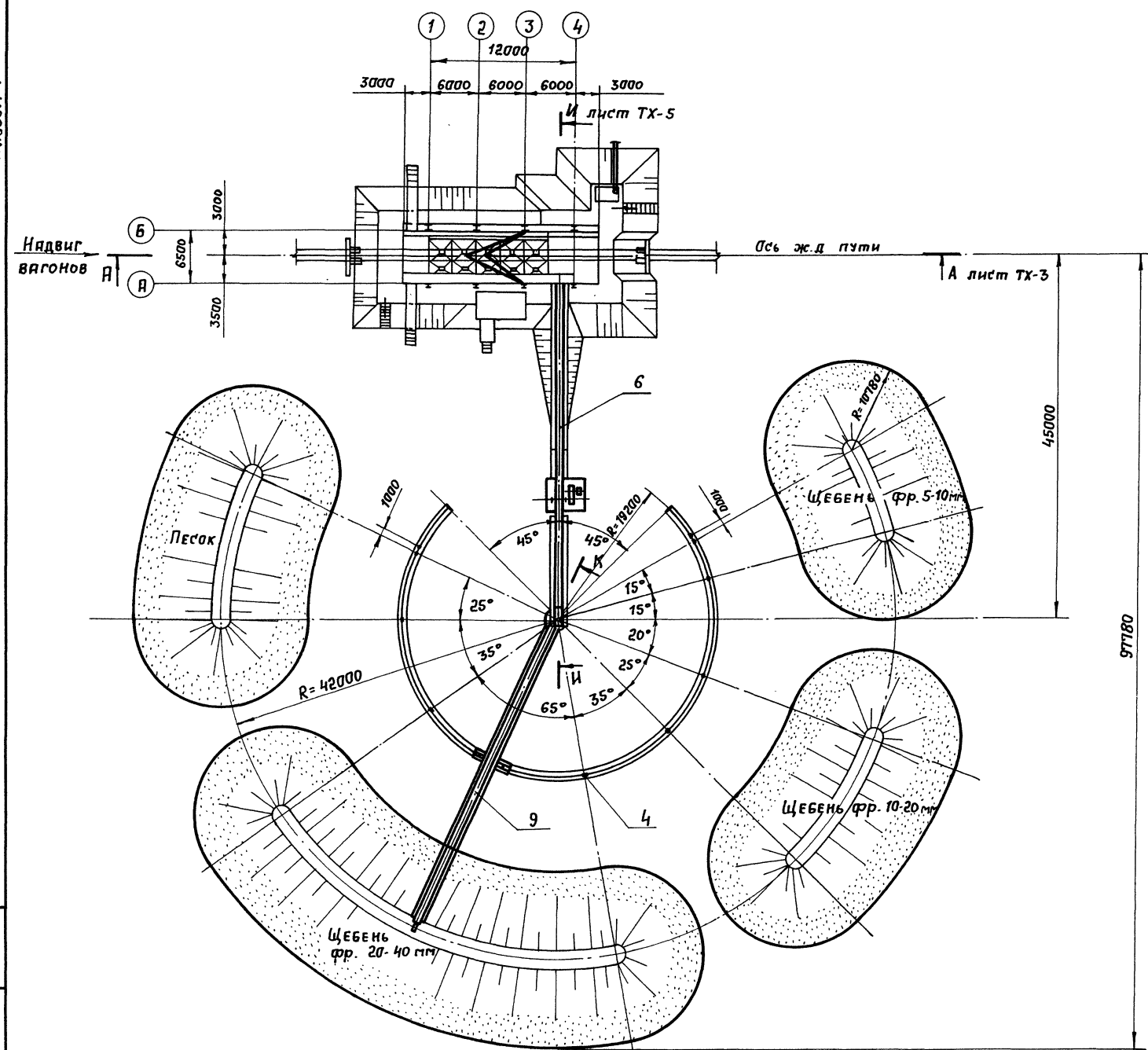
Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации склада. Главным инженером проекта *Кузнецов* Кузнецов

		Привязан		
ИМБ. №				
ТЛ. ИМБ.	Поляков	ТП 503-7-14.88 ТХ		
ИИ. ОД.	Кравцов			
ГИП	Кузнецов			
И. ИМБ.Р.	Лазарева			
Вед. ИМБ.	Свицова	Склад здания и тележек приреельсовый для автодорожного строительства (составный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелерными конвейерами		
ИМБ. ДИП.	Долгих			
		Страниц	Лист	Листов
		Р	1	10
		Общие данные		ПРОМТРАНСПРОЕКТ

Альбом 1

ИМБ. № 010101 ПОДПИСЬ ЧЕЛОВЕКА ИМБ. № 02

Альбом 1



К лист ТХ-6

Масса 56695 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса едн. в кг.	Примечание
1	ТХ-7	Установка виброразгрузчи-ка ДП-32УЖЛ	1	8042	
2	ТХ-8	Установка вибратора накладного УРАДЦНИИМ	1	5889	
3	ТХ-9	Установка лотковых вибратор-питателей	1	1222,6	
4	ТХ-10	Установка выключателей серии КУ-701А на рельсе РШК в приемном устройстве	1	69,77	
5	ТХ.Н-16	Конвейер ленточный горизонтальный №1	1	5111	B=800 мм Q=425 1/4 T=1.23 1/4
6	ТХ.Н-31	Конвейер ленточный наклонный №2	1	8060	B=800 мм Q=459 1/4 T=1.4 1/4
7	ТХ.Н-14	Каткорушитель	2	580	
8	ТХ.Н-40	Стрэг для разгрузки сыпучих материалов	1	1200	
9	РШК-40	Радиально-штабелирующий конвейер	1	25000	Q=500 1/4 d=10 * 18 * N=83.4 кв
10		Люкопадъемник	2	470	т.п 409-29-74.83 Альбом XIV

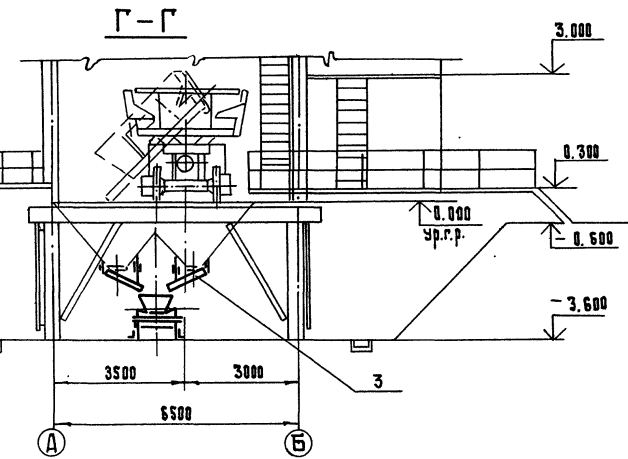
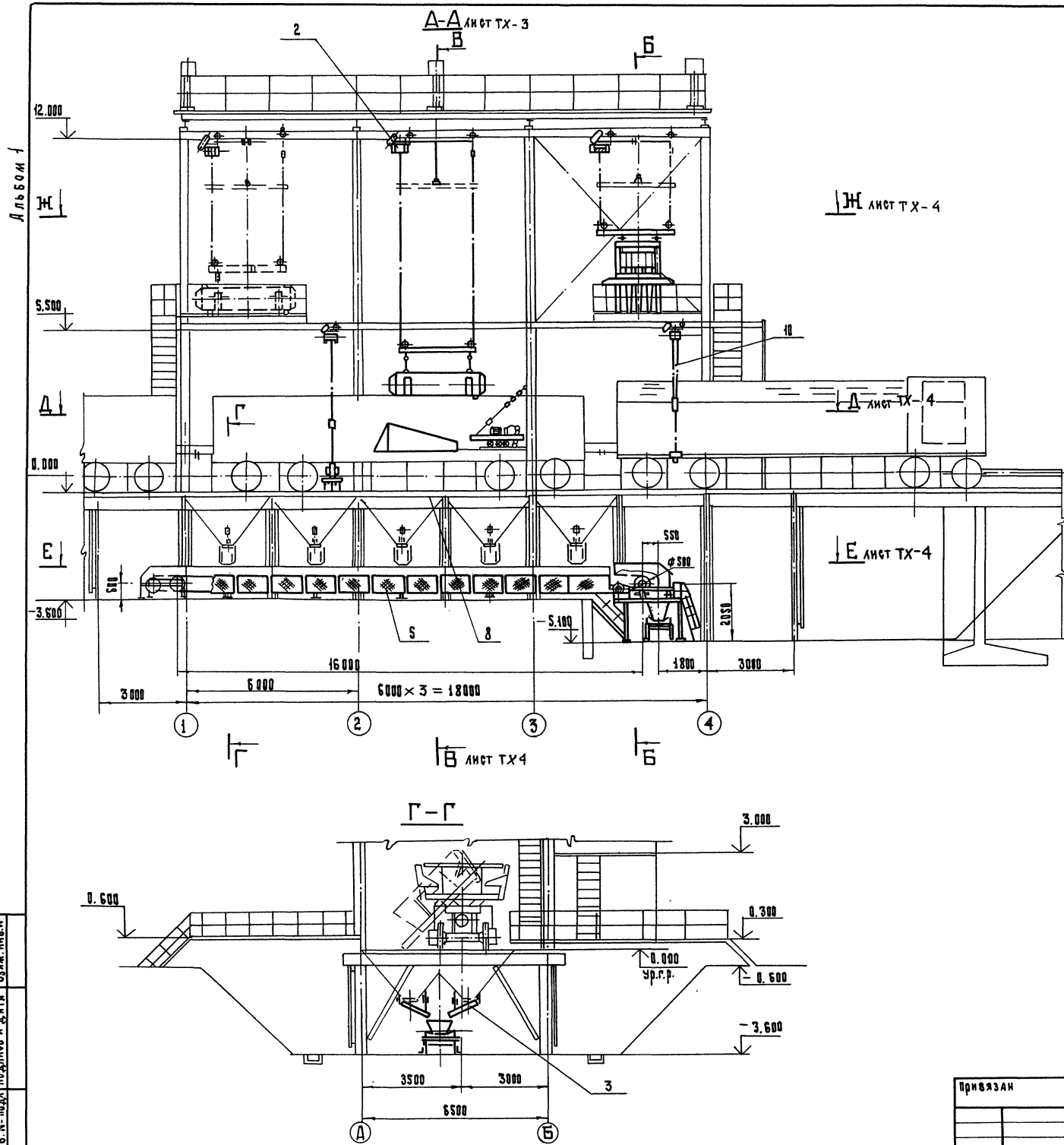
М 1: 400

Нач. отд. Крайцов
Гл.п. Кузнецов
Н. контр. Лазарева
Вед. инж. Сизова
Инж. Долгих

ТП 503-7-14.88 ТХ

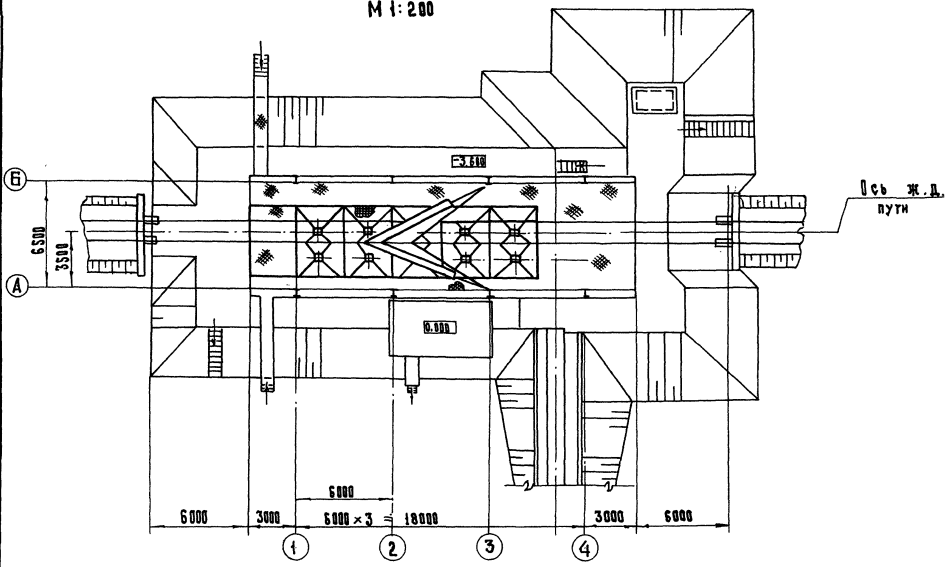
Классификаторы прирельсовый для автоматического строительства грузовых станций с радиально-штабелирующим конвейером

Привязан								Страница	Лист	Листов	
								Р	2		
Изм. №								План и спецификация			ПРОМТРАНСПРОЕКТ

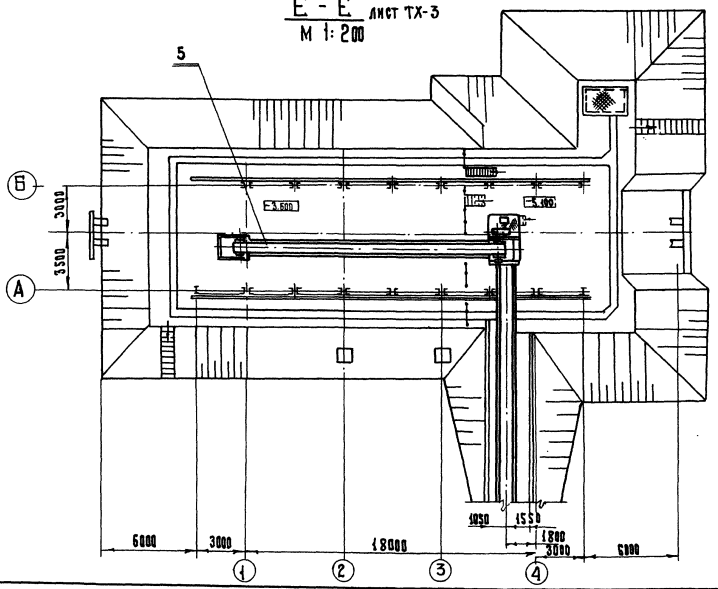


ЛАЗЕРДМ-1

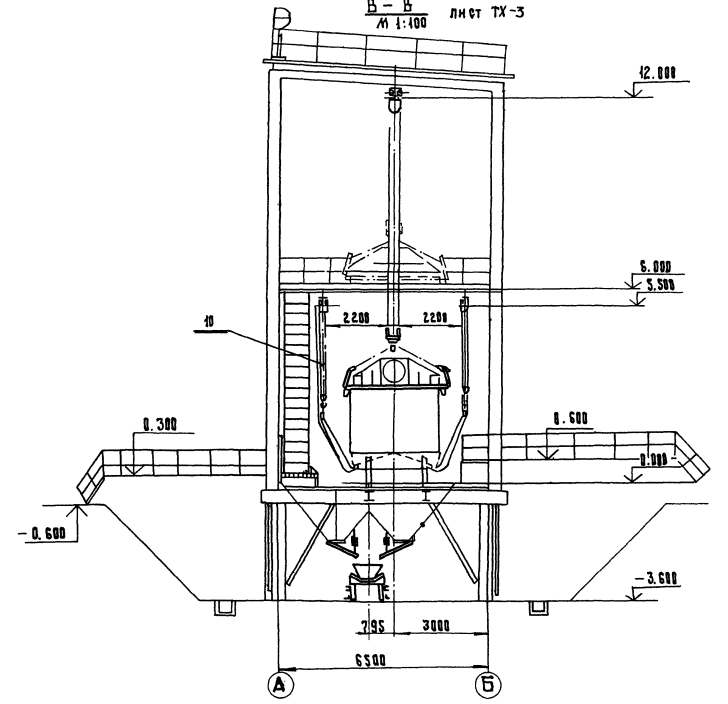
Д-Д лист ТХ-3
М 1:200



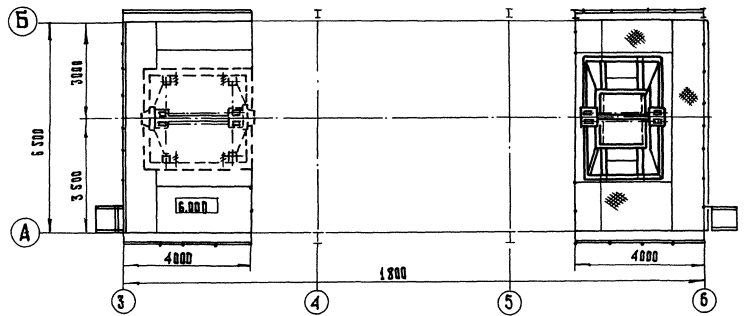
Е-Е лист ТХ-3
М 1:200



В-В лист ТХ-3
М 1:100



Ж-Ж лист ТХ-3
М 1:100



Имя, И.П.Ф.И. Подпись и дата

Нач. отд. Кравцов
 Г.И.П. Кузнецов
 И.И.И.И. Азарова
 Р.И.И.И. Савина
 И.И.И.И. Долгих

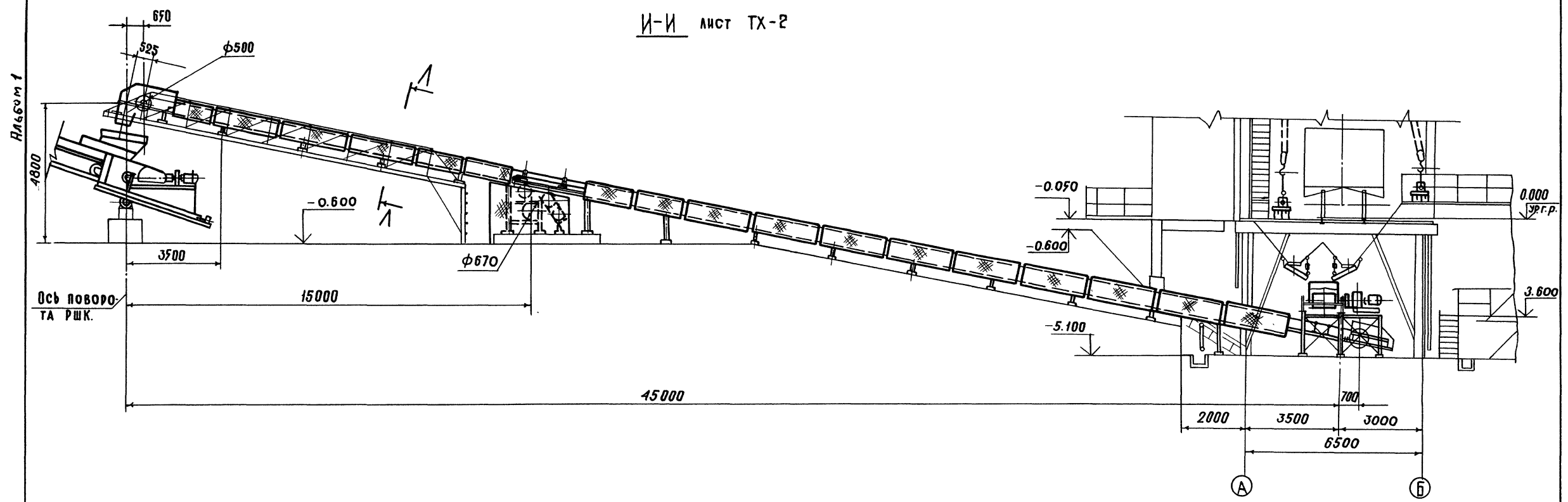
ТП 503-7-14.88 ТХ
 СКЛАД ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ДЛЯ АВТОМОБИЛЬНОГО
 ПРОИЗВОДСТВА (МОБИЛЬНЫЙ ВРЕМЕНИТЕЛЬ 10 ТЫС. КУБ. М
 В РАМКАХ ИО-ИТАВКР УШСМН КОМП.ВЕРСИИ

Привязан	
Имя, И.П.Ф.И.	

Общемонтажный чертеж
 Разрезы В-В; Д-Д; Е-Е
 и Ж-Ж

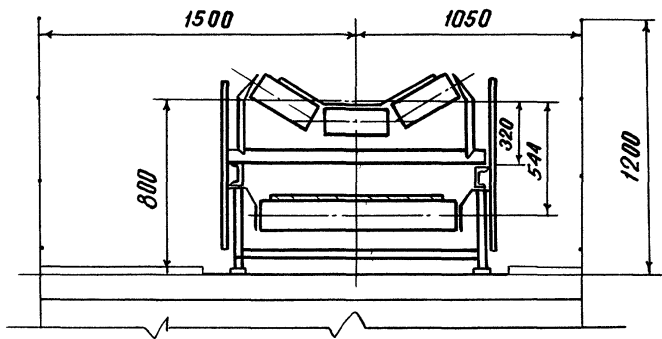
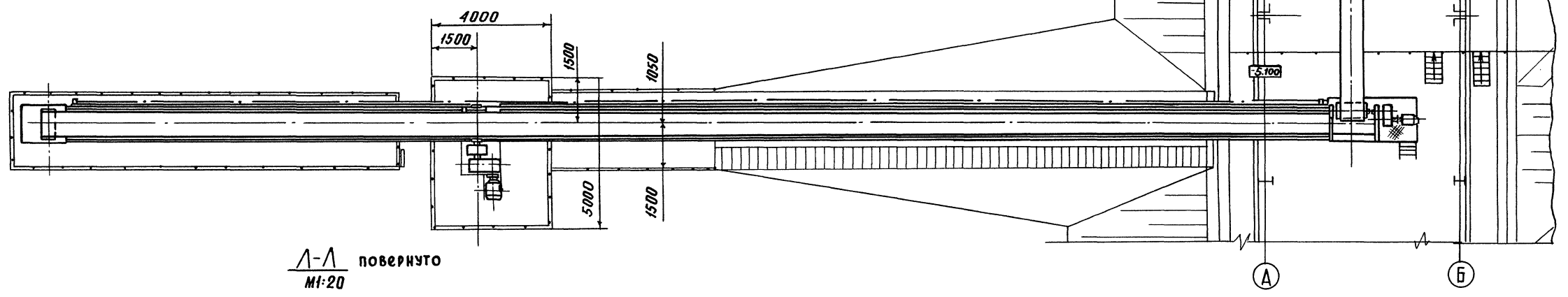
Имя, И.П.Ф.И.	Лист	Листов
	4	
ПРОМТРАНСПРОЕКТ		

И-И ЛИСТ ТХ-2



Ось поворота РШК.

А-А повернуто М1:20

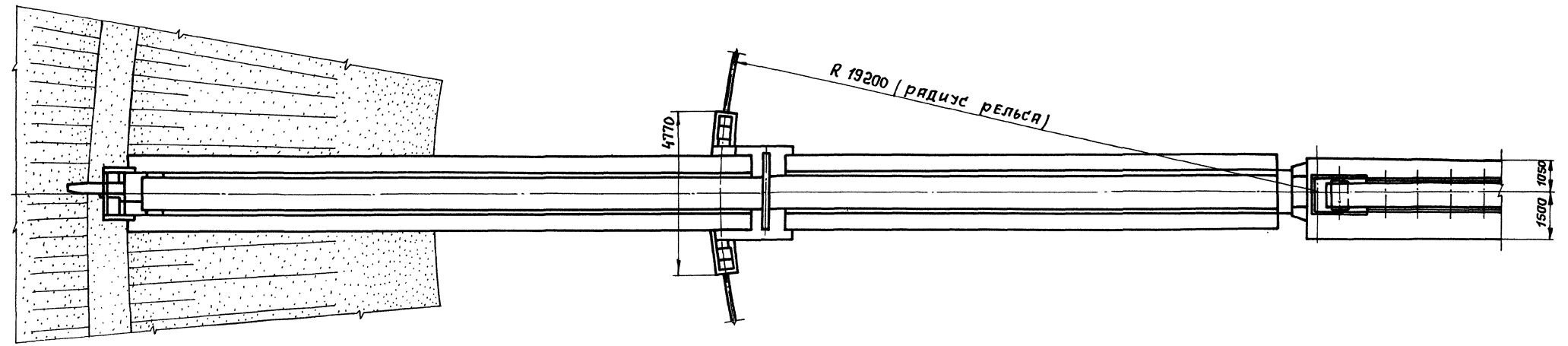
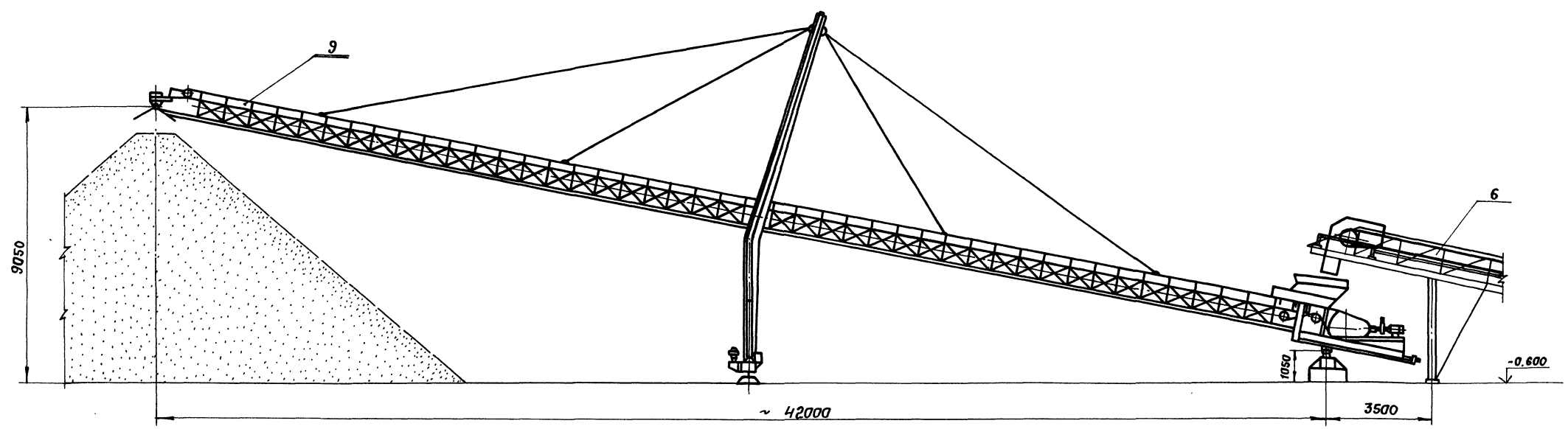


ИВ. № ПОЯ. ПОЯСЫ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. №

НАЧ. ОТД. КРАВЦОВ	ТП 503-7-14.88	ТХ
ГМП КУЗНЕЦОВ		
Н. КОНТР. ЛАЗАРЕВА		
ВРАЧ. ИИ. СИЗОВА	СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ ПРИРЕАБОВЫЙ ДЛЯ АВТОДОРОЖНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА (МОБИЛЬНЫЙ) ВМЕСТИМОСТЬЮ 125 ТЫС. КУБ. М С РАДИАЛЬНО-ШТАБЕЛИРУЮЩИМ КОНВЕЙЕРОМ.	
ИНЖ. Ш.К. КУСЬЯКИНА		
Привязан	Общесмонтажный чертёж	СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
	РАЗРЕЗЫ И-И, А-А	Р 5
	ПЛАН	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
ИВ. №	Копировал: Ф.Ф.	ФОРМАТ А2

Рисом 1

К-К повернуто
М 1:100 лист ТХ-2



Имя, № проекта, Подпись и дата, Взял, Имя, №

М 1:100

И.п. отд.	Крывцов	<i>[Signature]</i>
ГИП	Кузнецов	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Лазарев	<i>[Signature]</i>
Рук. бриг.	Сизова	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Долгих	<i>[Signature]</i>

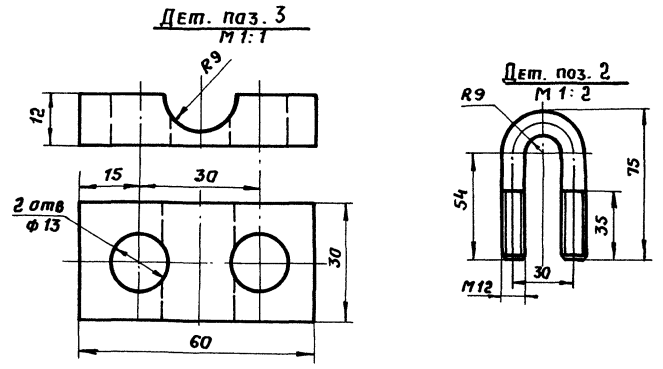
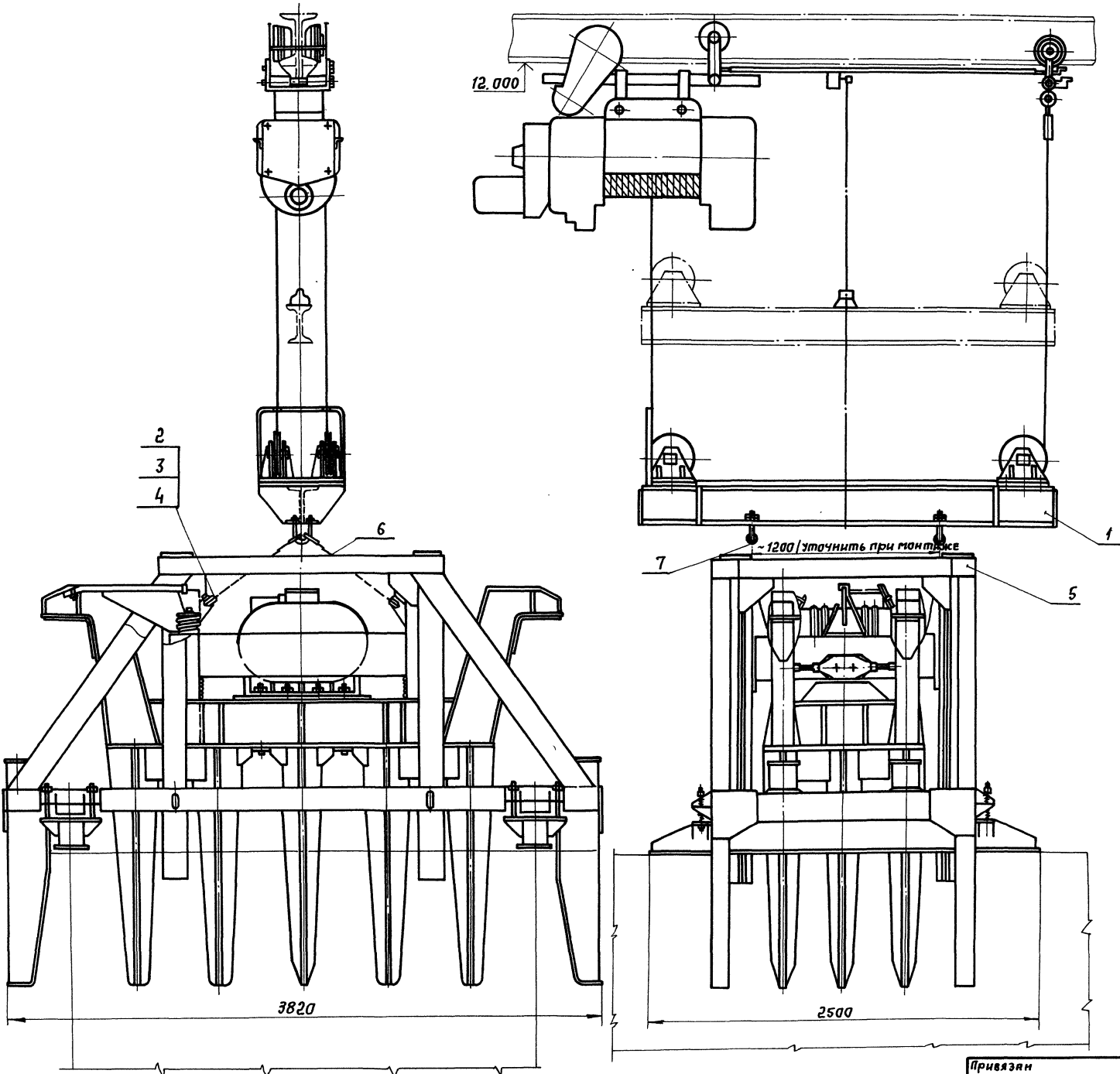
ТП 503-7-14.88	ТХ
Склад запялителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 120 тыс. кв. м с радиально-штабелерующим конвейером.	
Станд.	Лист
р	6

Привязан	Общемонтажный чертёж	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
Имя, №	Разрез К-К	

Копировал: Солот-

Формат А2

Альбом 1



Масса 8042 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХ.И-1	Механизм передвижения	1	1025	
2		Скоба			
		Круг Ø12 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79	24	0,1	
3		Планка			
		Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 ВСт 3сп2 ГОСТ 16379	24	0,15	
4		Гайка М 12-В НС.029			
		ГОСТ 5916-70	24	0,025	
5	ДП-32УЖЛ	Виброразгрузчик	1	7000	Чертеж 3-д. Строительный
6		Канат 13,5-Г-С-0-Н-160			
		ГОСТ 3071-74	п.м 8	п.м 0,76	
7		Колш 45 ГОСТ 2224-72	8	0,2	

M 1:20

Нач. отд.	Кравцов				
ГИП	Кузнецов				
Н.контр.	Лазарева				
Бед. инж.	Сизова				
Инж. Шт.	Долгих				

ТП 503-7-14.88 ТХ

Склад запорных элементов повышенной прочности для автомобильного транспорта в Новосибирской области, восточный район, ул. К. Маркса, 125, к. 2. С. радиально-штыревыми конвейерами

Привязки				
Инв. №				

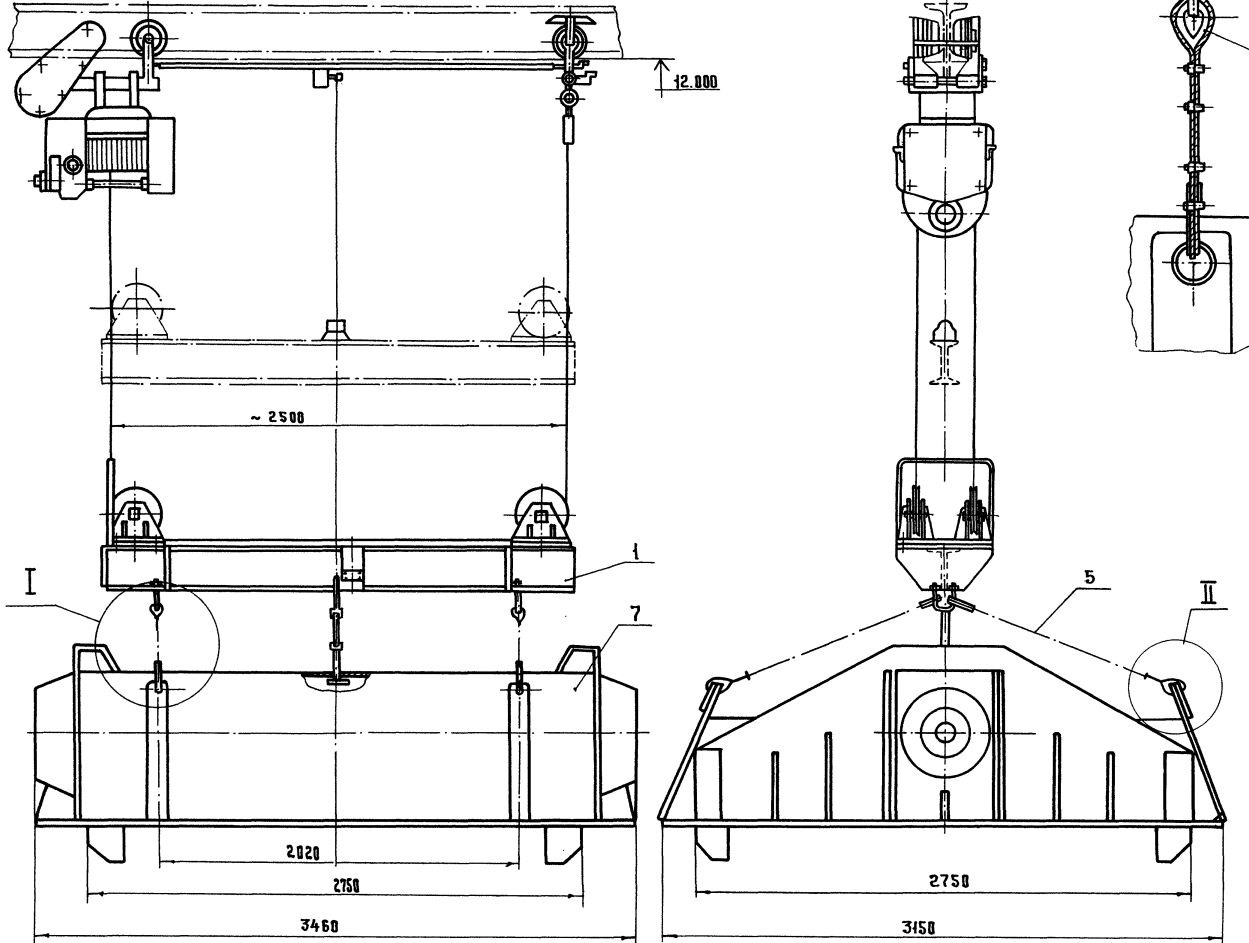
Общесмонтажный чертеж

Установка виброразгрузчика ДП-32 УЖЛ

Стандия	Лист	Листов
Р	7	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

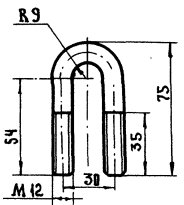
Альбом 1



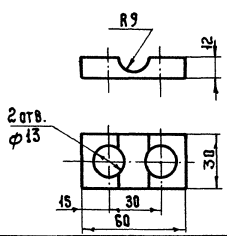
Масса 5383 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса св, кг	Примечание
1	ТХ.Н-11	Механизм передвижения	1	872	
2		Планка			
		Лист Б-12 ГОСТ 19983-74 РСТ З сп 2 ГОСТ 14637-79	24	0.15	
3		Скоба			
		Круг В 12 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79	24	0.1	
4		Тайка М12-6Н.5.029 ГОСТ 5916-70	24	0.025	
5		Канат - 13.5-Т-С-В-Н - 160 ГОСТ 3071-74	8.0	16.0 0.763	
6		Коуш 45 ГОСТ 2224-72	8	0.2	
7		Вибратор накладной	1	5000	ВЕРИФИЦИРОВАН КОМ. ПРАКТИКА

Деталь поз.3
М 1:2



Деталь поз.2
М 1:2



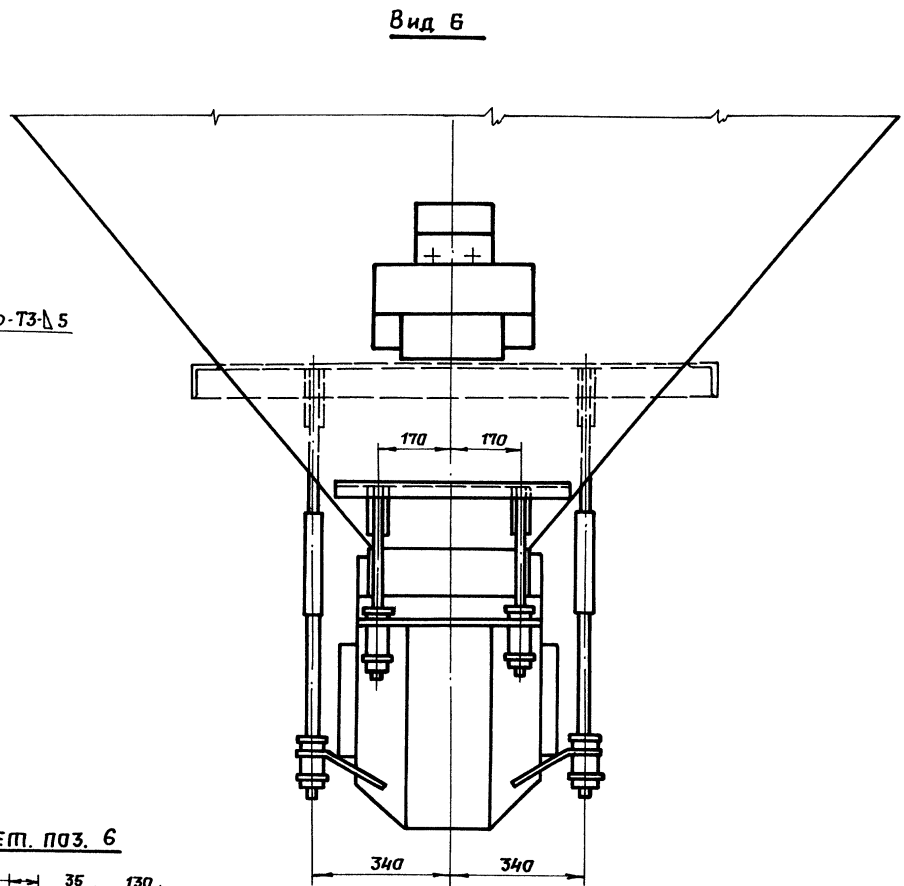
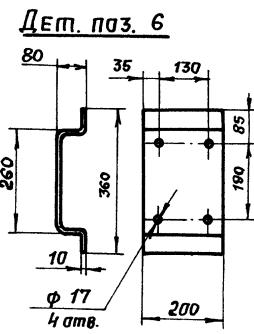
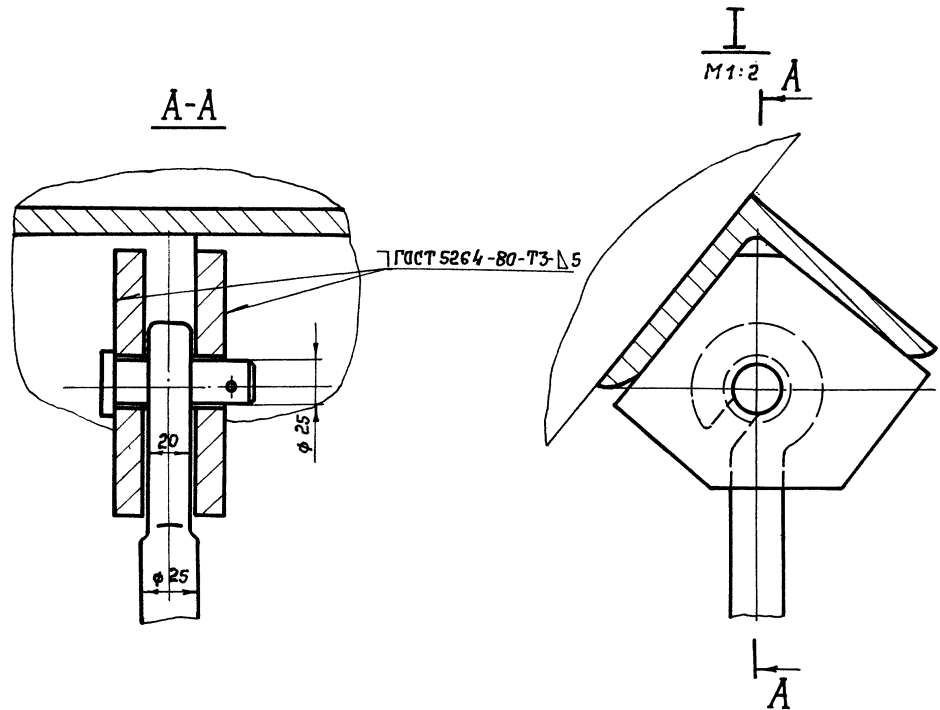
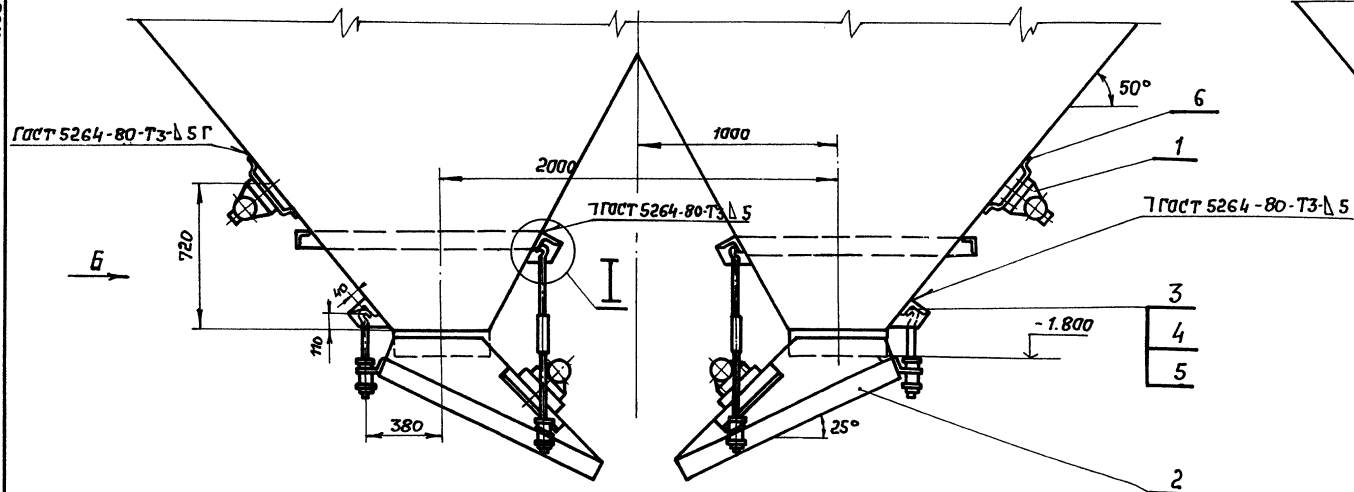
М 1:20

И.в.в. ст. Г.И.П.	Кравцов Кузнецов		ТП 503-7-14. 88	ТХ
И.в.в. инж. С.И.Л.В.А.	Лазарев			
И.в.в. инж. С.И.Л.В.А.	Сидорова			
И.в.в. инж. К.А.С.Ь.Я.К.И.Н.А.	Красьякина			
СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ ПРИНЕСЕННЫХ ДЛЯ АВТОДОРОЖНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА (МОБИЛЬНЫХ) ВМЕСТО КОСТЫЯ 125 ТЫС. КУБ. М В РАВНОУГОЛЬНОМ ШТАБЕЛИРУЮЩИМ КОНТЕЙНЕРЕ			Общеплановый чертеж	
Установка вибратора накладного УРАЛ ДНИИ МПС			Стадия Р	Лист 8
Инв. №			ПЕРИТРАНСИИПРОЕКТ	

Формат А2

И.в.в. инж. С.И.Л.В.А.

Рис. 6001



Масса 1222.6 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса Приме-ед. кп	Приме-чание
1		Вибратор ИВ-99	10	14	
2		Лотковый вибратор-питатель.	10	108,0	
3		Краништейн	20	0.400	
4		Ось	20	0.03	
5	ГОСТ 397-79	Шплицт 5 x 28	20	0.001	
6		Скаля	10	0,2	

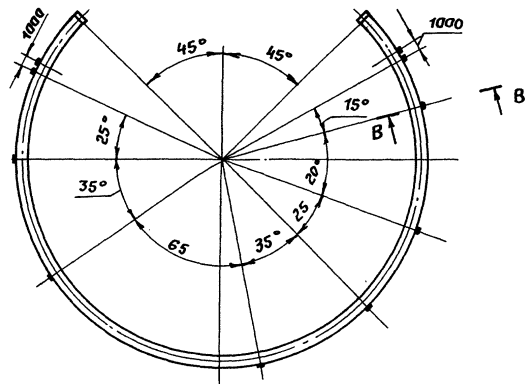
Нач. отд. Кравцов	Инж. Кузнецов	Инж. Ляжнев	Инж. Сизова	Инж. К. Кузьякина	ИВ-99	ТП 503-7-14.88	ТХ
Н. конст. Ляжнев	Инж. Сизова	Инж. Кузьякина					
Привязан:						Склад запчастей приельсовый для автотрассной строительств (масляный) введ. в строй 12.5.1988 г. радиально-шпильчатый, колесный.	
Инв. №						Стр. 9	
Установка лотковых вибратор-питателей						ПРОМТРАНСИПРОЕКТ	

Копировал: Соколов Фарман Я2

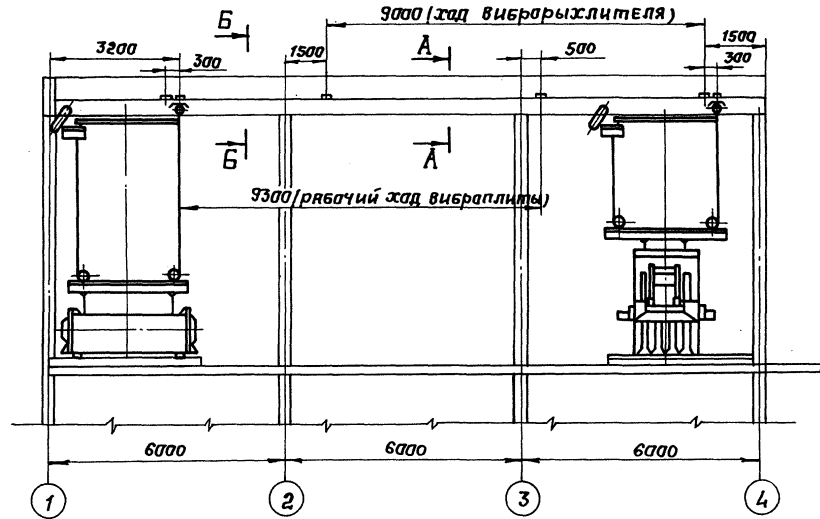
Инв. № подл. Подпись и дата ВЗНЧ ИИВ. №

Лист 1

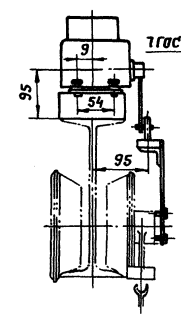
Рельс РШК
М 1: 400



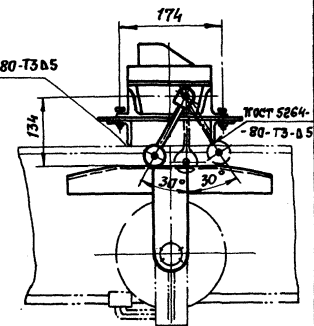
Приемное устройство
М 1: 100



А-А
М 1: 10



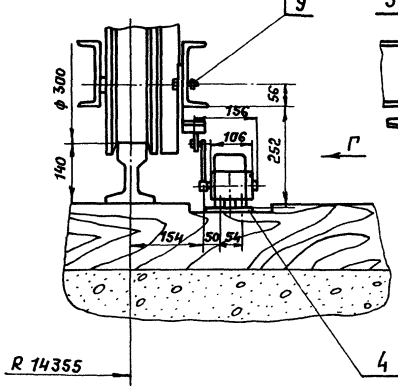
Вид Д



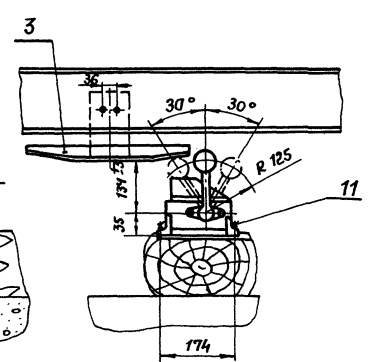
Масса 69,77 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса един. в кг.	Примечание
1		Кранштейн	6	3,4	
2		Линейка	2	1,5	
3		Линейка	1	1,5	
4		Подкладка 202×82	10	0,08	
		Болт ГОСТ 7798-70			
5		2М 10-6g × 30. 58.029	20	0,03	
6		2М 4-6g × 12. 58.029	12	0,01	
		Гайка ГОСТ 5915-70			
7		М 10-6Н. 5. 029	20	0,003	
8		М 4-6Н. 5. 029	20	0,001	
		Шайба ГОСТ 6402-70			
9		10Н65 Г. 029	20	0,0003	
10		4Н65 Г. 029	12	0,0001	
11		Шурп Я 10×80			
		ГОСТ 1144-80*	30	0,002	
12		Выключатель пзтевой КУ-701А	16	2,7	

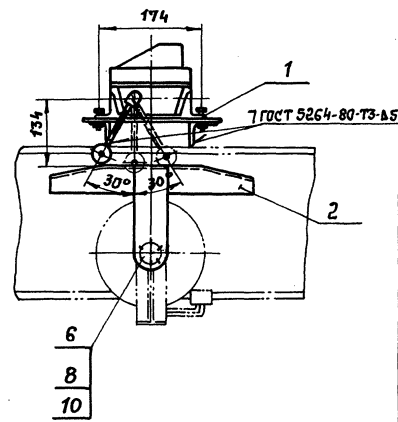
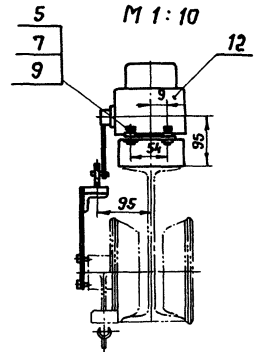
В-В повернуто
М 1: 10



Вид Г



Б-Б
М 1: 10



М 1: 100

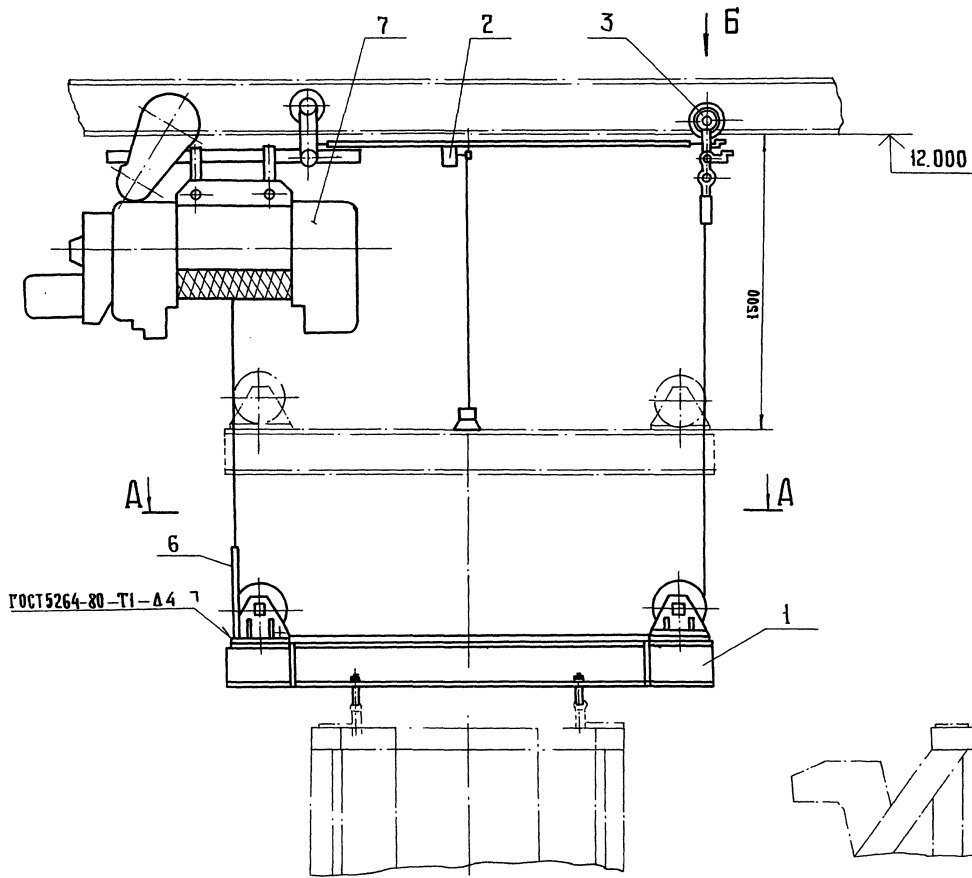
Иач. отд.	Кривоц								
Гип	Кузнецов								
Н. контр.	Лазарева								
Рук. срис.	Сизова								
Инженер	Долгих								
		Т П 503-7-14.88		ТХ					
Склад заподниелей прирельсовый для Автоторанного строительства (мобильный) вместимостью 125 тыс. кв. м в г. Рязань - ИТБВЛР/УИИИТ. КР/В.Е.В.									
Общемоотажный чертеж.						Лист 10			
Установка выключателей пзтевой КУ-701А на рельсе РШК и в приемном устройстве						ПРОМТРАНСПРОЕКТ			

Копировал: Соул

Формат А2

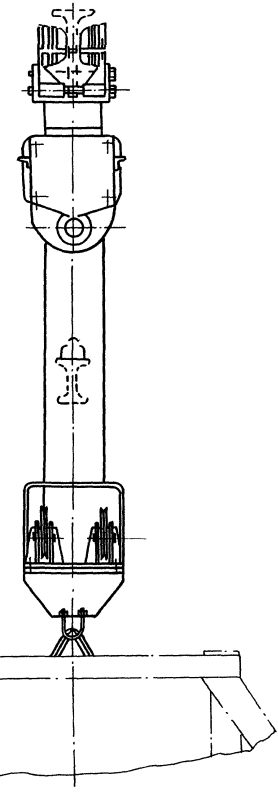
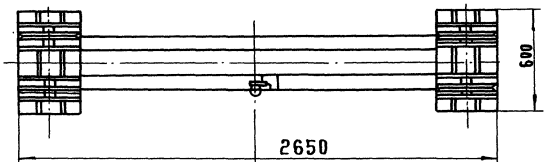
Инд. № подл. Подпись и дата 03.01.88

Альбом 1

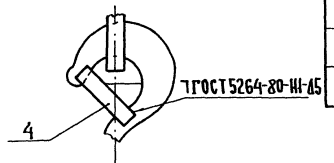


ГОСТ 5264-80-Т1-А4

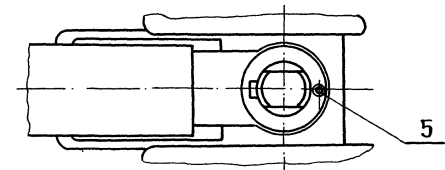
А-А



Вид В
М1:4



Вид Б
М1:2



Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХ.Н- 2	Балка	1	319	
2	ТХ.Н- 10	Установка конечного выключателя КУ-70 3АУ2	1	17.73	
3	ТХ.Н-5	Тележка хвостая	1	28	
4		Планка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 в ст 3 сн2 ГОСТ 14637-79			
		90x12	2	0.1	
5		Шпалит 4x40-001			
		ГОСТ 397-79	1	0.02	
6		Упор 2 = 1475			
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 в ст 3 сн2 ГОСТ 14637-79	1	2.3	
7		Тяль ТЭ500-92120-01			
		ГОСТ 22584-77	1	660	

Масса 1025 кг

Имя, №, дата, подпись, инициалы

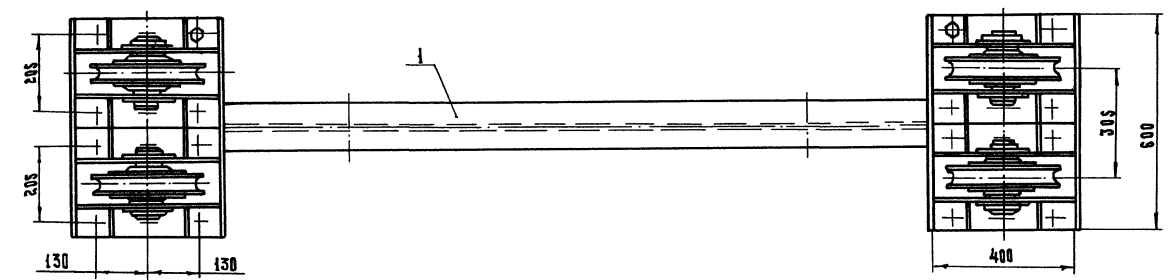
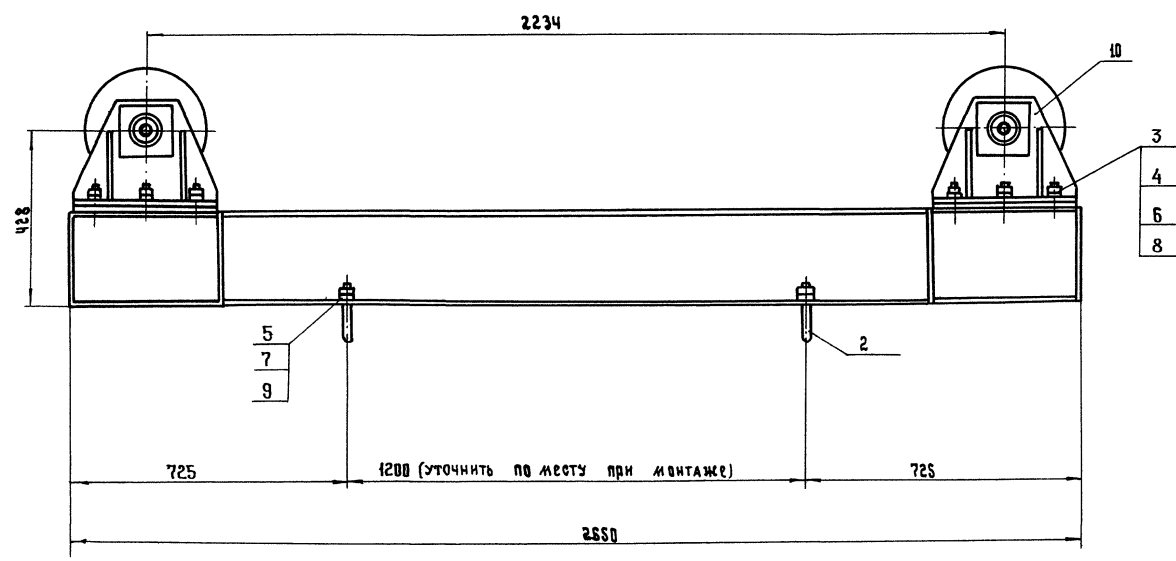
Нач. отд. Кравцов
УМП Кузнецов
Н. контр. Лаврентьев
Вед. инж. Сизова
Инж. Шкатул. Купрякина

ТП 503-7-14. 88 ТХН

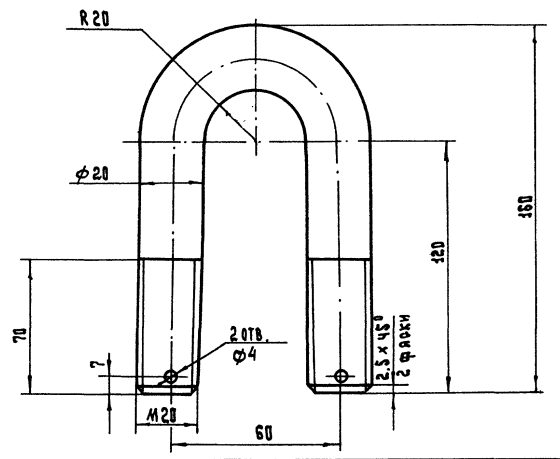
Склад запчастей промышленный для автомобильного транспорта (автомобиль) листовой металл ст. 1008-И

Привязан	Сидя	Лист	Листов
Механизм передвижения	Р	1	40
ПРОМТРАНСПРОЕКТ			

Альбом 1



Дет. поз.2
М 1:2



Масса 319 кг

М арка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХН-Э	Траверса в сборе	1	126.7	
2		Скоба L=335			
		Крут В 20 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	0.8	
3		Болт 2М24-6g-90.58.029			
		ГОСТ 7796-70	24	0.437	
4		Гайка ГОСТ 5945-70			
		М20-6Н.5.029	8	0.064	
5		Гайка ГОСТ 5945-70			
		М24-6Н.5.029	48	0.11	
6		Шайба 2ч.65 Г.029			
		ГОСТ 6402-70	24	0.022	
7		Шайба 20.Н.05			
		ГОСТ 10906-78	4	0.012	
8		Шпалит ГОСТ 397-79			
		4 x 36.2.019	4	0.0001	
9		5 x 40.2.019	24	0.0002	
10		Блок 250-1	4	45	Союз-
					примечка
					инструкция

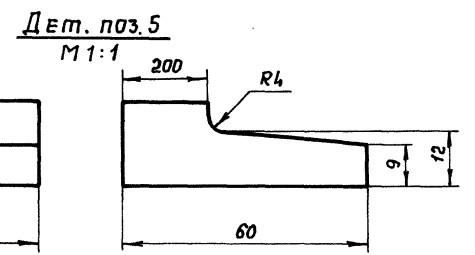
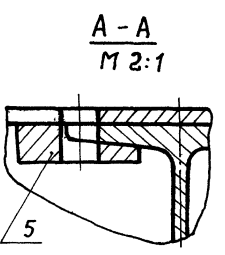
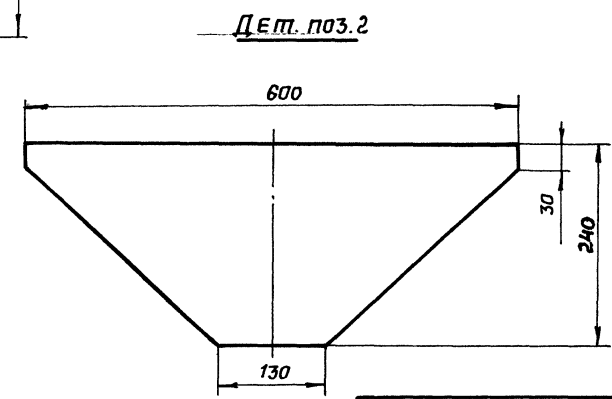
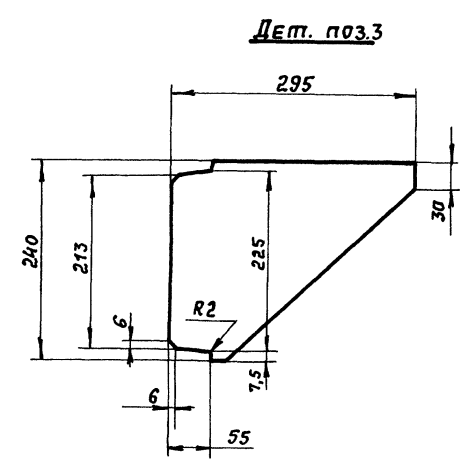
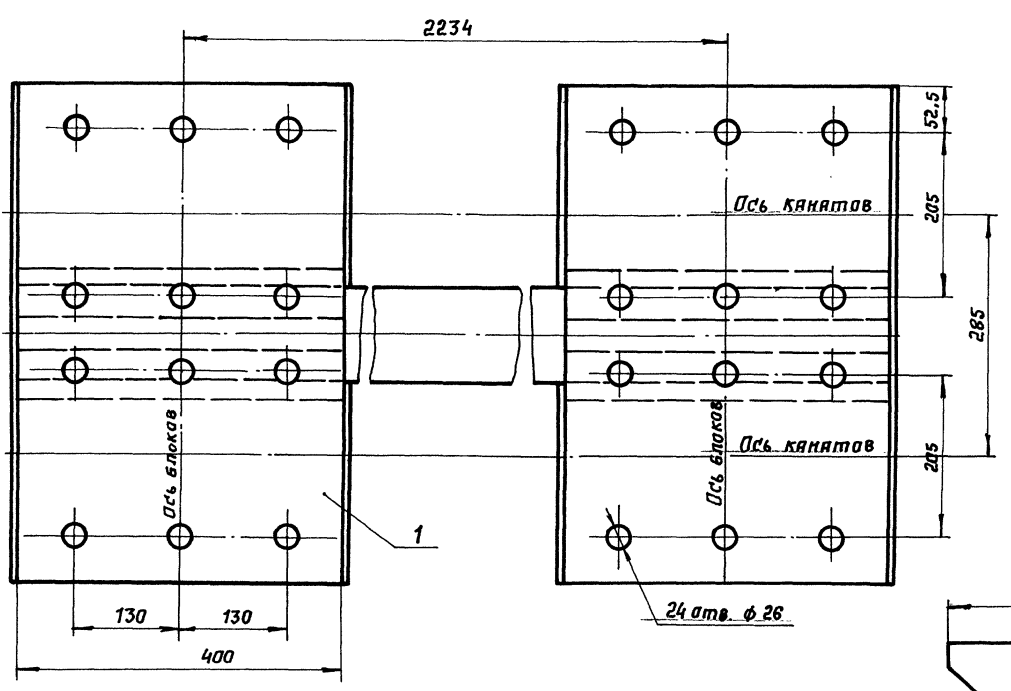
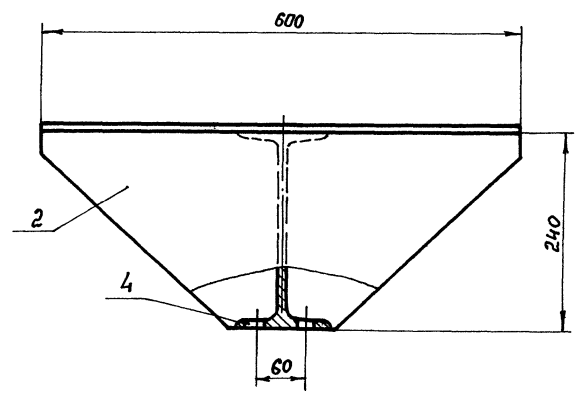
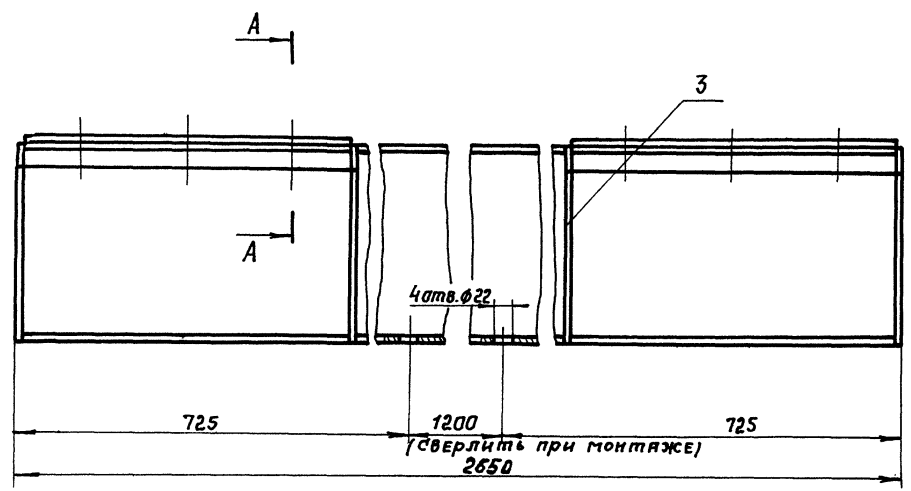
Изм. №, дата, подпись и дата, форма, инв. №

М 1:5

Исполн.	Кравцов	Провер.		ТЛ503-7-14.88	ТХН
Гид	Кузнецов	Инж. Контр.			
И.Контр.	Лазарева				
Изд. Инж.	Сидорова	Инж. Инст.		Бладе запорный прирельсовый для автодорожного строительства (избыточный) в метрической, 12.5 тис. куб. м	
Инж. Инст.	Долгих			в комплекте - инструкция по эксплуатации	
Привязан				БАЛКА	Страницы: Р 2
Изм. №				ПРОМСТАНЦИНПРОЕКТ	

Копировал Тимол Формат А2

Альбом 1



Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75

Масса 125,2				
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Примечание
1		Основание Лист 68 ГОСТ 19903-74 в Ст.3. сн 2 ГОСТ 4637-79		
2		Ребро Лист 68 ГОСТ 19903-74 в Ст.3 сн 2 ГОСТ 4637-79	2	15,1
3		Ребро Лист 68 ГОСТ 19903-74 в Ст.3 сн 2 ГОСТ 4637-79	2	3,0
4		Праган Лист 24 ГОСТ 8240-72 в Ст.3 ГОСТ 535-79	4	1,5
5		Бабышка Л = 2634 Ст. 3 ГОСТ 380-71	1	71,8
			4	2,8

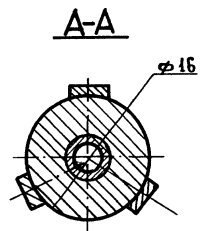
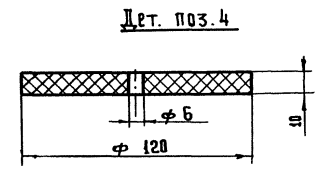
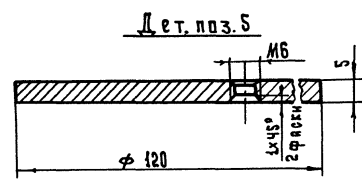
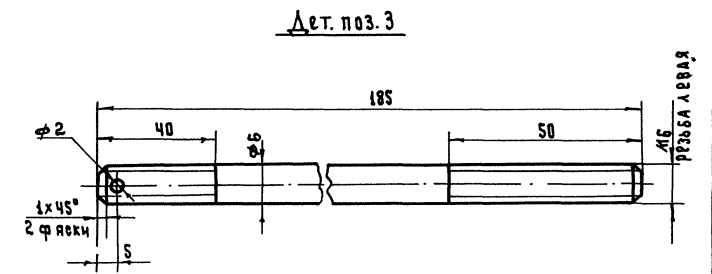
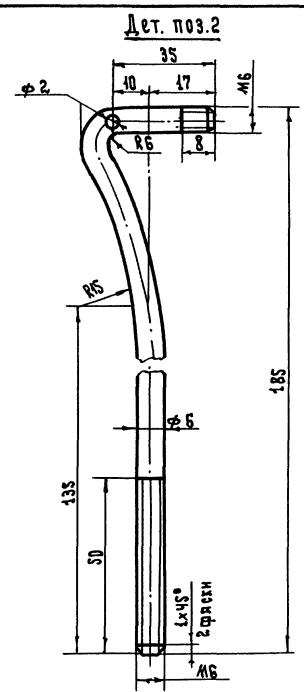
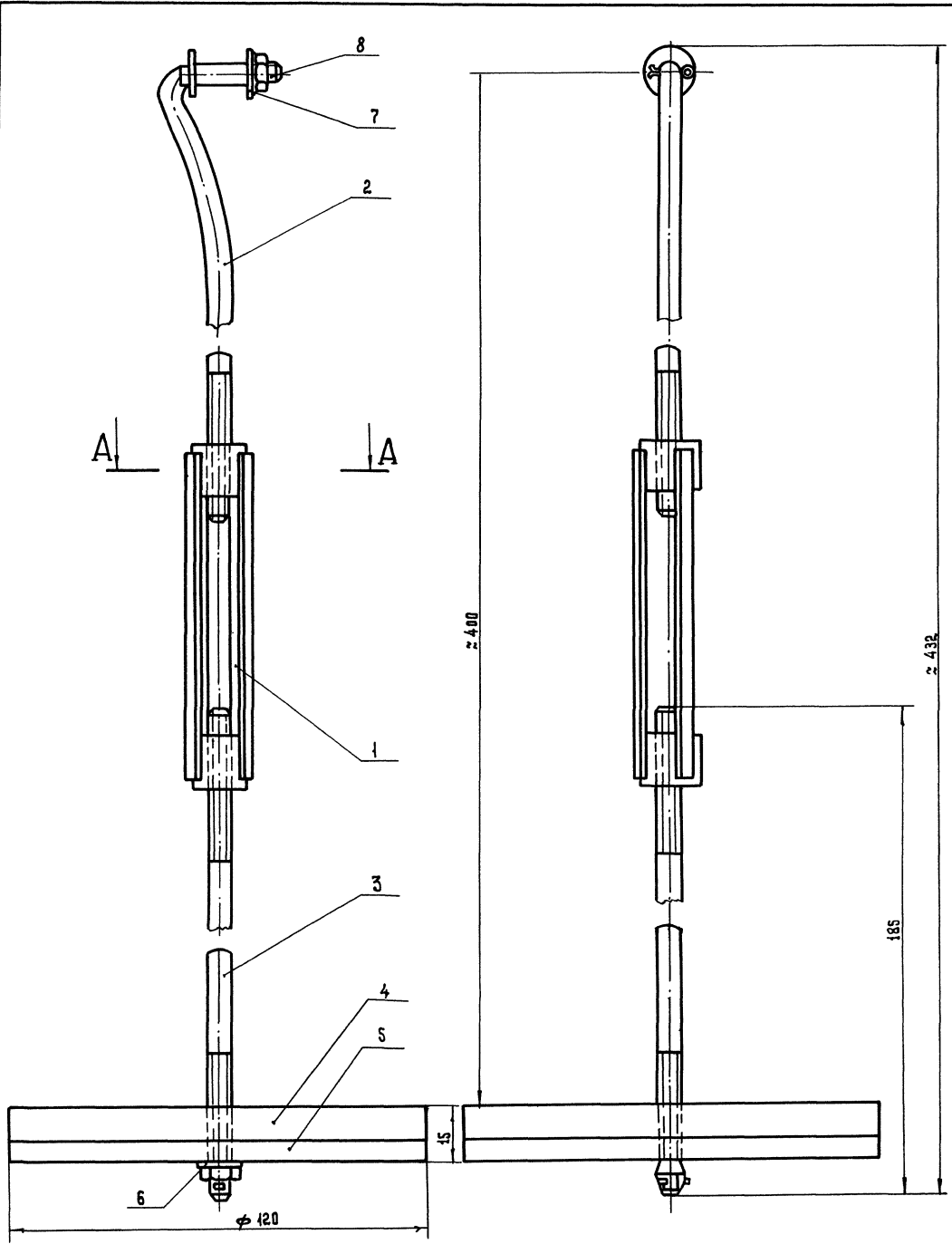
Исполн. Кравцов
Гип Кузнецов
Н. Кант Лазарева
Вед. инж. Сизова
Инж. Шк. Долгих

ТП 503-7-14.88 ТХН
Склад запчастей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелерными конвейерами.

Привязан			
Изм. №			

Стр.	Лист	Листов
р	3	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

Альбом 1

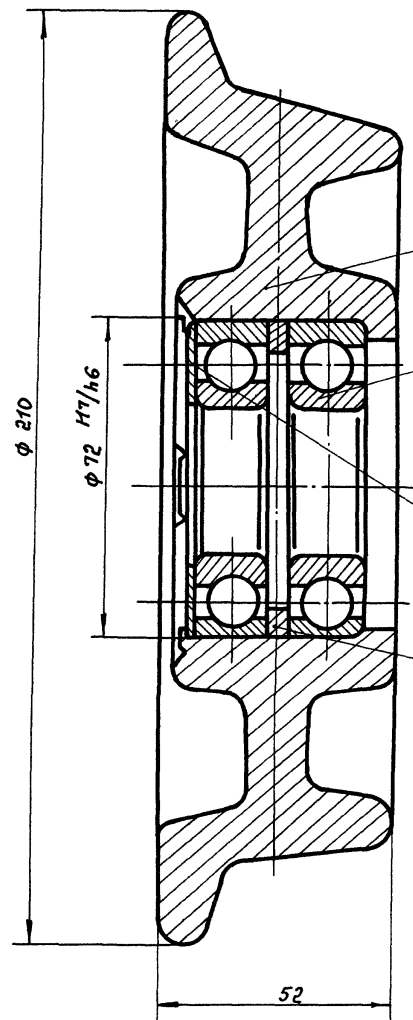


Масса 0.78 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Корпус стяжки	1	0.08	
2		Тяга			
		Круг 66 ГОСТ 2590-74			
		Ст 3 ГОСТ 535-79			
		Л = 220	1	0.04	
3		Тяга			
		Круг 66 ГОСТ 2590-74			
		Ст 3 ГОСТ 535-79	1	0.04	
4		Амортизатор			
		Пластина I лист			
		ТМКЩ-С-10 x 250 x 250-99			
		ГОСТ 7338-77*	1	0.17	
5		Шайба			
		Ст 3			
		ГОСТ 380-71	1	0.44	
6		Тяжка М6-6Н5.029			
		ГОСТ 5945-70	2	0.002	
7		Шайба 12.01.019			
		ГОСТ 11371-78	2	0.001	
8		Шпилька 2x16.2.019			
		ГОСТ 397-79	2	0.001	

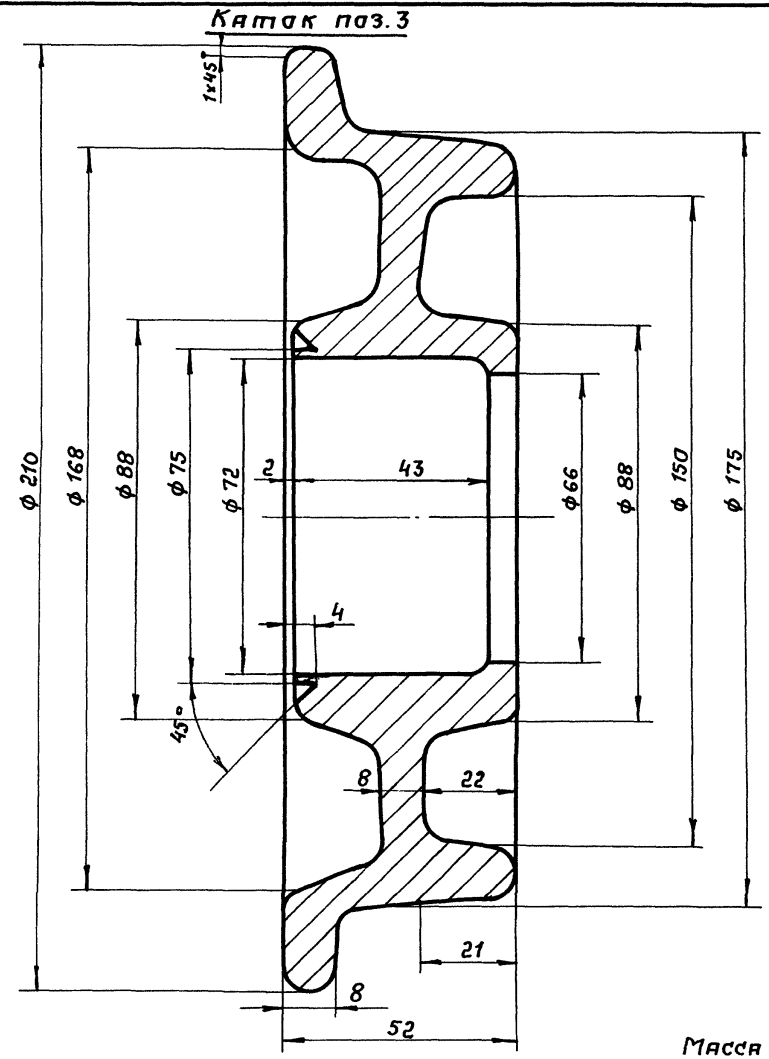
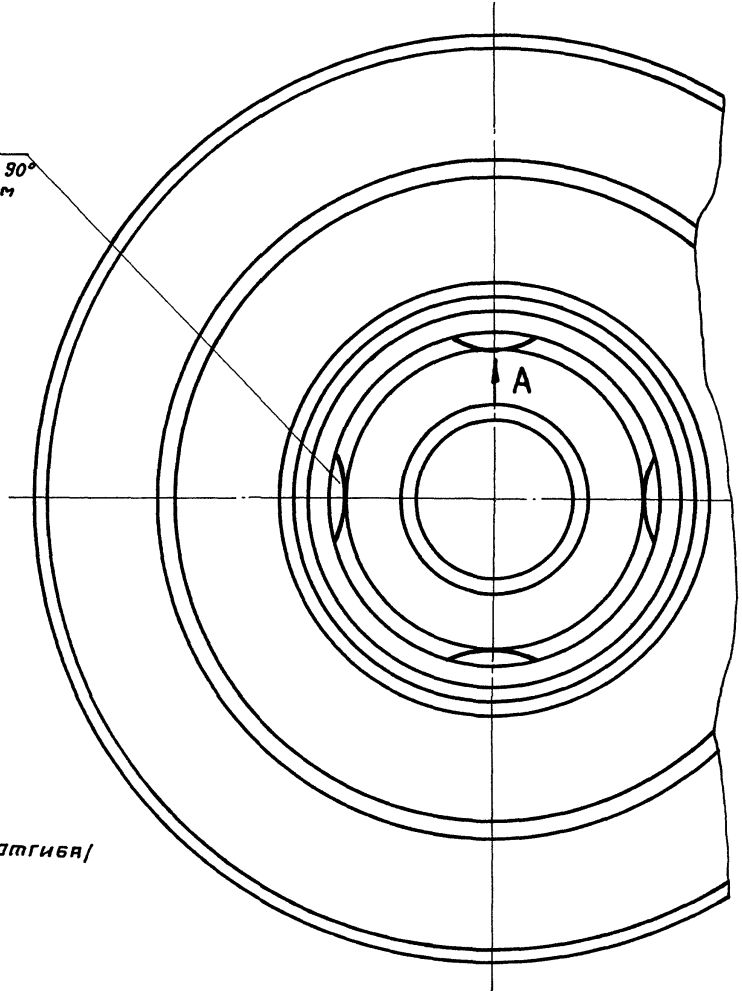
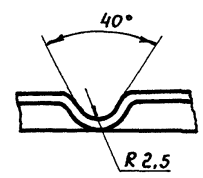
Исполн. Кравцов	Провер. Кузнецов	ТП 503-7-14.88	Т.Х.Н
Н. контр. Лазарева	Вед. инж. Сизова	Склад заводителя привлекательный для автодорожного строителя (мобильный) в виде ступенчатого (с 3 тыс. куб. м) с 3-х ярусными - ш. табелирующими	
Инж. Шкат	Кулабякина	Подвеска	Складня Лист 4
Изм. №		ПРОГНОЗ ПРОЕКТА	

Альбом 1



После сборки отогнуть через 90° шириной 5-8 мм

Вид А / профиль отгиба/



Масса 5.35 кг.

3	Каток			
	Сталь 45			
	Гост 1050 - 74	1	4,4	
4	Шарикоподшипник			
	радиальный 207			
	Гост 8338 - 75	2	0,44	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Кольцо			
		Провалка			
		Гост 5663 - 79	1	0,034	
2		Крышка			
		Б-1 Гост 19903 - 74			
		Лист			
		ВСт3Сп Гост 14637 - 79	1	0,025	

М 1:1

Нач. отд.	Кравцов			
Гип	Кузнецов			
И. контр.	Лазарева			
Вед. инж.	Сизова			
Инж. в.кат.	Кузнецкина			

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автомобильного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелерной конвейером.

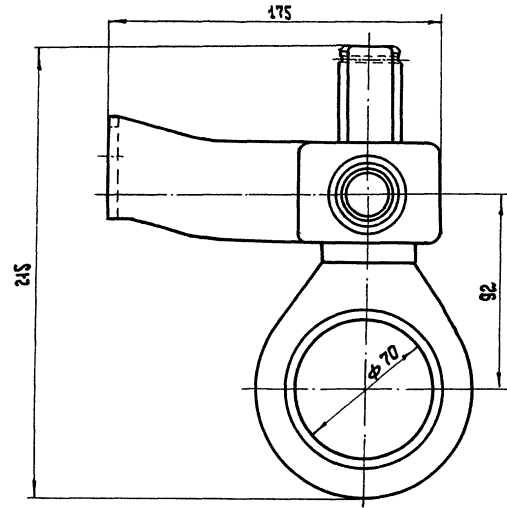
Привязям								
Инд. №								

Каток в сборе	Стандия	Лист	Листов
	р	6	
ПРОМТРАНСИПРОЕКТ			

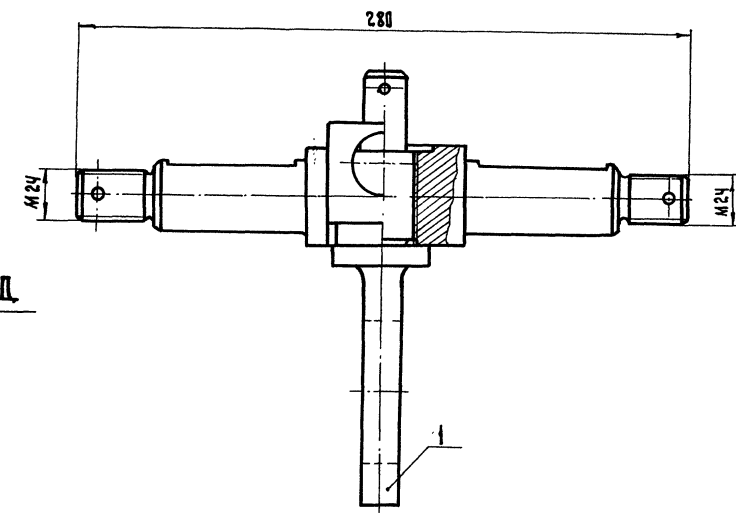
Копировал: Софт-Формат А2

Инд. № повед. Подпись и дата Взам. инв. №

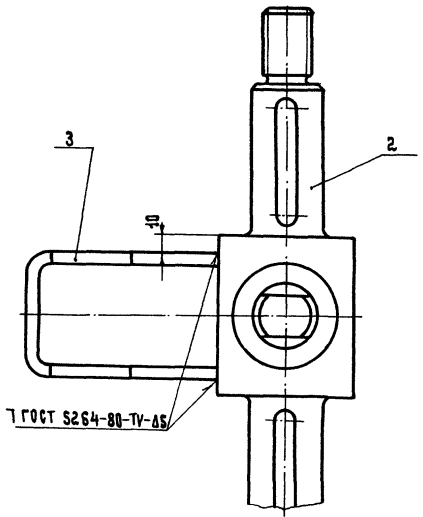
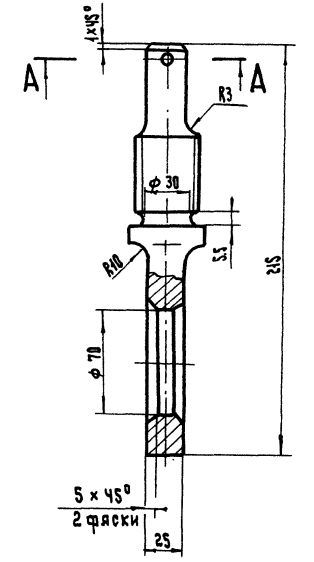
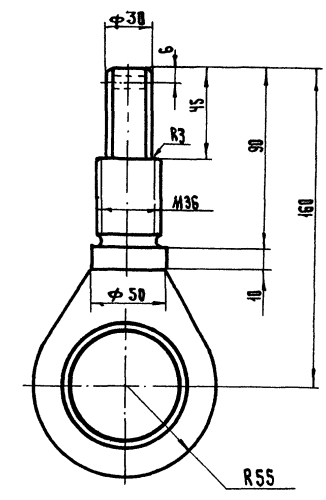
Альбом 1



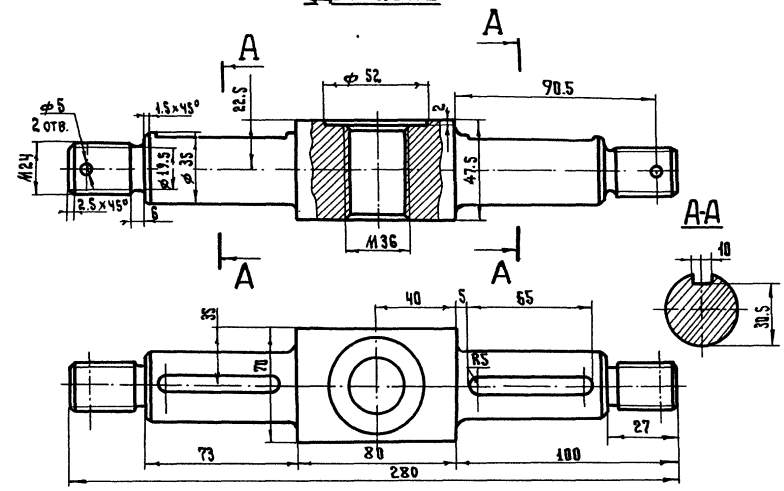
Вид Д



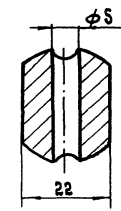
ДЕТ. ПОЗ.1



ДЕТ ПОЗ.2



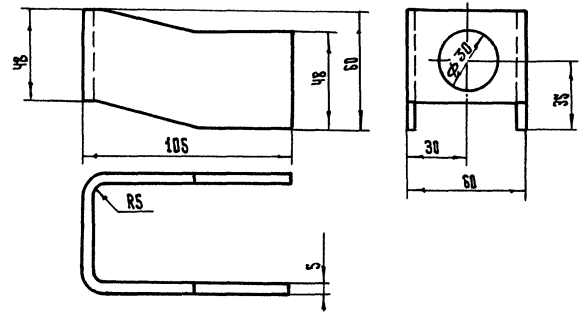
А-А



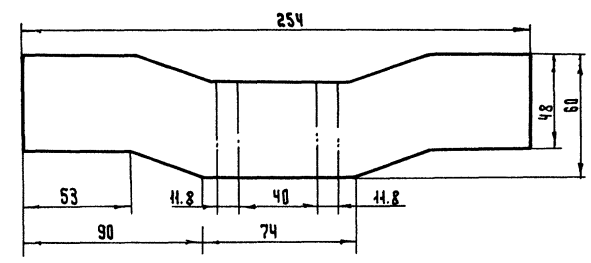
Масса 4.8 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Вес ед.кг	Примечание
1		Палец			
		Сталь 35 ГОСТ 1050-74	1	0.04	
2		Траверса			
		Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1	2.7	
3		Скоба			
		Лист Б-5 ГОСТ 19903-74			
		В ст 3 ст ГОСТ 14637-79	1	0.03	

ДЕТ ПОЗ.3

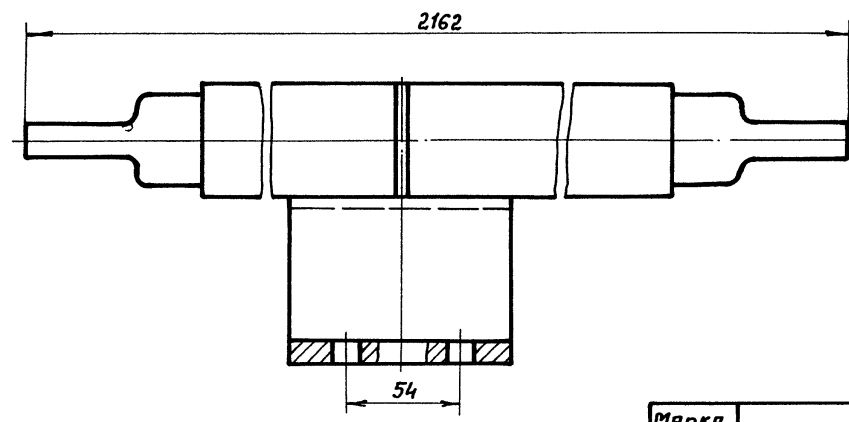
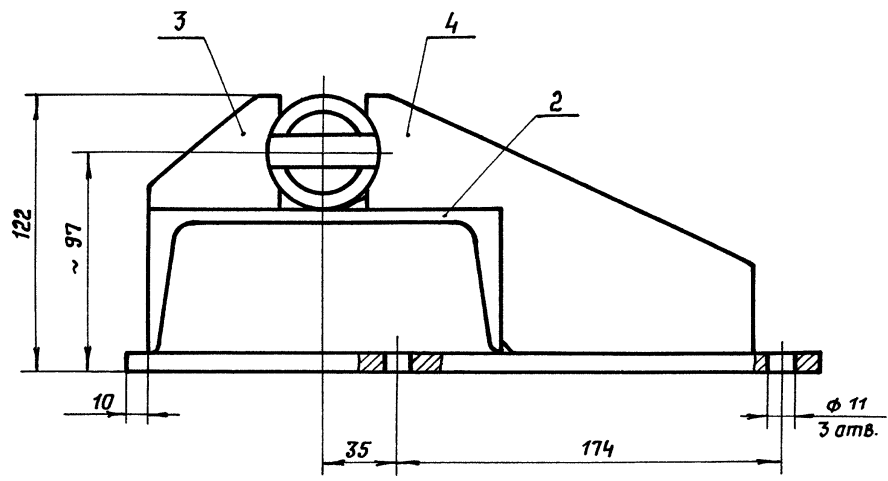


РАЗВЕРТКА

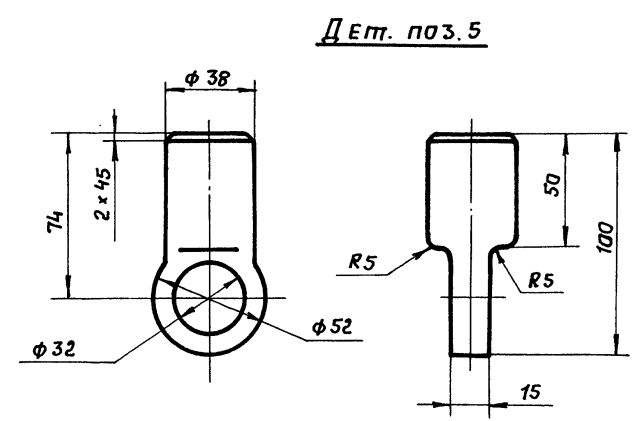
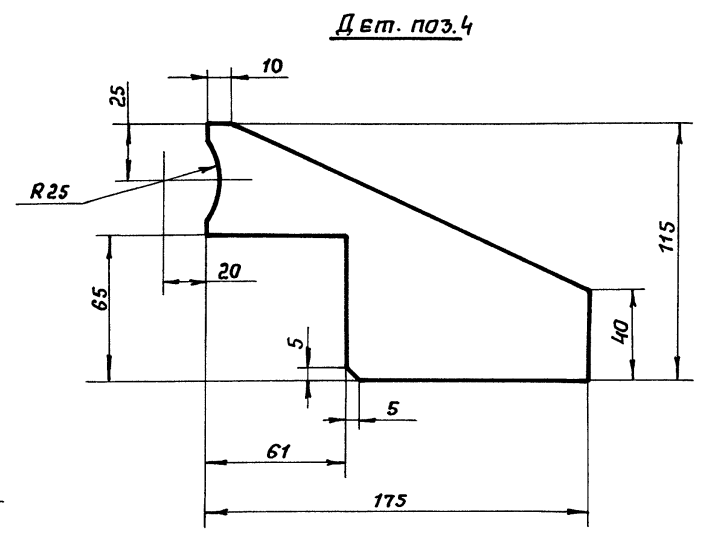
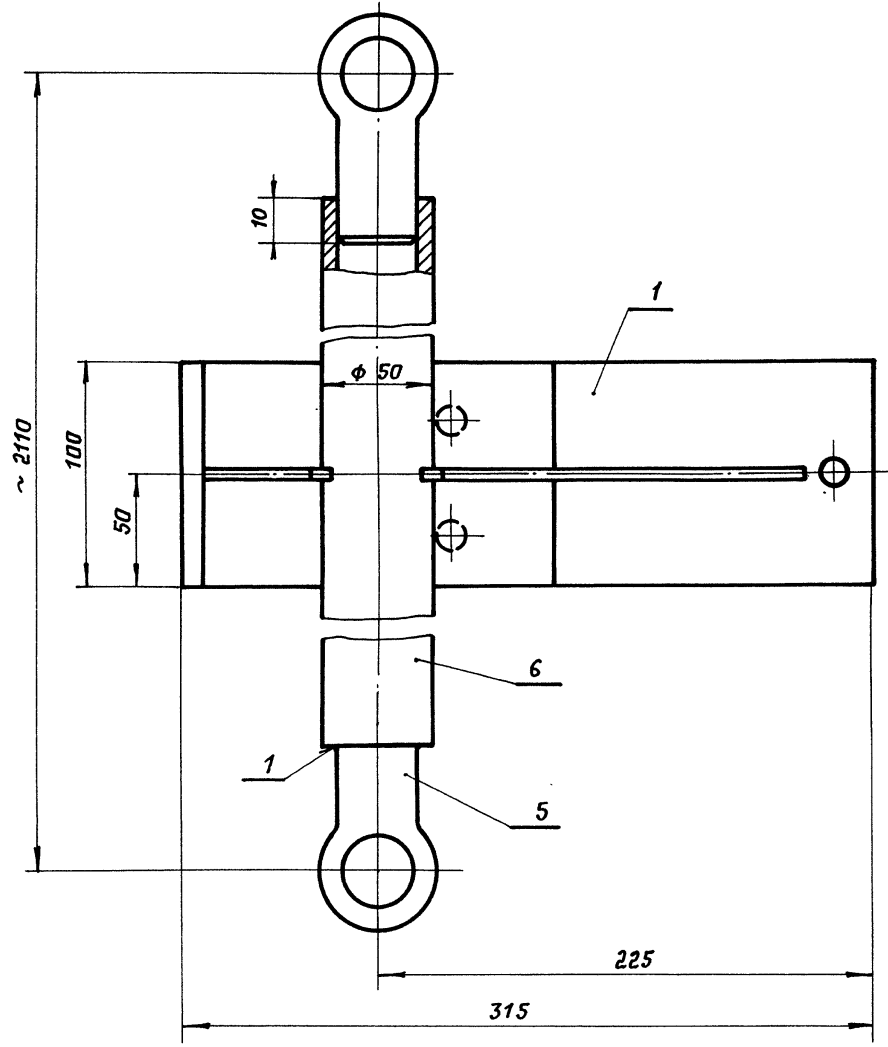


Исполн.	Кравцов	Провер.	Кузнецов	ТП 503-7-14.88	М 1:2
Н. контр.	Лазарева	Инж. Шест.	Кулебякина	ТХ.Н	
Привязан				Траверса в сборе	Лист 7
Инв. №				ПРИМТРАНСНИПРОЕКТ	

Альбом 1



1. Длину трубы поз. 6 уточнить при сборке.
 2. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.



Масса 160 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1		Основание			
		Лист 6-8 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 сп 2 ГОСТ 14637-79			
		315 x 100	1	1,97	
2		Связь			
		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 Ст. 3 ГОСТ 535-79			
		L = 100	1	1,42	
3		Ребро			
		Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 сп 2 ГОСТ 14637-79			
			1	0,08	
4		Ребро			
		Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 сп 2 ГОСТ 14637-79			
			1	0,4	
5		Захват			
		Ст. 3			
		ГОСТ 380-71	2	0,56	
6		Труба			
		Труба 50x5x2000 ГОСТ 8734-75 в 20 ГОСТ 8733-87			
		L = 2000	1	11	

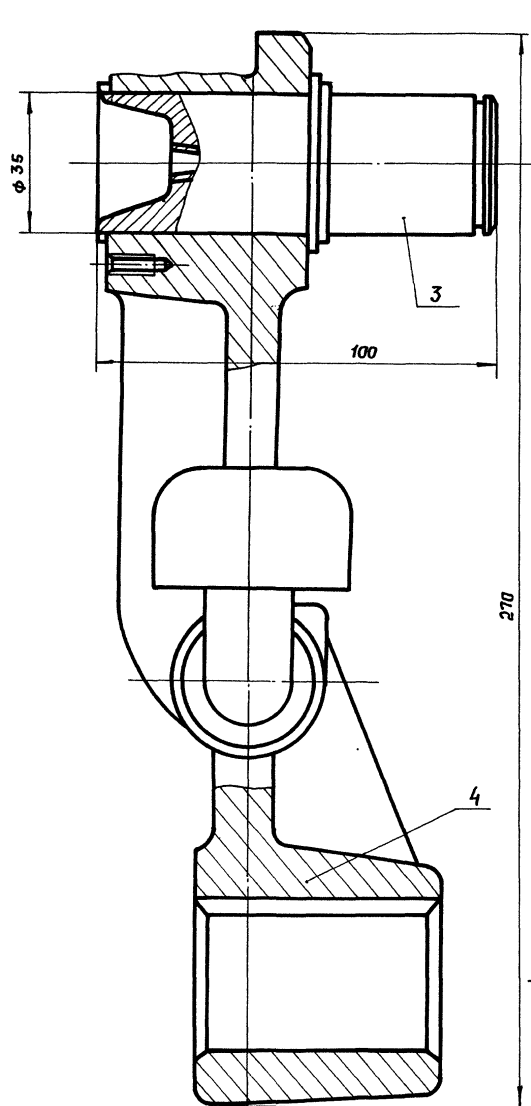
M 1:2

Нач. отд. Кривоцов	Кривоцов	ТП	503-7-14.88	ТХН
Гип. Кузнецов	Кузнецов			
Н. контр. Плярева	Плярева			
Вед. инж. Сизова	Сизова			
Инж. Б.К. Кудрякина	Кудрякина			
Привязан		Связь		Лист 8
Инв. №		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

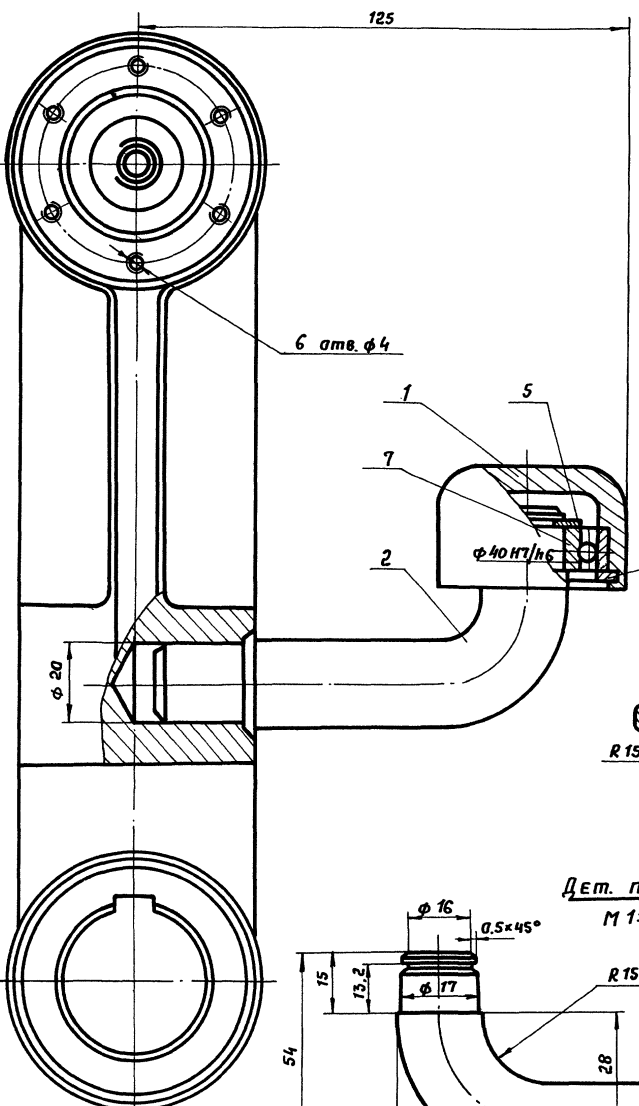
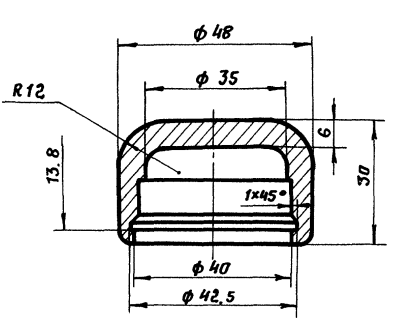
Копировал: Сол- Формат А2

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

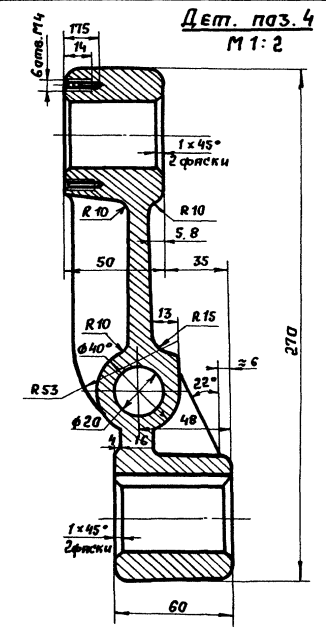
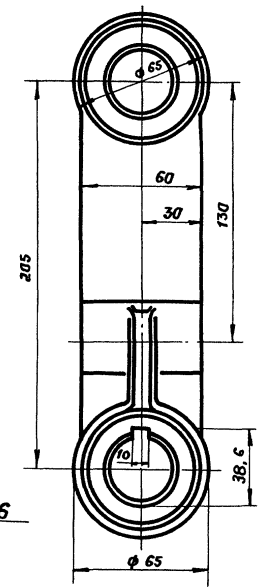
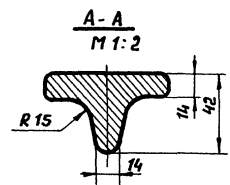
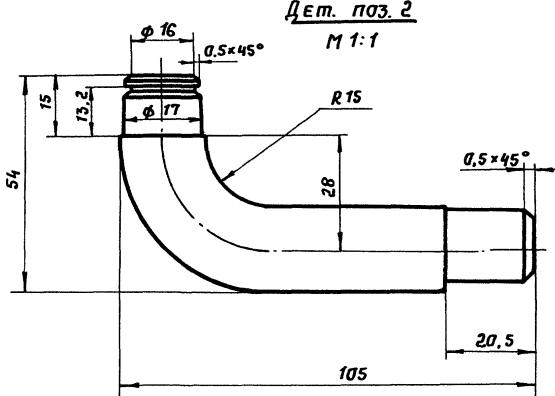
Альбом 1



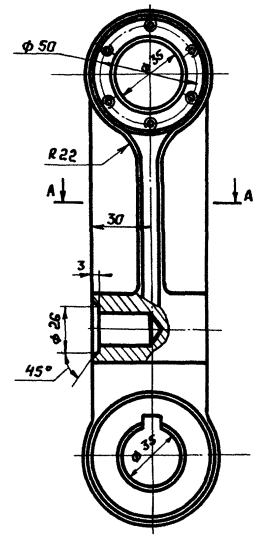
Дет. поз. 1
М 1:1



Дет. поз. 2
М 1:1



Дет. поз. 4
М 1:2



Масса 4,8 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Корпус ралика			
		Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1	0,15	
2		Консоль			
		В-22 ГОСТ 2590-71			
		Круг 20 ГОСТ 1050-74	1	0,35	
3		Ось			
		В-45 ГОСТ 2590-71			
		Круг 45 ГОСТ 1050-74	1	0,68	
4		Щека правая			
		Сталь 35 ГОСТ 1050-74	1	3,1	
5		Кольцо НЗ-17 ГОСТ 13940-86	1	0,01	
6		Кольцо ВЗ-40 ГОСТ 13941-86	1	0,01	
7		Шарикоподшипник радиальный однорядный 60203 ГОСТ 7242-81*	1	0,5	

Исполн.	Кравцов	Курз	ТП 503-7-14.88	М 1:1
Гип	Кузнецов		ТХ.Н	
И. контр.	Лязарев	10/2-88		
Вед. инж.	Сизова			
Инж. Шкат	Долгих			

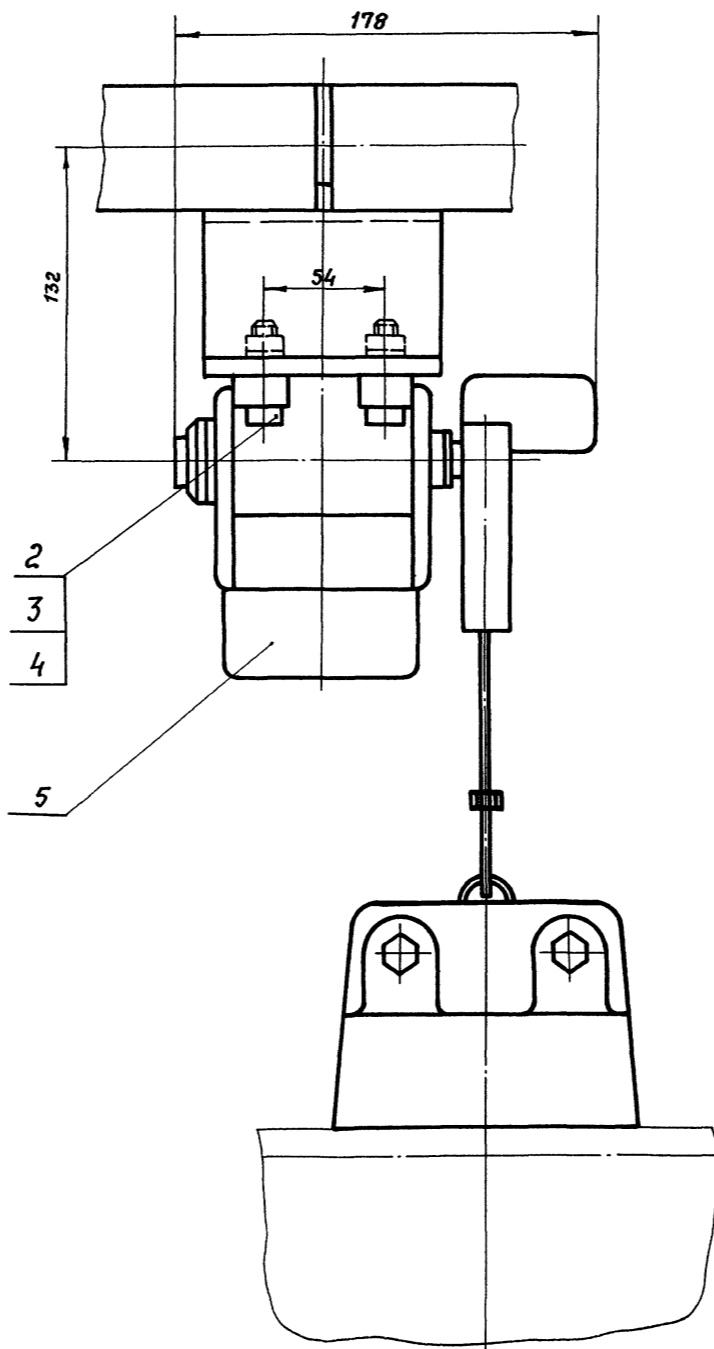
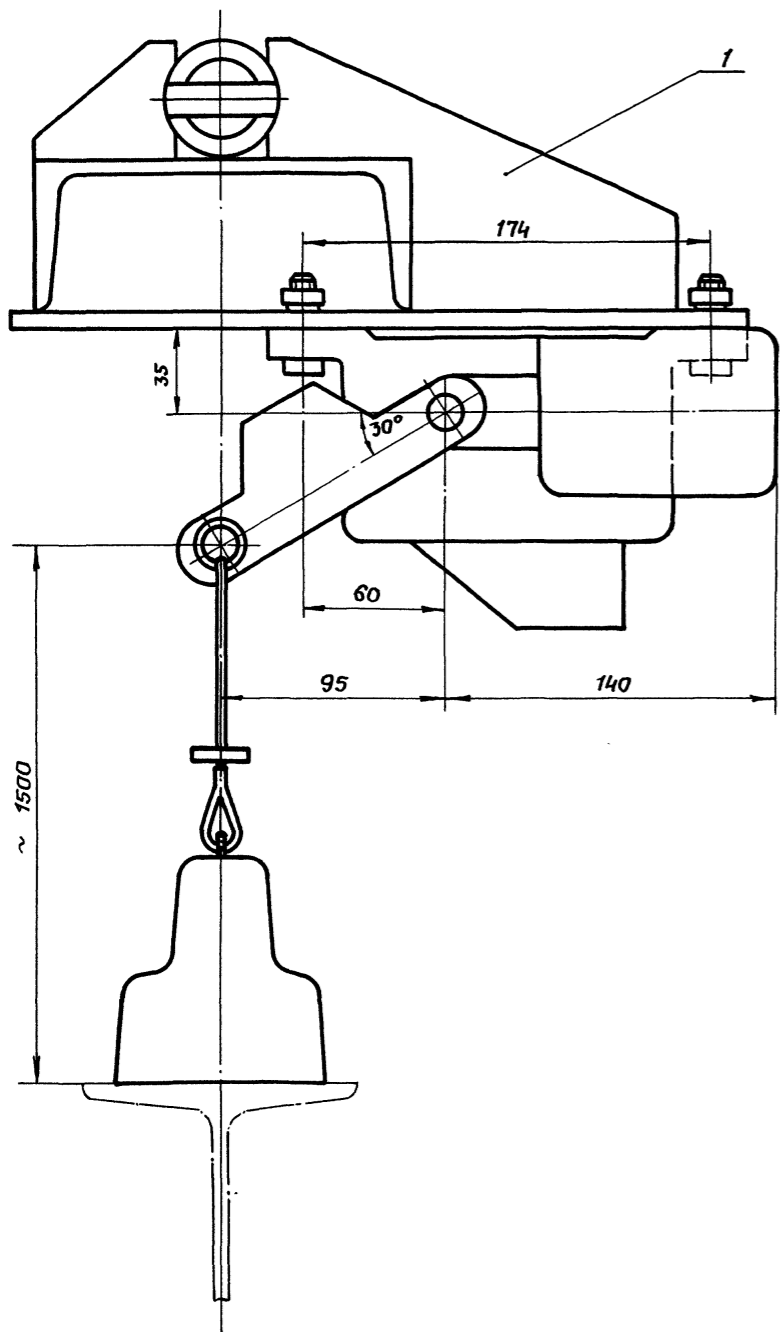
Привязка:				
Инд. №:				

Копировал: Селс-

Формат А2

Щека правая в сборе.	Стандарт	Лист	Листов
	Р	9	
ПРОМТРАНСПРОЕКТ			

Листом 1



Масса 17,73 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед, кг	Примечание
1	ТХ.Н-8	Связь	1	16	
2		Болт М10-6г. 58.029			
		ГОСТ 7798-70	3	0,029	
3		Гайка М10-6Н.5.029			
		ГОСТ 5915-70	3	0,011	
4		Шайба 10 65ГО29			
		ГОСТ 6402-70	3	0,004	
5		Выключатель			Завод Динамо
		КУ-703АУ2,			Иг. Кирова
		ТУ16-526.059-75	1	1,6	г. Москва

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

Привязан

Инд. №

Имя отд.	Кравцов	Л.И.
Гип	Кузнецов	Л.И.
И.контр.	Лазарева	Л.И.
Вед. инж.	Сизова	Л.И.
Имя инж.	Кулебякина	Л.И.

ТЛ 503-7-14.88 ТХ.Н

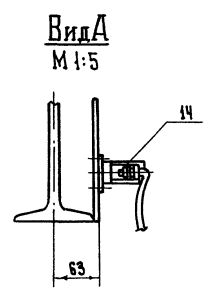
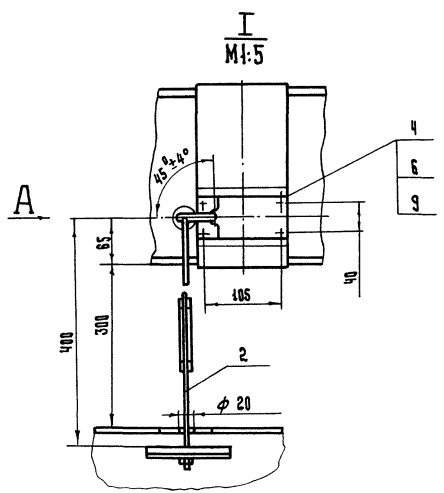
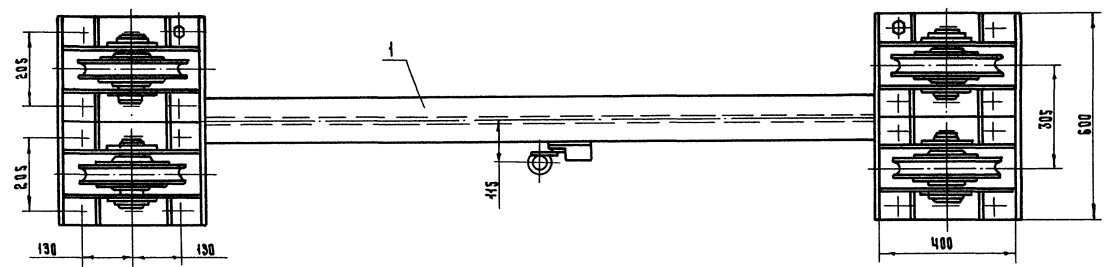
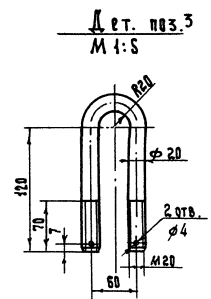
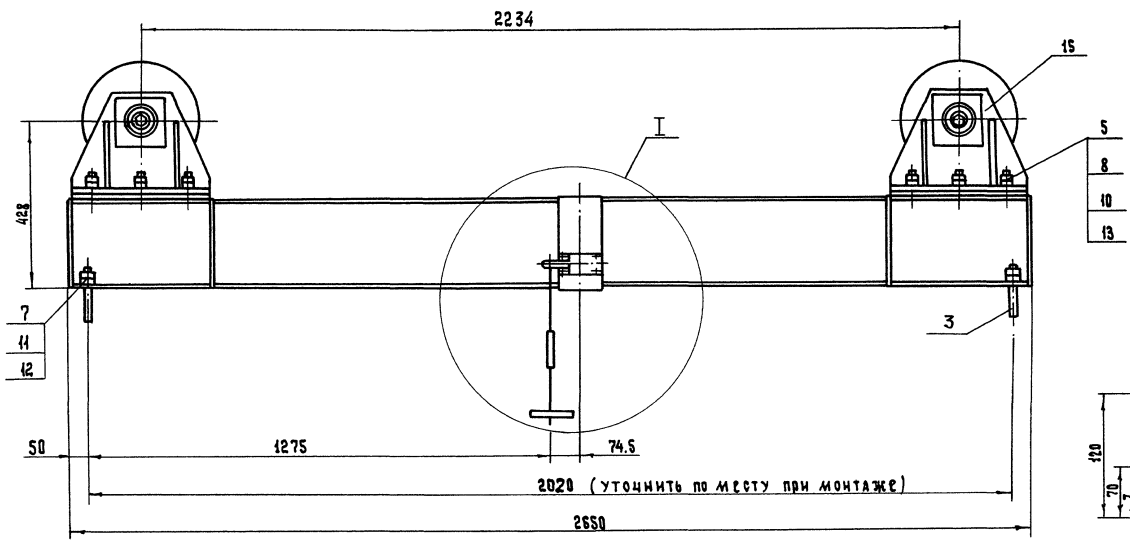
Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штыревыми конвейерами.

Установка конечного выключателя КУ-703АУ2

Страниц	Лист	Листов
Р	10	

ПРОМТАНСНИИПРОЕКТ

А.А.С.О.М.Т.



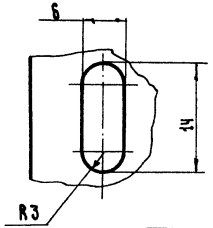
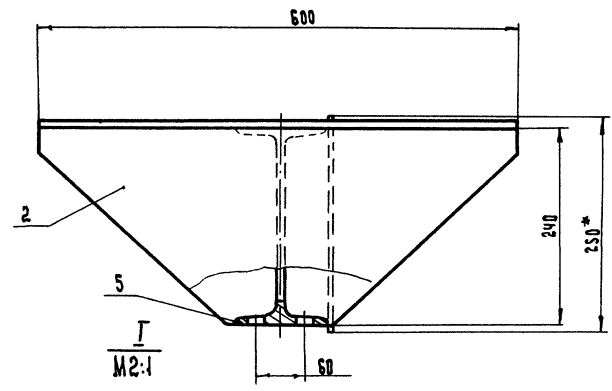
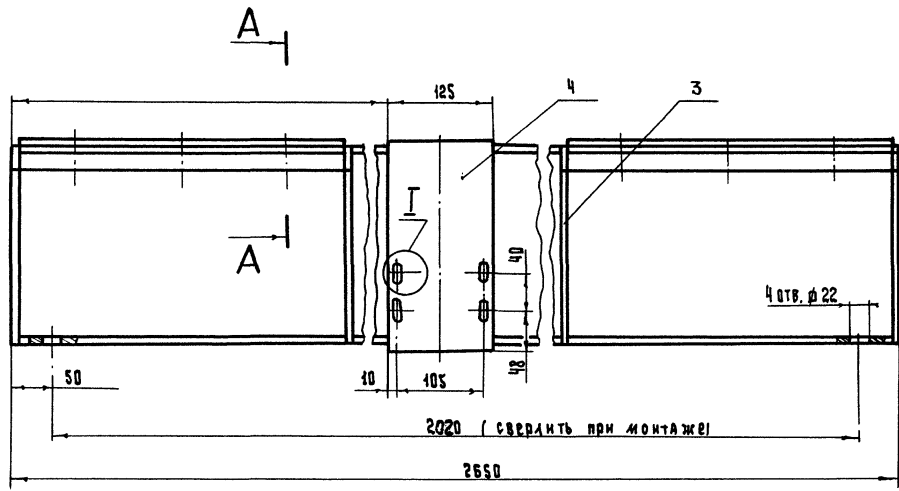
При монтаже:
 1. С выключателя путевого снять ролик. Вместо ролика закрепить тягу подвески поз.3
 2. В крышке вибратора накладного проверить отверстие диаметром 20мм и пропустить через него тягу подвески

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 321 кг	
				Масса ед. кг	Примечание
1	ТХ.Н-13	Траверса в сборе	1	126.7	
2	ТХ.Н-4	Подвеска	1	0.3	
3		Скоба			
		В 20 ГОСТ 2590-71			
		Круг ст 3 ГОСТ 535-79			
		$l = 335$	2	0.8	
4		Болт М5-6гх25.5.8.029			
		ГОСТ 7805-70	4	0.008	
5		Болт 2М24-6гх90.5.8.029			
		ГОСТ 7796-70	24	0.437	
6		Гайка М5-6н.5.029			
		ГОСТ 5927-70	4	0.002	
		Гайка ГОСТ 5945-70			
7		М20-6н.5.029	8	0.064	
8		М24-6н.5.029	48	0.11	
		Шайба ГОСТ 6402-			
9		Шайба ГОСТ 6402-	4	0.0004	
10		Шайба ГОСТ 6402-	24	0.022	
11		Шайба ГОСТ 6402-	4	0.042	
		Шайба ГОСТ 6402-	4	0.042	
12		Шайба ГОСТ 6402-	4	0.0004	
13		Шайба ГОСТ 6402-	24	0.0002	
14	ВП 16Г23 А 231-55 423	Выключатель путевого	1	1.0	Характеристики в электрической схеме
15	Б 401-П-31-83	Блок 250	4	45	Характеристики в электрической схеме

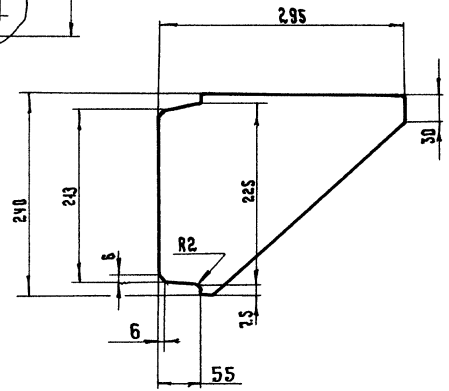
М 1:5

Исполн. КРАВЦОВ	Провер. КУЗНЕЦОВ	Дет. поз. 3	ТП 503-7-14.88	ТХН
Н. контр. ЛАЗАРЕВА	Вед. инж. СИНОВА	Инж. Шки. КУЛЕСЯКИНА	Б А А К А	р 12
Привязан			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	
Исполн. №			Копировал Т.С.С.С.	

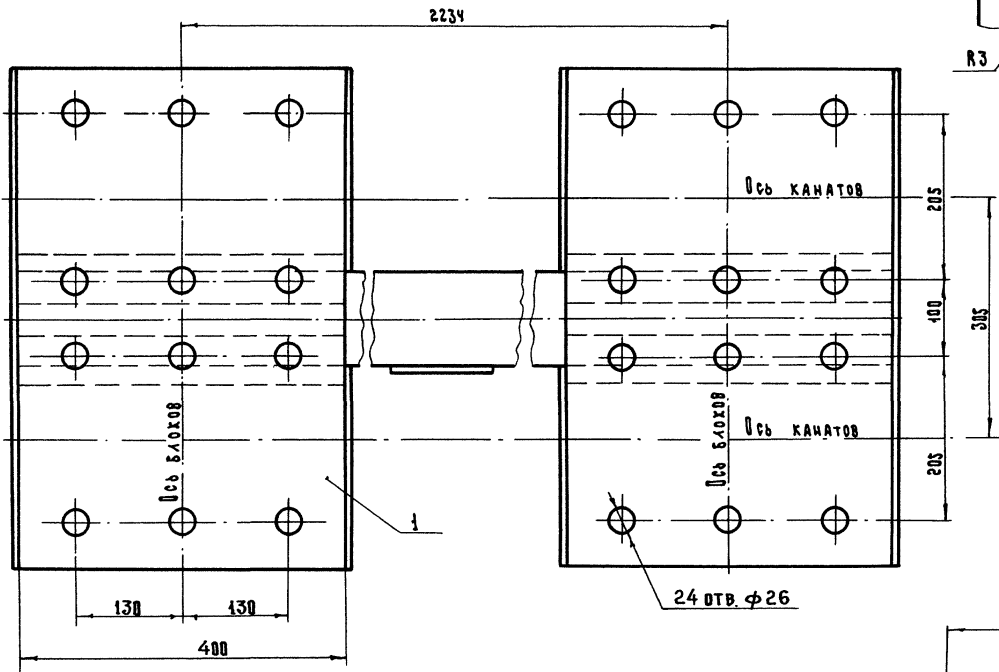
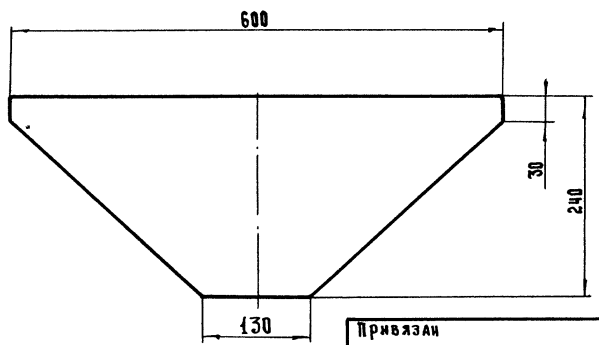
А А



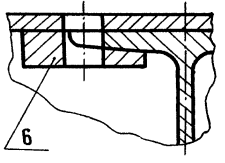
Дет. поз.3



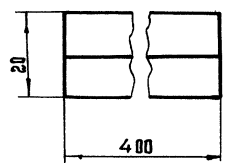
Дет. поз.2



АА М2:1



Дет. поз.6 М1:1



1. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80
 2. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75

Масса 126.7кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1		Основание			
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 в ст. 3 сп. 2 ГОСТ 14637-79			
		600 x 400	2	15.1	
2		Ребро			
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 в ст. 3 сп. 2 ГОСТ 14637-79	2	3.0	
3		Ребро			
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 в ст. 3 сп. 2 ГОСТ 14637-79	4	1.5	
4		Полоса			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 в ст. 3 сп. 2 ГОСТ 14637-79			
		250 x 125	1	1.5	
5		Прогон			
		Двутавр 24 ГОСТ 8240-72 ст. 3 ГОСТ 535-79			
		L = 2634	1	71.8	
6		Бобышка			
		Ст. 3 ГОСТ 380-86	4	2.8	

М 1:5

Исх. отд.	КРАВИЛОВ	
Тип	КЗЫМЦОВ	
И.контр.	ЛАЗАРЕВА	19.88
Вед. инж.	СИЗОВА	
Инж. Шкат	КУЛИБЯКИНА	

ТП-503-7-14.88 ТХН

Склад заполнителем прикельсовым для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12.5 тыс. куб. м в вагонах - штабелирующим контейнерами

Привязан				
Инд. №				

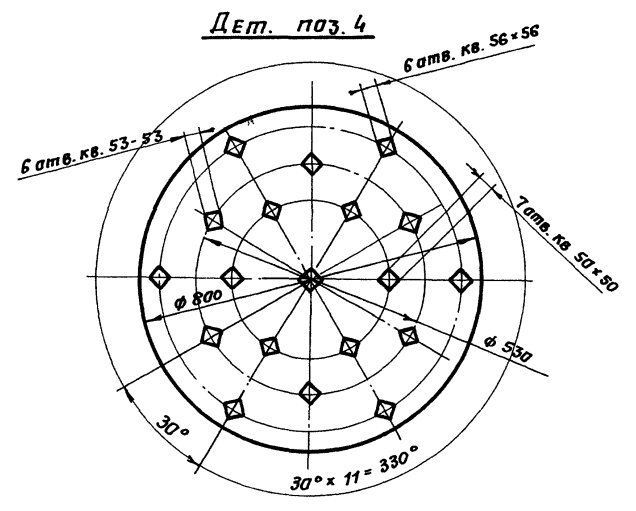
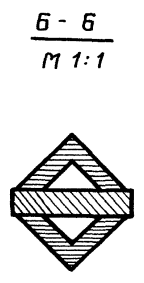
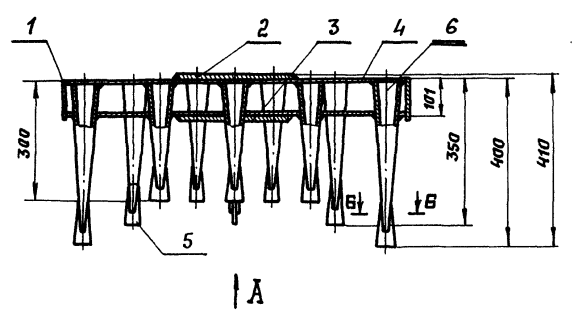
Траверса в сборе	Лист	13	Листов
ПРОМТРАНСИПРОЕКТ			

Копировал Турица

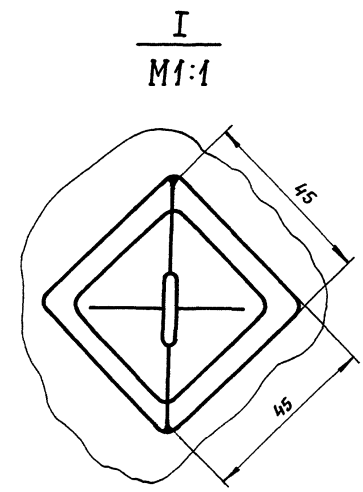
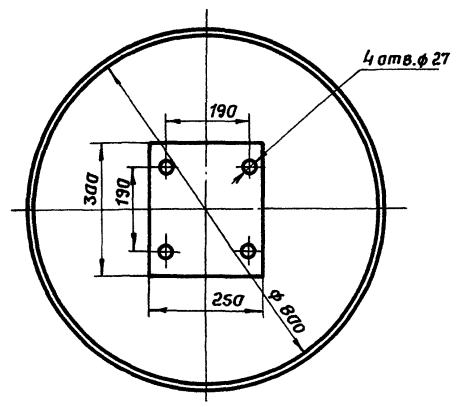
Формат А2

Исх. № по вкл. Подпись и д. отп. Изм. №№ 1, 2

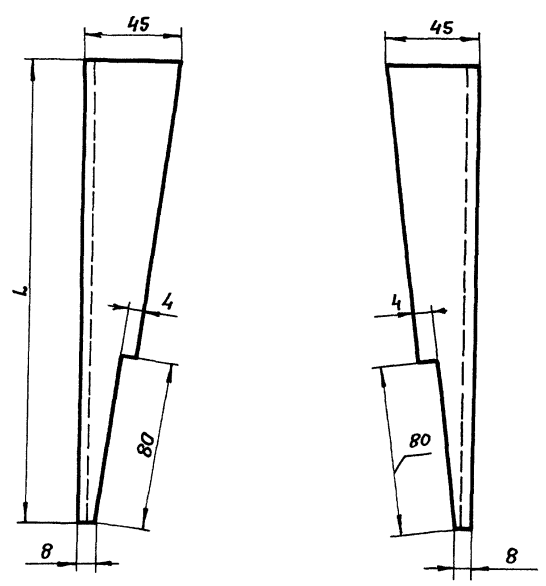
Альбом 1



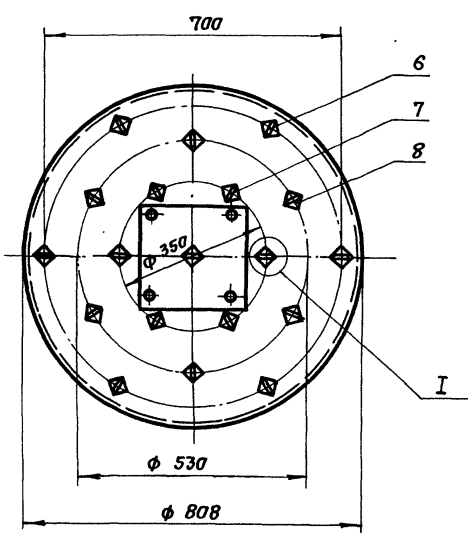
1. Сварку производить сплавным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75
2. Размер L смотри спецификацию поз. 6, 7, 8.



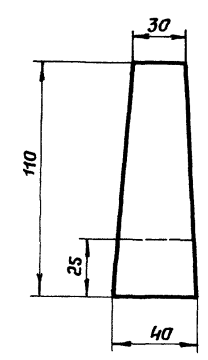
Дет. поз. 6, 7, 8
М 1:2



Вид А



Дет. поз. 5
М 1:2



Масса 119,3 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Обод 2525 x 108			
		Лист 6-4 гост 19903-74 8 ст 3 сп 2 гост 14637-79	1	8,6	
2		Накладка 300 x 250			
		Лист 6-10 гост 19903-74 8 ст 3 сп 2 гост 14637-79	1	6,15	
3		Накладка 250 x 250			
		Лист 6-10 гост 19903-74 8 ст 3 сп 2 гост 14637-79	1	5,0	
4		Крышка 800 x 800			
		Лист 6-6 гост 19903-74 8 ст 3 сп 2 гост 14637-79	2	24,0	
5		Долото			
		Лист 6-8 гост 19903-74 8 ст 3 сп 2 гост 14637-79	19	0,45	
6		Корпус клина L = 395			
		Угол равн. 45 x 45 x 5 гост 6509-80 Ст 3 гост 535-79	12	0,9	
7		То же, L = 295	12	1,75	
8		То же, L = 345	14	0,8	

М 1:10

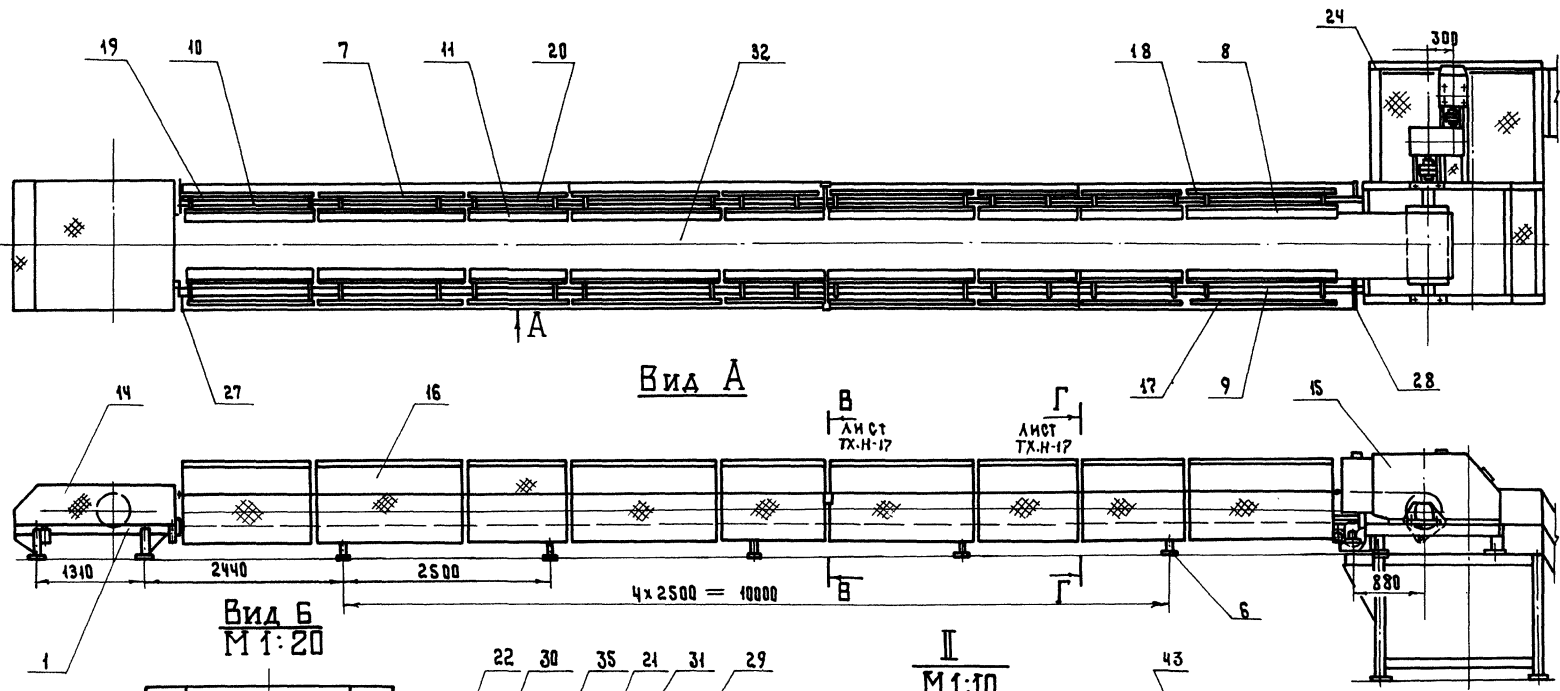
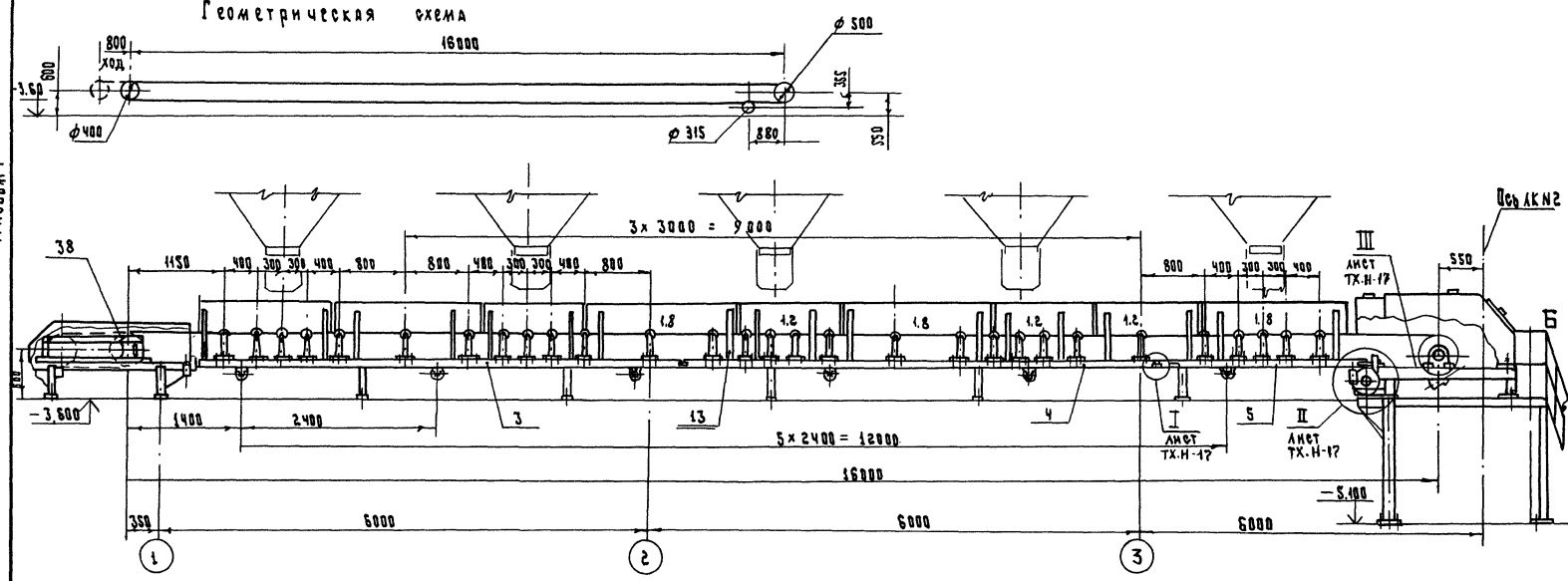
Имя отч.	Бряцков	Гип	Кузнецов	И. контр.	Лязарева	Вед. инж.	Сизова	Инж. проект.	Долгих	ТП 503-7-14.88	ТХ.Н		
Склад заполнителей прирельсовый для яловдорного строительства (гравийный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелерующим конвейером.													
Привязан:										Плита штыревая	Стация	Лист	Листов
										р	15		
Имя №										ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

Копироваля: Солон

Формат А2

Имя, № листа, Подпись и Дата, Взял, Имя, №

Геометрическая схема
16000



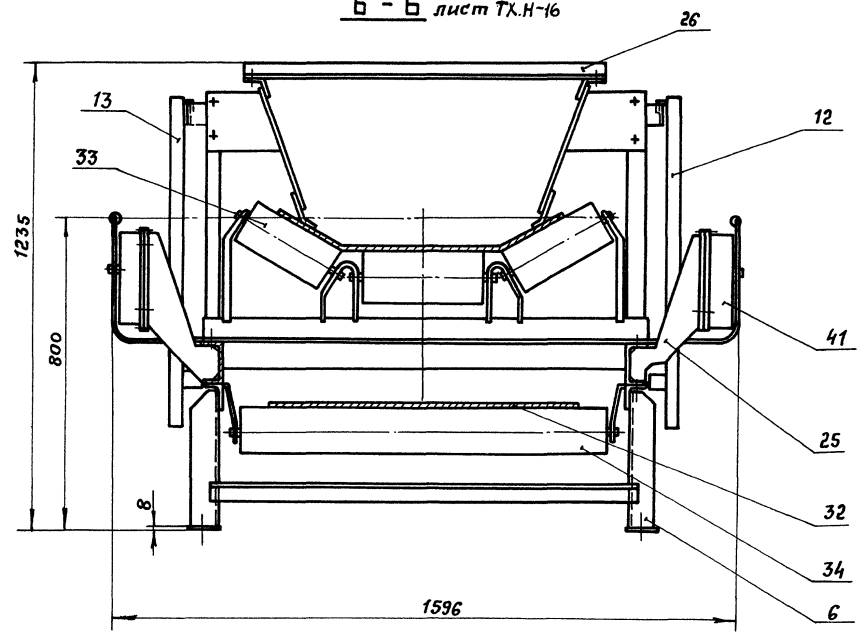
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса		Примечание
				ед.кг		
1	ТХ.Н-18	Опора устройства винтового натяжного	1	71.6		
2	ТХ.Н-19	Опора приводного барабана	1	139.3		
3	ТХ.Н-20	Секция 1	1	111.26		
4	ТХ.Н-21	Секция 2	1	125.7		
5	ТХ.Н-22	Секция 3	1	53.04		
6	ТХ.Н-23	Стойка	5	9.0		
7	ТХ.Н-25	Направляющая лотка	8	39.28		
8		- 01 Направляющая лотка	1	39.28		
9		- 02 Направляющая лотка	1	39.28		
10		- 03 Направляющая лотка	2	35.5		
11		- 04 Направляющая лотка	6	28.18		
12	ТХ.Н-24	Стойка	18	6.4		
13		01 Стойка	1	6.4		
14	ТХ.Н-26	Ограждение	1	49.93		
15	ТХ.Н-27	Ограждение	1	176.8		
16	ТХ.Н-28	Ограждение	8	16.52		
17		- 01 Ограждение	1	16.52		
18		- 02 Ограждение	1	16.92		
19		- 03 Ограждение	2	15.65		
20		- 04 Ограждение	6	13.1		
21		Ограждение	1	3.0		
22		Ограждение	1	6.0		
23	ТХ.Н-29	Ряма привода	1	59.2		
24	ТХ.Н-30	Рама	1	531.3		
25		Кронштейн	2	2.0		
26		Связь	18	2.5		
27		Скоба	4	0.02		
28		Скоба	4	0.02		
29	ГОСТ 19523-81	Электродвигатель 4А160S043	1	135		
30	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая 1600-75 1.1-70-1.1 43	1	23		
31	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-48-1.1-35-II-1.43	1	47.5		
32	ГОСТ-20-85	Лента 2М-800-36КМ-85-3-12	мм чл 7300			
33	Е.101-6-87	Ролик опора ЖГ80-127-30	29	33.5		Формозпром. механизм (перуанский каталог-87)
34	Е.101-9-87	Ролик опора НГ80-121	6	26.5		

Лист № подлин. Подпись и дата

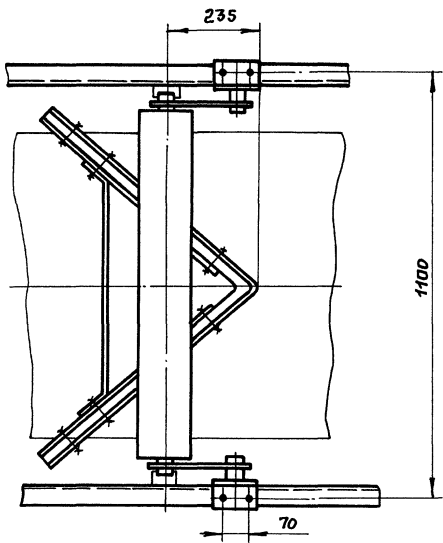
Имя, Фамилия	Кравцова	Кузнецова	Лазарева	Сизова
Тип	Кравцова	Кузнецова	Лазарева	Сизова
Н.контр.	Кравцова	Кузнецова	Лазарева	Сизова
Вед.инж.	Кравцова	Кузнецова	Лазарева	Сизова

ТЛ 503-7-14.88		ТХ.Н	
Склад заполнителя приельцовый для автодорожного строительства (железобетонный) вместимостью 12.5 тыс. куб.м. в виде ялсно-шталедрозущим конвейером			
Стандарт	Лист	Листов	
р	16		
Общий вид		ПРОМТРАНСИПРОЕКТ	

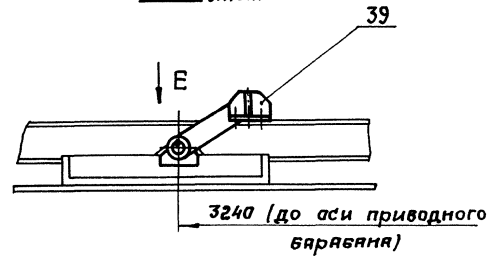
Б - Б лист ТХ.Н-16



Вид Е



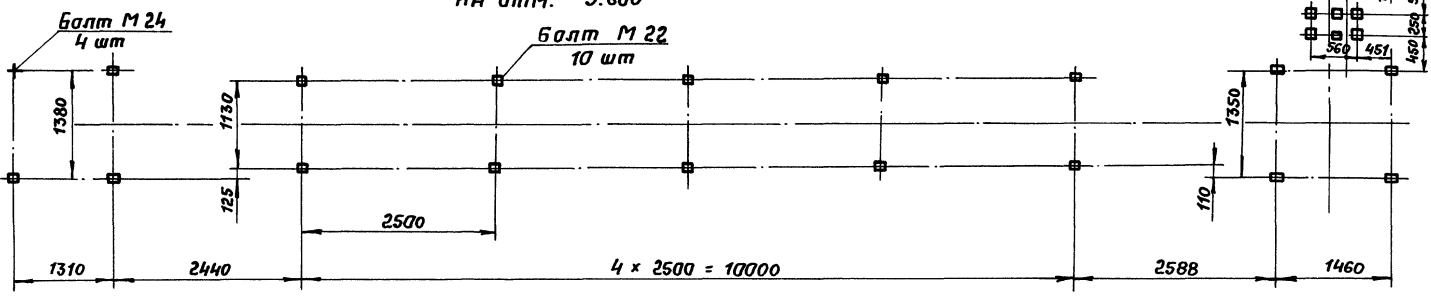
Г - Г лист ТХ.Н-16



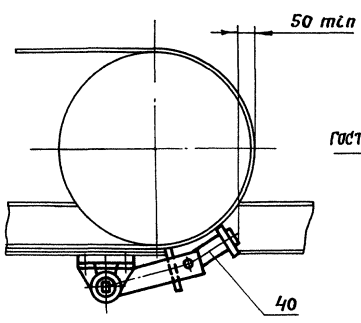
Техническая характеристика

№ п.п.	Наименование	Размер	Величина
1	Длина конвейера	м	16,0
2	Производительность	т/ч	425,7
3	Скорость движения ленты	м/с	1,23
4	Ширина ленты	мм	800
5	Объемная масса насыпного груза	т/м ³	1,6
6	Электродвигатель 4А 1603813-п	n = 750 об/мин	P = 7,5 кВт
7	Редуктор Ц2-300	l = 16	n = 750 об/мин

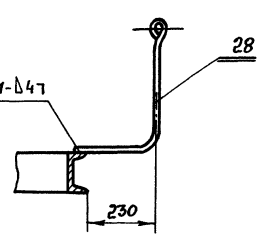
План закладных элементов на опм. - 3.600



II лист ТХ.Н-16



Г - Г лист ТХ.Н-16



Продолжение спецификации

Марка паз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса ед.	Примеч.
35	ГУ-24-9-488-77	Редуктор Ц2-300	1	138	
36	Е 101-4-87	Барабан приводной 800-80	1	300	Союзпроммеханизация "
37	Е 101-5-87	Барабан не приводной 8031.5-50	1	140	
38	Е 101-15-87	Устройство натяжное винтовое 8040-60-80	1	287	Оборудование катаяноу 1-87
39	Е 101-23-87	Устройство очистное плужковое 800	1	15	
40	Е 101-24-87	Скребок 800	1	38	
41	Е 101-29-87	Устройство выключающее каньятное ВК-16-8	2	10	
42		Датчик ДМ-2М	1	5	Испролетровский завод электротехники
43		Кронштейн крепежные изделия	1	0,04	
				25	

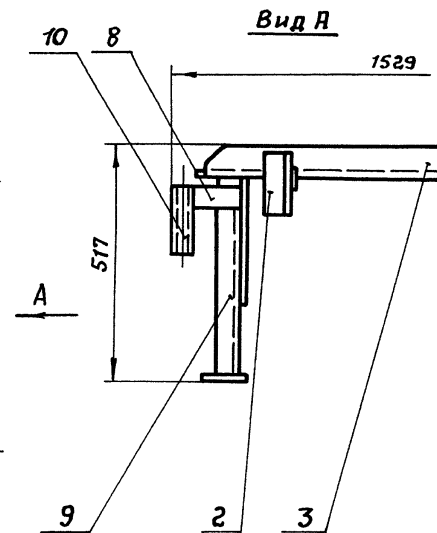
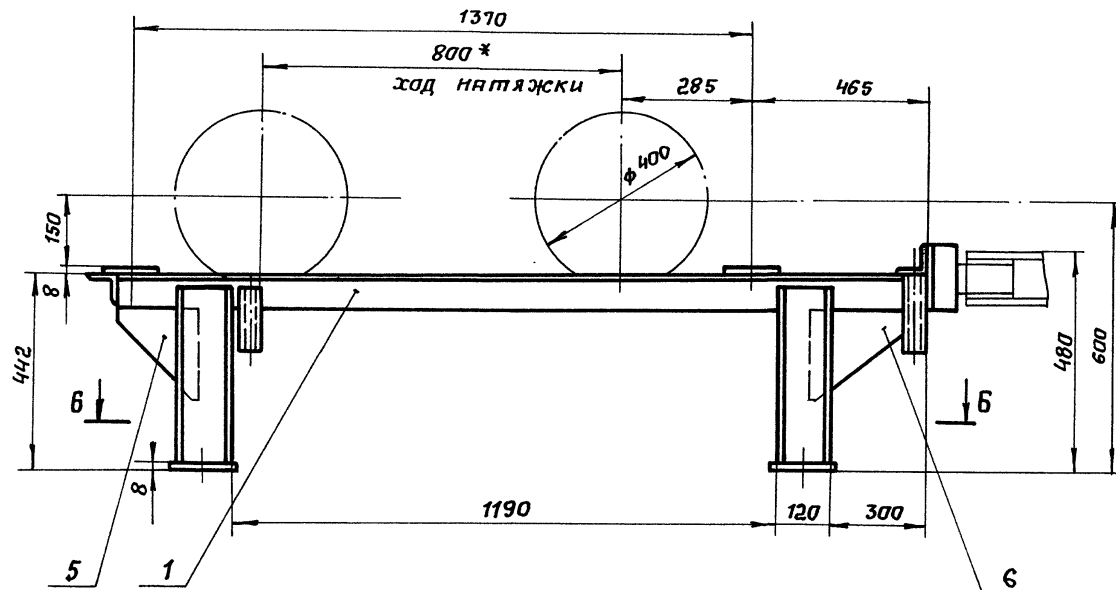
М 1: 10

Нач. отд.	Кривцов	ТТТ 503-7-14.88	ТХ.Н
Гип	Кузнецов		
И. контр.	Лязрева	14.11.88	
Без. инж.	Сизова		
Инж. шк.	Долгих		
Кладка заполнителей прирельсовых для автодорожного строительства / массивный / жесткостью 16,3 тс / к.с. м / с / радиально-штабелирующий конвейерот.			
Привязан		Конвейер ленточный горизонтальный №1	Станд. Лист Листов
			Р 17
		Общий вид	ПРОМТРАНСПРОЕКТ
Инв. №			

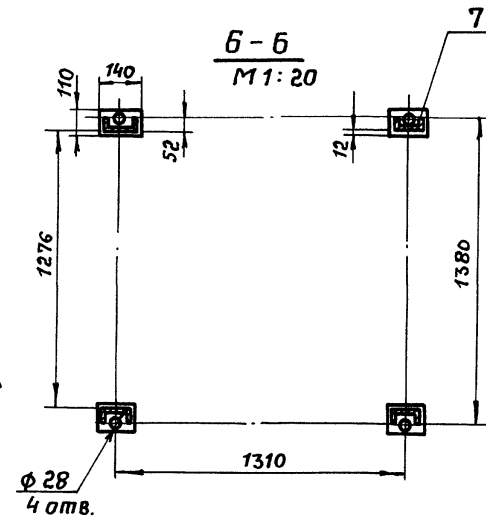
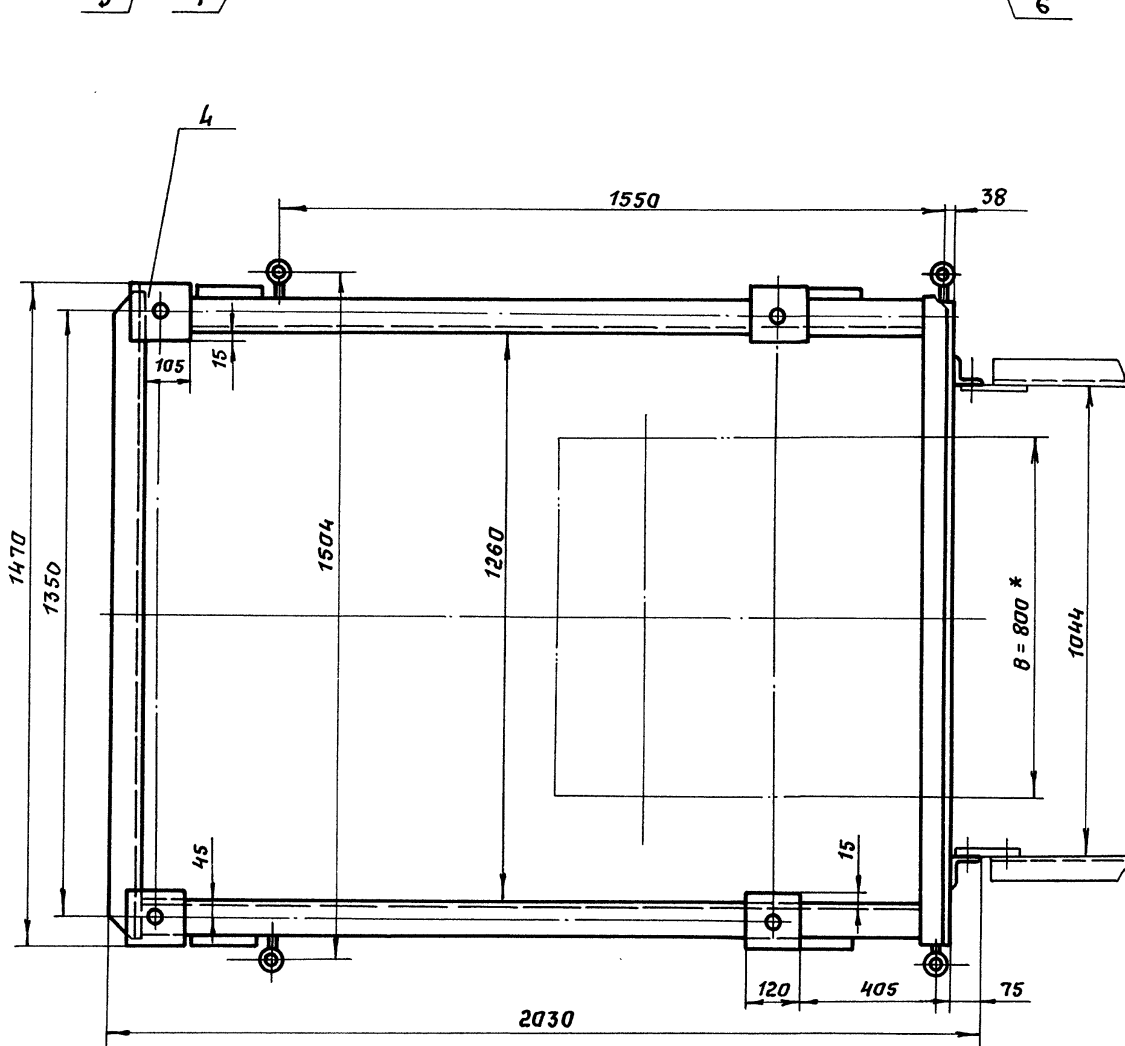
Альбом 1

Инв. №, дата, Подп. и дата, Фамилия, инициалы

Альбом 1



1. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75
2* Размеры для справок.



Масса 71,6 кг

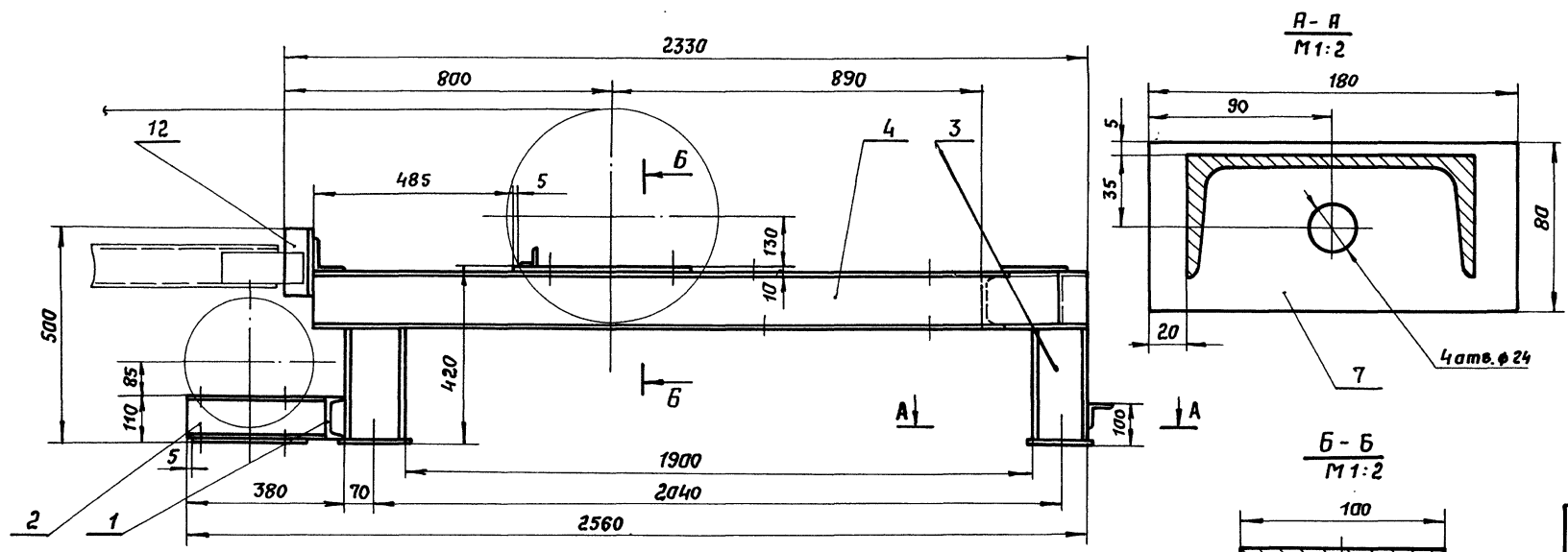
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса Ед. кг.	Примечание
		Уголок 675x75x8 ГОСТ 8309-86 Ст.3. ГОСТ 535-79			
1		L = 1880	2	10,9	
2		L = 140	2	0,8	
3		L = 1450	2	8,2	
		Лист 6-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 Ст. ГОСТ 535-79			
4		120 x 120	4	0,5	
5		200 x 180	2	1,5	
6		200 x 200	2	1,6	
7		140 x 110	4	0,8	
8		60 x 30	4	0,5	
9		Стойка L = 415 12 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст.3. ГОСТ 535-79	4	4,3	
10		Направляющая L = 75 25 x 4 ГОСТ 8732-78 Прзвн 610 ГОСТ 8731-88	4	0,3	

М 1: 10

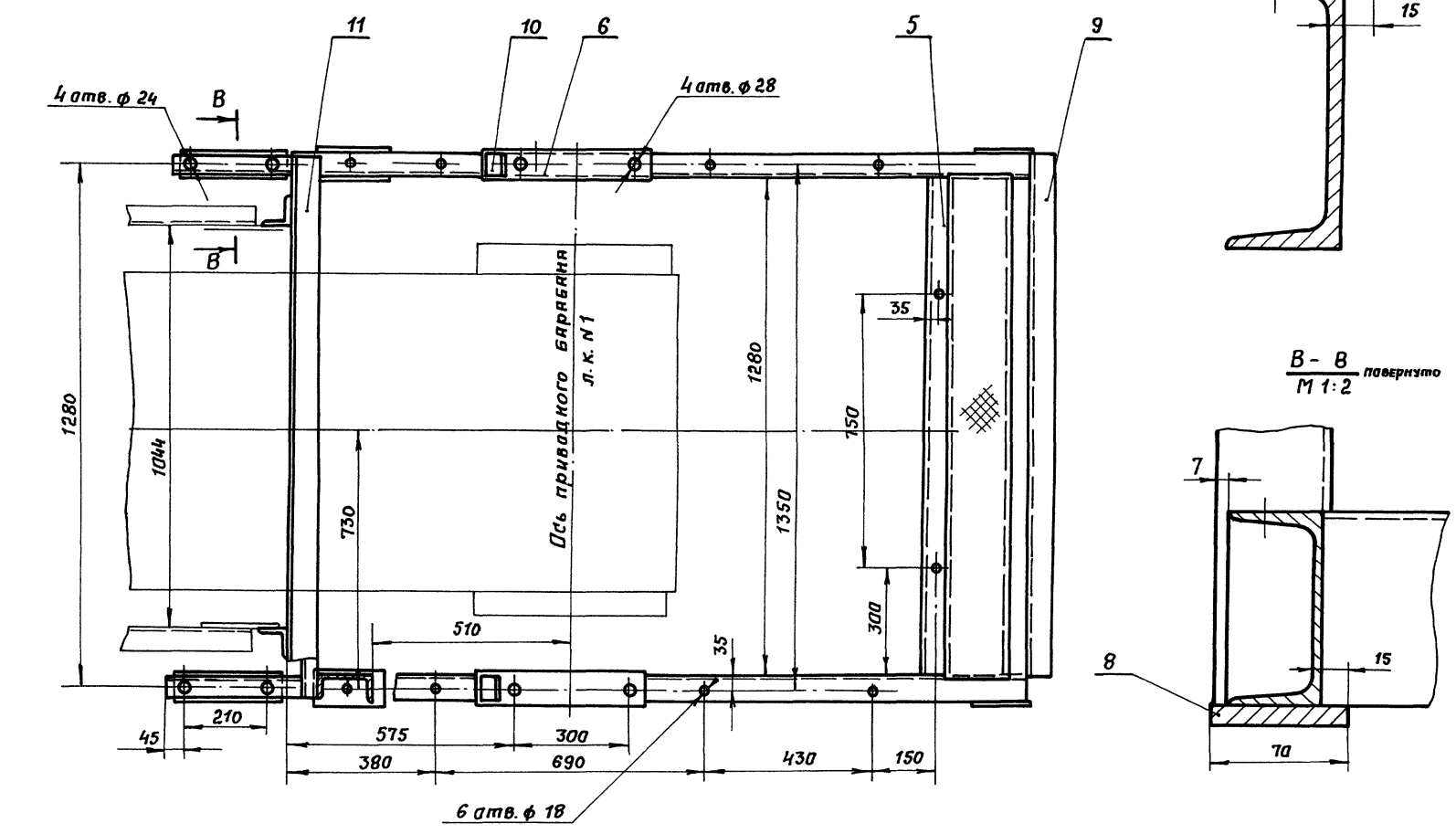
Име. № подл. Подпись и дата. Взял. инв. №

Гип	Кузнецов	Курь	ТП	503-7-14.88	ТХ.Н
Н. конт.	Лазарева	1/24 - №88	склад запчастей приельсовый для автогорном-го строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелерующим конвейером		
Вед. инж.	Сизова	Сизов	Конвейер ленточный горизонтальный №1		
Инж. в.к.	Кудрякина	Сизов	Пара устройства винтового натяжного		
Привязан			Станд. Лист	Листов	
			Р	18	
Име. №			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

Альбом 1



1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.



Масса 139,3 кг

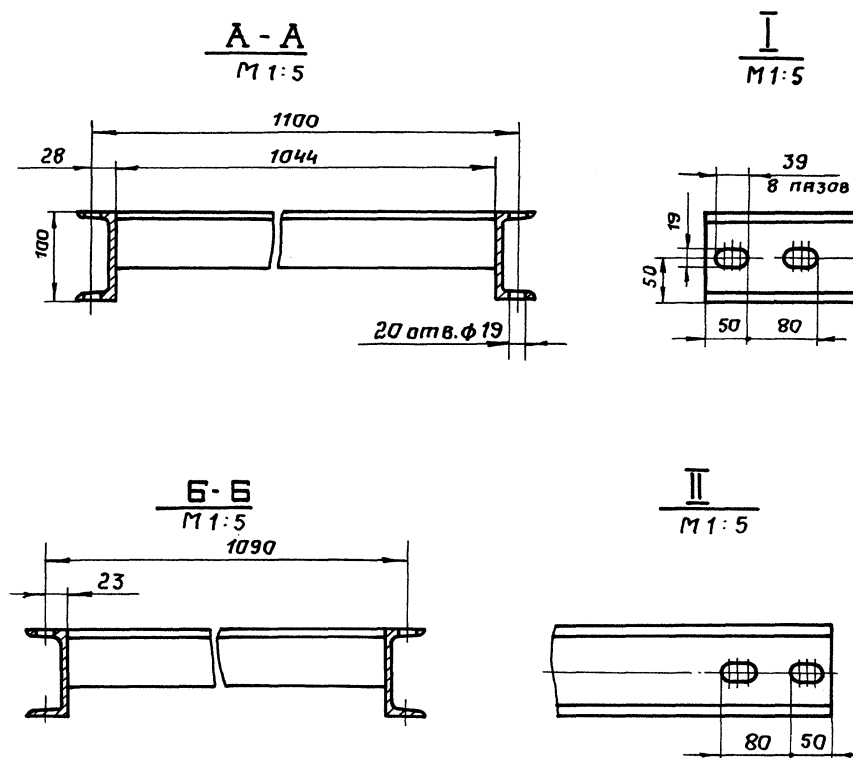
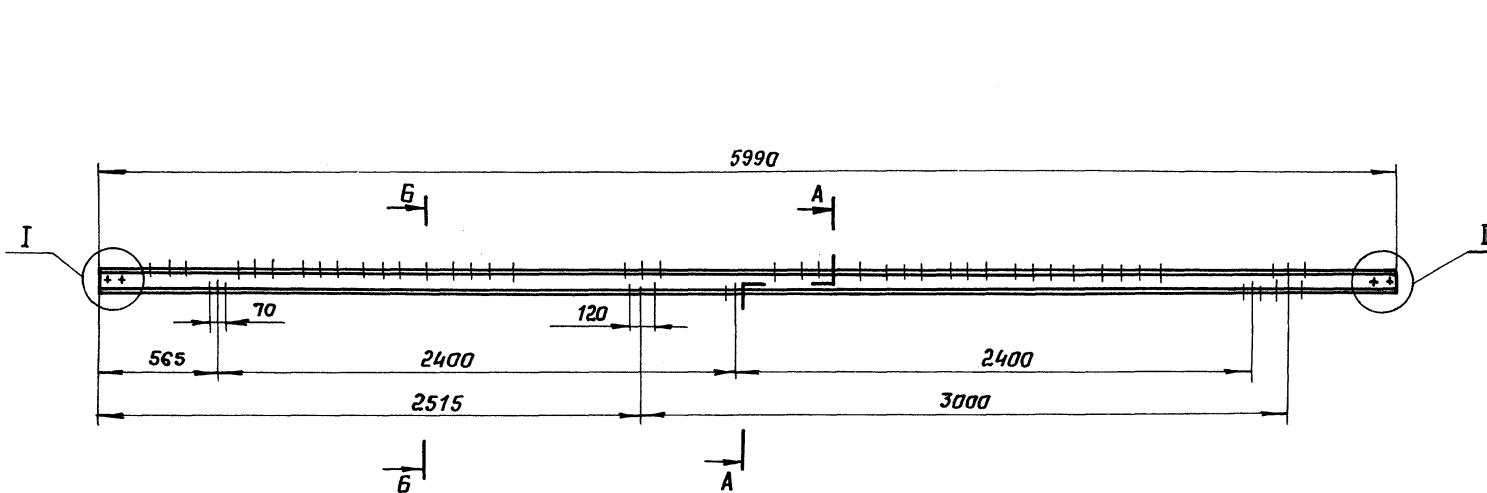
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79			
1	L = 1376		1	11,8	
2	L = 334		2	2,9	
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79			
3	L = 260		4	3,2	
4	L = 2255		2	20,6	
5	L = 1280		2	15,7	
		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
6	430 x 100		2	3,4	
7	180 x 80		4	1,1	
8	290 x 70		2	1,6	
		Уголок 6-50x50x5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
9	L = 1376		1	5,2	
10	L = 48		2	0,2	
		Уголок 6-75x75x5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
11	L = 1376		1	7,9	
12	L = 140		2	0,8	

М 1:10

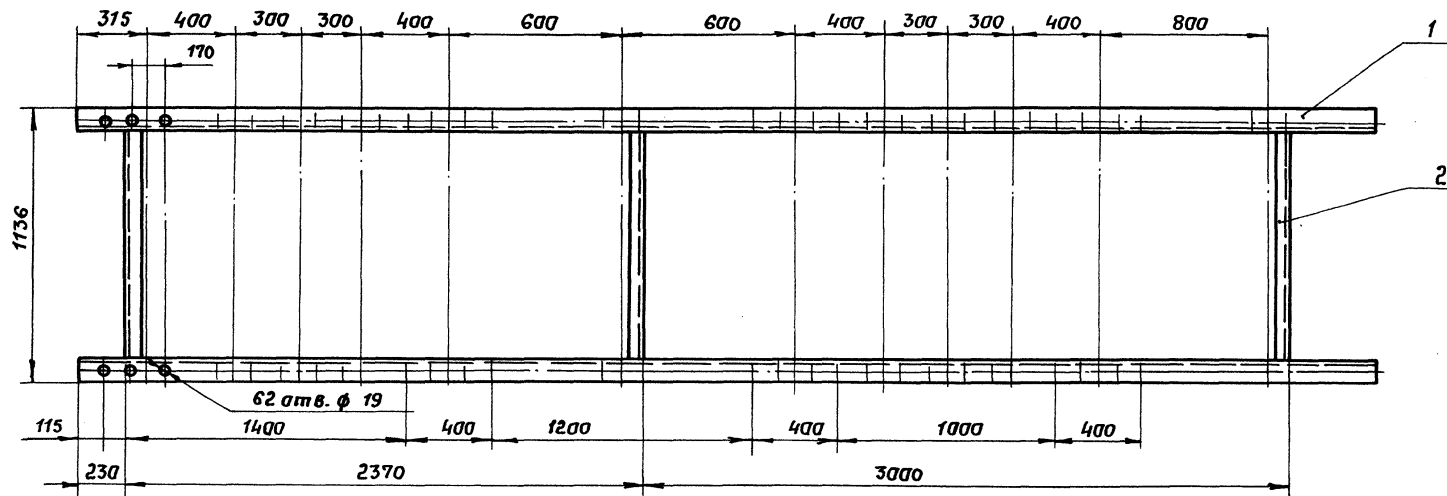
Гип	Кузнецов	Курз	ТП	503-7-14.88	ТХ.Н
Н. контр.	Лазарева	Лаз	Склад заполнителей прирельсовый для автомобильного строительства (мобильный) вместимостью 125 тыс. кг с радиально-штабелерующим конвейером.		
вед. инж.	Сизова	Сиз	Конвейер ленточный горизонтальный №1		
Инж. Шк.	Долгих	Дол	Опора приводного барабана		
Привязан:			Стандарт Лист Листов		
			Р 19		
Инв. №			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

Копировал: Со.л - Формат А2

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



1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.



Масса 111,26 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст 3 ГОСТ 535-79			
2		Уголок 563-63-6 ГОСТ 8509-86 Ст 3 ГОСТ 535-79	2	48,1	
		Л = 5990			
		Л = 1044	3	5,02	

М 1:20

ГИП	Кузнецов	10/35		ТП	503-7-14.88	ТХН
Н. конт.	Лазарева	1/21	12-88	Склад заполнителей прирельсовый для автоторж-ного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 м³ с 3-м с радиально-штыревой конвейером.		
Вед. инж.	Сизова	С/23		Конвейер ленточный горизонтальный №1		
Инж. III к.	Кулебякина	0/23		Секция	Лист	Листов
				Р	20	
				Секция №1		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

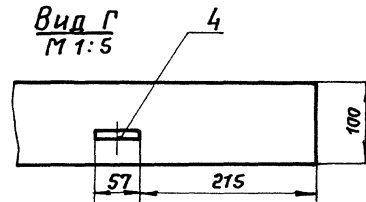
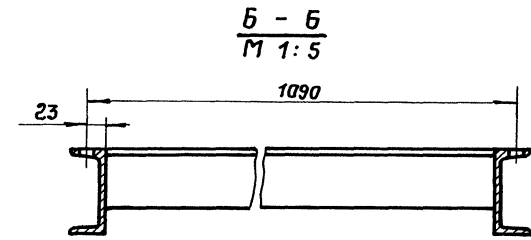
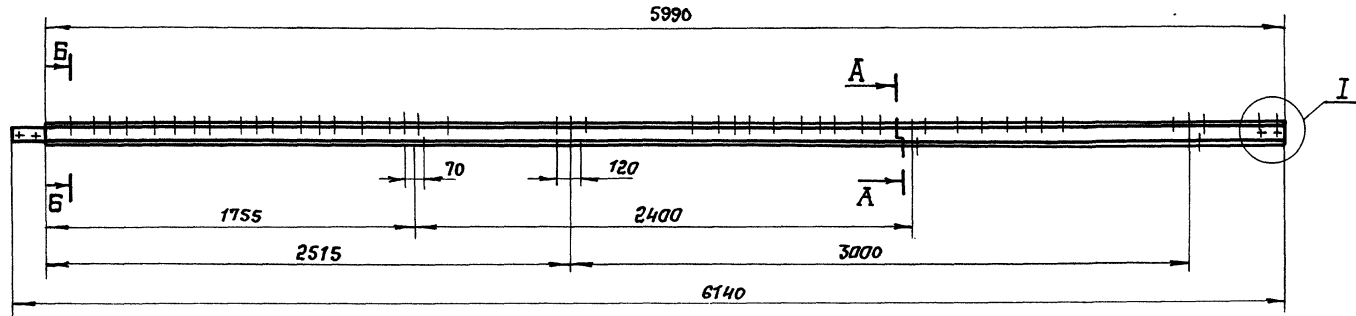
Привязки

Инв. №2

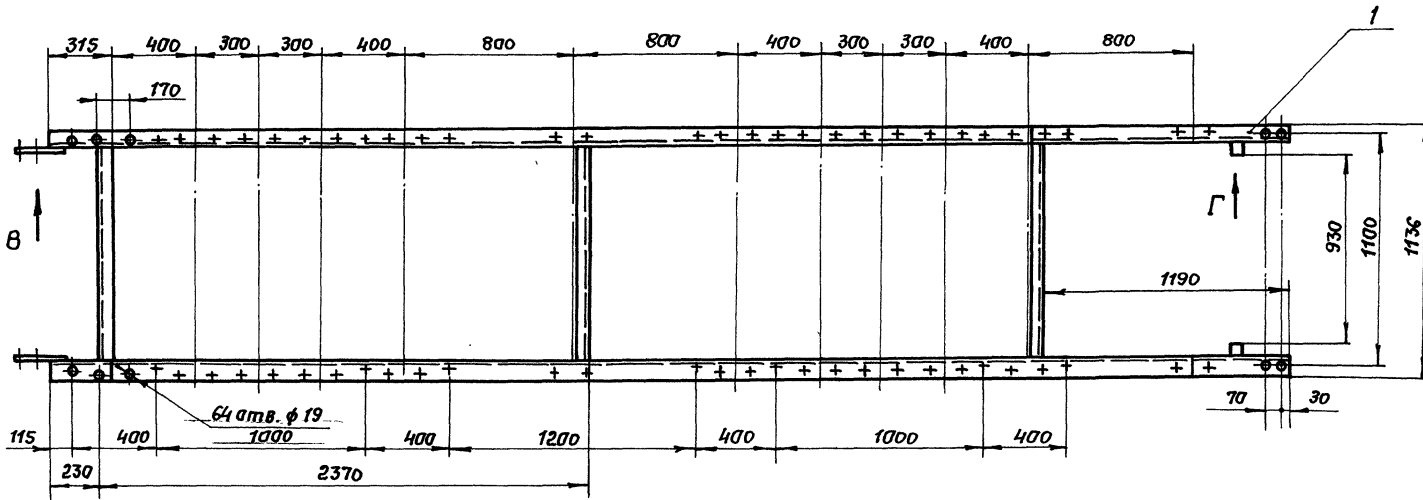
Копировал: Селест-

Формат А2

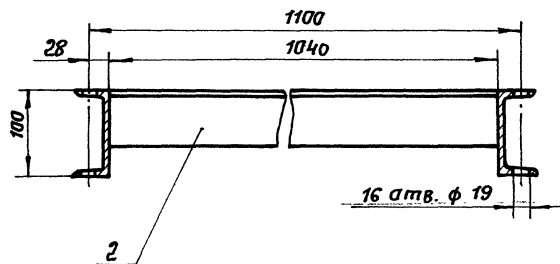
Р.Д.660М.1



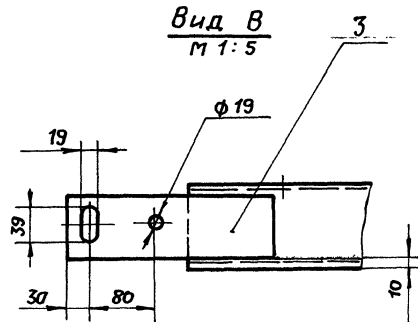
1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.



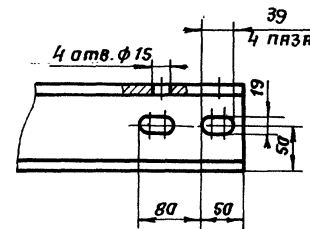
A-A
M 1:5



Вид В
M 1:5



I
M 1:5



Масса 125.7 кг.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 5990	2	51,5	
		Уголок 63x63x5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 1044	3	5,1	
3		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 8Ст.3 по ГОСТ 14637-79			
		250 x 75	2	1,5	
4		57 x 50	2	2,2	

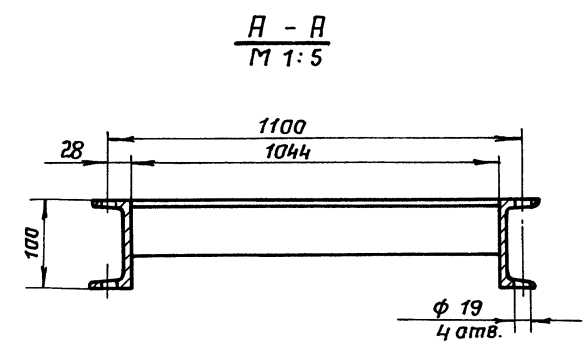
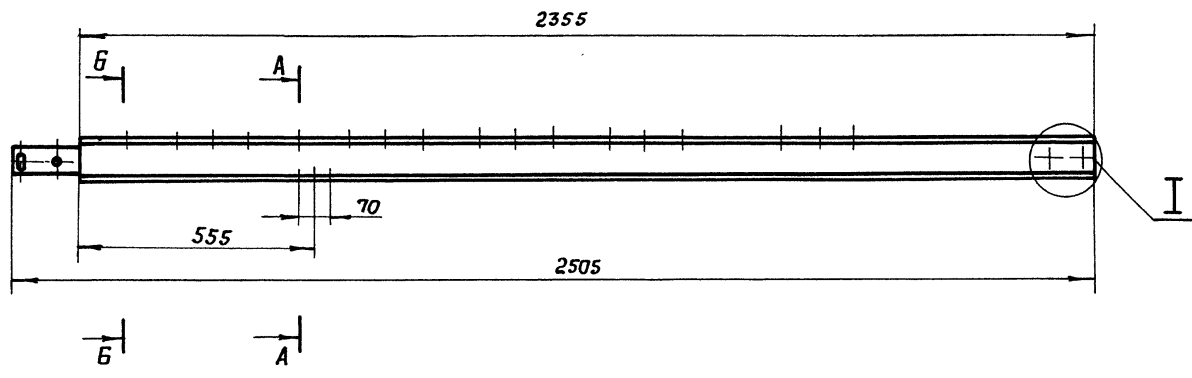
M 1:20

Гип	Кузнецов	19.88	ТП	503-7-14.88	ТХН
Н. контр.	Лазарева	19.88	Склад запянителей пнеудорожный для автодорожного строительства (гибкий) вместимостью 12,5 тыс.куб. м с временно-штабелерующим конвейером.		
Вед. инж.	Сизова	19.88	Конвейер ленточный горизонтальный №1	Лист	Листов
Инж. В. К.	Долгих	19.88	Р	21	
Привязки:			Секция 2	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	
Инв. №					

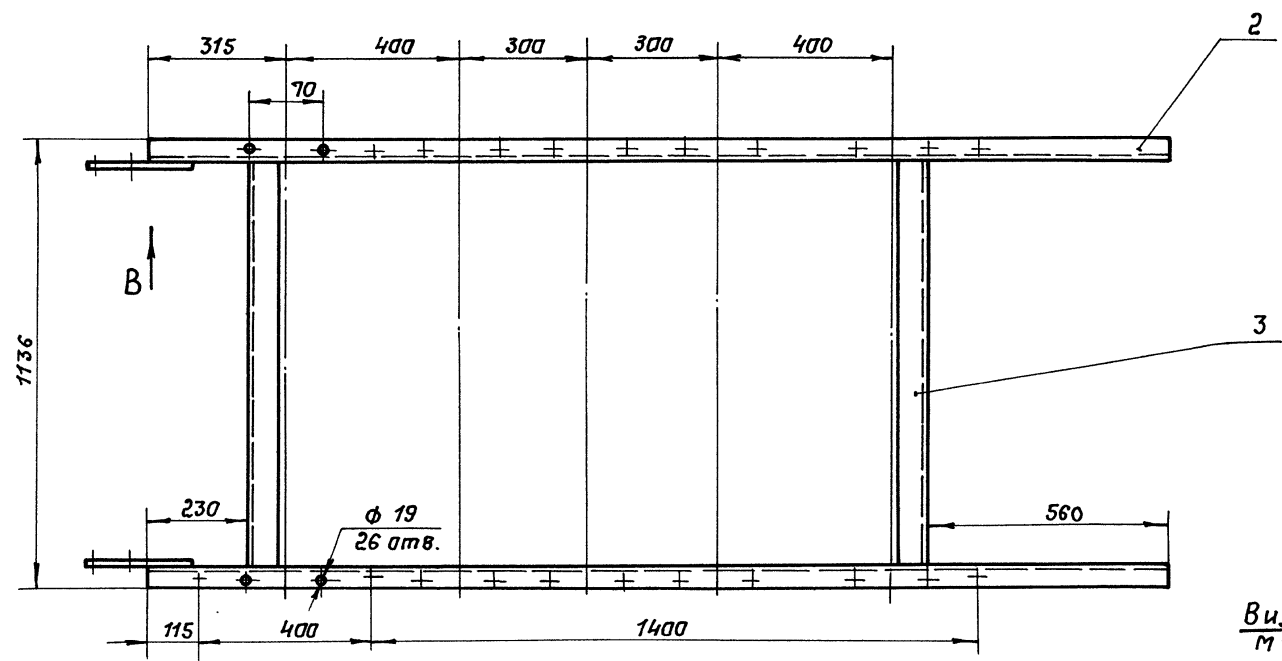
Копировала: Соколов Формат А2

Универсальный завод по производству изделий из металла

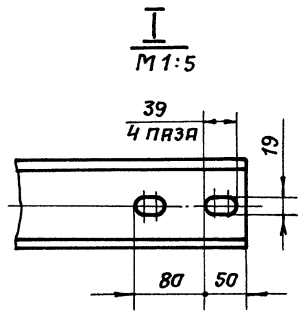
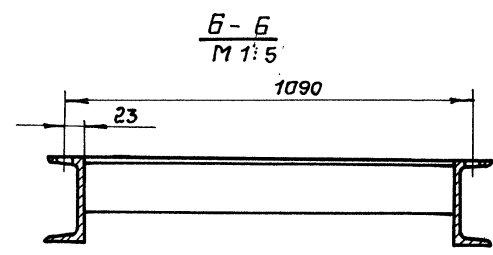
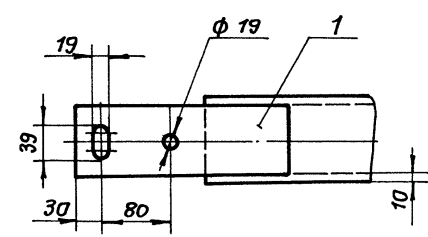
АЛ660М 1



1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей, Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.



Вид В
M 1:5



Масса 53.04 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса Ед. кг.	Примечание
1		Б-6 ГОСТ 19903-74 Лист 8 Ст. 3 по ГОСТ 14637-79			
		l = 250	2	0,9	
2		10 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст. 3 ГОСТ 535-79			
		l = 2355	2	20,6	
3		Уголок 663x63x6 ГОСТ 8509-86 Ст. 3 ГОСТ 535-79			
		l = 100	2	5,02	

M 1:5

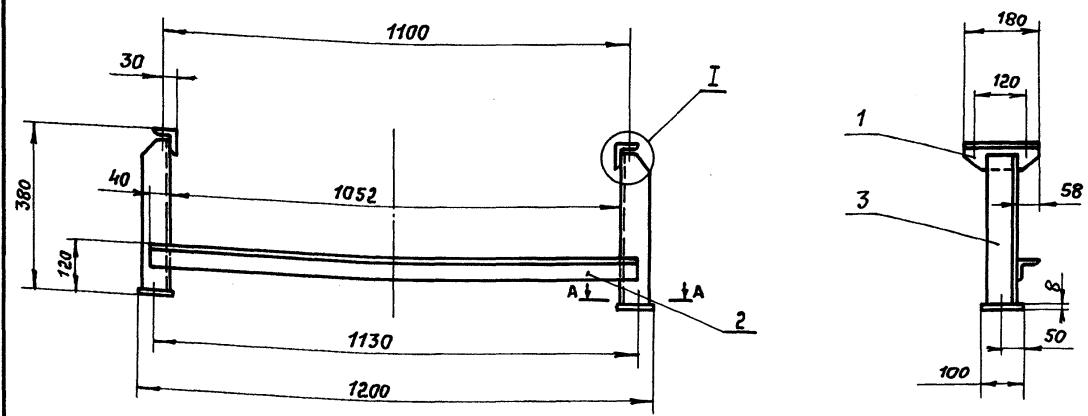
Тип	Кузнецов	Куст	ТП 503-7-14.88	ТХ.Н.
Н. контр.	Лазарева	Лаз	8.88	
Вед. инж.	Сизова	Сиз		
Инж. Ш.К.	Клясыкина	Кля		
склад заполнителей прирельсовых для явоторонного строительства (мобильный) вместимостью 125 тыс. куб.м с радиально-штабелерующим конвейером.				
Конвейер ленточный горизонтальный №1			Стандия	Лист
Секция 3			Р	22
Привязан			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	
Инв. №				

Копировал: Соус

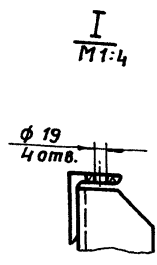
Формат А2

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

Альбом 1

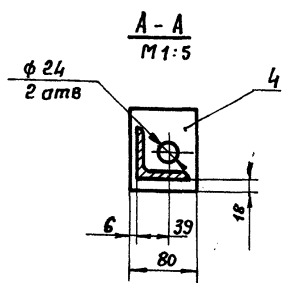


1. Сварку производить сплашным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75



Масса 9,0 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Уголок 6-50x50x4 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
1	L = 180		2	0,6	
2	L = 1132		1	3,4	
3		Уголок 6-63x63x5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
	L = 350		2	1,7	
4		Лист 6-8 ГОСТ 19903-74 Ст.3 по ГОСТ 14637-79			
	100 x 80		2	0,5	

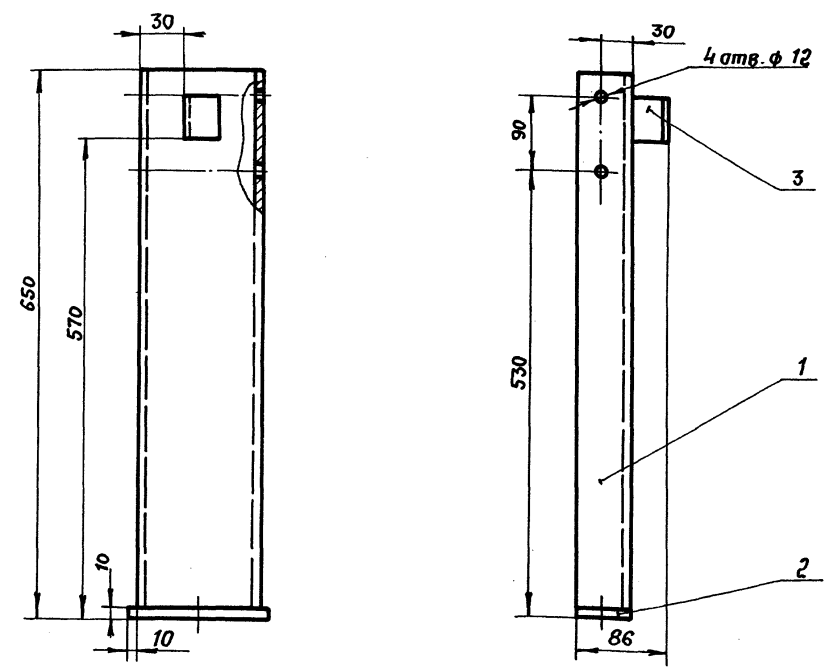


M 1:10

Гип	Кузнецов	ТП 503-7-14.88	ТХН
Н. контр.	Лазарева	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелерующим конвейером	
Вед. инж.	Сизова	Конвейер ленточный горизонтальный №1	Стандия Лист Листов р 23
Инж. Шт.	Долгих	Стойка	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Копировал: Солст- Формат А3

Альбом 1



1. Сварку производить сплашным стандартным швом по контуру прилегания деталей Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 6,4 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79			
	L = 640		1	5,5	
2		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 Ст.3 по ГОСТ 14637-79			
	160 x 60		1	0,75	
3		Уголок 6-50x50x4 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
	L = 50		1	0,15	

M 1:5

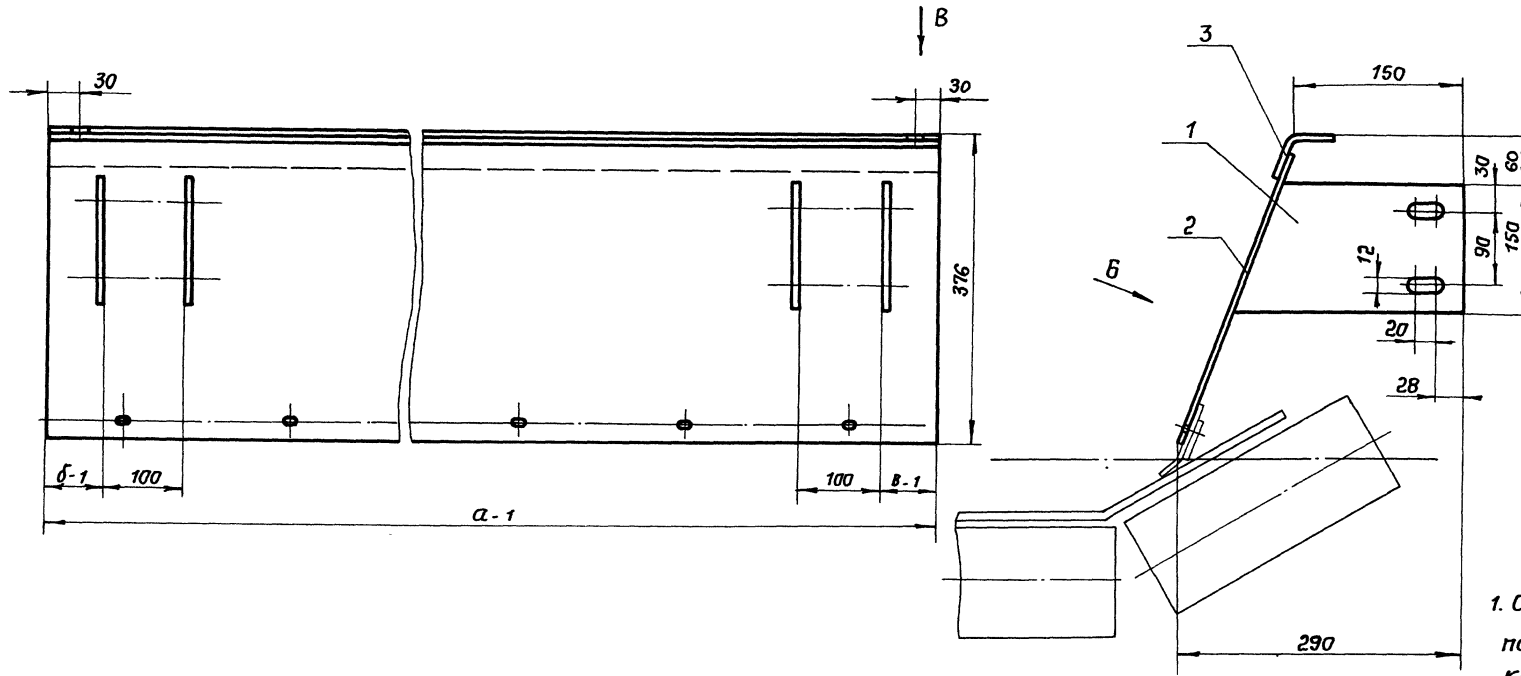
Гип	Кузнецов	ТП 503-7-14.88	ТХН
Н. контр.	Лазарева	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелерующим конвейером	
Вед. инж.	Сизова	Конвейер ленточный горизонтальный №1	Стандия Лист Листов р 24
Инж. Шт.	Долгих	Стойка	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Копировал: Солст- Формат А3

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

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

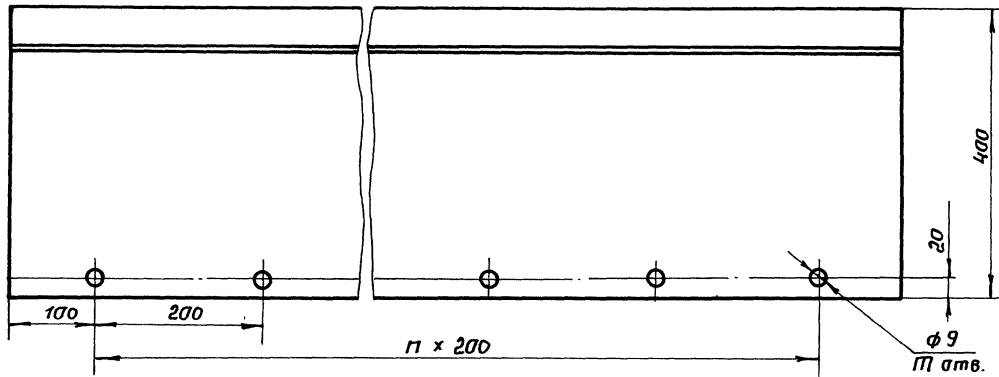
Альбом 1



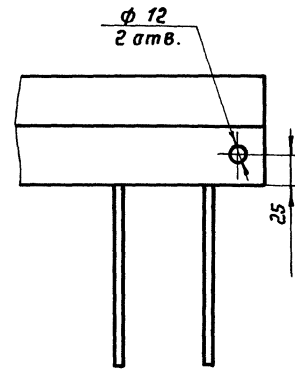
Обозначение	Размеры, мм			п	т	Масса кг
	а	б	в			
ТХ.Н-25		250	250			
- 01	1800	50	250	8	9	39,28
- 02		250	50			
- 03	1600	50	50	7	8	35,5
- 04	1200	50	50	5	6	28,18

1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Вид Б (повернуто)



Вид В



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кп.	Примечание
		Б-5 ГОСТ 19903-74			
		Лист 8 Ст.3 ГОСТ 14637-79			
1		280 x 150	4	1,5	
2	ТХ.Н-25; -01; -02	375 x 1800	1	26,5	
	ТХ.Н-25 -03	375 x 1600	1	23,5	
	ТХ.Н-25 -04	375 x 1200	1	17,66	
		Б-50x50x5 ГОСТ 8509-86			
		Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79			
3	ТХ.Н-25; -01; -02	1800	1	6,78	
	ТХ.Н-25 -03	1600	1	6,0	
	ТХ.Н-25 -04	1200	1	4,52	

M 1:5

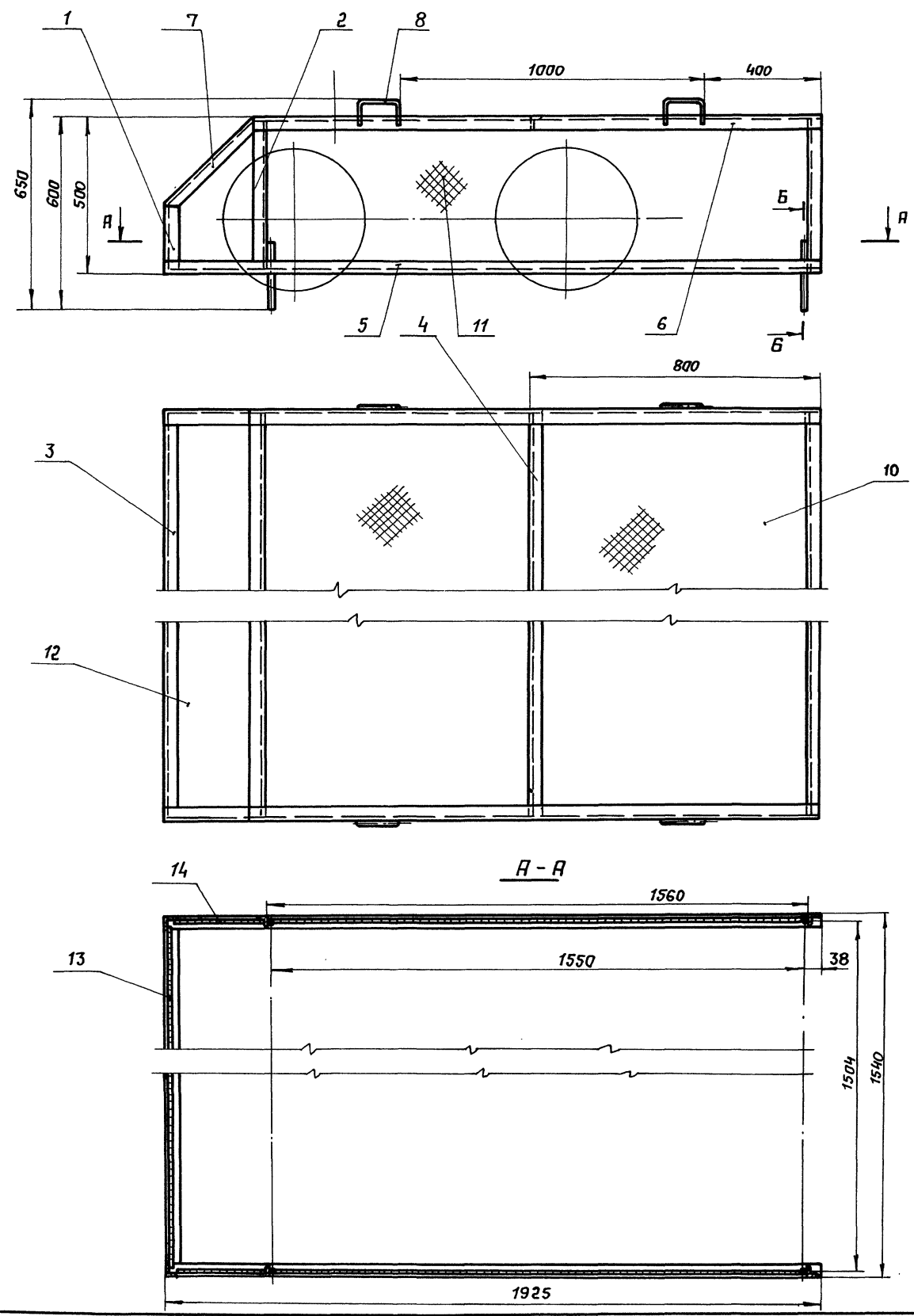
ГИП	Кузнецов	КЗ	ТП 503-7-14.88	ТХ.Н
Н. контр.	Лазарева	Лаз		
Вед. инж.	Сизова	Сиз		
Инж. ШК	Кузьякина	Куз		
Привязан			Склад запалителей прирельсовый для автоторонного строительства (мобильный) в г. Сургуте 125 км. от Сургута - ш. Ямал-Ненецкий Конвейер	Стандия Лист Листов
			Конвейер ленточный горизонтальный №1	р 25
Инв. №			Направляющая лотка	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Копировал: Соколов

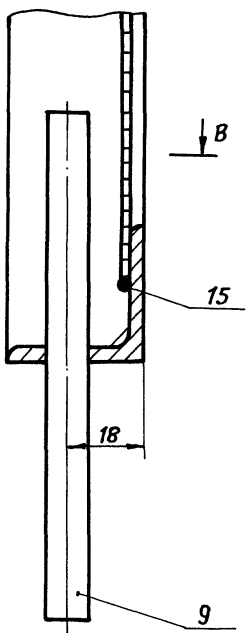
Формат А2

Шифр по ГОСТ 10667-80

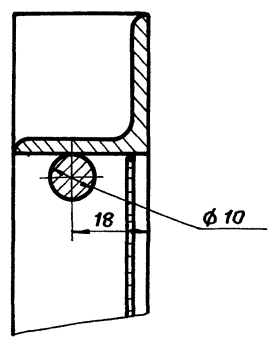
А. ЛЕВАН 1



Б - Б
М 1:1



В - В
М 1:1



1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75

Масса 49.93 кг.

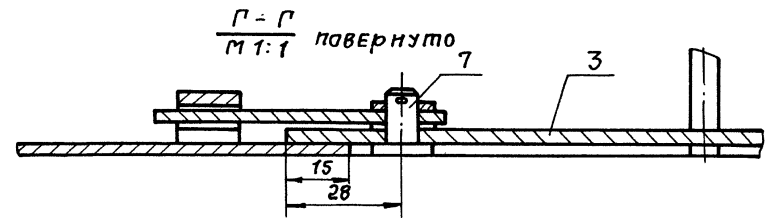
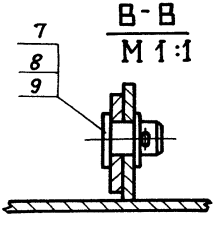
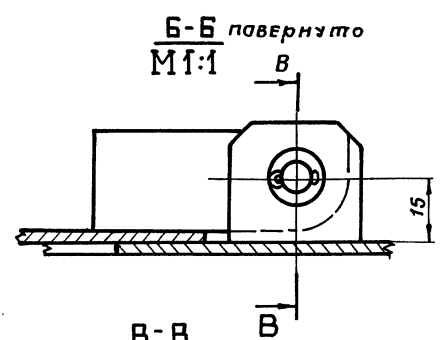
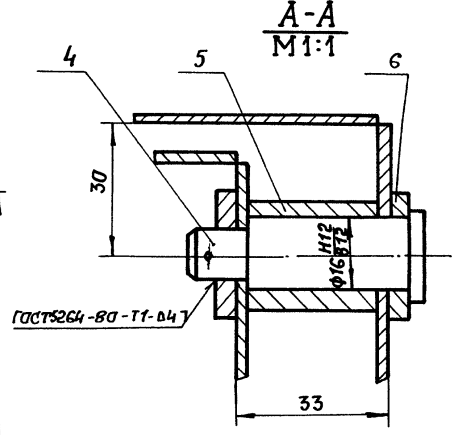
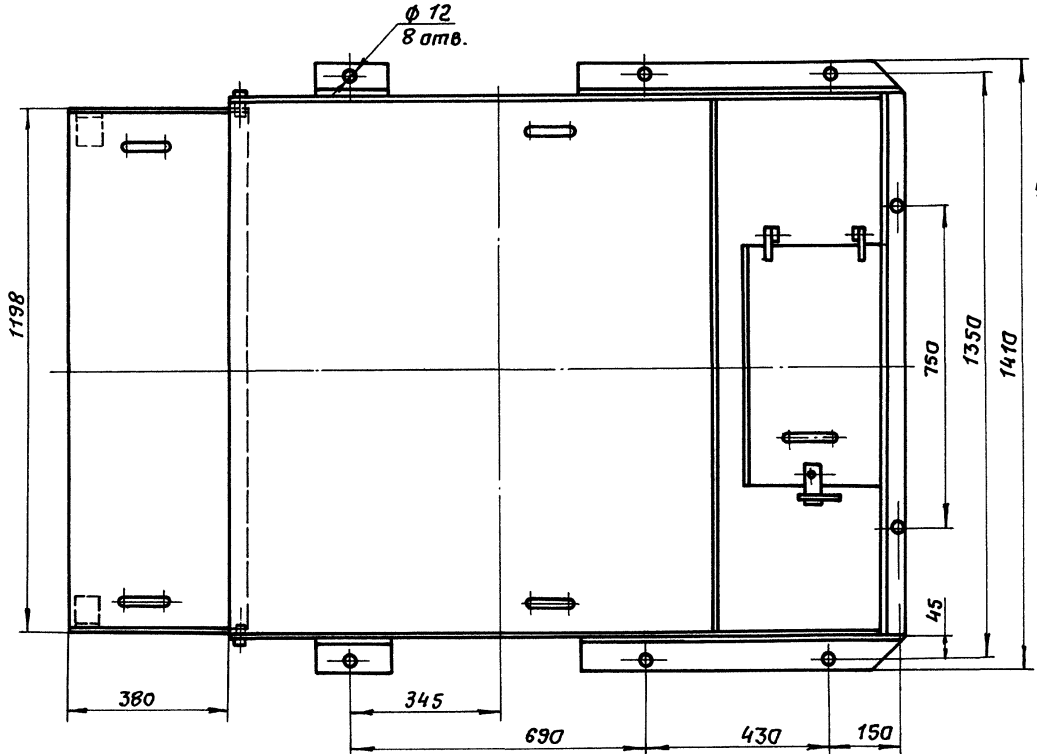
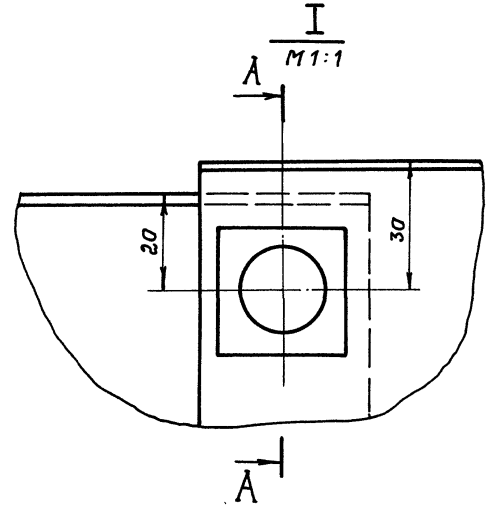
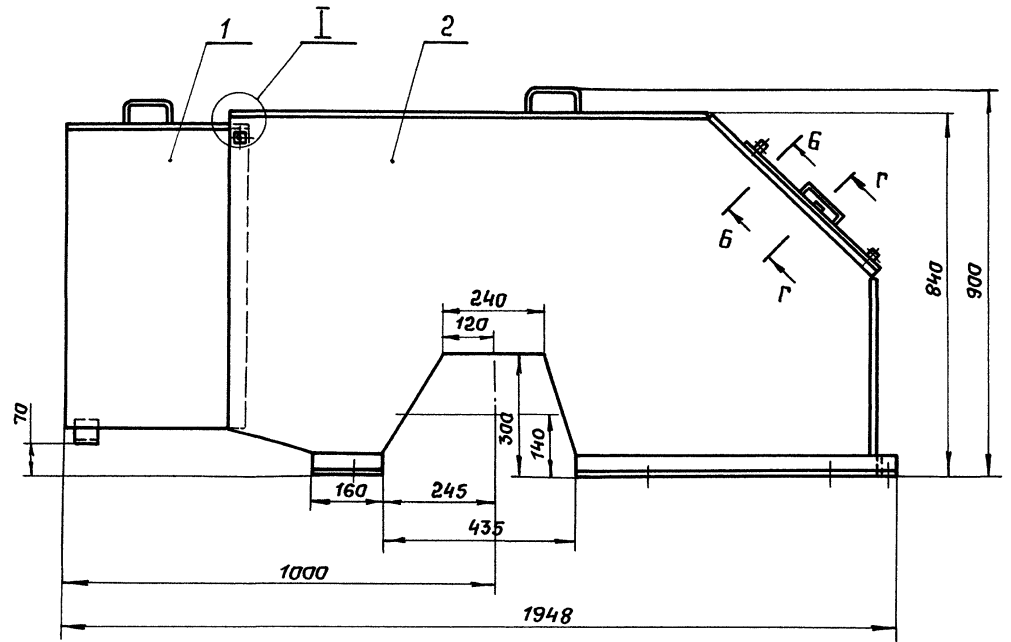
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Уголок Б-32*32*4 ГОСТ 8509-86			
		Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 210	2	0,4	
2		L = 464	4	0,88	
3		L = 1476	1	2,82	
4		L = 1532	3	2,93	
5		L = 1925	2	3,68	
6		L = 1700	2	3,25	
7		L = 360	2	0,69	
		Круг В-10 ГОСТ 2590-71			
		45 ГОСТ 1050-74			
8		L = 260	4	0,16	
9		L = 120	4	0,07	
		Сетка Р № - 12 - 1,6			
		ГОСТ 5336 - 80			
10		1530 x 780	2	3,86	
11		1560 x 490	2	2,48	
12		1530 x 360	1	1,78	
13		1530 x 210	1	1,04	
14		480 x 320	2	0,49	
15		Провалочка 3.0-I			
		ГОСТ 3282 - 74	17м	0,08	

М 1: 10

ГИП	Кузнецов	12.88	ТЛ	503-7-14.88	ТХ.Н
Н.контр.	Лазарева	12.88			
Вед. инж.	Сизова	12.88			
Инж. Шк.	Долгих	12.88			
Склад заполнителей прицепловый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелерующим конвейером.					
Конвейер ленточный горизонтальный №1				Стандт	Лист
				р	26
ОГРУЖДЕНИЕ				ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

Привязан				
Инв. №				

Плоскост 1



Масса 176.8 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Ограждение	1	18	
2		Кожух	1	152	
3		Дверца	1	6	
4		Палец			
		Круг $\phi 30$ ГОСТ 2590-71			
		Круг $\phi 45$ ГОСТ 1050-74	2	0,2	
5		Втулка			
		Круг $\phi 30$ ГОСТ 2590-71			
		Круг $\phi 45$ ГОСТ 1050-74	2	0,09	
6		Шайба			
		Круг $\phi 25$ ГОСТ 2590-71			
		Круг $\phi 45$ ГОСТ 1050-74	4	0,001	
7		Ось	1	0,08	
		Круг $\phi 15$ ГОСТ 2590-71			
		Круг $\phi 45$ ГОСТ 1050-74	3	0,08	
8		Шайба 8.01.05			
		ГОСТ 11371-78	4	0,002	
9		Шплинт 2 x 14			
		ГОСТ 397-79	3	0,001	

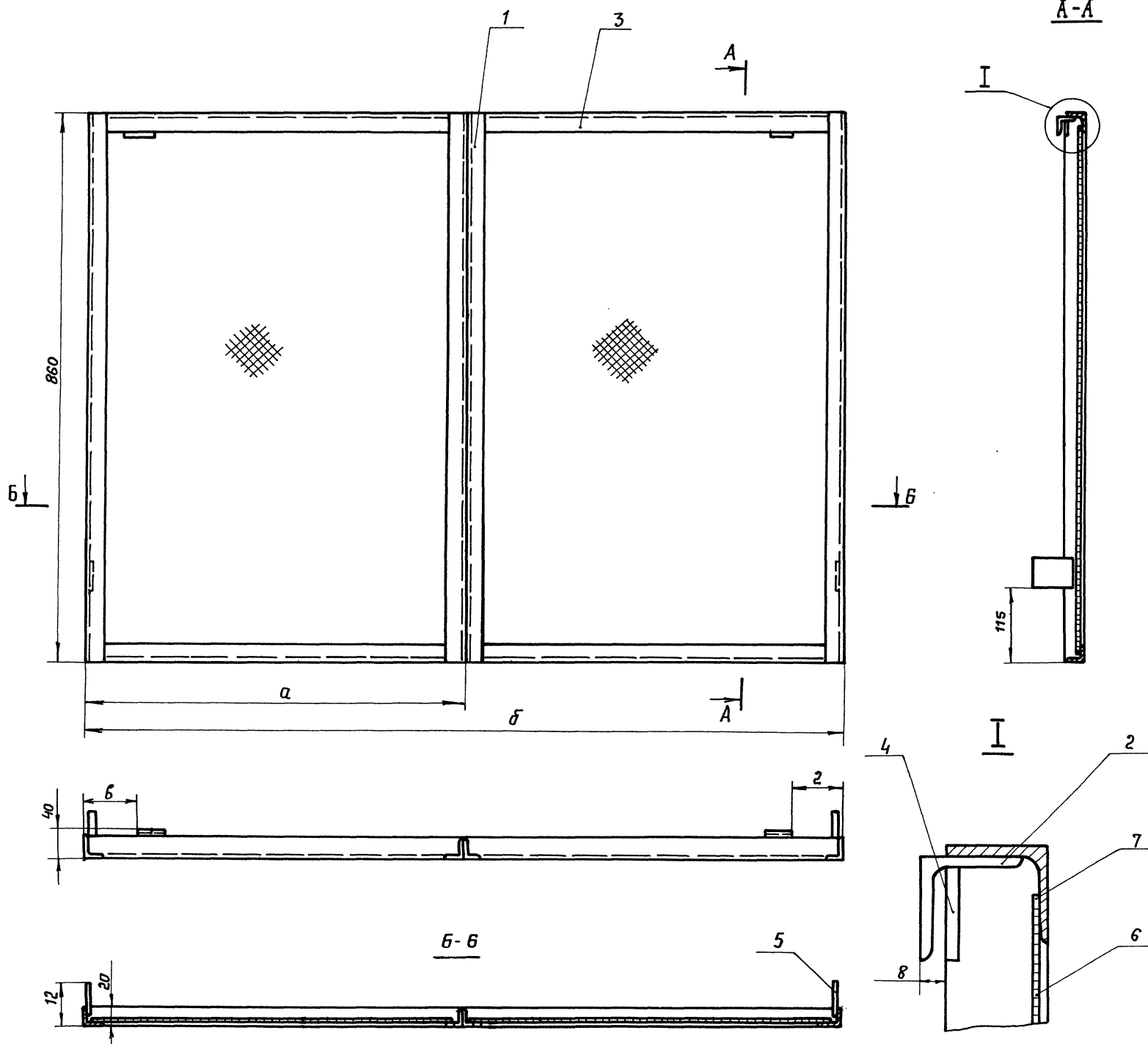
Имя, № докум. Подпись и дата

М 1:10

ГИП	Кузнецов	КС	ТЛ	503-7-14.88	ТХН
Н. конт.	Лазарева	ЛЛ			
Вед. инж.	Сизова	СЛ			
Инж. Штук	Кутебякина	ОК			
Привязан			Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (масляный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-шпindelующим конвейером		
			Конвейер ленточный горизонтальный №1		
			Стандия	Лист	Листов
			р	27	
			Ограждение		
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Имя, №					

Копировал: Сос - Формат А2

Альбом 1



Обозначение	Размеры мм				Масса кг
	а	б	в	г	
ТХ.Н-28			245	245	16,52
-01	875	1750	70	220	
-02			220	70	
-03	800	1600	70	70	15,66
-04	575	1150	45	45	13,1

1. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кс.	Примечание
		Уголок 632x32-3 ГОСТ 8503-86 Ст.3. ГОСТ 535-79			
1		860	4	1,2	
2		40	2	0,6	
3	ТХ.Н-28 ; -01; -02	875	4	1,28	
	ТХ.Н-28 -03	800	4	1,17	
	ТХ.Н-28 -04	575	4	0,84	
		Лист 64 ГОСТ 19903-74 ВСт3Сп ГОСТ 14637-79			
4		40 x 30	2	0,04	
5		60 x 45	2	0,09	
		Сетка Р12-1,6 ГОСТ 5336-80			
6	ТХ.Н-28 -01; -02	850 x 865	2	2,38	
	ТХ.Н-28 -03	850 x 790	2	2,17	
	ТХ.Н-28 -04	850 x 565	2	1,55	
7		Правалокя 3-1 ГОСТ 3282-74	п.м 3,5	0,38	

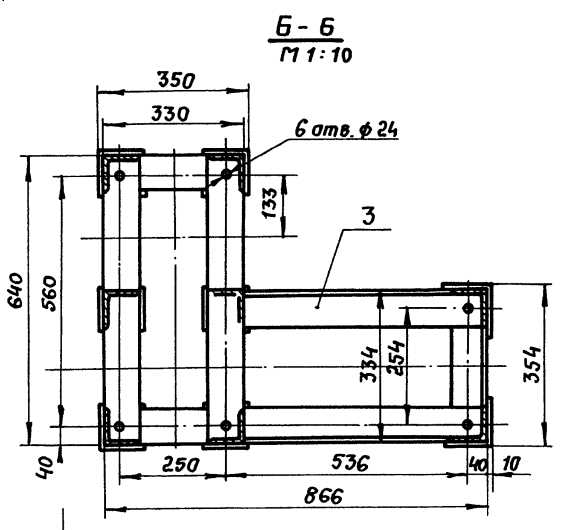
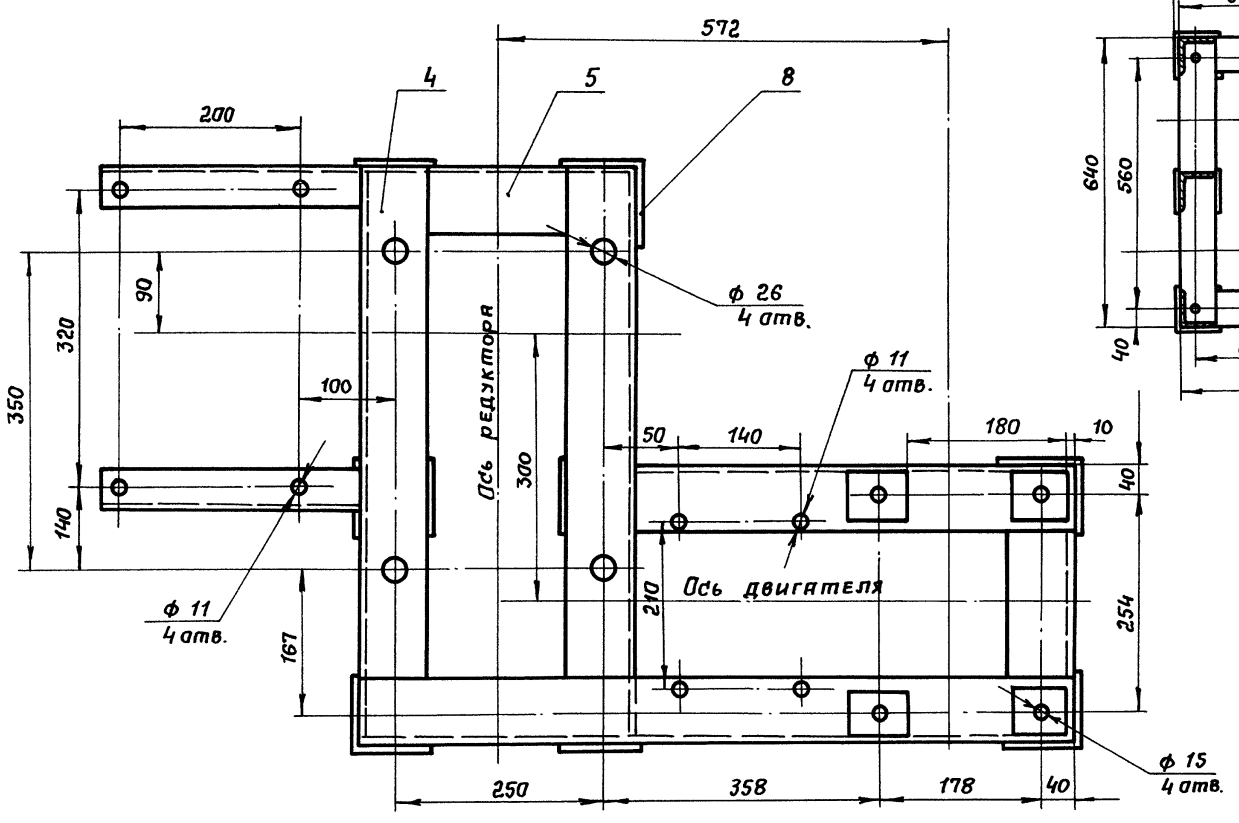
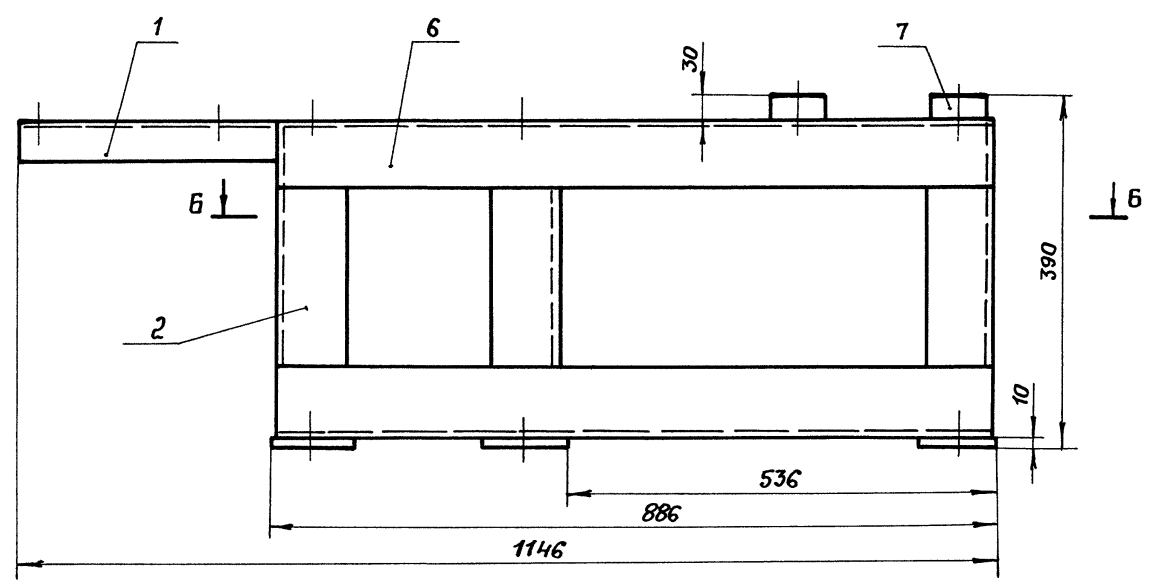
Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

ГИП	Кузнецов	КЧЗ	ТЛ 503-7-14.88	ТХ.Н
Н.контр.	Лазарева	ЛЛ		
Вед. инж.	Сизова	СЛ		
Инж. И.К.	Кузбеекина	СЛ		
Склад Заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-шпindelным конвейером.			Стандия	Лист
Конвейер ленточный горизонтальный №1			р	28
Организация			ПРОМТРАНСПРОЕКТ	
Инв. №				

Копировал: Сова

Формат А2

А.Л.660М



1. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75

Масса 59,2 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кс.	Примечание
1		Уголок 6-45×45×5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 280	2	0,8	
2		Уголок 6-75×75×5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 350	2	3,1	
3		L = 536	8	1,9	
4		L = 640	4	3,7	
5		L = 180	2	1,0	
6		L = 866	2	4,9	
		Ст.3 ГОСТ 380-71			
7		60 × 60 × 30	4	0,8	
8		100 × 100 × 10	8	0,8	

Изм. № 1 02.04.88 Подп. и дата

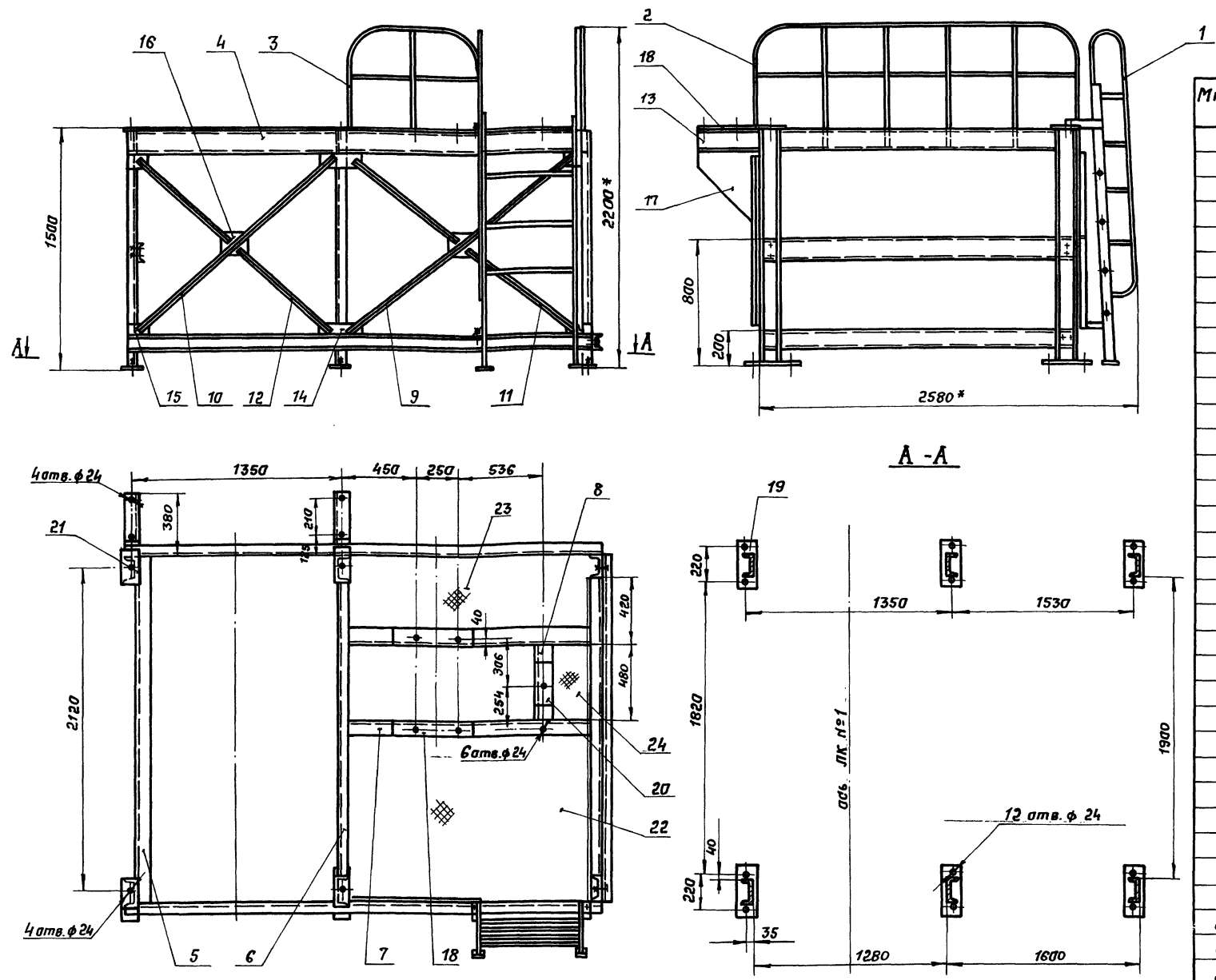
Привязан.

Изм. №			
--------	--	--	--

М 1: 5

ГИП	Кузнецов	Кур	ТЛ	503-7-14.88	ТХ.Н
Н.контр.	Лазарева	Лаз			
Вед.инж.	Сизова	Сиз	Склад заполнителей приельсовым для автомобильного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелерующим конвейером.		
Инж. Ш.к.	Кулебякина	Кул			
			Конвейер ленточный горизонтальный №1	Станд. лист	Листов
			Р	29	
			Рамы привода	ПРОМТРАНСНИИПРОСКИ	

Листом 1



Масса 531,3 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед.	Масса, кг	Примечание
1		Лестница	1	30	
2		Перила	1	0,9	
3		Перила	1	2,21	
		14 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-79			
4		L = 2940	4	36,2	
5		L = 2180	3	26,8	
6		L = 1900	2	23,37	
7		L = 1590	2	19,6	
8		L = 480	1	5,9	
		6-50*50*5 ГОСТ 8503-80 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79			
9		L = 1800	2	6,79	
10		L = 1650	2	6,22	
11		L = 900	4	3,39	
12		L = 800	4	3,1	
13		L = 380	2	1,43	
		6-8 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 по ГОСТ 14637-79			
14		280 x 80	4	1,41	
15		140 x 80	8	0,7	
16		180 x 160	4	1,81	
17		380 x 380	2	9,1	
		6-12 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 по ГОСТ 14637-79			
18		350 x 80	2	2,64	
19		320 x 80	6	2,41	
20		200 x 80	1	1,51	
21		160 x 80	4	4,84	
		Лист ромб 0-ПН-3,0*1000*2000 в Ст.3 по ГОСТ 8568-77			
22		1530 x 1000	1	39,2	
23		530 x 1530	1	20,76	
24		280 x 500	1	3,58	

Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80
 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.
 * Размеры для справок.

M 1:20

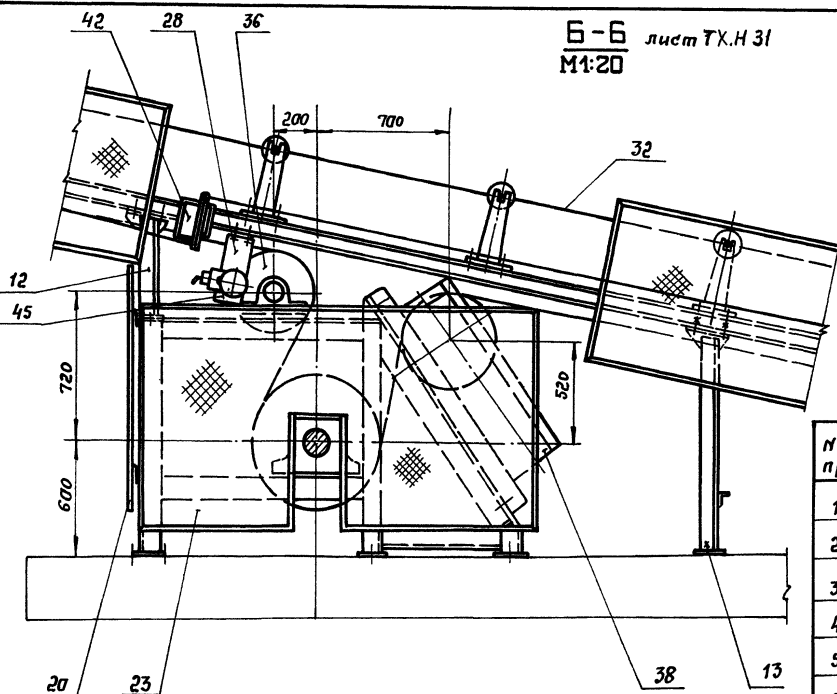
Гип	Кузнецов	Л.В.	ТП 503-7-14.88	ТХ.Н
Н.контр.	Лазарева	Л.В.		
Вед.инж.	Сизова	С.В.		
Инж.Шк.	Долгих	В.В.		
Склад запасных частей прицепов для автомобильного строительства (мобильный вместимостью 12,5 тыс. кв. м с радиально-штабелерной конвейером).				
Конвейер ленточный горизонтальный №1			Страницы	Лист
			р	30
РАМА				ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ

Копировал: Сова Формат А2

Лист № подл. Подп. и дата 63/нч. им.к

Альбом 1

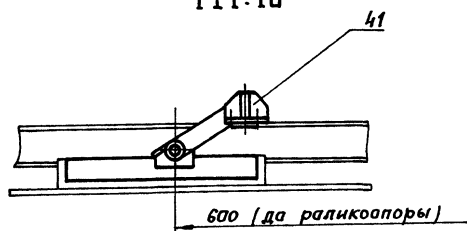
Б-6 лист ТХ.Н 31
М1:20



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

№ п/п	Наименование	Размерн.	Величина
1	Длина конвейера	м	45,87
2	Производительность	т/ч	458,8
3	Скорость движения ленты	м/с	1,4
4	Ширина ленты	мм	800
5	Объемная масса насыпного груза	т/м ³	1,6
6	Электродвигатель 4А 200Л6У3	N=30 кВт; n=1000 об/мин	
7	Редуктор Ц2У-315 Н-25-21У2	L=25	

I лист ТХ.Н 31
М1:10



Продолжение спецификации

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса едн. в кг	Примечание
9		Секция 4	1	116	
10		Секция 5	1	147,1	
11		Секция 6	1	56,5	
12		Стойка	1	10,0	
13		Стойка	1	15,0	
14		Стойка	10	9,4	
15		Стойка	1	18,0	
16		Стойка	2	10,0	
17	ТХ.Н-38	Ограждение	1	150,0	
18		Ограждение	24	15,0	
19		Ограждение	1	25,0	
20		Ограждение	1	30,0	
21		Ограждение	1	4,3	
22		Ограждение	1	3,0	
23		Ограждение	1	20,0	
24	ТХ.Н-39	Ограждение	1	55,0	
25		Лоток приемный	1	25,0	
26		Лоток направляющий	1	20,0	
27		Кронштейн	6	4,0	
28		Кронштейн	1	1,0	
29	ГОСТ 19523-84	Электродвигатель 4А 200Л6У3	1	310	
30	ГОСТ 20720-81	Муфта клячково-дисковая 4000-90-1.1-110-1.1	1	25	
31	ГОСТ 21424-75*	Муфта упругая втулочно-пальцевая 1000-50-31-60-31	1	19	
32	ГОСТ 20-85	Лента 2М-800-36КНЛ-65±10	108	5,8	
33	E 101-6-87	Роликопоры Ж80-127-30	39	36	«Сюзарм»
34	E 101-9-87	Роликопоры ИГ80-127	15	26,5	«Механи-зация»
35	E 101-4-87	Барабан приводной 80639-100	1	500	«Оборудо-вание»
36	E 101-5-87	Барабан не приводной 80639-100	1	195	«Оборудо-вание»
37	E 101-5-87	Барабан не приводной 8050-80	1	295	«Оборудо-вание»
38	E 101-15-87	Устройство натяжное винтовое 8050-80-50	1	379	1-87
39	E 101-15-87	Устройство натяжное винтовое 8050-80-80	1	391	
40	E 101-24-87	Скребок 800	1	38	

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса едн. в кг	Примечание
41	E 101-23-87	Устройство очистное плзжское 800	1	15	«Сюзарм-прот-межани-зация»
42	E 101-29-87	Устройство выключающее ВК-54.25	1	11	«Оборудо-вание»
43	E 101-12-87	Ролик дефлекторный ДЖ 80-127-30	2	24,2	1-87
44	E 101-14-87	Ролик дефлекторный нижний ВДН-127	2	6	
45		Датчик ДМ-2М-1	1	5	
46		Редуктор Ц2У-315 Н-25-21У2	1	520	
		Крепежные изделия		30	

Имя, № пола, Подп. и Дата

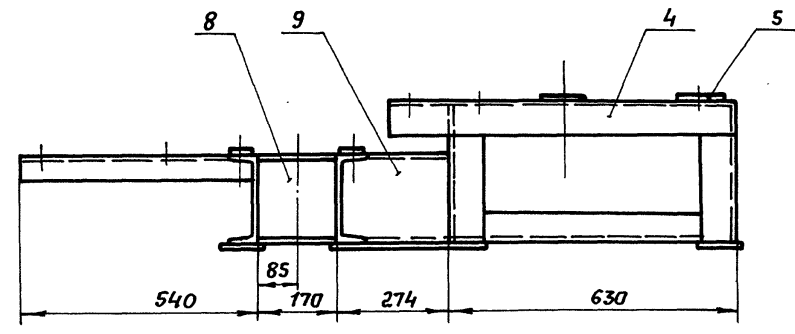
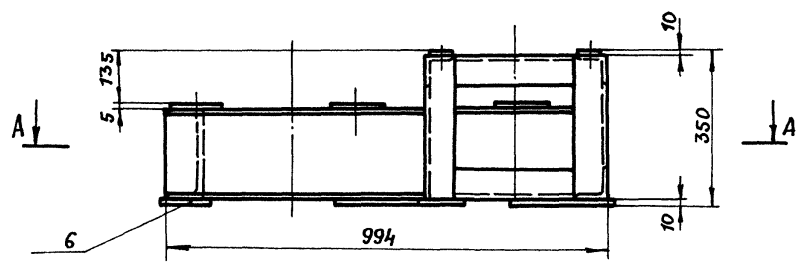
Инж. студ. Крыцов
Гип. Кузнецов
И. контр. Лазарева
Вед. инж. Сизова

Т П 503-7-14.88 ТХ.Н

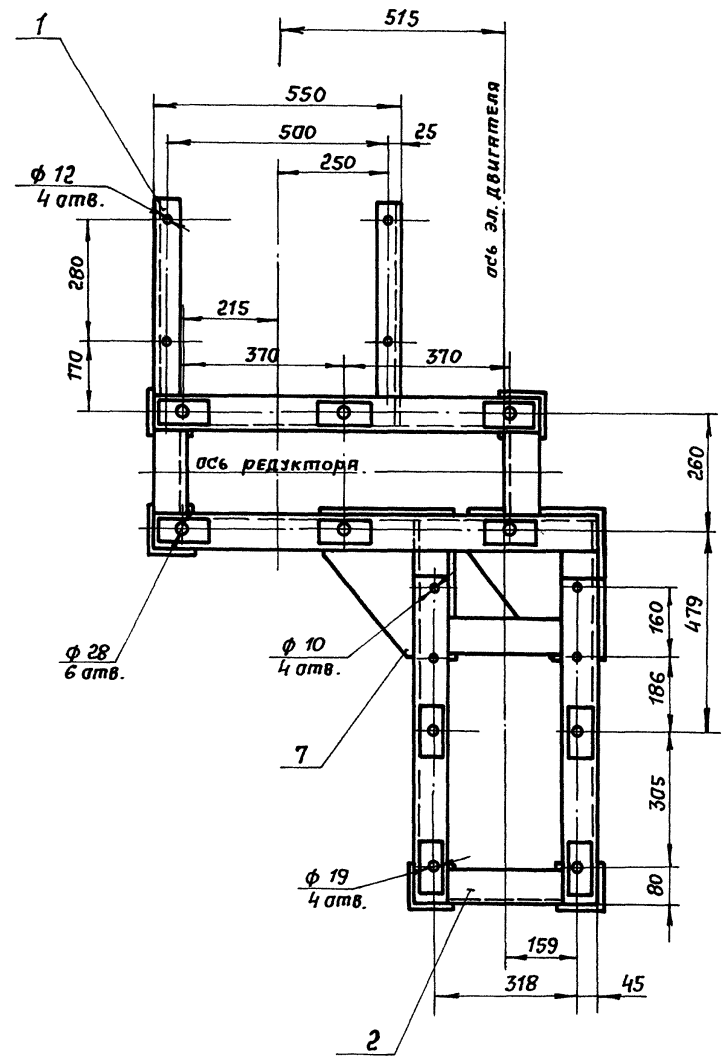
Клад Заявителей приравловым для авторского строительства (механический) вместимостью 12,5 т/ч. ж.м. с ридально-штыревыми конвейерами.

Привязка		Конвейер ленточный наклонный № 2	Лист 32
Инв. №		Общий вид.	ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

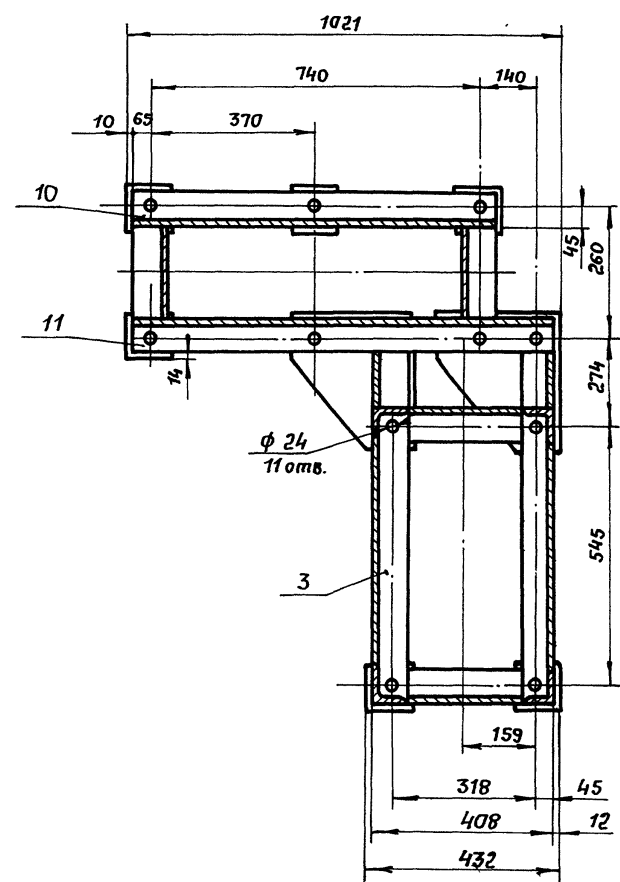
Альбом 1



Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.



A-A



Масса 90,26 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Уголок 645x45x4 ГОСТ 8509-86 Ст.3. ГОСТ 535-79 L = 530	2	1,2	
2		Уголок 675x75x5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79 L = 258	4	1,44	
3		L = 625	2	3,68	
4		L = 680	2	4,4	
5		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 8 Ст.3 Сп ГОСТ 14637-79 80 x 100	10	0,63	
6		100 x 100	6	0,79	
7		200 x 200 Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79	2	3,14	
8		ω = 170	2	1,77	
9		ω = 265	2	5,34	
10		L = 870	1	16	
11		L = 1000	1	18,4	

M 1: 10

Имя, № подл., подпись и дата 03.01.88

Привязан

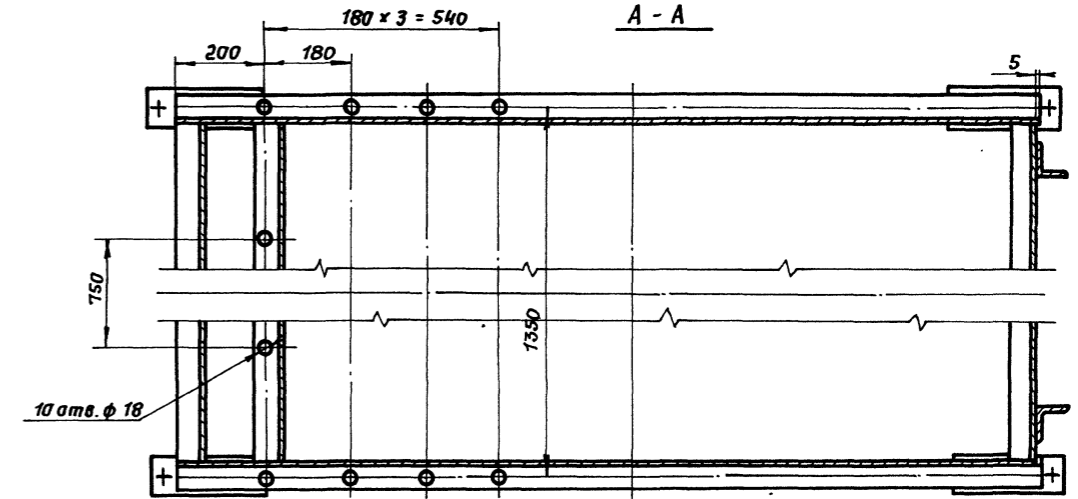
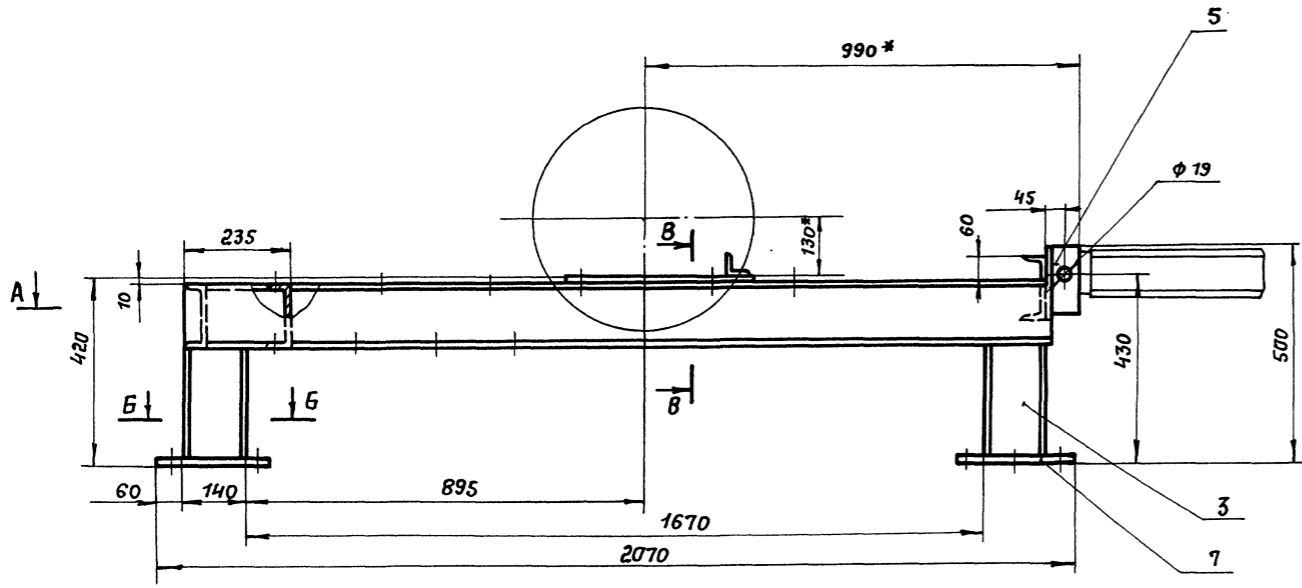
Имя, №

ГИП	Кузнецов	12.88	ТП 503-7-14.88	ТХН
Н.конт.	Лазарева	12.88		
Вед. инж.	Сизова			
Инж. ЦК	Кулебякина			
			Склад запчастей прицепной для автотранспортного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м. с радиально-штыревыми конвейерами.	
			Стандия	Лист
			Конвейер ленточный №2	Р 34
			Рама привода	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Копировал: Солот-

Формат А2

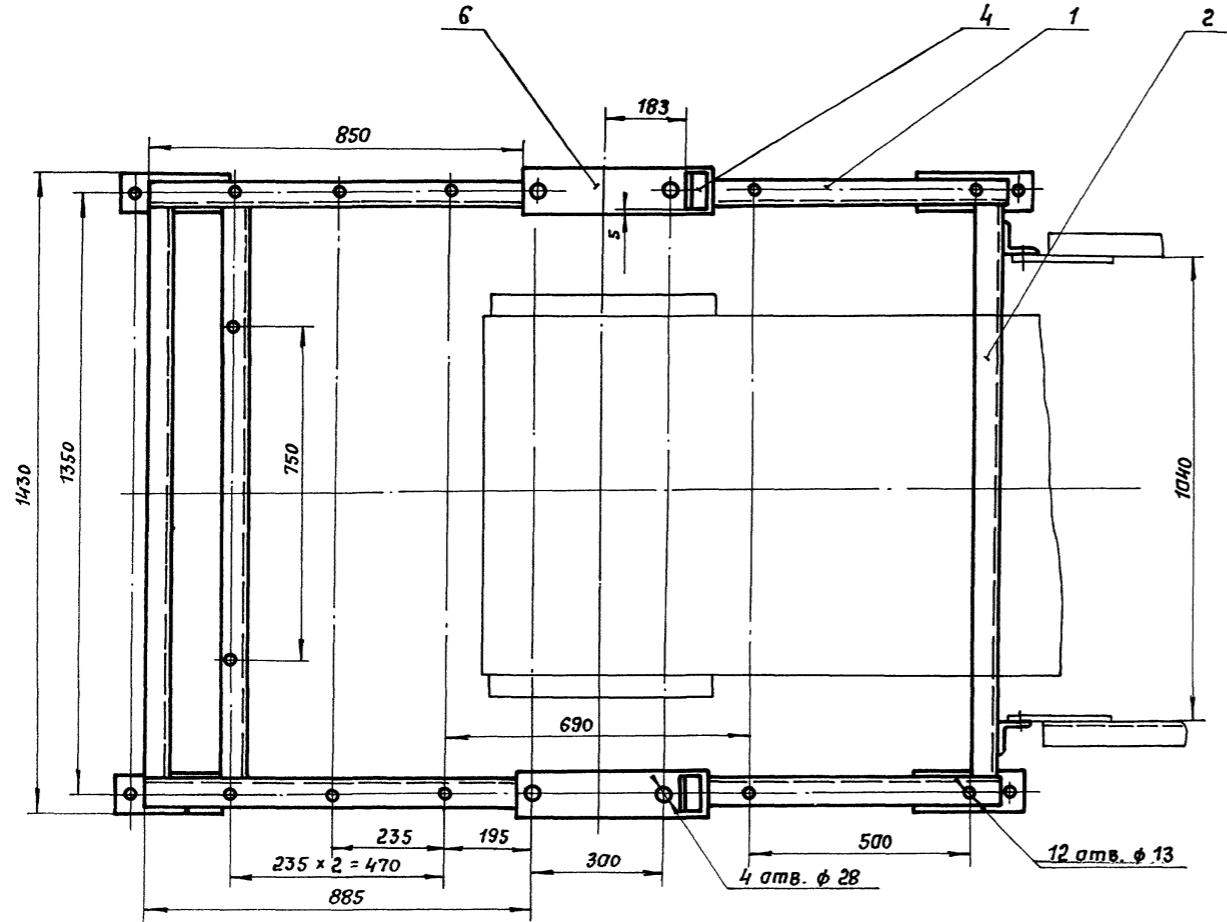
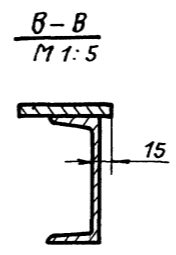
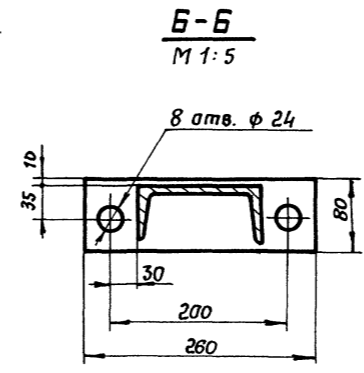
Яльцом 1



Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75 * Размеры для справок.

Масса 126.3 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		14 ГОСТ 8240-72 Швеллер Ст.3 ГОСТ 535-79			
1	L = 1955		2	24,1	
2	L = 1280		3	15,7	
3	L = 258		4	3,2	
		6-50x50x5 ГОСТ 8509-86 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79			
4	L = 90		2	0,34	
		6-75x75x8 ГОСТ 8509-86 Уголок Ст.3 ГОСТ 535-79			
5	L = 160		2	1,44	
		6-10 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 по ГОСТ 14637-79			
6	430 x 100		2	3,38	
		6-12 ГОСТ 19903-74 Лист Ст.3 по ГОСТ 14637-79			
7	260 x 80		4	1,96	

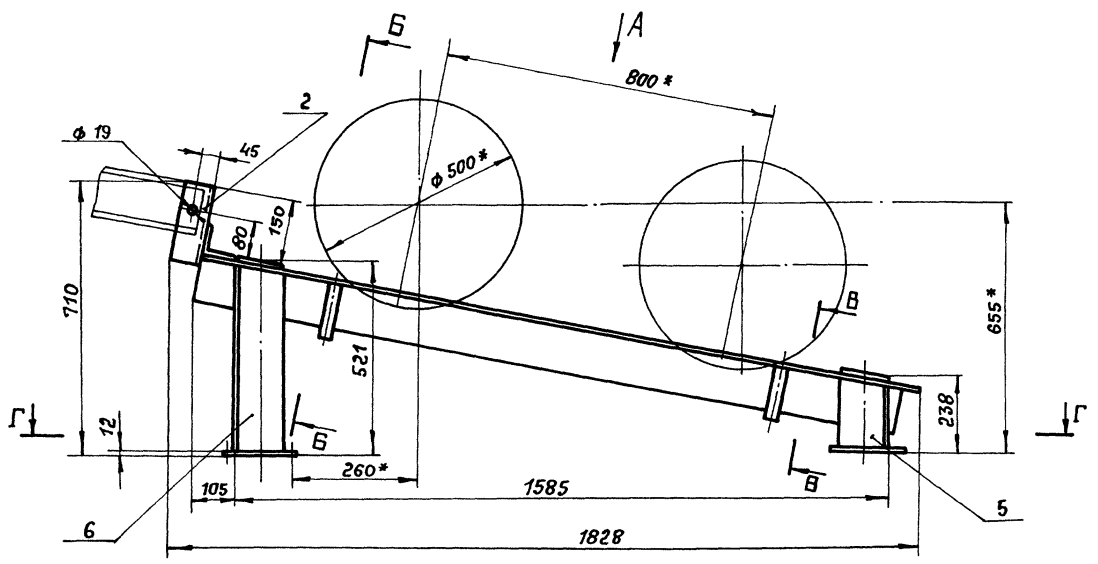


Гип	Кузнецов	ТП 503-7-14.88	ТХН
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		
Инж. И.к.	Долгих		
Привязан		Конвейер ленточный наклонный №2	Стяжка Лист Листов р 35
Инв. №		Рама концевой барьяна	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Копировал: Соест- Формат А2

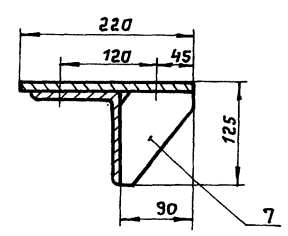
Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

РЛ660М 1

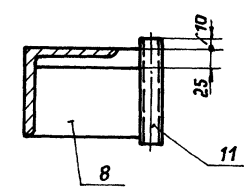


Вид А повернуто

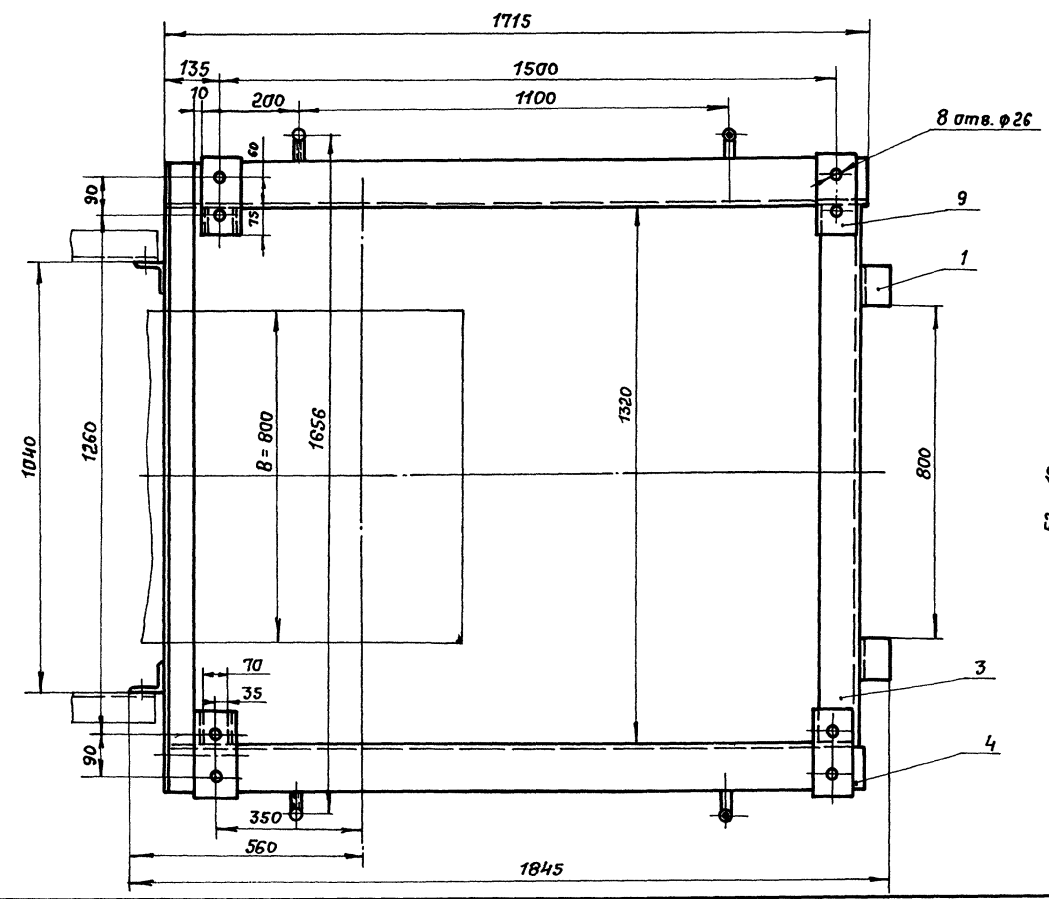
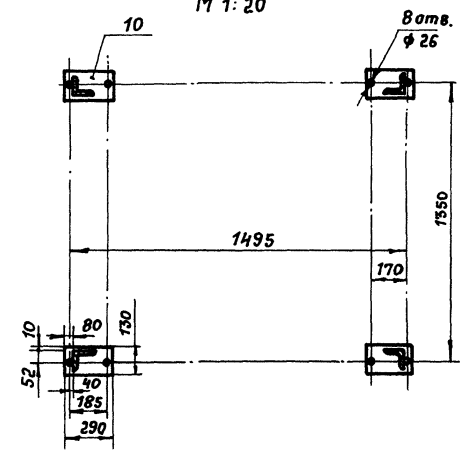
Б - Б повернуто
М 1:5



В - В повернуто
М 1:5



Г - Г
М 1:20



Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80.
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.
* Размеры для справок.

Масса 139,36 кг.

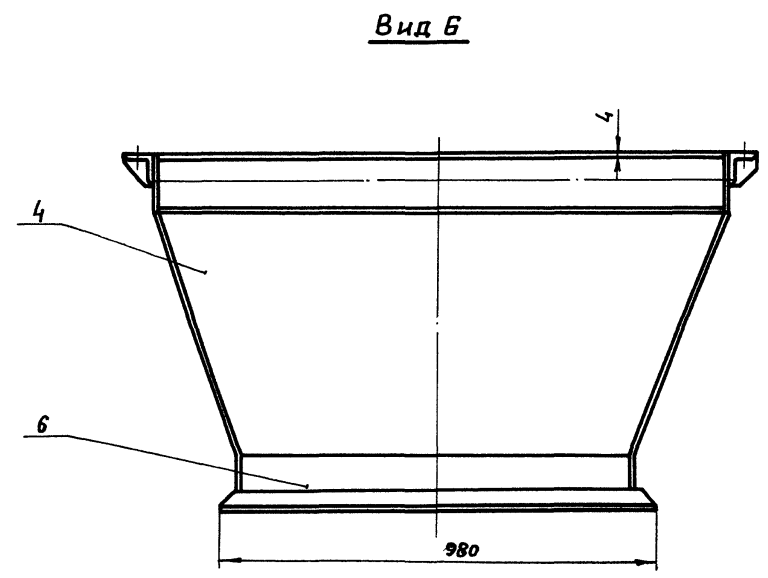
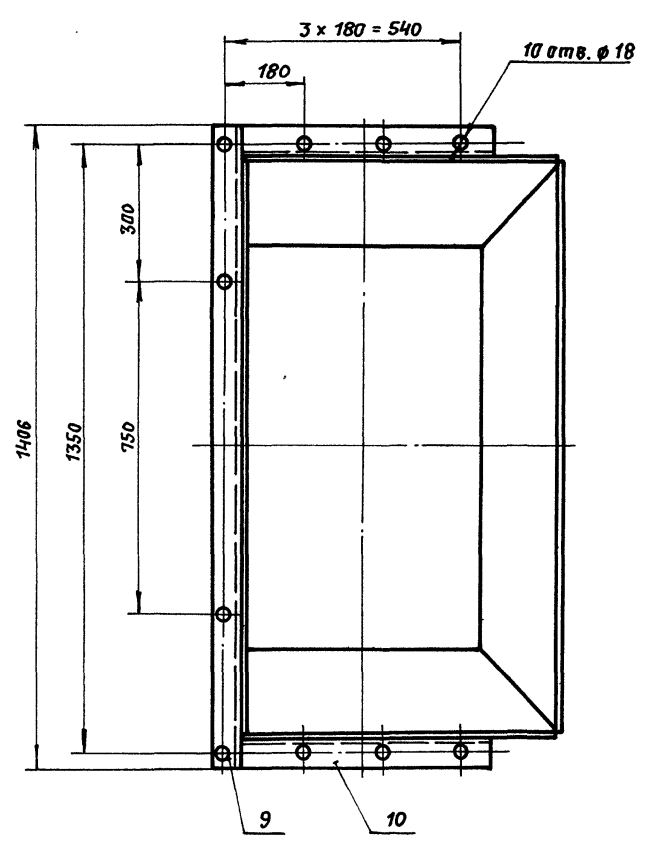
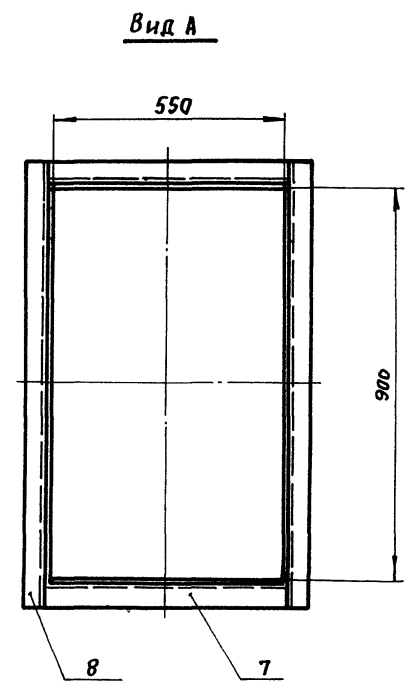
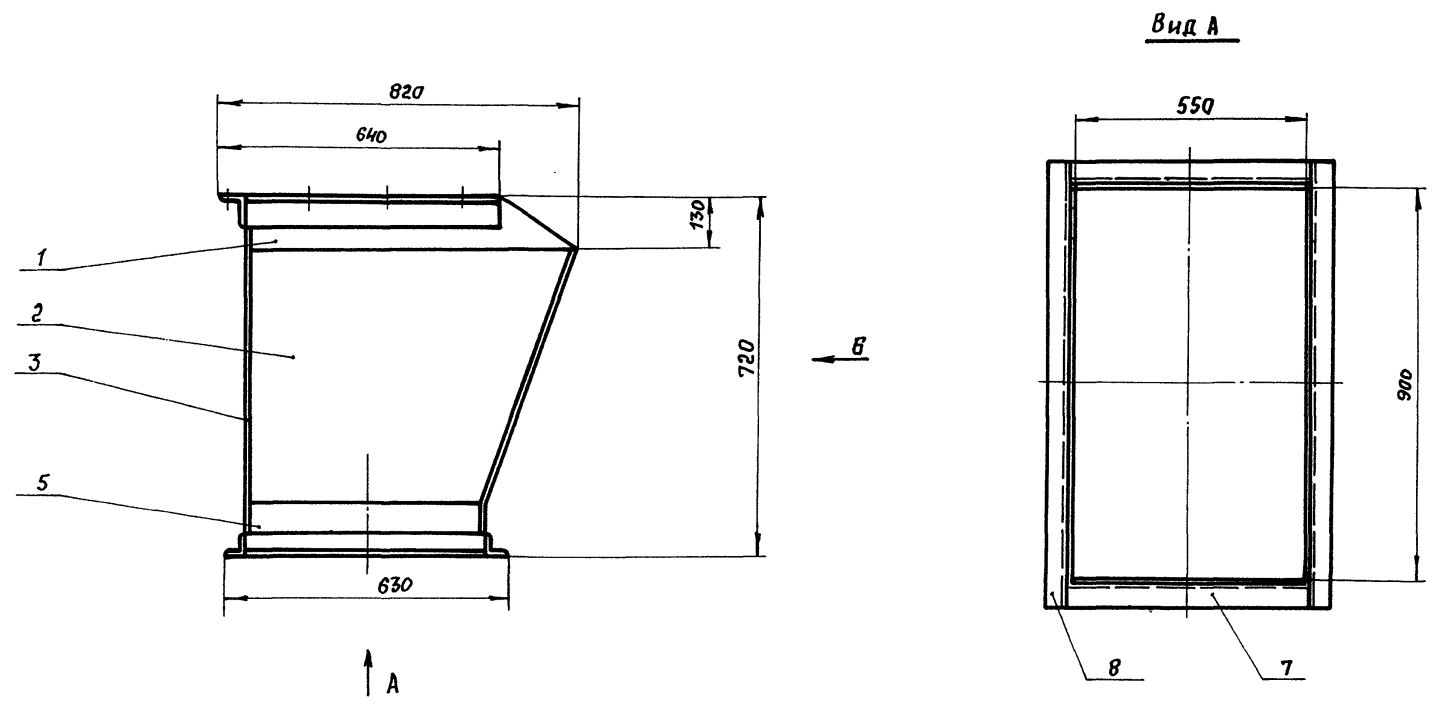
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол. ед. кг	Масса	Примечание
		Уголок 6-75x75-8 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 100	2	0,9	
2		L = 200	2	1,8	
		Уголок 6-110x110-8 ГОСТ 8509-86 Ст.3. ГОСТ 535-79			
3		L = 1320	1	22,7	
4		L = 1715	2	29,5	
5		L = 238	2	3,21	
6		L = 520	2	7,02	
		Лист 6-8 ГОСТ 19903-74 8Ст3 по ГОСТ 14637-79			
7		110 x 90	4	0,62	
8		130 x 85	4	0,69	
		Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 8Ст3 по ГОСТ 14637-79			
9		230 x 130	4	2,82	
10		290 x 130	4	3,55	
		Прокат 25x4 ГОСТ 8732-78			
11		6 10 ГОСТ 8731-74 L = 130	4	0,27	

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

ГИП	Кузнецов	РЛ660М	ТЛ 503-7-14.88	ТХН
И. контр.	Лазарева	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова	Сизова		
Инж. Ш.к.	Долгих	Долгих		
Склад эллоидителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелерными конвейерами				
Привязан			Конвейер ленточный наклонный №2	Стандарт Лист Листов р 36
Инв. №			Рама устройства винтового натяжного	ПРОМТРАНСПРОЕКТ

Копировал: Соколов Формат А2

Альбом 1



Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 121,8 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, Ед, кг	Примечание
		Лист 6-4 ГОСТ 19903-74 8 шт по ГОСТ 14637-79			
1		750 x 130	1	3,06	
2		750 x 470	2	11,1	
3		590 x 1226	2	23	
4		1300 x 590	1	24,1	
5		550 x 140	2	2,42	
6		900 x 140	1	3,96	
		Уголок 6-40x40x4 ГОСТ 8509-86 Ст.3. ГОСТ 535-79			
7		L = 550	2	1,33	
8		L = 1000	2	2,42	
		Уголок 6-63x63x4 ГОСТ 8509-86 Ст.3. ГОСТ 535-79			
9		L = 1406	1	5,48	
10		L = 600	2	2,34	

М 1:10

Гип	Кузнецов	Тех	ТП 503-7-14.88	ТХН
Н.контр.	Лазарева	Тех		
Вед. инж.	Сизова	Тех	Склад заполнителей приельсовый для автомобильного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиальным штыревым конвейером.	
Инж.б.к.	Долгих	Тех	Конвейер ленточный наклонный № 2	Станд. лист Листов
			р 37	
			МЕЧКА	ПРОМТРАНСПРОЕКТ

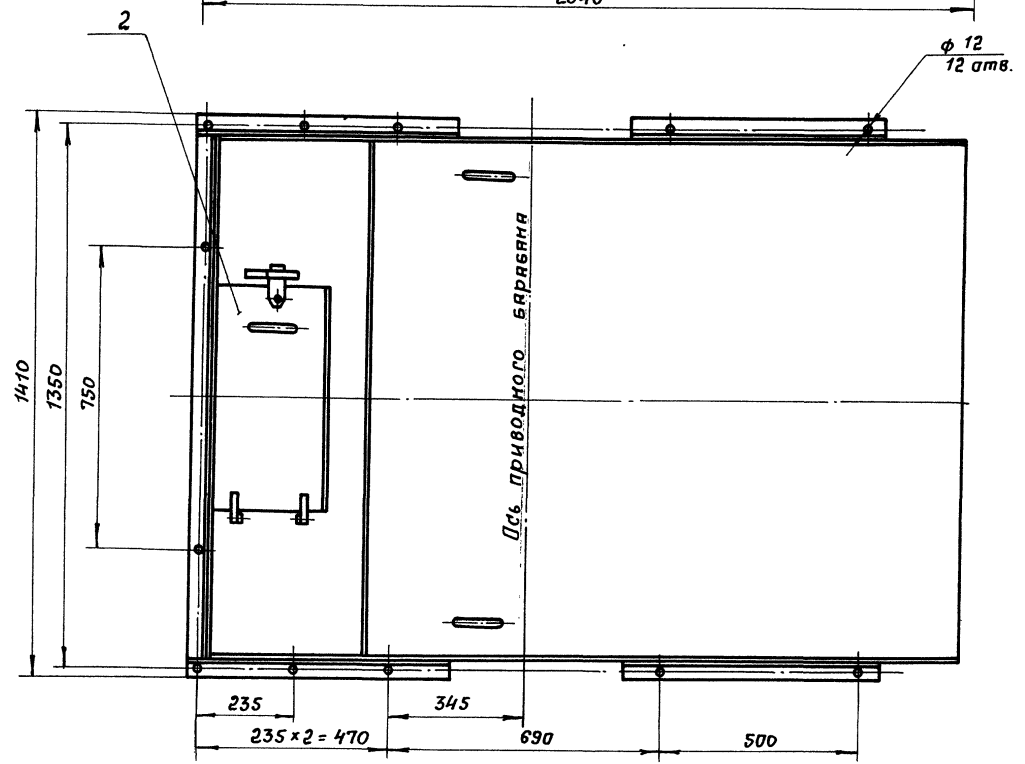
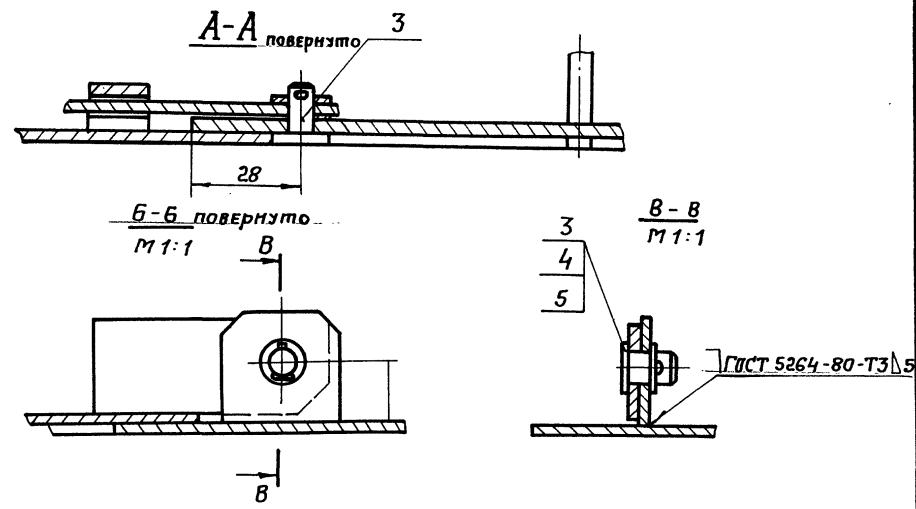
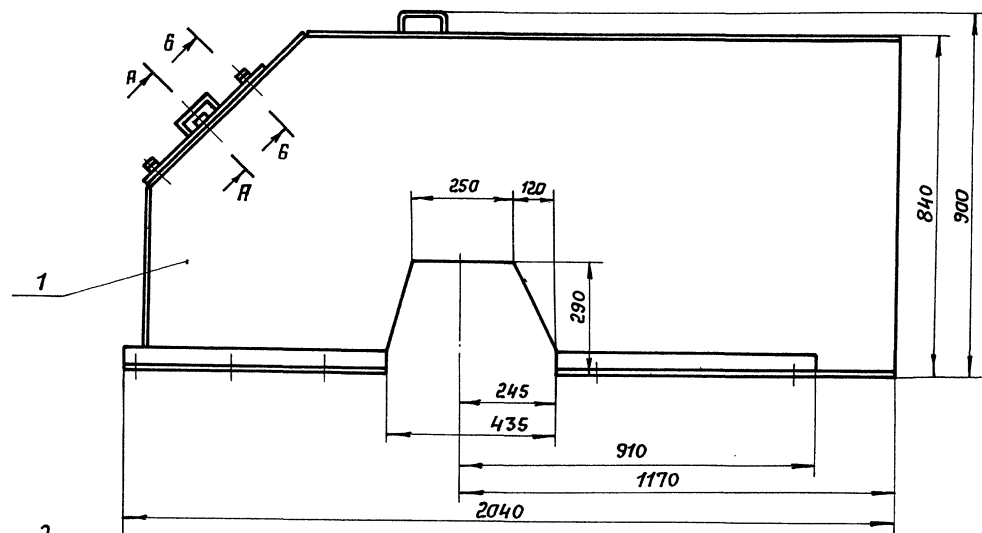
Привязан

инв. №				
--------	--	--	--	--

Копировал: Со 1- Формат А2

инв. № подл. Подпись и дата 83гм. инв. №5

А.Львов 1



Масса 150,0 кг

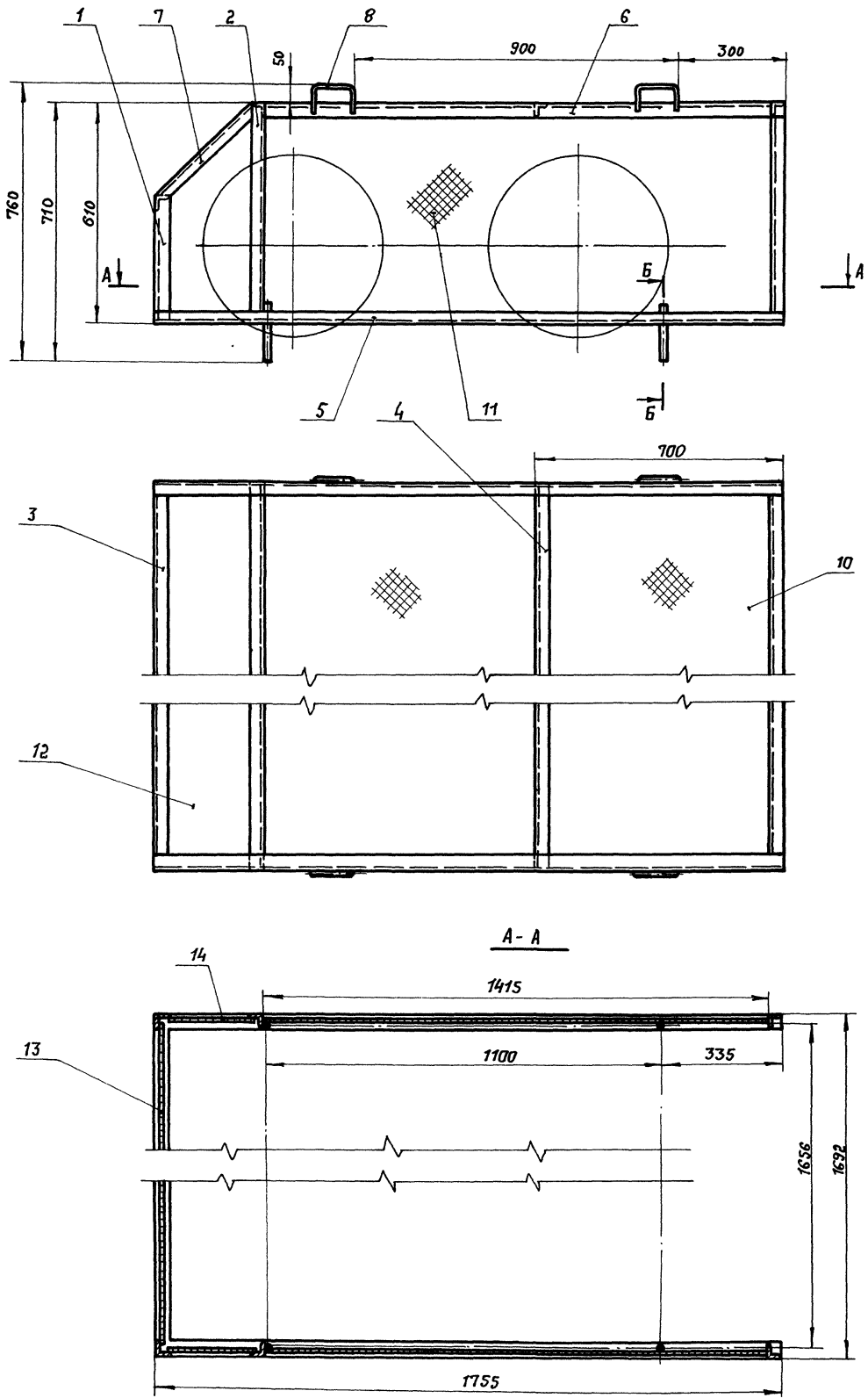
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Кожух	1	147	
2		Дверца	1	2,8	
3		Ось			
		Круг 8-8 ГОСТ 2590-71 45 ГОСТ 1050-74	3	0,03	
4		Шайба 8.01.05 ГОСТ 11371-78	4	0,001	
5		Шплинт 2x14 ГОСТ 397-79	3	0,002	

И.В. Соловьев (подп.) и др. И.В. Соловьев (подп.)

Гип	Кузнецов	И.В. Соловьев	ТП 503-7-14.88	ТХН
И.Контр	Лазарева	И.В. Соловьев	Книга заполняется при вводе в эксплуатацию для автомобильных го. строительства (машинный) в соответствии с 25 тыс. кв. м с радиально-штыревыми конвейером.	
Вед. инж.	Сизова	И.В. Соловьев	Конвейер ленточный наклонный №2	Стандия лист листов р 38
Инж.	Вик. Кулешкина	И.В. Соловьев	Ограждение	ПРОМТРАНСШИПРОЕКТ
И.И.В.				

Копировал: Солу - Формат А2

Листом 1



Б - Б
М 1:1

Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

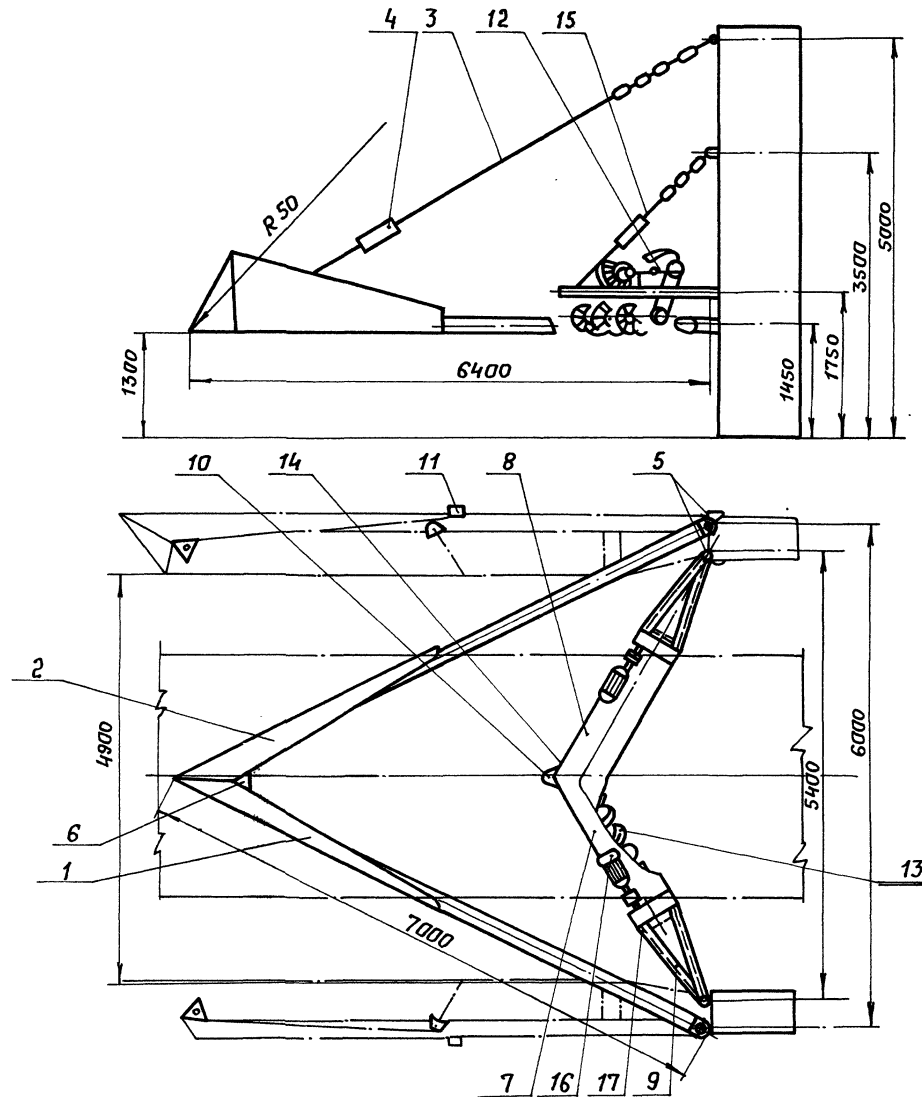
Масса 51,76 кг					
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса Ед, кг	Примечание
		Уголок 6-32*32*4 ГОСТ 8509-88 Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 360	2	0,69	
2		L = 600	4	1,15	
3		L = 1690	1	3,23	
4		L = 1692	3	3,23	
5		L = 1755	2	3,35	
6		L = 1480	2	2,83	
7		L = 380	2	0,73	
		Брус 8-10 ГОСТ 2590-71 45 ГОСТ 1050-74			
8		L = 260	4	0,16	
9		L = 120	4	0,07	
		Сетка РН-12-1,6 ГОСТ 5336-80			
10		1670 x 680	2	3,68	
11		1415 x 600	2	2,75	
12		1670 x 360	1	1,95	
13		1670 x 210	1	1,14	
14		480 x 320	2	0,49	
15		Проволока 3,0-1 ГОСТ 3282-74	17м	0,08	

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

М 1: 100

Гип	Кузнецов	1978	ТЛ 503-7-14.88	ТХ.Н
И.контр.	Лазарева	1978	Склад заполнителей прирельсовый для автоматизированного строительства / мобильный / вместимостью 12,5 тыс. куб. м / с радиально-шпальцевым конвейером.	
Вед. инж.	Сизова	1978	Конвейер ленточный наклонный №2	Стация Лист Листов Р 39
Инж. Шет.	Долгих	1978	ПРЯЖЕНИЕ	ПРОМТРАНСПРОЕКТ
Имя, №			Копировал: Солот	Формат А2

Альбом 1



Масса 1200 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Створка струга левая	1		
2		Створка струга правая	1		
3		Растяжка струга	1		
4		Натяжное устройство	1		
5		Шарнир двойной	2		
6		Замок струга	1		
7		Щеточное устройство левое			
8		Щеточное устройство правое	2		
9		Рама	1		
10		Замок щеточного устройства	1		
11		Стойка фиксирующая	2		
12		Цепная передача	1		
13		Щетка шнековая	2		
14		Щетка пассивная	2		
15		Растяжка щеточного устройства	1		
16		Электродвигатель	1		
17		Редуктор	1		

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

Гип	Кузнецов	К.И.	ТЛ 503-7-14.88	ТХ.Н
Н. конт.	Лазарева	Л.И.		
Вед. инж.	Сизова	С.И.		
Инж. В.К.	Кузьякина	В.К.		

Склад запяливателей прирельсовый для автодорожно-го строительства (пассивный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-шпелелирующим конвейером

Привязан					Стация	Лист	Листов
					Р	40	
Изм. №					Стрэг для разгрузки сыпучих материалов		
					ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		