ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

708-18.85

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

АЛЬБОМ 1

ПЗ Пояснительная записка

ТХ Технология производства

9032/1
Ц.2-43

КФЦИТП инв №9032/1

Привязан:

Инв. №

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12
7154
Заказ № 7154 Инв. № 9032/1 Тираж 150
Сдано в печать 2 3 10 198 5 Цена 2-43

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 708-18.85

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

АЛЬБОМ 1

ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ

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

ТП N= 409-29-74.83. Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон"

Утвержден
Госстроем СССР
Протокол №ВА-2 от 07 января 1983 г.
Введен в действие институтом
Промтрансниипроект приказ №264 от 03.12.84 г

Разработан
институтом „Промтрансниипроект"
Главный инженер института Поляков
Главный инженер проекта Блинов

КФЦИТП инв. № 9032/1

				Привязан:	
Инв. №					

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
ПЗ	Пояснительная записка	3-10
ТХ1	Общие данные.	11
ТХ2	Схема 1, 2, исполнение I, II Общемонтажный чертеж.	12
ТХ3	Схема 1, исполнение I Общемонтажный чертеж.	13
ТХ4	Схема 1, исполнение II Общемонтажный чертеж.	14
ТХ5	Схема 1, исполнение I, II Общемонтажный чертеж.	15
ТХ6	Разрез В-В Общемонтажный чертеж.	16
ТХ7	Схема 2, исполнение I, II Общемонтажный чертеж	17
ТХ8	Механизированный приемный пункт Общемонтажный чертеж	18
ТХ9	Разрез I-I Общемонтажный чертеж	19
ТХ10	Разрез II-II, III-III Общемонтажный чертеж.	20
ТХ11	Разгрузчик платформ. Маневровое устройство. Общемонтажный чертеж	21
ТХ12	Люкоподъемники Общемонтажный чертеж	22
ТХ13	Схема 3-8 Общемонтажный чертеж	23
ТХ14	Узел I. Установка виброзатвора-питателя лоткового и пневмовибратора ВПЧ Общемонтажный чертеж	24
ТХ15	Узел II. Установка объемного разгружателя керамзита. Общемонтажный чертеж	25
ТХ16	Установка выключателя КУ-701А Общемонтажный чертеж	26
ТХ17	Установка указателя уровня УКМ Общемонтажный чертеж	27
ТХ18	Установка токопитания тележки разгрузочной. Общемонтажный чертеж	28
ТХ19	Установка сигнализатора наличия материала СНР-1063 м Общемонтажный чертеж	29
ТХ20	Технологические схемы генпланов	30

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

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Альбом 1

I Общая часть

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

В разработке рабочей документации принимали участие следующие организации:

- институт „Промтрансниипроект" Госстроя СССР (ведущий) - технология производства, нетиповые технологические металлические конструкции, технико-экономическая часть, сметы на технологическое оборудование, объектные сметы и спецификации оборудования;
- институт „Харьковский Промстройниипроект" Госстроя СССР - Архитектурно-строительная и санитарно-техническая части, сметы и спецификации оборудования;
- институт „Гипростроммашина" Минстройдормаша СССР - силовое электроснабжение, электроосвещение, автоматизация производственных процессов, связь, сметы и спецификации оборудования.

Рабочая документация типового проекта разработана для строительства в районах с климатологическим воздействием и грунтовыми условиями, предусмотренными инструкцией по типовому проектированию СН 227-82, пункт 2.3

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

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

Техническое обслуживание и ремонт оборудования осуществляется службой главного механика предприятия.

Склад включает в себя следующие основные сооружения:

а) „Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон" (т.п. № 409-29-74.83).

б) Автомобильное приемное устройство.

в) Закрытая емкость.

г) Пункты перегрузки.

д) Галереи ленточных конвейеров.

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

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

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

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

Нач.отд	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.вр.	Матвеев	
Н.контр.	Самойленко	
Инж.	Долгих	

9032/1 3

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ПЗ

Пояснительная записка

Стадия	Лист	Листов
Р	1	8

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Альбом 1

1. Назначение склада и область применения.

„Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб.м," предназначен для приема заполнителей бетона с железнодорожного и автомобильного транспорта, посортного хранения в отсеках склада и выдачи их на конвейерный тракт бетоносмесительного цеха заводов ЖБИ, домостроительных комбинатов, заводов товарного бетона и др.

2. Номенклатура хранящихся на складе заполнителей бетона

Таблица 1

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

Заполнители бетона поступают по железной дороге на станцию примыкания маршрутами массой (брутто) до 3000 тонн в железнодорожных полувагонах грузоподъемностью 62, 93 и 125 тонн, платформах грузоподъемностью 60÷63 тонны, а также непосредственно на склад в автомобилях-самосвалах и самосвальных автопоездах грузоподъемностью 7÷23 тонны. За расчетную единицу принят железнодорожный полувагон грузоподъемностью 62 тонны и автомобиль-самосвал грузоподъемностью - 7 тонн. Маршрут из 36 полувагонов делится на 3 подачи по 12 вагонов, которая локомотивом подается на склад и устанавливается по 6 вагонов на двух железнодорожных путях механизированного приемного пункта в зоне действия маневровых устройств.

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

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

Объемная масса песка, щебня и гравия принята 1,6т/м³; гравия и песка керамзитового - 0,8т/м³, при влажности песка равной 6%, гравия и щебня равной 3% и гравия и песка керамзитового не более 2% по массе.

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

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

Таблица 2

	Наименование показателей	Един. изм.	Исполн. I	Исполн. II
1	Расчетный годовой грузооборот	м³	175000	175000
		т	280000	238000
	В том числе:			
	А. по прибытию ж.д. транспортом	т	224000	157000
	Б. по прибытию автотранспортом			
	- песок и щебень	т	56000	39000
	- гравий и песок керамзитовые	т	—	42000
2	Расчетная масса (нетто) маршрута (36 вагонов)	т	2200	2200
3	Расчетная масса (нетто) одной подачи (12 вагонов)	т	740	740
4	Расчетный суточный грузооборот по прибытию заполнителей бетона автотранспортом с учетом коэффициента неравномерности, равный 1.5	т	329	476
5	Расчетное количество автосамосвалов в сутки	шт	47	68
6	Расчетная эксплуатационная производительность по приему заполнителей бетона с ж.д. транспорта			
	А) летом	т/ч	700	700
	Б) зимой	т/ч	400	400
7	Расчетное время разгрузки одной подачи вагонов			
	А) летом	час	1,1	1,1
	Б) зимой	час	1,85	1,85
8	Расчетная производительность по приему заполнителей бетона с автомобильного транспорта			
	А) песок и щебень	т/ч	250	265
	Б) гравий и песок керамзитовые	т/ч	—	133
9	Расчетная производительность по выдаче заполнителей бетона в бетоносмесительный цех			
	А) песок и щебень	т/ч	400	400
	Б) гравий и песок керамзитовые	т/ч	—	200

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

Привязан

Инв. №

Альбом 1

3. Режим работы склада:

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

4. Обслуживающий персонал

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

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

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

Количество обслуживающего персонала представлено в таблице №3.

Таблица №3

	Профессия, должность	Группа производственного процесса	I-я смена	II-я смена	вне смен	Численность работающих: явочная	Численность работающих: списочная
1	Операторы и дежурные по обслуживанию механизмов склада	IIД	3	2	2	7	8
2	Подсобные рабочие в количестве 4х человек привлекаются на время разгрузки вагонов из штата транспортного цеха.						

II. Краткое описание технологического процесса складской переработки грузов.

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

а) Конвейеры ленточные наклонные №3, №4, № 5 и №6;

б) Конвейеры ленточные горизонтальные № 7 и № 8, оборудованные барабанными разгрузочными тележками.

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

Заполнители бетона, доставляемые автомобильным транспортом, разгружаются в бункера закрытого помещения автомобильного приемного устройства с распашными воротами. После установки автосамосвала над бункерами приемного устройства рабочий снаружи закрывает ворота, и водитель, находящийся в кабине автосамосвала, осуществляет его разгрузку при помощи подъема и опускания кузова. После выгрузки, убедившись, что кузов опущен и концентрация пыли значительно уменьшилась водитель подает звуковой сигнал, рабочий открывает распашные ворота и автосамосвал выезжает из приемного устройства.

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

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

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

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

Привязан

Инв. №

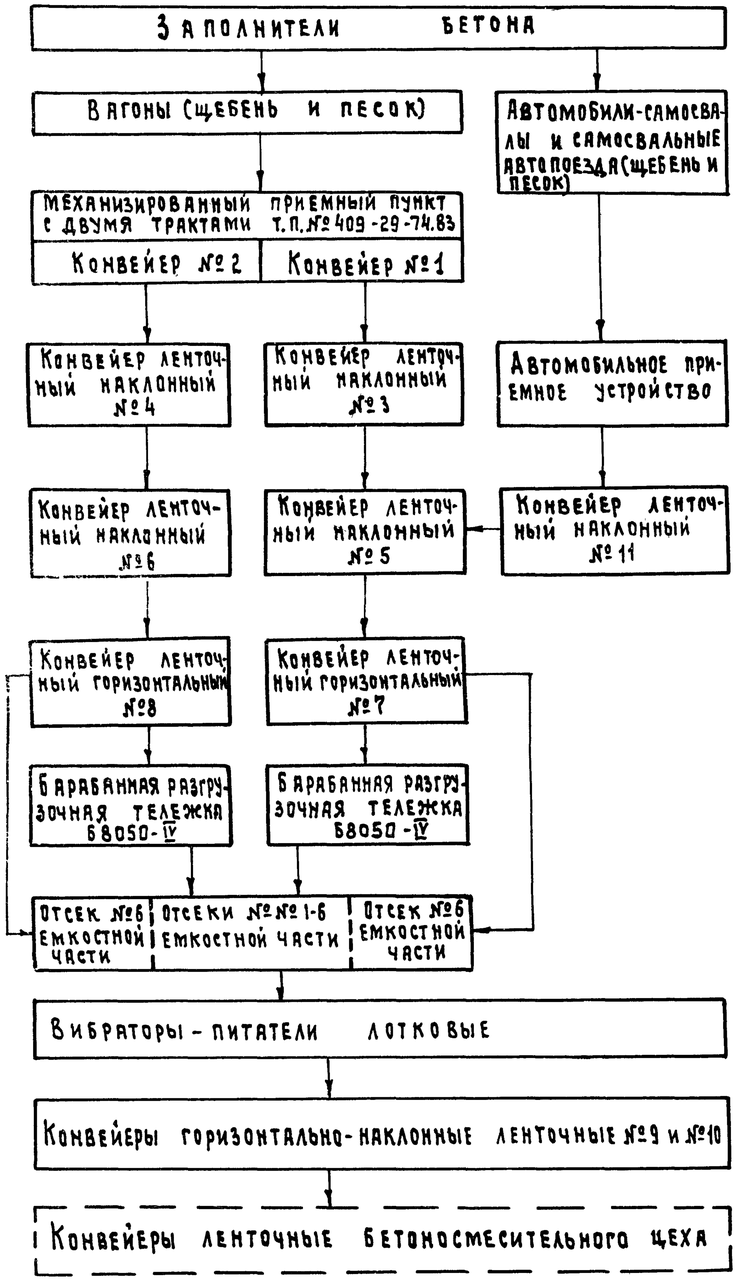
9032/1

Альбом 1

2. Схемы производственных процессов складской переработки заполнителей бетона.

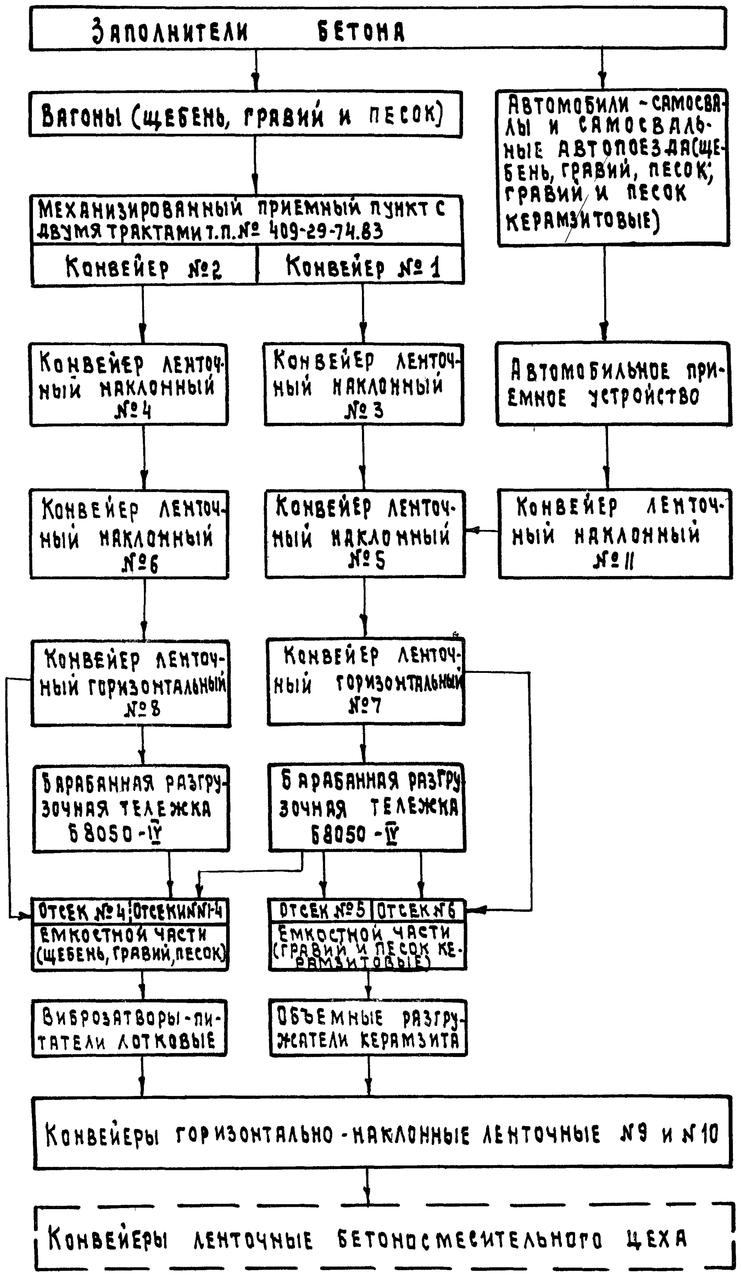
а) Компоновочные схемы №1 и №2

Исполнение I



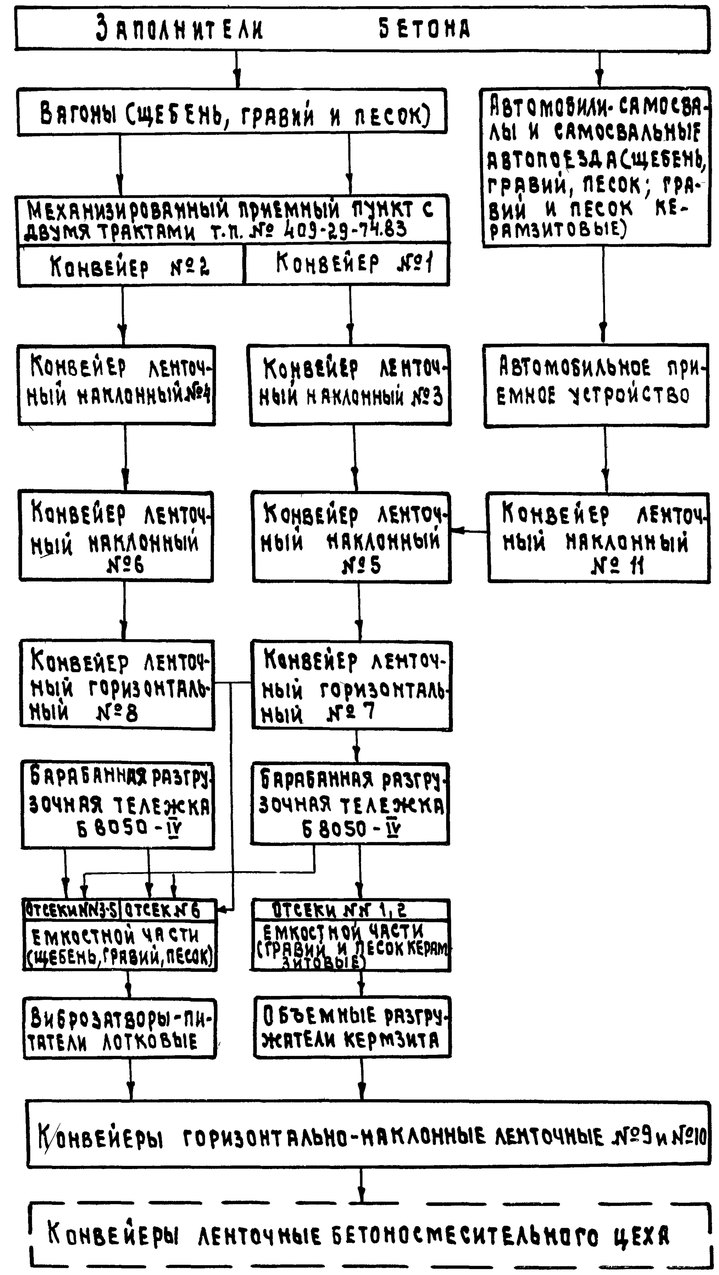
б) Компоновочная схема №1

Исполнение II



в) Компоновочная схема №2

Исполнение II



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

Привязан

Инв. №

9032/1

ТП 708-18.85 ПЗ

Лист 4

Альбом I

Схема технологического процесса механизированного приемного пункта с двумя трактами приведена в т. п. № 409-29-74.83.

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

3. Управление технологическим оборудованием и контроль работы склада.

Проектом предусмотрены следующие режимы управления оборудованием:

а) маневровое устройство - дистанционное управление из кабины оператора в зимнее время с автоматическим выбором рабочей скорости в зависимости от прочности смерзшегося материала в полувагоне и нагрузки на буры установки для рыхления и выгрузки смерзшихся материалов „УРВСМ";

б) установка „УРВСМ" с виброзачистной плитой-дистанционное управление из кабины оператора;

в) люкоподъемники - управление местное;

г) разгрузчик платформ (РПСМ) - дистанционное управление из кабины оператора;

д) механизмы тракта загрузки склада - управление дистанционное из кабины оператора и местное для ремонтных и регулировочных целей;

е) механизмы тракта выдачи заполнителей бетона к пересыпному узлу конвейера бетоносмесительного цеха имеют автоматический режим работы. Пуск в работу тракта производится по мере понижения уровня заполнителей бетона в расходных бункерах и прекращается при их заполнении, кроме этого, механизмы имеют дистанционное включение с пульта управления бетоносмесительного цеха и местное для ремонтных и регулировочных целей.

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

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

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

III Организация труда и техника безопасности.

Предусмотренные проектом объемно-планировочные решения и принятый технологический процесс складской переработки заполнителей бетона обеспечивают комплексную механизацию выгрузки заполнителей бетона из полувагонов люковых, автомобилей-самосвалов и автосамосвальных поездов, а также обеспечивают внутрискладскую транспортировку, подогрев тяжелых заполнителей бетона перед выдачей к перегрузочному узлу конвейера бетоносмесительного цеха. Выбор средств механизации и автоматизации произведен в соответствии с разработанным в типовом проекте технологическим процессом, который обеспечивает рациональные условия выполнения грузовых операций и сокращение обслуживающего персонала.

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

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

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

Альбом 1

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

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

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

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

Ответственный руководитель обязан лично присутствовать при проведении этих работ и отключении электродвигателей от электропитающей сети.

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

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

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

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

Категорически запрещается:

- Нахождение посторонних лиц в помещениях склада, а также обслуживающего склад персонала в зоне действия движущихся и вращающихся частей машин и механизмов;
- во время работы ленточных конвейеров устранять скольжение ленты путем подбрасывания между лентой и барабаном песка или других материалов;
- производить регулировку работающего оборудования;
- пускать в работу механизмы при нарушенной системе звуковой и световой сигнализации;
- пускать в работу ленточные конвейеры и другое оборудование при снятых ограждениях и неисправных системах аварийного останова, а также с неисправными электросистемами;
- нахождение лиц в вагонах, в зоне действия движущихся и вращающихся частей машин и механизмов;
- нахождение водителя в кабине автосамосвала без индивидуальных средств защиты органов дыхания, при разгрузке керамзита.
- нахождение подсобных рабочих в помещении автомобильного приемного устройства во время разгрузки заполнителей бетона;
- выезд автосамосвала из помещения автомобильного приемного устройства с поднятым кузовом.

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

Стальные канаты (тросы) должны соответствовать действующим Государствен-

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

Альбом 1

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

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

IV Мероприятия по охране окружающей среды

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

Запыленный воздух очищается перед выбросом в атмосферу в циклонах „НИИОГАЗ" типа ЦН-11.

Конечная концентрация запыленности воздуха в атмосферу составляет 70 мг/м³, при предельно-допустимой-80 мг/м³.

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

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

V Новые решения и научно-технические достижения.

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

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

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

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

Использование механизированного приемного пункта для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон (т. п. № 409-29-74.83 с авторскими свидетельствами №№ 474483, 605722, 412131, 473634, 668839, 770971) позволяет разгружать маршрут до 36 железнодорожных вагонов в нормативные сроки выгрузки МПС, а также разгружать и подавать на склад одновременно два вида сыпучих материалов с механизированного приемного пункта, или одновременно с механизированного пункта и автомобильного приемного устройства.

VI Применение типовой проектной документации

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

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

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

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

Привязан

Инв. №

Альбом 1

ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

NN п/п	Показатели	Единица измерен.	Разработанный проект Схемы N1 и N2 исполн. I	исполн. II	Проект-аналог
1	Проектная мощность (емкость)	м3	6000	6000	6000
2	Годовой грузооборот	м3	175000	175000	175000
3	Производительность по приему				
	заполнителей бетона на склад,				
	при разгрузке железнодорожно				
	го транспорта				
	а/ летом	т/ч	700	700	600
	б/ зимой	т/ч	400	400	300
	при разгрузке автомобильного				
	транспорта а/песок и щебень	т/ч	250	265	150
	б/гравий и песок керамзитовые	т/ч	—	133	
4	производительность по выдаче				
	заполнителей бетона в БСЦ				
	а/ песок и щебень	т/ч	400	400	400
	б/ гравий и песок керамзитовые	т/ч	—	200	
5	Себестоимость переработки				
	1м3 заполнителей бетона	руб/м3	1,37	1,22	
6	Списочная численность работающих	чел	8	8	8
	в том числе рабочих	чел	8	8	8
7	Уровень механизации произ-				
	водственных процессов	%	90	90	88
8	Режим работы склада:				
	а/прием с железной дороги	дн	365 (вне смен)	365 (вне смен)	365 (вне смен)
	б/прием с автомобильн. транспорта	дн	255	255	247
	в/ выдача из склада	дн	255	255	247
	г/ рабочие смены в сутки	смен	2	2	2
	д/продолжительность смены	4	8	8	8
9	Выработка: - на 1 работающего	м3	21875	21875	21875
	- на 1 рабочего	м3	21875	21875	21875
10	приведенные затраты на едини				
	цу товарной продукции	руб/м3	2,04	1,91	2,23
11	Объем строительной	м3	24105	24983	22505
	в том числе: подземной части	м3	4975	5056	4072
12	строительный объем на расчетный показатель	м3	4,02	4,16	3,75
13	Площадь застройки	м2	2113	2208	1908

NN п/п	Показатели	Единица измерен.	Разработанный проект Схемы N1 и N2 исполн. I	исполн. II	Проект-аналог
14	Общая площадь	м2	2828	3004	2473
	в том числе: подземной части	м2	1157	1125	1080
15	площадь общая на расчетный показ.	м2	0,47	0,5	0,41
16	Сметная стоимость общая	тыс. руб.	975,11	997,49	1085,41
	в том числе строит-монтажн. работ	тыс. руб.	706,69	712,17	776,42
	оборудования	тыс. руб.	268,42	285,32	308,99
17	Стоимость строительно-монтажных				
	работ на 1м² общей площади	руб./м2	249,89	237,07	313,96
18	то же, на 1м³ строительного объема	руб./м3	29,32	28,51	34,5
19	Стоимость общая на расчетн. показат.	руб./м3	162,52	166,25	180,9
20	трудоемкость:				
	построечные трудовые затраты	чел.-дн.	7772	7727	9259
	то же, на 1м² общей площади	чел.-дн.	2,74	2,57	3,74
	то же, на 1м³ строительного объема	чел.-дн.	0,32	0,3	0,4
	то же, на расчетный показатель	чел.-дн.	1,29	1,28	1,54
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	чел.-дн.	10997,4	10849,5	11925,2
21	Расход строительных материалов				
21,1	Цемент, приведенный к М400	т	1099,76	1074,04	1192,4
	в том числе в построечных условиях	т	687,03	651,03	685,3
	Цемент на 1м³ строительного объема	т	0,046	0,044	0,054
	Цемент на 1м² общей площади	т	0,39	0,36	0,49
	Цемент на расчетный показатель	т	0,19	0,18	0,20
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	т	1556,16	1508,06	1535,76
21.2	Сталь, общий	т	635,4	645,37	716,7
	в том числе в построечных условиях	т	187,9	190,5	216,3
	Сталь, приведенная к классам A-I и $C^{38}/_{23}$	т	740,5	749,4	848,9
	то же, на 1м² общей площади	т	0,26	0,25	0,30
	то же, на 1м³ строительного объема	т	0,03	0,029	0,03
	то же, на расчетный показатель	т	0,12	0,12	0,14
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	т	1047,8	1052,16	1093,35
	Сталь прокатная приведенная к $C^{38}/_{23}$	т	318,9	325,9	382,1
	в том числе в построечных условиях	т	83,1	83,46	98,7

NN п/п	Показатели	Един. измер.	Разработанный проект Схемы N1 и N2 исполн. I	исполн. II	Проект-аналог
	Сталь арматурная, приведенная к A-I	т	336,2	338,7	396,1
	в том числе в построечных условиях	т	252,5	255,2	338,8
21,3	Бетон и железобетон, общий	м3	3976,2	3850,1	3976,4
	то же, на 1м² общей площади	м3	1,4	1,3	1,6
	то же, на 1м³ строительного объема	м3	0,16	0,15	0,12
	то же, на расчетный показатель	м3	0,60	0,60	0,60
	то же, на 1 млн. руб. строительно-монтажных работ	м3	5626,3	5405,54	5121,45
	Бетон и железобетон: а/монолитный	м3	3382,1	3221,8	4020
	б/сборный тяжелый	м3	594,1	628,3	390
21.4	Лесоматериалы, общий	м3	187,2	174,1	190,8
	в том числе в построечных условиях	м3	118	105	132
	Лесоматериалы, приведенные к круглому лесу	м3	280,84	261,11	289
	то же, на 1м² общей площади	м3	0,09	0,080	0,10
	то же, на 1 млн. руб. строит-монтажных работ	м3	397,39	366,6	372,22
21,5	Кирпич, общий	тыс. шт	182	176	130
	то же, на 1м² общей площади	тыс. шт	0,06	0,06	0,05
	то же, на 1 млн. руб. строит-монтажных работ	тыс. шт	257,53	247,1	167,43
22	Эксплуатационные расходы				
22,1	Расход холодной воды	м3/ч (м3/сут)	13,1 (26,2)	13,1 (26,2)	22,5 (45,0)
22,2	Канализационные стойки	м3/ч (м3/сут)	8,0 (8,0)	8,0 (8,0)	8,0 (8,0)
22,3	Расход тепла	ккал/ч (квт)	1166552 (1357)	828836 (965)	1563985 (1819)
	в том числе: на отопление	ккал/ч (квт)	110840 (129)	126580 (148)	74485 (87)
	на вентиляцию	ккал/ч (квт)	192000 (223)	216000 (251)	96800 (113)
	на обогрев заполнителей	ккал/ч (квт)	863712 (1005)	486256 (566)	1392700 (1620)
	на отопление 1м² общей площади	ккал/ч (квт)	39,2 (0,05)	42,1 (0,05)	30,1 (0,04)
22,4	Потребная электрическая мощность	квт	470	473	290
22,5	Годовой расход электроэнергии	квт.ч	445720	451910	323500
	в том числе осветительной	квт.ч	35700	37500	35000
	то же, на 1м³ грузооборота	квт.ч	2,55	2,60	1,85

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

Привязан:

Инв. №

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

9032/1

ТП 708-18.85 ПЗ

Альбом 1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ТХ

Лист	Наименование	Примечание
ТХ1	Общие данные.	
ТХ2	Схема 1,2, исполнение I, II.	
	Общемонтажный чертеж.	
ТХ3	Схема 1, исполнение I	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ4	Схема 1, исполнение II.	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ5	Схема 1, исполнение I,II.	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ6	Разрез В-В. Общемонтажный чертеж	
ТХ7	Схема 2, исполнение I,II	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ8	Механизированный приемный пункт	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ9	Разрез I-I. Общемонтажный чертеж	
ТХ10	Разрез II-II, III-III. Общемонтажный чертеж	
ТХ11	Разгрузчик платформ. Маневровое устройство	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ12	Люкоподъемники. Общемонтажный чертеж	
ТХ13	Схема 3-8. Общемонтажный чертеж	
ТХ14	Узел I. Установка виброзатвора-питателя	
	лоткового и пневмовибратора ВПЧ.	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ15	Узел II. Установка объемного разгружателя	
	керамзита. Общемонтажный чертеж	
ТХ16	Установка выключателя КУ-701А	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ17	Установка указателя уровня УКМ	
	Общемонтажный чертеж	

Лист	Наименование	Примечание
ТХ18	Установка токопитания тележки разгрузочной	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ19	Установка сигнализатора наличия	
	материала СМР-1063м	
	Общемонтажный чертеж	
ТХ20	Технологические схемы генпланов	

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

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

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

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

9032/1 11

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бриг.	Матвеев		
Н.контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Захарьева		

Привязан

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	1	

Общие данные

Промтрансниипроект

Альбом 1

Схема №1, исполнение I, II

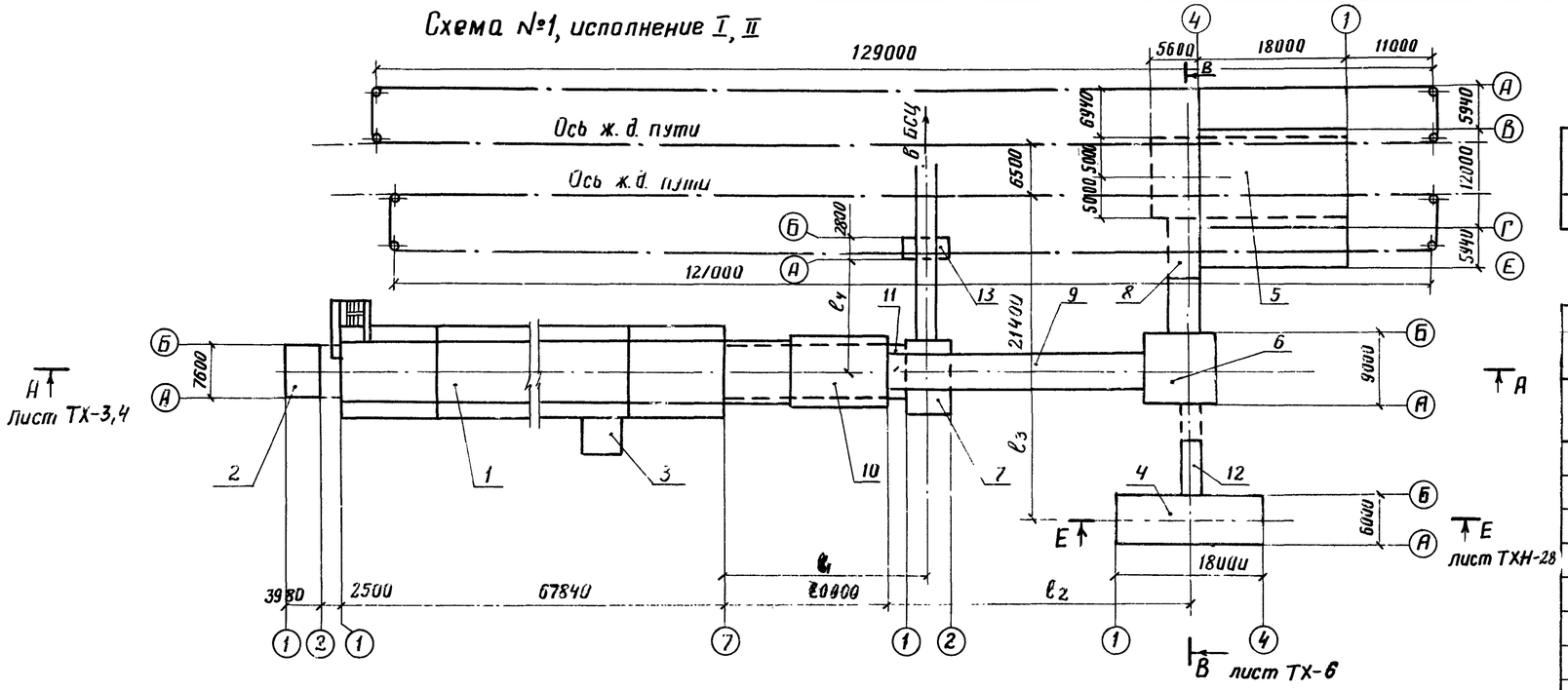
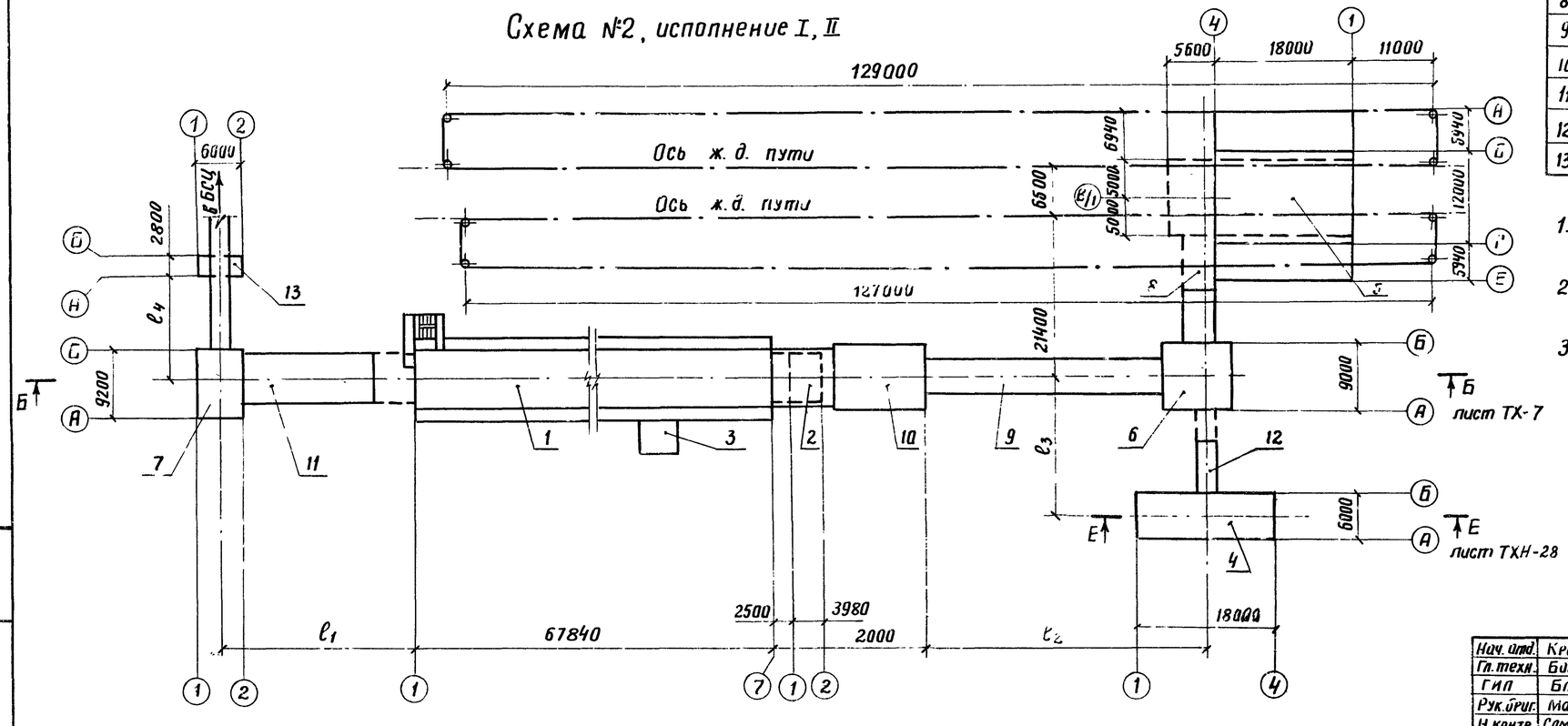


Схема №2, исполнение I, II



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

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

Экспликация сооружений

	Наименование	Примеч.
1	Закрытая емкость	
2	Натяжной пункт	
3	Вентпомещение	
4	Автомобильное приемное устройство	
5	Механизированный приемный пункт	ТП 409-29-74.83 исполнение IV
6	Пункт перегрузки №1	
7	Пункт перегрузки №2	
8	Галерея ленточных конвейеров №3, №4	
9	Галерея ленточных конвейеров №5, №6	
10	Галерея ленточных конвейеров №7, №8	
11	Галерея ленточных конвейеров №9, №10	
12	Галерея ленточного конвейера №11	
13	Щитовая	

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

9032/1

12

Нач. отд.	Кривцов		
Гл. техн.	Бикинько		
ГИП	Блинов		
Рук. груп.	Матвеев		27.XI
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Дагих		

ТП 708-18.85 ТХ

Склад запасных частей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя приемными емкостями 5 тыс. куб. м.

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

Схема 1, 2, исполнение I, II
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

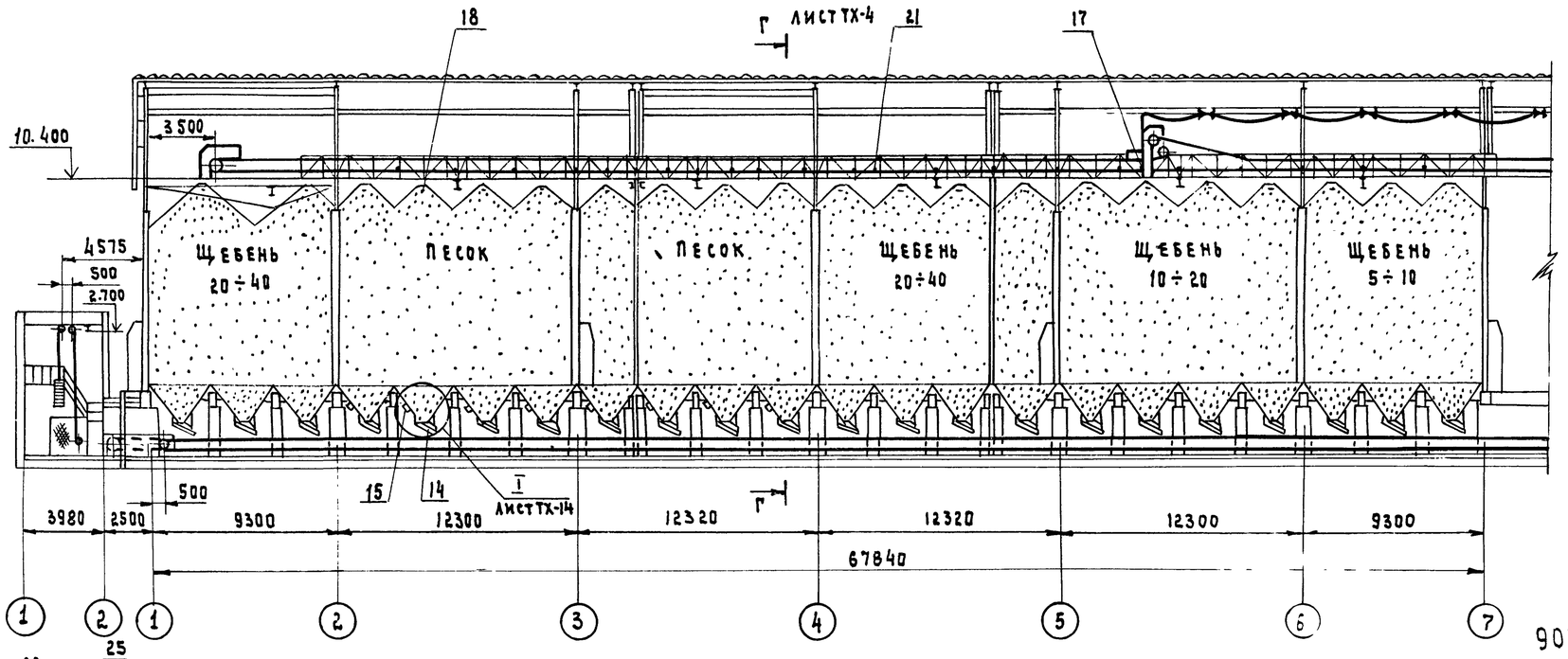
Привязан

Инв. №

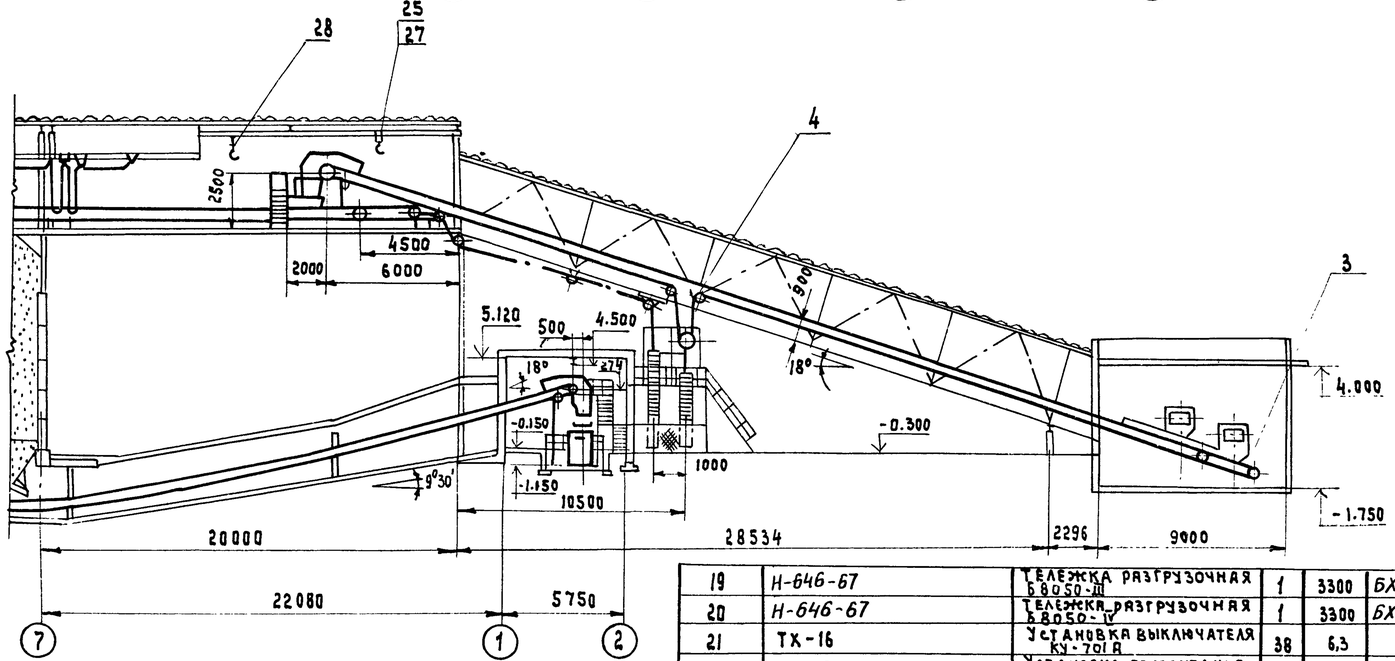
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

А-А лист ТХ-2 Схема 1, исполнение I



9032/1 М 1:200 13



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ТХН-1	Конвейер ленточный наклонный N3	1		Альбом 2
2	ТХН-3	Конвейер ленточный наклонный N4	1		То-же
3	ТХН-5	Конвейер ленточный наклонный N5	1	12220	"
4	ТХН-10	Конвейер ленточный наклонный N6	1		"
5	ТХН-14	Конвейер ленточный горизонтальный N7	1		"
6	ТХН-18	Конвейер ленточный горизонтальный N8	1	9260 (6915)	"
7	ТХН-20	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный N9	1	11350 (13600)	"
8	ТХН-20	Конвейер ленточный горизонтально-наклонный N10	1	11150 (13400)	"
9	ТХН-24	Конвейер ленточный наклонный N11	1	4770 (5260)	"
10	ТХН-26	Подставка роликоопор, тележки разгрузочной	1	115,5	"
11	ТХН-28	Питатель ленточный N1	1		"
12	ТХН-28	Питатель ленточный N2	1		"
13		Объемный разгружатель керамзита	14	596	Сл. Книлкерамзит г. Кувышев
14		Виброзатвор-питатель лотковый	44 (30)	120	
15		Вибратор пневматический ВП4	16 (8)	12	Одесский з-д строительно-отделочных м.
16		Элеваторная лебедка „ЭЛ"	1	475	Ростовский з-д спецэлеваторомельмаш
17	ТХ-19	Установка сигнализатора наличия материала СМР-1083м	2	15,4	
18	ТХ-17	Установка указателя уровня УКМ	42	15,3	
19	Н-646-67	Тележка разгрузочная 68050-III	1	3300	БХМ *
20	Н-646-67	Тележка разгрузочная 68050-IV	1	3300	БХМ *
21	ТХ-16	Установка выключателя КУ-701А	38	6,3	
22	ТХ-18	Установка токопитания тележки разгрузочной 68050-IV	1	125,3	
23	ТХ-18	Установка токопитания тележки разгрузочной 68050-III	1	125,3	
		Стандартные изделия	1		
24	ГОСТ 47-63	Кошка 1А	1	13	
25	ГОСТ 47-63	Кошка 3,2Б	1	40	
26	ГОСТ 1107-62	Таль ручная червячная ГП 1т	1	32	
27	ГОСТ 1107-62	Таль ручная червячная ГП-3,2т	1	75	
28	ГОСТ 22584-77	Таль электрическая ТЭ 320-531	1	650	

Значения в скобках даны для исполнения II.

* Белохолуницкий машзавод

Привязан:

Инв. №

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук.бр.	Матвеев	
Н.контр.	Самойленко	
Ст.инж.	Захарьева	

ТП 708-18.85 ТХ

Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью бункеров 5 куб. м

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

Схема N1 исп. I

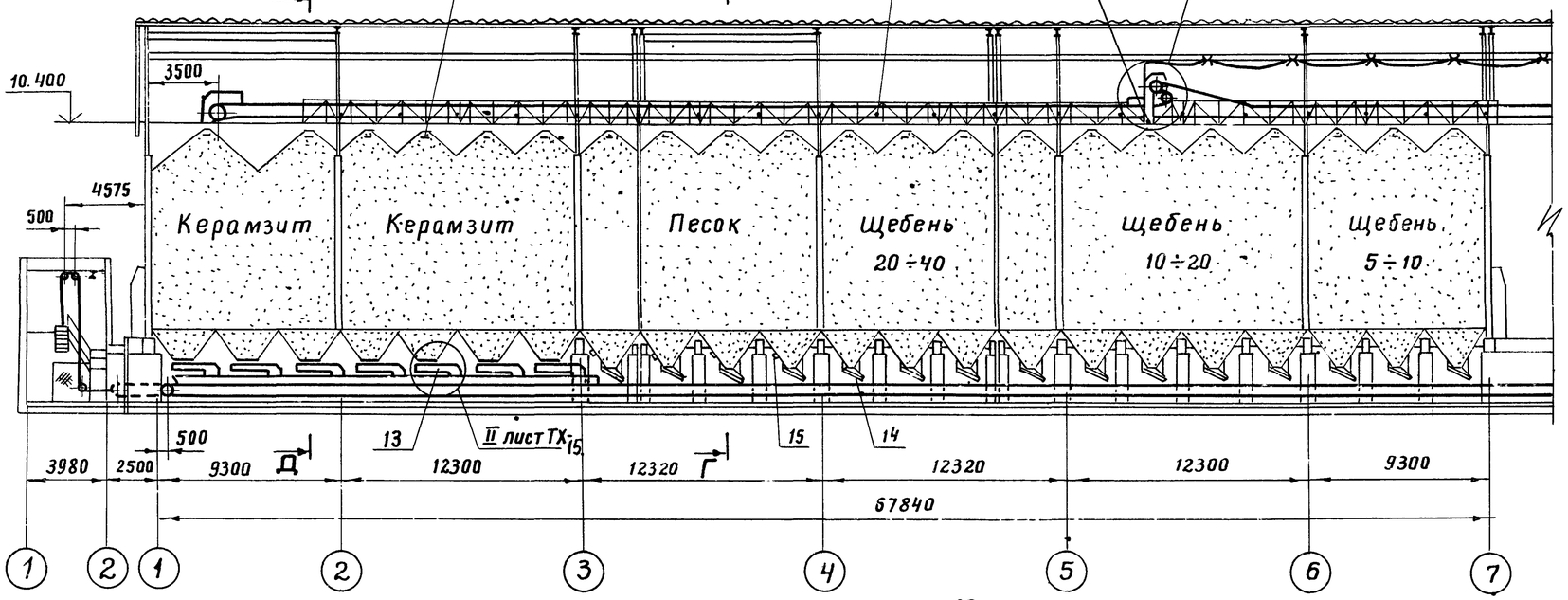
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

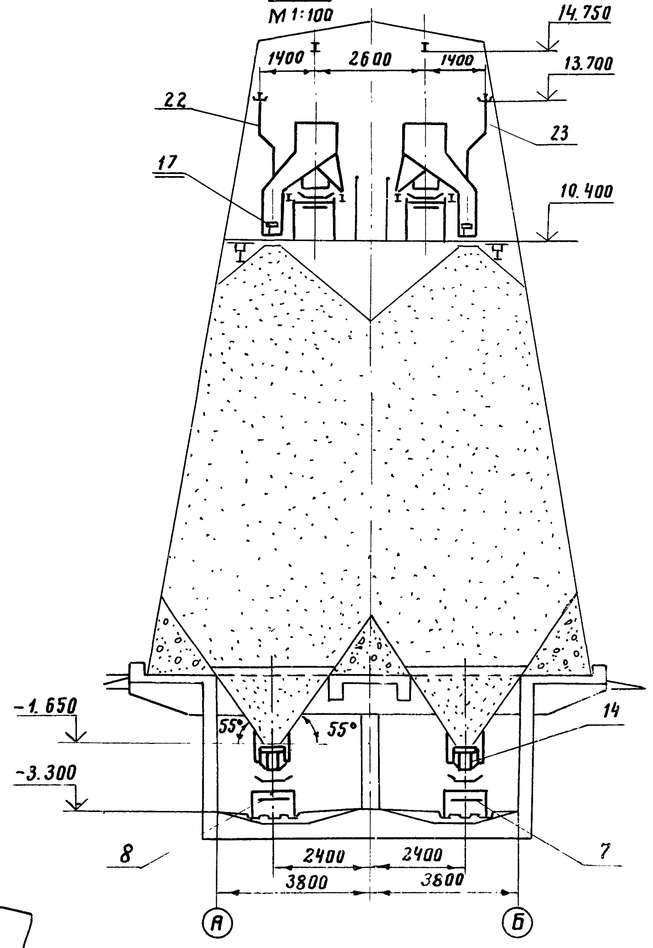
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Альбом 1

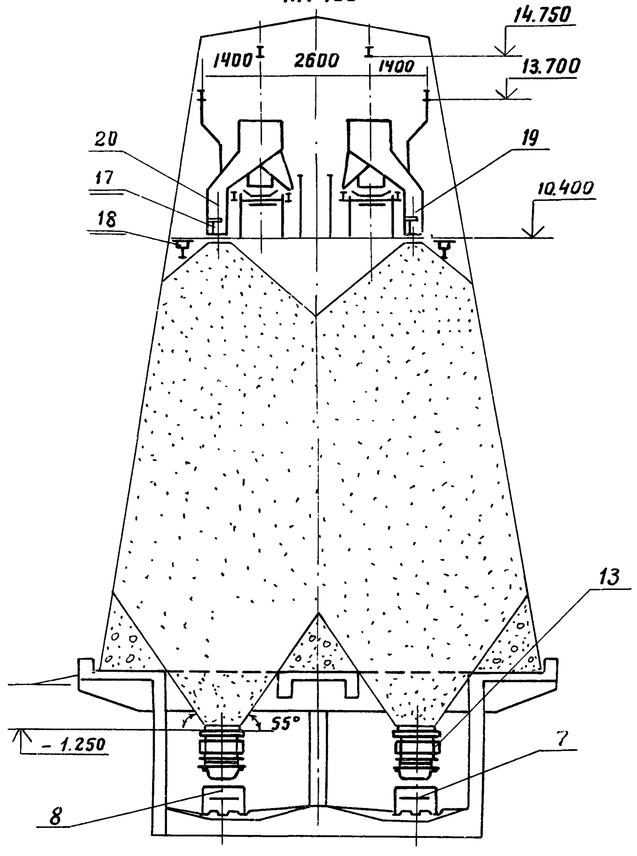
А-А лист ТХ-2 Схема 1 исполнение II

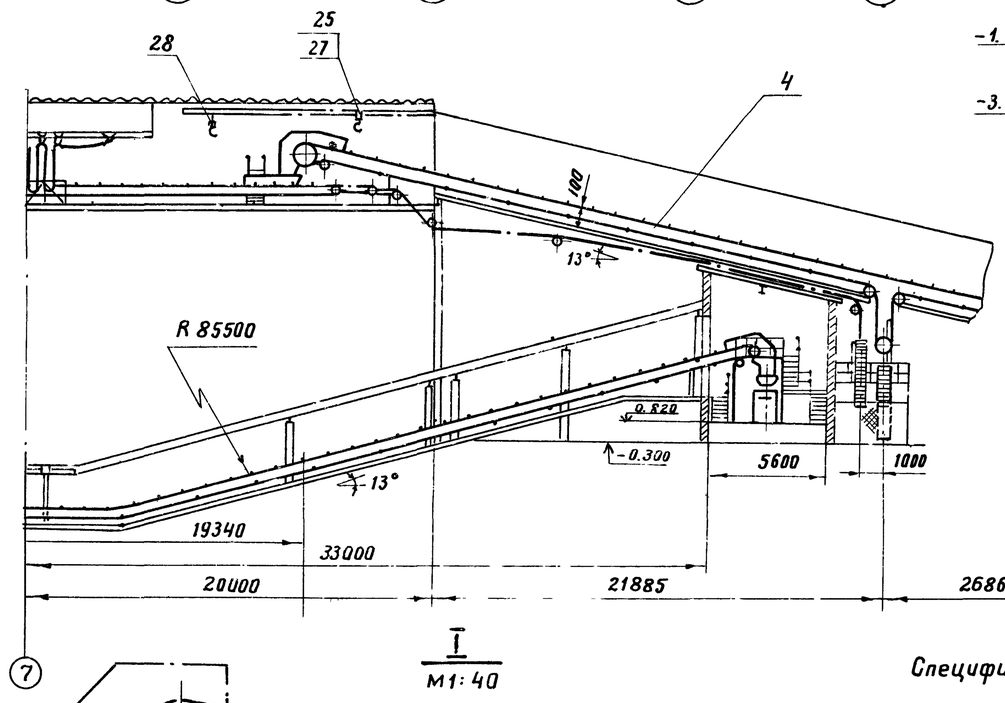


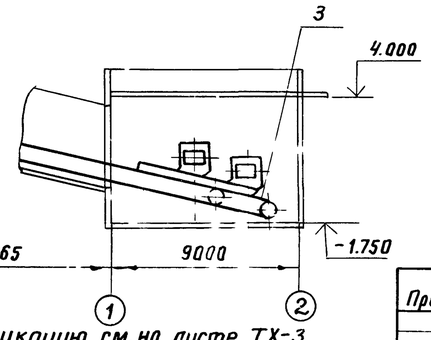
Г-Г М1:100



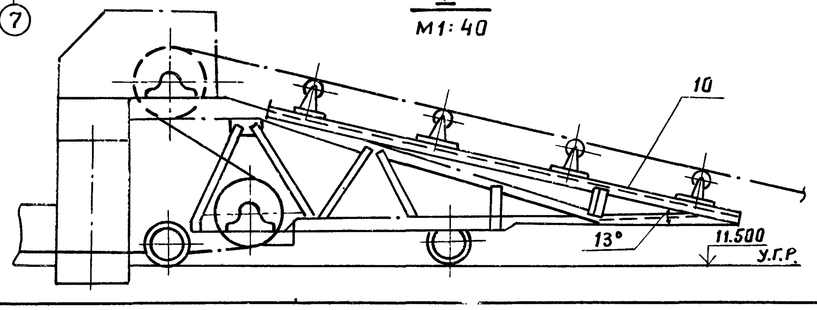
Д-Д М1:100







I М1:40



Спецификацию см. на листе ТХ-3

М1:200

9032/1 14

Привязан

Инв. №

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бр.	Матвеев		24.XI
Н.конт.	Самойленко		
Ст. инж.	Захарьева		

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	4	

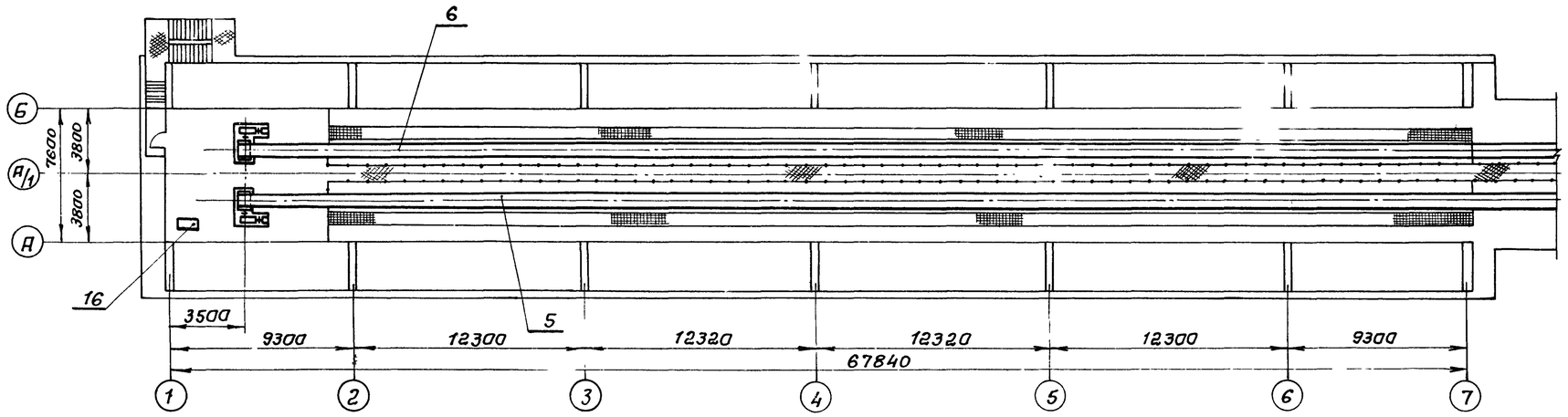
Схема I, исполн. II
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

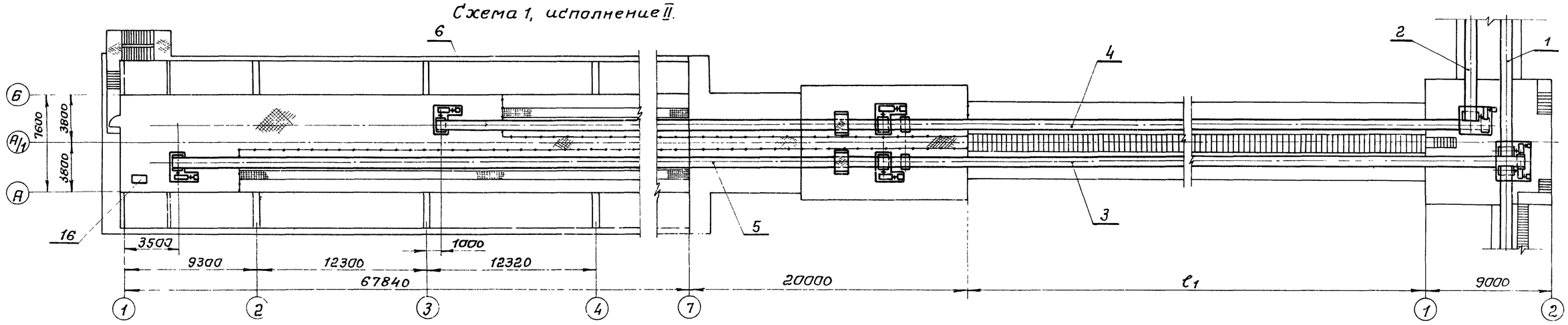
Альбом 1

Схема 1, исполнение I. План на отм. 10.400

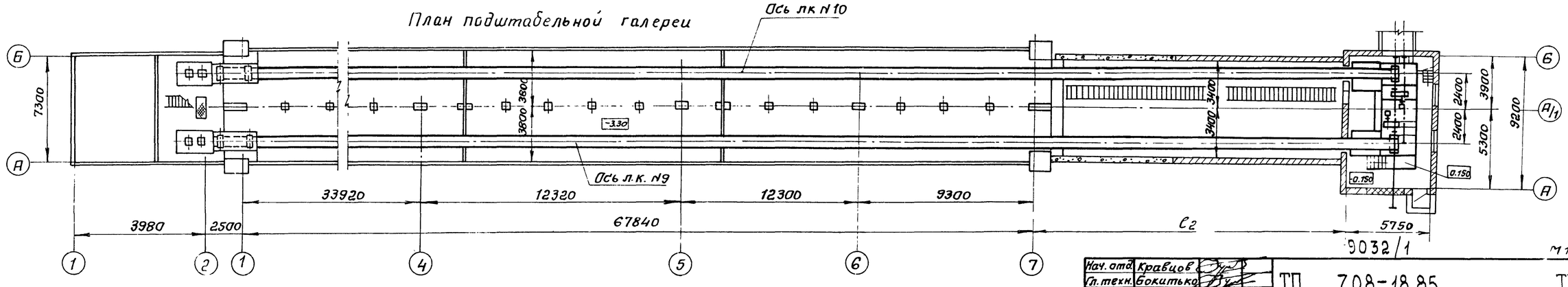


	исполн I	исполн. II
C_1	30830	48650
C_2	22080	33000

Схема 1, исполнение II.



План подштабельной галереи



15
М1 200

Спецификацию см. на листе ТХ-3

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. брига	Матвеев		
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Захарьева		

9032/1

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

Схема 1. Исполнение I, II
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

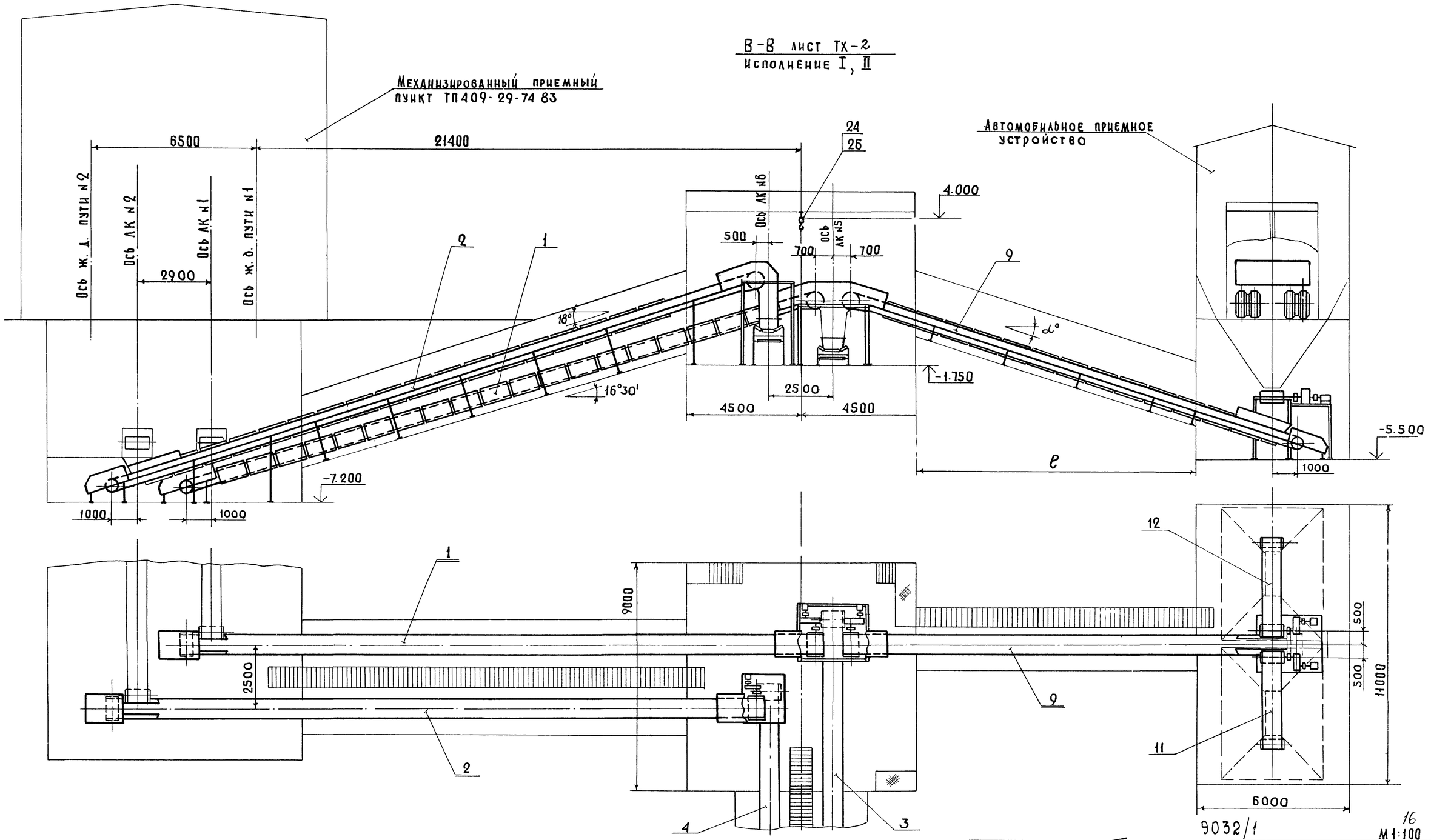
Привязан

инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

Альбом I

В-В лист ТХ-2
Исполнение I, II



	Исполн. I	Исполн. II
α	18°	13°
ℓ	15550	22710

Спецификацию см. на листе ТХ-3

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Баинов		
Рук. бриг.	Матвеев		24.11
Н. конт.	Самойленко		
Ст. инж.	Захарьева		

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ

Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 8 тыс. куб. м.

Стадия	Лист	Листов
Р	6	

Разрез В-В
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

9032/1

16

М 1:100

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взамен инв. №

Альбом 1

Схема N2 исп. I

Б-Б лист ТХ-2

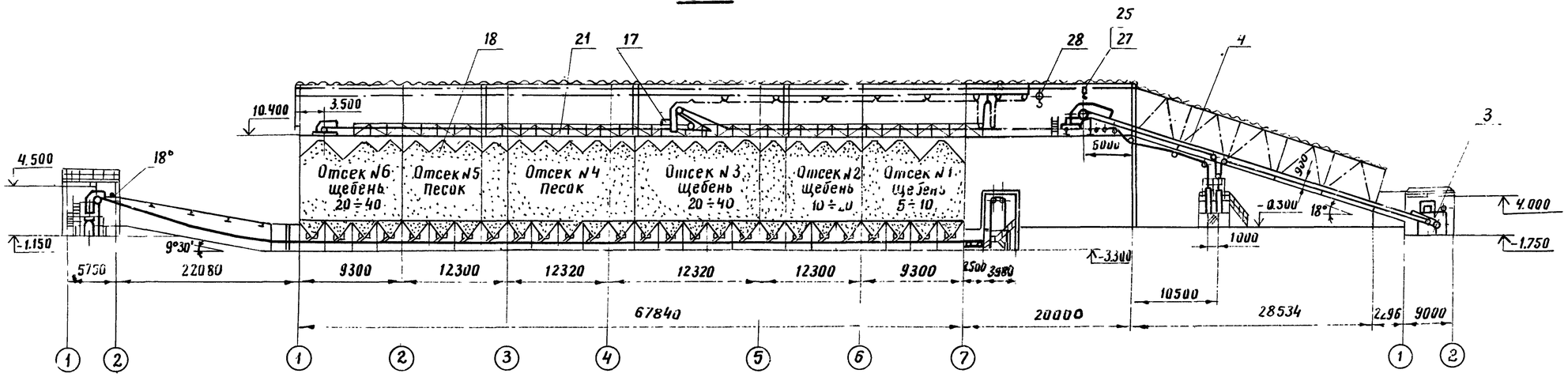
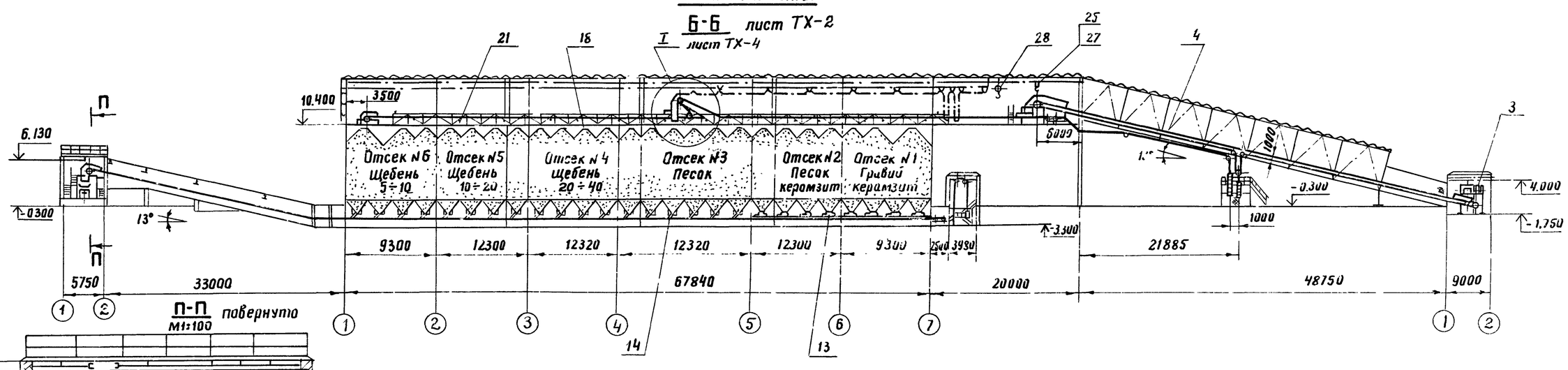


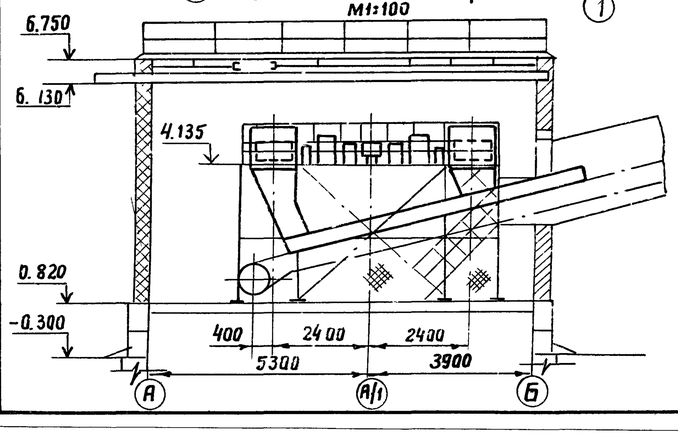
Схема N2 исп. II

Б-Б лист ТХ-2



П-П повернуто

М1:100



Спецификацию см. на листе ТХ-3

9032/1

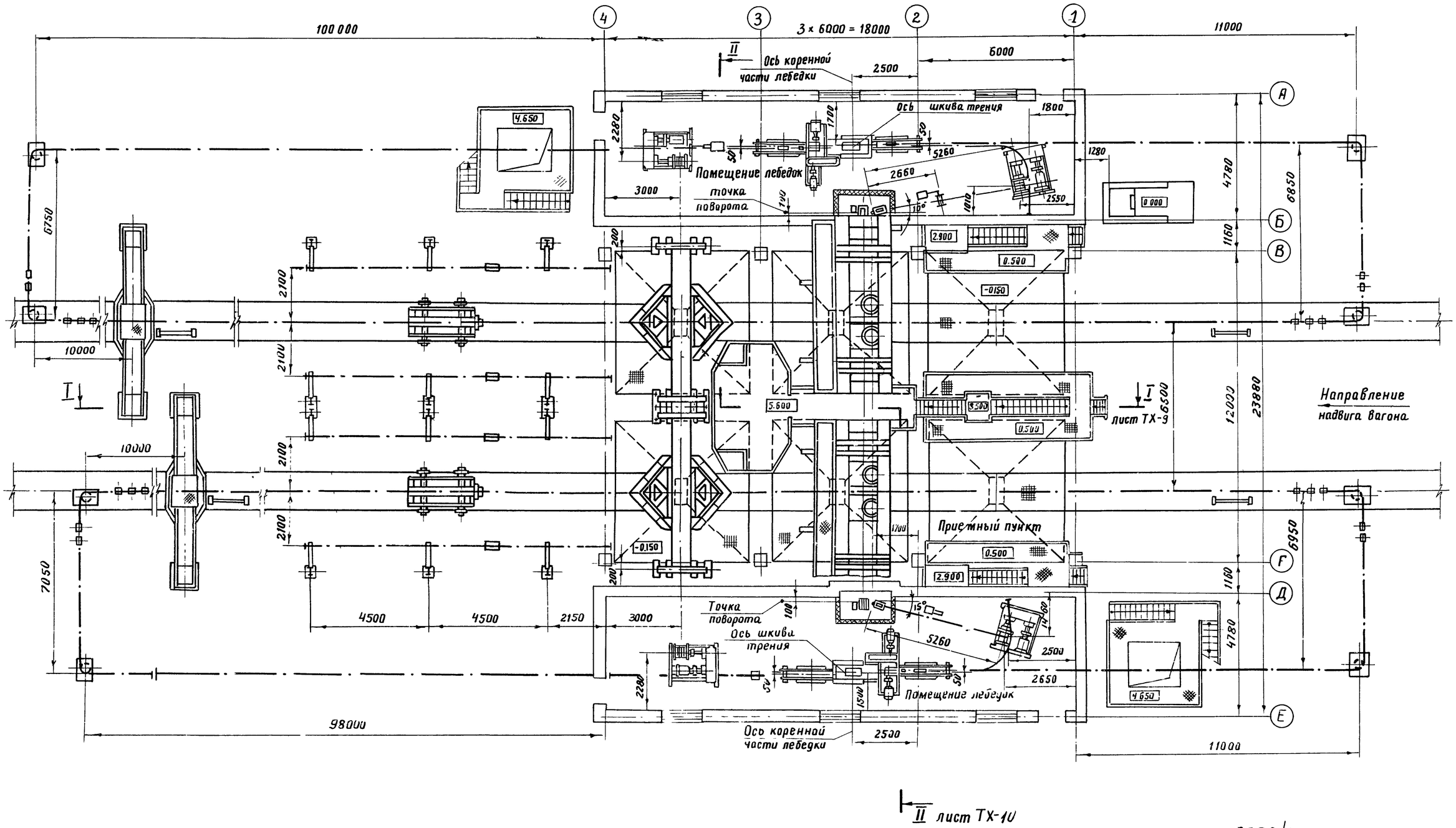
17

М1: 400

Нач. отд.	Кравцов		ТП 708-18.85 ТХ
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		Склад заполнителей бетона прорельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 5 тыс. куб. м
Рук. бр.	Матвеев		
Н. контр.	Самойленко		
Ст. инж.	Захарьева		Стадия Р · Лист 7 · Листов
Привязка			Схема N2 исп. I и II Общемонтажный чертеж
Инв. №			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Альбом 1



Условные обозначения.

xxxx – сетчатая перегородка высотой H = 1,0 м

Нач. отд.	Кравцов			ТП 708-18.85	ТХ
Гл. техн.	Бокитько				
ГИП	Блинов				
Рук. бриг.	Митвеев		27.X.	Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м	
Н. контр.	Симоненко				
Инжен.	Донгух				Стадия: Р; Лист: 8; Листов:
Привязан				Механизированный приемный пункт. Общемонтажный чертеж	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Инв. №					

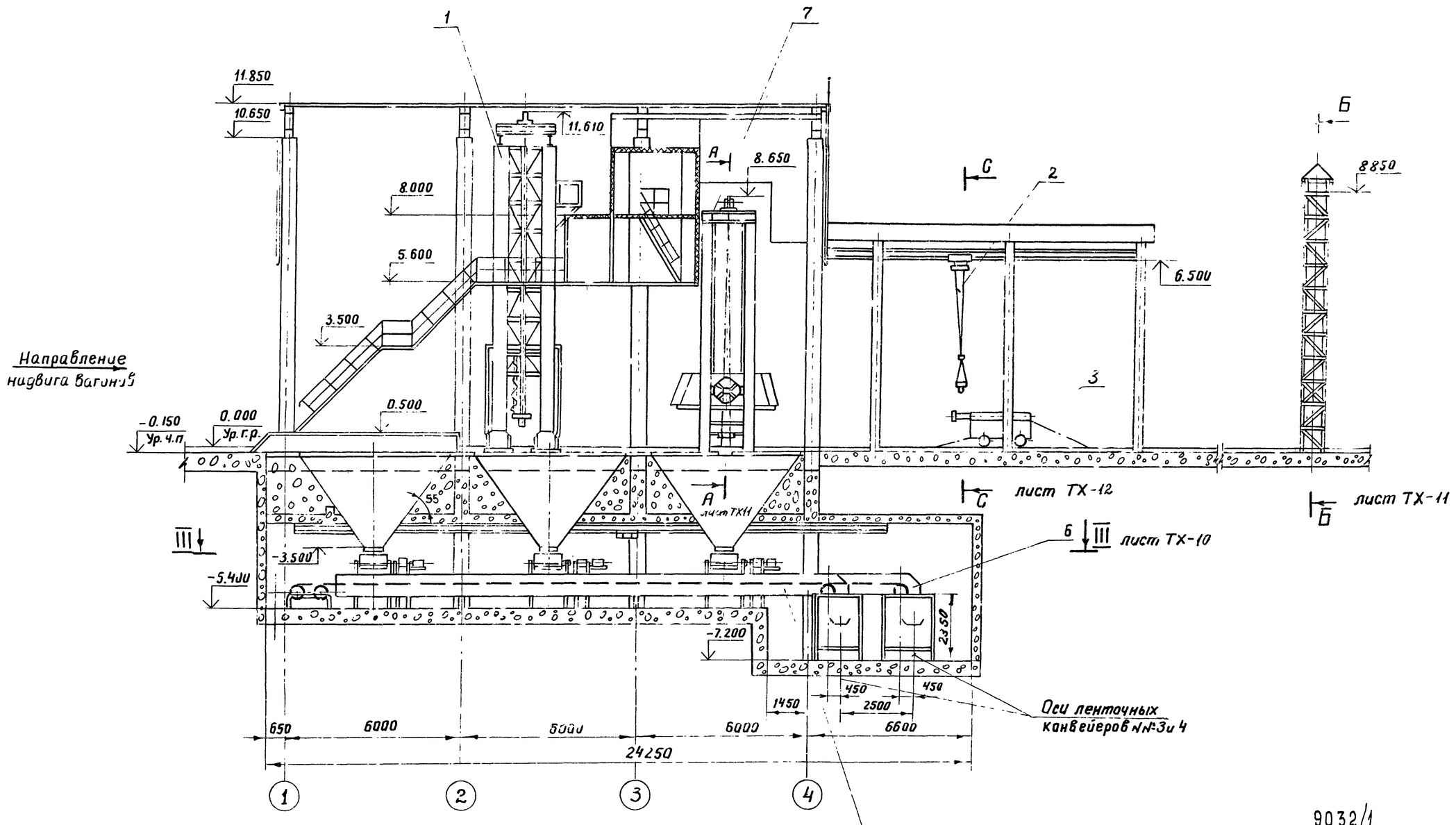
9032/1

18

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

Альбом 1

I-I повернуто лист ТХ-8



9032/1

19

Нач. отд.	Кривцов		
Гл. техн.	Бикитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		24.11
Н. контр.	Сигалиенко		
Инжен.	Долгих		

Привязан:

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ

Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. м3 т. ч.

Стадия	Лист	Листов
Р	9	

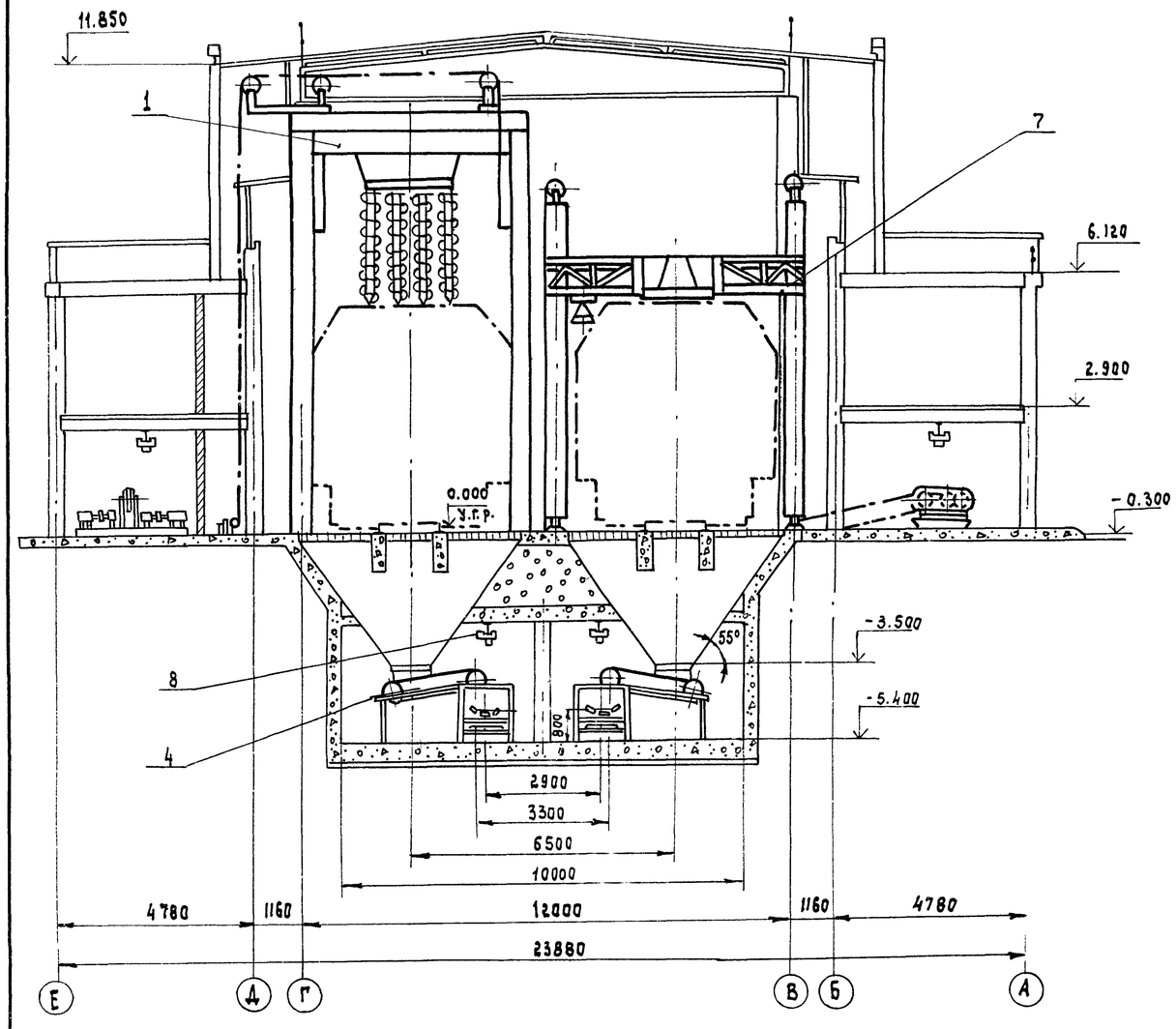
Разрез. I-I
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

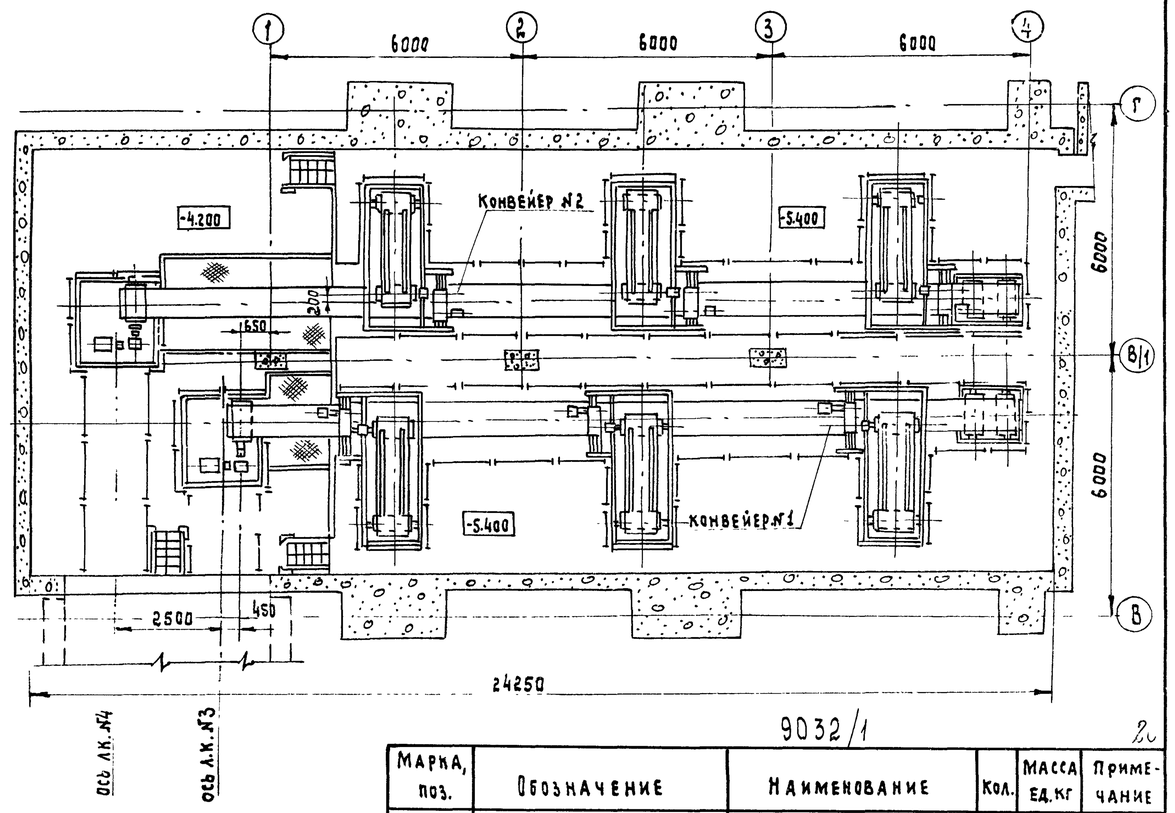
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

II - II лист ТХ-8



III - III повернуто лист ТХ-9



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

9032/1

2

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Бурорыхлитель с вибро-			
		зачистной плитой	2	18000	
2		Люкоподъемники	4	580	
3		Маневровое устройство	2	10745	
4		Питатель ленточный	6	1515	
5		Конвейер ленточный №1	1	4354	
6		Конвейер ленточный №2	1	4658	
7		Разгрузчик платформ	2	9600	
		Стандартные изделия			
8	ГОСТ 1106-74	Таль передвижная			
		червячная 1	4	45	

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рчк.бр.	Матвеев	
Н.контр.	Самойленко	
Инжен.	Долгих	

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	10	

Разрез II-II, III-III
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

9032/1

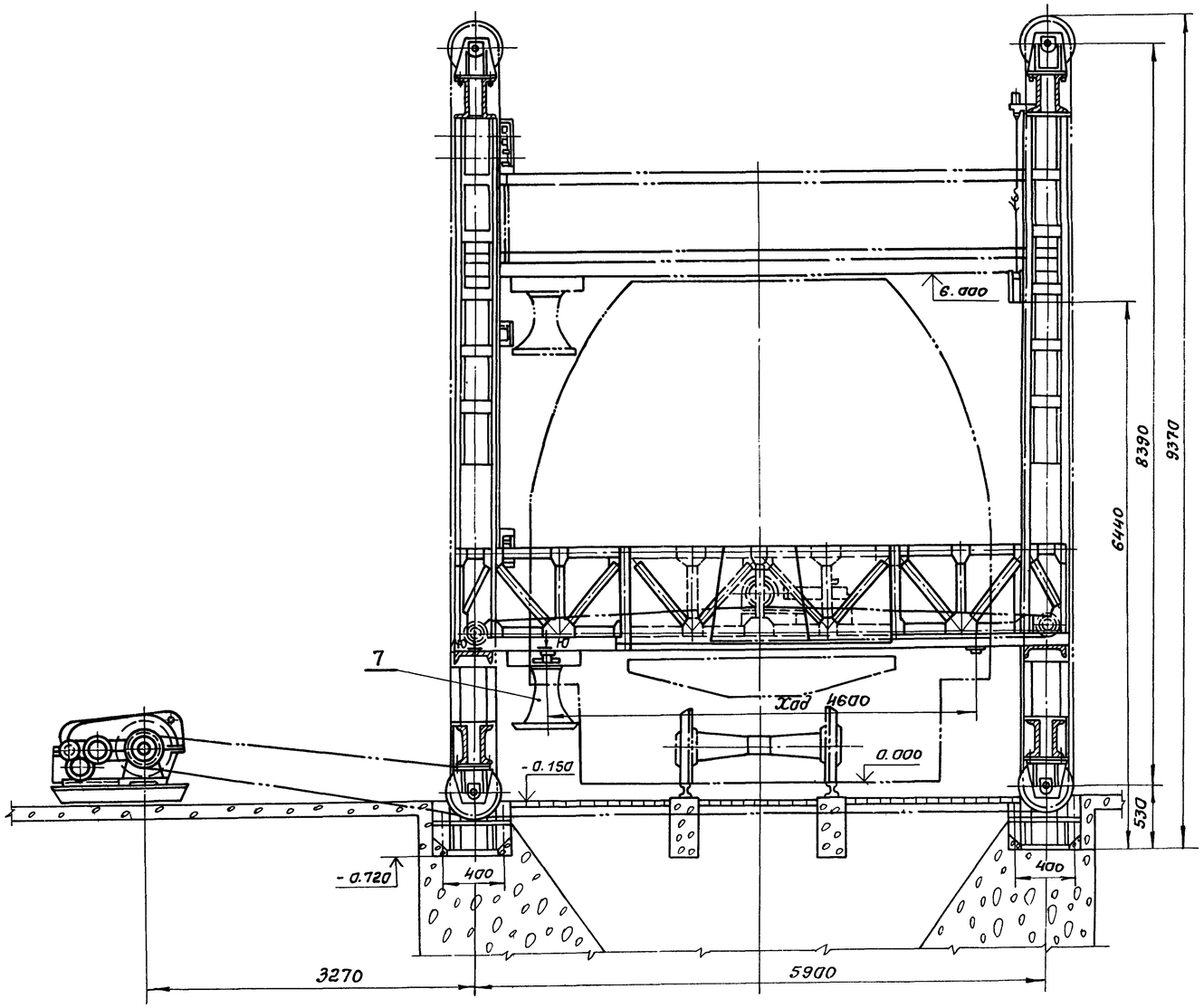
Привязан

Инв. №

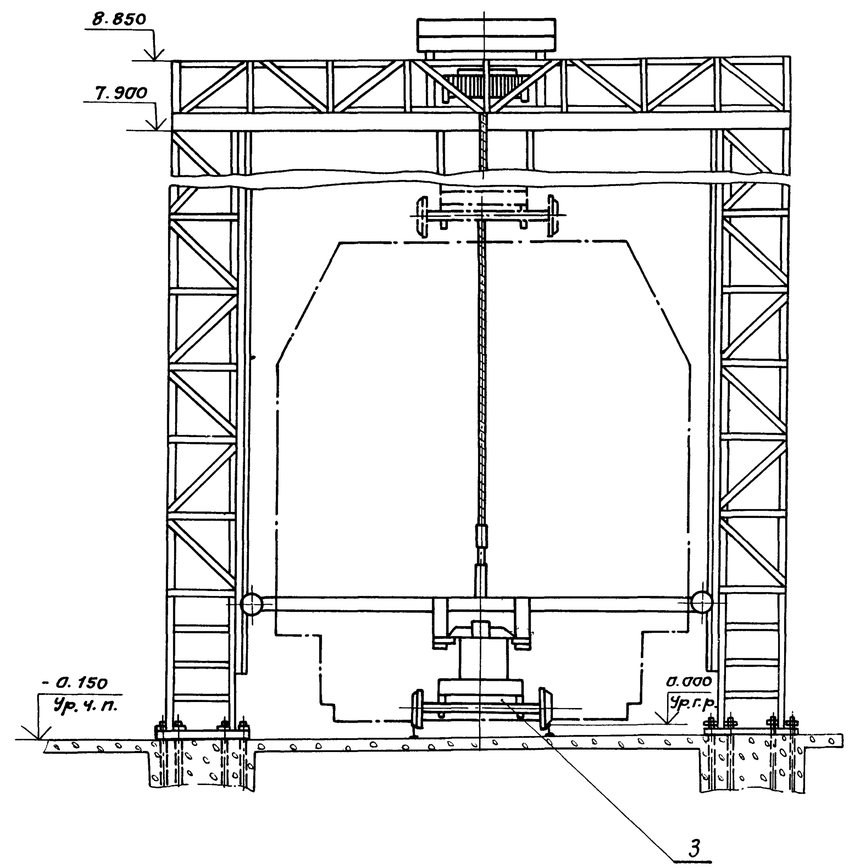
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Альбом 1

А-А повернуто лист ТХ-9



Б-Б повернуто лист ТХ-9



Спецификацию см. на листе ТХ-10

9032/1

21

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		

Привязан:

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

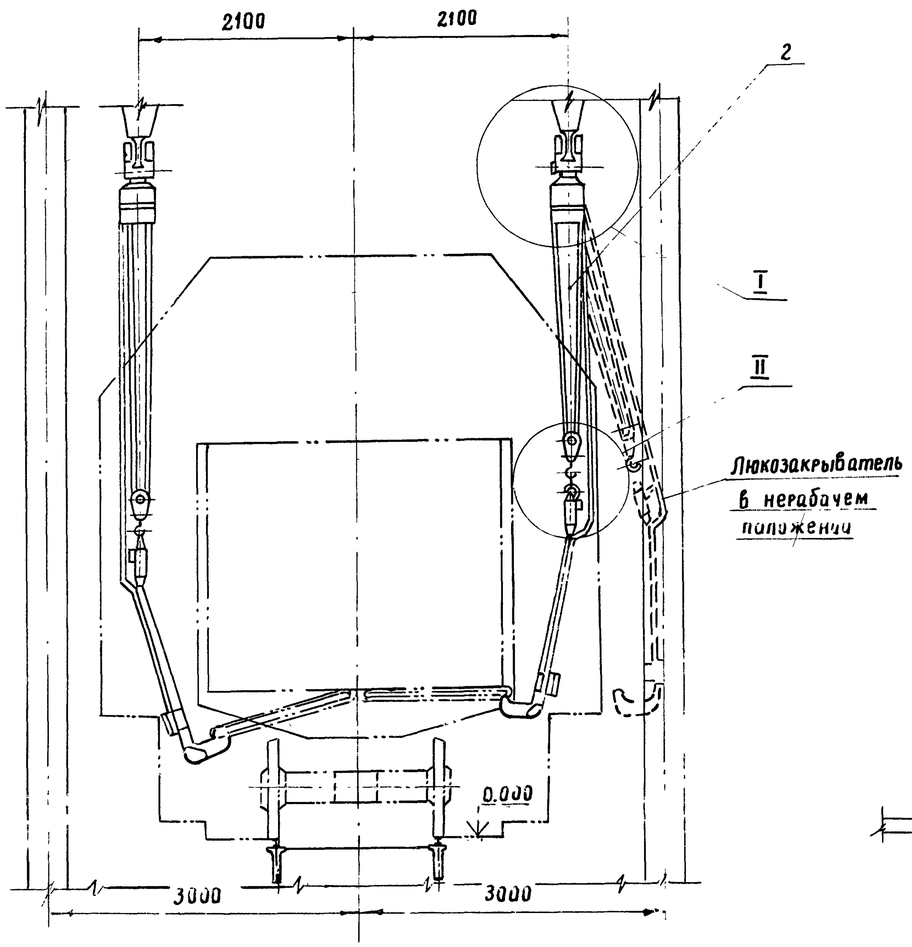
Разгрузчик платформ
Маневровое устройство
Общемонтажный чертеж.

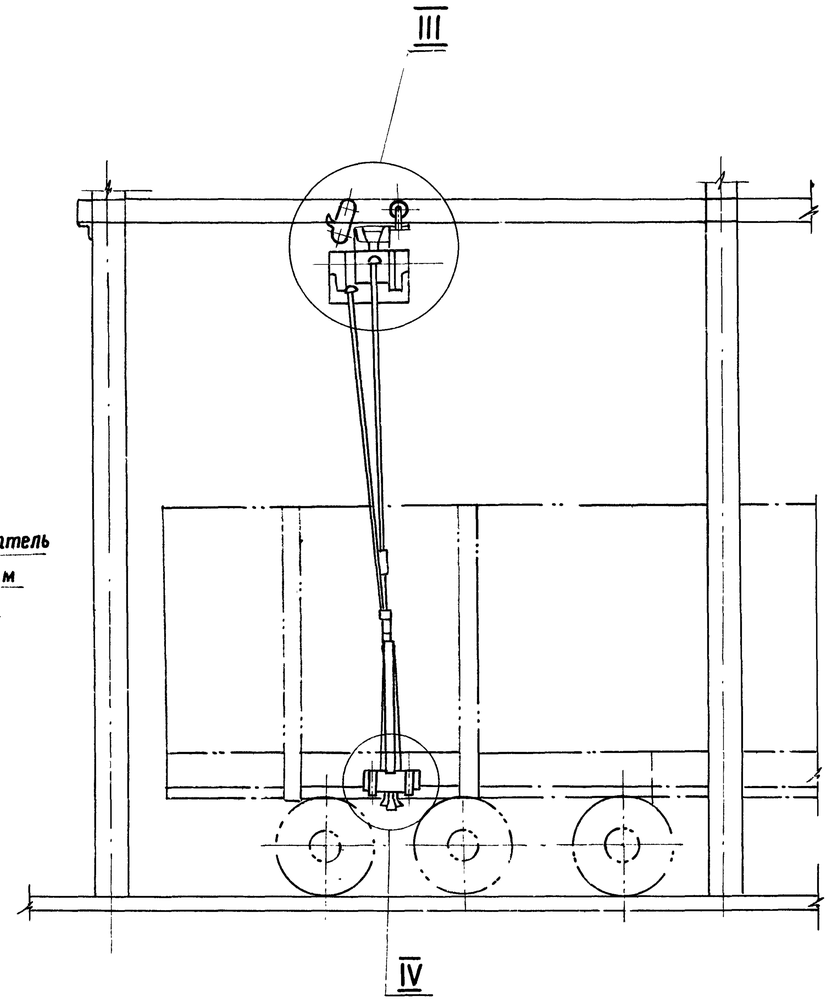
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Альбом 1

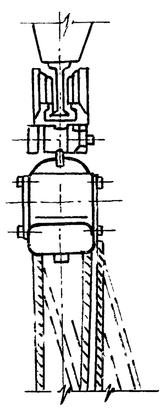
С-С лист ТХ-9



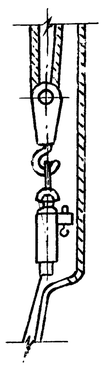


Техническая характеристика		
	Наименование показателей	Показатели
	Таль ТЭ 100-511-20-01 ГОСТ 22584-77	
1	Электродвигатель подъема	N = 1,7 квт
2	Электродвигатель передвижения	N = 0,18 квт
3	Грузоподъемность	1т
4	Высота подъема	6 м
5	Скорость подъема	8м/мин
6	Скорость передвижения	20 м/мин
7	Род электрического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

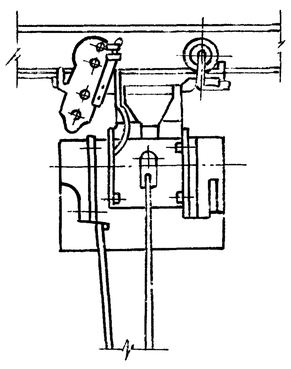
I
М1:20



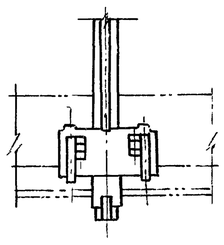
II
М1:20



III
М1:20



IV
М1:20



9032/1

22

Нач.отд.	Кравцов		ТП 708-18.85 ТХ			
Гл.техн.	Бикитько					
ГИП	Блинов		Склад заполнителей бетона производ. автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс.куб.м			
Рук.груп.	Матвеев					
Н.контр.	Симийненко					
Инжен.	Дилгих			Стадия	Лист	Листов
				Р	12	
			Люкоподъемники Общемонтажный чертеж	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Привязан

Инв. №

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

Альбом 1

Схема №3

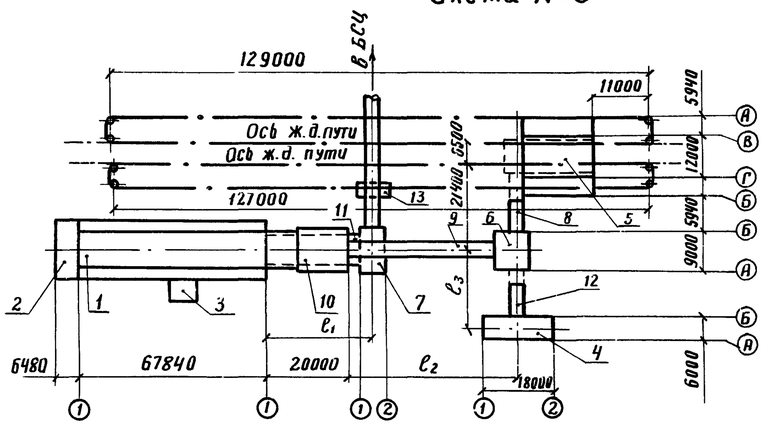
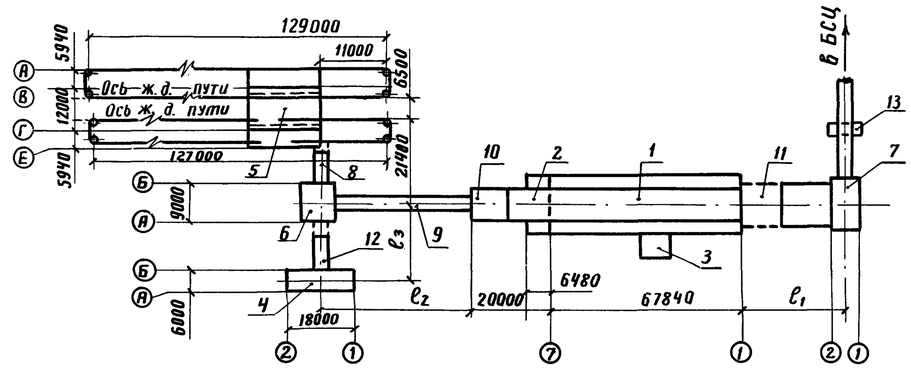


Схема №6



Длины $\ell_1 \div \ell_3$ в зависимости от углов наклона галерей конвейеров

N N схем	Исполнение I ($\alpha = 18°$)			Исполнение II ($\alpha = 13°$)		
	ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3	ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3
3 ÷ 8	25030	36580	18550	35720	54400	25710

Схема №4

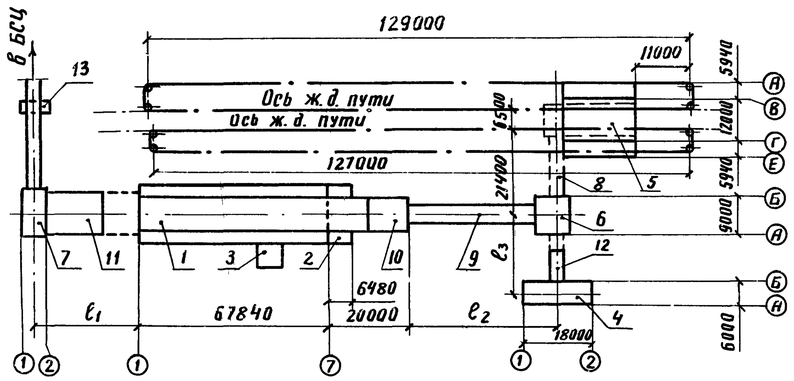


Схема №7

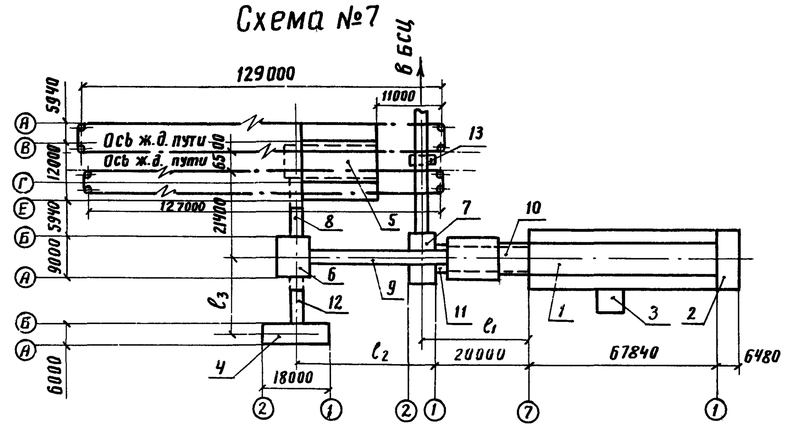


Схема №5

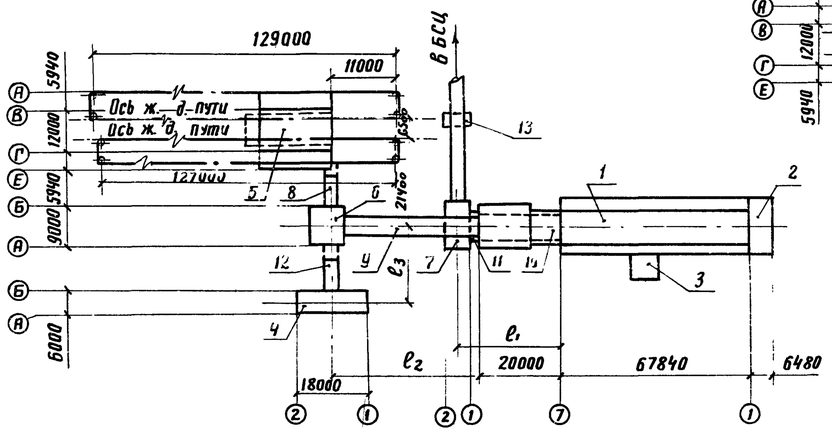
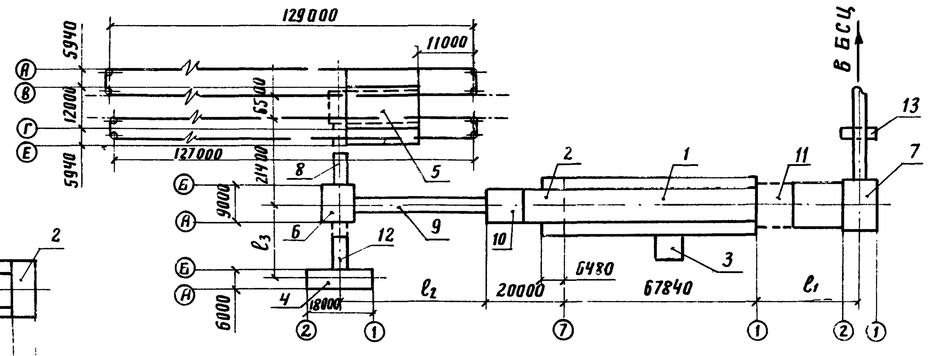


Схема №8



Экспликация сооружений

	Наименование	Примеч.
1	Закрытая емкость	
2	Натяжной пункт	
3	Вентпомещение	
4	Автомобильное приемное устройство	
5	Механизированный приемный пункт	Т.П.409-29-74-83 Исполн. IУ
6	Пункт перегрузки N1	
7	Пункт перегрузки N2	
8	Галерея ленточных конвейеров №3, №4	
9	Галерея ленточных конвейеров №5, №6	
10	Галерея ленточных конвейеров №7, №8	
11	Галерея ленточных конвейеров №9, №10	
12	Галерея ленточного конвейера № 11	
13	Щитовая	

9032/1

22

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Бакитько		
Г.И.П	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		27.10
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	13	

Схема 3-8. Общемонтажный чертеж

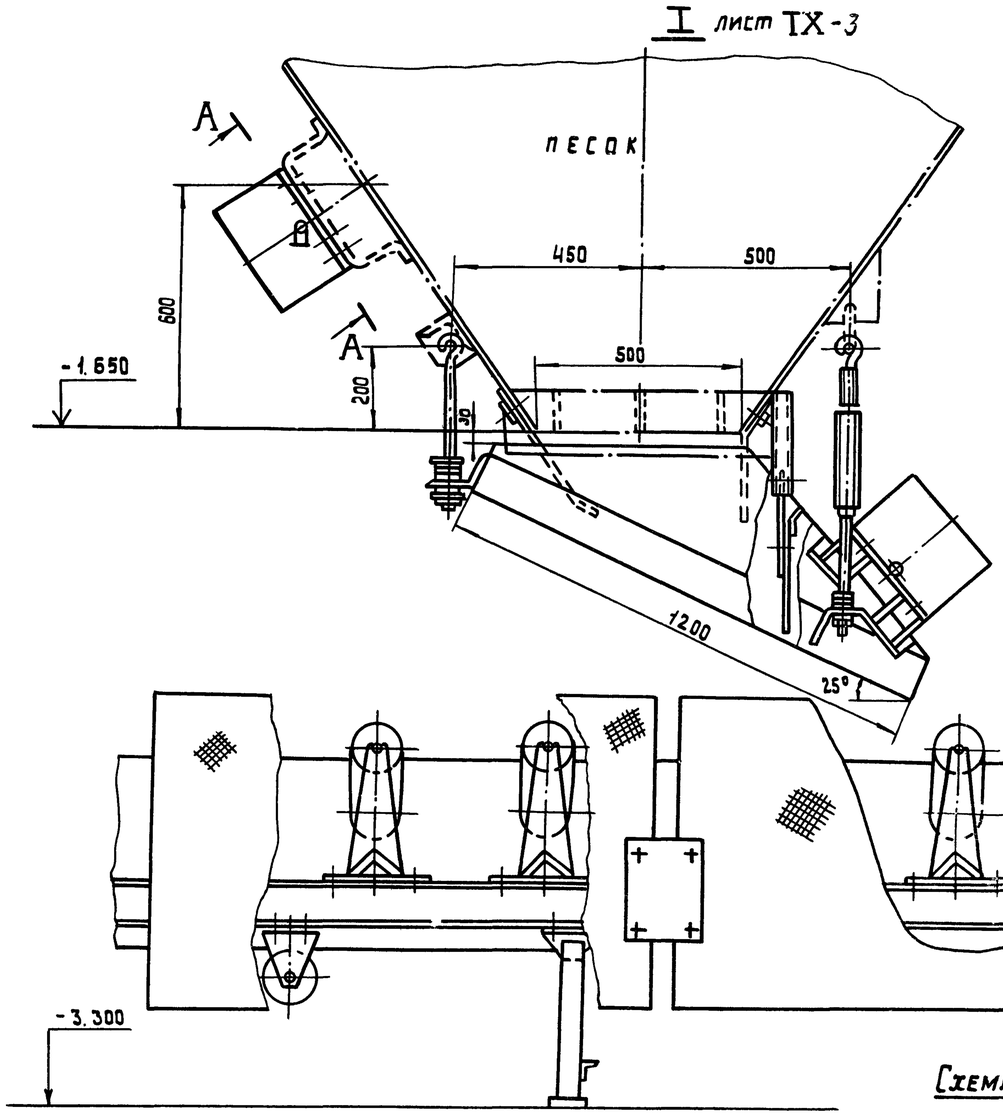
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

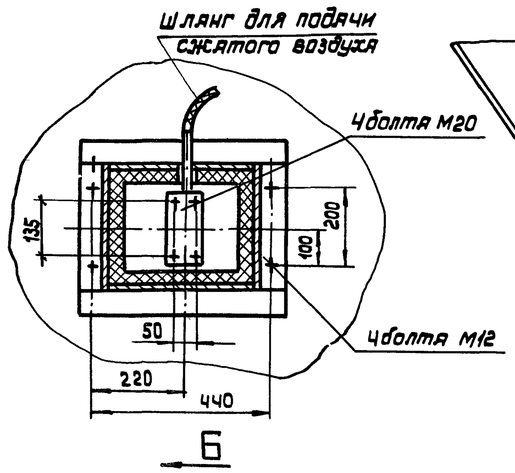
Привязан

Инв. №

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

Альбом 1





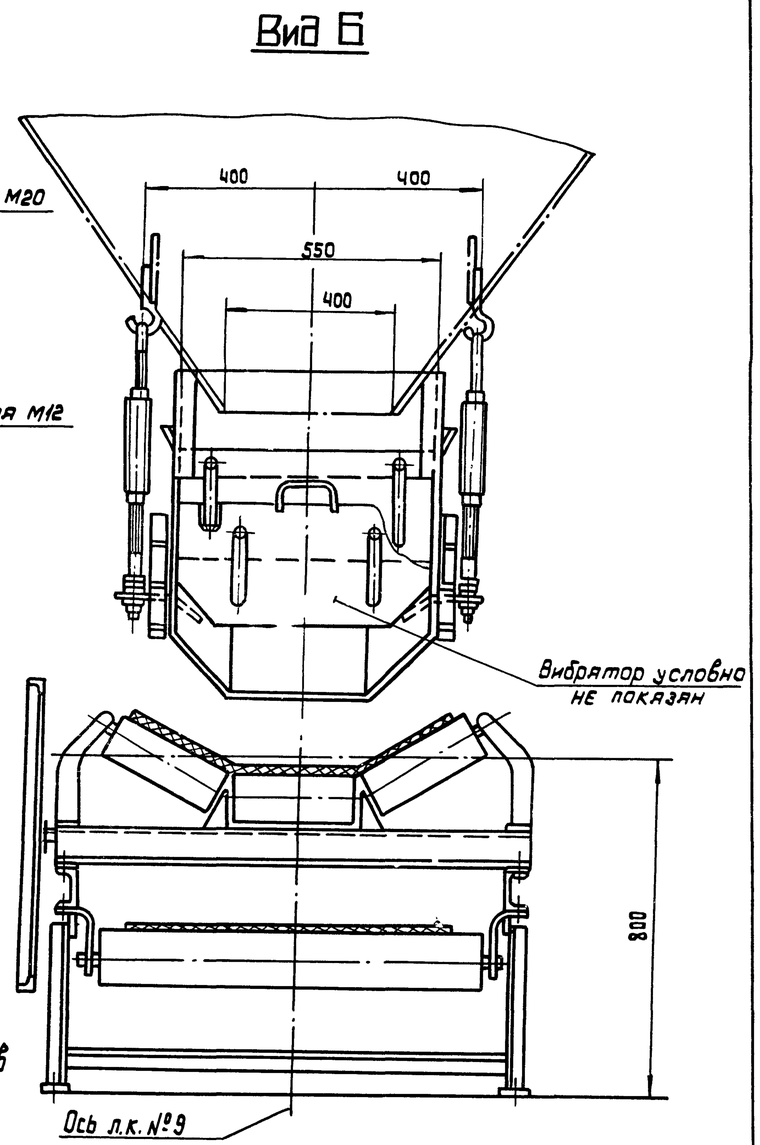
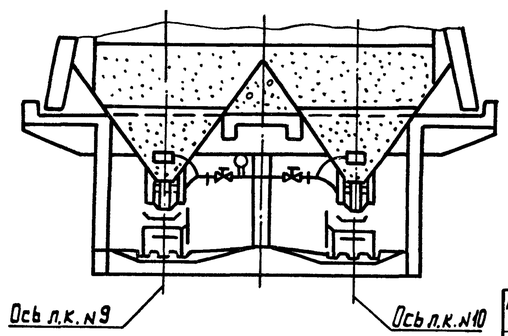


Схема воздухоснабжения пневмовибраторов



Воздухоснабжение пневмовибраторов подробно разработано в альбоме 10.

Техническая характеристика

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

9032/1

24

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук.бриг.	Матвеев		27.11
Н.контр.	Самойленко		
Инженер.	Долгих		

Привязан

Инв. №

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	14	

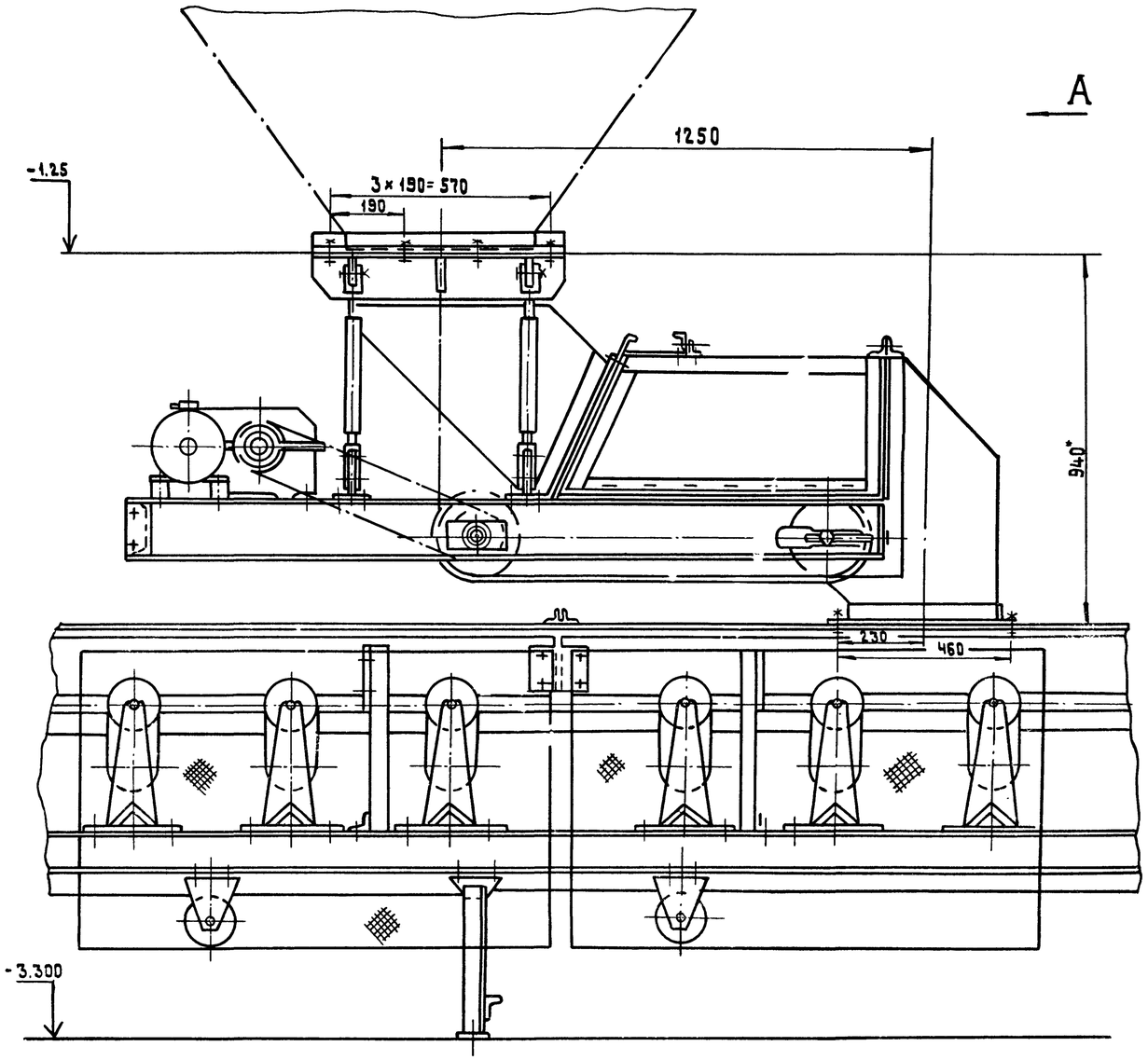
Узел I. Установки вибразатвора-питателя лоткового и пневмовибратора ВП-4. Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

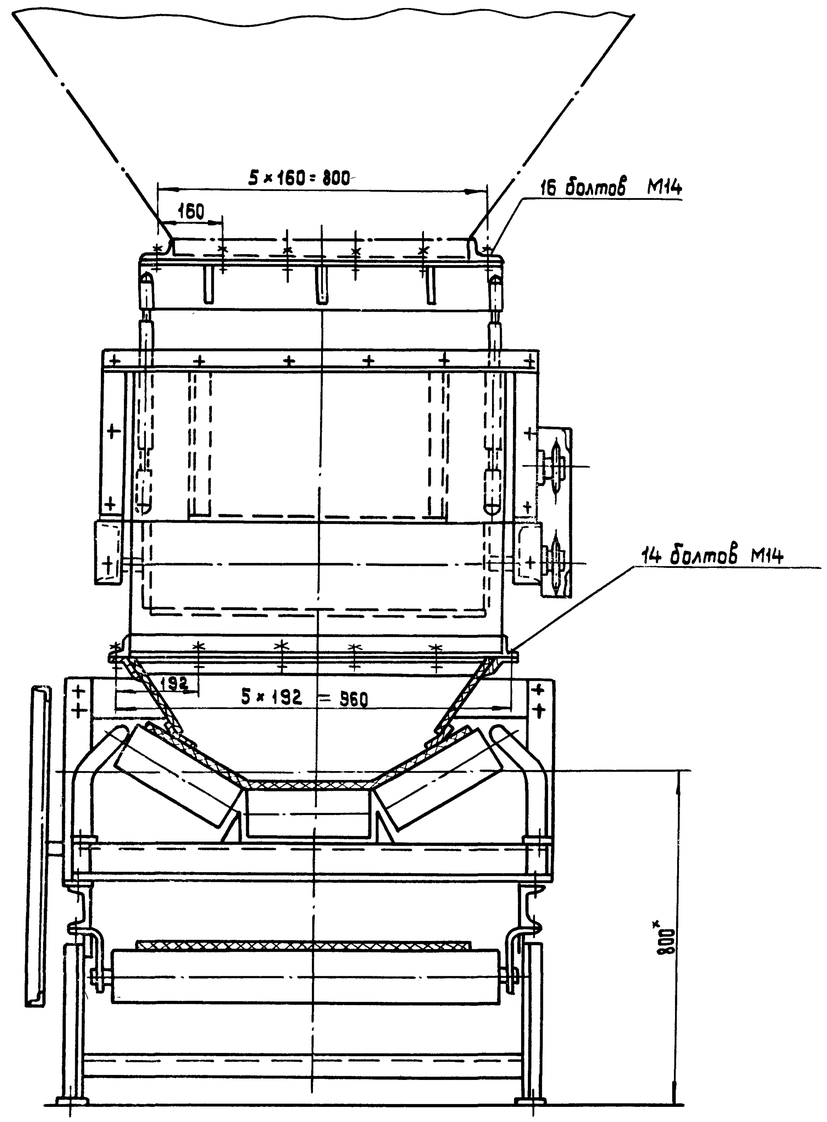
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

II лист ТХ-4



Вид А



Техническая характеристика

1. Производительность, $м^3/ч$	141,4
2. Ширина ленты мм	800
3. Скорость ленты, м/мин при $\gamma = 16$	19,65
4. Привод Двигатель	4А80А4У3
Мощность, кВт	1,1
Число оборотов, об/мин	1500
Редуктор	Ц2У-100-31,5-21-У2
5. Масса, кг	596
6. Величина открытия шибера, мм	50-250
7. Габариты: длина, мм	2500
ширина, мм	1130
высота, мм	940

Технические требования.

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

9032/1

25
11:12

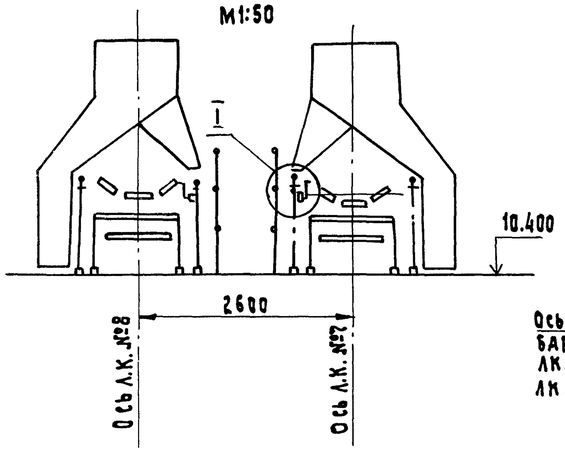
Нач. отд.	Кравцов		ТП 708-18.85 ТХ
Гл. техн.	Бокитько		Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя тракторами подачи емкостью 6 тыс. куб. м
ГИП	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		Стадия: Р; Лист: 15; Листов:
Привязан			Узел II. Установка объемного разгружатель керамзита. Общемонтажный чертеж.
Инв. №			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

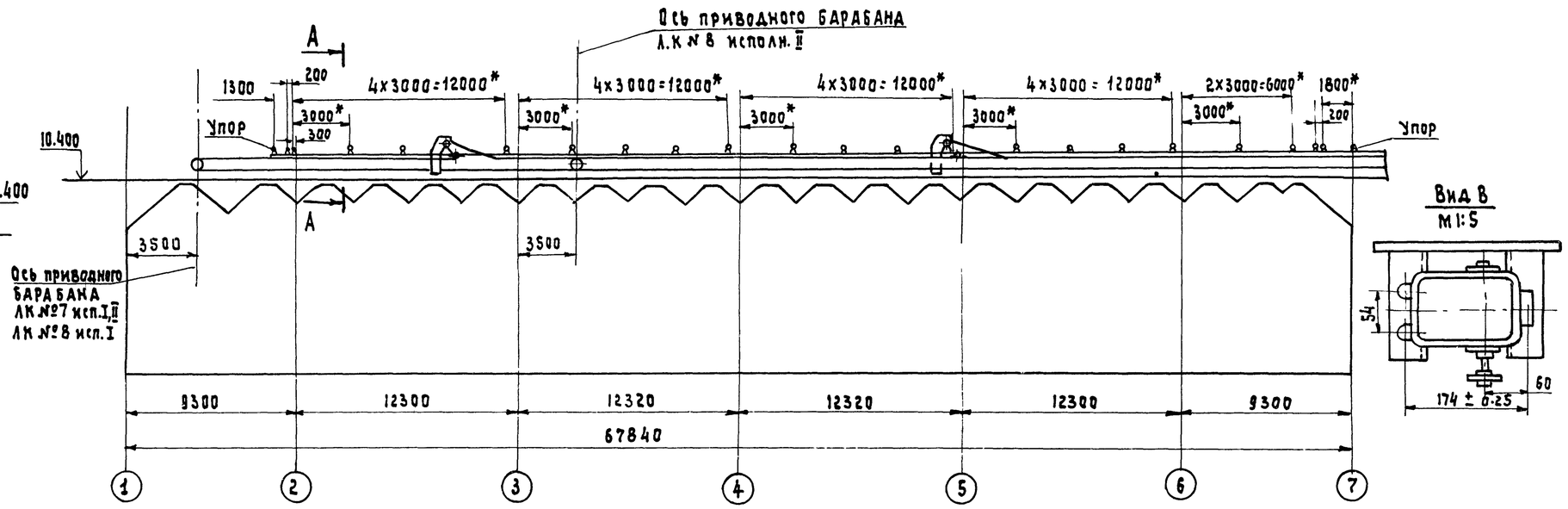
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Альбом 1

СХЕМА УСТАНОВКИ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ КУ-701А

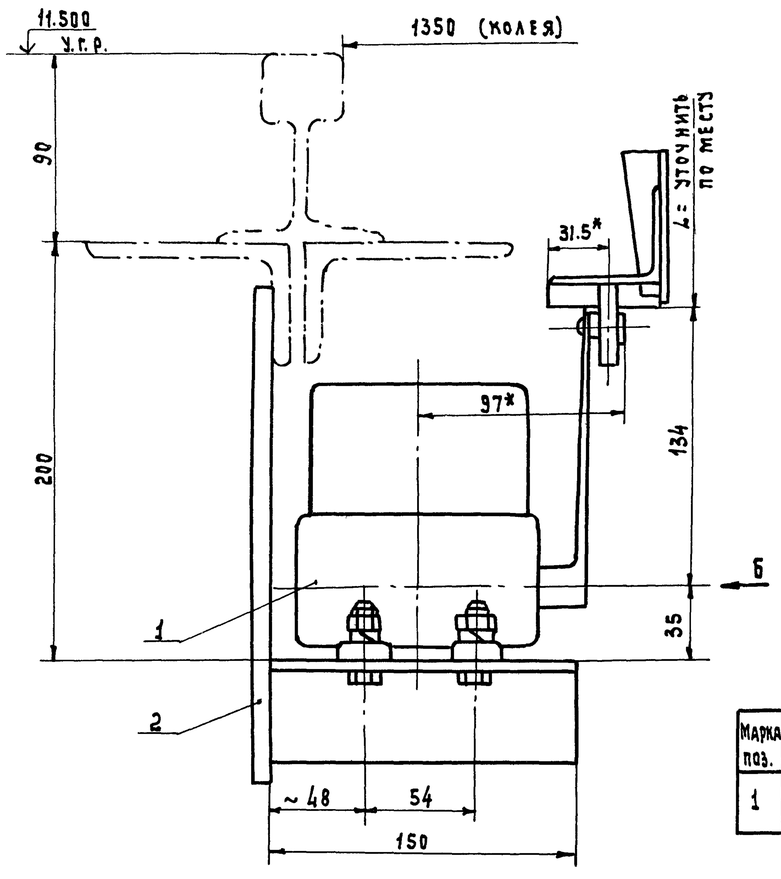
А-А
М1:50



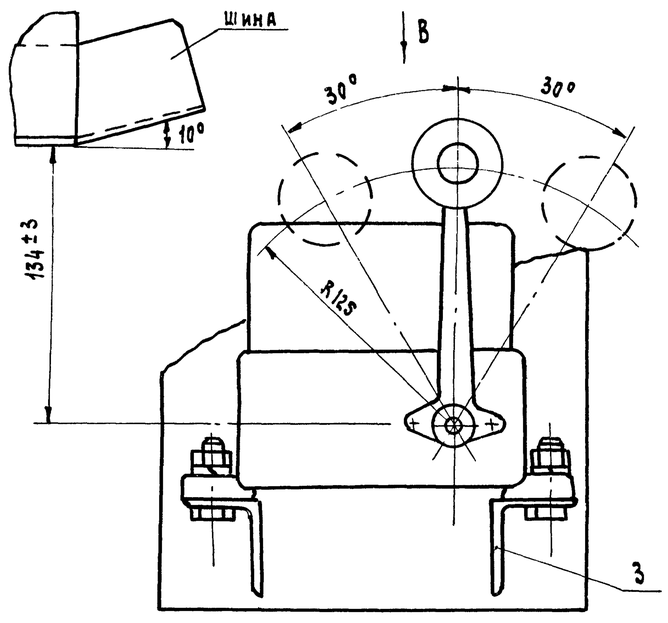


Вид В
М1:5

I
М1:2



Вид Б
М1:2



1.* Размер для справок.

2. Для ЛК № 8 схема № 2 исп. II установку выключателей КУ-701А начинать от оси 5÷1, по аналогии ЛК № 7.

3. Детали поз. 2, 3 - приварить по месту при монтаже.

4 Сварку производить сплошным швом по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.

Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75.

9032/1 26

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Выключатель КУ-701А	1	2,7	З-д „Диаграмм" г. Москва
		Детали			
2		Планка 210×240	1	2,5	Б4
3		Кронштейн d=150	2	0,5	Б4
		Крепежные изделия	–	0,024	

Марка поз.	Ед. изм.	Л.К. № 7 исп. I и II / Л.К. № 8 исп. I	Л.К. № 8 исп. II
1	шт.	22	15

9032/1

Привязан

Инв. №

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	
Н. контр.	Самойленко	

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	16	

Установка выключателя КУ-701А. Общемонтажный чертеж.

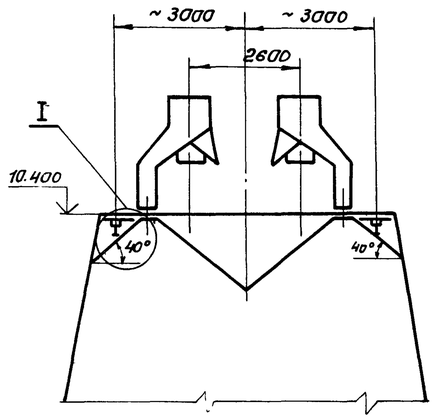
Промтрансниипроект

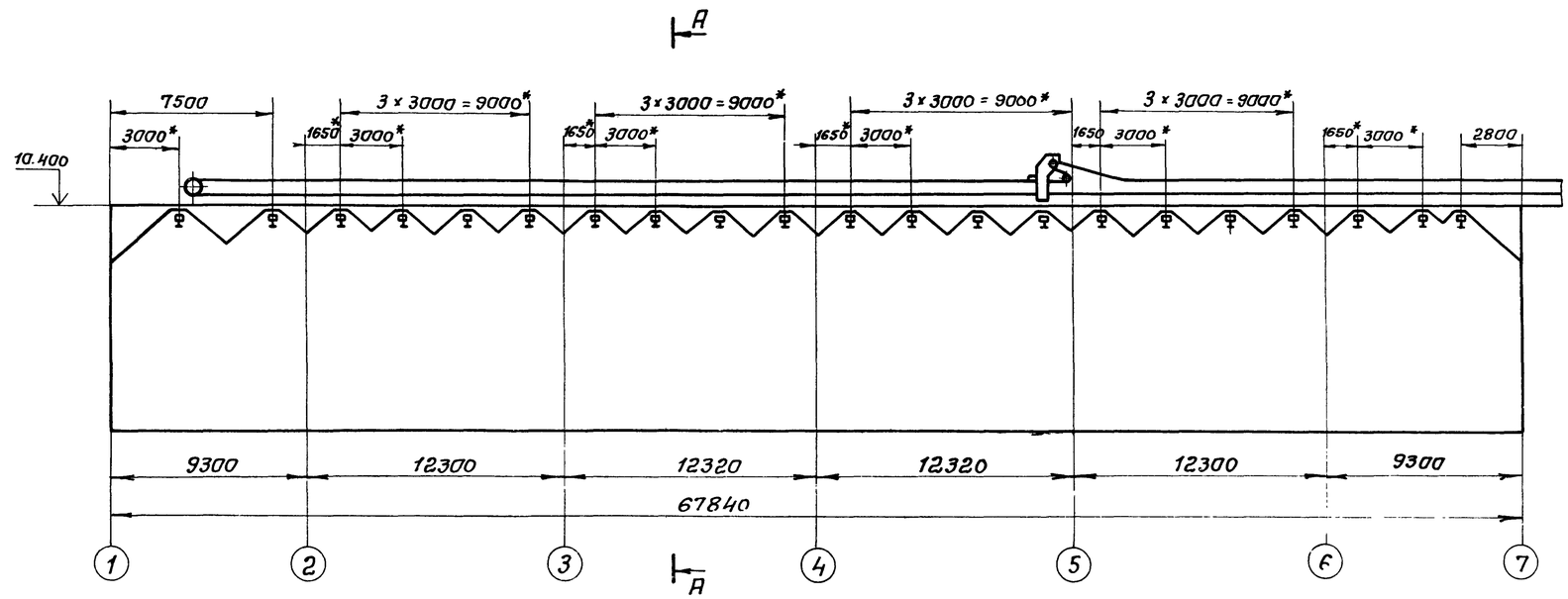
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

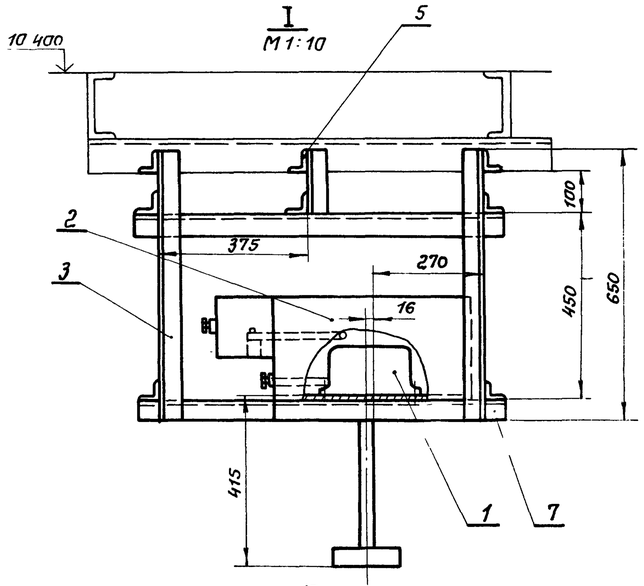
Схема установки УКМ

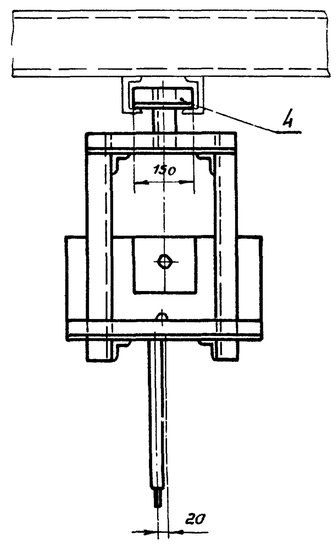
А - А
М 1:100

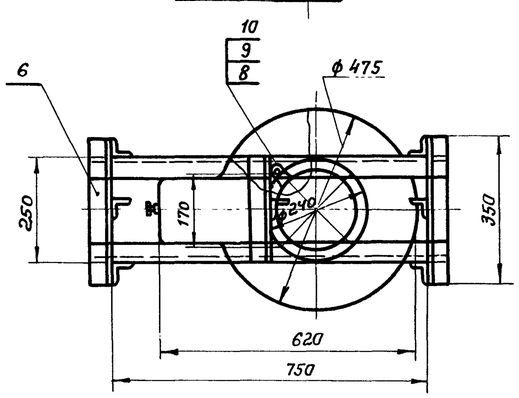




I
М 1:10







1.* Размеры для справок.

2. Размеры между указателями уровня УКМ уточнить при монтаже по месту с учетом требований чертежа КМ19 Альбом 3.

3. Сварку * производить сплошным швом по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.
Электрод Э-42А ГОСТ 9467-75.

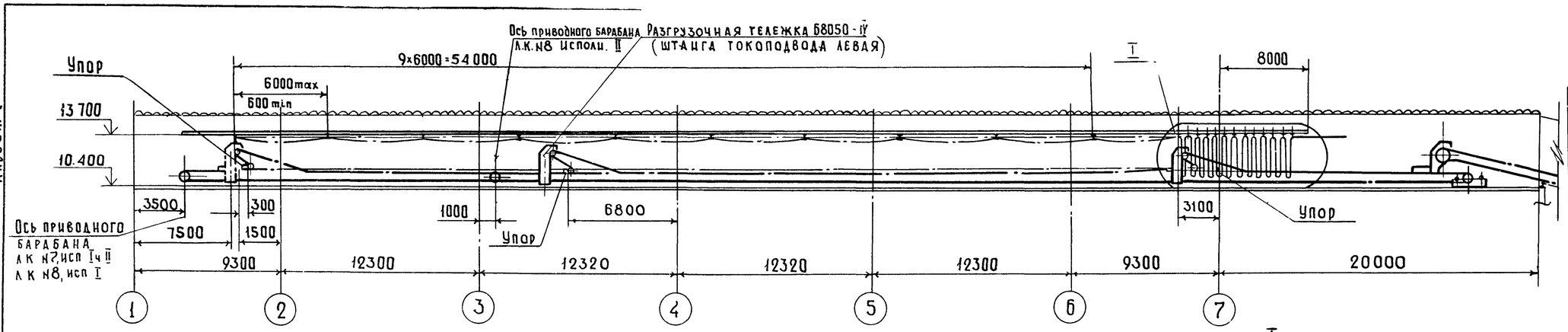
9032/1 27

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Указатель уровня УКМ	1	6,0	Дербентский УПП
2		Обогреватель указателя уровня	1	18,0	Выпуск №5383 ПТНИИП Альбом VII
		Детали			
		Уголок 650×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
3		Стойка L = 650	4	2,45	64
4		Связь L = 150	4	0,25	64
5		Связь L = 250	1	1,0	64
6		Связь L = 350	4	1,35	64
7		Связь L = 850	4	3,0	64
		Стандартные изделия			
8	ГОСТ 7798-70	Болт М8 × 50	4	0,02	
9	ГОСТ 6402-70	Шайба М8, 65 Г. 029	6	0,002	
10	ГОСТ 5915-70	Гайка М8	6	0,002	

Нач. отд.	Кравцов		ТП 708-18.85 ТХ
Гл. техн	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. брига	Матвеев	27.8	Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс куб м
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		Стадия: Р; Лист: 17; Листов:
Привязан:			Установка указателя уровня УКМ. Общемонтажный чертеж
Инв. №			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

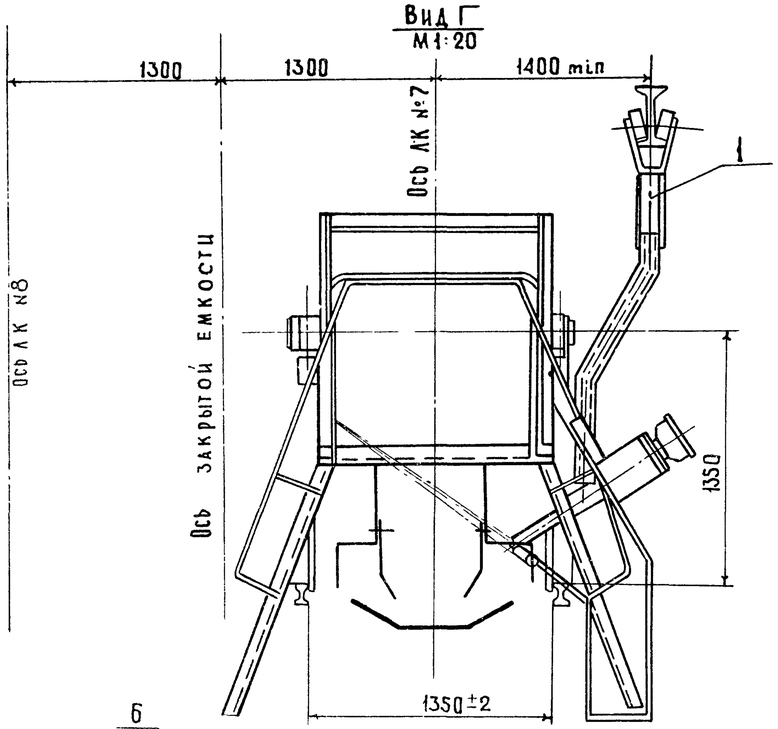
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом I

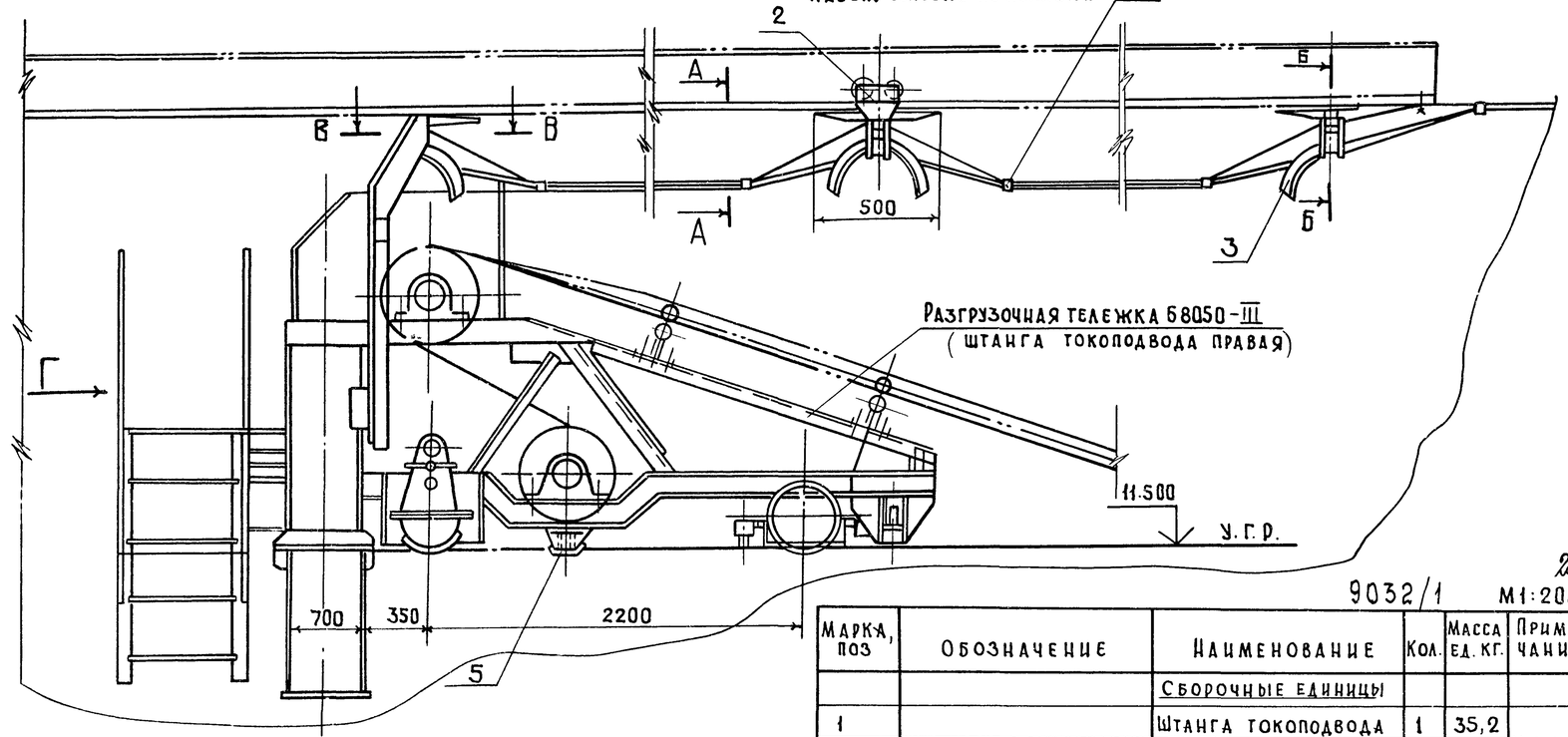


Марка поз.	Един измер	Л.К. №7, исп. I и II / Л.К. №8, исп I	Л.К. №8, исп. II
2	шт	9	6
4	—"—	20	14
6	м	60	36

Вид Г
М1:20

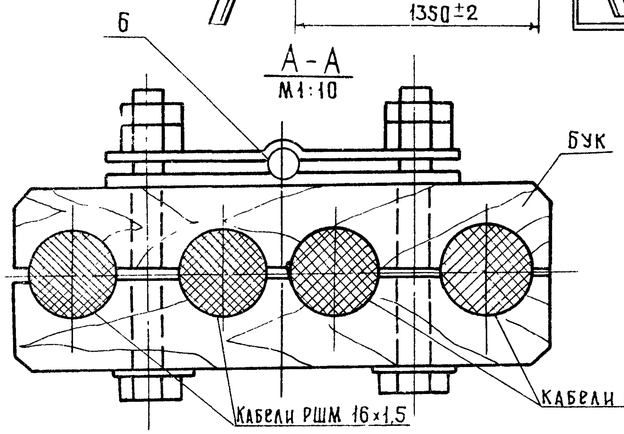


I
М1:20
Кабель условно не показан

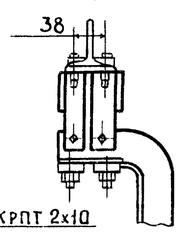


9032/1 М1:200

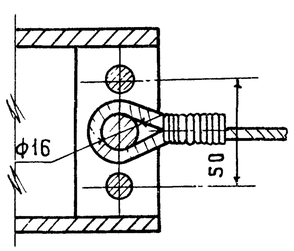
А-А
М1:10



Б-Б
М1:5



В-В
М1:2



Штанга токоподвода устанавливается по месту при монтаже

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Штанга токоподвода	1	35,2	Н-646-67 Белохолуницкий маш з-д
2		Каретка для гибкого кабеля	см. табл	22,7	
3		Обойма концевая	2	9,0	
4		Зажим	см табл	0,63	
5		Шина	1	3,8	
		Стандартные изделия			
6	ГОСТ 3070-74	Канат 6,5-I-Л-О-Н-180	см. табл	0,15	

Нач отд	Кравцов	
Гл техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук бриг	Матвеев	21.5
Н контр	Самойленко	
Инжен	Долгих	

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	18	

Установка токопитания, тележки разгрузочной
Общемонтажный чертеж.

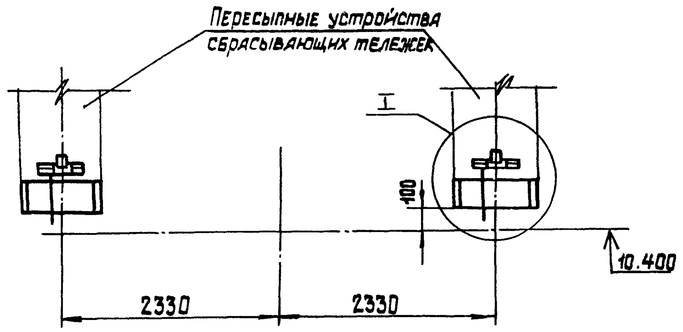
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

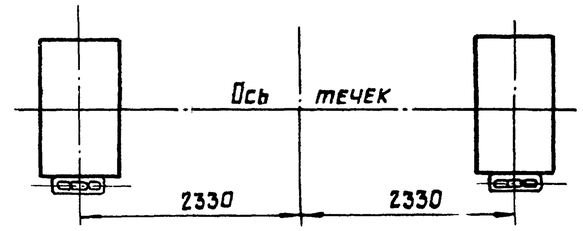
Инв №

Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв №

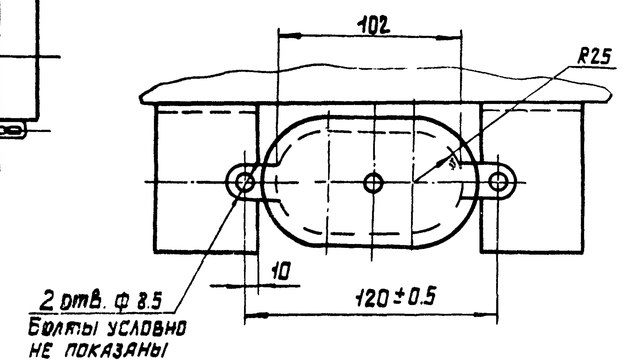
Альбом I



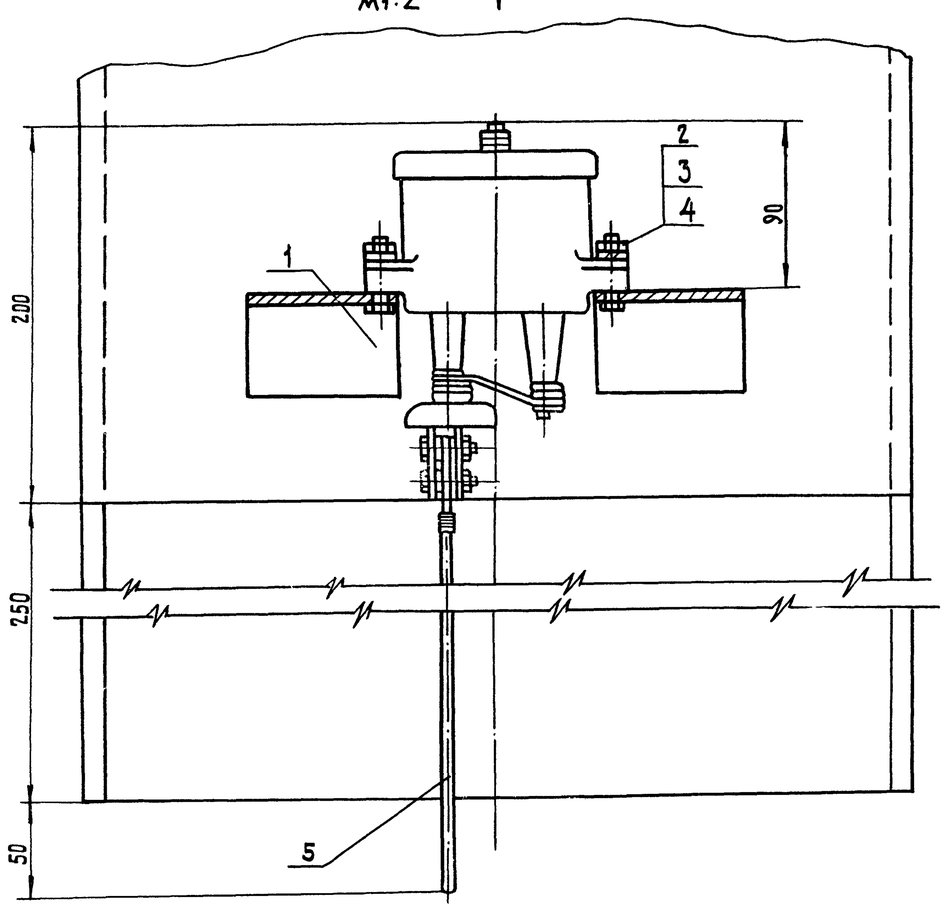
План размещения СНР-1063м
на течках пересыпных устройств
сбрасывающих тележек Б8050 - III
и Б8050-IV

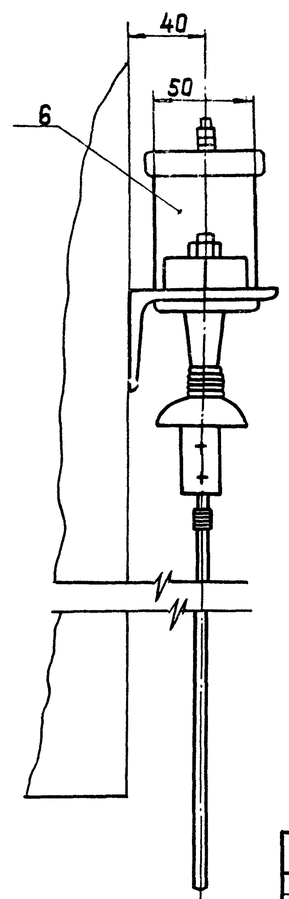


Вид А
М1:2



I
М1:2





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

9032/1 29

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примечание
1		Кронштейн			
		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times50\times5\ ГОСТ\ 8510\text{-}72}{Ст\,2\,сп\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$			
		L=70	4	2.29	
		Стандартные изделия			
2	ГОСТ 7796-70	Болт М8х45	4	0.029	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М8	4	0.003	
4	ГОСТ 6402-70	Шайба 8.65 Г029	4	0.003	
5	ГОСТ 2688-80	Канат 4.1-Г-В-Н-120	1.0м	0.05	
6	ТУ25-05-1676-74	Датчик ДЭ-63м	2	3	3-й Севков электроприборг. Кальчик

Нач. отд.	Кравцов		ТП 708-18.85 ТХ
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб.м.
Рук. бриг.	Матвеев		
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		Стадия Р · Лист 19 · Листов
			Установка сигнализатора наличия материала СНР-1063м Общемонтажный чертеж.
			Промтрансниипроект

Привязан

Инв. №

Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Альбом 1

Длины $\ell_1 - \ell_3$ в зависимости от углов наклона галерей конвейеров

NN схем	Исполнение I ($\alpha = 18°$)			Исполнение II ($\alpha = 13°$)		
	ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3	ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3
1,2	25030	36580	18550	35720	54400	25710

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

Схема N 2

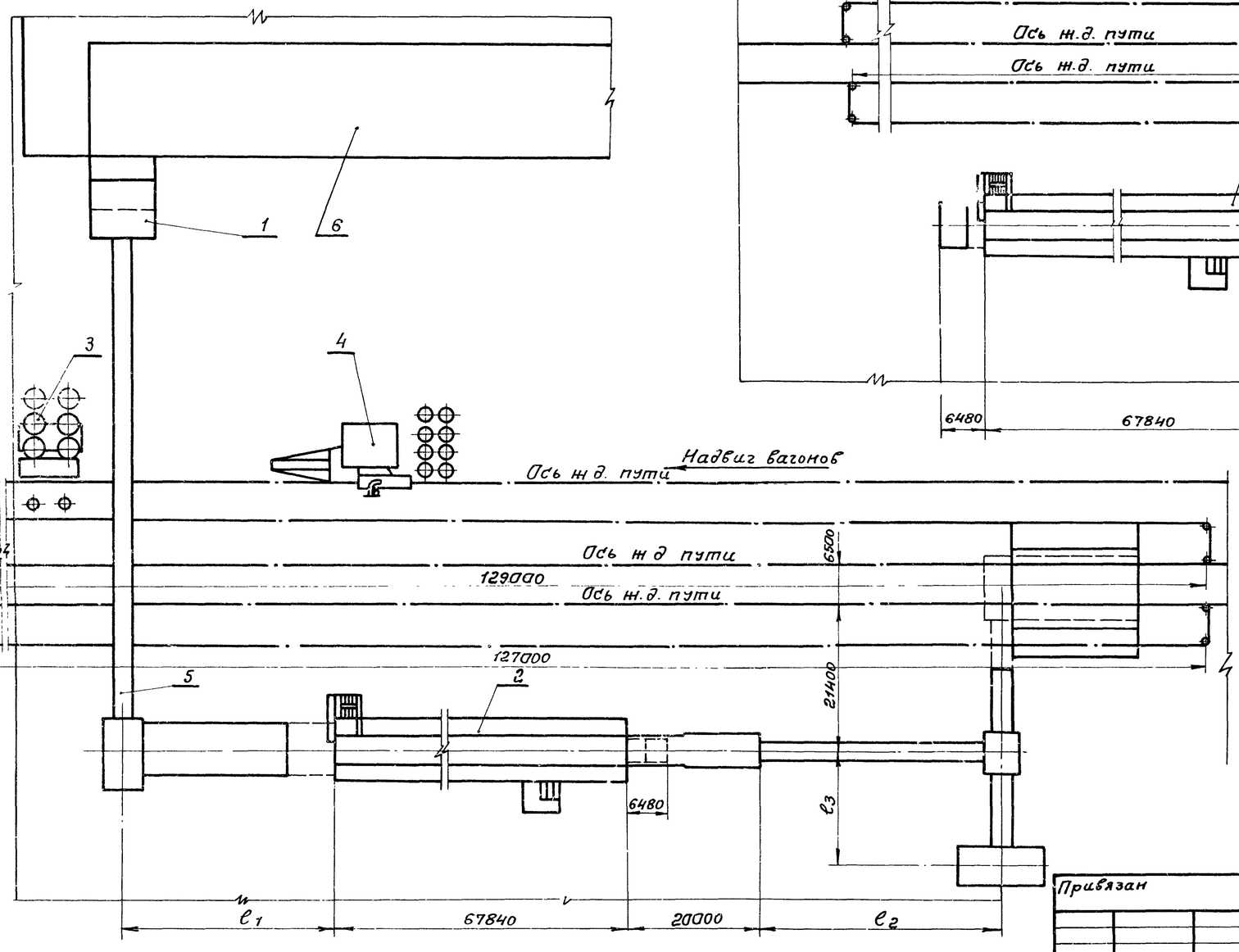
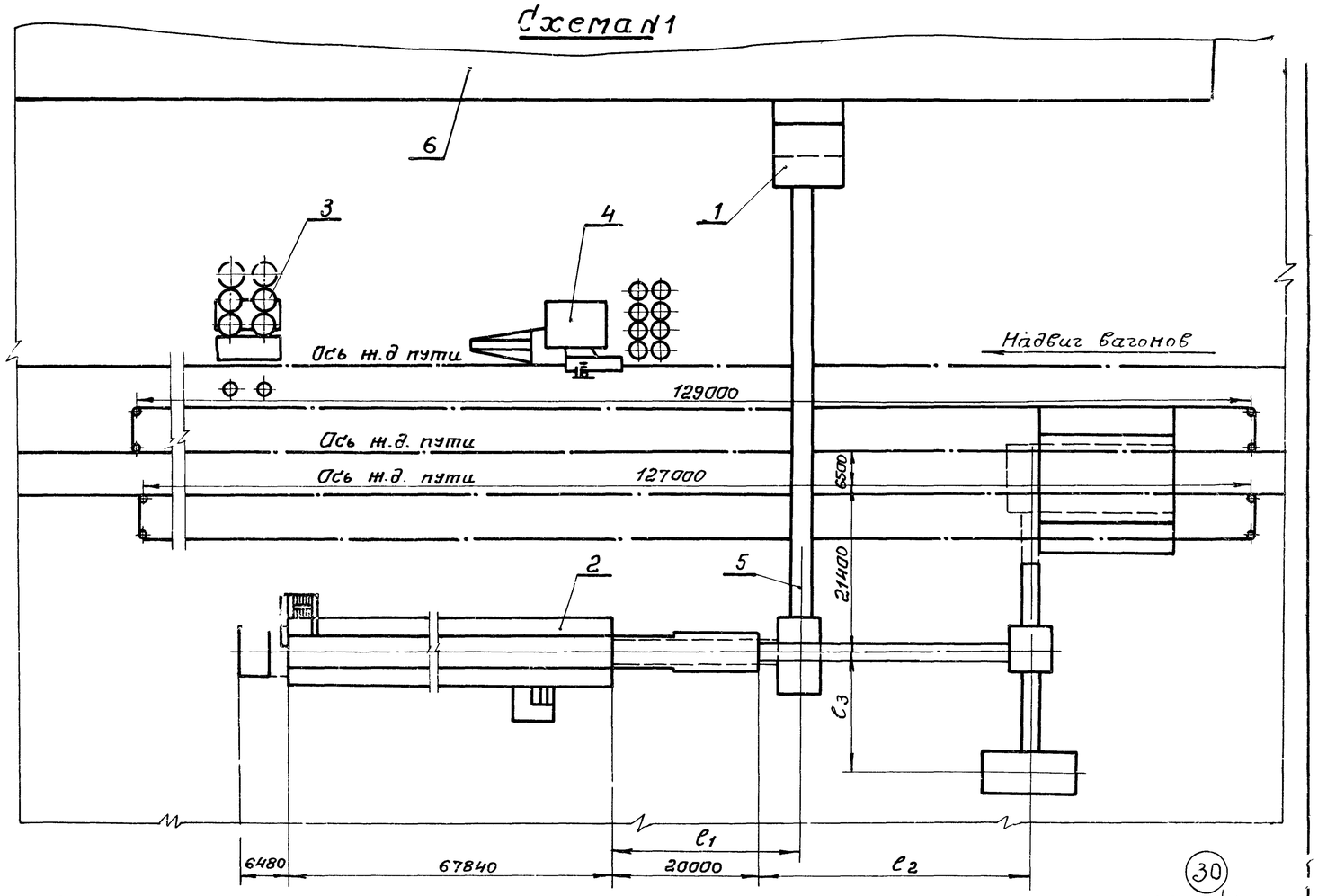


Схема N1



30

9032/1

Экспликация

	Наименование объекта	Примеч.
1	Бетоносмесительный цех	
2.	Склад заполнителей емк. 6000 м3	
3.	Склад цемента	
4	Установка приготовления жидких добавок	
5.	Галерея подачи заполнителей	
6	Главный корпус	

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

Нач.отд	Кравцов		
Гл.техн	Бакитько		
ГИП	Блинов		
Рук.брига	Матвеев		27.8
Н.контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		

ТП 708-18.85 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	20	

Технологические схемы генпланов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

инв. N

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N