ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-10-44

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЖИЛЫХ ДОМОВ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ МОЩНОСТЬЮ 50-60 ТЫС. КУБ. М В ГОД

АЛЬБОМ VI

ЧАСТЬ 1

Нестандартизированное оборудование

gost.e-ecolog.ru

КФ ЦИТП Инв. № 7922/12

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

1101
Заказ № 703 инв № 7922/12 тираж 150
Сдано в печать 29/I 1982г. цена 1-29

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-10-44

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЖИЛЫХ ДОМОВ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ МОЩНОСТЬЮ 50-60 ТЫС. КУБ. М В ГОД

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I Пояснительная записка

АЛЬБОМ II часть 1. Архитектурно-строительные решения
часть 2. Конструкции железобетонные
часть 3. Строительные изделия
часть 4. Конструкции металлические

АЛЬБОМ III Технологическая часть, технологическое пароснабжение, промпроводки
часть 1. Пояснительная записка
часть 2. Чертежи

АЛЬБОМ IV Внутренний водопровод и канализация
Отопление и вентиляция

АЛЬБОМ V часть 1. Электроснабжение, силовое электрооборудование, электроосвещение, слаботочные устройства
часть 2. Автоматизация тепловых процессов, сантехнических систем и технологических процессов
часть 3. Задание на изготовление щитов и пульта В

АЛЬБОМ VI Нестандартизированное оборудование
части 1, 2, 3

АЛЬБОМ VII Сметы
части 1, 2, 3

АЛЬБОМ VIII Заказные спецификации
части 1, 2, 3

Примененные типовые проекты

409-13-8 Главный корпус для предприятия крупнопанельного домостроения мощностью 120-160 тыс. кв. м полезной площади в год /для изделий домов с малым шагом/ Альбом IX части 5, 8, 9, 10, 16, 17, 18, 20

409-13-9 Блок вспомогательных служб для предприятия крупнопанельного домостроения мощностью 120-160 тыс. кв. м полезной площади в год /для изделий домов с малым шагом/ Альбом VII часть 5. Распространяет Киевский филиал ЦИТПа

Альбом VI Часть 1

Разработан институтом „Гипростроммаш"
Директор института В.С. Нифонтов
Гл. инженер проекта А.С. Царев

Проект утвержден Госгражданстроем

Введен в действие

КФ ЦИТП инв. № 7922/12

Наименование чертежей	№ чертежа	№ листа альбома	Примечание
1	2	3	4
Состав проекта			
Перечень чертежей	2954.00.000 ПЧ	2	
Полуконвейерная линия. лист 1	2954.00.000	3	
Полуконвейерная линия. лист 2	2954.00.000	3	
Полуконвейерная линия. Ведомость спецификаций	2954.00.000 Вс	3	
Полуконвейерная линия. Монтажный чертеж. лист 1	2954.00.000 МЧ	4	
Полуконвейерная линия. Монтажный чертеж. лист 2	2954.00.000 МЧ	5	
Полуконвейерная линия. Монтажный чертеж. лист 3	2954.00.000 МЧ	6	
Полуконвейерная линия. Монтажный чертеж. лист 4.	2954.00.000 МЧ	7	
Полуконвейерная линия. Монтажный чертеж. лист 5	2954.00.000 МЧ	8	
Полуконвейерная линия. Монтажный чертеж. лист 6	2954.00.000 МЧ	9	
Полуконвейерная линия. Техническое описание. лист 1	2954.00.000 ТО	10	
Полуконвейерная линия. Техническое описание. лист 2	2954.00.000 ТО	10	
Полуконвейерная линия. Техническое описание. лист 3	2954.00.000 ТО	10	
Полуконвейерная линия. Техническое описание. лист 4	2954.00.000 ТО	10	
Полуконвейерная линия. Техническое описание. Лист 5	2954.00.000 ТО	11	
Полуконвейерная линия. Техническое описание. лист 6	2954.00.000 ТО	11	
Гидроразводка	2954.01.000	11	
Гидроразводка. Монтажный чертеж. лист 1	2954.01.000 МЧ	12	
Гидроразводка. Монтажный чертеж. Лист 2.	2954.01.000 МЧ	13	
Гидроразводка. Монтажный чертеж лист 3	2954.01.000. МЧ	14	
Гидроразводка. Монтажный чертеж лист 4	2954.01.000 МЧ	15	

7922/12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб		Никифоров		12.74
Пров.		Гапанович		
Т.контр.		–		
Руков.		Гапанович		
Н.контр.		Гапанович		12.74
Утв.		Златоверов		

2954.00.000 ПЧ

Перечень чертежей

Лит.	Масса	Масштаб
0	–	–

Лист | Листов 1

Гипростроммаш Москва

Формат А2

№ позиц.	Обозначение	Наименование	Куда входит: Обозначение	Куда входит: К-во	Общее колич.	Примечание
1	2954.00.000	Полуконвейерная линия			1	
2						
3	2954.01.000	Гидроразводка	2954.00.000	1	1	
4						
5	СМЖ-3005А.00.00.000-14ВС	Привод полуконвейерной линии	2954.00.000	1	1	
6						
7	2740/22Е.00.000ВС	Устройство для открывания бортов	2954.00.000	1	1	
8						
9	СМЖ-3001.00.000А.ВС	Кантователь	2954.00.000	1	1	
10						
11	СМЖ-23.00.000ВС	Кран консольный	2954.00.000	1	1	
12						
13	2740/23Е.00.000ВС	Устройство для закрывания бортов	2954.00.000	1	1	
14						
15	2674/3.00.000ВС	Тележка передаточная	2954.00.000	1	1	
16						
17	СМЖ-166.00.000ВС	Бетоноукладчик с воронкой	2954.00.000	1	1	
18						
19	СМЖ-200А.00.000ВС	Виброплощадка	2954.00.000	1	1	
20						
21	СМЖ-255.00.000СП	Рельсы подъемные (исполнение I)	2954.00.000	2	2	
22						
23	СМЖ-3003А.00.000	Установка насос	2954.00.000	1	1	
24						
25	2646/190АИ.00.000	Автоматический захват	2954.00.000	1	1	
26						
27						
28						
29						
30						

3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дорофеев		02-79
Пров.		Никифорова		
Руков.		Гапанович		02.79
Н.контр.		Никифорова		
Утв.		Златоверов		

2954.00.000ВС

Полуконвейерная линия

Ведомость спецификаций

Лит.	Лист	Листов
О		1

Гипростроммаш Москва

Альбом VI Часть 1

Типовой проект 409-10-44

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			2954.00.000МЧ	Монтажный чертеж		
12			2954.00.000ВС	Ведомость спецификаций		
11			2954.00.000ТО	Техническое описание		
				Сборочные единицы		
11		1	2954.01.000	Гидроразводка	1	на чертеже не показана
11		2	СМЖ-3005А-00.00.000-14	Привод полуконвейерной линии	1	
11		3	2740/22Е.00.000	Устройство для открывания бортов	1	

Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл. | Подп. и дата | 7922/12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дорофеев		02-79
Пров.		Никифорова		
Руков.		Гапанович		02.79
Н.контр.		Никифорова		
Утв.		Златоверов		

2954.00.000

Полуконвейерная линия

Лит.	Лист	Листов
О	1	2

Гипростроммаш Москва

Формат А1

Альбом VI Часть 1

Типовой проект 409-10-44

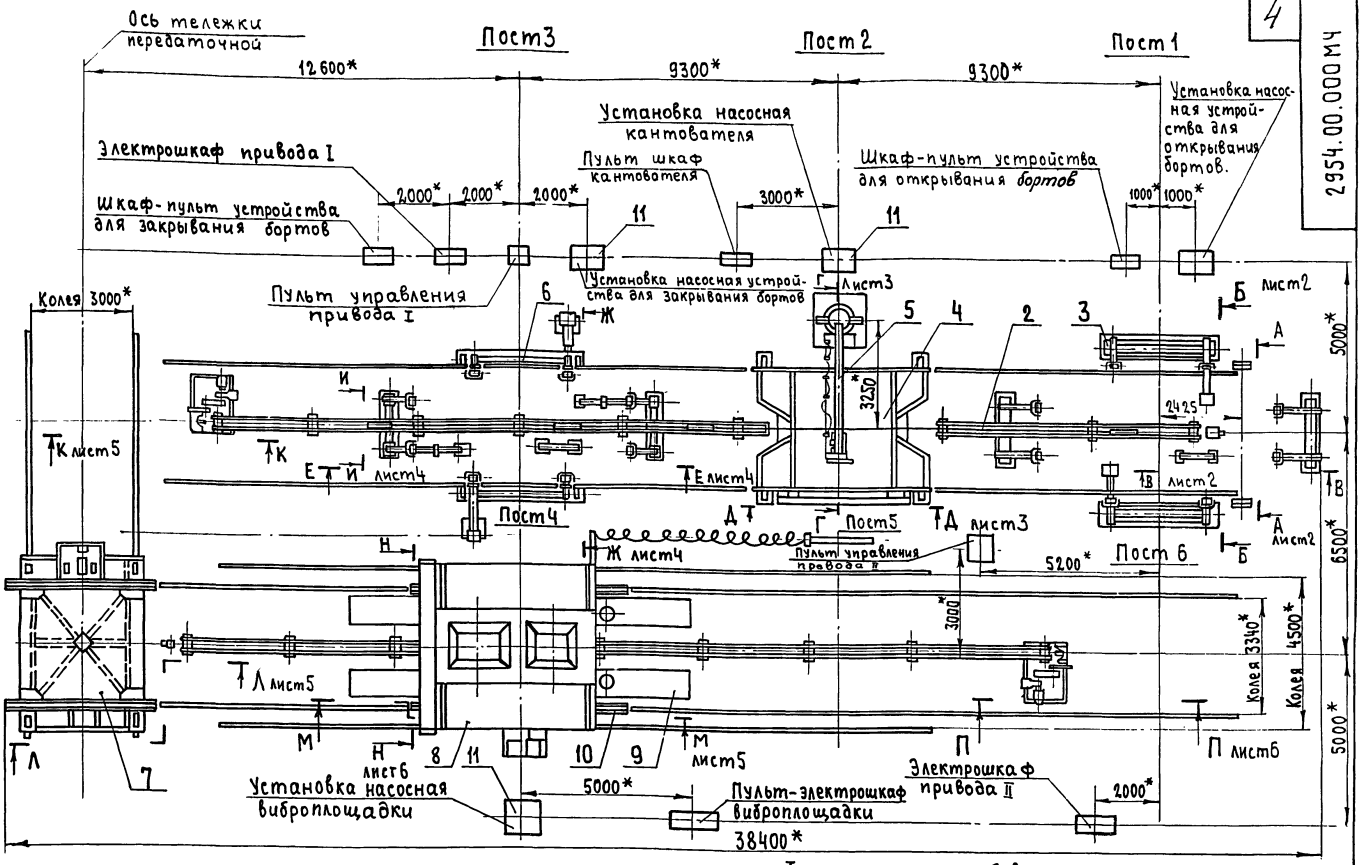
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11		4	СМЖ-3001.00.000А	Кантователь	1	
11		5	СМЖ-23.00.000	Кран консольный	1	
11		6	2740/23Е 00.000	Устройство для закрывания бортов	1	
11		7	2674/3.00.000	Тележка передаточная	1	
11		8	СМЖ-166.00.00.000А	Бетоноукладчик с воронкой	1	
11		9	СМЖ-200А.00.000	Виброплощадка	1	
11		10	СМЖ 255-00.000(исполнение I)	Рельсы подъемные	1	
11		11	СМЖ-3003А.00.000	Установка насосная	1	
11		12	2646/190АИ.00.000	Автоматический захват	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

2954.00.000

Лист 2

Формат А1



Техническая характеристика

1. Тип формуемых изделий – наружные стеновые панели, панели кровли и перегородок.
2. Максимально возможные габаритные размеры формуемых изделий:

длина	7200
ширина	3100
толщина	400

3. Максимально возможная масса формуемых изделий, кг — 7500
4. Количество технологических постов — 6
5. Цикл работы полуконвейерной линии, мин. — 27
6. Способ управления оборудованием полуконвейерной линии – дистанционный с индивидуальных пультов.
7. Общая установленная мощность оборудования полуконвейерной линии, квт — 135,6
8. Максимальные размеры площади занимаемой полуконвейерной линией мм

длина	38400
ширина	17000

9. Общая масса оборудования полуконвейерной линии, кг — 46800

Технические требования.

1. * Размеры для справок.
2. Монтаж полуконвейерной линии производить в соответствии с техническими требованиями, указанными в технической и эксплуатационной документации каждой единицы оборудования.
3. Зазоры между сопрягаемыми элементами оборудования должны быть выдержаны в полном соответствии с указанными в технической документации оборудования и данного чертежа.
4. Перепад по высоте и ширине на стыках головок основных рельсов колеи, рельсов кантователя и рельсов подъемных не должны превышать 2мм.
5. Монтаж гидроразводки производить по чертежу 2954.01.000СЕ
6. После окончания монтажа провести окраску мест сварки, а также мест повреждения лакокрасочных покрытий и провести установку всех видов ограждений предусмотренных техдокументацией монтируемого оборудования.
7. Внешние контуры элементов форм взаимодействующие с машинами и механизмами полуконвейерной линии, на чертеже показаны условно тонкой линией.
8. Рабочие органы машин и механизмов полуконвейерной линии условно показаны в положении соответствующем концу рабочего хода.
9. Подъемные рельсы показаны в крайнем нижнем положении (см. разрезы: М-М; Н-Н)

7922/12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дорофеев		03-79
Пров.		Никифоров		
Т.контр.		Шалдин		
Руков.		Гапанович		12.79
Н.контр.		Никифоров		
Утв.		Златоверов		

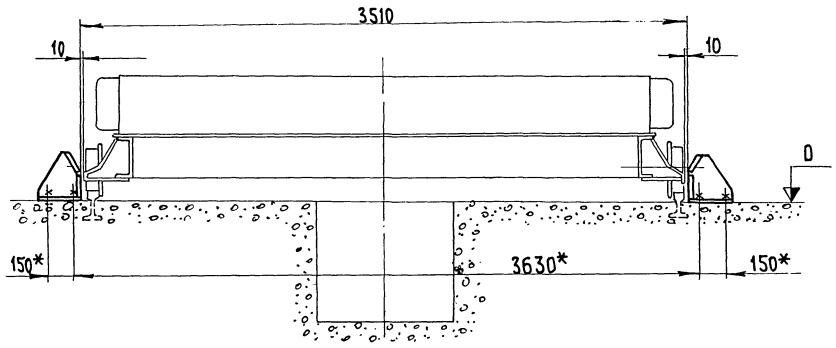
2954.00.000 МЧ

Полуконвейерная линия
Монтажный чертеж

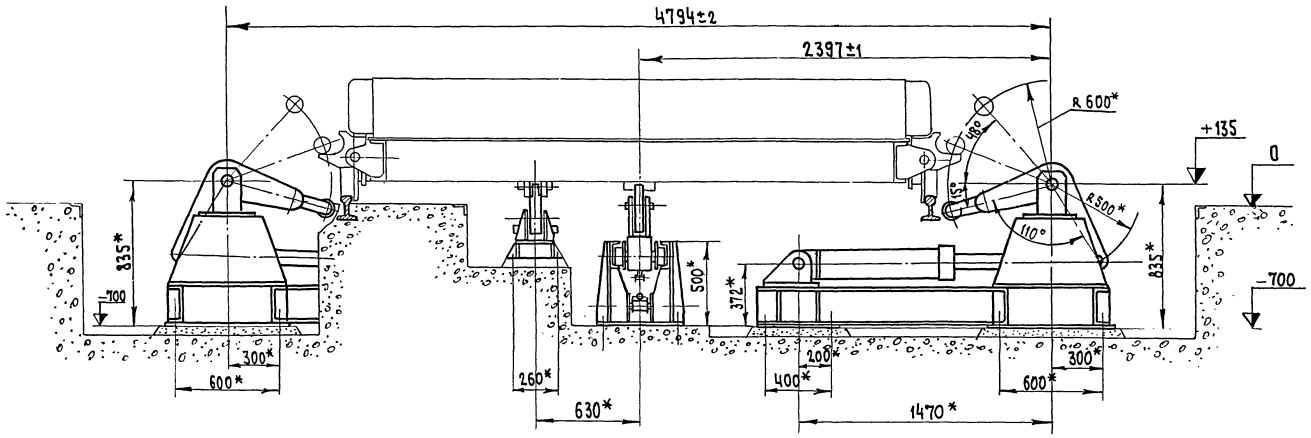
Лит	Масса	Масштаб
О		1:100
Лист 1	Листов 6	

Гипростроммаш Москва

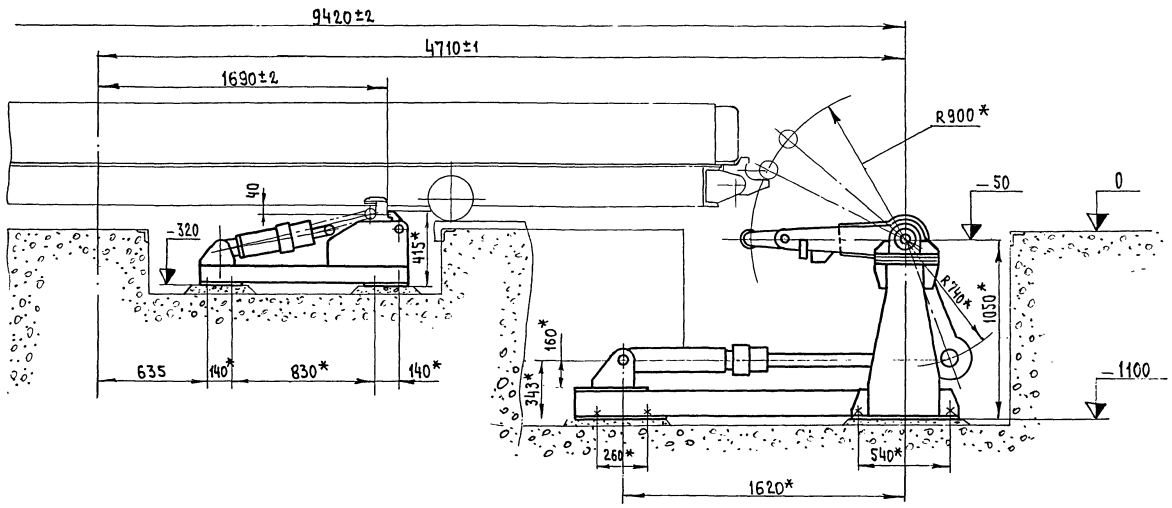
А – А повернуто лист1



Б – Б повернуто лист1



В – В лист 1

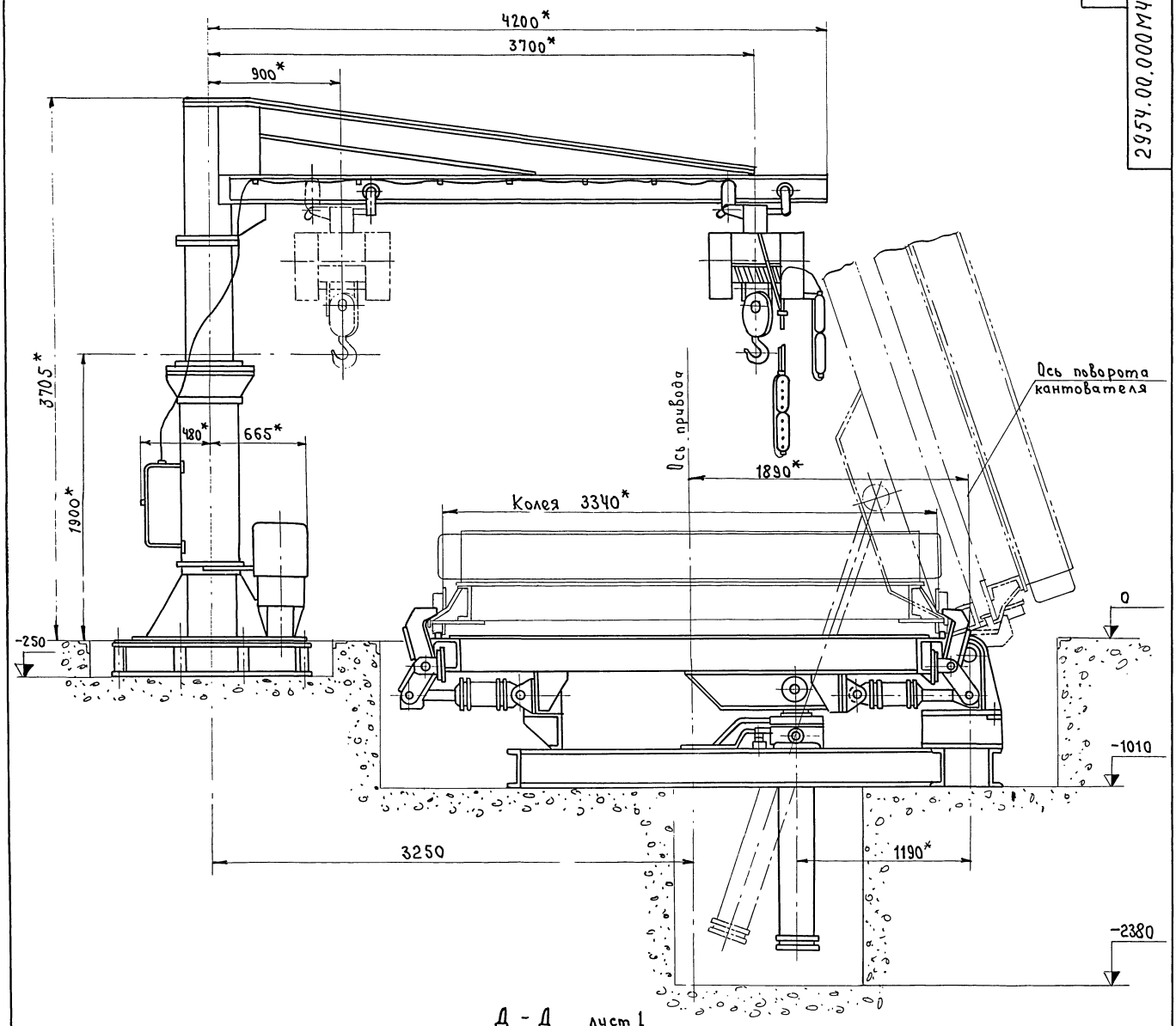


7922/12

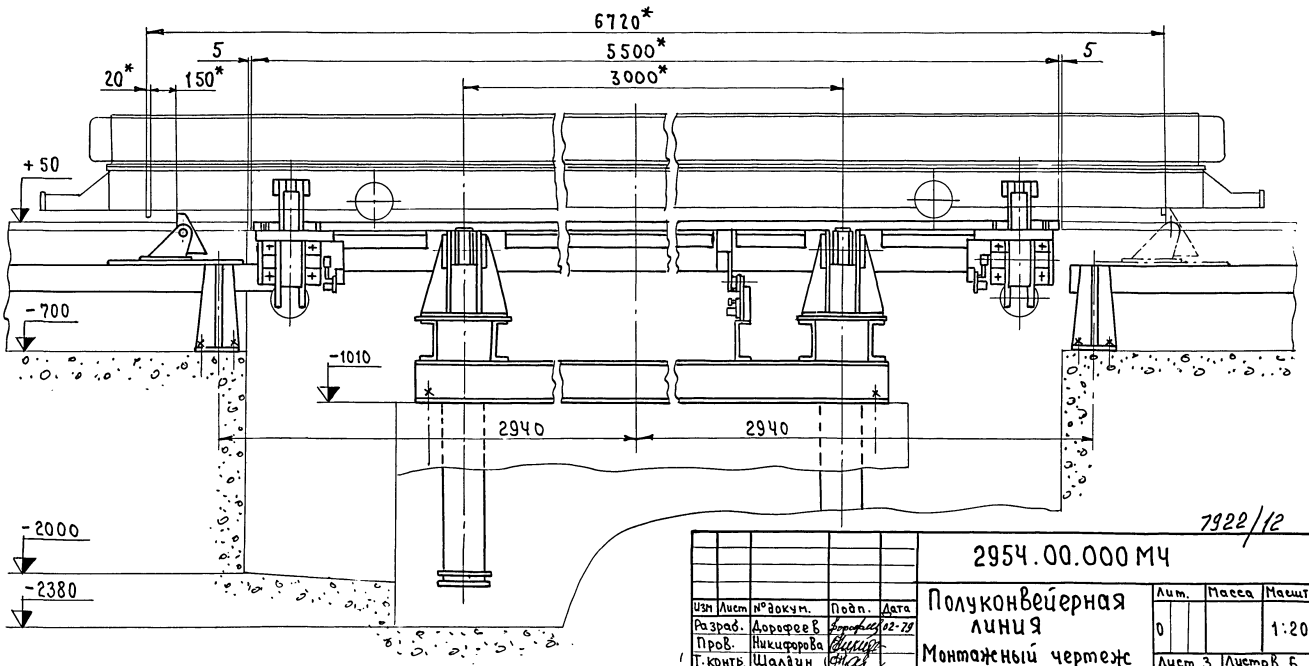
						2954.00.000МЧ	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Дорофеев		02-79	Полуконвейерная линия	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Никифоров				0		1:20
Т.контр.		Шалдин			Монтажный чертеж	Лист 2	Листов 6	
Руков.		Гапанович		02.79		Гипростроммаш Москва		
Н.контр.		Никифоров						
Утв.		Златоверов						

Формат А2

Г - Г повернуто лист 1



Д - Д лист 1



7922/12

				2954.00.000 МЧ
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дорофеев		02-74
Пров.		Никифорова		
Т.контр.		Шалдин		
Руков.		Рапанович		02.74
Н.контр.		Никифорова		
Утв.		Златоверов		

Полуконвейерная линия

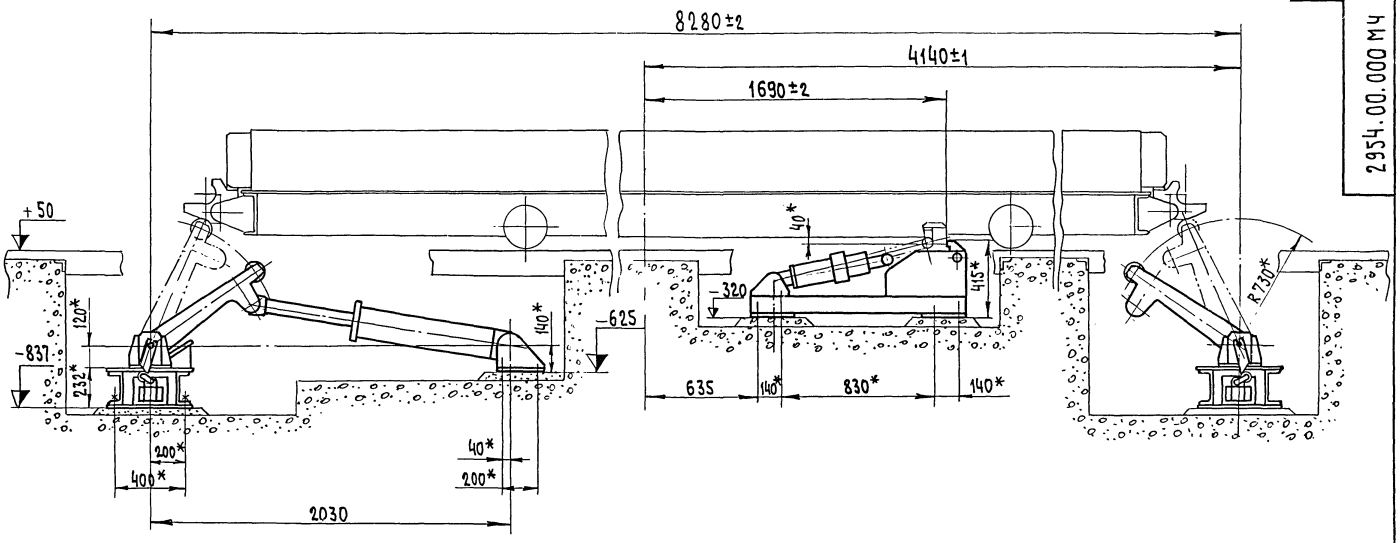
Монтажный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
0		1:20

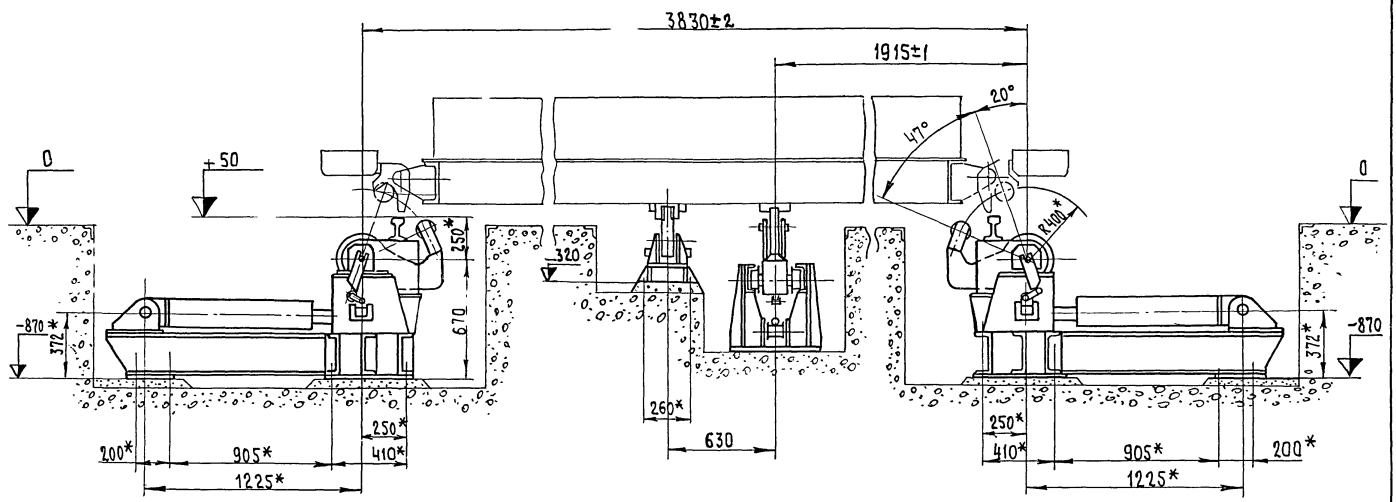
Лист 3 Листов 6

Гипростроммаш Москва

Е – Е лист 1

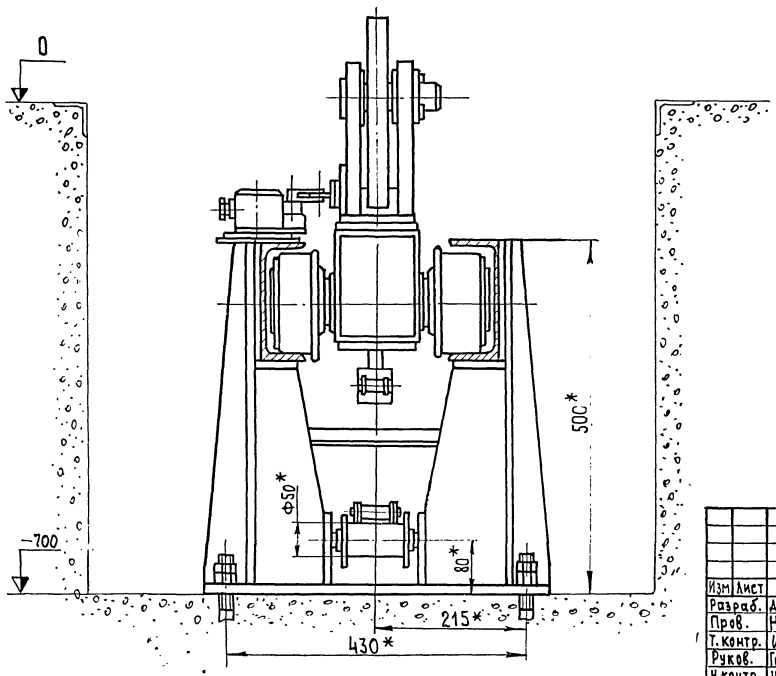


Ж – Ж повернуто, лист 1



И – И повернуто, лист 1

М1:5



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дорофеев		02-79
Пров.		Никифорова		
Т. контр.		Шалдин		
Руков.		Гапанович		02.79
Н. контр.		Никифорова		
Утв.		Златоверсе		

7922/12

2954.00.000 МЧ

Полуконвейерная линия

Монтажный чертеж

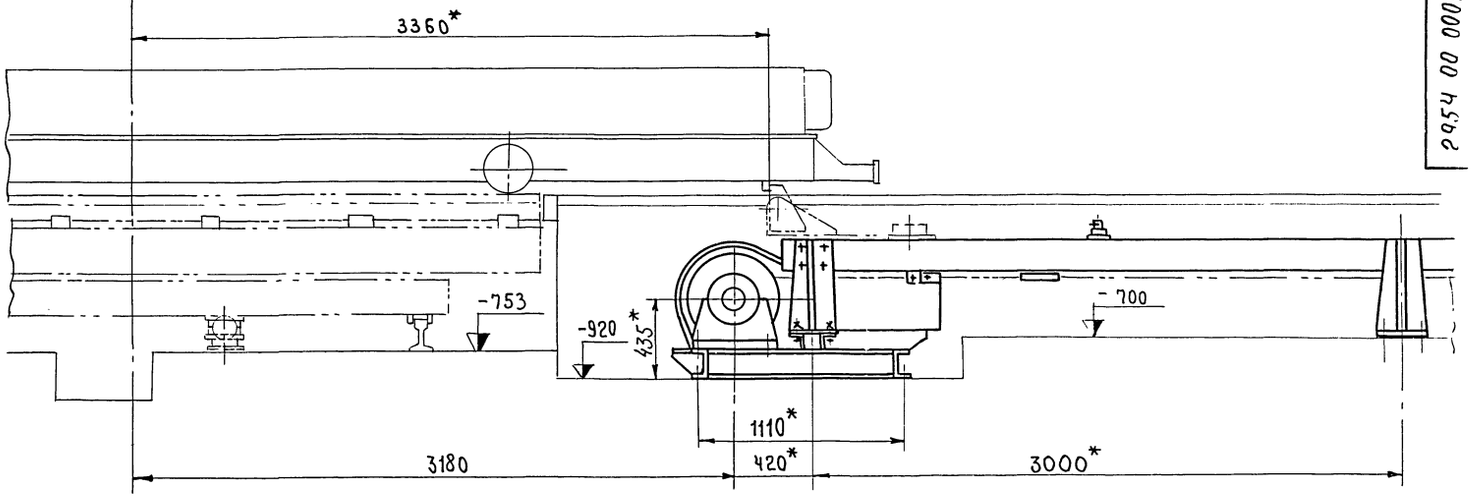
Лит.	Масса	Масштаб
0		1:20

Лист 4 | Листов 6

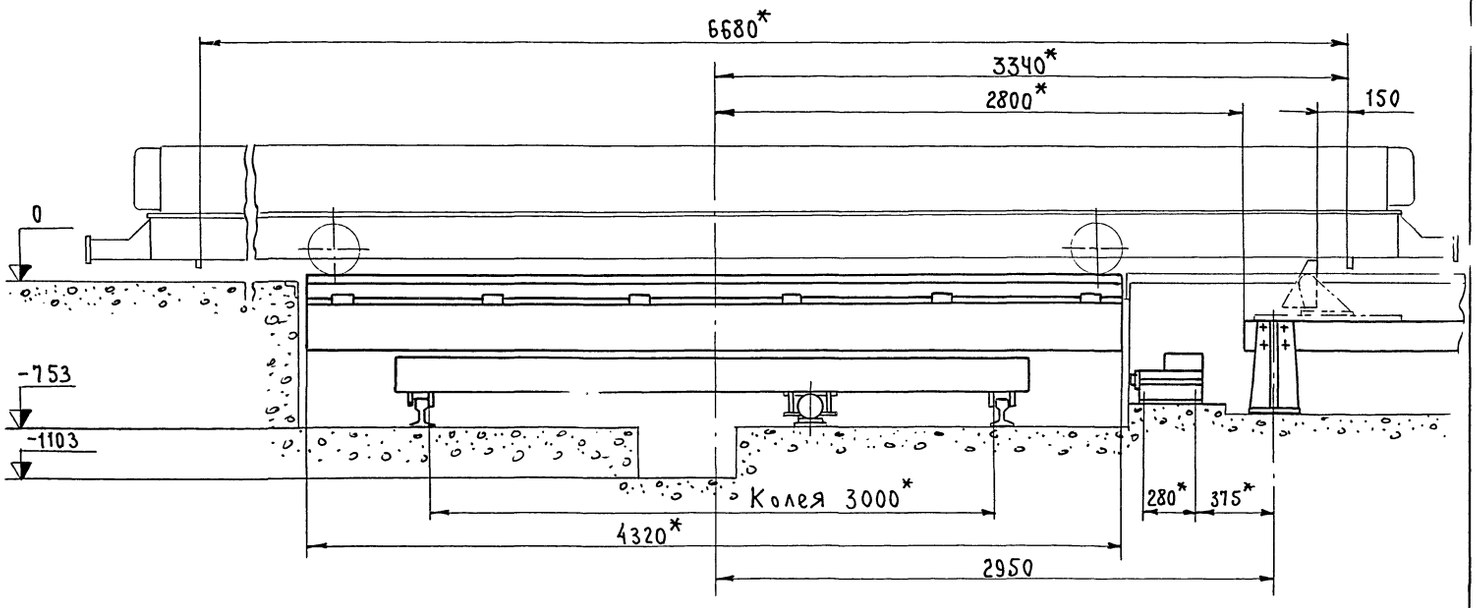
Гипростроммаш
Москва

Ось тележки передаточной

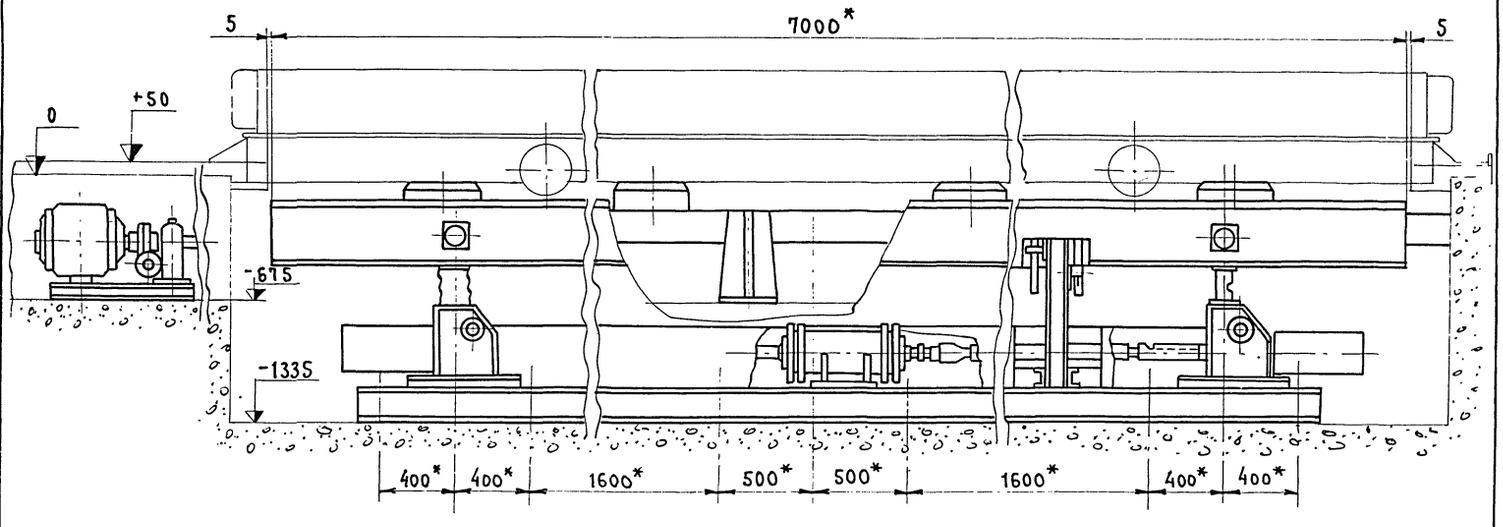
К – К лист 1



Л – Л лист 1



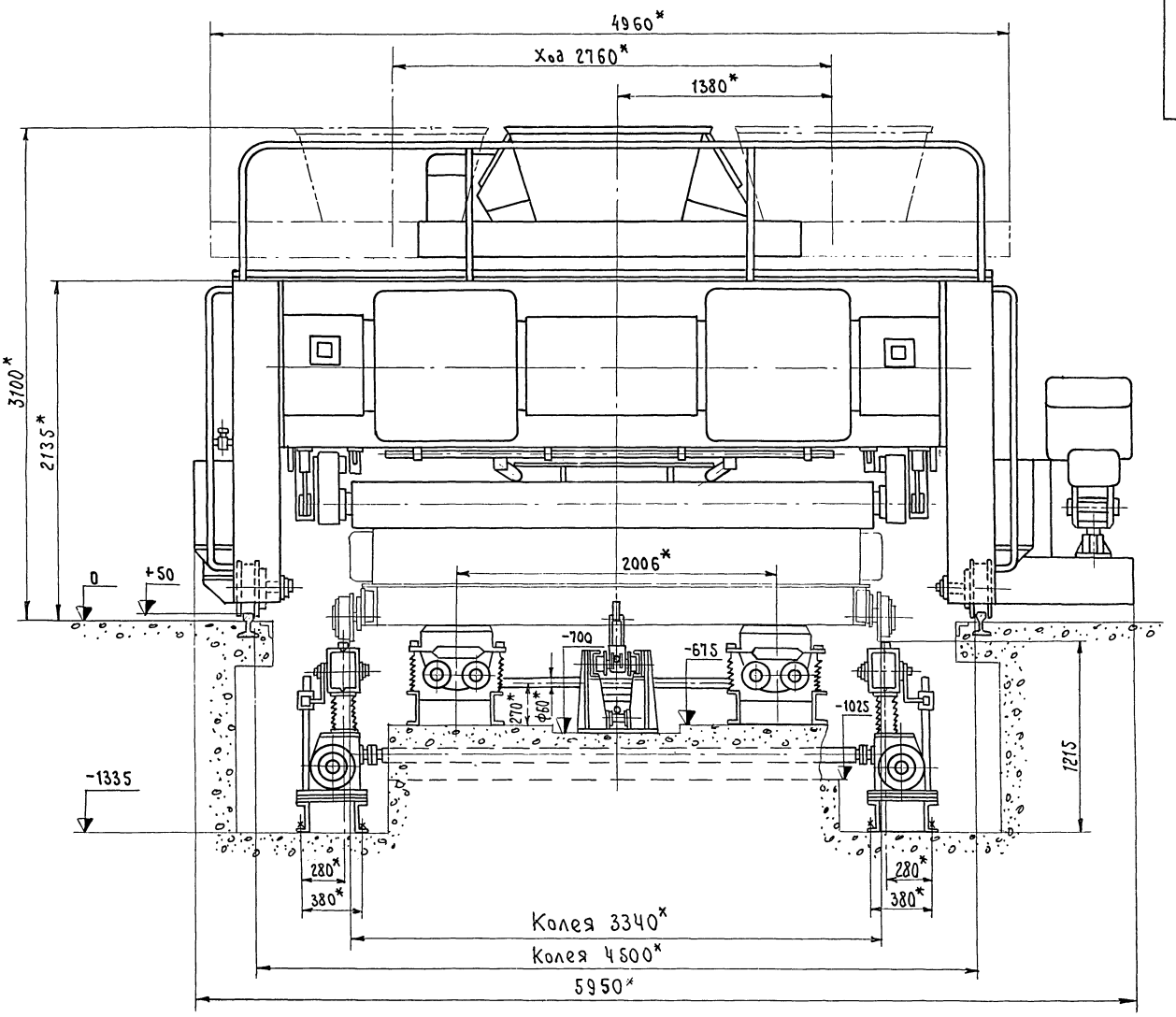
М – М лист 1



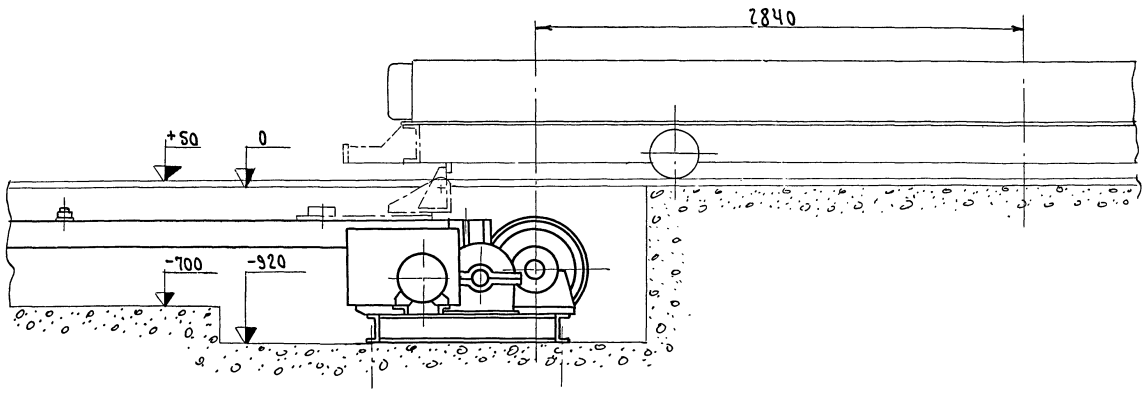
7922/12

					2954.00.000МЧ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись		Полуконвейерная линия	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Дорофеев В.		02-79		0		1:20
Пров.		Никифорова			Монтажный чертеж	Лист 5	Листов 6	
Т. контр.		Шалдин				Гипростроммаш Москва		
Руков.		Гапанович		04.79				
Н. контр.		Никифорова						
Гл. р		Златоверов						

Н - Н повернуто лист 1



П - П лист 1



7922/12

					2954.00.000МЧ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полуконвейерная линия Монтажный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Дорофеев		02-79		0		1:20
Пров.		Никифорова				Лист 6		Листов 6
Т. контр.		Шалдин						
Рук. в.		Папанович		08.79		Гипростроммаш Москва		
Н. контр.		Никифорова						
Утв.		Златоверов						

1	2
2.6. Способ управления оборудованием	Дистанционный, с индивидуальных пультов
2.7. Общая установленная мощность полуконвейерной линии, квт	135,6
2.8. Максимальные размеры площади, занимаемой полуконвейерной линией, мм	
длина	38400
ширина	17000
2.9. Общая масса оборудования полуконвейерной линии, кг	46800

3. Состав полуконвейерной линии

В состав полуконвейерной линии входит следующее оборудование:

3.1. Привод полуконвейерной линии СМЖ-3005А-14.00.00.000 предназначенный для последовательного перемещения форм с поста на пост вдоль полуконвейерной линии по направлению технологического потока.

3.2. Тележка передаточная 2674/3А, предназначенная для передачи форм с одной нитки на другую нитку полуконвейерной линии.

3.3. Кантователь СМЖ-3001 (исполнение 2), предназначенный для перевода форм с изделием из горизонтального положения в наклонное, при котором происходит съем железобетонных изделий.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2954.00.000ТО	Лист 4

Формат 11

Типовой проект 409-10-44 Альбом VI часть 1

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

10

Настоящее "Техническое описание" является эксплуатационным документом, предназначенным для краткого ознакомления с полуконвейерной линией.

Краткое изучение конструкции и правил эксплуатации оборудования, входящего в состав полуконвейерной линии, производится по соответствующей эксплуатационной документации, прилагаемой к каждой единице поставляемого оборудования.

1. Назначение

Полуконвейерная линия, 2954 предназначена для формования на поддоне шириной 3,1м, наружных стеновых панелей, панелей кровли и перегородок.

2. Технические данные

Наименование показателей, единица измерения	Значение
1	2
2.1. Тип формуемых изделий	наружные стеновые панели, панели кровли и перегородок
2.2. Максимально возможные габаритные размеры формуемых изделий, мм	
длина	7200
ширина	3100
толщина	400
2.3. Максимально возможная масса формуемых изделий, кг	7500
2.4. Количество технологических постов в полуконвейерной линии, шт	6
2.5. Цикл работы полуконвейерной линии, мин	27

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2954.00.000ТО	Лист 3

Формат 11

Содержание

1	Назначение	3
2	Технические данные	3
3	Состав полуконвейерной линии	4
4	Работа полуконвейерной линии	5
5	Указание мер безопасности	6

Полуконвейерная линия
(наименование документа)

2954
(Индекс изделия)

Техническое описание
(Наименование документа)

1979 г

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2954.00.000ТО		
Разраб.		Гананович		01.79	Полуконвейерная линия Техническое описание	Лит. 01	Лист 2	Листов 6
Пров.		Гананович				Гипростроммаш Москва	
Руков.		Гананович		01.79			
Н.контр.							
Утв.		Гананович					

Копировал:

Формат 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.
				Документация	
			2954.00.000 МЧ	Монтажный чертеж	
				Детали	
11		1	2828/36.00.001	Тройник	6
				Материалы	
				Труба 22х2-20Б ГОСТ 8734-75*	270м

11

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дорофеев		02-79
Пров.		Никифорова		
Руков.		Гапанович		02.79
Н.контр.		Никифорова		
Утв.		Златоверов		

2954.01.000

Гидроразводка

Лит.	Лист	Листов
О		1

Гипростроммаш Москва

Формат 11

4.2. Работа всех машин и механизмов полуконвейерной линии в технологическом режиме возможна только при строгом соблюдении всех блокировок, предусмотренных проектами соответствующего оборудования.

5. Указания мер безопасности.

5.1. К работе на полуконвейерной линии могут быть допущены только лица, прошедшие специальный инструктаж и ознакомленные с общими правилами и специальными требованиями по технике безопасности при работе на технологическом оборудовании и транспортных устройствах.

5.2. При работе на полуконвейерной линии необходимо строго соблюдать все указания мер безопасности, изложенные в соответствующих эксплуатационных документах каждой единицы оборудования конвейерной линии.

5.3. Администрацией предприятия должна быть разработана и вывешена на видном месте подробная инструкция по технике безопасности.

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

3.4. Бетоноукладчик СМЖ166 предназначенный для заполнения формы бетонной смесью.

3.5. Рельсы подъемные СМЖ-255 (исполнение 1), предназначенные для подъема и опускания формы на посту виброплощадки.

3.6. Виброплощадка СМЖ-200А. предназначенная для уплотнения бетонной смеси при изготовлении железобетонных изделий. (Расстояние между виброблоками 2006мм).

3.7. Установка насосная СМЖ-3003А, предназначенная для подачи гидросмеси к гидроцилиндрам подъемных рельсов.

3.8. Консольный кран СМЖ23, предназначенный для установки и съема преобразователей.

3.9. Гидроразводка 2954.01, состоящая из трубопроводов и соединяющих тройников, предназначенных для подвода гидросмеси от насосной установки к гидроцилиндрам подъемных рельсов.

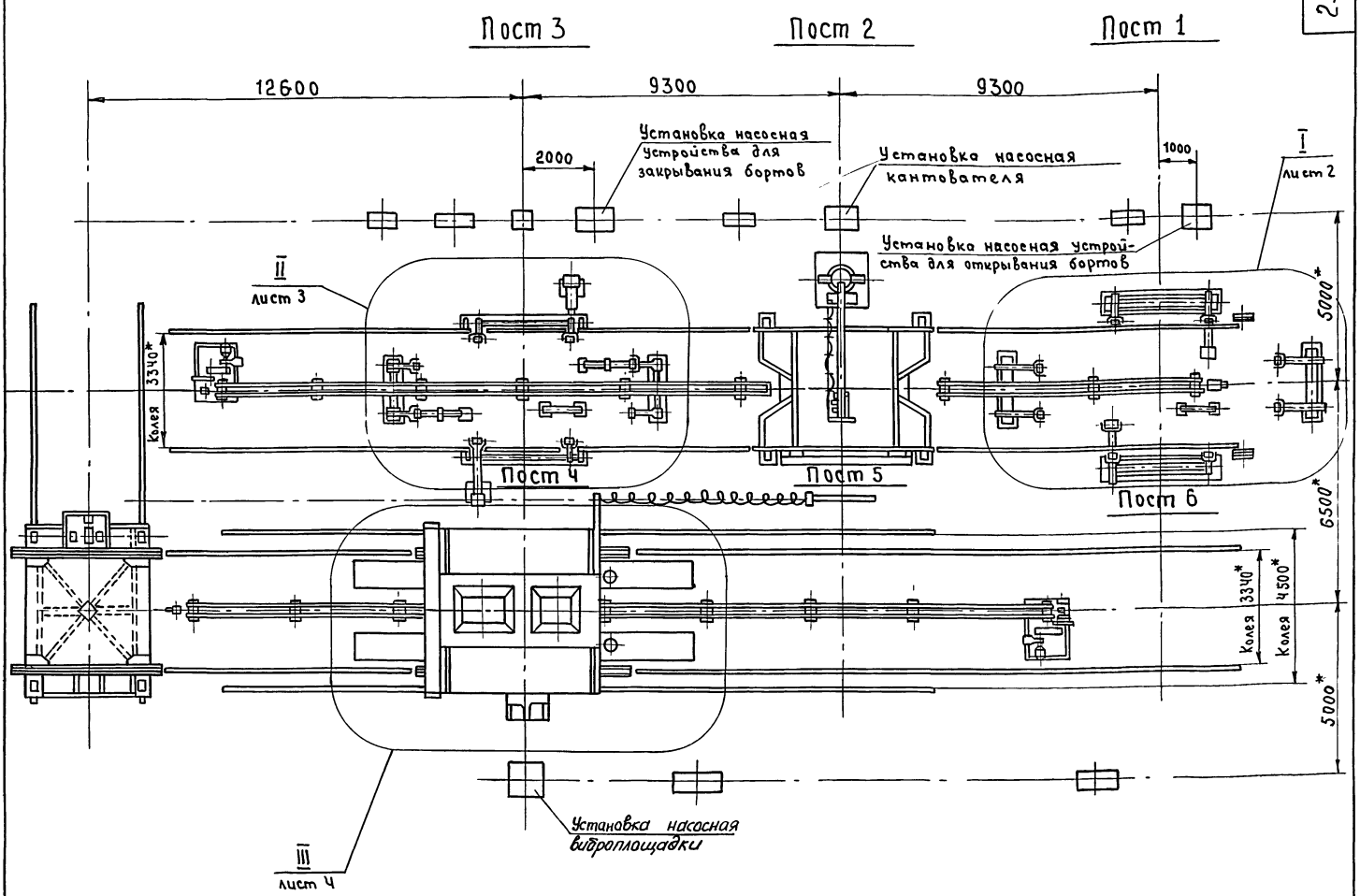
3.10. Устройство для открывания бортов шифр 2140/22Е и устройство для закрывания бортов шифр 2140/23Е, состоящие из гидроцилиндра и рычажной системы, служат для механизации процесса открывания и закрывания бортов.

3.11. Автоматический захват 2646/190АГ, предназначенный для транспортирования форм с линии в камеры тепловой обработки и для извлечения форм из камер и транспортировки их на полуконвейерную линию.

4. Работа полуконвейерной линии

4.1. Все работы, связанные с выполнением технологических операций, предусмотренных на постах полуконвейерной линии, производятся в соответствии с указаниями технологической части проекта.

7922/12



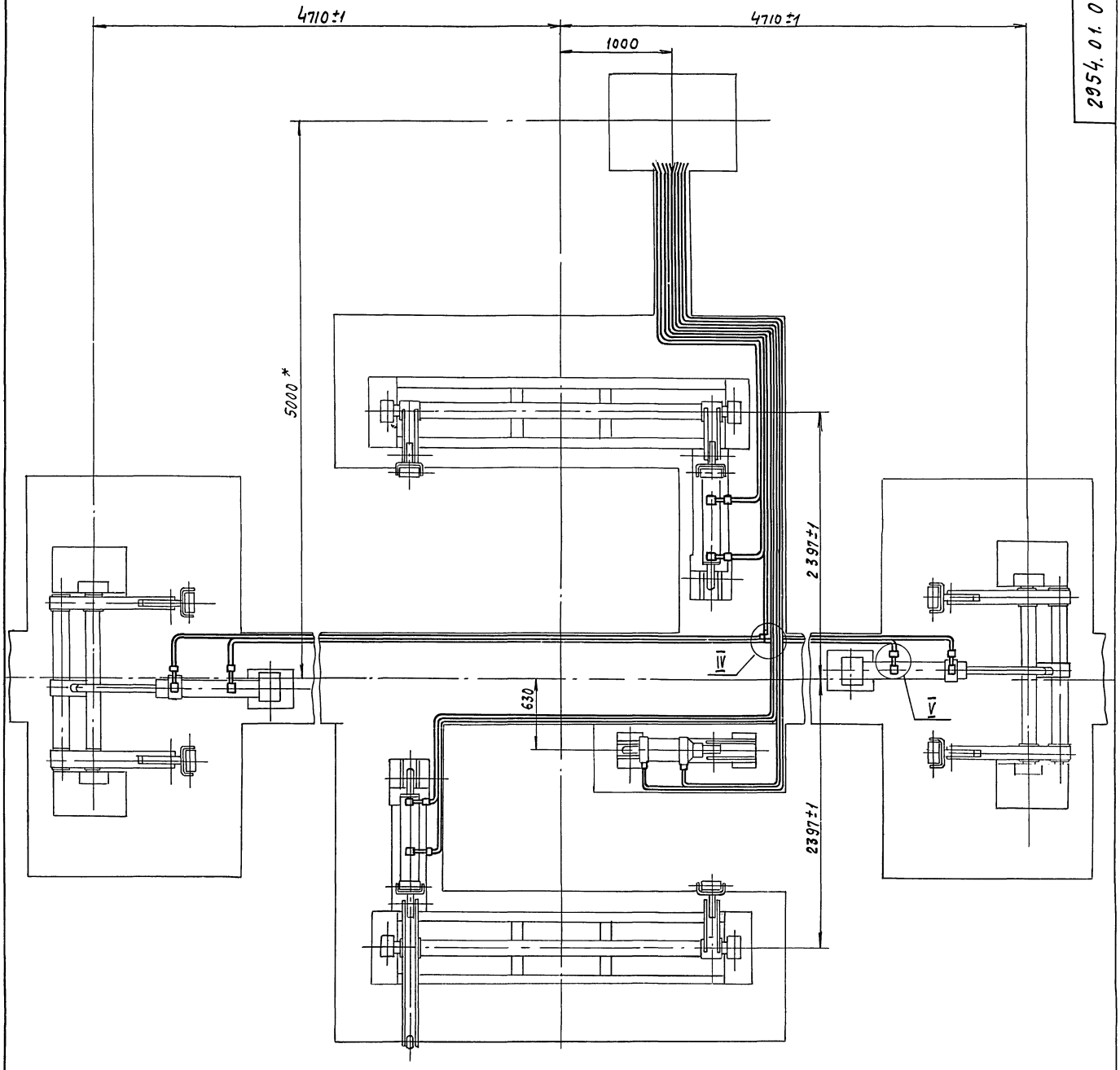
1. *Размеры для справок
2. Все трубопроводы гидроразводки подвергнуть травлению с последующей промывкой, обеспечивающей полную очистку их внутренних поверхностей от окалины и грязи.
3. После монтажа гидроразводку опрессовать давлением 80 кг/см².
4. Размеры и конфигурацию трубопроводов уточнить по месту, радиус гиба труб не менее 60 мм.
5. Сварные швы по ГОСТ 14771-76
6. Сварку труб (поз. 2) производить, как показано на выноске IV лист 2.

7922/12

					2954.01.000 МЧ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гидроразводка Монтажный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Дорофеев		02-79		О		1:25
Пров.		Никифорова				Лист 1	Листов 4	
Т. контр.		Шалдин				Гипростроммаш Москва		
Рукав.		Рапанович		01.79				
Н. контр.		Никифорова						
Утв.		Златоверов						

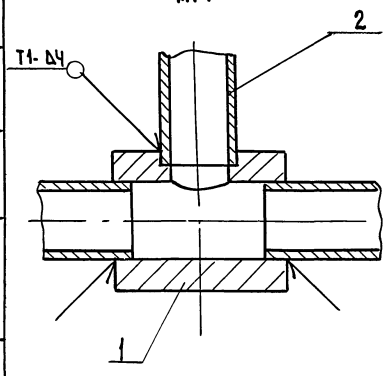
I лист 1

Пост 1



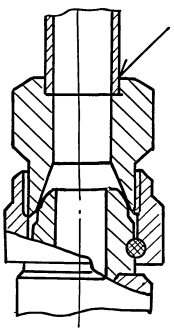
IV

М1:1



V

М1:1



7922/12

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Дорофеев		02-79
Пров.		Никифорова		
Т.контр.		Шалдин		
Руков.		Гапанович		
Н.контр.		Никифорова		
Утв.		Златоверов		

2954.01.000 МЧ

Гидроразводка

Монтажный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
О		1:25

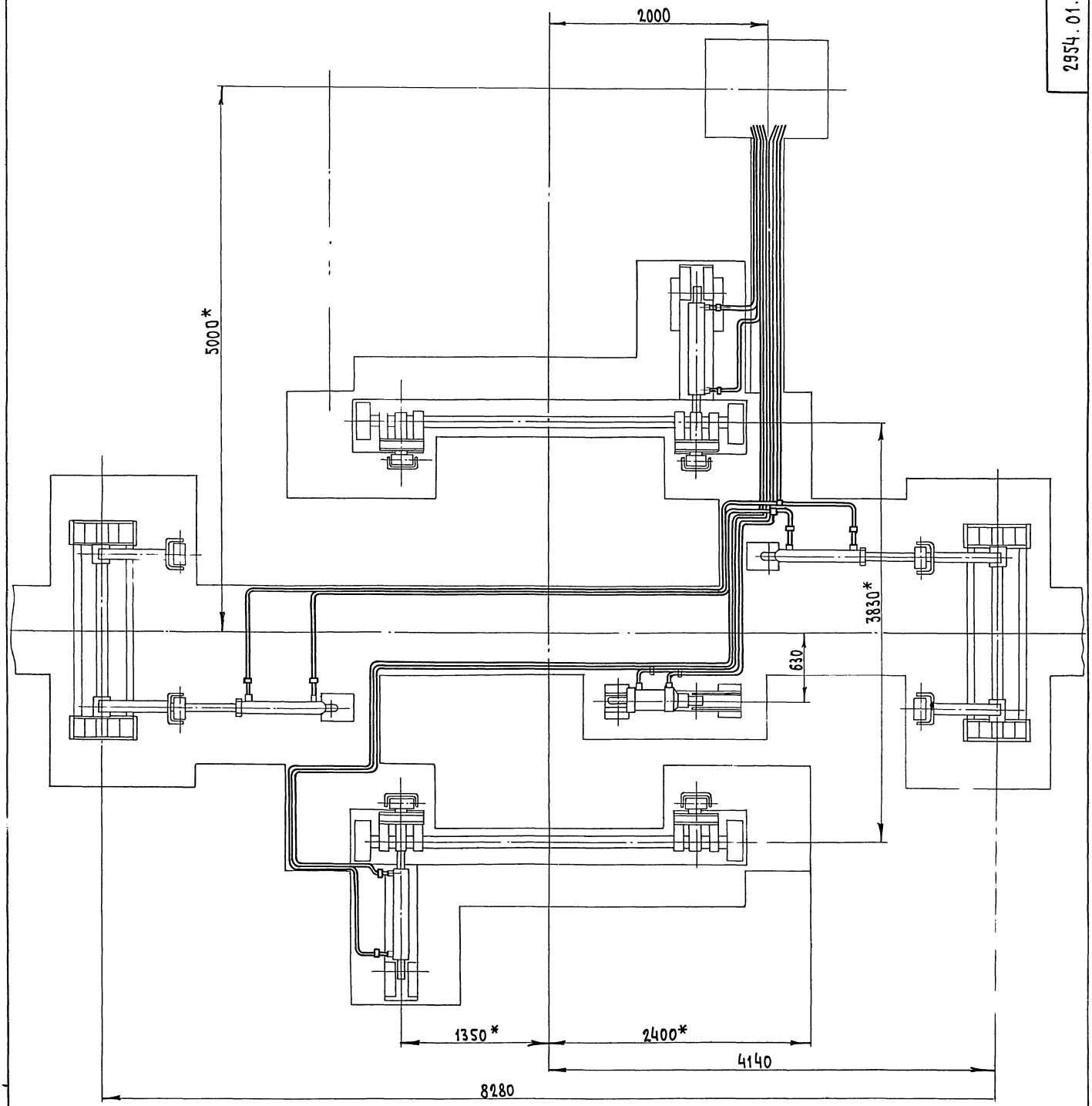
Лист 2 | Листов 4

Гипростроммаш
Москва

Формат 22

II лист1

Пост 3



7922/12

					2954.01.000МЧ	
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Дорофеев		02-79	Гидроразводка	Лит. / Масса / Масштаб: 0 / 1:25
Пров.		Никифорова			Монтажный чертеж	Лист 3 / Листов 4
Т.контр.		Шалвин				
Руков.		Гапанович		02.79		Гипростроммаш Москва
Н.контр.		Никифорова				
Утв.		Златоверов				

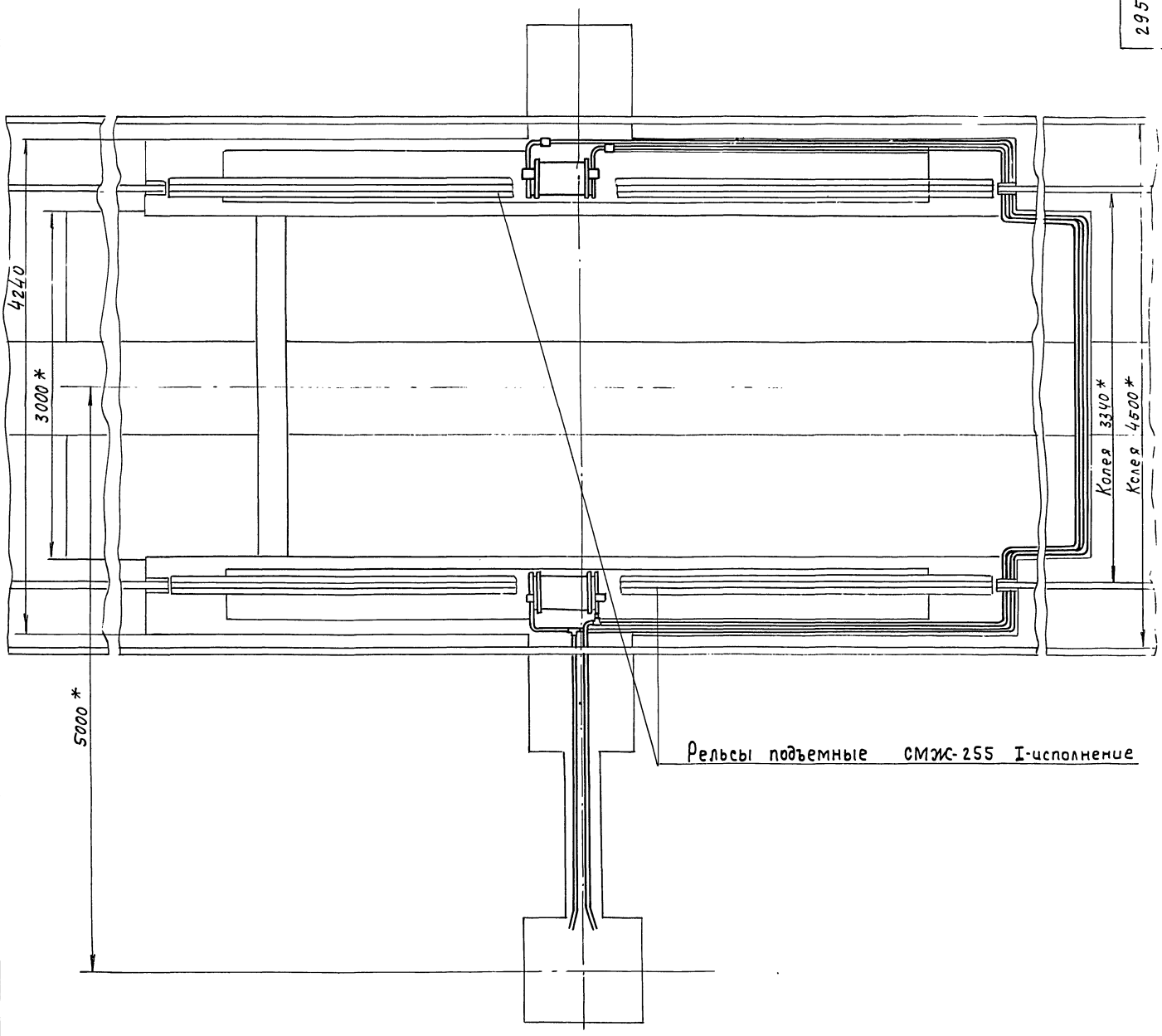
Формат А2

III лист 1

Пост 4

15

2954.01.000 МЧ



7922/12

					2954.01.000 МЧ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гидроразводка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Дорофеев		02-79		О		1:25
Пров.		Никифорова			Монтажный чертеж	Лист 4	Листов 4
Т.контр.		Шалдин					
Рукав.		Гапанович		02.79		Гипростроммаш Москва	
Н.контр.		Никифорова					
Утв.		Златоверов					

gost.e-ecolog.ru