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 № 409-29-74.83. Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон"

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

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

КФЦИТП инв. № 9032/1

Привязан:

Инв. №

Т.П 708-18 Альбом 1

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
П3	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. №

9032/1

Альбом 1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Рабочая документация типового проекта „Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс.куб.м" Разработана в соответствии с планом типового проектирования Госстроя СССР на 1984г. Раздел IV, пункт IV.3.2.3 на основании проекта утвержденного протоколом №ВА-2 от 27.01.83г. 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."

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

Привязан

Инв. № 9032/1 3

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

ТП 708-18.85 ПЗ

Пояснительная записка

Стадия	Лист	Листов
Р	1	8

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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 ÷ 40 мм	2	21	1900	1	12	1100
5	Песок керамзитовый	—	—	—	1	12	1000
6	Гравий керамзитовый	—	—	—	1	9	850
7	Итого	6	66	6000	6	66	6000

Заполнители бетона поступают по железной дороге на станцию примыкания маршрутами массой (брутто) до 3000 тонн в железнодорожных полувагонах грузоподъемностью 62, 93 и 125 тонн, 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. №

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

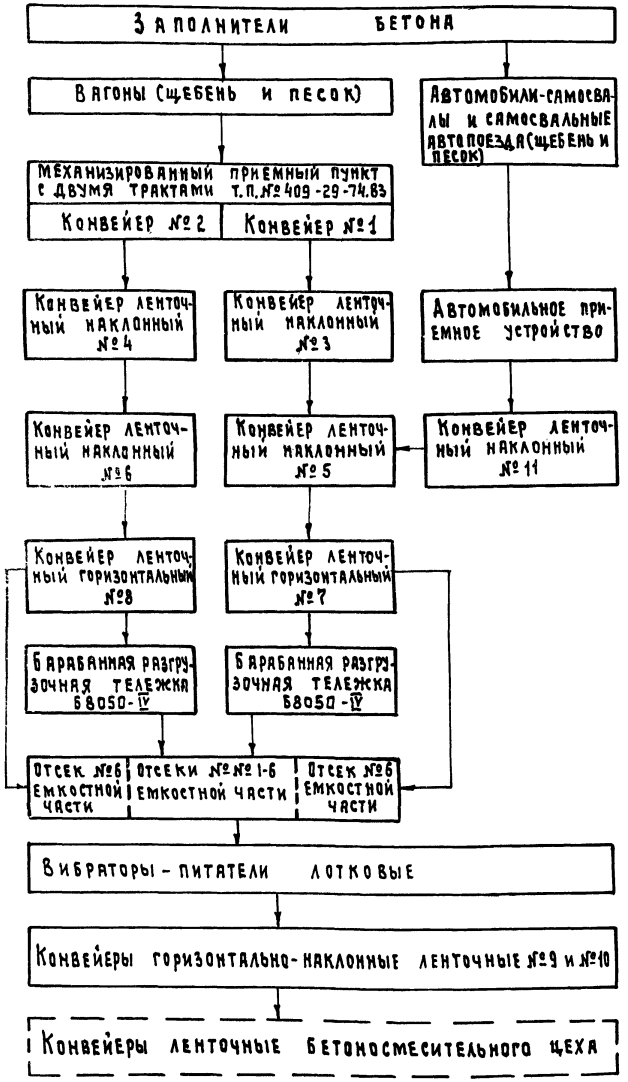
Хранимые в отсеках емкостной части песок, щебень или гравий при помощи виброзатворов-питателей лотковых подаются на подштабельные конвейеры горизонтально-наклонные №9 и № 10, транспортирующие материал к пересыпному узлу конвейера бетоносмесительного цеха.

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.

2. Схемы производственных процессов складской переработки заполнителей бетона.

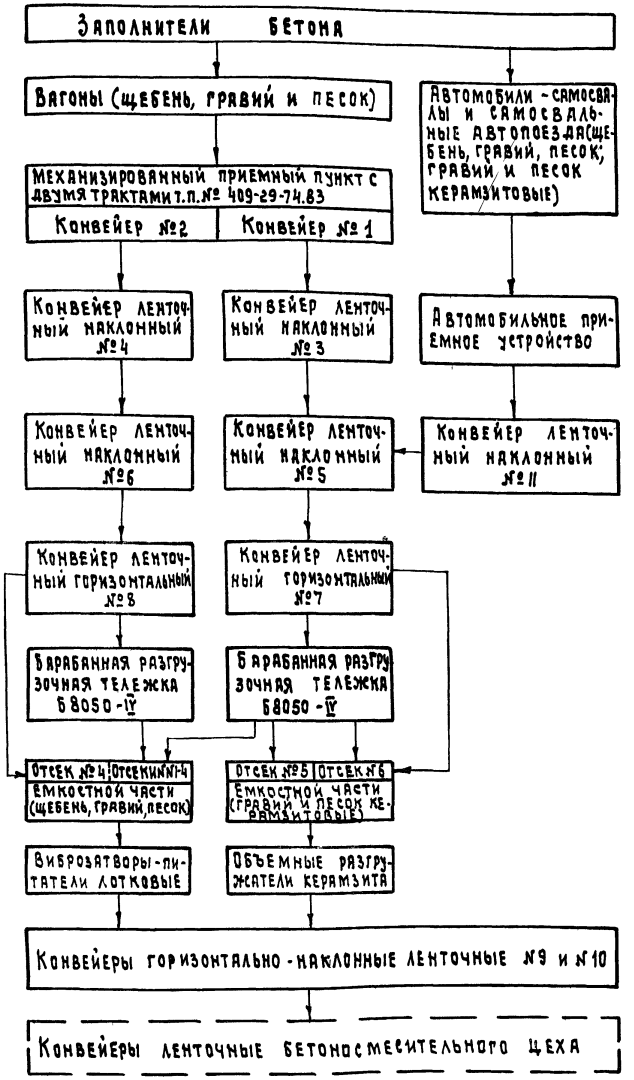
а) Компоновочные схемы №1 и №2

Исполнение I



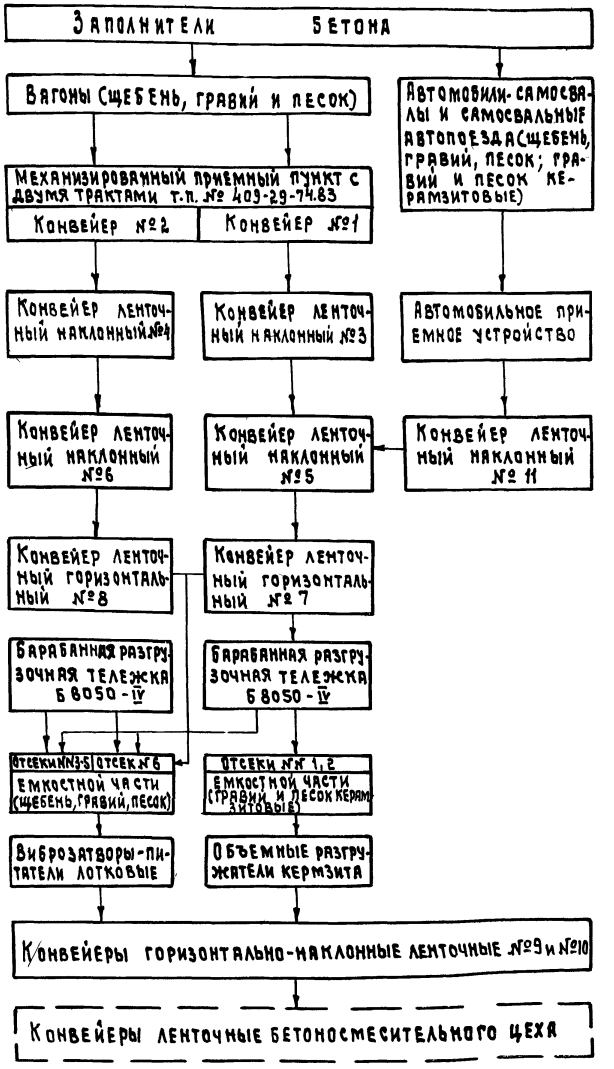
б) Компоновочная схема №1

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 виброзатворов-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.№

Привязан

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. №

Привязан

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. №

ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

NN п/п	Показатели	Единица измерен.	Разработанный проект Схемы N 1 и N 2 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 железнодорожного транспорта				
	а) летом	т/ч	700	700	600
	б) зимой	т/ч	400	400	300
	при разгрузке автомобильного транспорта а) песок и щебень	т/ч	250	265	150
	б) гравий и песок керамзитовые	т/ч	—	133	
4	производительность по выдаче заполнителей бетона в БСЦ				
	а) песок и щебень	т/ч	400	400	400
	б) гравий и песок керамзитовые	т/ч	—	200	
5	Себестоимость переработки 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 производственных процессов	%	90	90	88
8	Режим работы склада:				
	а) прием с железной дороги	дн	365 (вне смен)	365 (вне смен)	365 (вне смен)
	б) прием с автомобильн. транспорта	дн	255	255	247
	в) выдача из склада	дн	255	255	247
	г) рабочие смены в сутки	смен	2	2	2
	д) продолжительность смены	4	8	8	8
9	Выработка: - на 1 работающего	м3	21875	21875	21875
	- на 1 рабочего	м3	21875	21875	21875
10	приведенные затраты на единицу 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 N 1 и N 2 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 обема	руб./м3	29,32	28,51	34,5
19	Стоимость общая на расчетн. показат.	руб./м3	162,52	166,25	180,9
20	трудоемкость:				
	подготовительные 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 обема	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 Ст3кп3	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 обема	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 Ст3кп3	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 N 1 и N 2 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 обема	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	626,3	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 1млн. руб. строит-монт. 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 1млн. руб. строит-монт. 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. №

9032/1

ТП 708-18.85 ПЗ

Лист 8

10

Альбом 1

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

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

Привязан

ТП 708-18.85 ТХ

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

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

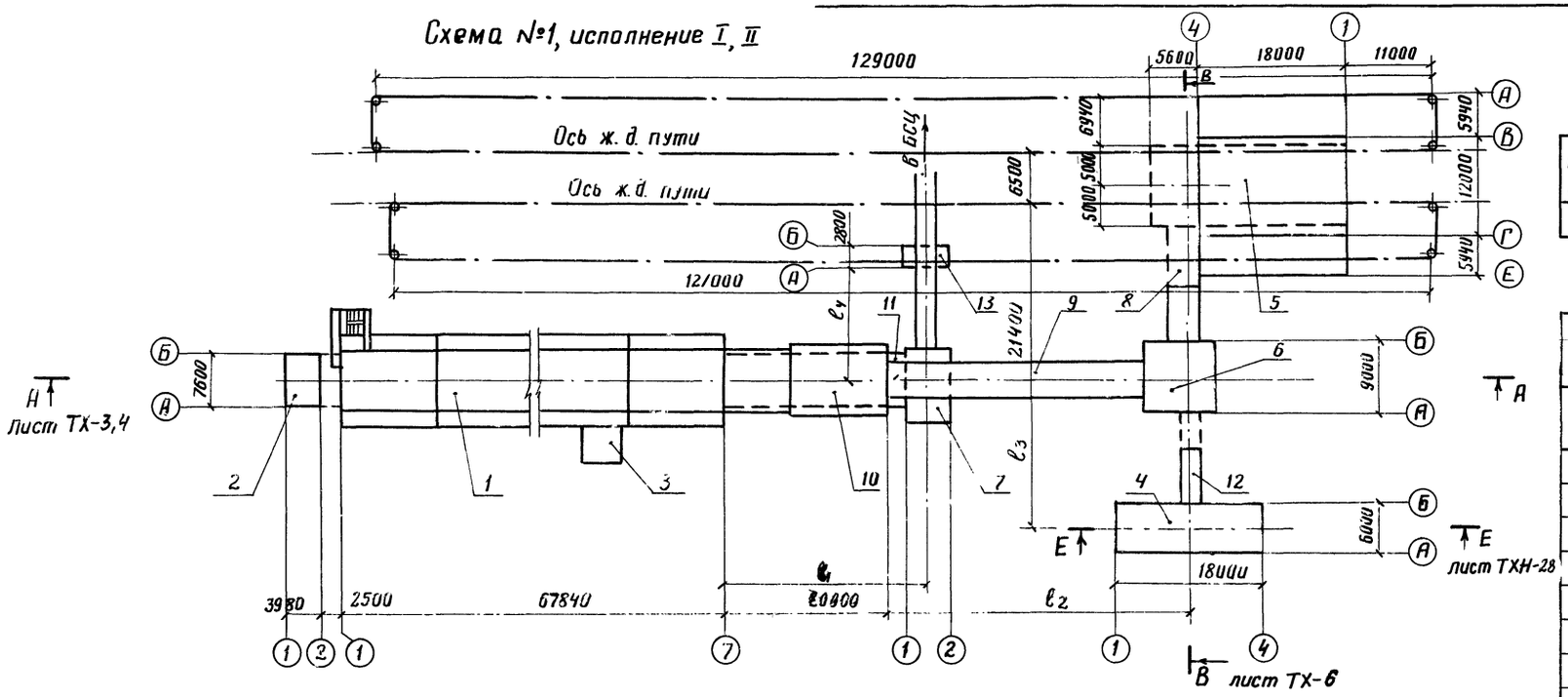
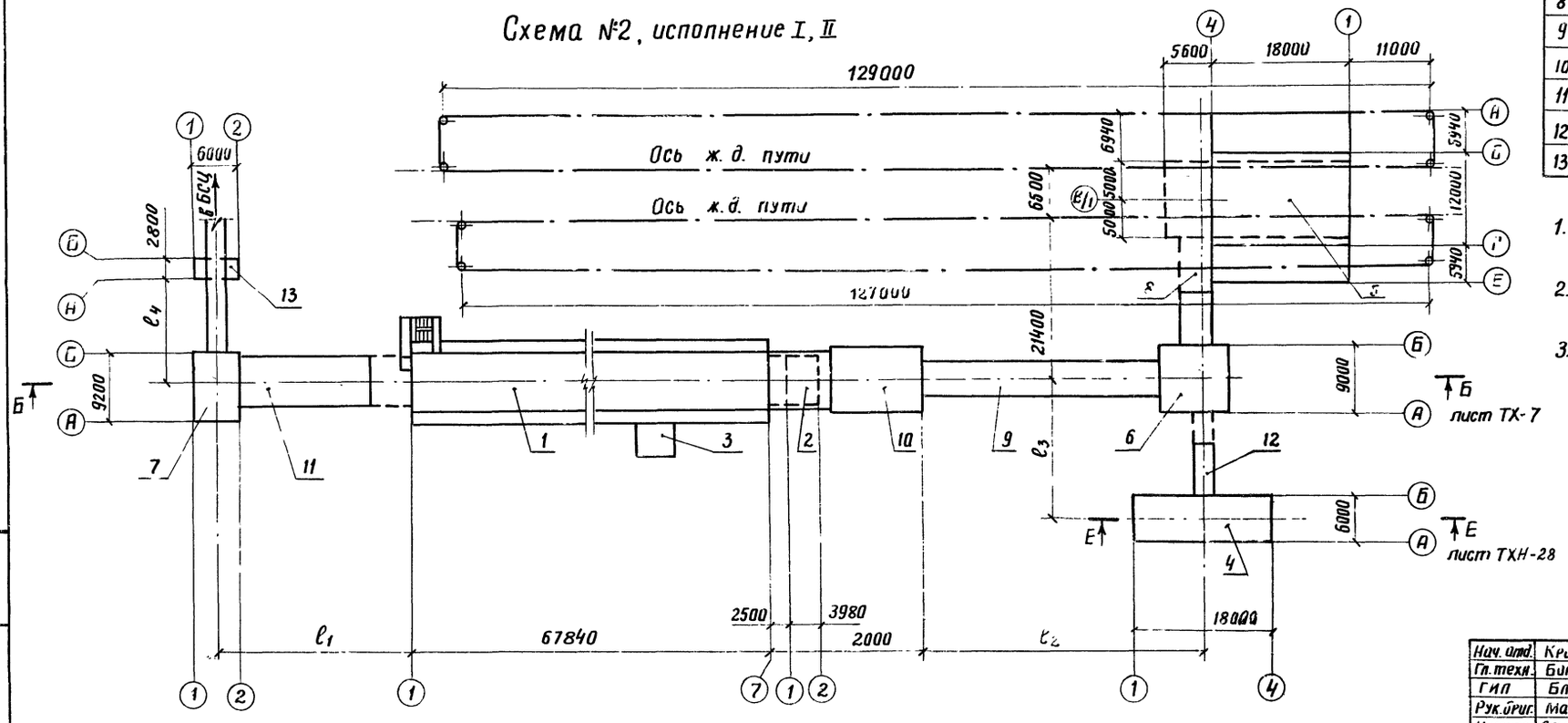


Схема №2, исполнение I, II



Длины $\ell_1 \div \ell_4$ 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.	Кравцов		ТП 708-18.85 ТХ
Гл. техн.	Бакинько		
Гип	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев	27 XI	Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 5 тыс. куб. м.
Н. контр.	Самойленко		
Инжен.	Долгих		Стадия: Р; Лист: 2; Листов:

Привязан

Инв. №

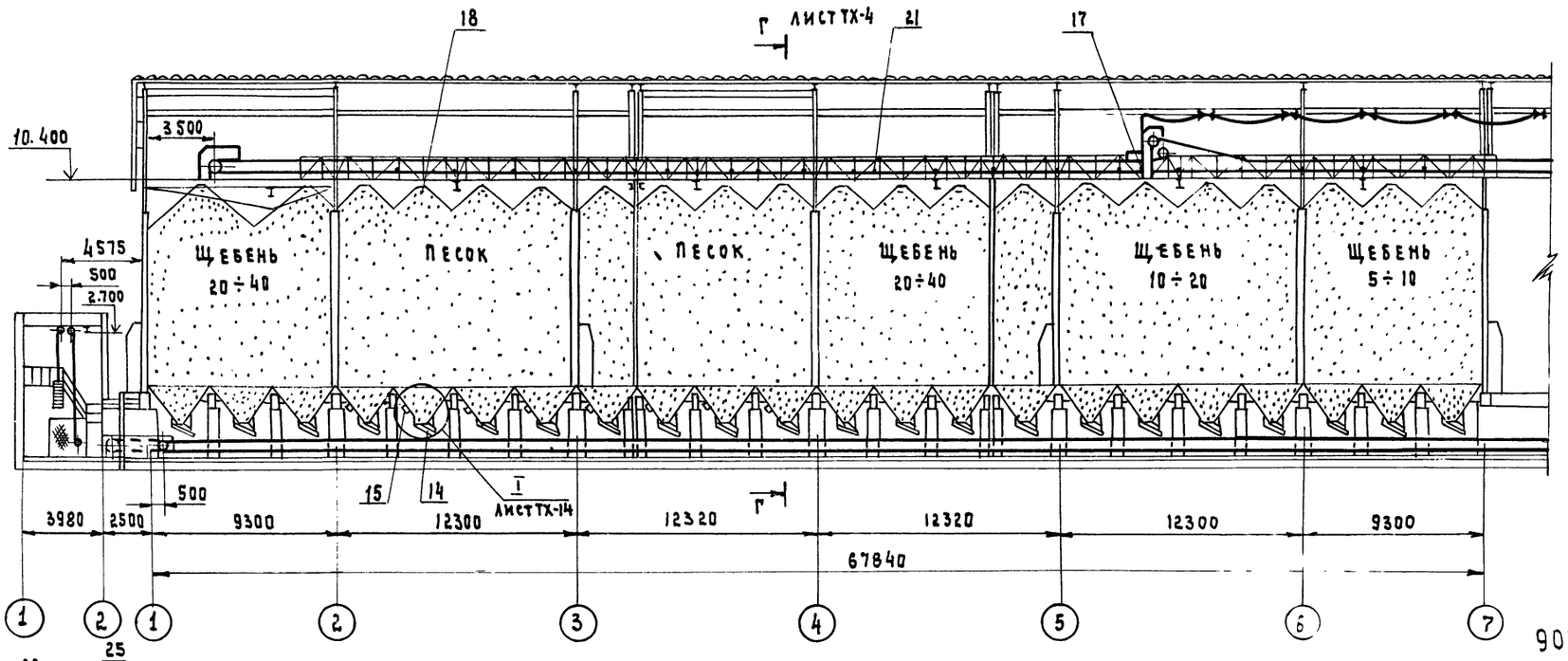
Схема 1, 2, исполнение I, II
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

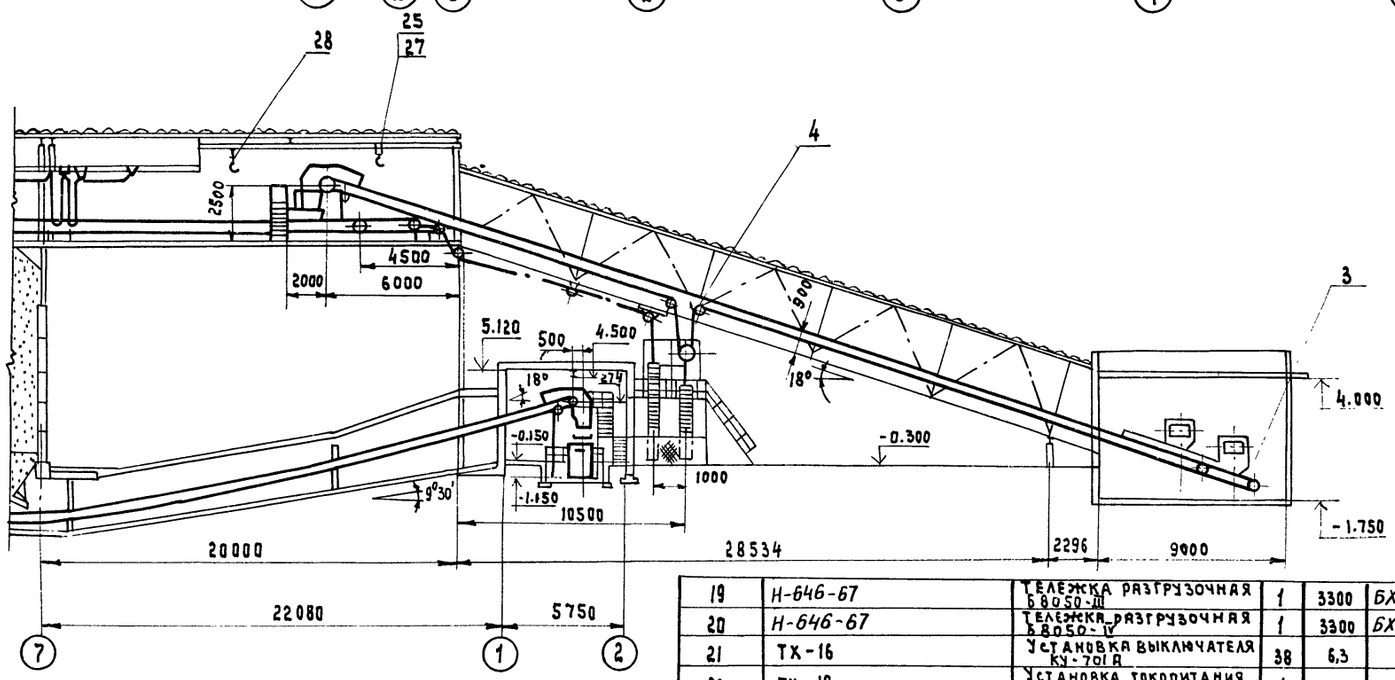
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

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.книл. „Керамзит" г. Куйбышев
14		Виброзатвор-питатель лотковый	44 (30)	120	
15		Вибратор пневматический ВП4	16 (8)	12	Одесской з-д строительно одеяльн. изд.
16		Элеваторная лебедка „ЭЛ"	1	475	Ростовский з-д спецэлеватор-мельмаш
17	ТХ-19	Установка сигнализатора наличия материала СНР-1063м	2	15,4	
18	ТХ-17	Установка указателя уровня УКМ	42	15,3	
19	Н-646-67	Тележка разгрузочная Б8050-III	1	3300	БХМ *
20	Н-646-67	Тележка разгрузочная Б8050-IV	1	3300	БХМ *
21	ТХ-16	Установка выключателя КУ-701А	38	6,3	
22	ТХ-18	Установка токопитания тележки разгрузочной Б8050-IV	1	125,3	
23	ТХ-18	Установка токопитания тележки разгрузочной Б8050-III	1	125,3	
		Стандартные изделия	1		
24	ГОСТ 47-63	Кошка 1А	1	13	
25	ГОСТ 47-63	Кошка 3,2Б	1	40	
26	ГОСТ 1107-62	Таль ручная червячная Г1П 1Т	1	32	
27	ГОСТ 1107-62	Таль ручная червячная Г1П-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. N

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 сдвумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

Схема N1 исп. I
Общемонтажный чертеж

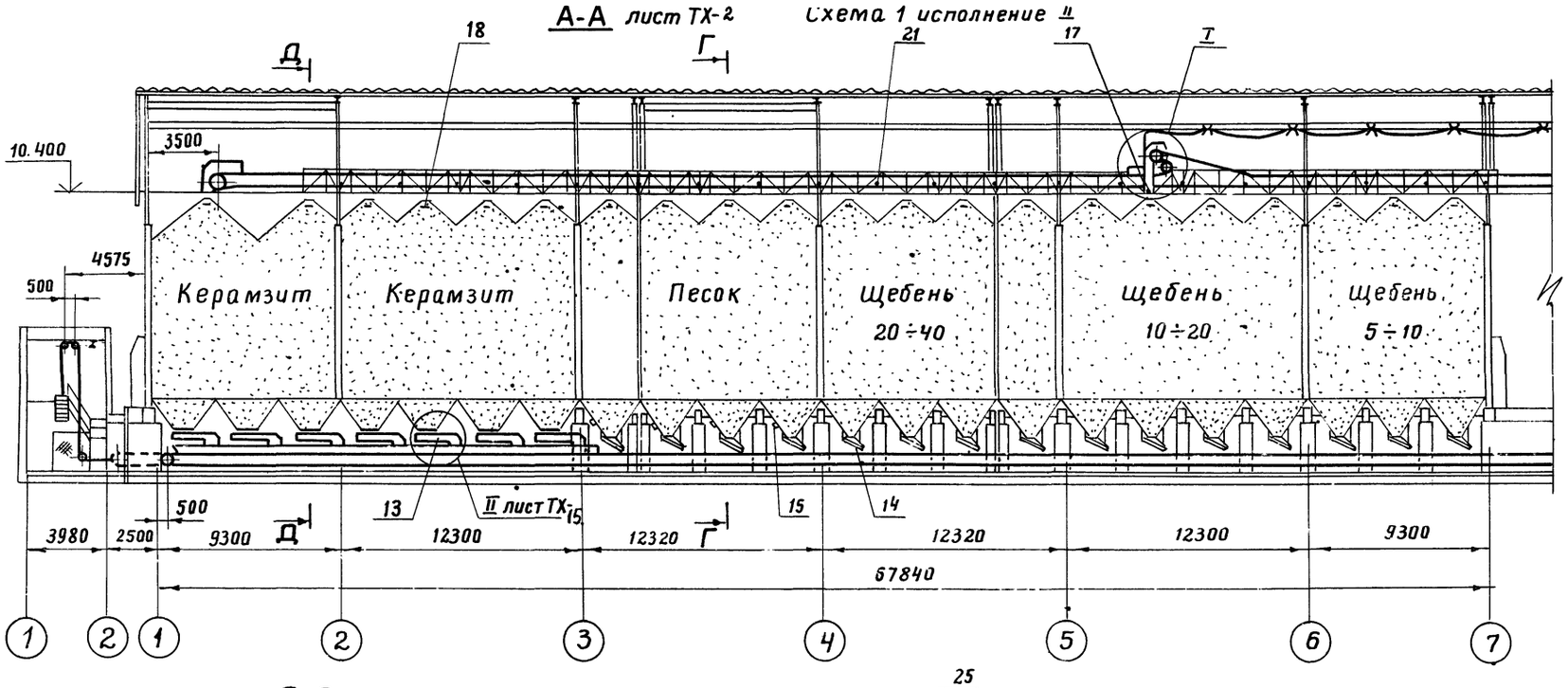
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

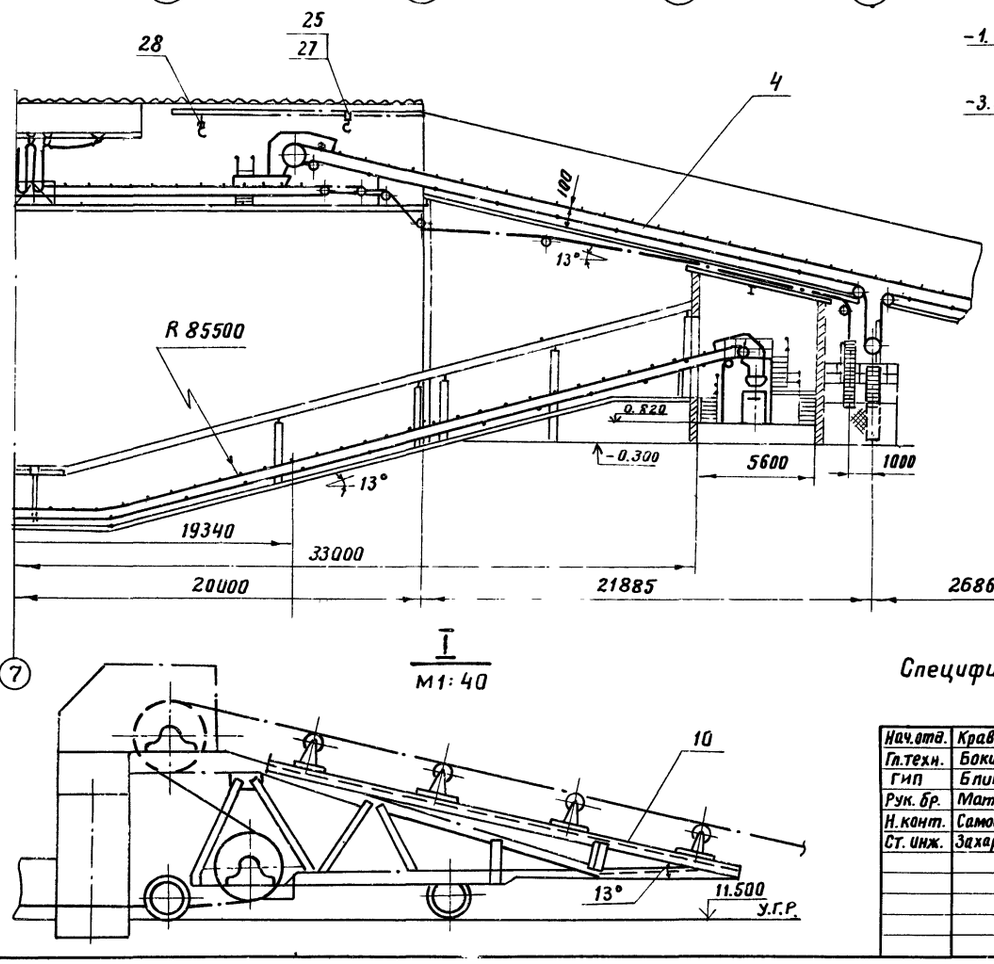
Альбом 1

А-А лист ТХ-2

Схема 1 исполнение II

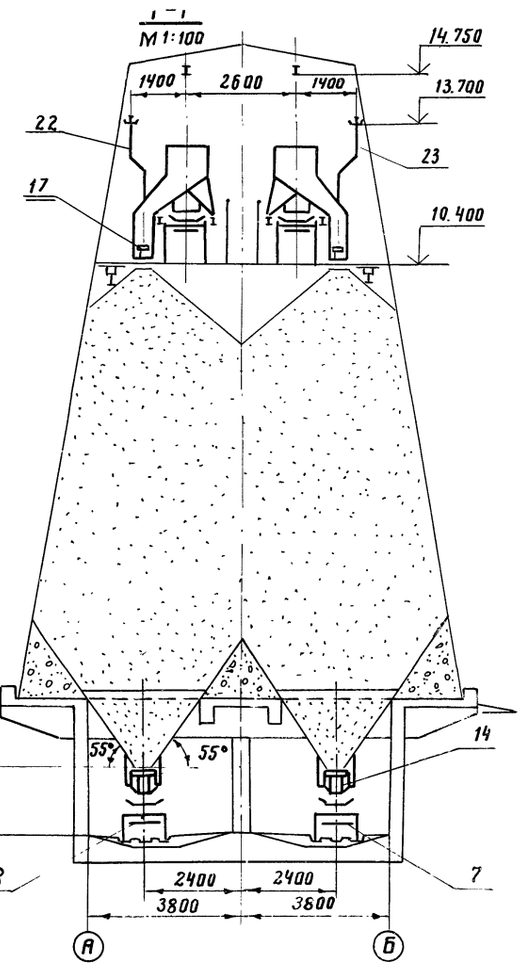


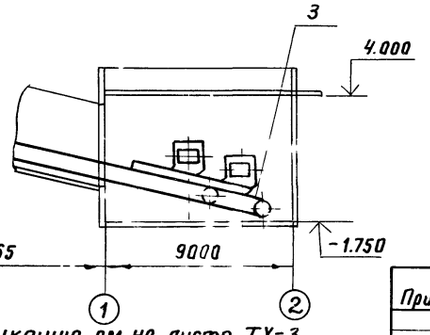
Д-Д
М1:100



I
М1:40

1 – 1
М1:100





Спецификацию см. на листе ТХ-3

М1:200

9032/1 14

Привязан

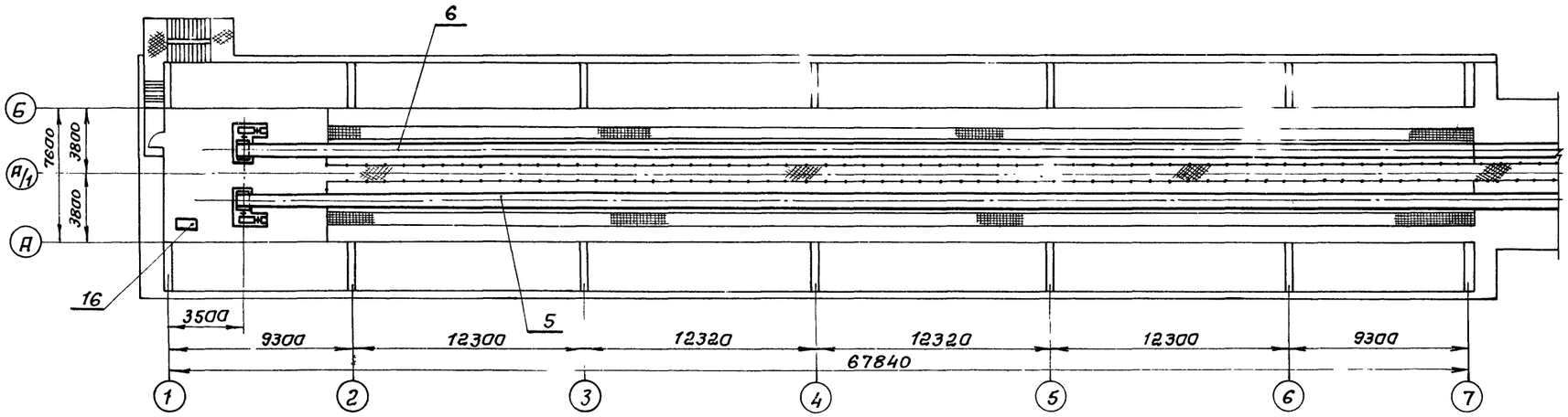
Инв. №

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. бр.	Матвеев		24.XI	
Н.контр.	Самойленко			Стадия Р; Лист 4; Листов
Ст. инж.	Захарьева			Схема I, исполн. II Общемонтажный чертеж
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

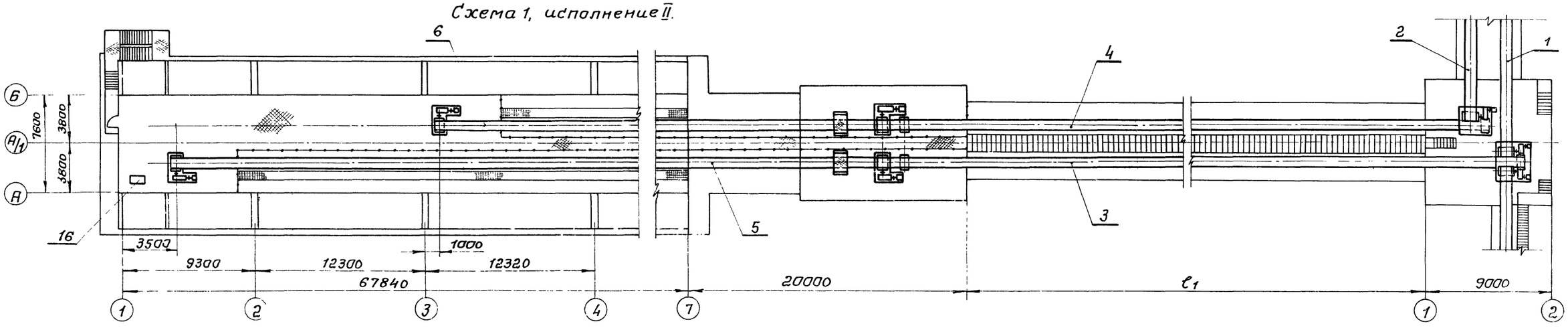
Альбом 1

Схема 1, исполнение I. План на отм. 10.400

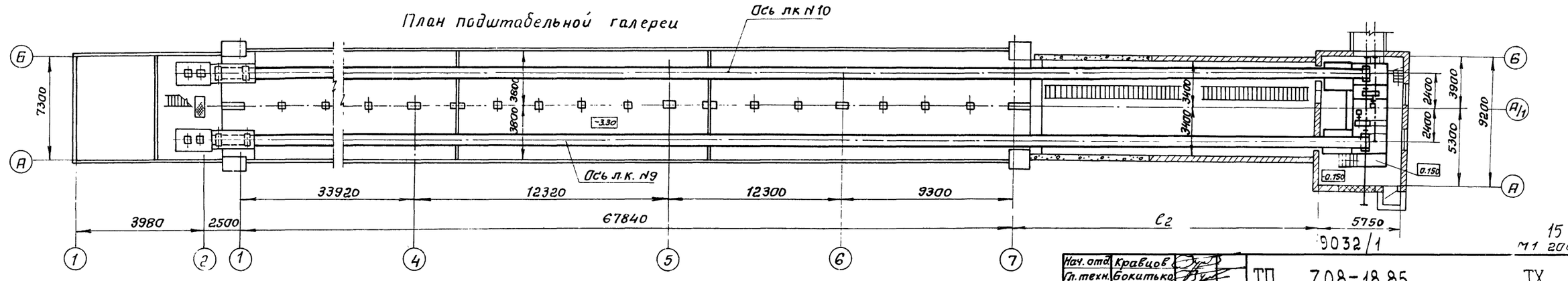


	исполн I	исполн. II
C_1	30830	48650
C_2	22080	33000

Схема 1, исполнение II.



План подштабельной галереи



Спецификацию см. на листе ТХ-3

15
М1 200

9032/1

Нач. отд	Кравцов		
Гл. техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук. бриг	Матвеев		
Н. контр.	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	5	

Схема 1. Исполнение I, II
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

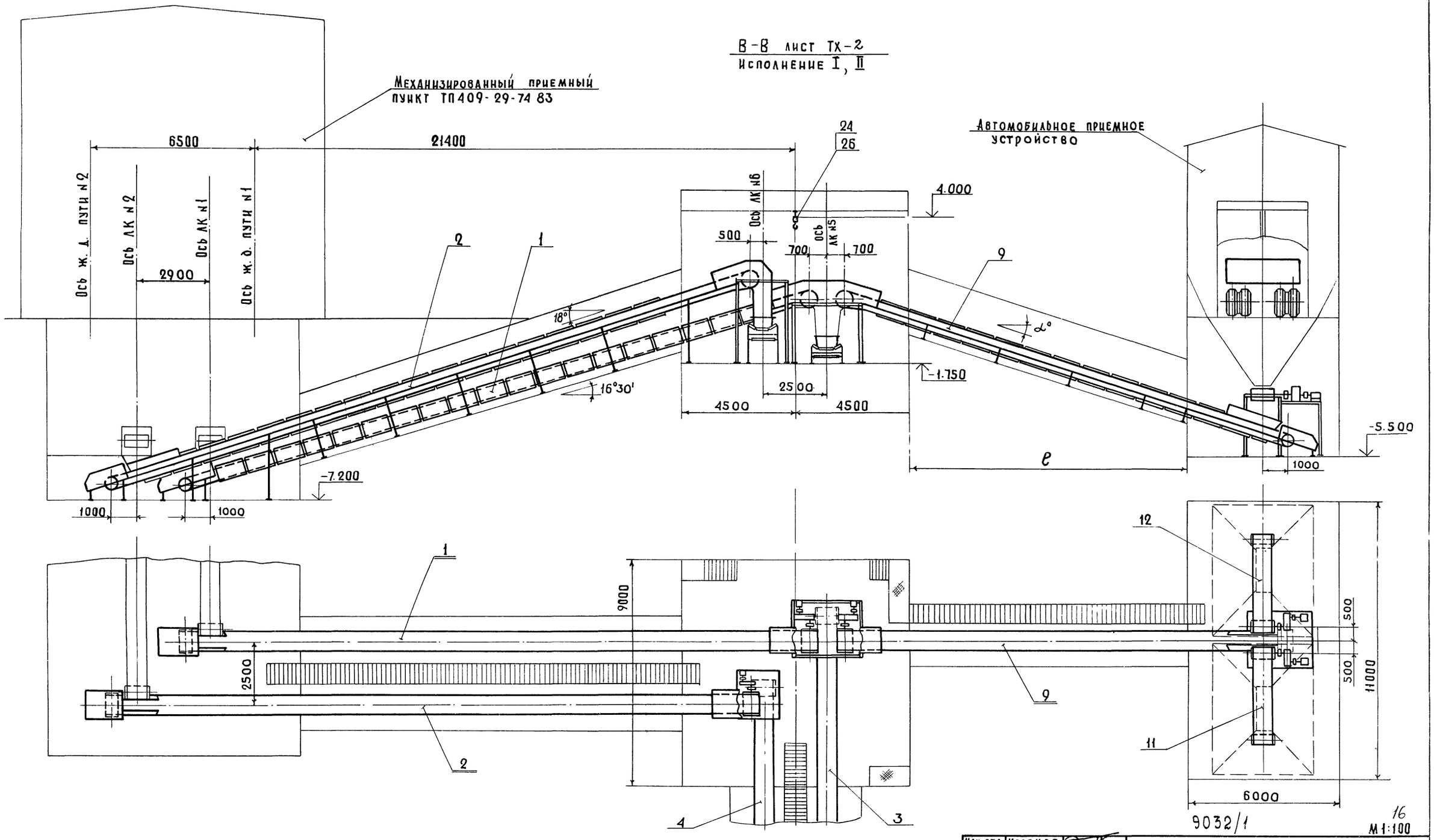
Привязан

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	Блинов	
Рук. бриг.	Матвеев	24.11
Н. конт.	Самойленко	
Ст. инж.	Захарьева	

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

Привязан

Инв. №

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

9032/1

16

М 1:100

Альбом 1

Схема N2 исп. I

Б-Б лист ТХ-2

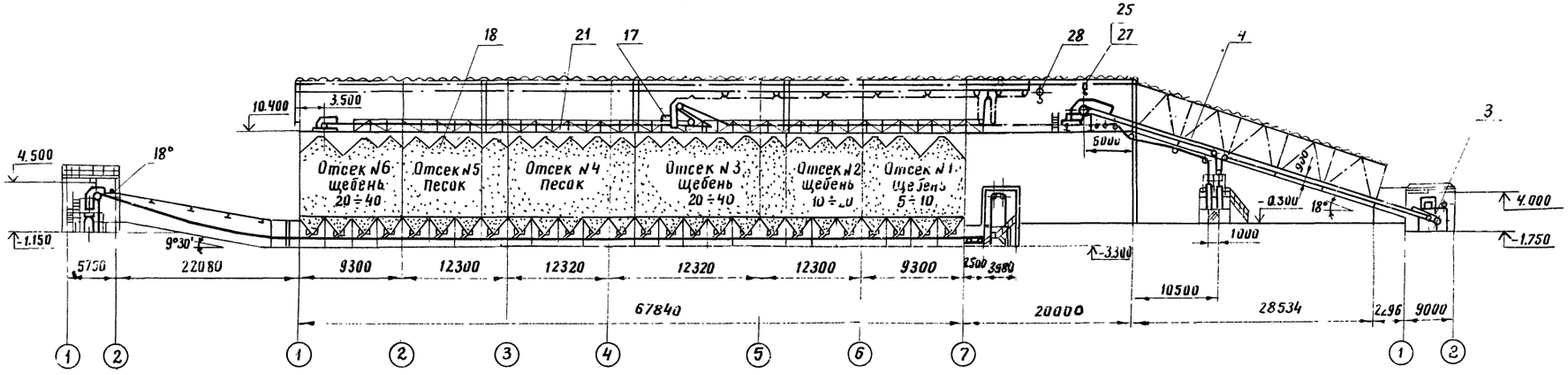
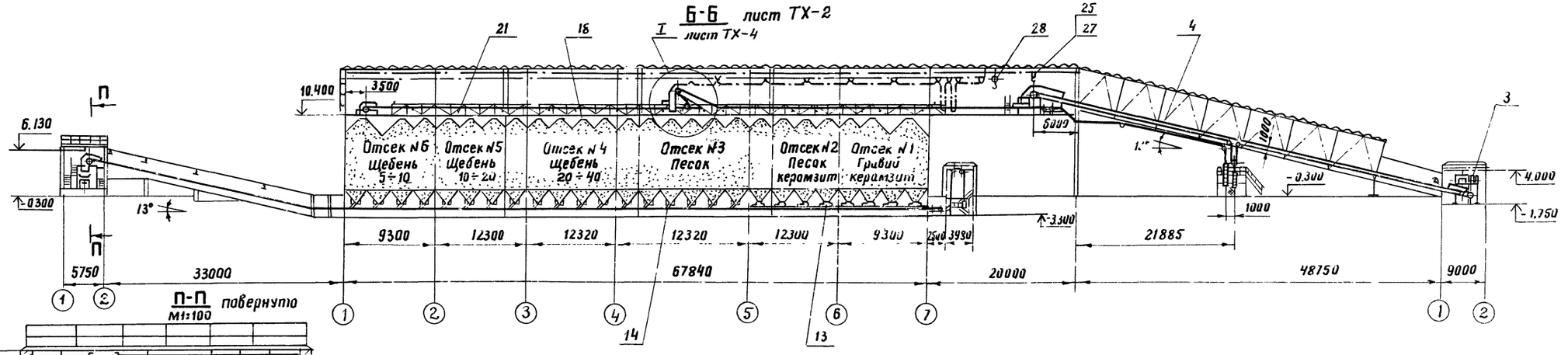


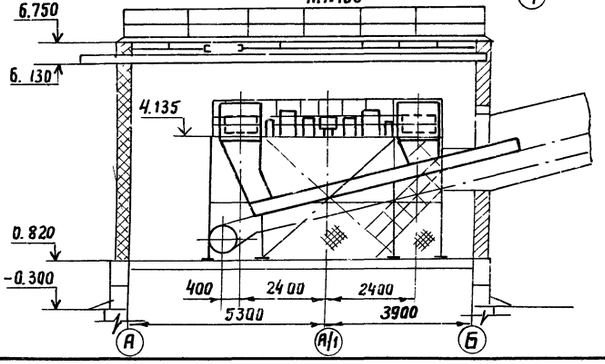
Схема N2 исп. II

Б-Б лист ТХ-2



П-П повернуто

М1:100



Спецификацию см. на листе ТХ-3

9032/1

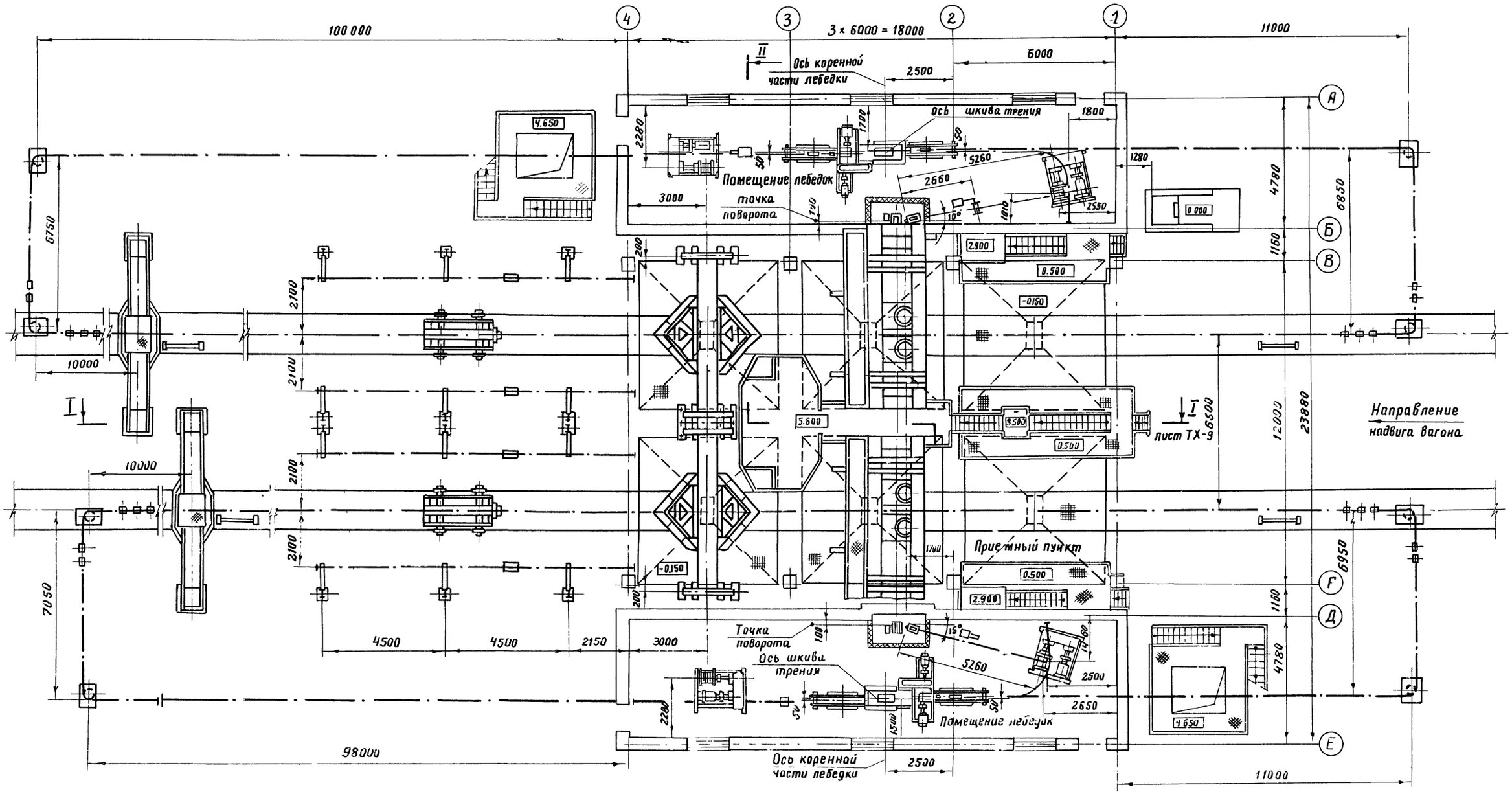
17

М1: 400

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

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

Альбом 1



Условные обозначения.

xxxx – сетчатая перегородка высотой H = 1,0 м

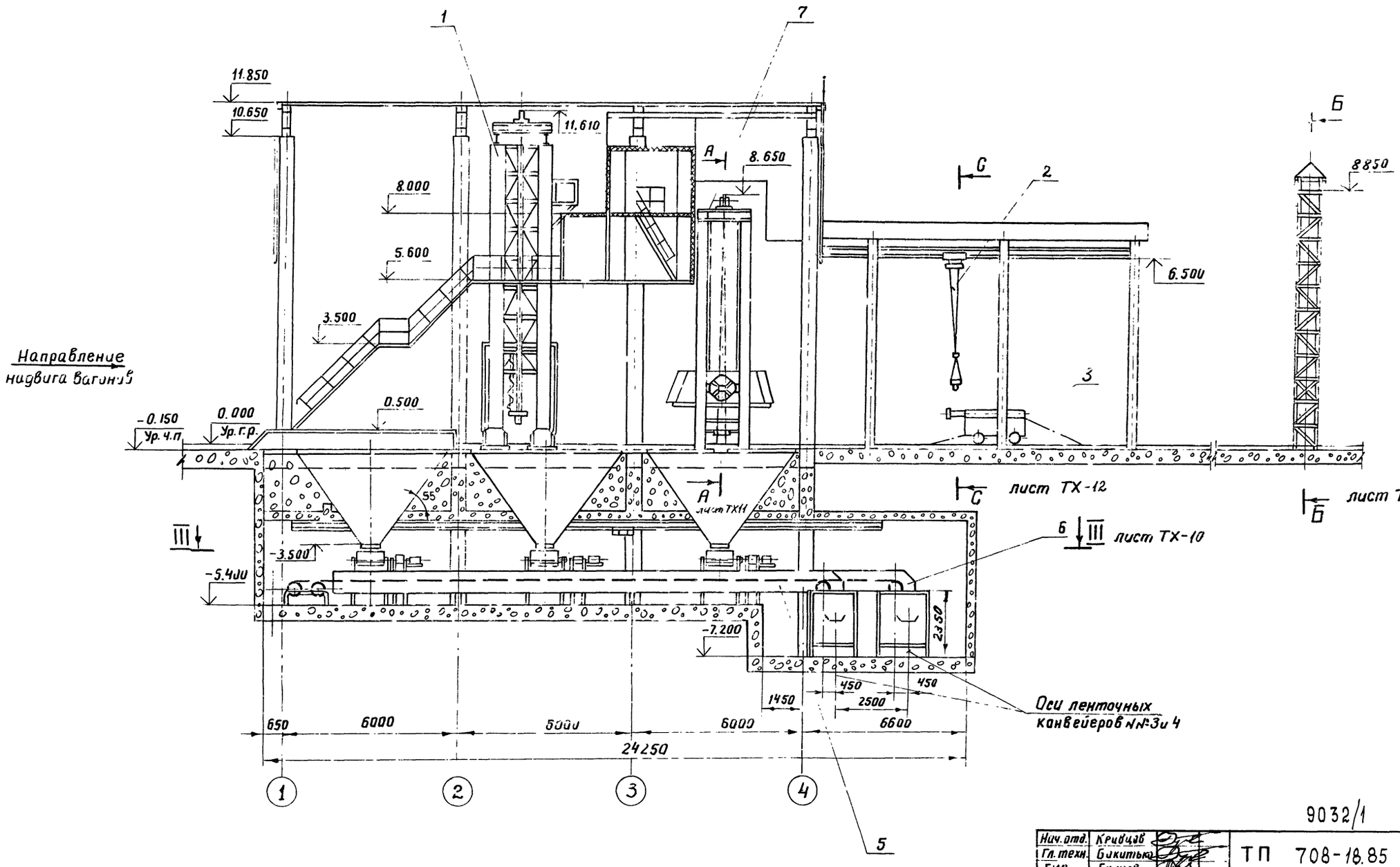
Нач. отд.	Кравцов			ТП 708-18.85 ТХ
Гл. техн.	Бокитько			
ГИП	Блинов			
Рук. бриг.	Митвеев		27.X	Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м
Н. контр.	Ситниченко			
Инжен.	Долгих			Стадия: Р; Лист: 8; Листов:
Привязан				Механизированный приемный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

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

9032/1

Альбом 1

I-I повернуто лист ТХ-8



9032/1

19

Нач. отд.	Кривцов		
Гл. техн.	Бакитько		
Гип	Блинов		
Рук. бриг.	Матвеев		21 XI
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	9	

Разрез. I-I
Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

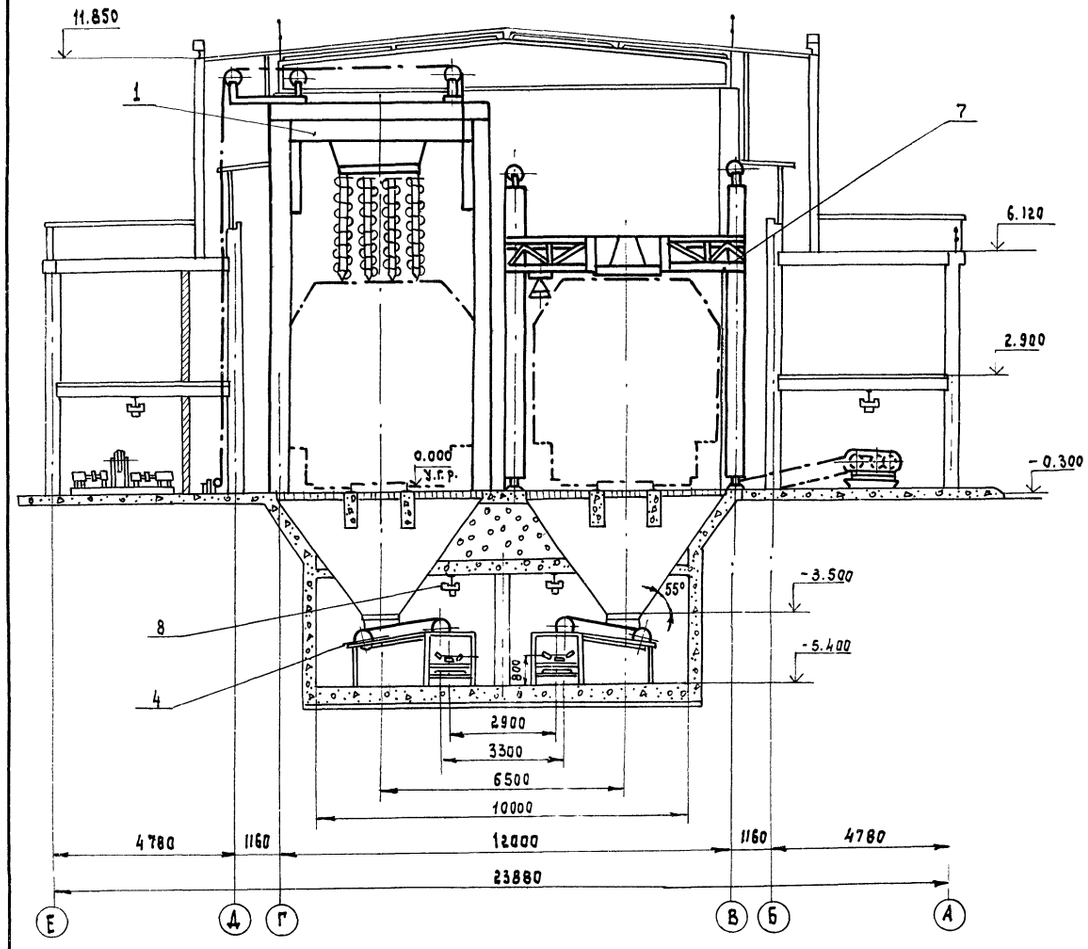
Привязан:

Инв. №

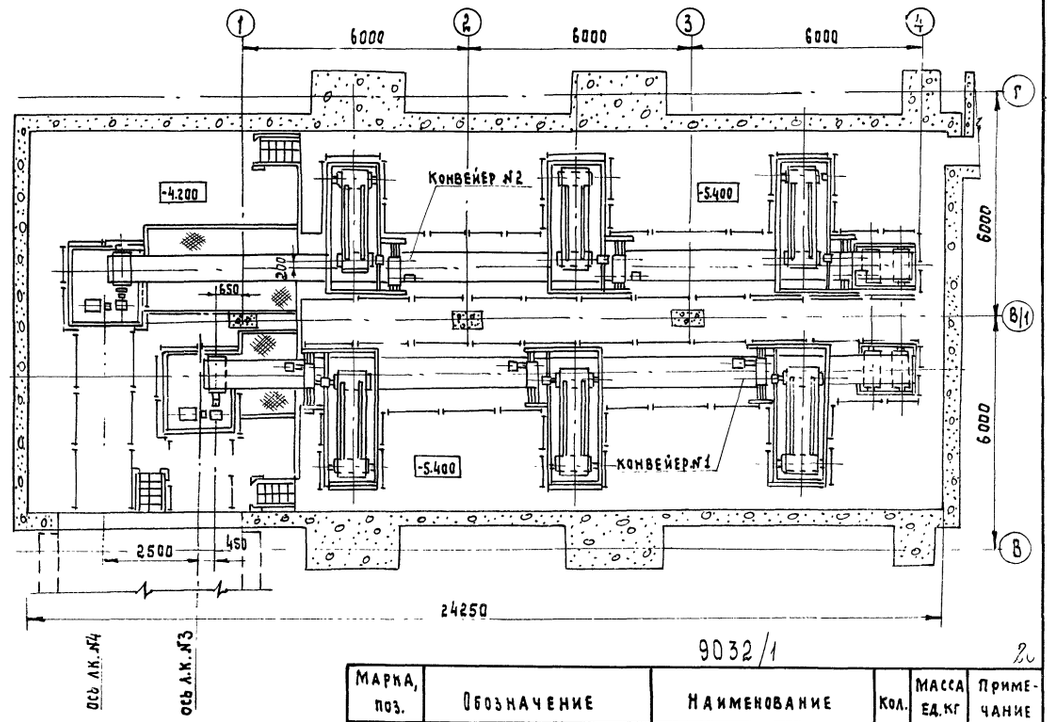
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

II - II лист ТХ-8



III - III повернуто лист ТХ-9



9032/1

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Сборочные единицы			
1		Бурорыхлитель свибро-			
		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	

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

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Баинов	
Рук. 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

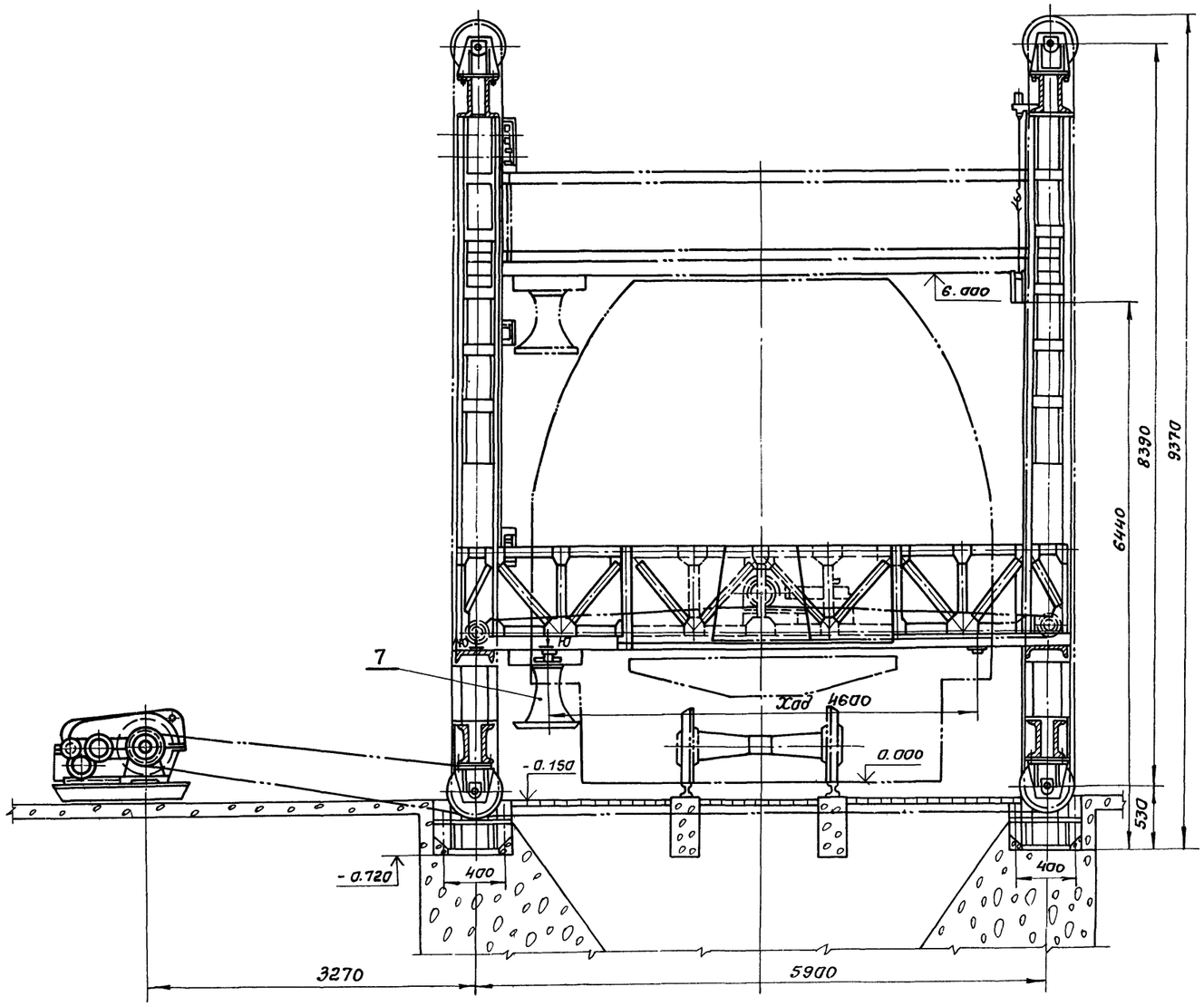
Привязан

Инв. №

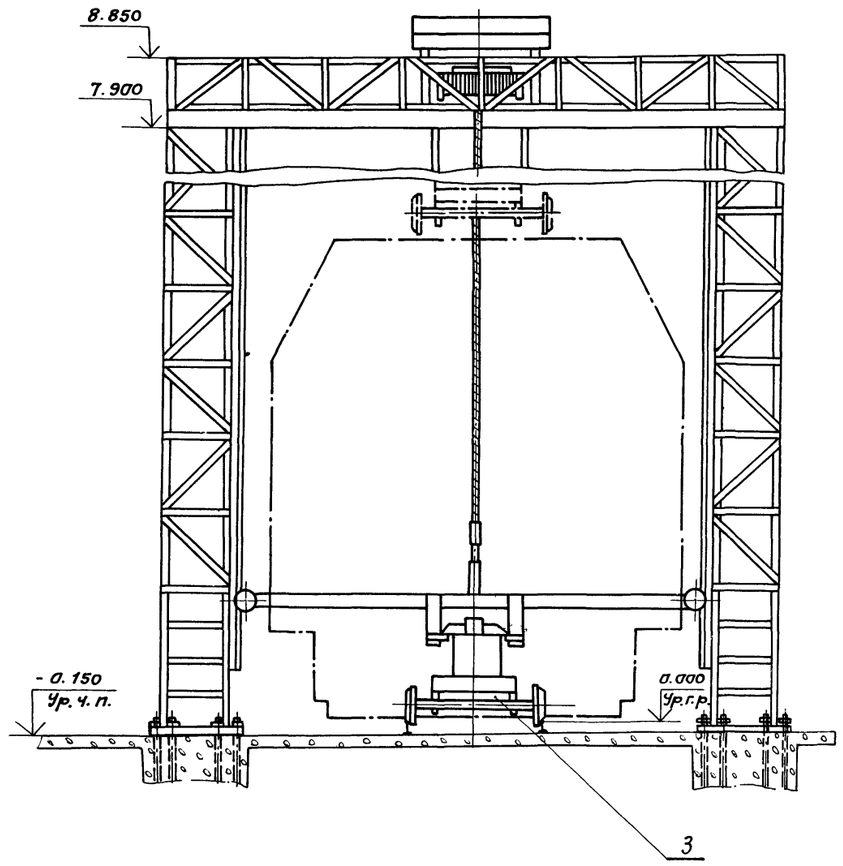
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

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		ТП 708-18.85	ТХ
Гл. техн.	Бокитько		Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м	
ГИП	Блинов			
Рук. бриг.	Матвеев			
Н. контр.	Самойленко			
Инженер.	Долгих			

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

Разгрузчик платформ
Маневровое устройство
Общемонтажный чертеж

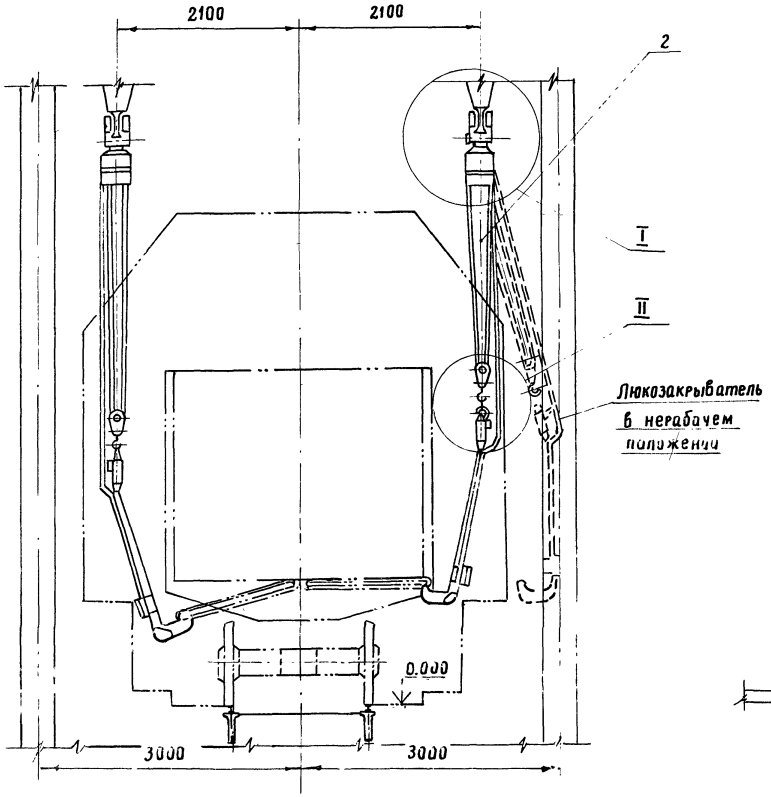
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

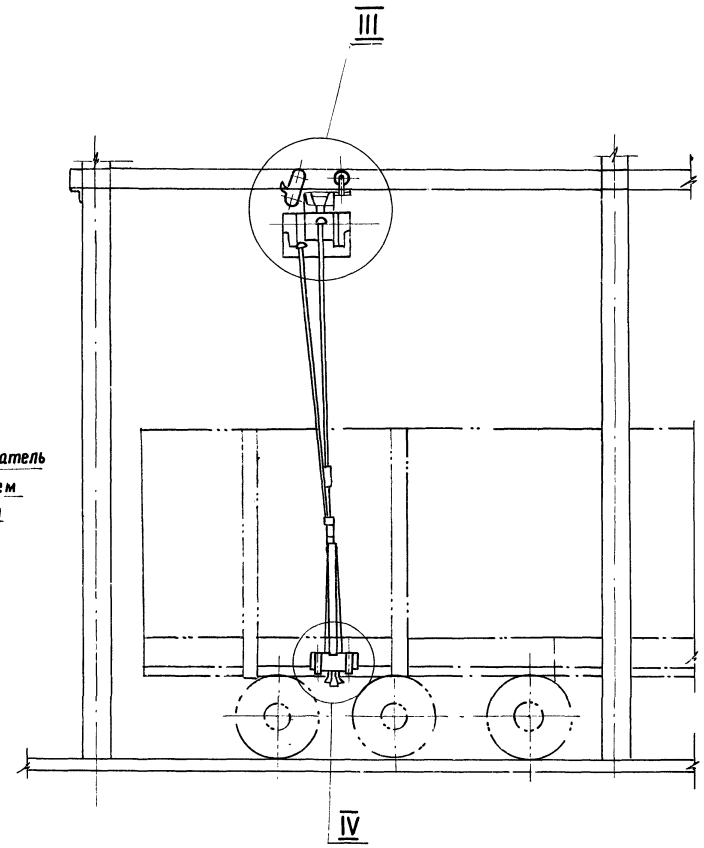
Привязан:

Инв. №

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

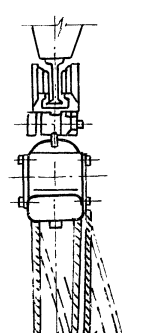
Альбом 1



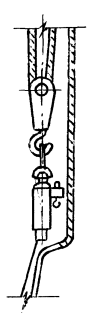


Техническая характеристика		
	Наименование показателей	Показатели
	Таль ТЭ 100-511-20-01 ГОСТ 22584-77	
1	Электродвигатель подъема	N = 1,7 квт
2	Электродвигатель передвижения	N = 0,18 квт
3	Грузоподъемность	1т
4	Высота подъема	6 м
5	Скорость подъема	8м/мин
6	Скорость передвижения	20 м/мин
7	Род электрического 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

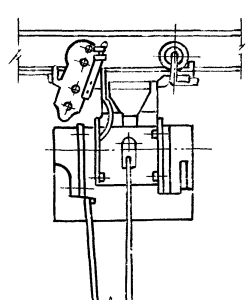
I
М1:20



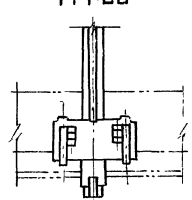
II
М1:20



III
М1:20



IV
М1:20



9032/1

22

Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Бикитько		
ГИП	Блинов		
Рук.приг.	Матвеев		27.XI
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	12	

Люкоподъемники
Общеминтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

Инв. №

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

Альбом 1

Схема №3

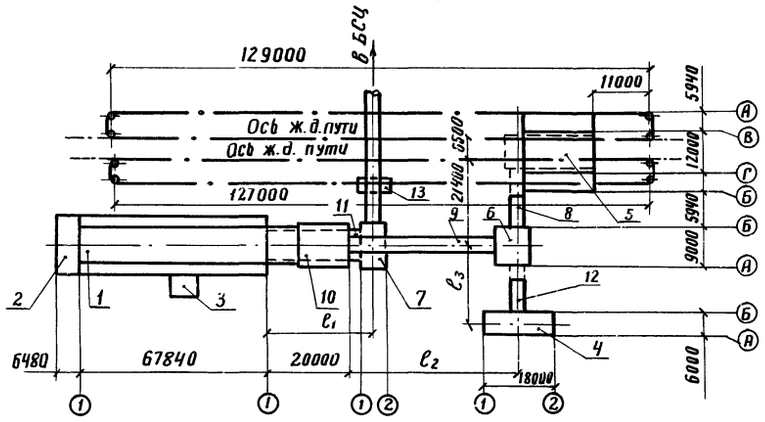
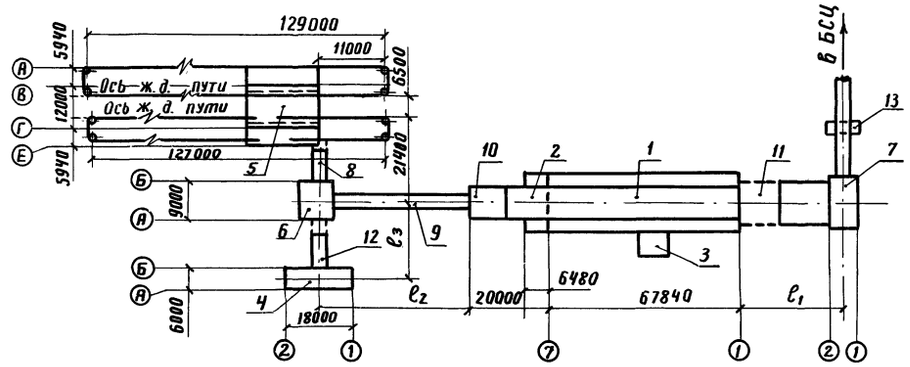


Схема №6



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

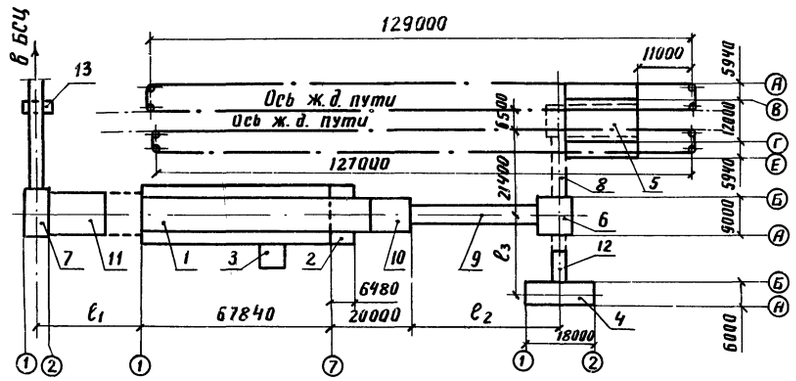


Схема №7

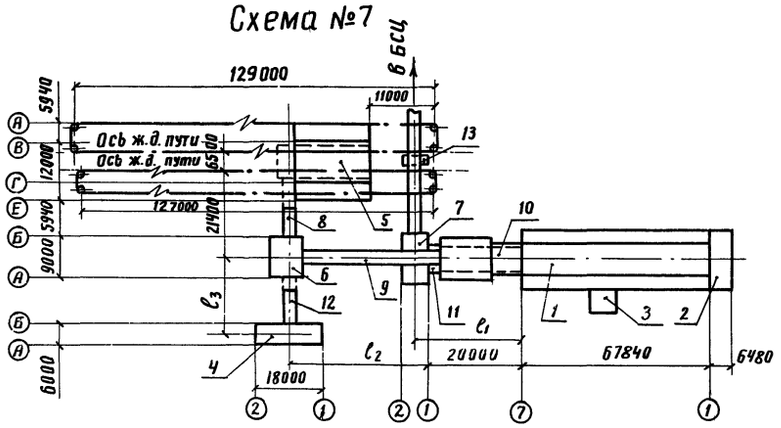


Схема №5

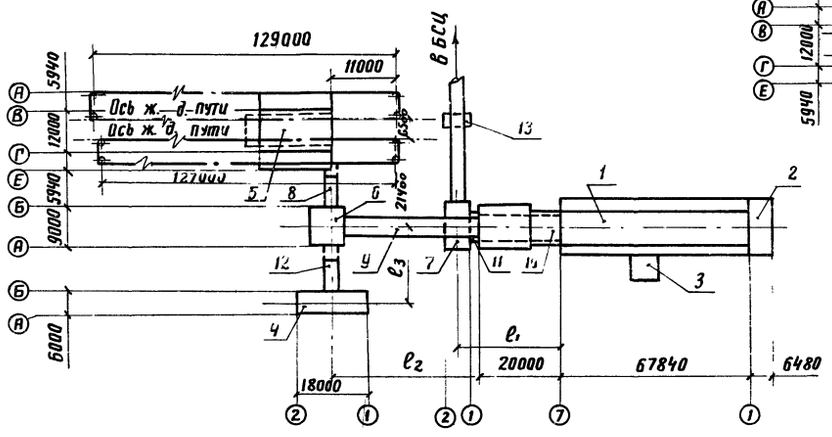
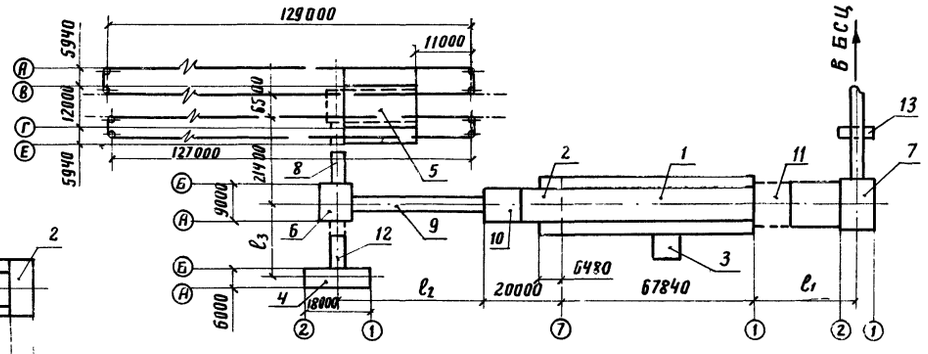


Схема №8



Экспликация сооружений

	Наименование	Примеч.
1	Закрытая емкость	
2	Натяжной пункт	
3	Вентпомещение	
4	Автомобильное приемное устройство	
5	Механизированный приемный пункт	Т.П.409-29-79.83 Испол. IУ
6	Пункт перегрузки №1	
7	Пункт перегрузки №2	
8	Галерея ленточных конвейеров №3, №4	
9	Галерея ленточных конвейеров №5, №6	
10	Галерея ленточных конвейеров №7, №8	
11	Галерея ленточных конвейеров №9, №10	
12	Галерея ленточного конвейера №11	
13	Щитовая	

9032/1

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

Стадия	Лист	Листов
Р	13	

Схема 3-8. Общемонтажный чертеж

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

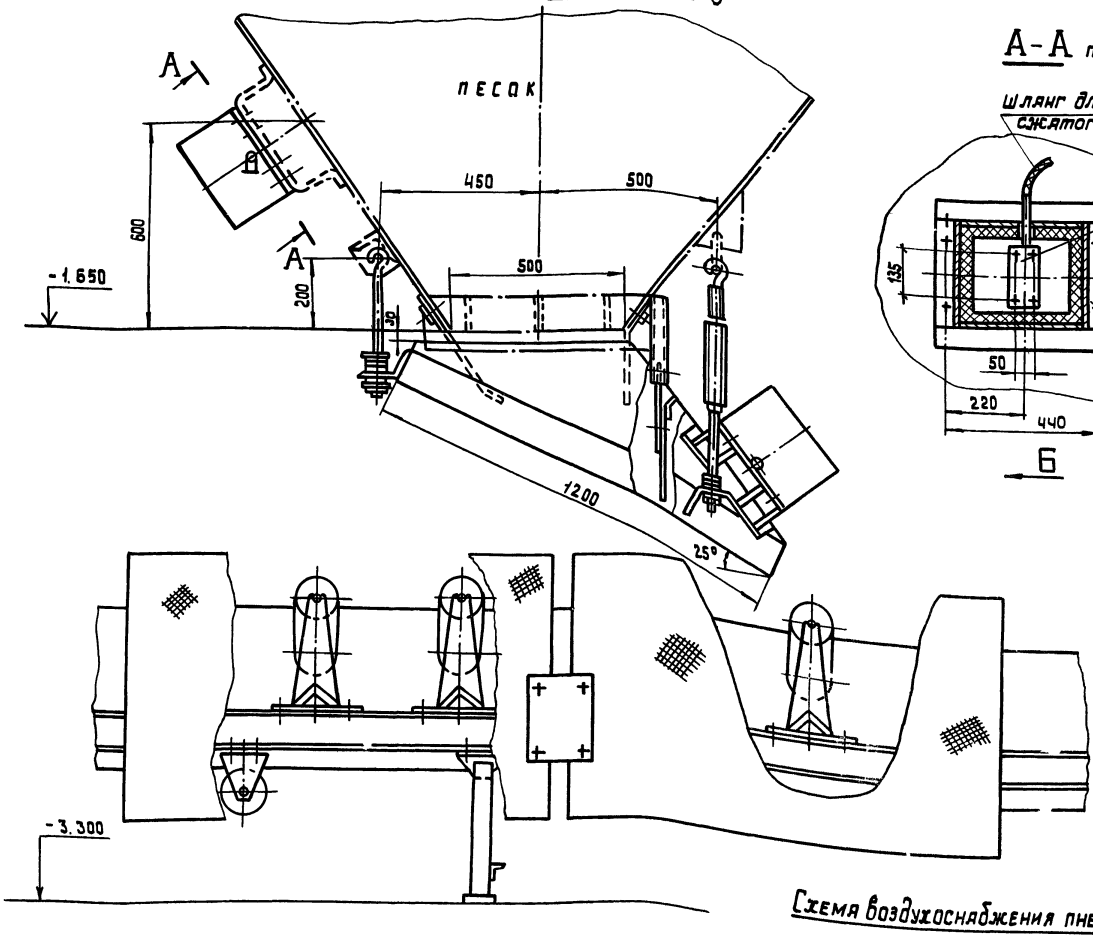
Привязан

Инв. №

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

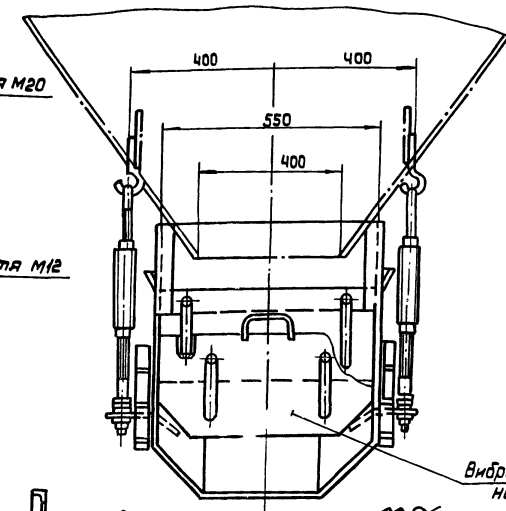
Альбом 1

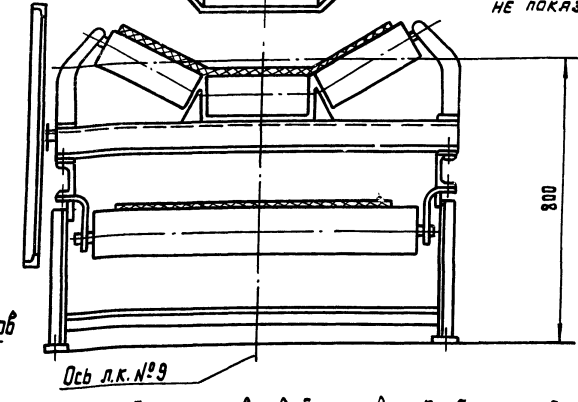
I лист ТХ-3



А-А повернуто

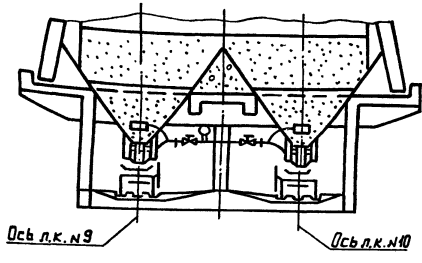
Вид Б





Воздухоснабжение пневмовибраторов подробно разработано в альбоме 10.

Схема воздухоснабжения пневмовибраторов



Техническая характеристика

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

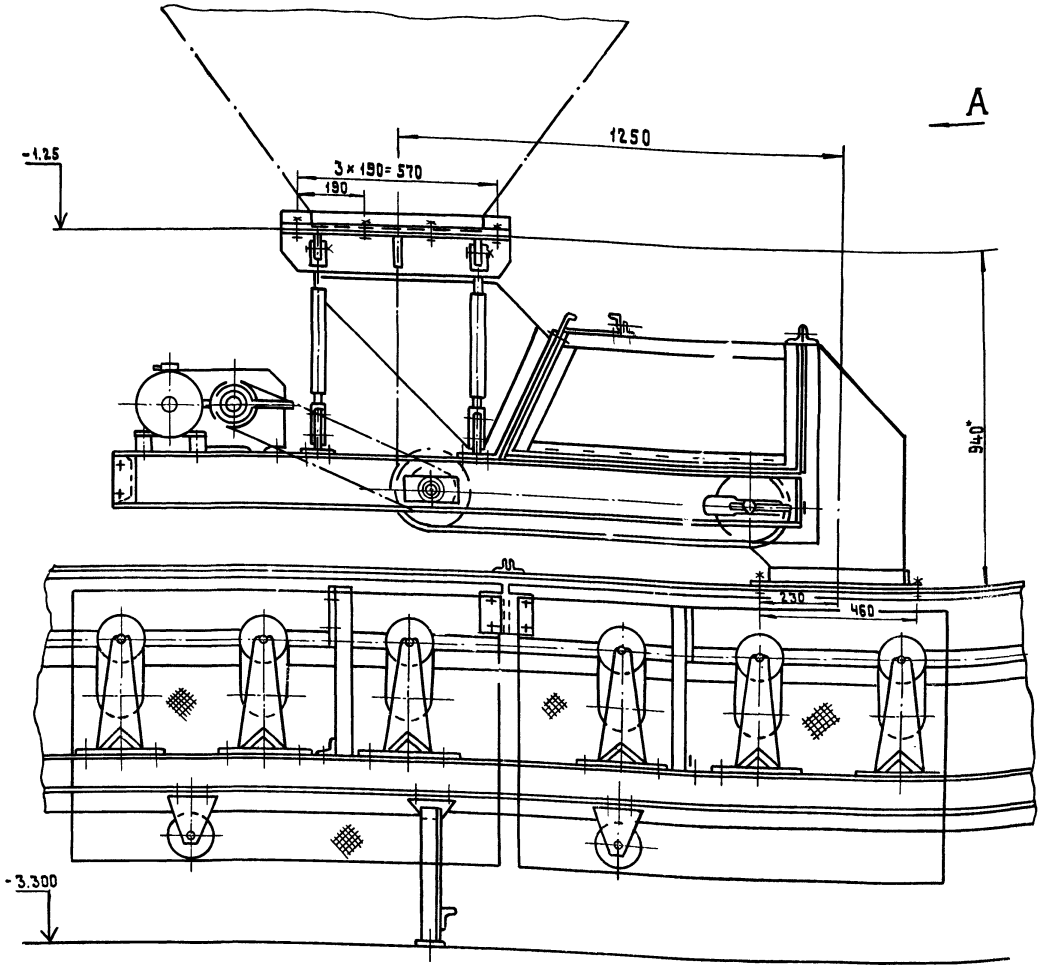
9032/1

Нач.отд.	Кравц.об		ТП 708-18.85 ТХ		
Гл.техн.	Бокитько				
ГИП	Блинов				
Рук.бриг.	Матвеев		Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 8 тыс.куб.м		
Н.контр.	Самойленко				
Инжен.	Долгих			Стадия	Лист	Листов
				Р	14	
Привязан			узел I. Установки виброзатвора-питателя лоткового и пневмовибратора ВП-4. Общемонтажный чертеж	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	
Инв. №					

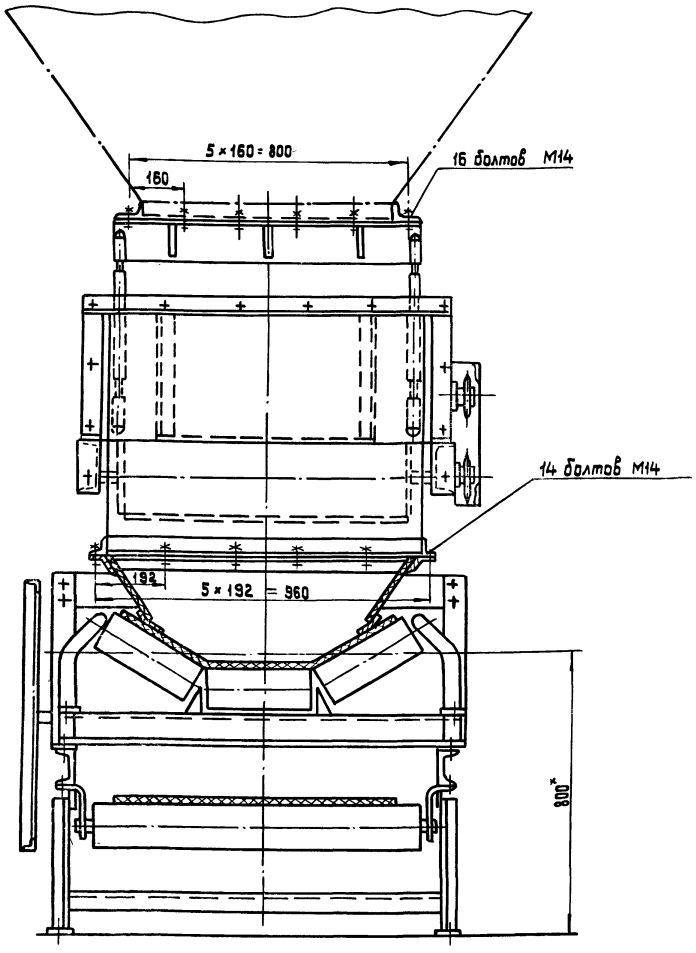
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

II лист ТХ-4



Вид А



Техническая характеристика

1. Производительность, м³/ч	141,4
2. Ширина ленты мм	800
3. Скорость ленты, м/мин при Z=16	19,65
4. Привод Двигатель	4А80А4УЗ
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

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		Узел II. Установка объемного разгружатель керамзита. Общемонтажный чертеж.	Стадия: Р; Лист: 15; Листов:
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

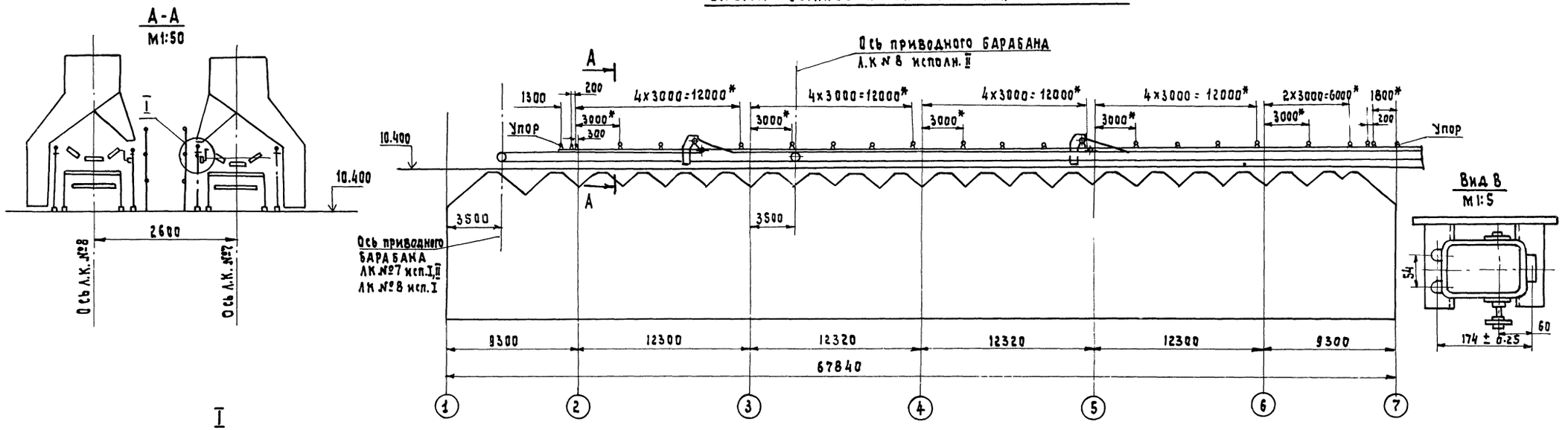
привязан

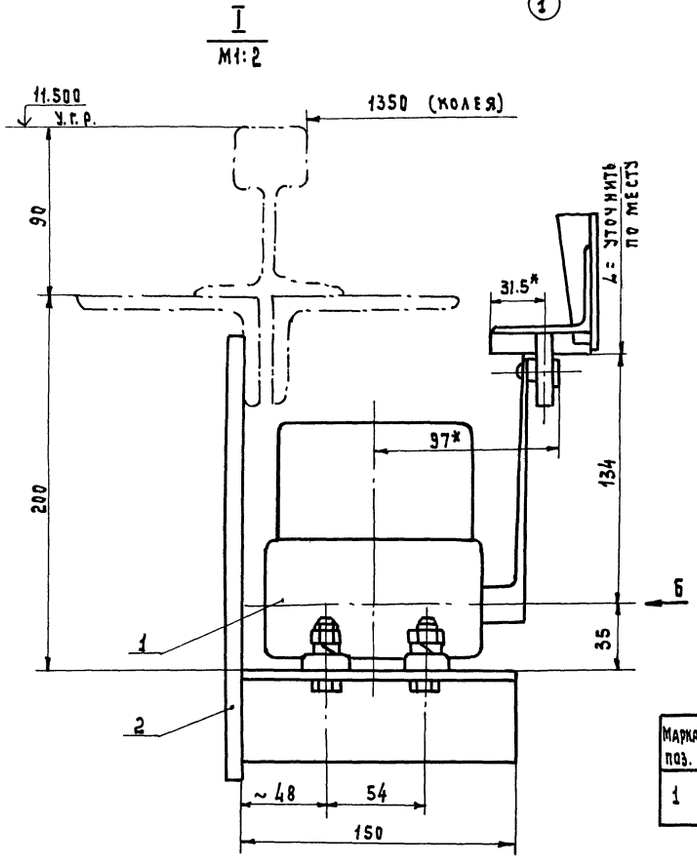
Инв. №

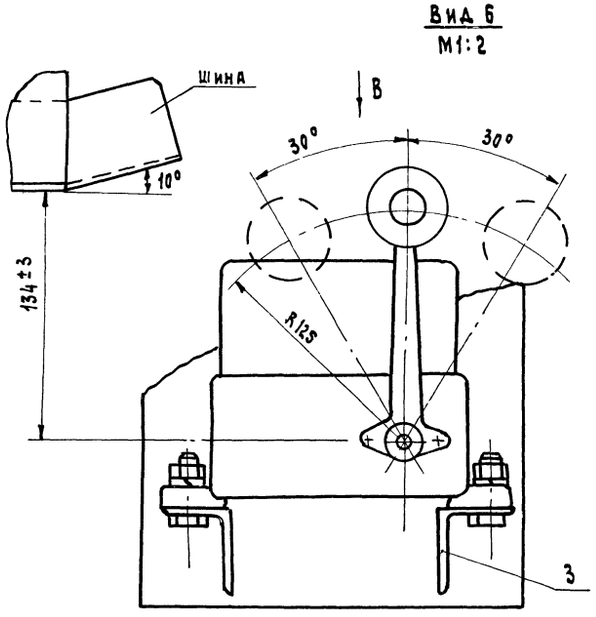
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

СХЕМА УСТАНОВКИ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕЙ КУ-701А







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	3-д „Динамо" г. Москва
		Детали			
2		Планка 210×240	1	2,5	Бч
3		Кронштейн d=150	2	0,5	Бч
		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	

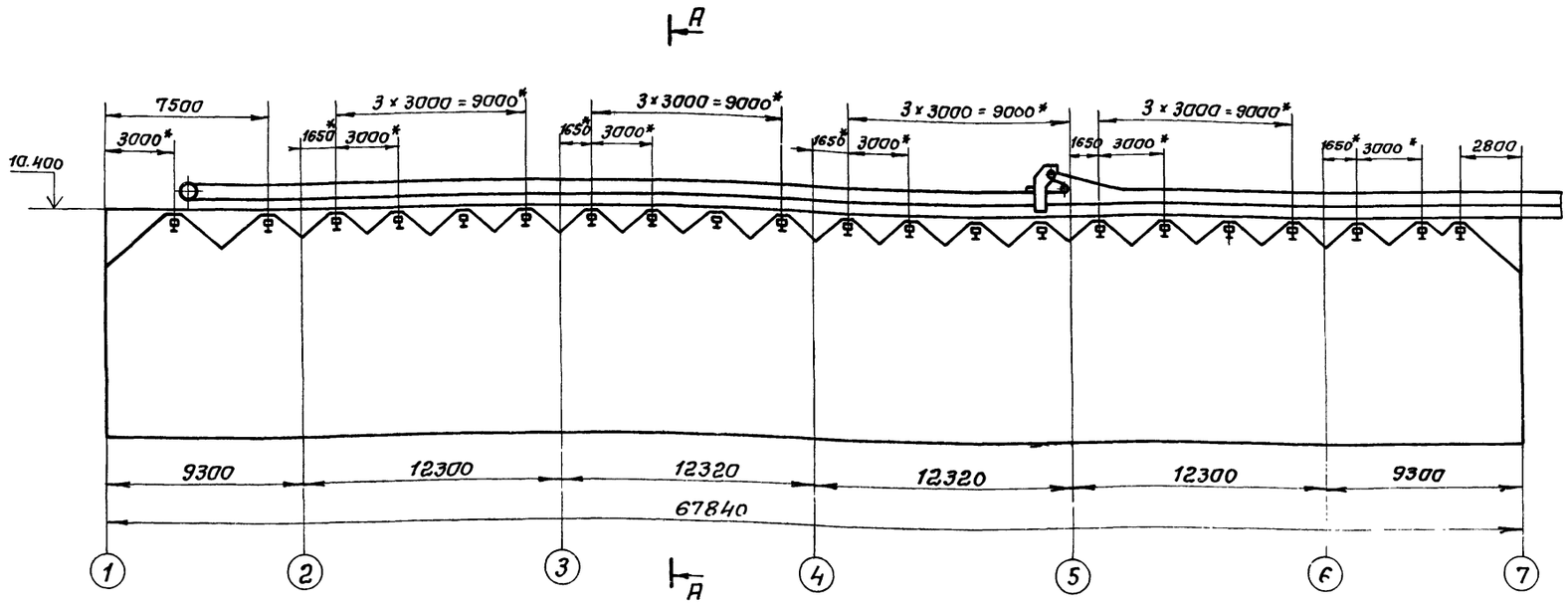
Установка выключателя КУ-701А
Общемонтажный чертеж.

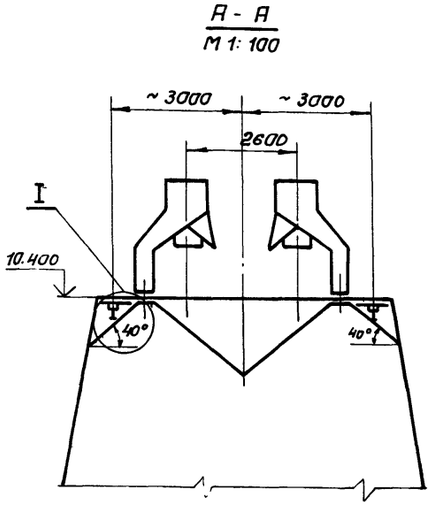
Промтрансниипроект

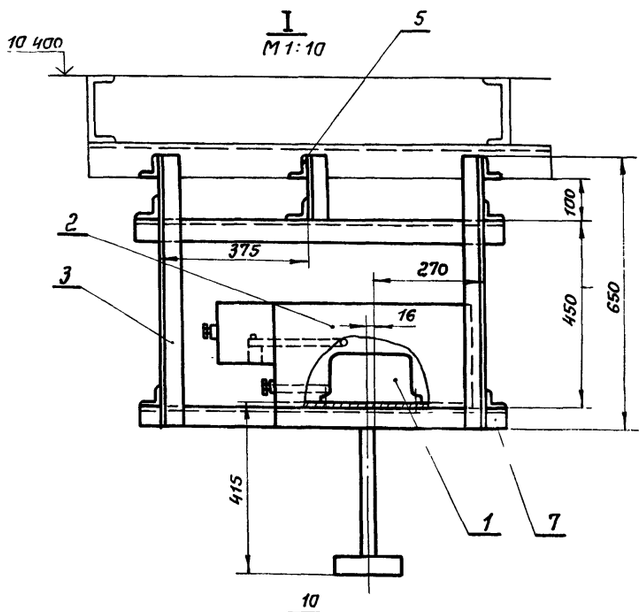
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

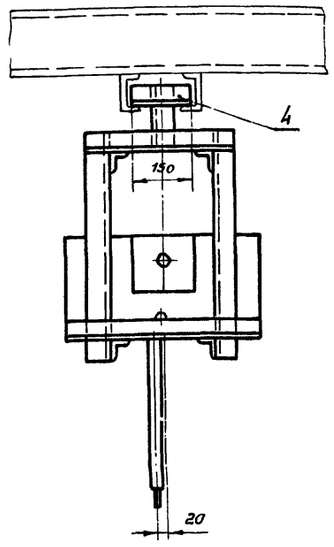
Альбом 1

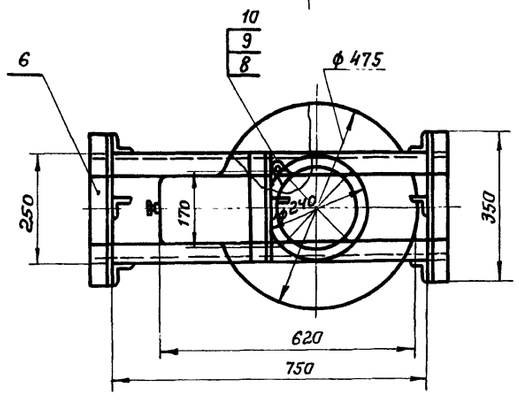
Схема установки УКМ











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 N5383 ПТНИИП Альбом VII
		Детали			
		Уголок 650×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст.3 ГОСТ 535-79			
3		Стойка L = 650	4	2,45	6Ч
4		Связь L = 150	4	0,25	6Ч
5		Связь L = 250	1	1,0	6Ч
6		Связь L = 350	4	1,35	6Ч
7		Связь L = 850	4	3,0	6Ч
		Стандартные изделия			
8	ГОСТ 7798-70	Болт М8×50	4	0,02	
9	ГОСТ 6402-70	Шайба М8, 65Г.029	6	0,002	
10	ГОСТ 5915-70	Гайка М8	6	0,002	

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бакитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	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	17	

Установка указателя уровня УКМ
Общемонтажный чертеж

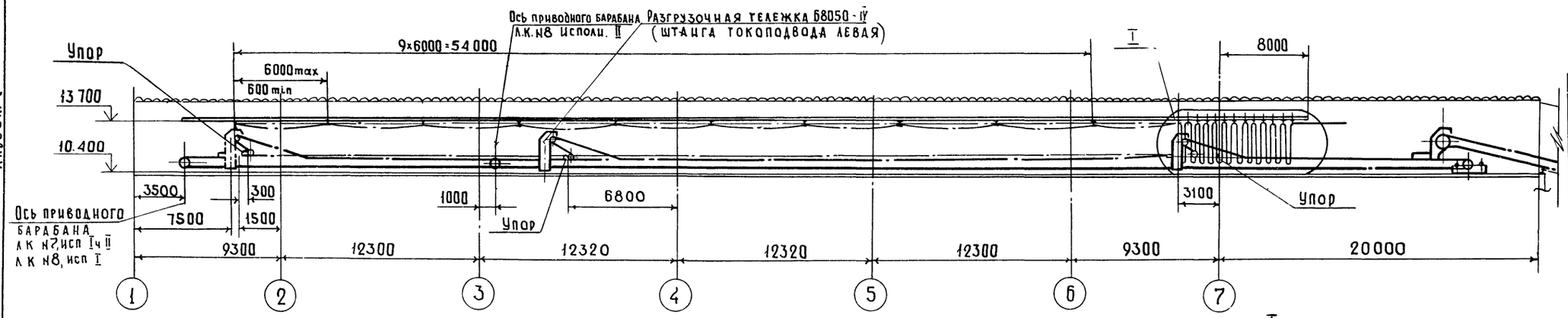
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

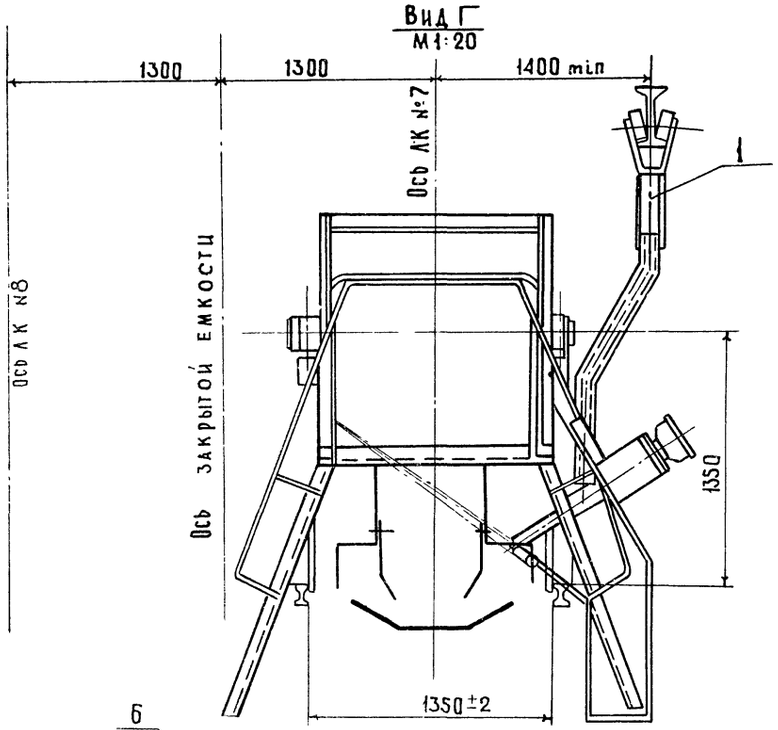
Инв. №

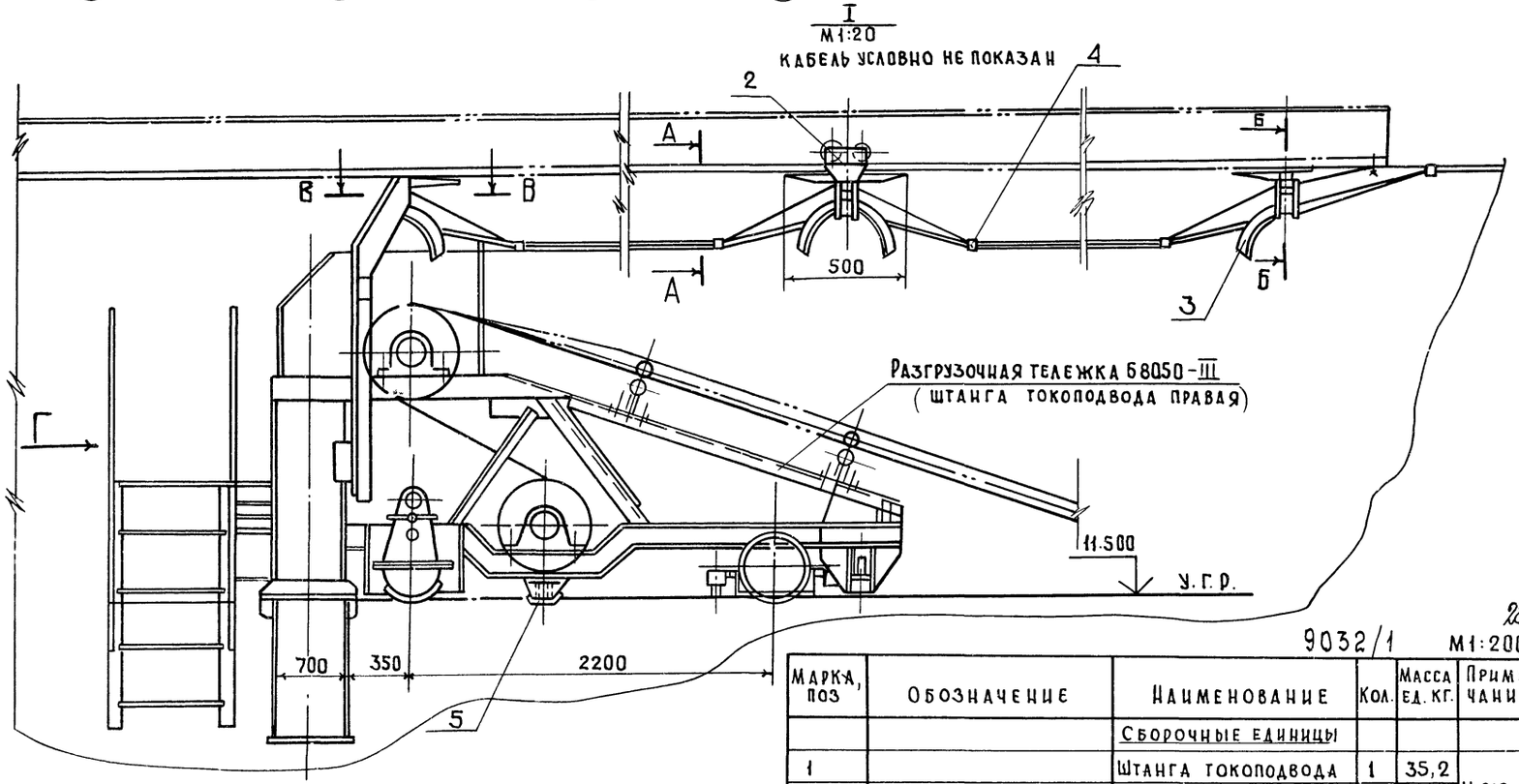
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

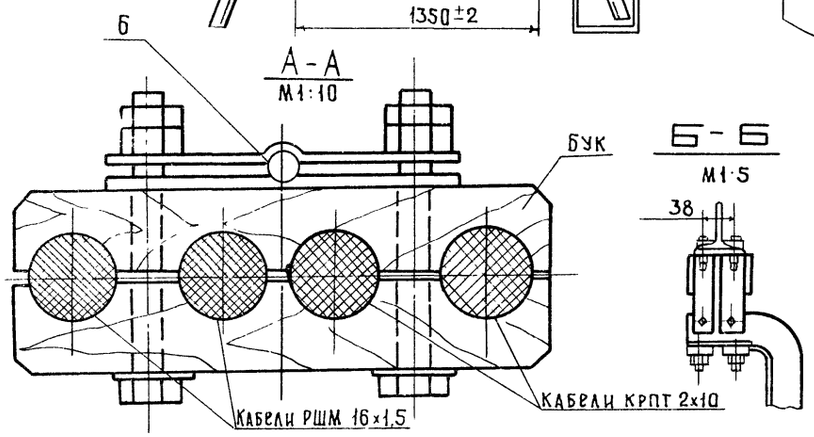
Альбом I

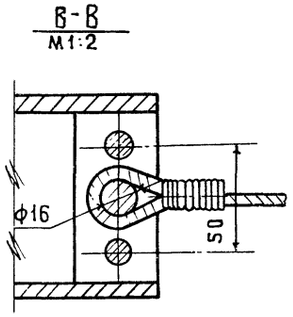


Марка поз.	Един измер	л к №7, исп. I и II / л к №8, исп I	л.к. №8, исп. II
2	шт	9	6
4	— " —	20	14
6	м	60	36









Штанга токоподвода устанавливается по месту при монтаже

28

9032/1 М1:200

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-Т-Л-О-Н-180	см. табл	0,15	

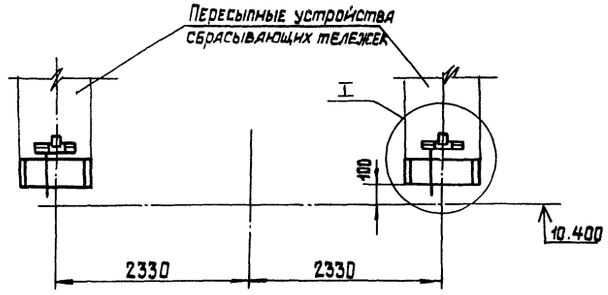
Нач отд	Кравцов		ТП 708-18.85 ТХ
Гл техн.	Бокитько		
ГИП	Блинов		
Рук бриг	Матвеев		Склад заполнителей бетона прирельсовый автоматизированный с двумя трактами подачи емкостью 6 тыс. куб. м.
Н контр	Самойленко		
Инжен	Долгих		Стадия Р; Лист 18; Листов
			Установка токопитания тележки разгрузочной. Общемонтажный чертеж.
			Промтрансниипроект

Привязан

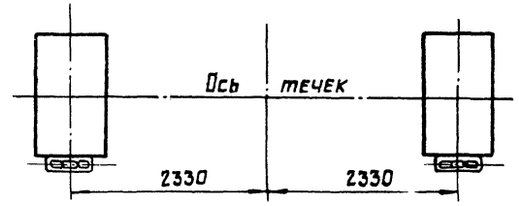
Инв №

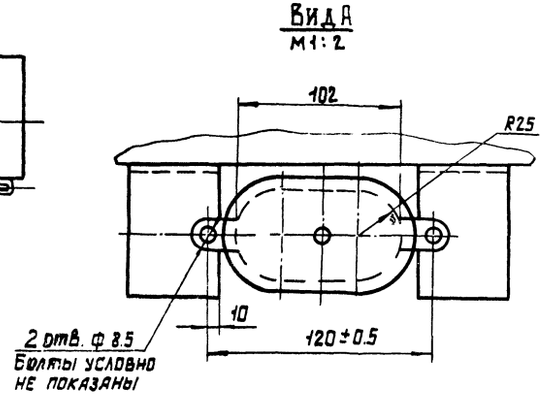
Инв № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

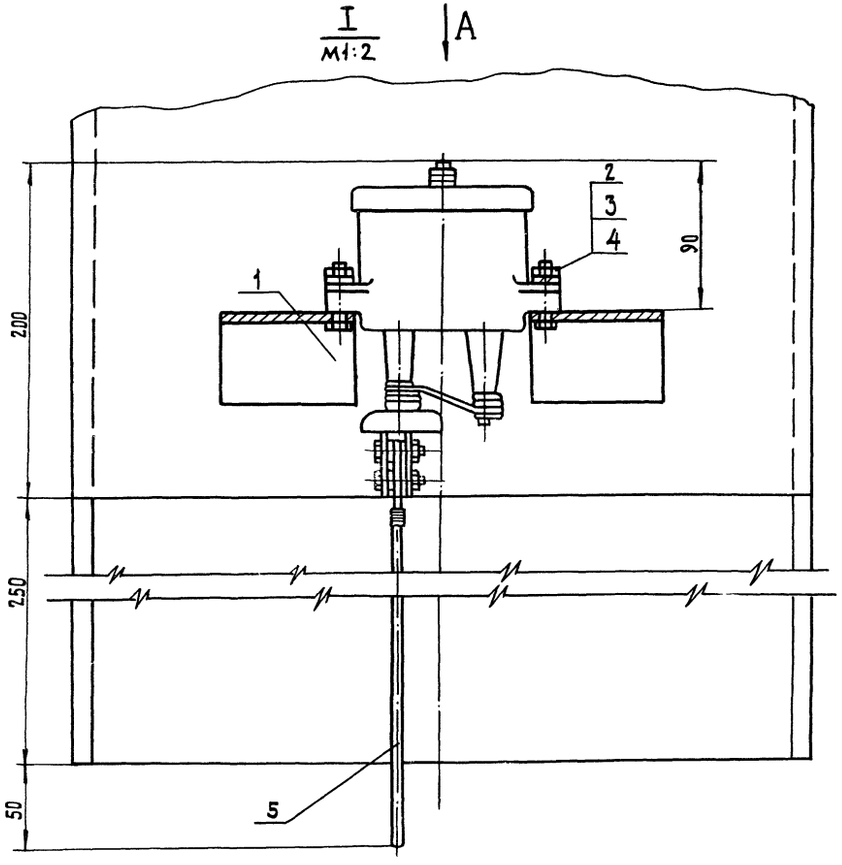
Альбом I

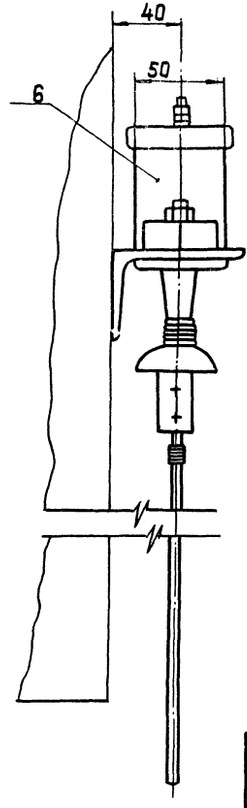


План размещения СНР-1063м на течках пересыпных устройств сбрасывающих тележек Б8050-III и Б8050-IV









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 М8×45	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-д Севков электроприбор. г. Нальчик

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Бокитько	
ГИП	Блинов	
Рук. бриг.	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	19	

Установка сигнализатора наличия материала СНР-1063м Общемонтажный чертеж.

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

Инв. №

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

Альбом 1

Длины $c_1 = c_3$ в зависимости от углов наклона галерей конвейеров

NN схем	Исполнение I ($\alpha = 18°$)			Исполнение II ($\alpha = 13°$)		
	c_1	c_2	c_3	c_1	c_2	c_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

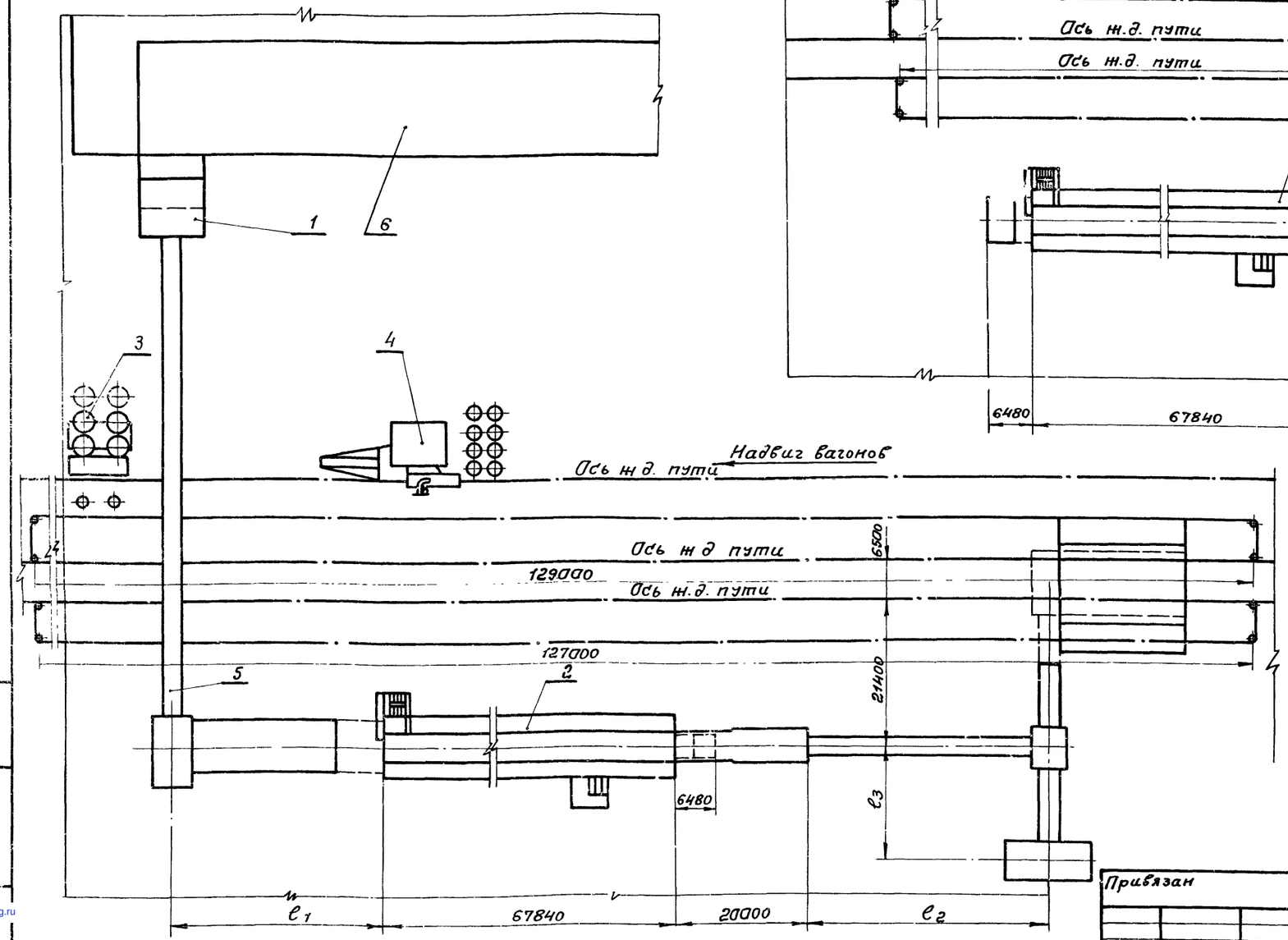
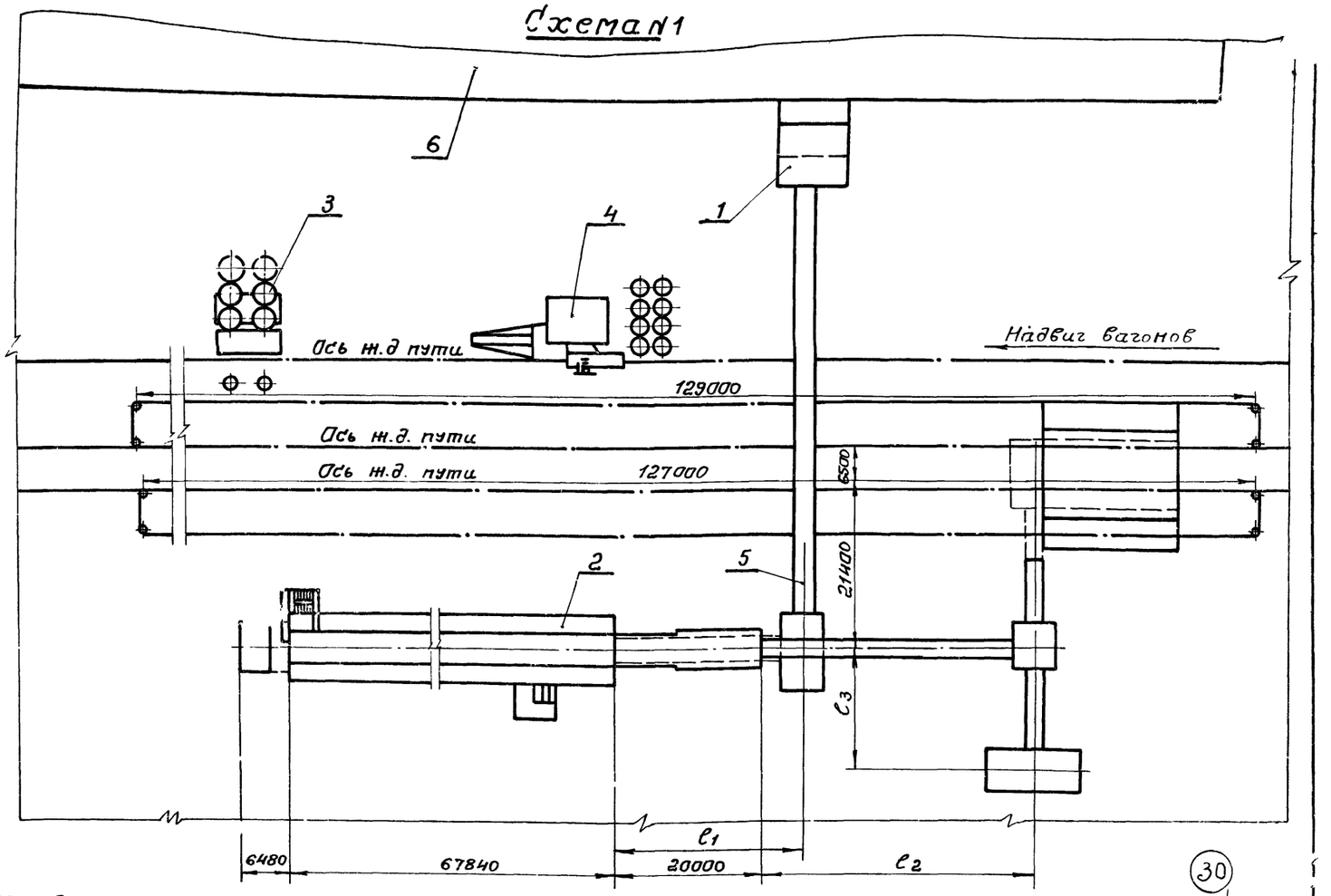


Схема N 1



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

Привязан

Инв. №

Подпись и дата | Взам. инв. №

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		Стадия Р; Лист 20; Листов
Инжен.	Долгих		Технологические схемы генпланов — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

gost.e-ecolog.ru