ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
708-65.91

БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЁМНЫХ ПУНКТОВ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ И САМОСВАЛОВ С ГОДОВЫМ ГРУЗООБОРОТОМ 136 ТЫС. Т.

АЛЬБОМ 1

ПЗ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА СТР. 3-9
ТХ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА СТР. 10-20
ТХ.Н ОБЩИЕ ВИДЫ НЕТИПОВЫХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ СТР. 21-29
СС СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ СТР 30-31

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
708-65.91

БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ И САМОСВАЛОВ С ГОДОВЫМ ГРУЗООБОРОТОМ 136 ТЫС. ТОНН

АЛЬБОМ 1

ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ

АЛЬБОМ 1	ПЗ	Пояснительная записка
	ТХ	Технология производства
	ТХН	Общие виды нетиповых технологических конструкций
	СС	Связь и сигнализация
АЛЬБОМ 2	АР	Архитектурные решения
	КМ	Конструкции металлические
АЛЬБОМ 3	КЖ	Конструкции железобетонные
АЛЬБОМ 4	КЖИ	Строительные изделия
АЛЬБОМ 5	ОВ	Отопление и вентиляция
	ОВН	Общие виды нетиповых конструкций
	ВК	Водопровод и канализация
АЛЬБОМ 6	ЭМ	Силовое электрооборудование
	ЭО	Электрическое освещение
АЛЬБОМ 7		Устройства комплектные низковольтные
		Техническая документация, передаваемая предприятию-изготовителю
АЛЬБОМ 8	СО	Спецификации оборудования
АЛЬБОМ 9	ВМ	Ведомости потребности в материалах
АЛЬБОМ 10	С	Сметы *Часть 1, 2*

РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТАМИ

Промтрансниипроект (ведущий)
Главный инженер института — В.И. Поляков
Главный инженер проекта — В.К. Виноградов

Ленинградский Промстройпроект
Главный инженер института — В.А. Семенов
Главный инженер проекта

"Укрниипроектстальконструкция"
Главный инженер института — В.Н. Гордеев
Главный инженер проекта — А.Я. Мельниченко

Челябинское отделение "Тяжпромэлектропроект"
Главный инженер института — В.В. Голиков
Главный инженер проекта — З.Ц. Филишкевич

Утвержден Госстроем СССР
приказ 93 от 17.12.87 г.
введен в действие Промтрансниипроектом
приказ 68 от 20.08.92 г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА 1

№№ листов	Наименование и обозначение документов Наименование листа	стр.
1÷7	Пояснительная записка ПЗ	3
	Технология производства ТХ	
1	Общие данные	10
2	Разрез А-А	11
3	План на отм. 0.500; 1.700; -0.150; 4.400	12
4	Разрез Б-Б	13
5	Разрез В-В	14
6	Разрез Г-Г. План на отм. 4.700; 4.200; 8.000	15
7	План закладных элементов на отм. 0.000; -1.150; 0.500	16
8	План закладных элементов на отм 7.200; -0.110; -3.300; 1.700	17
9	Узел I. Разрез Ж-Ж; К-К; П-П; Д-Д; М-М; З-З; Е-Е	18
10	План на отм. -3.250. Разрезы Н-Н; О-О; Р-Р; С-С	19
11	План закладных элементов на отм. 3.250	20
	Общие виды нетиповых	
	технологических конструкций	
1÷7	Конвейер - питатель №1	21
1÷2	Конвейер - питатель №2	28
	Связь и сигнализация	
1	Общие данные	30
2	Схема связи. План расположения устройств связи	31

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

Альбом 1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1 Введение

Типовой проект „Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки железнодорожных вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 136 тыс.т" разработан в соответствии с перечнем работ по типовому проектированию на 1992 год, раздел 4, тема ТФ 4.3.12

Стадия проектирования - рабочая документация.

Ведущая проектная организация - Арендное предприятие Промтрансниипроект.

Проектные организации, участвующие в разработке проекта и распределение работ между ними:

Промтрансниипроект (ведущий) - разработка общей технологической и технико-экономической частей, связи и сигнализации, объектной и локальной смет, спецификаций оборудования ведомостей потребности в материалах каталожного листа, координация проектных работ;

Ленинградский Промстройпроект - разработка архитектурно-строительной, санитарно-технической частей, организаций строительства, локальных смет, спецификаций оборудования, ведомостей потребности в материалах и каталожного листа,

Укрниипроектсталь конструкция Минмонтажспецстроя УССР - металлоконструкции здания и бункеров, локальные сметы.

ВНИПИ „Тяжпромэлектропроект" - разработка электротехнической части и автоматики, спецификаций оборудования, локальных смет, ведомостей потребности в материалах.

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормативными документами:

- „Инструкция по типовому проектированию" СН 227-82;
- Пособие по составу, оформлению и комплектации типовой проектной документации (к СН 227-82)";
- „Инструкция о составе, порядке разработки, согласовании и утверждении проектно-сметной документации на строительство предприятий и сооружении" СНиП 1.02.01-85;
- „Временные указания по составу, правилам выполнения, комплектованию и оформлению проектной документации на типовые строительные конструкции, изделия и узлы";
- „Методические указания по составлению и оформлению каталожных листов на типовую проектную документацию для строительства";
- „Правила техники безопасности и производственной санитарии в промышленности строительных материалов";
- „Конвейеры. Общие требования безопасности" ГОСТ 12.2.022-80;
- „Правила перевозки грузов МПС";
- Другими нормами, правилами и инструкциями, регламентирующими проектирование строительства и эксплуатацию объектов аналогичного назначения.

1.2. Назначение и область применения.

„Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки железнодорожных вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 136 тыс.т." предназначен для выгрузки заполнителей бетона из подвижного состава:

а) железнодорожного - полувагонов, грузоподъемностью 63 и 93т, платформ грузоподъемностью 60 и 93т, вагонов-самосвалов грузоподъемностью 60т (в теплый период года);

- б) автомобильного - самосвалов и автосамосвальных поездов грузоподъемностью 7÷23т.

„Блок механизированных пунктов..." подлежит строительству в составе складов заводов ЖБИ и ЖБК, домостроительных комбинатов и других предприятий с централизованным обслуживанием персонала, работающего на грузовом фронте, бытовыми и служебными помещениями завода, а оборудования - техническим обслуживанием и профилактическим ремонтом соответствующими службами завода.

1.3. Состав сооружений и оборудования.

В состав „Блока механизированных приемных пунктов" входят следующие помещения:

- приемный пункт для разгрузки железнодорожных вагонов.
- приемный пункт для разгрузки автосамосвалов;
- помещение для установки щитов управления;
- кабина оператора;
- помещение лебедок;
- подбункерное помещение

В состав основного технологического оборудования входят;

- разгрузчик платформ с сыпучими материалами;

Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Вед. инж.	Сидорова		
Н. контр.	Виноградов		

Привязан

Инв. №

708-65.91 ПЗ

Пояснительная записка

Стадия	Лист	Листов
РД	1	

Промтрансниипроект

Копировал: 400025-01 4

Формат А2

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

- люкоподъемник;
- маневровое устройство;
- виброплита Урал-ЦНИИ МПС;
- виброрыхлитель ДП-32УХЛ;
- комкорыхлители;
- конвейеры-питатели;
- тали электрические;
- вибраторы ИВ-99А.

1.4 Исходные данные и основные расчетные параметры.

Годовой грузооборот - 136000 т/год, в том числе:

а) железнодорожным транспортом - 109000 т/год;

б) автомобильным транспортом - 27000 т/год.

Режим работы:

а) прием заполнителей, поступающих железнодорожным транспортом - 365 дней в году (вне смен);

б) прием заполнителей, поступающих автомобильным транспортом - 255 дней в году (2 смены)

Суммарная расчетная производительность транспортных линий по выдаче заполнителей - 400 т/ч

Эксплуатационная производительность по выгрузке вагонов летом - 400 т/час, зимой 150 т/час.

Эксплуатационная производительность по приему заполнителей с автомобильного транспорта - 100 т/ч.

Объемная насыпная масса заполнителей бетона (песок, фракционированный щебень, гравий) - $\gamma = 1.6$ т/м^3.

Прочность смерзшихся заполнителей бетона до 3.15 мПа (45 ударов по ударнику ДорНИИ).

Угол естественного откоса груза в покое $\alpha = 40°$.

Размер подачи - 8 вагонов

Время разгрузки подачи летом - 1 час 20 мин

1.5. Условия строительства.

Типовой проект „Блок механизированных приемных пунктов..." разработан к применению в районах в соответствии с п. 2.3 СН 227-82;

- расчетная зимняя температура наружного воздуха - минус 30°С;

- скоростной напор ветра - для I географического района;

- вес снегового покрова - для III географического района;

- рельеф территории - спокойный;

- грунты непучинистые, непросадочные со следующими нормативными характеристиками: нормативный угол внутреннего трения $\varphi^н = 0.49$ рад. или 28°; нормативное сцепление $c^н = 2$ кПа (0.02 кгс/см^2); модуль деформации нескальных грунтов $E = 147$ мПа (150 кгс/м^2); плотность - грунта $\gamma = 1.8$ т/м^3; коэффициент безопасности по грунту $K_г = 1$.

2. Технологическая часть.

2.1 Краткое описание технологического процесса.

Разгрузка железнодорожных вагонов в зимний период.

а) Разгрузка полувагонов.

Подача полувагонов подается локомотивом на грузовой фронт и устанавливается таким образом, чтобы последний полувагон оказался в зоне действия маневровой тележки. Локомотив отцепляется и убирается с фронта. Рабочие опускают на железнодорожные пути тележку маневрового устройства, соединяют ее с тросом лебедки и на максимальной скорости сцепляют с подачей полувагонов. Далее подача полувагонов оператором устанавливается в здании механизированного приемного пункта таким образом, чтобы первый полувагон встал в осях 1-3 в зоне действия виброразгрузчика. Оператор устанавливает виброразгрузчик в рабочее положение, затем включает комкорыхлители, конвейеры-питатели, аспирацию. Рабочие выбивают запорные приспособления крышек люков, оператор опускает виброразгрузчик на борта полувагона, включает привод рыхлителя. После разрыхления оператор выключает привод рыхлителя, поднимает виброразгрузчик, передвигает маневровым устройством полувагон, опускает в виброрыхлитель на борта полувагона. Таким образом процесс повторяется до полного разрыхления груза. Затем оператор маневровым устройством перемещает полувагон в зону действия виброплиты, опускает виброплиту на борт полувагона. Процесс зачистки стенок первого полувагона виброплитой совмещен с обработкой виброразгрузчиком следующего полувагона. Затем рабочие закрывают люкоподъемником крышки люков первого полувагона и он убирается маневровым устройством из приемного пункта. Таким образом процесс повторяется до полной разгрузки подачи.

б) Разгрузка платформ.

Подача, состоящая из восьми платформ, подается локомотивом в зону действия маневрового устройства. Локомотив отцепляется и уходит. Рабочие опускают на железнодорожные пути тележку маневрового устройства, соединяют ее с тросом лебедки и на максимальной скорости сцепляют с партией платформ. Оператор маневровым устройством перемещает партию таким образом, чтобы первая платформа встала в осях 2-4. Вспомогательные рабочие открывают борта

платформы. Оператор опускает мост разгрузчика платформ из верхнего положения в нижнее и маневровым устройством производит надвиг платформы на плужковый сбрасыватель РПСМ. Материал из бункера через комкорыхлитель конвейером-питателем подается на конвейерный тракт склада. После разгрузки оператор поднимает мост разгрузчика платформ в верхнее рабочее положение, а в зону действия подается следующая платформа и процесс повторяется.

Зачистка платформ производится при приподнятом мосте. Зачистное устройство производит реверсивное движение в автоматическом режиме при обратном движении платформ.

По окончании разгрузки и зачистки рабочие закрывают борта платформ, оператор маневровым устройством выводит партию платформ из приемного устройства.

Разгрузка железнодорожных вагонов в летний период.

а. Разгрузка полувагонов.

Оператор маневровым устройством устанавливает первый полувагон над первыми двумя подрельсовыми бункерами, включает конвейеры-питатели, аспирацию, рабочие выбивают запорные приспособления крышек люков. Разгрузка заполнителей бетона проходит гравитационно. При наличии остатков груза на стенках полувагона оператор устанавливает полувагон в осях 3-5 и производит зачистку стенок полувагона виброплитой, рабочие люкоподъемником закрывают крышки люков. Затем процесс разгрузки полувагонов повторяется

б) Разгрузка платформ.

В летний период подача платформ разгружается по зимней схеме разгрузки;

в) Разгрузка вагонов-самосвалов.

Партия вагонов-самосвалов подается на грузовой фронт локомотивом. Первый вагон по ходу действия устанавливается в зоне разгрузки вагонов-самосвалов в осях 3-5. Разгрузка вагонов-самосвалов производится только в летнее время на обе стороны железнодорожного пути (одна партия разгружается только на одну сторону).

Рабочей средой цилиндров разгрузки служит сжатый воздух, подаваемый от компрессора локомотива. Возможна запитка пневматической магистрали вагонов от магистрали сжатого воздуха объекта, к которому привязывается пункт.

Перед разгрузкой вагонов-самосвалов необходимо:

- установить рукоятки кранов управления разгрузкой в положение I;
- соединить концевые рукава всех вагонов между собой и головного вагона с локомотивом (или магистрали объекта), используя при этом рукав-удлинитель;
- закрыть концевой кран последнего вагона;
- открыть концевые краны питательной магистрали всех вагонов;
- заполнить сжатым воздухом питательную магистраль.

Вагоны-самосвалы разгружаются поочередно. После окончания разгрузки устанавливают кузова вагонов в транспортное положение и локомотивом убирают подачу с фронта.

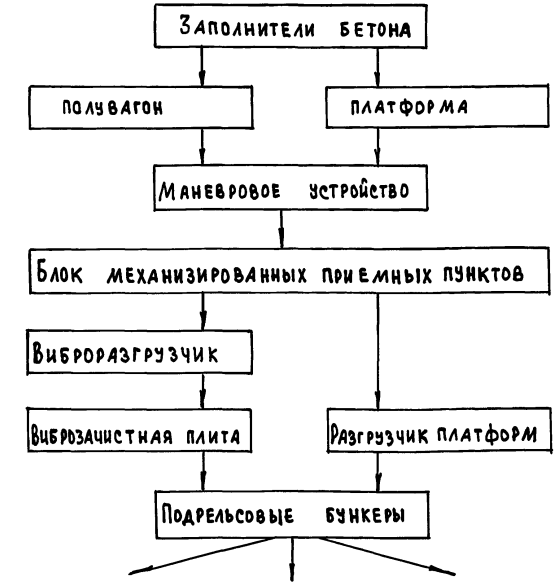
г) Разгрузка автотранспорта.

Разгрузка автосамосвалов и автопоездов производится в осях 3-5 при отсутствии в приемном устройстве железнодорожного транспорта. Водитель сообщает оператору звонком о поступлении автотранспорта. Оператор открывает въездные ворота, включает вибраторы, конвейер-питатель № 1, аспирацию и вентиляцию. Водитель устанавливает автотранспорт вплотную к краю бункера, надевает респиратор, закрывает дверки кабины. Оператор закрывает въездные ворота включает светофор, сигнализирующий о готовности тракта к разгрузке. По окончании разгрузки оператор открывает въездные ворота, выключает светофор, вибраторы, конвейеры-питатели, вентиляцию.

2.2. Схемы технологического процесса.

Технологический процесс выгрузки заполнителей бетона из железнодорожного и автомобильного транспорта представлен на схемах:

Схема технологического процесса выгрузки заполнителей бетона из полувагонов, платформ в зимний период.



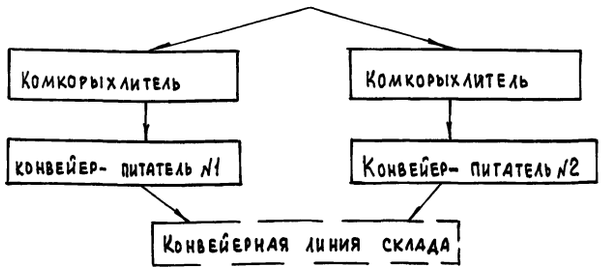


Схема технологического процесса выгрузки заполнителей бетона из полувагонов, платформ и вагонов - самосвалов в летний период.

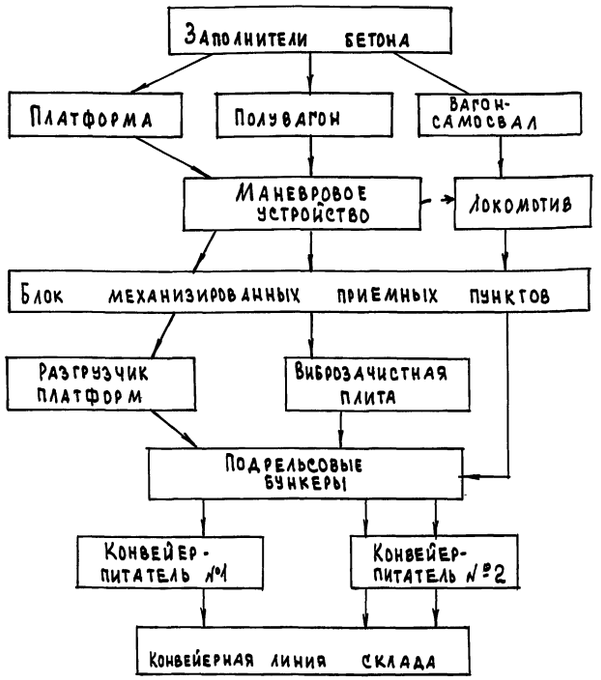
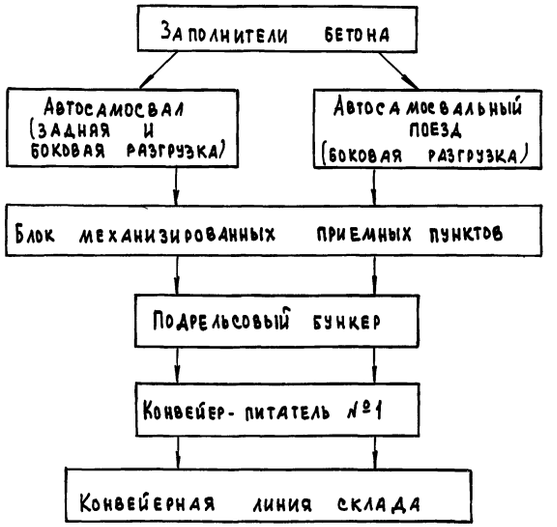


Схема технологического процесса выгрузки заполнителей бетона из автосамосвалов и автосамосвальных поездов.



2.3 Технологическое оборудование.

В проекте применено технологическое оборудование: таль электрическая, вибратор, виброплита, виброрыхлитель, изготавливаемые серийно.

Разгрузчик платформ, люкоподъемник, маневровое устройство, конвейер- питатель, комкорыхлитель, разработаны Промтрансниипроектом в объеме общих видов и исходных требований на конструкторскую документацию.

2.4. Штаты.

Расчет обслуживающего персонала произведен в соответствии с принятым в проекте технологическим процессом и учетом режима работы „Блока механизированных приемных пунктов...".

Работающие на пункте рабочие и оператор входят в штат обслуживаемого предприятия и пользуются его бытовыми и вспомогательными помещениями.

Штат обслуживающего персонала представлен в таблице №1

Таблица №1

№№ п.п	Профессия работающих и выполняемая работа	Группа производственного процесса	Количество человек	Распределение по сменам I	Распределение по сменам II	Примечание
1	Оператор (управление механизмами разгрузки и трактом подачи заполнителей бетона на склад).	1-В	1	вне смен		Входят в штат основного предприятия
2	Грузчики (обслуживание вспомогательных операций по разгрузке полувагонов).	II-Д	2	вне смен		

2.5. Архитектурно- строительные решения.

По характеристикам блок механизированных приемных пунктов относится:

к классу сооружений - II;

по долговечности к классу - II;

по взрывопожарной опасности технологического процесса:

перегрузочный узел; вентпомещение к категории „Д"

помещение КИП и А; электропомещение - к категории „Г"

по санитарной характеристике производственного процесса - II.

Помещения со взрывоопасной средой отсутствуют. Среда не агрессивная.

Надземная часть сооружения приемного пункта решена в металлическом каркасе с ограждающими конструкциями из асбоцементных волнистых листов унифицированного профиля. Подземная часть сооружения решена в монолитном железобетоне. Здание лебедок кирпичное с рулонной кровлей.

2.6. Отопление и вентиляция.

Проектом предусмотрено отопление помещения для установки щитов управления, помещения лебедок, кабины оператора, вентпомещения.

Теплоносителем служит насыщенный пар под давлением 3 кгс/см².

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

Привязан

Инв.№

Предусмотрена аспирация узлов разгрузки и перегрузки материалов.

Очистка запыленного воздуха осуществляется циклонами ИИОГАЗ типа ЦН-15.

Выброс очищенного воздуха - факельный.

В помещении щитов управления, кабине оператора, помещении автомобильного приемного устройства предусмотрена общеобменная вентиляция.

27. Водопровод и канализация.

Запроектированы следущие сети:

а) производственный водопровод;

б) производственная канализация;

Производственный водопровод запроектирован для нужд влажной уборки пола в подбункерном помещении и местах пересыпок.

Производственная канализация запроектирована для удаления случайных вод из подземной части сооружения. Системой лотков стоки собираются в зумпфе и насосом перекачиваются в сеть.

28 Электроснабжение.

Потребителями электроэнергии являются асинхронные двигатели технологического оборудования и электрическое освещение.

Напряжение электроприемников 380/220В переменного тока.

Установленная мощность электроприемников 1018 квт.

По надежности электроснабжения электроприемники приемного пункта относятся к III категории по ПУЭ. Электроснабжение приемного пункта напряжением 380/220В решается при привязке проекта.

В соответствии с „Инструкцией по устройству молниезащиты зданий и сооружений„ Минэнерго РД34.122-87 не требует молниезащиты в районах с грозовой активностью менее 20 часов в год, в районах с активной грозовой деятельностью 20 и более часов в год необходимо устройство молниезащиты по III категории.

3. Организация труда и техника безопасности.

Предусмотренные в проекте мероприятия по организации труда обеспечивают комплексную механизацию и автоматизацию управления погрузочно-разгрузочными устройствами на операциях выгрузки из полувагонов, платформ, вагонов - самосвалов и автотранспорта заполнителей бетона с последующей передачей на приемный тракт склада.

Выбор средств механизации и автоматизации произведен в соответствии с технологическим процессом, обеспечивающим рациональные условия выполнения грузовых операций и сокращение обслуживающего персонала.

При производстве основных и вспомогательных работ на механизированном приемном пункте должны точно выполняться все требования по технике безопасности и производственной санитарии, регламентированные нормами и правилами, утвержденными ВЦСПС, Госгортехнадзором и органами Главного санитарного надзора СССР.

Администрацией предприятия, в ведении которой находится „Блок механизированных приемных пунктов...“ должны быть разработаны местные инструкции по технике безопасности, учитывающие специфику данного предприятия.

В соответствии с действующими Правилами должно производиться медицинское обследование производственного персонала „Блока механизированных приемных пунктов...“

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

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

Ответственность за исправное состояние и безопасность действия оборудования „Блока механизированных приемных пунктов...“ должна быть возложена приказом руководителя предприятия на инженерно-технического работника, прошедшего проверку знаний правил техники безопасности в комиссии с участием инспектора Госгортехнадзора и получившего соответствующее удостоверение. Под его руководством выполняются работы, к которым предъявляются повышенные требования по технике безопасности.

Неукоснительно должны выполняться правила, предусматривающие требования к инвентарю и приспособлениям малой механизации, требования безопасности переработки навалочных и насыпных грузов.

Категорически запрещается:

- нахождение посторонних лиц в зоне действия движущихся частей и механизмов;
- во время работы ленточных конвейеров устранять проскальзывание ленты путем подбрасывания между лентой и барабаном песка или других материалов;
- пускать в работу ленточный конвейер и другое оборудование при снятых ограждениях и неисправных системах аварийного останова, а также с неисправными электросистемами;
- производство ремонтных и профилактических работ при работающих механизмах;
- разгрузка вагонов-самосвалов в зимнее время;
- разгрузка автотранспорта при нахождении на разгрузочном фронте железнодорожных вагонов;
- разгрузка автотранспорта без применения водителем респиратора и невключении вентиляции;
- открывать и закрывать люки полувагонов, борта

платформ, кузовов вагонов-самосвалов до их полной остановки;

-пускать в работу механизмы при нарушенной системе звуковой и световой сигнализации.

Стальные канаты (тросы) должны соответствовать действующим Государственным стандартам и иметь свидетельство (сертификат) завода-изготовителя об их испытании в соответствии с действующим ГОСТом 3062-80„ Канаты стальные".

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

4. Охрана окружающей среды

Проектом предусмотрена аспирация мест перегрузок заполнителей бетона с последующей очисткой запыленного воздуха перед выбросом в атмосферу в циклонах.

Степень очистки запыленного воздуха - 90%

Кроме аспирации в летнее время предусмотрено гидрообеспыливание с установкой форсунок в местах пересыпок.

5. Новые решения и научно-технические достижения

Запроектированный „Блок механизированных приемных пунктов..." отличается от аналогичных сооружений своими технологическими и архитектурно-строительными решениями.

При разработке типового проекта использована рациональная технологическая схема совмещенных автомобильного и железнодорожного приемных устройств взамен существующих схем из отдельно стоящих приемных устройств в действующих типовых проектах с годовым грузооборотом до 175 тыс.т.

Применение виброрыхлителя совместно с виброплитой, разгрузчика платформ позволяет полностью механизировать процесс разгрузки полувагонов и платформ в зимнее время.

Примененное в проекте основное технологическое оборудование разработано с использованием авторских свидетельств:

№№ 412131, 473634, 668839- маневровое устройство для проходных путей;

№ 770971- разгрузчик платформ с сыпучими материалами.

6. Условия привязки проекта

Привязка типового проекта к условиям конкретной площадки строительства осуществляется в соответствии с указаниями п.6 инструкции по типовому проектированию (СН 227-82).

Привязка механизированного приемного пункта к местным условиям должна производиться на прямых участках и продольном уклоне не более 1.5‰ проходных подъездных железнодорожных путей предприятий строительной индустрии и промышленности строительных материалов имеющих годовой грузооборот заполнителей бетона до 136000 тонн.

При привязке проекта проектируются инженерные сети, решаются вопросы, связанные со строительством и эксплуатацией „Блока механизированных пунктов...". Производится проверка соответствия геологических условий привязки проекта к местным условиям.

Длина фронта выгрузки „Блока механизированных приемных пунктов..." определяется при привязке проекта к местным условиям в зависимости от количества железнодорожных вагонов в подаче, одновременно устанавливаемых на полезной длине складского пути (в летний период - не более 12, в зимний период - не более 8).

В зависимости от расположения тракта выдачи заполнителей бетона относительно осей 1-5 и проема для выхода ленточного конвейера из подземной галереи относительно осей В и Г проект „Блок механизированных приемных пунктов... имеет четыре варианта привязки к местным условиям.

Учет поступающего груза производится централизованно на базе стройиндустрии.

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

Привязан

Инв.№

ТЕХНИКО – ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование	Единица измерения	Значение показателя: рассматриваемого проекта	Значение показателя: проекта аналога
1. Годовой грузооборот	тыс.т.	136	200
2. Себестоимость переработки 1 груза	руб/т	0,23	
3. Численность работающих	чел.	3	5
в том числе рабочих	чел.	2	4
4. Уровень механизации и автоматизации производства	%	95.4	91.3
5. Режим работы:			
Прием с железной дороги	дн.	365	365
прием из автосамосвалов	дн.	262	262
Количество смен в сутки		две смены	две смены
6. Выработка: на одного работающего	т/чел.	45.3	40.0
на одного рабочего	т/чел.	68.0	50.0
7. Приведенные затраты	тыс.руб.	98.67	173.96
то же на 1т грузооборота	руб/т	0.73	0.87
8. Объем строительный общий	м³	7698.4	8604
в том числе подземной части	м³	6584.0	2350
9. Площадь: застройки	м²	980.7	662.9
общая	м²	1336.8	1224
10. Сметная стоимость общая	тыс.руб.	451.47	608.12
в том числе			
строительно-монтажных работ	то же	380.86	460.77
оборудования	то же	70.61	147.35

Наименование	Единица измерения	Значение показателя: рассматриваемого проекта	Значение показателя: проекта аналога 708-18-85
на расчетную единицу	руб/т	3.32	3.04
Стоимость строительно-монтажных			
работ на 1м³ строительного объема	руб/м³	0.049	0.054
то же на 1 м² общей площади	руб/м²	0.27	0.38
11. Трудоемкость:			
Построечные трудовые затраты	чел.ч	21856	30718
то же на 1 м² общей площади	чел.ч/м²	16.1	25.1
то же на 1м³ строительного объема	чел.ч/м³	2.7	3.57
то же на 1т грузооборота	чел.ч/т	0.16	0.15
12. Расход строительных материалов			
Цемент, приведенный к марке М400	т	192.5	480
то же на 1м² общей площади	т/м²	0.14	0.39
то же на 1м³ строительного объема	т/м³	0.02	0.06
то же на 1т грузооборота	т/т	0.001	0.002
сталь	т		
сталь, приведенная к классу А1 ист.3	т	199	281
то же на 1м² общей площади	т/м²	0.15	0.23
то же на 1м³ строительного объема	т/м³	0.03	0.03
то же на 1т грузооборота	т/т	0.001	0.001
Бетон и железобетон	м³	1398	1686
в том числе монолитный	м³	1217	1326
сборный тяжелый	м³	181	360

Наименование	Единица измерения	Значение показателя: рассматриваемого проекта	Значение показателя: проекта аналога 708-18.85
Бетон и железобетон на			
1м² общей площади	м³/м²	1.05	1.38
1м³ строительного объема	м³/м³	0.18	0.20
1т грузооборота	м³/т	0.01	0.01
Лесоматериалы	м³	87.3	96.5
то же, приведенные к круглому лесу	м³	131	145
то же на 1м² общей площади	м³/м²	0.10	0.12
то же на 1м³ строительного объема	м³/м³	0.01	0.01
то же на 1т грузооборота	м³/т	0.001	
Кирпич	тыс.шт	5.92	9.42
то же на 1м² общей площади	шт/м²	4.43	7.70
на 1м³ строительного объема	шт/м³	0.77	1.09
на 1т грузооборота	шт/т	0.04	0.05
Стекло строительное	м²	18.8	19.1
13. Эксплуатационные показатели:			
Расход холодной воды	м³/сут	1	24.18
Годовой расход электроэнергии	мВт.ч	166.346	254
в том числе			
силовое электрооборудование	мВт.ч	154.346	230.7
электроосвещение	мВт.ч	12.0	23.3
Потребная электрическая мощность	кВА	722	863

1. За проект-аналог приняты, согласно заданию отдельностоящие приемные устройства (железнодорожные и автомобильные) по ТП 708-16.84
2. Технико-экономические показатели приведены в ценах 1984г.

Привязан:

Инв.№

708-65.91.ПЗ

Лист 7

Альбом 1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Разрез А-А	
3	План на отм. 0.500; 1.700; -0.150; 4.400	
4	Разрез Б-Б	
5	Разрез В-В	
6	Разрез Г-Г. План на отм. 4.700; 4.200; 8.000	
7	План закладных элементов на отм. 0.000; -1.150; 0.500	
8	План закладных элементов на отм-1.200; -0.110; -0.300; 1.700	
9	Узел I. Разрезы Ж-Ж; Б-Б; П-П; Д-Д; М-М; 3-3; Е-Е	
10	План на отм -3.250. Разрезы Н-Н; О-О; Р-Р; С-С	
11	План закладных элементов на отм-3.250	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
ОНТП-07-85	Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий сборного железобетона	
	Прилагаемая документация	
708-65.91 ТХ. СО	Спецификации оборудования к основному комплекту рабочих чертежей марки ТХ	

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ	Технология производства	
АР	Архитектурные решения	
КМ	Конструкции металлические	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КЖИ	Строительные изделия	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ОВИ	Общие виды нетиповых конструкций	
ВК	Водопровод и канализация	
ЭМ	Силовое электрооборудование	
ЭО	Электрическое освещение	
	Устройства комплектные низковольтные, техническая документация, передаваемая предприятию-изготовителю.	

Общие указания

1. За условную отметку 0.000 принята отметка головки рельса железнодорожного пути отметка чистого пола блока приемных пунктов, помещения лебедок и планировка земли по торцам сооружения -0.150, что соответствует абсолютной отметке

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие пожарную безопасность при эксплуатации здания.

Главный инженер В.Б. Виноградов

Инв. №		
Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Кузнецов	
ГИП	Виноградов	
Инж. I кат.	Сидорова	
Н.контр.	Виноградов	

Привязан:

708 — 65.91 ТХ

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж.д. вагонов и самосвалов с сыпучим грузообротом 125 тыс. тонн

Стадия	Лист	Листов
РД.	1	11

Общие данные

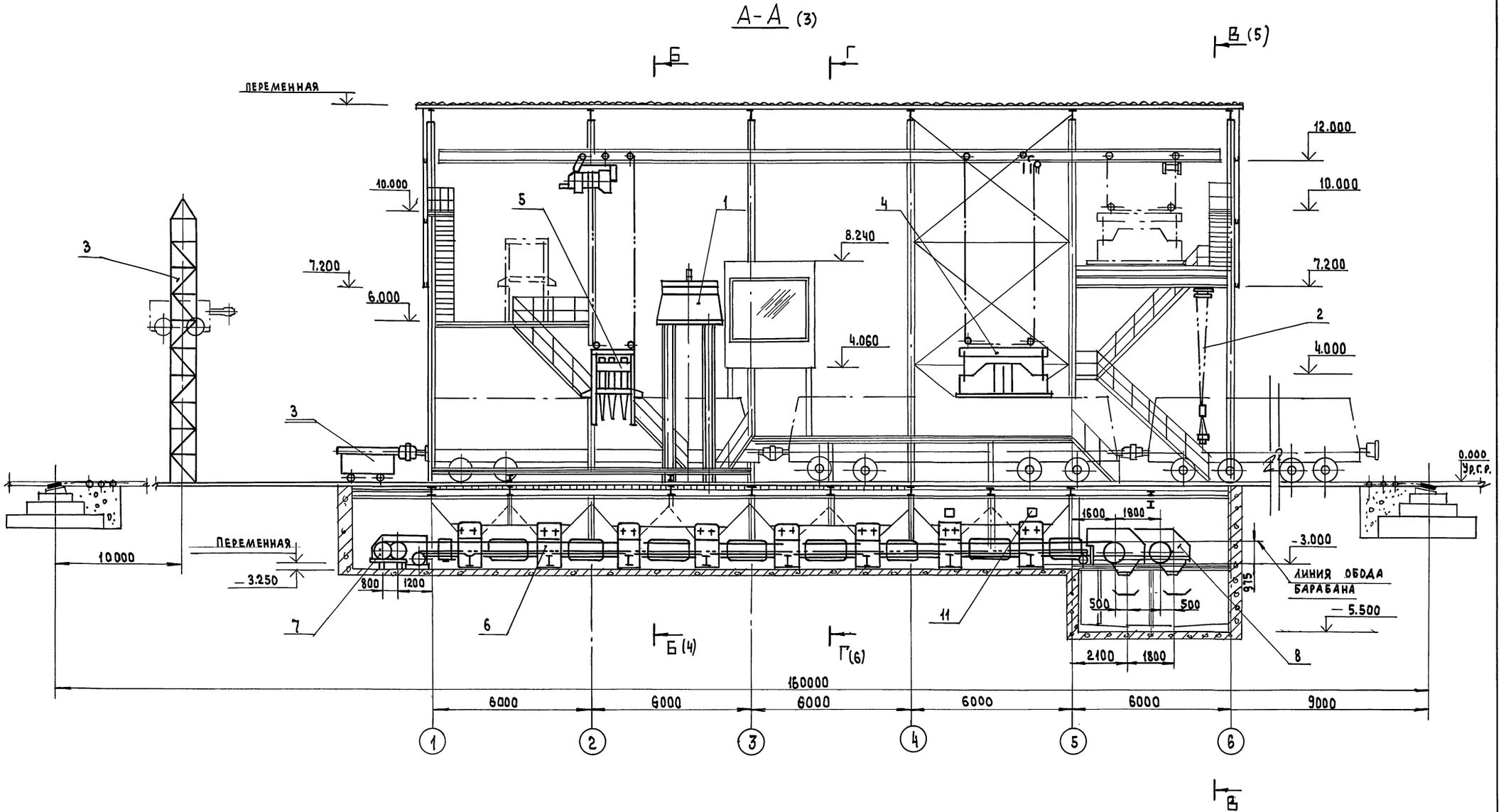
промтрансниипроект

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

Формат А2

400025-01 110

Альбом 1



Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Инж.кат	Сидорова		
Н.контр	Виноградов		

708.65.91ТХ

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж/д вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 13 Бтыс.т

Стадия	Лист	Листов
Р.Д	2	

Разрез А-А

Промтрансниипроект

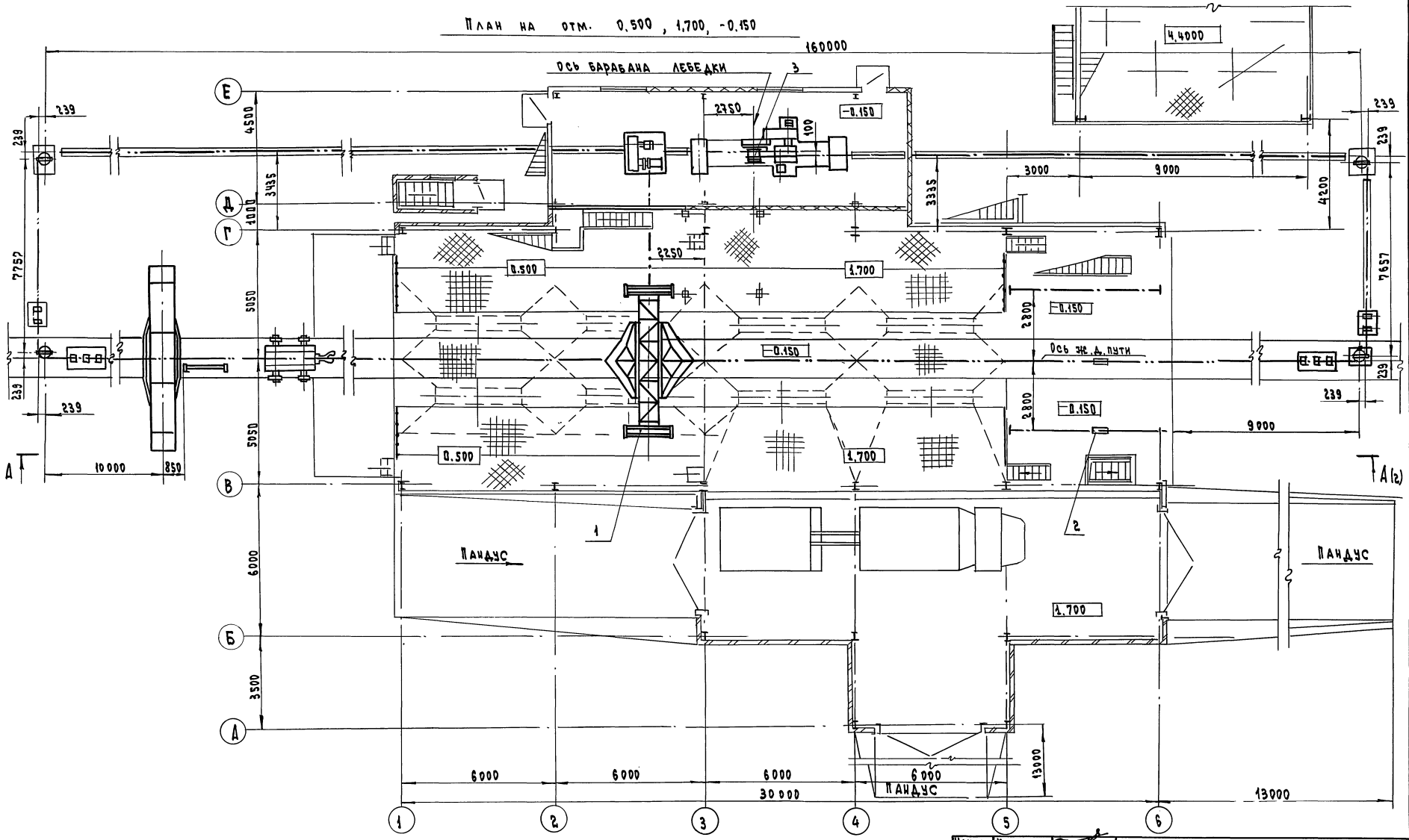
Привязан

Инв. №

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

Альбом 1

План на отм. 0.500, 1.700, -0.150



Нач.отд	Кравцов		
Гл.техн	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Инж.Ікат	Сидорова		
Н.контр	Виноградов		

708-65.91ТХ

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж.д. вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 136 тыс. тонн

Стадия	Лист	Листов
РД	3	

План на отм. 0.500; 1.700; -0.150; 4.400

Промтрансниипроект

Привязан

Инв.№

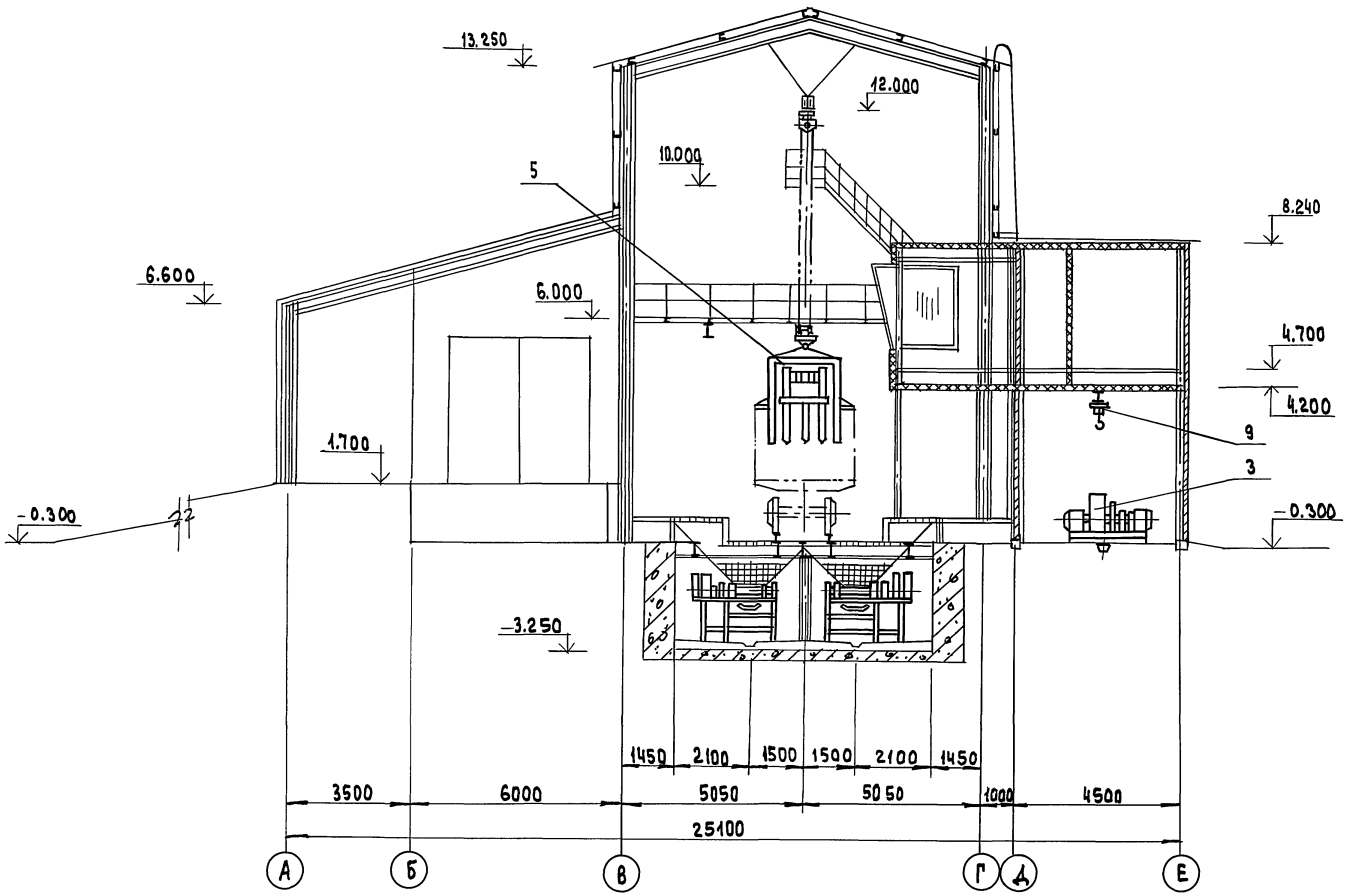
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Копировал

Формат А2

Альбом 1

Б-Б (2)



Экспликация технологического оборудования

Поз.	Наименование и марка	Кол.
1	Разгрузчик платформ (1002.00.00.000ИТ)	1
2	Люкоподъемник (1007.00.00.000 ИТ)	2
3	Маневровое устройство (1004.00.00.000ИТ)	1
4	Установка виброплиты (1008.00.00.000ИТ)	1
5	Установка виброрыхлителя (1009.00.00.000ИТ)	1
6	Комкорыхлитель (1005.00.00.000ИТ)	16
7	Конвейер - питатель №1 (ТХН1)	1
8	Конвейер - питатель №2 (ТХН2)	1
9	Кошка ГОСТ 47-63	2
10	Таль ручная червячная г/п =0.5т	2
11	Вибратор ИВ-99А	4
12	Пояс предохранительный	6

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Кузнецов	
ГИП	Виноградов	
Инж.Ткат.	Сидорова	
Н.контр.	Виноградов	

708-65.91ТХ

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж/д вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 136тыс.т

Стадия	Лист	Листов
Р.Д	4	

Разрез Б-Б

Промтрансниипроект

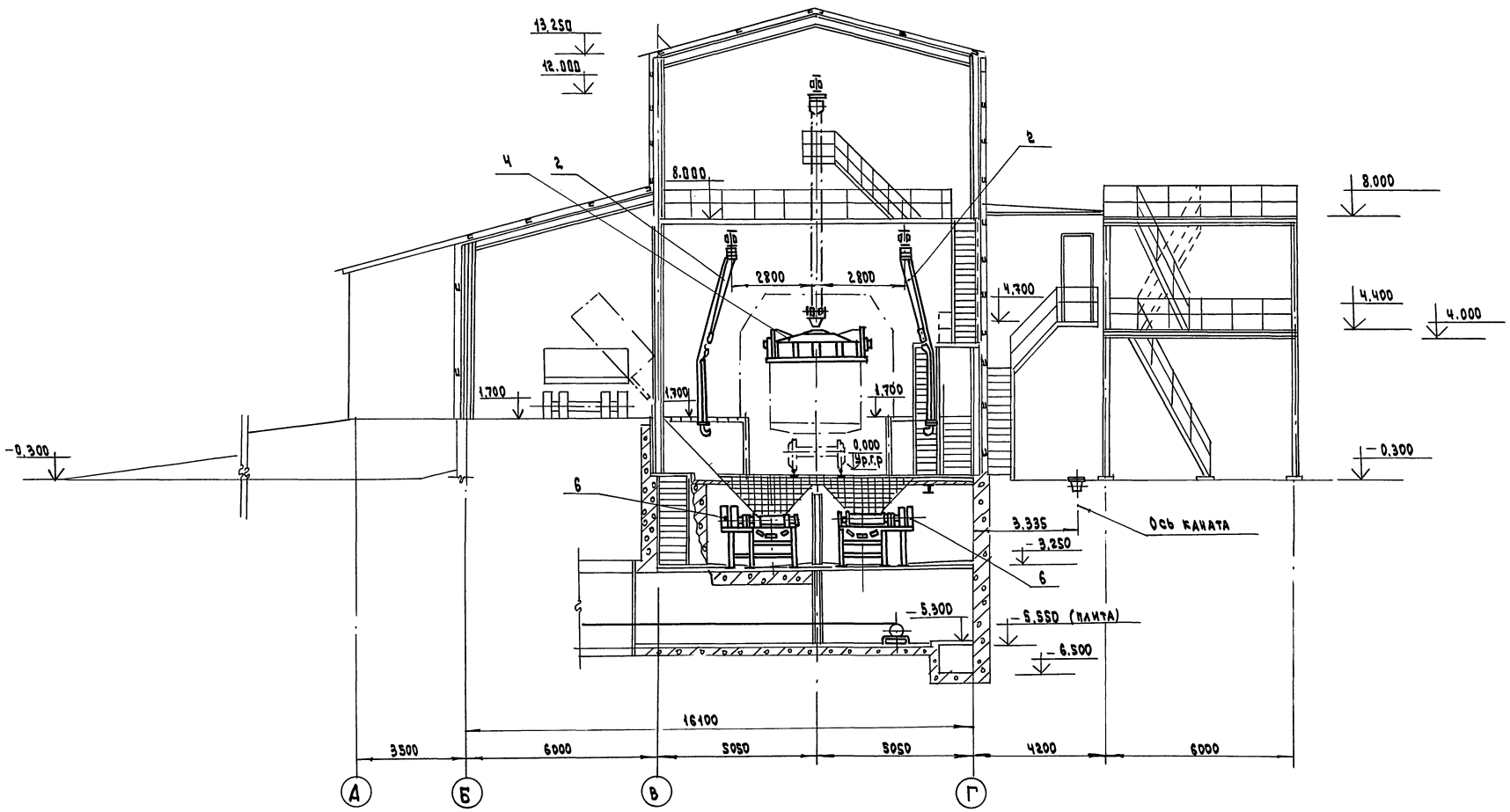
Привязан

Инв.№

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

Альбом 1

В – В (2)



Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Инж.ТК.	Сидорова		
Н.контр	Виноградов		

Привязан

Инв.№

708–65.91 ТХ

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж.д.вагонов сталовым грузооборотом 136 тыс.т

Стадия	Лист	Листов
Р.Д.	5	

Разрез В-В

промтрансниипроект

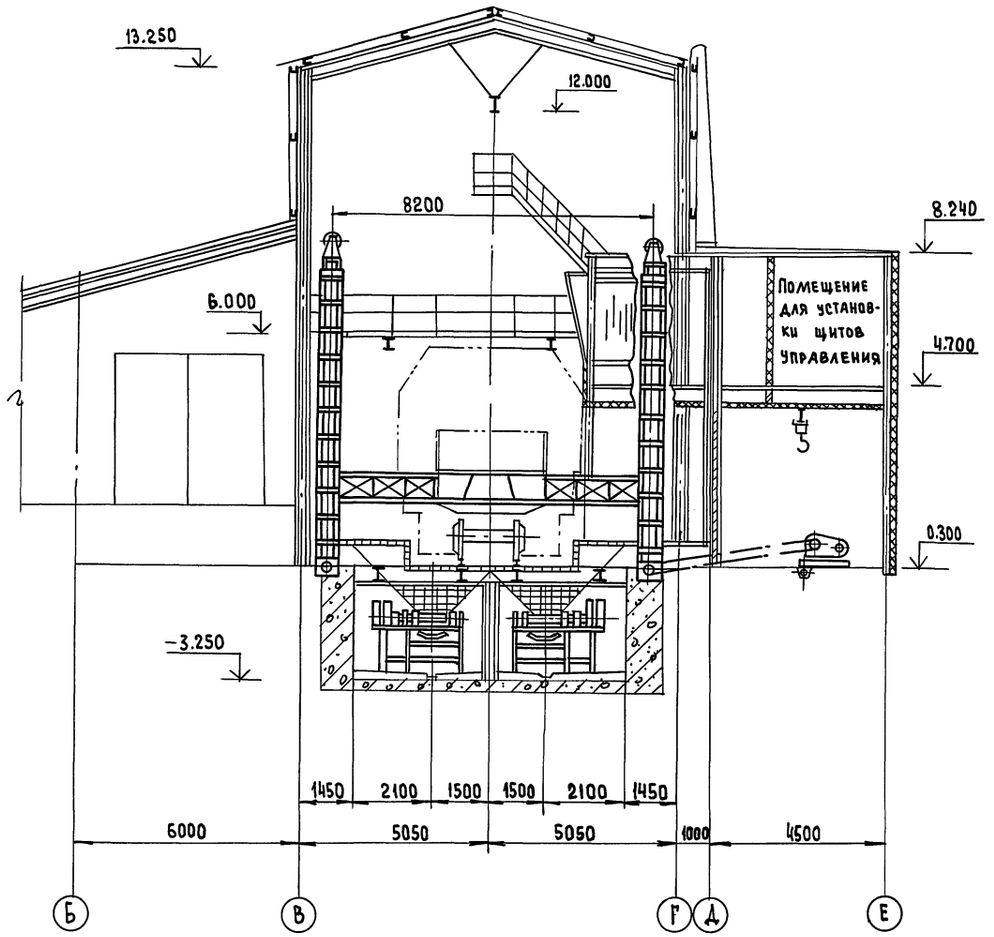
Формат А2

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

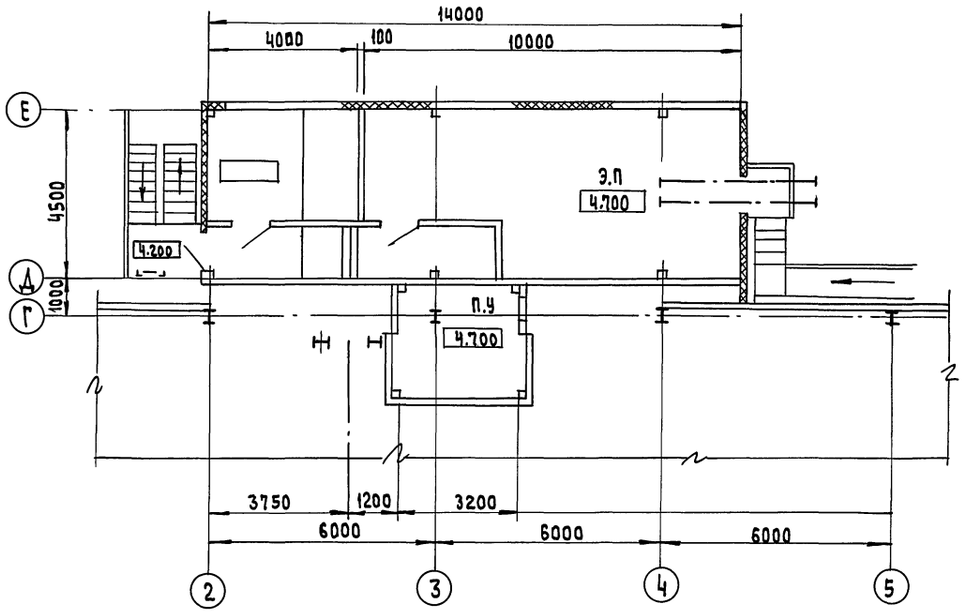
Ц00025-01 15

Альбом 1

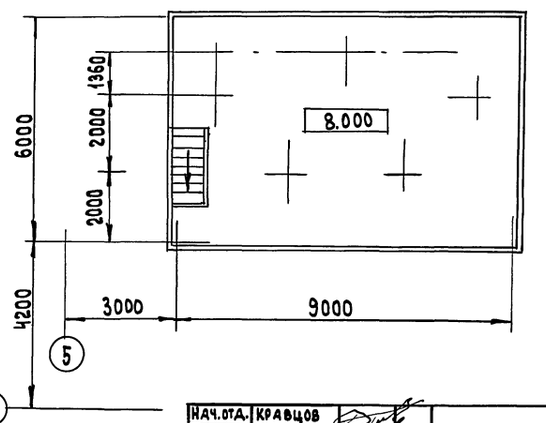
Г – Г (2)



План на отм. 4.700, 4.200



План на отм. 8.000



Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Инж.1кат.	Сидорова		
Н.контр.	Виноградов		

708-65.91 ТХ

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки Ж/Д вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 136 тыс.т

Стадия	Лист	Листов
Р.Д	6	

Разрез Г-Г. План на отм. 4.700; 4.200; 8.000

Промтрансниипроект

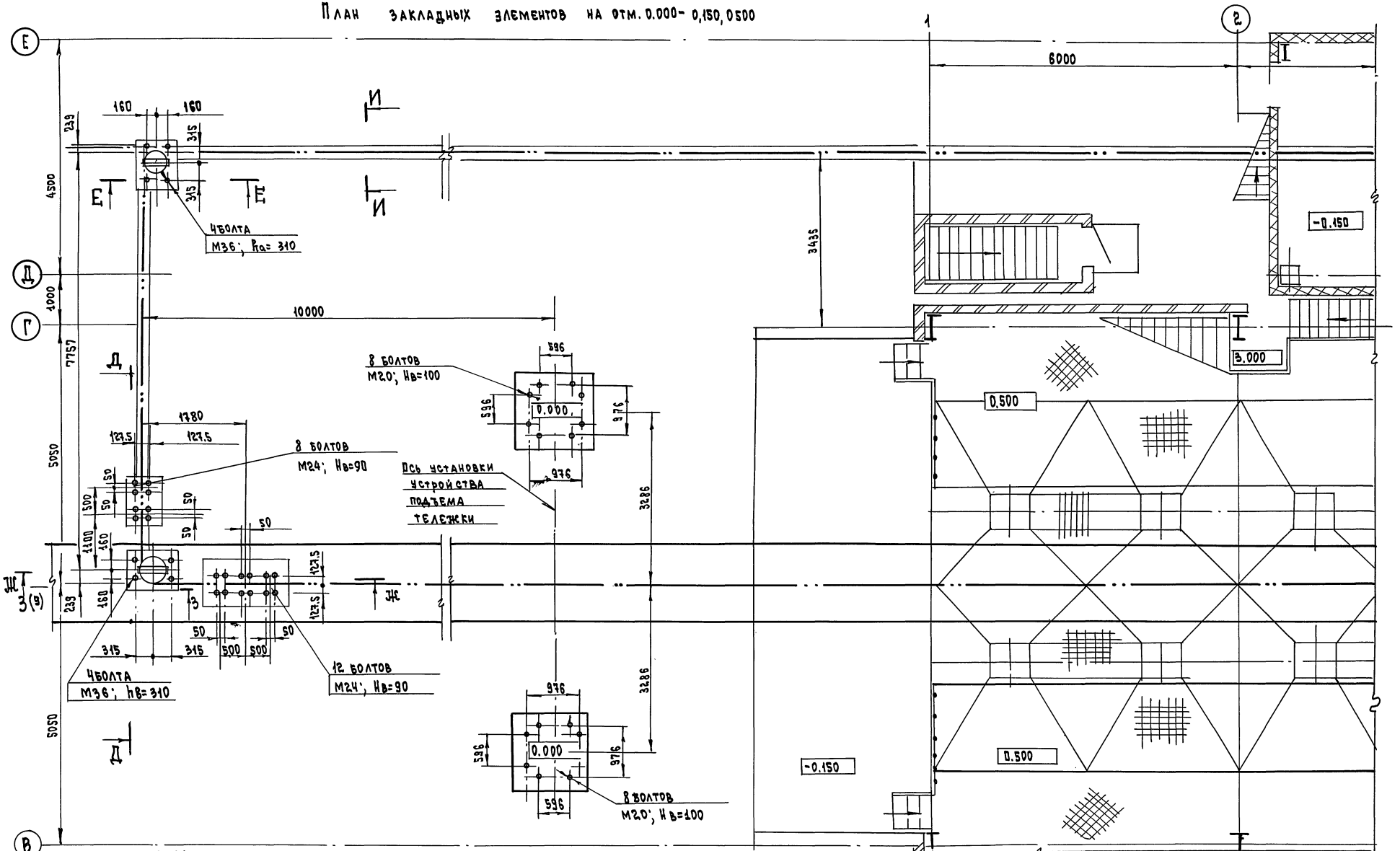
Привязан

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

Инв. №

Альбом 1

План закладных элементов на отм. 0.000- 0,150, 0500



Нач.отд	Кравцов		
Гл.техн	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Инж.техн	Сидорова		
Н.контр	Виноградов		

Привязан

Инв.№

708- 65. 91 ТХ

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж.д. вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 1365 тыс тонн

Стадия	Лист	Листов
Р Д	7	

План закладных элементов на отм Д.000, - 1.150, 0.500

Промтрансниипроект

Копировал

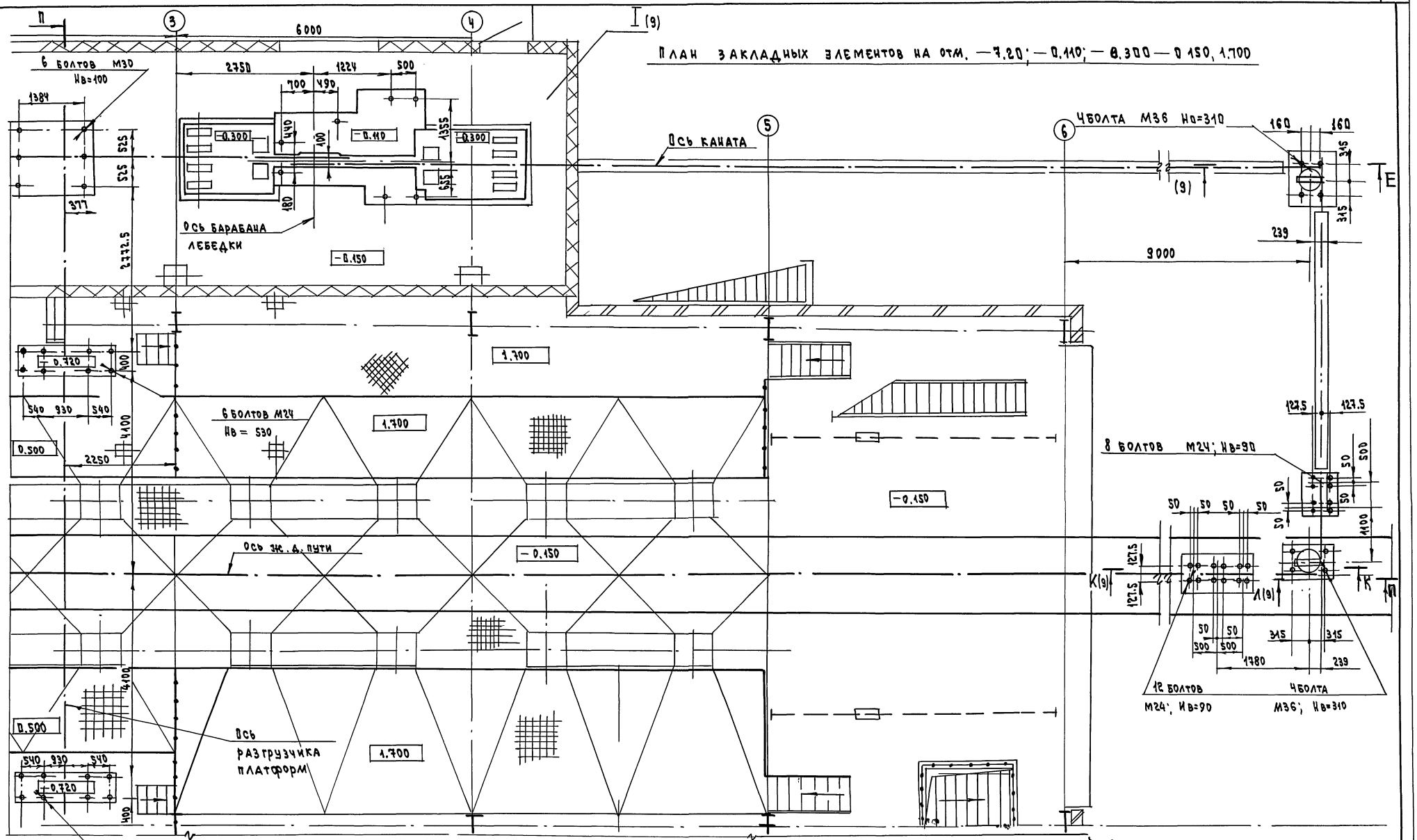
Формат А2

400025-01 18

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

Альбом 1

План закладных элементов на отм. −7.20; −0.110; −0.300 −0.150, 1.700



Нач.отд.	Бравцов		
Гл.техн.	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Инж.эк.	Сидорова		
Н.контр.	Виноградов		

708−65.91 ТХ

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж.д. вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 156 тыс.тонн	Стадия	Лист	Листов
	РД	8	
План закладных элементов на отм. −7.20; −0.110; −0.300; −0.150; −1.700;	промтрансНИИпроект		

Привязан

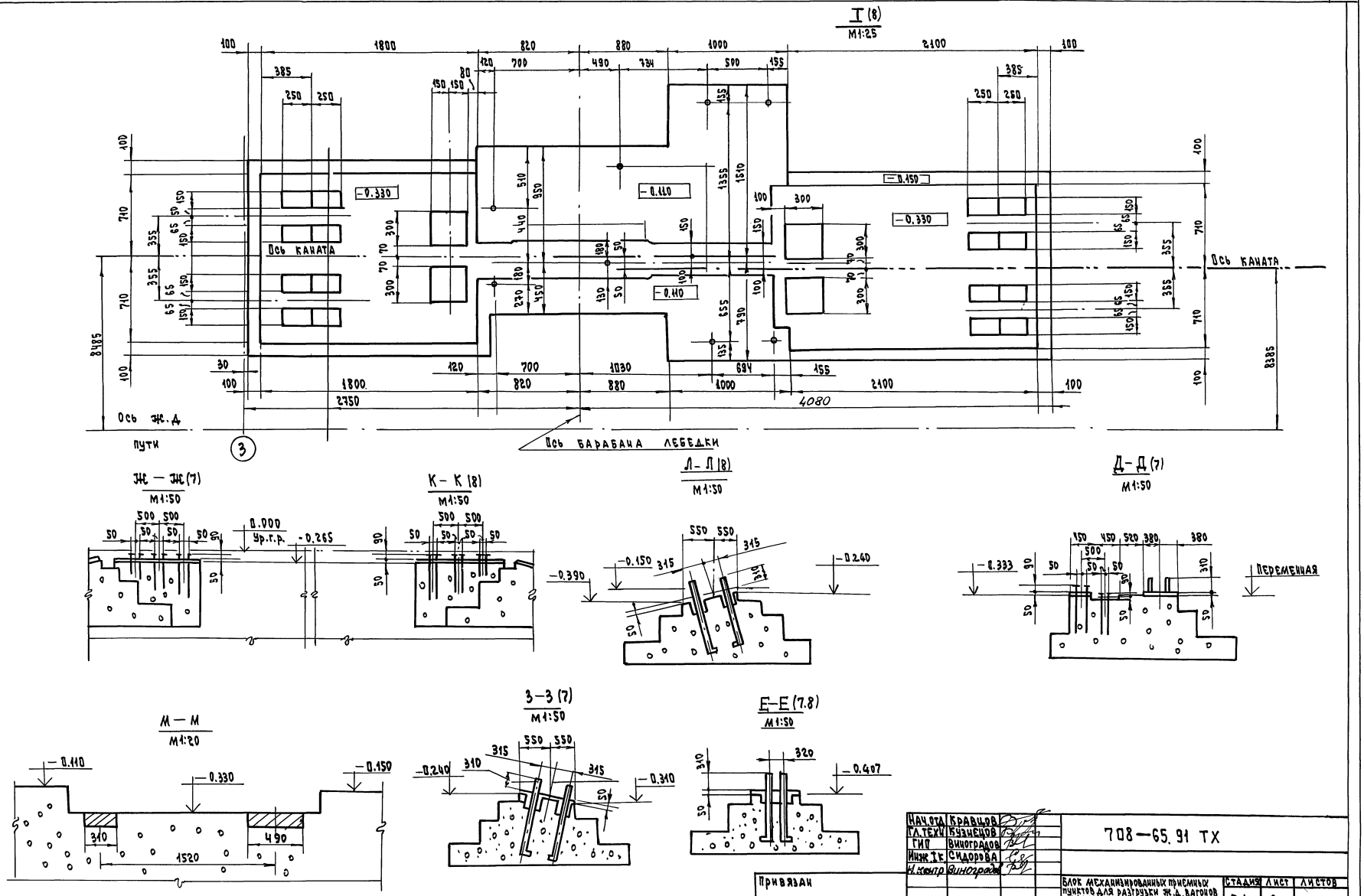
Инв.№

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

Копировал

Формат А2

Альбом 1



Нач.отд	Кравцов	
Гл.техн	Кузнецов	
ГИП	Виноградов	
Инж.I к.	Сидорова	
Н.контр	Виноградов	

708—65.91 ТХ

Привязан

Инв. №

Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж.д. вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 135 тыс. т

Узел I. Разрезы Ж-Ж; К-К; Л-Л; Д-Д; М-М; З-З; Е-Е

Стадия	Лист	Листов
Р.Д	9	

Промтрансниипроект

Копировал

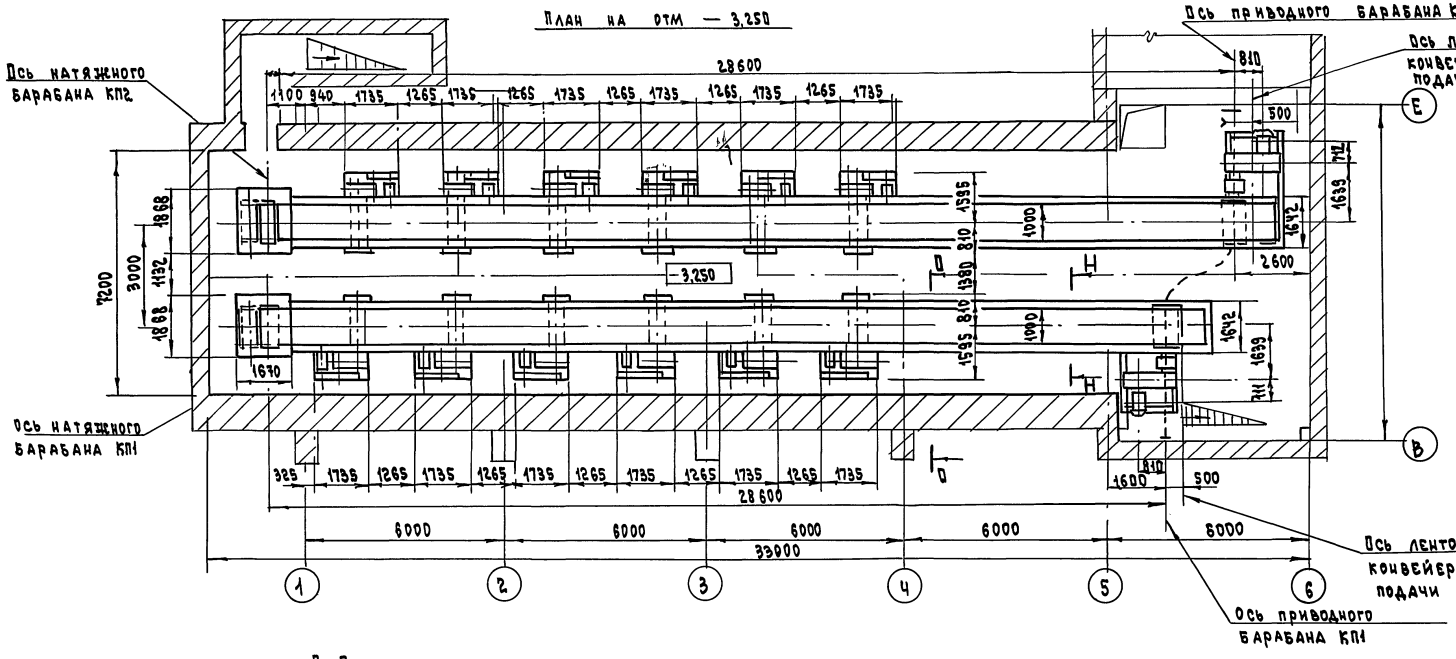
Формат А2

Ц00025-01 19

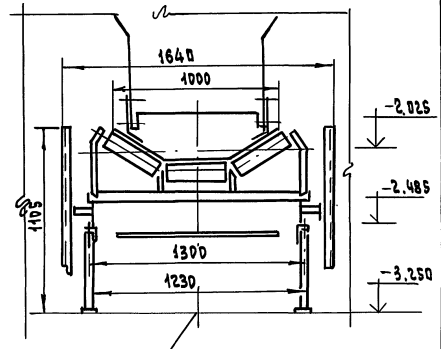
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

План на отм — 3,250

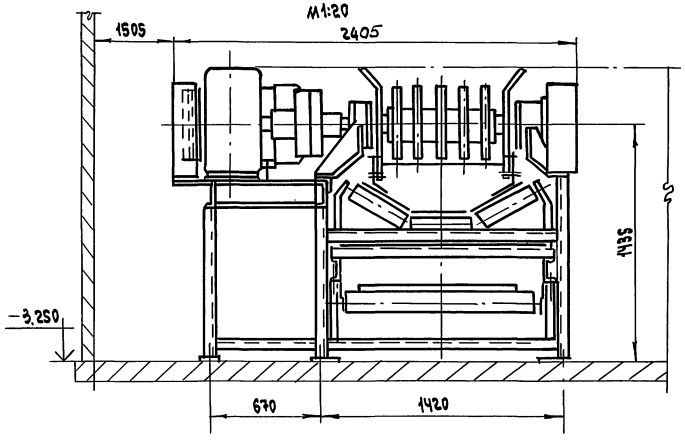


Н—Н (повернуто)
М1:2

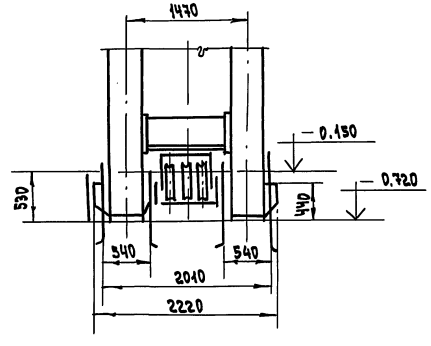


Ось конвейера питателя КП1

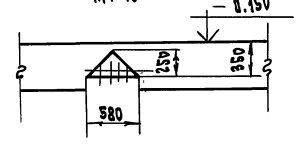
Д—Д (повернуто)
М1:20



Р—Р (11)
М1:40



С—С (11)
М1:40



Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Инж.тех.	Сидорова		
Н.контр	Виноградов		

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

708-65.91 ТХ

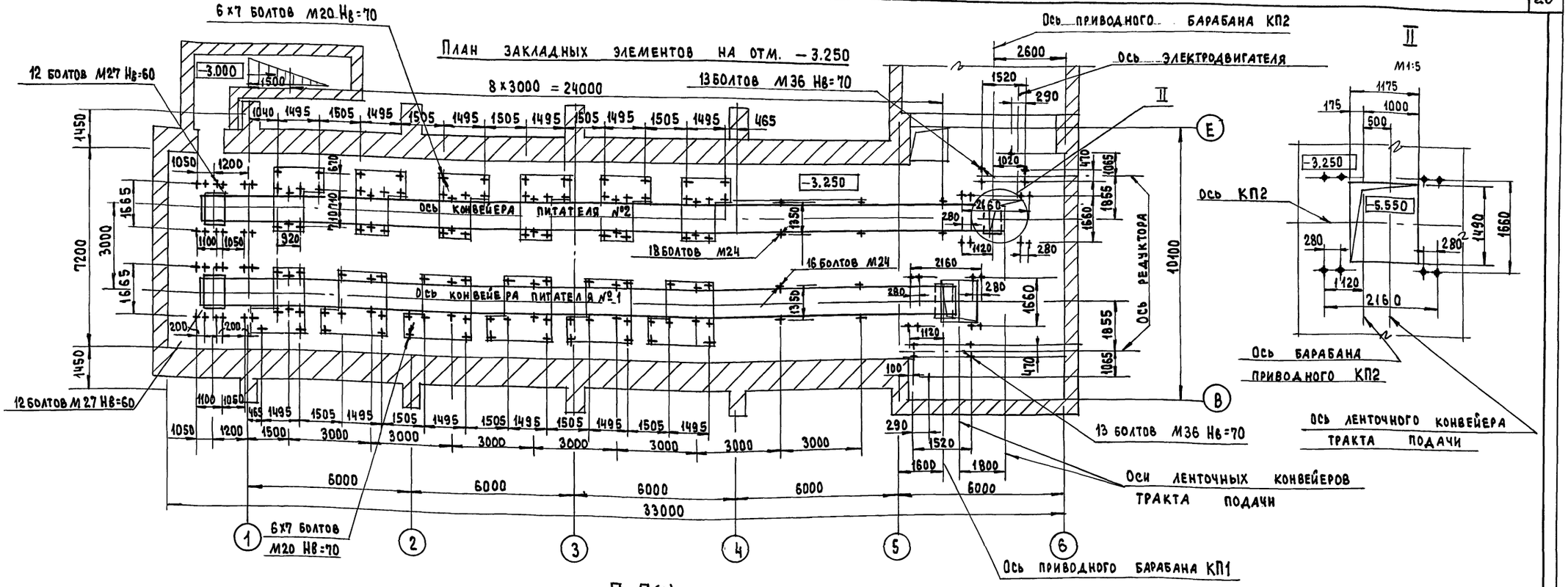
Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж.д. вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 136 тыс. тонн

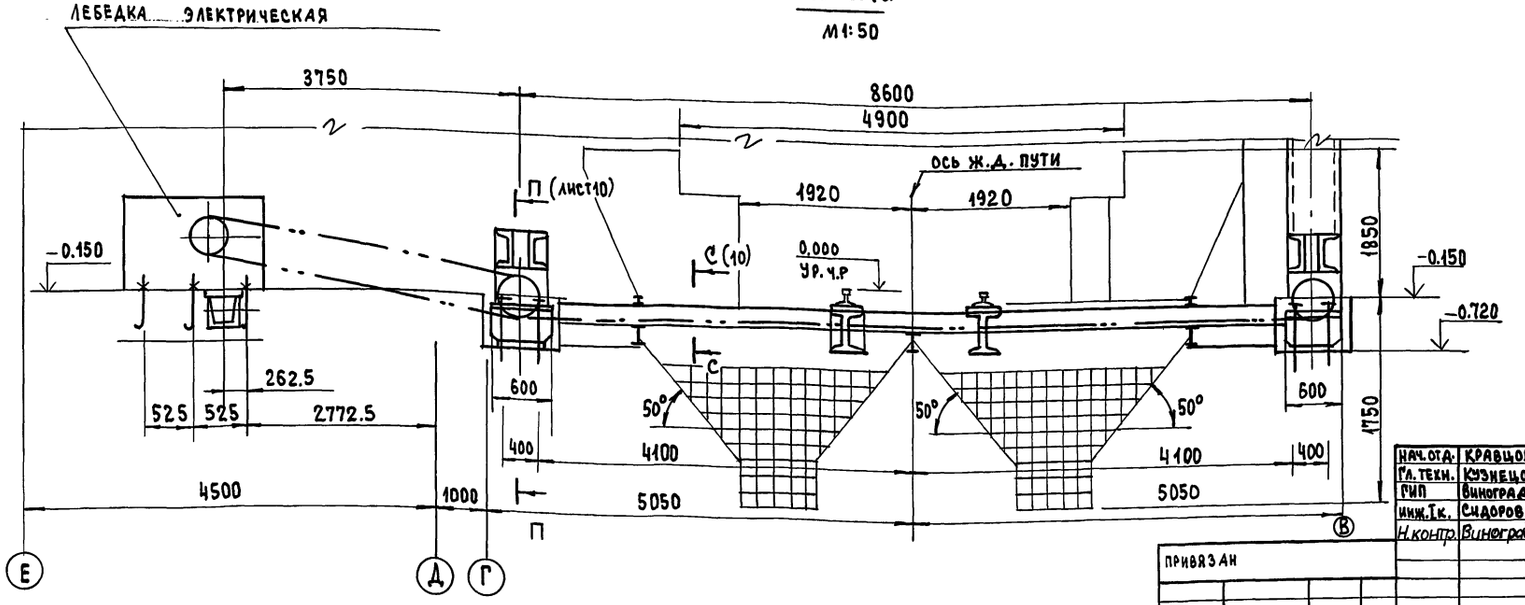
Стадия	Лист	Листов
РД	10	

План на отм -3,250
Разрезы Н-Н; Д-Д; Р-Р; С-С

Промтрансниипроект

Формат А2





Нач.отд.	Кравцов		
Гл.техн.	Кузнецов		
ГИП	Виноградов		
Инж.Тк.	Сидорова		
Н.контр.	Виноградов		

Привязан

Инв.№

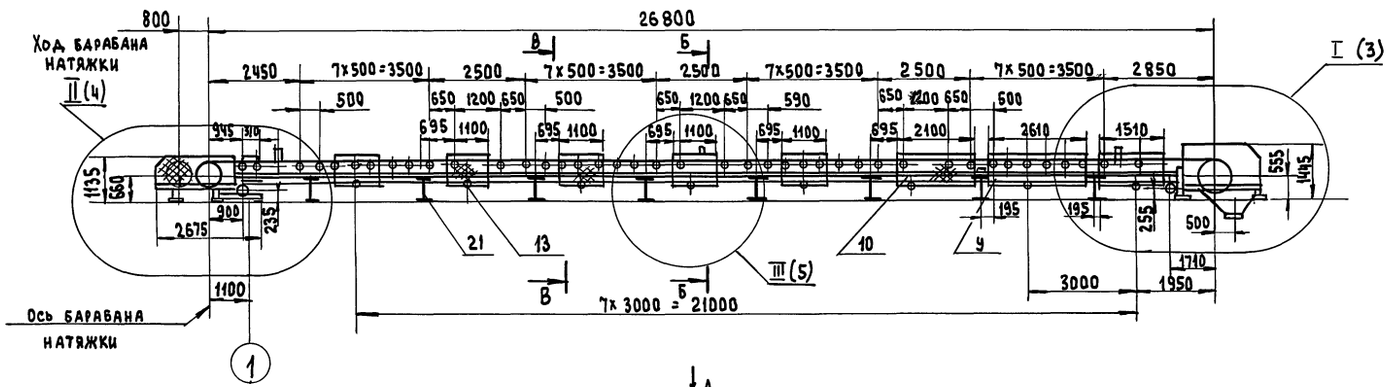
708-65.91 ТХ

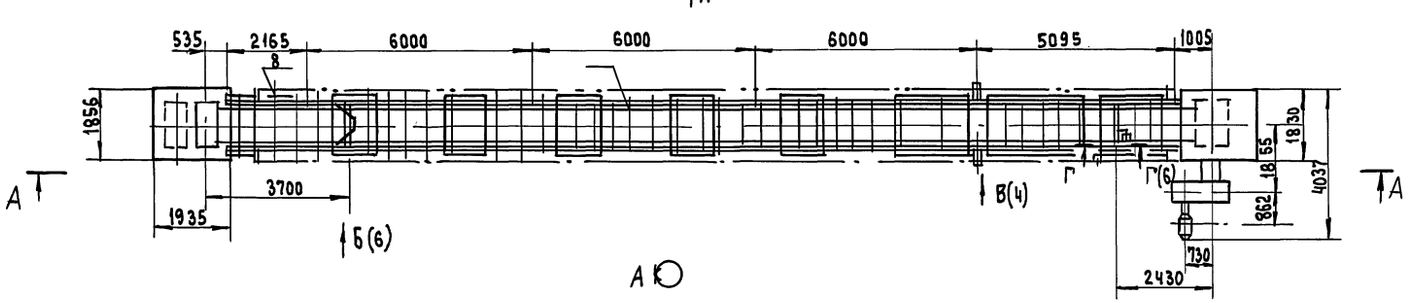
Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки ж/д вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 156 тыс.т	Стадия	Лист	Листов
	Р.Д	11	
План закладных элементов на отм. -3.250	Промтрансниипроект		

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

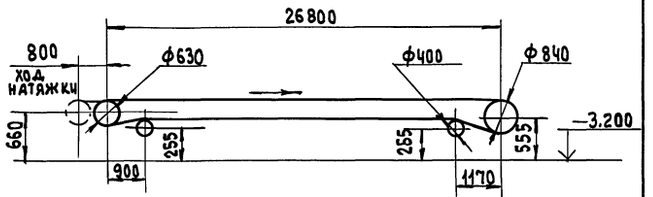
Альбом 1

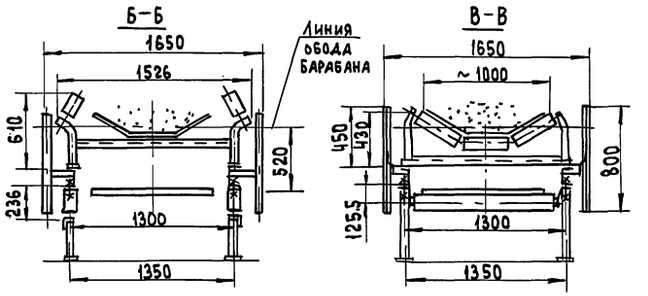
А-А

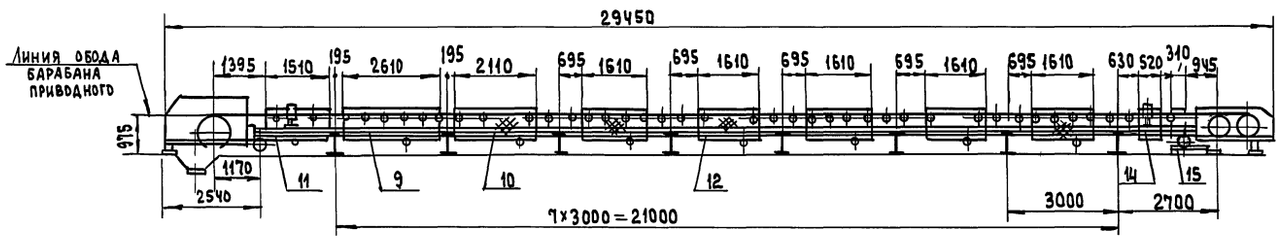




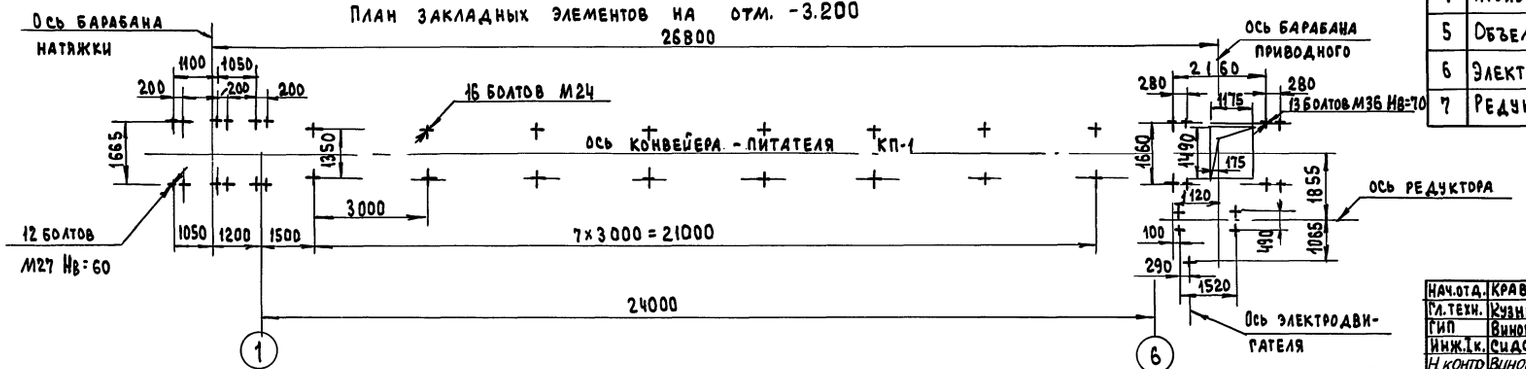
Геометрическая схема конвейера







План закладных элементов на отм. -3.200



Характеристика конвейера

№ п/п	Показатели	Ед. изм.	Величина
1	Ширина ленты	мм	1000
2	Длина конвейера между центрами барабанов	м	26,8
3	Скорость движения ленты	м/с	0,4
4	Производительность	т/ч	200
5	Объемная масса груза	т/м³	1,5
6	Электродвигатель 4АМ200L4У3	кВт	45
7	Редуктор 1Ц3Н-450-160-12У3	шт.	1

Нач.отд.	Кравцов	
Гл.техн.	Кузнецов	
ГИП	Виноградов	
Инж.1к.	Сидорова	
Н.контр	Виноградов	

Привязан

Инв.№

708-65.91 ТХН1

Конвейер-питатель №1

Стадия	Масса	Масштаб
	9470	1:100
Лист 1	Листов 2	

Промтрансниипроект

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

Альбом 1

56	Е 101 – 5 – 87	Барабан неприводной	2	2350	
		1000 40 - 60			
57	Е 101 – 6 – 87	Роликоопора	41	42.0	
		ЖГ 100 - 127 - 30			
58	Е 101 – 8 – 87	Роликоопора	2	30.5	
		ПГ 100 - 127			
59	Е 101 – 9 – 87	Роликоопора	8	31.0	
		НГ 100 - 127			
60	Е 101 – 12 – 87	Роликоопора	3	15.8	
		ДЖ 100 - 127 - 30			
61	Е 101 – 14 – 87	Ролик дефлекторный	6	6.0	
		ДП - 127			
62	Е 101 – 15 – 87	Устройство натяжное	1	645.0	
		винтовое 10063 - 100 - 80			
63	Е 101 – 20 – 87	Очиститель приводного	1	7.2	
		барабана 0100 80 Ф - 120			
64	Е 101 – 23 – 87	Устройство очистное	1	18.0	
		плужковое 1000			
65	Е 101 – 24 – 87	Скребок 1000	1	44.0	
66	Е 101 – 29 – 87	Устройство выключающ.	2	4.0	
		ВК - 25 - 5			
67	Е 101 – 30 – 87	Муфта	1		
		1 - 40000 - 150 - 1.1 - 180 - 1.1			
68		Муфта МУВП 1000 - 50 - 1 -	1		
		- 60 - 1 - У3 ГОСТ 21424 - 75			
69		Лента 2.1 - 1000 - 3 - ТК - 100 -	70 м	896.0	
		- 6 - 2 - Б ГОСТ 20 - 85			
70		Двигатель	1	310.0	
		4АМ200L4У3			
71		Редуктор	1	400.0	
		1Ц3Н - 450 - 160 - 12У3			
72		Датчик бесконтактного	1		
		контроля вращения			
		БКВ ТУ 1248.116.81			
73		Выключатель путевой	2		
		ВП - 15 Д216221 - 5442.В			
		ТУ 16 - 526.486 - 81			

		Гайки ГОСТ 5915-70			
33		М8 - 6Н.5.05	80	0.051	
34		М12 - 6Н.5.05		0.015	
35		М16 - 6Н.5.05	218	0.033	
36		М20 - 6Н.5.05	4	0.062	
37		М24 - 6Н.5.05	32	0.107	
38		М22 - 6Н.5.05	24	0.224	
39		М36 - 6Н.5.05	26	0.376	
		Шайбы ГОСТ 6402-70			
40		6.65 Г.05	8	0.0005	
41		8.65 Г.05	4	0.001	
42		12.65 Г.05		0.003	
43		16.65Г.05	212	0.008	
44		20.65 Г.05	8	0.015	
45		24.65Г.05	8	0.027	
46		30.65Г.05	6	0.061	
47		36.65Г.05	8	0.091	
		Шайбы ГОСТ 11371-78			
48		8.01.05	76	0.002	
49		12.01.05	34	0.006	
50		16.01.05	206	0.011	
51		20.01.05	4	0.023	
52		24.01.05	8	0.032	
		Шайбы ГОСТ 10906-78			
53		12.02. Ст3		0.034	
54		16.02. Ст3	206	0.033	
		Прочие изделия			
55	Е 101 - 4 - 87	Барабан приводной	1	1520	
		1008 0 Ф - 160			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг.	Прим.
		Сборочные единицы			
1		Рама	1	233.0	
2		Рама	1	400.0	
3		Рама привода	1	148.0	
4		Кожух	1	88.0	
5		Кожух	1	45.0	
6		Секция	1	131.5	
7		Секция	3	149.8	
8		Секция	1	55.4	
9		Ограждение	2	25.7	
10		Ограждение	2	22.0	
11		Ограждение	2	19.0	
12		Ограждение	5	18.5	
13		Ограждение	5	11.5	
14		Ограждение	1	7.4	
15		Ограждение	2	5.5	
16		Кожух	1	12.9	
17		Кожух	1	3.3	
18		Кронштейн	38	0.61	
19		Кронштейн	2	0.32	
20		Воронка	1	61	
21		Опора	8	36	
		Крепежные изделия			
		Болты ГОСТ 2798-70			
22		М6 - 6г × 20.05	8	0.006	
23		М8 - 6г × 40.05	4	0.024	
24		М12 - 6г × 30.05	20	0.044	
25		М12 - 6г × 50.05		0.062	
26		М16 - 6г × 50.05	218	0.113	
27		М16 - 6г × 70.05	4	0.195	
28		М20 - 6г × 70.05	4	0.244	
29		М20 - 6г × 100.05	4	0.318	
30		М24 - 6г × 130.05	8	0.58	
31		М30 - 6г × 90.05	6	0.747	
32		М36 - 6г × 130.05	8	1.471	

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

Привязан

Инв. №

708 - 65.91 ТХ Н1

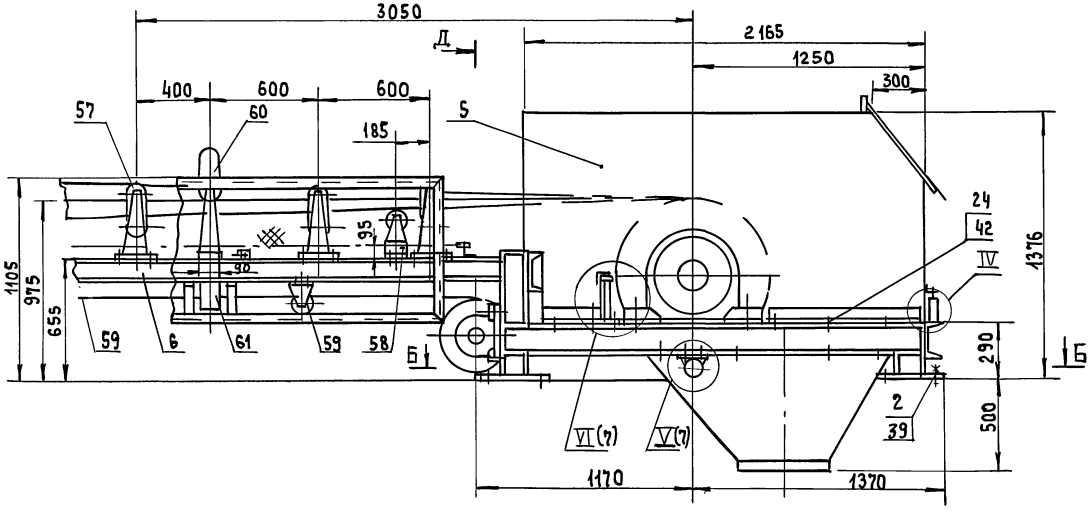
Лист 2

Копировал

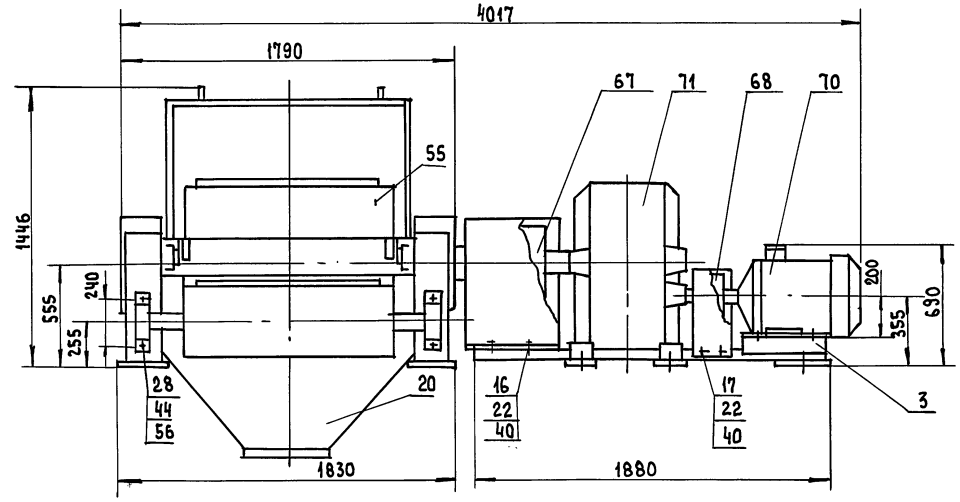
Формат А2

Альбом 1

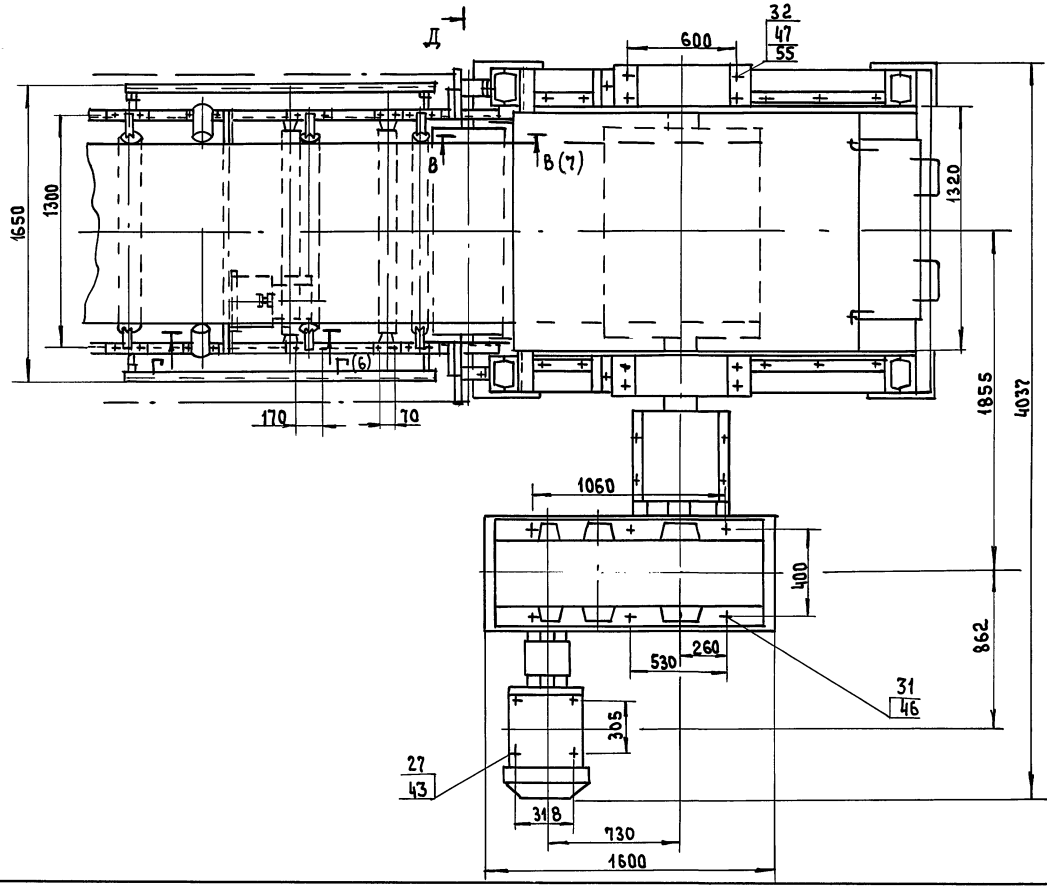
I (1:20)(1)



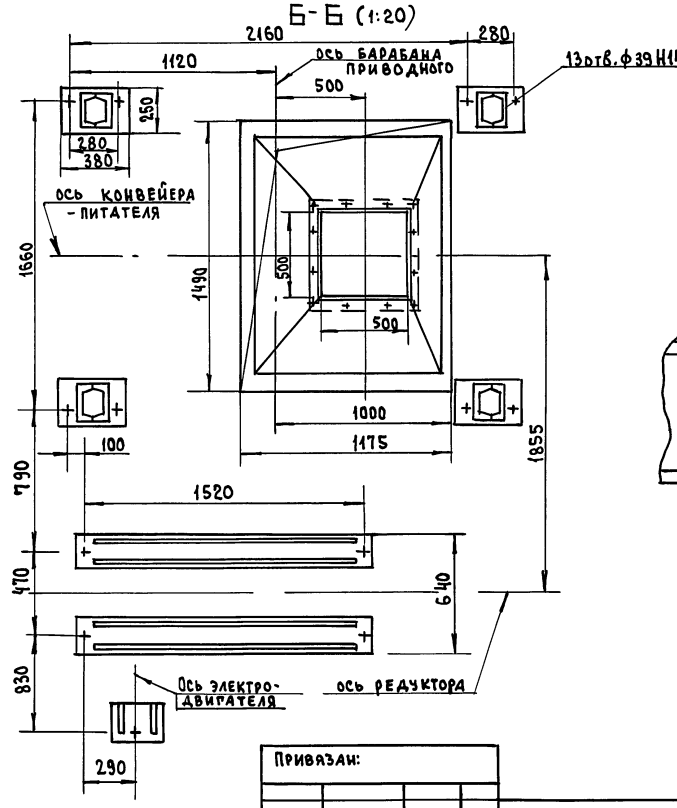
Д-Д



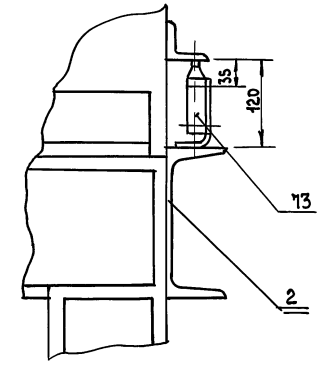
Д



Б-Б (1:20)



IV (1:5)



Привязан:

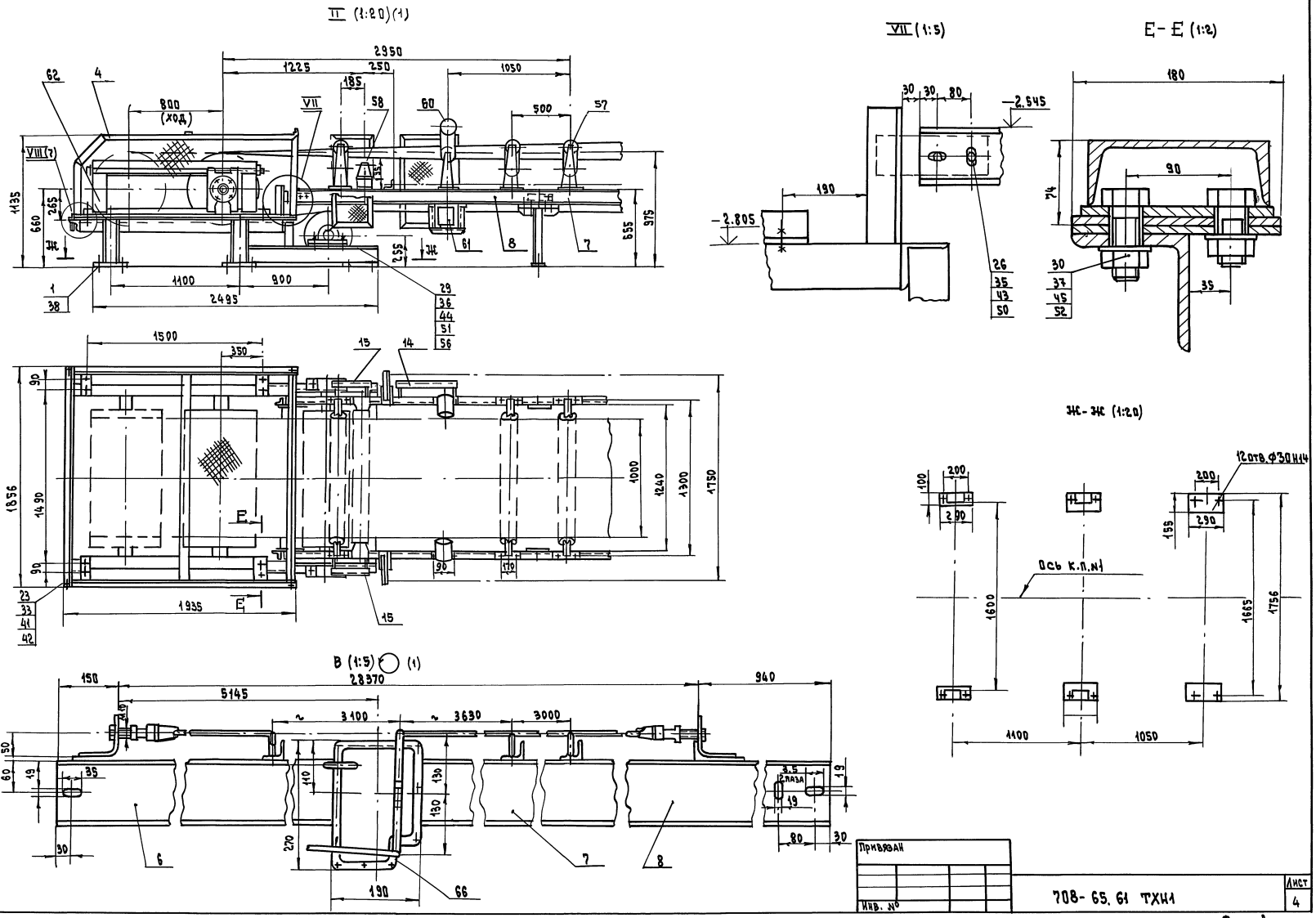
Инв. №

708-65.91 ТХН1

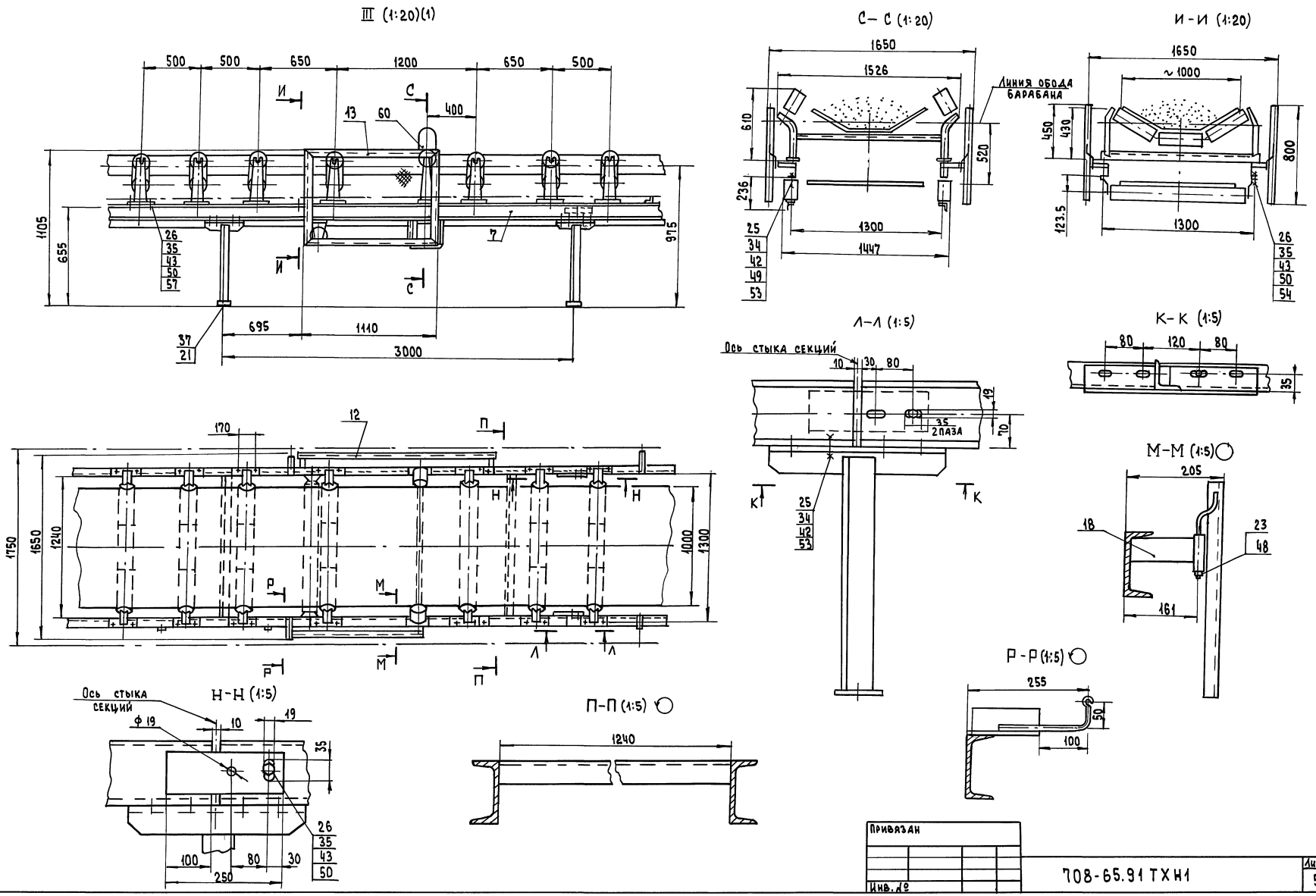
Лист 3

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

Альбом 1


II (1:20)(1)
VII (1:5)
E-E (1:2)
Ж-Ж (1:20)
B (1:5) (1)
2950
1225
250
1050
800 (ход)
185
500
1135
660
265
655
975
255
1100
900
2495
1500
350
1856
1490
1935
1000
1240
1300
1750
2.545
2.805
180
90
74
35
200
100
290
155
1600
1665
1756
1100
1050
12 отв. Ф30 Н14
Ось к.п.№1
28370
5145
3100
3630
3000
940
150
50
60
19
35
110
130
270
190
66
3.5
2 паза
80
30
Привязан
Инв. №
708-65.61 ТХН1
Лист 4
Формат А2
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
400025-01 25

Альбом 1



Привязан			
Инв. №			

708-65.91 ТХН1

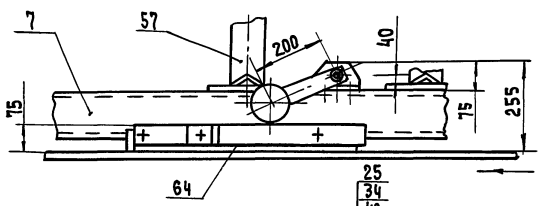
Лист 5

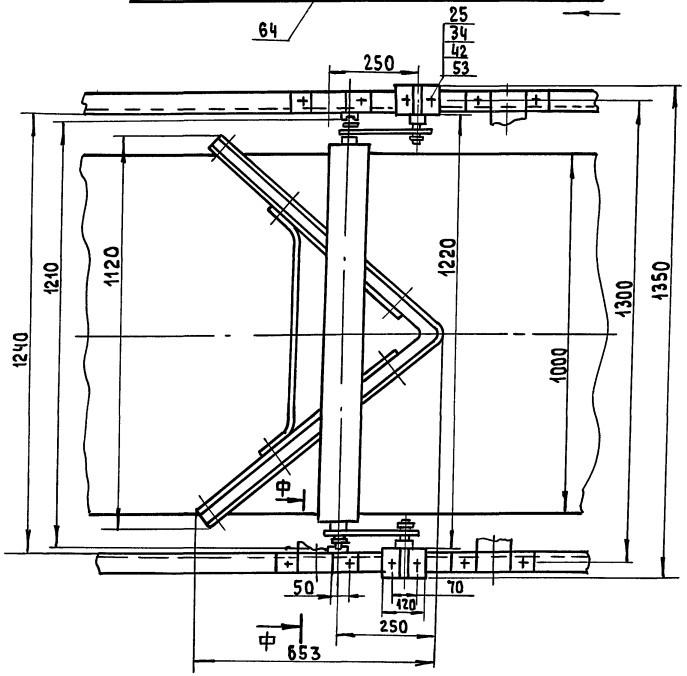
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв.

Ц00025-01 26

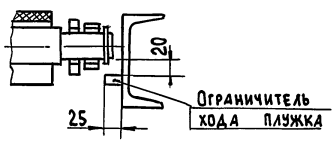
Альбом 1

Б (1:10) (1)

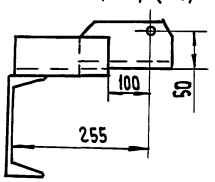




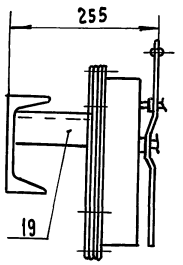
Ф-Ф (1:5)



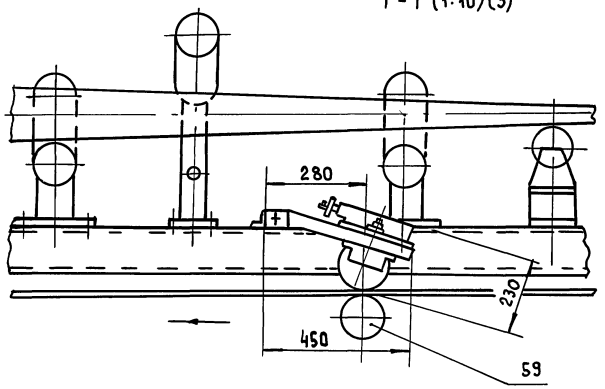
Т-Т (1:5)

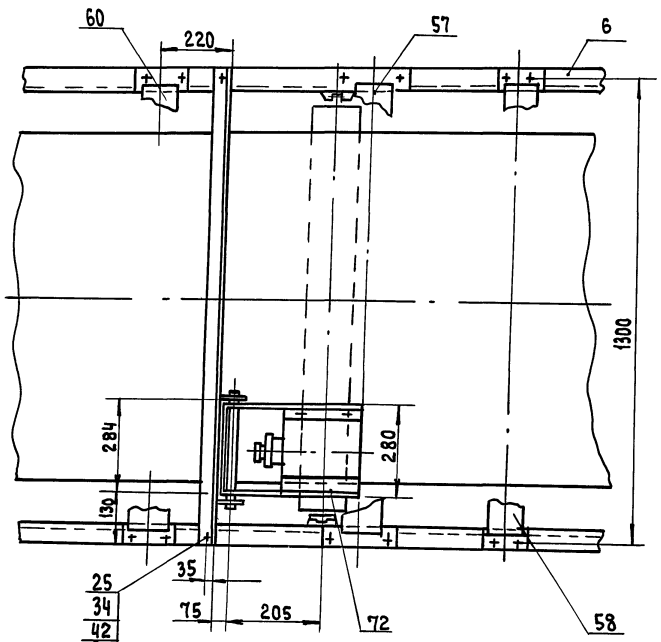


У-У (1:5)

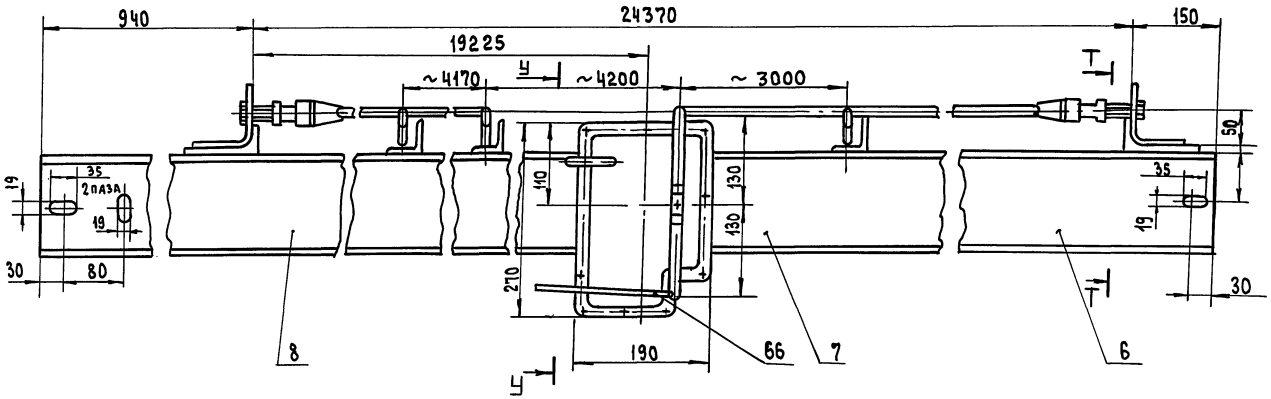


Г-Г (1:10) (3)





Г (1:5) (1)

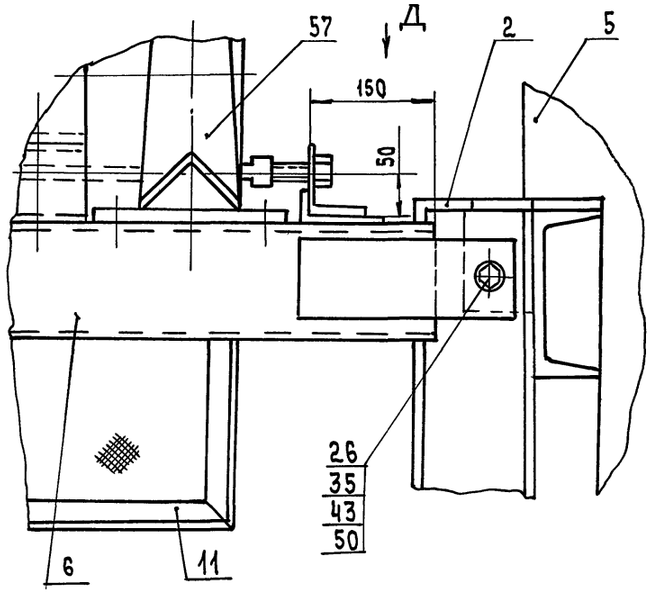


Привязан	
Инв.№	708-65.91ТХН1
	Лист 6

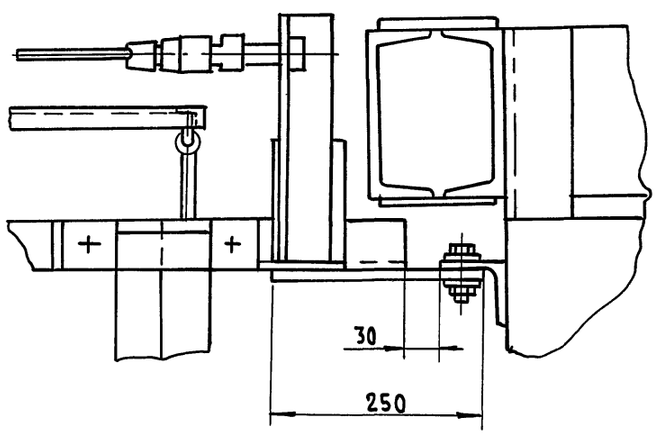
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№

Альбом 1

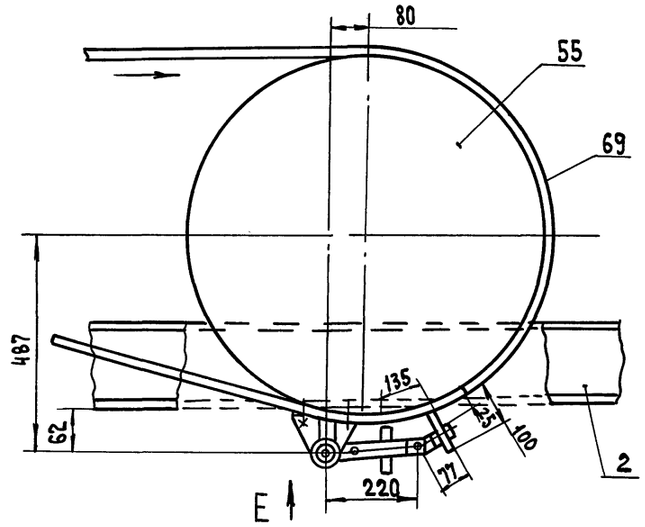
В-В (1:5) (3)



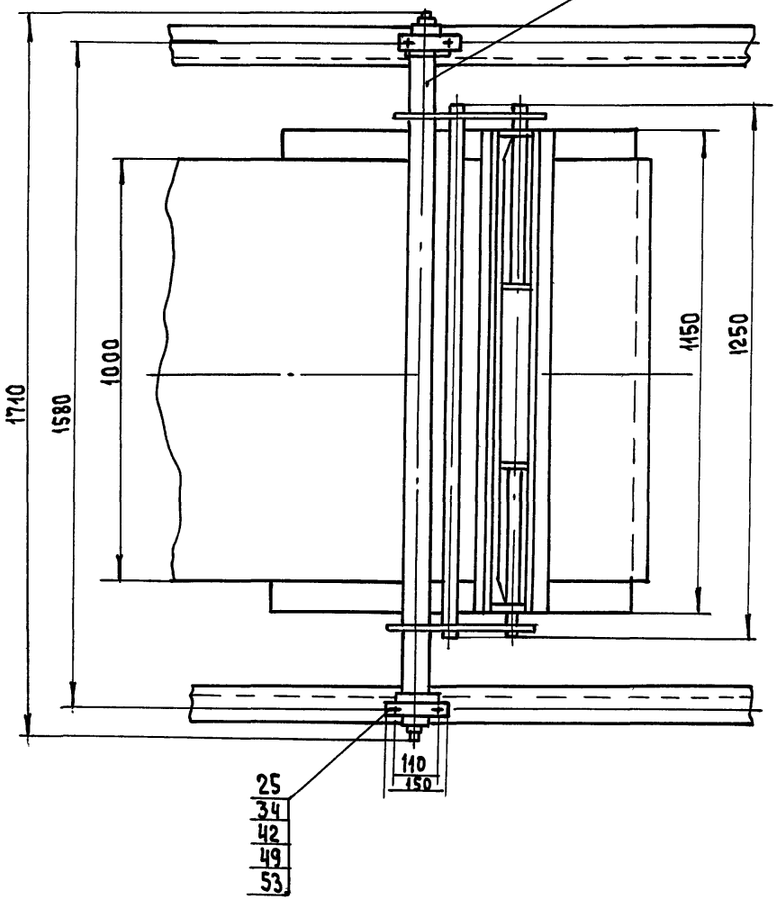
Д



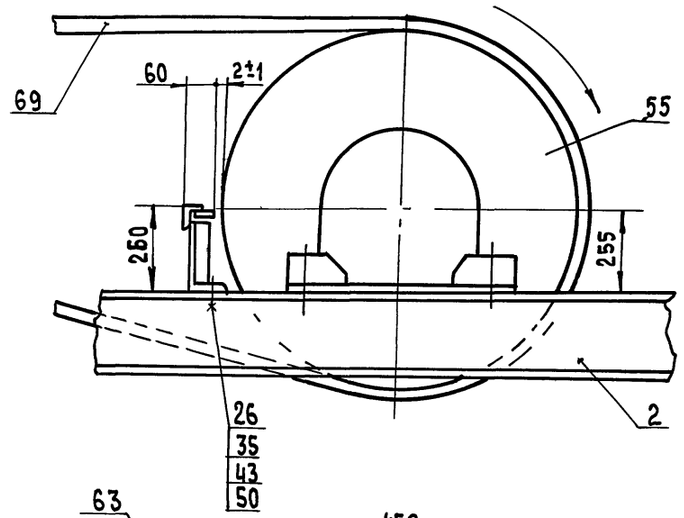
V (1:10) (3)

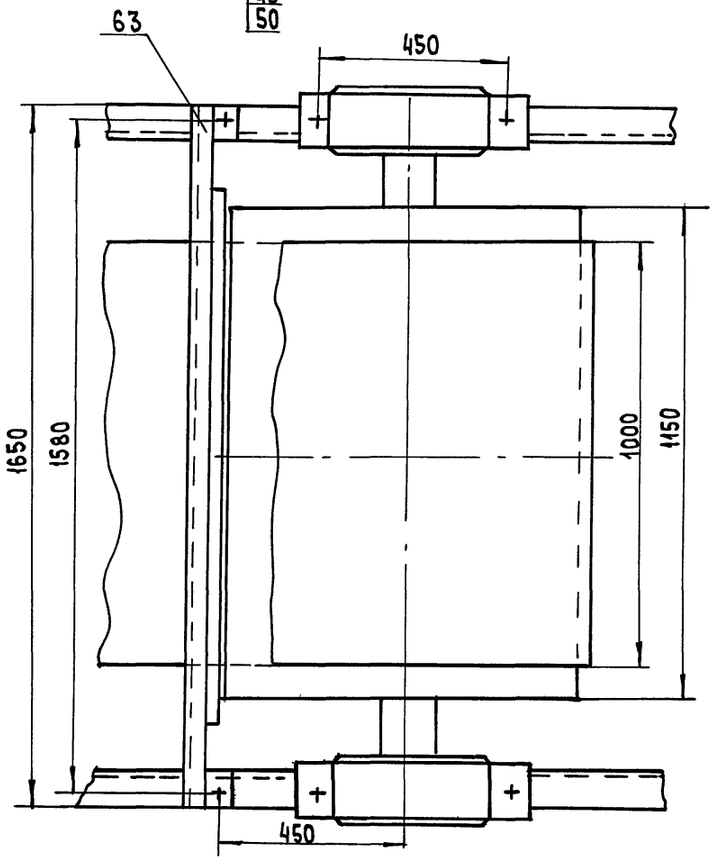


E

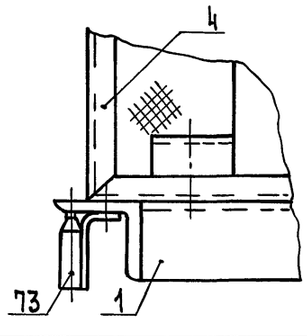


VI (1:10) (3)





VIII (4)

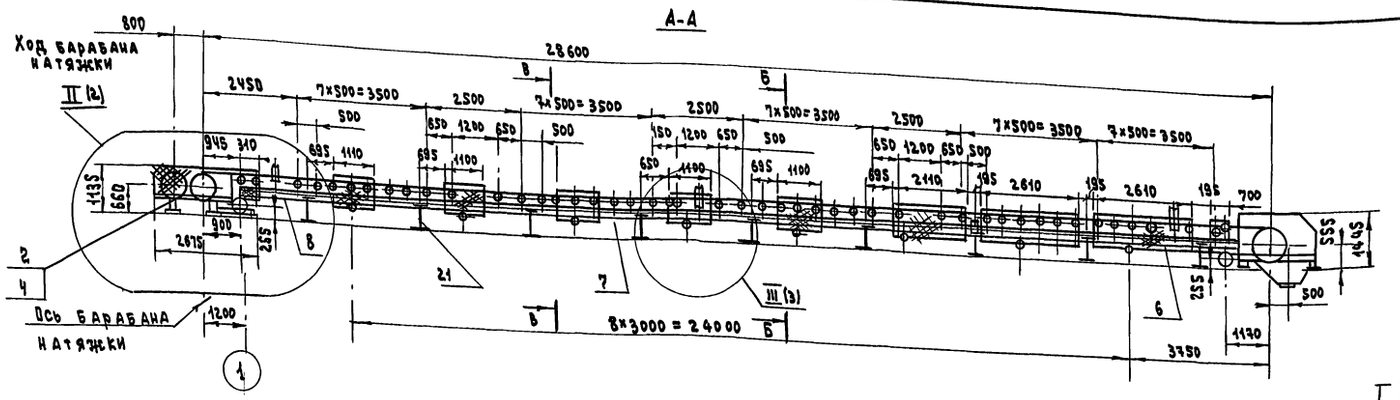


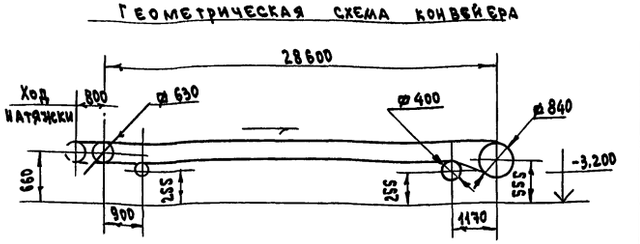
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№

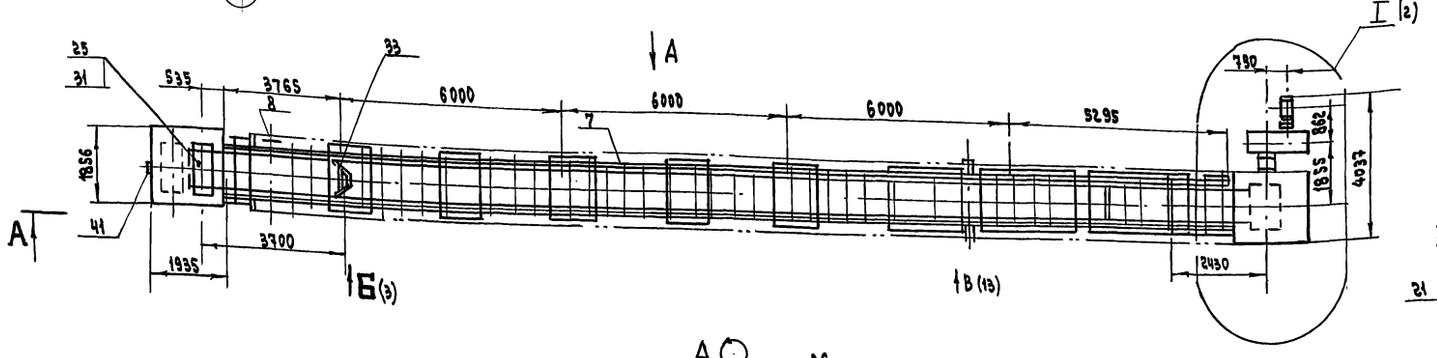
Привязан			
Инв. №			

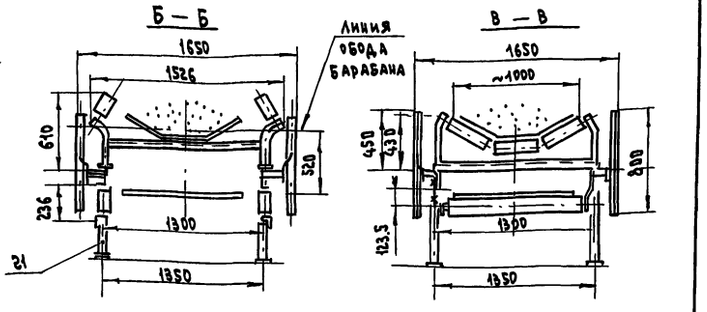
708-65.91 ТХН1

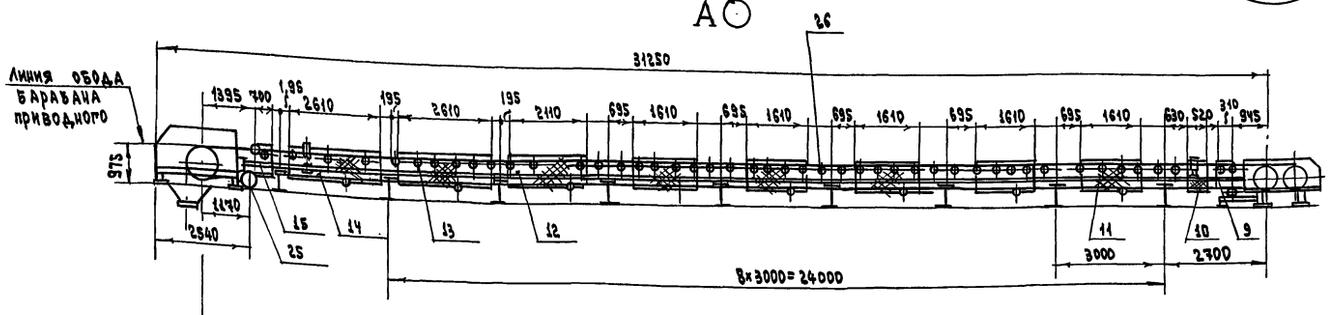
Лист 7

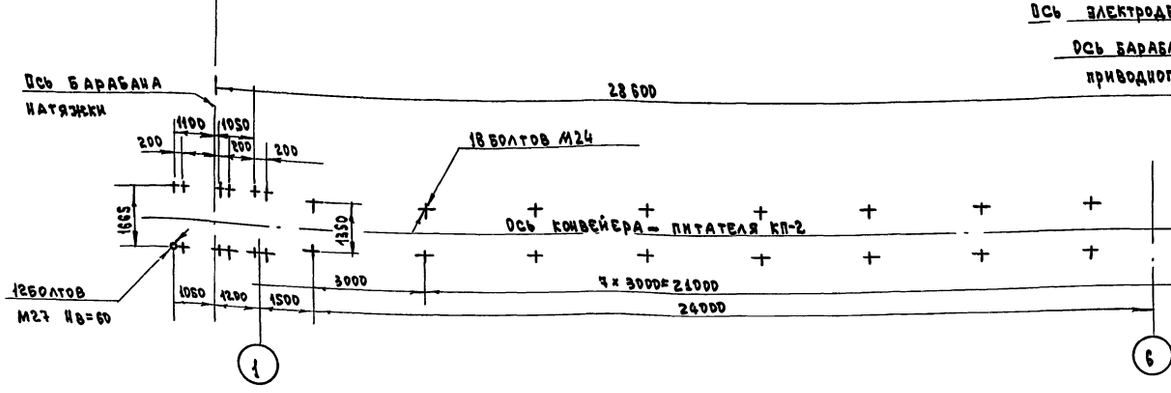


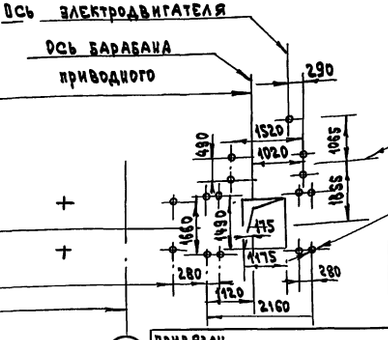












Характеристика конвейера

№ п/п	Показатели	Ед. изм.	Величина
1	Ширина ленты	мм	1000
2	Длина конвейера между центрами барабанов	м	28.6
3	Скорость движения ленты	м/с	0.4
4	Производительность	т/ч	200
5	Объемная масса материала	т/м³	1.5
6	Электродвигатель 4АМ200А4У3	кВт	45
7	Редуктор Ц3Н-450-160-12У3	шт	1

Нач. отд.	Кравцов	
Гл. техн.	Кузнецов	
ГИП	Виноградов	
Инж. 1 кат.	Сидорова	
Н. контр.	Виноградов	

708-65.91 ТХ Н2

Конвейер-питатель №2

Стадия	Масса	Масштаб
	9700	1:100
Лист 1	Листов 2	

промтрансниипроект

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

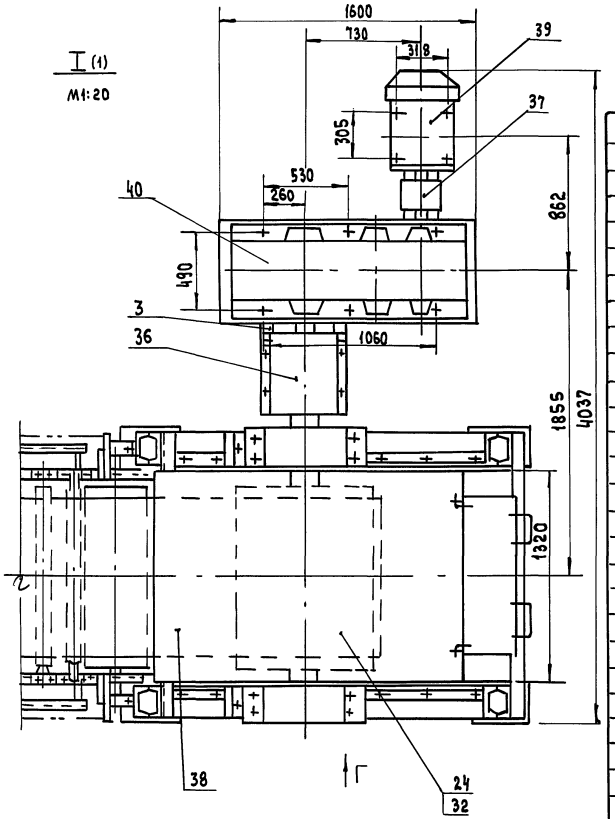
Подпись и дата

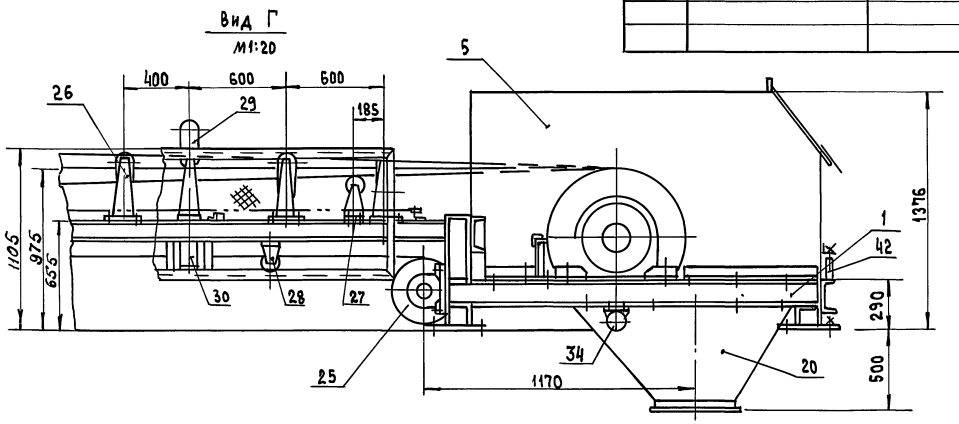
Инв. № подл.

Формат А2

Ц00025-01 29

Альбом 1





		ДЖ 100 -127-30			
30	Е 101- 14-87	Ролик дефлекторный	6	6.0	
		ДИ- 127			
31	Е101 -15-87	Устройство натяжное	1	645.0	
		винтовое 10063- 100-80			
32	Е 101- 20-87	Очиститель приводного	1	7.2	
		барабана 0100 80Ф-120			
33	Е 101-23- 87	Устройство очистное	1	18.0	
		плужковое 1000			
34	Е 101 - 24-87	Скребок 1000	1	44.0	
35	Е 101 - 29 -87	Устройство выключаю-	2	4.0	
		щее ВК- 25-5			
36	Е 101- 30- 87	Муфта	1		
		1-40000-150-1,1-160-1,1			
37		Муфта МУВП 1000-50-1-	1		
		-60-1-43 ГОСТ21424-75			
38		Лента 2,1-1000-3-ТК-100-	10 м	896.0	
		-6-2-Б ГОСТ 20-85			
39		Двигатель	1	310.0	
		4АМ200L4У3			
40		Редуктор	1	1700.0	
		1ЦЗИ-450-160-12У3			
41		Датчик бесконтактного	1		
		контроля вращения			
		БКВ ТУ 1248.116.81			
42		Выключатель путевой	2		
		ВП-15 Д216221-5442.8			
		ТУ16-525 486-81			

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Рама	1	233.0	
2		Рама	1	400.0	
3		Рама привода	1	148.0	
4		Кожух	1	88.0	
5		Кожух	1	45.0	
6		Секция	1	134.5	
7		Секция	3	149.8	
8		Секция	1	55.4	
9		Ограждение	2	25.7	
10		Ограждение	2	22.0	
11		Ограждение	2	19.0	
12		Ограждение	5	18.5	
13		Ограждение	5	11.5	
14		Ограждение	1	7.4	
15		Ограждение	2	5.5	
16		Кожух	1	12,9	
17		Кожух	1	3,3	
18		Кронштейн	38	0,61	
19		Кронштейн	2	0.32	
20		Воронка	1	61	
21		Опора	9	36	
		Прочие изделия			
24	Е 101- 4- 87	Барабан приводной	1	152.0	
		100 80Ф- 160			
25	Е 101 -5- 87	Барабан неприводной	2	235.0	
		10040-60			
26	Е 101- 6 - 87	Роликоопора	49	42.0	
		ЖГ 100 - 127-30			
27	Е 101 - 8-87	Роликоопора	2	30.5	
		ПГ 100 - 127			
28	Е 101 - 9- 87	Роликоопора	9	31.5	
		ИГ 100 - 127			
29	Е 101-12-87	Роликоопора	3	15.8	

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

Привязан

Инв. №

708-65. 91 ТХН2

Лист 2

Альбом 1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки СС

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Схема связи. План расположения	
	устройств связи	

Ведомость прилагаемых и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечан.
	Прилагаемые:	
503-7-16.91-СС.СО	Спецификация оборудования к	
	основному комплекту рабочих	
	чертежей марки СС	
503-7-16.91-СС.ВМ	Ведомость потребности в	
	материалах к основному	
	комплекту рабочих чертежей	
	марки СС	

Условные обозначения

- Аппарат телефонный системы АТС
- То же, системы ЦБ
- Электрочасы вторичные ВЧС1
- Громкоговоритель абонентский
- Коробка телефонная распределительная
- Коробка универсальная УК-П
- Коробка универсальная УК-Р-0.5-30
- Кабель, прокладываемый по стене

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами, предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрыво- и пожаробезопасность при эксплуатации здания и сооружения.

Главный инженер проекта /В.К.Виноградов/

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

Общие указания

Все виды связи предусматриваются от соответствующих устройств предприятия стройиндустрии.

Тип внешних кабелей выбирается при привязке проекта.

Для организации связи оператора приемного пункта с дежурным по станции примыкания и с диспетчером предприятия стройиндустрии предусматривается оперативная телефонная связь с установкой телефонных аппаратов системы ЦБ в помещении поста управления.

Местная телефонная связь осуществляется через АТС предприятия стройиндустрии с правом выхода в город.

В помещении поста управления предусматривается установка вторичных электрочасов с использованием электрочасовой станции предприятия стройиндустрии и абонентского громкоговорителя, включаемого в радиосеть предприятия.

Абонентская проводка к телефонам и электрочасам выполняется проводом ТРП 1×2×0,4, к громкоговорителю - проводом ПТПЖ 2×0.6

Прокладка проводов внутри помещения поста управления предусматривается открытым способом по стенам.

Для ввода внешних кабелей предусматривается их прокладка в стальных водогазопроводных трубах диам. 25 мм для телефонного кабеля и диам. 20 мм - для кабеля радиофикации и ввод в помещение поста управления через отверстие в стене. Трубы крепятся к стене накладными скобами.

При отсутствии какого-либо вида связи на объекте при привязке проекта он исключается.

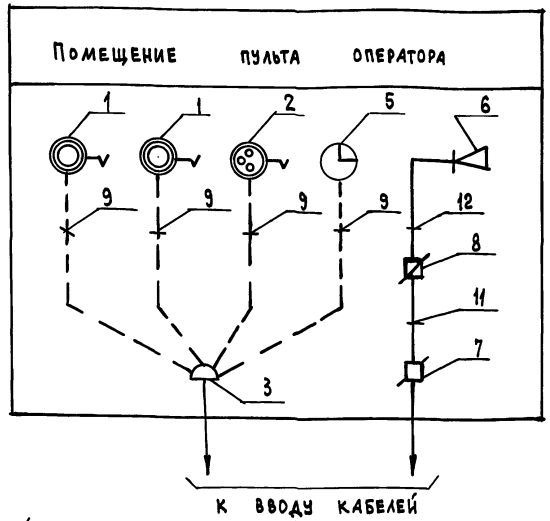
Инв. №				Привязан:
Гип	Виноградов			708-65.91-СС
Нач. отд.	Кравцов			
Гл. техн.	Кузнецов			
Инж. I кат.	Сидорова			
Вед. инж.	Кашников			Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки железнодорожных вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 136 тыс. т
Н. контр	Виноградов			Стадия: Р.Д. / Лист: 1 / Листов: 2
				Общие данные / Промтрансниипроект

Копир. [подпись] Ц00025-01 31 Формат А2

Схема связи

Виды связи	Помещение пульта оператора
К сетям предприятия стройиндустрии: Оперативная телефонная связь с дежурным по станции примыкания	
Оперативная телефонная связь с диспетчером предприятия	
Местная телефонная связь от АТС предприятия	
Электрочасофикация	
Радиофикация	

Скелетная схема кабельной сети

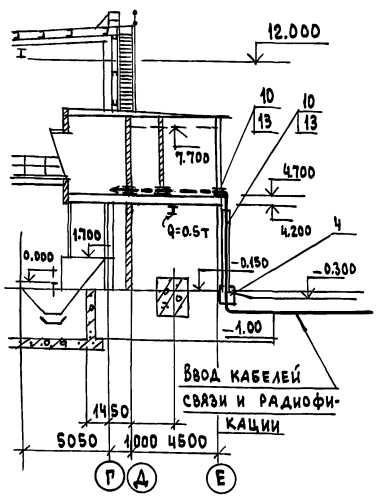


(марки внешних кабелей и их длины определяются при привязке проекта с учетом мобильности объекта)

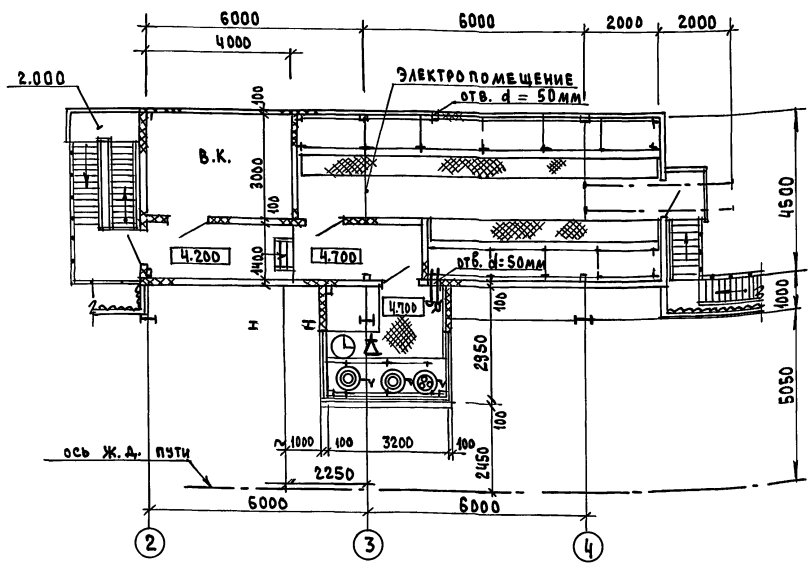
Спецификация оборудования и материалов

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Телефонизация		
1	РГ2. 184.126 — 20	Аппарат телефонный системы Ц6 типа ТА 21220, шт.	2	
2	РГ2. 184.126 — 10	То же, системы АТС типа ТА 11321, шт.	1	
3	ТУ45-86 620.362.016ТУ	Коробка распределительная телефонная КРТ-10, шт.	1	
4	ТУ36-2415-81	Коробка протяжная У99У42, шт.	1	
9		Провод марки ТРП 1х2х0.4, м	35	
10	ГОСТ 3262-75*	Труба стальная водогазопроводная диам. 25 мм, м	6.5	
		Электрочасофикация		
5	ТУ25-07-1503.82	Электрочасы вторичные для помещений типа ВЧС1-М2.ПВ-24Р-300-323 К, шт.	1	
		Провод марки ТРП 1х2х0.4, м	10	
		Радиофикация		
6	РГО. 218.054.ТУ	Громкоговоритель абонентский типа „Тайга - 304", шт.	1	
7	ТУ 45-84.6ЕО.362.013ТУ	Коробка универсальная ответвительная УК-П, шт.	1	
8	ТУ45-84 6ЕО.362.013ТУ	То же, ограничительная УК-Р-0.5-30, шт.	1	
	ТУ 36-2415-81	Коробка протяжная У99У42, шт.	1	
11		Провод марки ПТПЖ 2х1.2, м	3	
12		Провод марки ПТПЖ 2х0.6, м	7	
13	ГОСТ 3262-75*	Труба стальная водогазопроводная диам. 20 мм, м	6.5	

Устройство ввода кабелей



План расположения устройств связи



ГИП	Виноградов		708-65.91 -СС
Нач. отд.	Кравцов		
Гл. техн.	Кузнецов		
Инж. кат.	Сидорова		Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки железнодорожных вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 135 тыс. т. — Стадия: Р.Д. — Лист: 2 — Листов:
Вед. инж.	Кашников		Схема связи. План расположения устройств связи — Промтрансниипроект
Н. контр.	Виноградов		

Привязан

Инв. №

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

gost.e-ecolog.ru