ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

708-43.89

МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ПРИЕМНЫЙ ПУНКТ НА ОДИН ПРОХОДНОЙ ПУТЬ ДЛЯ ВЫГРУЗКИ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ИЗ ПОЛУВАГОНОВ

АЛЬБОМ 1

ПЗ Пояснительная записка стр. 3-15

ТХ Технология производства стр. 16-23

ТХН Общие виды нетиповых технологических конструкций стр. 24-29

СС Связь и сигнализация стр. 50-51

25738-01

Отпускная цена на момент печатания

gost.e-ecolog.ru

Коп. 8004-

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

708-43.89

МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ПРИЕМНЫЙ ПУНКТ НА ОДИН ПРОХОДНОЙ ПУТЬ ДЛЯ ВЫГРУЗКИ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ИЗ ПОЛУВАГОНОВ

АЛЬБОМ 1

Перечень альбомов

АЛЬБОМ 1	ПЗ	Пояснительная записка
	ТХ	Технология производства
	ТХ.Н	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
	ВК	Водопровод и канализация
АЛЬБОМ 6	ЭМ	Электрооборудование силовое
	ЭО	Электроосвещение
АЛЬБОМ 7		Задание заводу-изготовителю на комплектные электротехнические устройства
АЛЬБОМ 8	СО	Спецификации оборудования
АЛЬБОМ 9	ВМ	Ведомости потребности в материалах
АЛЬБОМ 10	С	Сметы

Разработан институтами:

Ведущий

Промтрансниипроект

Главный инженер института В.И.Поляков

Главный инженер проекта Н.Н.Кузнецов

Соисполнители:

Харьковский промстройниипроект

Главный инженер института Н.Ф.Довгий

Главный инженер проекта Л.Б.Туринский

Ч.о. Тяжпромэлектропроект

Главный инженер института В.В.Голиков

Главный инженер проекта Ю.П.Бобрик

Утвержден Госстроем СССР

Протокол от 27 октября 1988 г.

Введен в действие Промтрансниипроектом

Приказ от 17 марта 1989 г. № 48

10198/1

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Марка	Наименование	Стр.
ПЗ	Пояснительная записка	3-15
ТХ	Общие данные	16
ТХ	Разрез А-А	17
ТХ	План на отм. 0,000 Схемы №№ 1,2,3,4	18
ТХ	Разрезы Б-Б; В-В; Г-Г; Д-Д	19
ТХ	План на отм. -5,000. Схемы № 1, № 2	20
ТХ	План на отм. -5,000. Схемы № 3, № 4.	21
ТХ	План закладных элементов на отм. 0,000 и на отм. -5,000	
	Схема № 1	22
ТХ	План закладных элементов на отм. -5,000 Схемы №2; №3; №4	23
ТХ. Н1	Ленточный конвейер	24-26
ТХ. Н2	Станина приводного барабана	27
ТХ. Н3	Станина устройства натяжного	28
ТХ. Н4	Ограждение устройства натяжного	29
ТХ. Н5	Воронка головная	30
ТХ. Н6	Воронка нижняя	31
ТХ. Н7	Станина привода редукторного	32
ТХ. Н8	Стойка	33

Марка	Наименование	Стр.
ТХ. Н9	Лоток аспирационный	34
ТХ. Н10	Лоток проходной	35
ТХ. Н11	Лоток проходной	36
ТХ. Н12	Секция L = 6000	37
ТХ. Н13	Секция L = 4795	38
ТХ. Н14	Ограждение	39
ТХ. Н15	Ленточный питатель	40-41
ТХ. Н16	Станина приводного барабана	42
ТХ. Н17	Станина устройства натяжного	43
ТХ. Н18	Ограждение устройства натяжного	44
ТХ. Н19	Воронка головная	45
ТХ. Н20	Воронка нижняя	46
ТХ. Н21	Панель	47
ТХ. Н22	Станина привода редукторного	48
ТХ. Н23	Стенка торцевая	49
ТХ. Н24	Задвижка	49
СС	Общие данные	50
СС	Связь и сигнализация	51

Альбом 1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1 Введение.

Типовой проект „Механизированный приемный пункт на один проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов" разрабатывается взамен типового проекта №409-29-59 в соответствии с Перечнем работ по типовому проектированию, экспериментальному проектированию, изучению и обобщению отечественного и зарубежного опыта проектирования и строительства Госстроя СССР на 1989 г, раздел 4, тема ТЧ. 10. 2.

Стадия проектирования - рабочая документация.

Ведущая проектная организация: Промтрансниипроект Госстроя СССР.

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 локальных смет, спецификаций технологического оборудования, каталожного листа, патентного формуляра и координация проектных работ;

Харьковский Промстройниипроект - разработка архитектурно-строительной и санитарно-технической части, организации строительства, локальных смет, спецификаций оборудования, ведомости потребности в материалах и патентного формуляра;

Ч. О. Тяжпромэлектропроект - разработка электротехнической части и автоматики, спецификаций оборудования, локальных смет, ведомости потребности в материалах и патентного формуляра.

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, согласования и утверждения проектно-сметной документации на строительство предприятий и сооружений" СНиП 1.02.01-85;
- „Правила техники безопасности и производственной санитарии на погрузочно-разгрузочных работах на железнодорожном транспорте"
- „Правила перевозки грузов МПС";
- „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;
- другими нормами, правилами и инструкциями, регламентирующими проектирование, строительство и эксплуатацию объектов аналогичного назначения.

1.2. Назначение и область применения.

Механизированный приемный пункт предназначен для выгрузки тяжелых заполнителей бетона (песок, фракционный щебень или гравий) из железнодорожных полувагонов грузоподъемностью 62; 93 и 125 т и платформ грузоподъемностью 60т и 63т на одном проходном подъедном пути с последующей подачей заполнителей бетона на приемный конвейерный тракт склада.

Проект механизированного приемного пункта разработан для привязки к складам тяжелых заполнителей бетона с годовым грузооборотом от 85000 до 200000 тонн в год, которые подлежат строительству в составе предприятий строительной индустрии и промышленности строительных материалов с централизованным обслуживанием персонала бытовыми и служебными помещениями предприятия, а технологическое оборудование - службой главного механика предприятия.

При привязке механизированного приемного пункта к складам другого типа проект должен быть скорректирован организацией, производящей его привязку.

1.3. Состав сооружений и оборудования.

В состав механизированного приемного пункта входят следующие помещения:

- приемный пункт для разгрузки железнодорожных полувагонов и платформ;
- подбункерное подземное помещение леточного конвейера и питателей;
- помещение лебедок;
- электротехническое помещение;
- пост управления

В состав основного технологического оборудования входят:

1. Установка для рыхления и выгрузки смерзшихся материалов (выпуск 5525 ИТ Промтрансниипроекта), состоящая из бурорыхлителя с виброзачистной плитой, портала и подвески бурорыхлителя, маневрового устройства.
2. Разгрузчик платформ с сыпучими материалами (выпуск 5526. ИТ Промтрансниипроекта.
3. Люкоподъемник (выпуск 5527 ИТ Промтрансниипроекта)
4. Ленточный конвейер
5. Ленточные питатели
6. Вибраторы ИВ-99А.

10198/1

Привязан:						708-43.89-ПЗ		
			Разраб.	Романова		Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
			Пров.	Лазарева	03.89		Р	1	13
			Н. контр.	Жарова			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
			Гип	Кузнецов					
Инв. №			Нач. отд.	Кравцов					

25738-01 4

Копировал: Солов

Формат А2

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

Альбом 1

1.4. Исходные данные и основные расчетные параметры.

Годовой грузооборот - 85000 ÷ 200000 т / год.

Прием заполнителей бетона-365 дней в году (вне смен)

Поступление заполнителей бетона- в железнодорожных полувагонах грузоподъемностью 69, 93 и 125 т и платформах грузоподъемностью 60 т и 63 т.

Расчетная производительность по приему заполнителей 600 т / ч.

Средняя эксплуатационная производительность по приему заполнителей: летом- 300 ÷ 400 т/ч, зимой - 150 т/ч

Объемная масса заполнителей бетона (песок, фракционный щебень, гравий)- 1.6 т/м³

Прочность смерзания заполнителей бетона до 3,15 МПа (45 ударов по ударнику ДорНИИ).

1.5. Условия строительства.

Типовой проект механизированного приемного пункта рекомендуется к применению в районах, удовлетворяющих следующим климатическим условиям:

- расчетная зимняя температура наружного воздуха- минус 30°С;
- скоростной напор ветра- для I-го географического района;
- вес снегового покрова- для III-го географического района;
- рельеф территории- спокойный;
- грунтовые воды отсутствуют;
- грунты непучистые, непросадочные со следующими нормативными характеристиками: нормативный угол внутреннего трения $\varphi^н = 0.49$ рад или 28°; нормативное удельное сцепление $C^н = 2$ кПа (0,02 кгс/см²); модуль деформации несвальных грунтов $E = 147$ МПа (150 кгс/см²); плотность грунта $\gamma = 18$ т/м³; коэффициент безопасности по грунту $K_г = 1$.

2 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

2.1. Краткое описание технологического процесса

Подлежащая разгрузке партия открытых железнодорожных транспортных средств (полувагоны, платформы) подается локомотивом к приемному пункту в зону работы маневрового устройства.

Тележки опускаются на рельсы железнодорожного пути, ее соединяют с тросом лебедки маневрового устройства, затем на максимальной скорости она перемещается к поданным вагонам. Далее партия груженых вагонов подается маневровым устройством в здание механизированного приемного пункта.

Разгрузка полувагонов в летний период.

При поступлении заполнителей бетона на механизированный приемный пункт в летний период первый полувагон с помощью маневрового устройства устанавливается оператором над первыми двумя подрельсовыми бункерами таким образом, чтобы его разгрузочные люки (по длине) находились в габаритах решетки бункеров. Затем, находящиеся с двух сторон кузова полувагона подсобные рабочие открывают крышки люков, через которые заполнители бетона гравитационно высыпаются в подрельсовые бункеры, откуда отбираются ленточными питателями и передаются на конвейер, далее - на приемный конвейерный тракт склада. При наличии остатков груза на стенках полувагонов оператор с пульта управления опускает на борта кузова полувагона виброзачистную плиту, подвешенную на раме бурорыхлителя, включает ее привод и производит зачистку полувагона от остатков груза. Затем виброзачистное устройство переводится в верхнее рабочее положение и оператор при помощи маневрового устройства подает под разгрузку очередной полувагон.

Разгрузка последующих полувагонов производится аналогично.

Разгрузка платформ в летний период.

Платформа с заполнителями при разгрузке в летний период подается в зону действия разгрузчика платформ с сыпучими материалами (РПСМ) маневровым устройством. Предварительно открываются борта платформы. Мост из верхнего положения опускается в нижнее и осуществляется надвиг платформы на плужковый сбрасыватель РПСМ. Материал сбрасывается в бункер и ленточным питателем передается на ленточный конвейер и затем на конвейерный тракт склада. Зачистка платформы производится при поднятом мосте. Зачистное устройство совершает реверсивное движение в автоматическом режиме при обратном движении платформы. После разгрузки мост разгрузчика поднимается в верхнее рабочее положение, в зону подается следующая платформа и процесс повторяется.

Разгрузка полувагонов в зимний период.

При поступлении на механизированный приемный пункт заполнителей бетона в зимний период первый полувагон с помощью маневрового устройства устанавливается в зоне действия бурорыхлителя на расстояние не менее 100 мм от фрезы бурорыхлителя до торцевого борта полувагона. Подсобные рабочие, находящиеся на площадках обслуживания, открывают люки полувагонов. Приводы питателей под первым и вторым бункером и ленточного конвейера должны быть предварительно включены.

Затем оператор опускает бурорыхлитель и производит вертикальное рыхление смерзшихся заполнителей бетона. В случае рыхления сильно смерзшихся материалов вертикальное перемещение рамы бурорыхлителя замедляется, этот процесс автоматически повторяется до опускания подвески бурорыхлителя в нижнее конечное положение- примерно 100 мм от пола полувагона (платформы). Одновременно включается электродвигатель рабочих скоростей маневрового устройства и начинается процесс горизонтального рыхления. При сильно смерзшемся материале лебедка маневрового устройства автоматически

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

Привязан

Инв. №

Альбом 1

последовательно переходит на меньшие скорости, вплоть до полной остановки.

После перемещения полувагона на 2 м оператор опускает виброзачистную плиту на борта полувагона и дальнейший процесс разгрузки протекает при одновременной работе бурорыхлителя и виброзачистной плиты. Процесс горизонтального рыхления продолжается до тех пор, пока противоположная торцевая стенка не приблизится к фрезе на расстояние 100мм. Затем оператор останавливает лебедку маневрового устройства, зачистив остатки материала, поднимает виброплиту и бурорыхлитель в верхнее рабочее положение.

Далее оператор при помощи маневрового устройства подает под разгрузку очередной полувагон. Процесс обработки полувагона повторяется. После выгрузки материала подсобные рабочие с помощью люкоподъемников закрывают разгрузочные люки полувагона.

После разгрузки всей подачи бурорыхлитель, маневровое устройство и люкоподъемники переводятся в нерабочее положение, и разгруженная подача выводится из рабочей зоны разгрузочного пункта локомотивом.

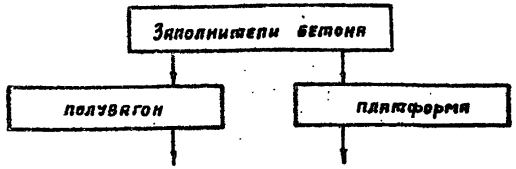
Разгрузка платформ в зимний период.

Разгрузка платформ зимой осуществляется по летней схеме с предварительным рыхлением смерзшегося материала бурорыхлителем.

2.2 Схемы технологического процесса

Технологический процесс выгрузки заполнителей бетона из полувагонов и платформ представлен на схемах:

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



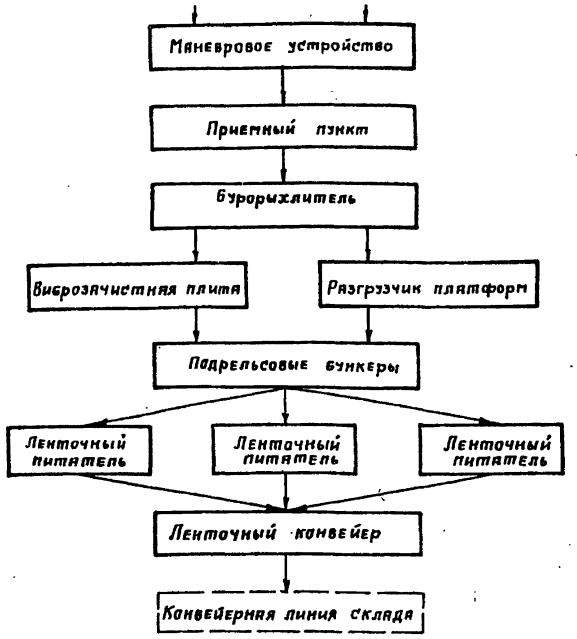
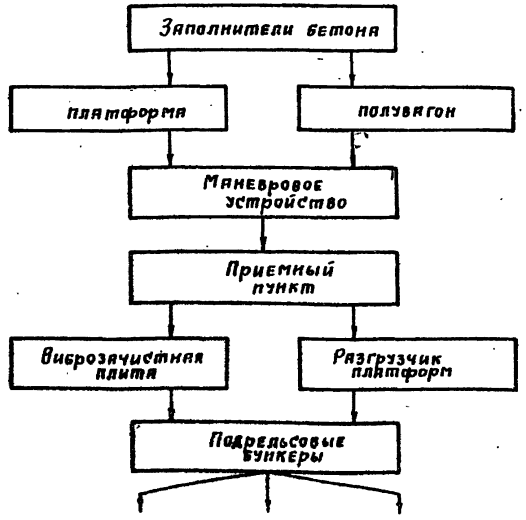
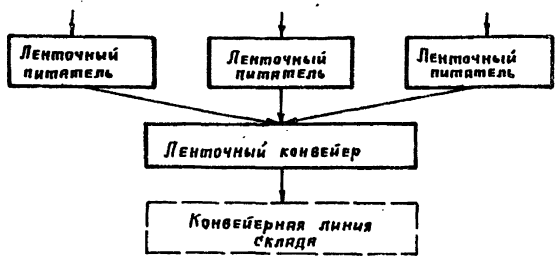


Схема технологического процесса выгрузки заполнителей бетона из полувагонов и платформ в летний период





2.3. Технологическое оборудование

В проекте применено технологическое оборудование: ленточные конвейер и питатель с комплектующими узлами к ним; вибраторы, выпускаемые серийно.

Ленточный конвейер и питатель разработаны в объеме чертежей общих видов, необходимом для разработки конструкторской документации по ГОСТ 2103-78 и достаточном для изготовления на заводах или производственных базах строительных организации.

В проекте использованы исходные требования на конструкторскую документацию по установке для рыхления и выгрузки смерзшихся материалов, состоящей из бурорыхлителя с виброзачистной плитой, портала и подвески бурорыхлителя, маневрового устройства (выпуск 5525.ИТ), разгрузчику платформ для сыпучих материалов (выпуск 5526.ИТ) и люкоподъемнику (выпуск 5527.ИТ), разработанные Промтрансниипроектом

2.4. Штаты

Расчет обслуживающего персонала произведен в соответствии с принятым в проекте технологическим процессом и учетом режима работы механизированного приемного пункта по приему заполнителей бетона.

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

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

Привязан:

Инв. №

10193/1

708-43.89-ПЗ

Лист 3

25738-01 6

Копировал: Сол... Формат А...

Альбом 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

Степень огнестойкости сооружения приемного пункта III а, здания лебедок- II

По пожароопасности производств сооружение в целом отнесено к категории „Д", а электротехническое помещение и пост управления - к категории „Г"

Надземная часть сооружения приемного пункта решена в металлическом каркасе с ограждающими конструкциями из асбестоцементных 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 лебедок, вентпомещения, пульта управления и электропомещения местными нагревательными приборами.

Теплоносителем служит насыщенный пар давлением 3 кгс / см^2.

Предусмотрена аспирация узлов разгрузки и перегрузки материалов.

Очистка запыленного воздуха осуществляется в циклонах НИИОГАЗ типа ЦН-15.

Выброс очищенного воздуха - факельный.

В щитовой и пульте управления предусмотрена общеобменная вентиляция.

2.7. Водопровод и канализация

Запроектированы следующие сети:

а) производственный водопровод;

б) производственная канализация.

Производственный водопровод запроектирован для нужд гидрообеспыливания узла пересыпки и влажной уборки пола.

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

2.8 Электроснабжение.

Потребителями электроэнергии являются асинхронные двигатели технологического оборудования и электрическое освещение.

Напряжение электроприемников 380/220 в переменного тока.

Установленная мощность электроприемников 320 квт

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

В соответствии с „Инструкцией по устройству молниезащиты зданий и сооружений" Минэнерго РД 34.2.122-87 не требует молниезащиты в районах с грозовой активностью менее 20 часов в год, а 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 погрузо-разгрузочными устройствами на операциях выгрузки из полувагонов и платформ 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 техники безопасности и производственной санитарии, регламентированные нормами и правилами, утвержденными ВЦСПС Госгортехнадзором и органами Главного санитарного надзора СССР.

Администрацией предприятия, в ведении которой находится механизированный приемный пункт, должны быть разработаны местные инструкции по технике безопасности, учитывающие специфику данного предприятия.

В соответствии с действующими Правилами должно производиться медицинское освидетельствование производсвенного персонала механизированного приемного пункта

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 механизированного приемного пункта 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, которым

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

Привязан

Инв. №

10198/1

708-43.89-ПЗ

Лист 4

Копировал: Солод 25738-01 7 Формат А2

предъявляются повышенные требования по технике безопасности.

Неуклонно 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 и вращающихся частей и механизмов;

- во время работы ленточных конвейеров устранять скольжение 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;

- открывать и закрывать люки полувагона до его полной остановки;

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

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.

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».

4. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

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

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

5. НОВЫЕ РЕШЕНИЯ И НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОСТИЖЕНИЯ

Запроектированный механизированный приемный пункт отличается от аналогичных сооружений своими новыми технологическими и архитектурно-строительными решениями.

Установка разгрузчика платформ с сыпучими грузами дает возможность наряду с полувагонами разгружать платформы.

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

№№ 474483, 605722 - бурорыхлитель с виброзачистной плитой;

№№ 412131, 473634, 668839 - маевровое 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 от 85000 до 200000 тонн.

При привязке проекта проектируются инженерные сети, решаются вопросы, связанные со строительством и эксплуатацией механизированного приемного пункта. Производится проверка соответствия геологических условий привязки проекта с местными условиями.

Длина фронта выгрузки механизированного приемного пункта определяется при привязке проекта к местным условиям в зависимости от количества железнодорожных средств доставки груза в подаче, одновременно устанавливаемых на полезной длине складского пути (в летний период - не более 12, в зимний не более 8).

В зависимости от расположения тракта выдачи заполнителей бетона относительно осей 1,4 и проема для выхода ленточного конвейера из подземной галереи относительно осей А и Б проект механизированного приемного пункта имеет четыре варианта привязки к местным условиям.

Учет поступающего груза производится централизованно на базе стройиндустрии.

Альбом I

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

Привязан

Инв.№

10198/1

708-43.89 - ПЗ

Лист 5

Копировал: Сова 25738-01 8 Формат А2

Альбом 1

Основные положения по организации строительства

1 Настоящий раздел разработан с учетом требований СНиП 3.01.01-85 „Организация строительного производства," „Расчетных нормативов для составления проектов организации строительства," „Техники безопасности в строительстве"- СНиП III-4.80, а также на основании материалов проектно-сметной документации.

2 Осуществление строительства механизированного приемного пункта на один проходной путь предусматривается силами генподрядной строительно-монтажной организации с привлечением субподрядных организаций.

3 Обеспечение строительства рабочими кадрами, энергоресурсами, конструкциями, полуфабрикатами и материалами осуществляется строительными организациями.

4 Продолжительность строительства пункта определена календарным планом производства работ, разработанным на основании объемов строительно-монтажных работ, а также расчетных трудоемкостей выполнения работ в соответствии со СНиП IV-2-82, приложения том 1 и том 2, и составляет 5,5 месяца, в том числе подготовительный период – 1 месяц.

5 В составе проекта разработана схема строительного генерального плана, в которой отражена организация работ как подготовительного, так и основного периодов строительства.

В подготовительный период необходимо выполнить:

- геодезическую подоснову и вертикальную планировку строительной площадки;
- организацию временного бытового городка;
- сооружение временных складов строительных конструкций, приобъектных складских площадок и стоянки строительных механизмов;
- устройство временных сетей водопровода, канализаций, электроэнергии, освещение и ограждение территории строительства, телефонную сеть и радиосвязь, а также временные автодороги;
- обеспечение строительной площадки противопожарным инструментом и инвентарем.

Доставка материалов и конструкций может осуществляться как автотранспортом, так и железнодорожным транспортом.

Электроснабжение площадки строительства предусматривается по техническим условиям энергоснабжающей организации от существующих источников электропитания.

Питание потребителей строительной площадки запроектировано от комплектной трансформаторной подстанции наружной установки типа КТПН-72м.

Канализация электроэнергии выполняется в основном по воздушным ЛЭП-0,4кв за исключением зоны действия строительных механизмов, где ЛЭП-0,4кв предусматривается кабелем.

Для распределения электроэнергии между потребителями в зоне работы кранов и строительных механизмов устанавливают силовые распределительные пункты наружной установки типа ШРС-1кв и ящики в защитном исполнении типа ЯВШ.

Наружное освещение запроектировано прожекторами ПЗС-45, установленными на прожекторных мачтах.

6 При строительстве приемного пункта предусмотрена оптимальная последовательность и максимальное совмещение строительно-монтажных работ с соблюдением технологических разрывов и правил техники безопасности в строительстве (смотрите календарный план производства работ).

Все работы по возведению приемного пункта выполняются в следующем порядке:

6.1 Разрабатывается котлован до проектных отметок под монолитную фундаментную плиту приемного пункта и фундаменты.

6.2 Производится устройство монолитных конструкций подземной части приемного пункта до отм. 0,000 и эвакуационного выхода, а также перекрытия на нуле.

6.3 Устраивается обратная засыпка песчаным грунтом и подсыпка под фундаменты помещения лебедок, фундаменты площадки под циклоны и маневрового устройства.

6.4 Производится бетонирование фундаментов под наружную площадку, фундаментов под циклоны и маневровое устройство и окончательная засыпка до отм. – 0,150.

6.5 Монтируются сборные жел. бет. подрельсовые балки, металлоконструкции на отм. 0,000 и конструкции пути из рельсов Р 50 приемного пункта.

6.6 Монтируются металлоконструкции приемного пункта, пульта управления, а также устраиваются конструкции покрытия и кровли.

6.7 По окончании работ по возведению приемного пункта производится кирпичная кладка стен, устройство перекрытия и покрытия и монтаж металлоконструкций помещения лебедок.

6.8 Одновременно с возведением помещения лебедок монтируются металлоконструкции наружной площадки, площадки под циклоны, маневрового устройства.

7 Схему организации строительной площадки смотрите схему стройгенплана.

8 Приняты следующие методы производства работ

8.1 Земляные работы: механизированная разработка котлованов под фундаменты производится экскаватором Э0-4112, оборудованным обратной лопатой емкостью 0,65 м³ с погрузкой разработанного грунта в автосамосвалы и отвозкой во временный резерв для обратной засыпки или насыпи вертикальной планировки площадки. Доработка грунта до проектных отметок заложения монтажных конструкций производится вручную.

8.2 Бетонирование монолитных конструкций при возведении механизированного приемного пункта на один проходной путь предусматривается гусеничным краном МКГ-40 со стрелой ℓ=20,8м и гуськом 6м с подачей бетонной смеси в опалубку поворотными бункерами емкостью 1 м³. Максимальный вылет стрелы крана при бетонировании 17м. Опалубка применяется инвентарная, щитовая. Арматура – в виде сеток и каркасов. Бетонирование конструкций производить с использованием инвентарных или индивидуальных средств подмащивания: подмостей, лесов, лестниц с площадками.

8.3 Монтаж сборных железобетонных подрельсовых балок производится гусеничным краном МКГ-40 со стрелой ℓ=20,8м и жестким гуськом 6м с проходки крана, указанной на схеме устройства конструкций.

Максимальный вылет стрелы крана при монтаже подрельсовых балок 14м.

8.4 Монтаж металлоконструкций приемного пункта и наружной площадки выполняется гусеничным краном МКГ-40 со стрелой ℓ=20,8м и гуськом ℓ=6м.

Максимальный вылет стрелы крана при монтаже – 13м.

Монтаж металлоконструкций помещения лебедок производится краном КС-4361А со стрелой ℓ=15,5м и гуськом ℓ=6м.

Максимальный вылет стрелы крана при монтаже 11м.

Монтаж металлоконструкций производить укрупненными блоками с комплексной механизацией процессов транспортирования, складирования, укрупнительной сборки и установки.

8.5 Обратная засыпка пазух котлованов производится местным грунтом с послойным уплотнением до требуемого объемного веса скелета грунта с использованием бульдозеров, катков, а в местах недоступных для прохождения машин с использованием пневмо- и электротрамвовок.

9 При производстве работ в зимних условиях необходимо предусмотреть специальные мероприятия для производства работ, а также для транспортировки и складирования материалов, полуфабрикатов и конструкций.

9.1 Для выполнения земляных работ необходимо осуществить мероприятия по предохранению грунтов от промерзания путем вспахивания, снегозадержания или укрытия.

9.2 При производстве бетонных работ рекомендуется применение бетонной смеси с положительной температурой, добавления в бетонную смесь хлористых солей, прогрев методом „термоса", электроподогрев и паропрогрев уложенного бетона.

10 До начала работ по возведению склада необходимо разработать проект производства работ, без которого строительство склада запрещается.

11 При производстве строительно-монтажных работ необходимо соблюдать СНиП III-4-80 – „Правила техники безопасности в строительстве;" „Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов," утвержденные Гостехнадзором и правила противопожарной безопасности.

12 При разработке основных положений по организации строительства использованы следующие нормативные документы: СНиП IV-2-84; СН-227-82; СНиП 3.01.01-85; СНиП III-4-80; СНиП 3 02.01-87; СНиП 3.0301-87

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

Привязан:

Инв. №

10198/1

708-43.89-ПЗ

Лист 6

25738-01 9

Альбом 1

Ведомость механизмов, инструментов и приспособлений

NN п.п.	Наименование и марка	Единица измерения	Количество	Техническая характеристика
1	Экскаватор	шт	1	Э0-4121, обратная лопата, емкость ковша-0,65 м³
2	Кран	шт	1	Гусеничный кран МКГ-40, стрела ℓ=20,8м и гусек-6м
3	Кран	шт	1	Пневмоколесный КС-4361А, стрела ℓ=15,5м, гусек-6м
4	Бульдозер	шт	1	ДЗ-42
5	Электросварочный аппарат	шт	1	СТШ-401
6	Бункеры	шт	4	Поворотные БП-1,0÷1,2, ГОСТ 21807-76
7	Строп двухветвевой	комп.	2	2СК-12,5; ГОСТ 25573-82
8	Строп четырехветвевой	комп.	2	4СК-1-6,3; ГОСТ 25573-82
9	Вибратор	шт	2	ИВ-83-поверхностный
10	Вибратор	шт	2	ИВ-66-глубинный
11	Каток	шт	1	Самоходный, с гладкими вальцами ДУ-8А
12	Лестницы монтажные	шт	5	Инвентарные, приставные, ГОСТ 24258-80
13	Лестницы с навесными и монтажными площадками	шт	5	Инвентарные, ГОСТ 24 258-80

Ведомость объемов основных работ

NN п.п.	Наименование работ	Единица измерения	Количество
1	Выемка грунта	м³	5328,0
2	Насыпь	м³	4267,0
3	Сборные железобетонные конструкции	м³	50,4
4	Монолитные бетонные и железобетонные конструкции	м³	457,4
5	Стальные конструкции	т	53,13
6	Кирпичная кладка стен	м³	110.2
7	Полы	м²	43,0
8	Заполнение проемов	м²	24,6
9	Стены и кровля из АЦВ листов	м²	692,0
10	Обмазочная гидроизоляция в 2 слоя	м²	611,0
11	Железнодорожный путь	м	20,0
12	4х-слойная рулонная кровля	м²	69,0
13	Оклеечная гидроизоляция в 2слоя	м²	108,2

Ведомость основных материалов и полуфабрикатов

NN п.п.	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Рельсы жел. дор. Р-50	т	2,08
2	Арматура для сборного железобетона	т	4,22
3	Арматура для монолитного железобетона	т	32,85
4	Сборные железобетонные конструкции	м³	50,4
5	Стальные конструкции	т	53,13
6	Цемент	т	143,4
7	Песок	м³	375,0
8	Щебень	м³	409,0
9	Щиты опалубки	м²	545,0
10	Блоки дверные	м²	10,3
11	Блоки оконные	м²	14,3
12	Рулонные материалы	м²	631,0
13	Кирпич строительный	тыс. шт.	41,9
14	Битум	т	4,5
15	Асбестоцементные листы	м²	900
16	Лес круглый	м³	24,0

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

10198/1

Привязан:

Инв. №

708-43.89-ПЗ

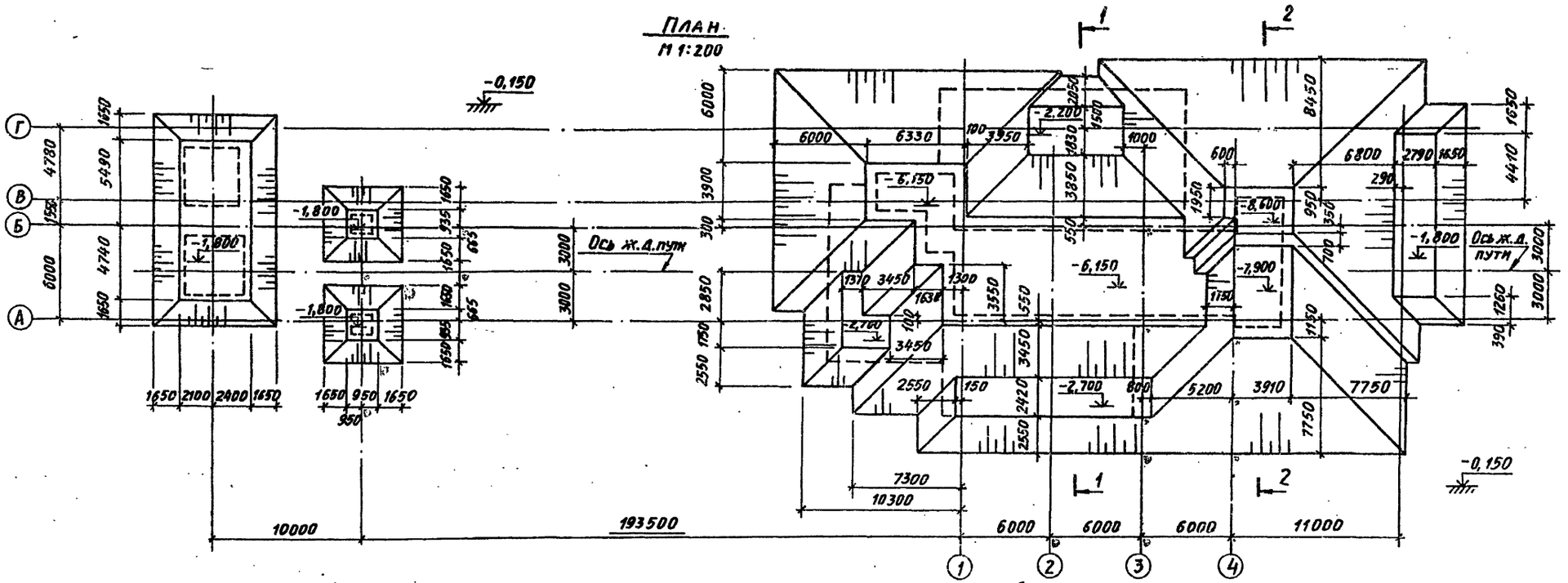
Лист 7

25738-01 10

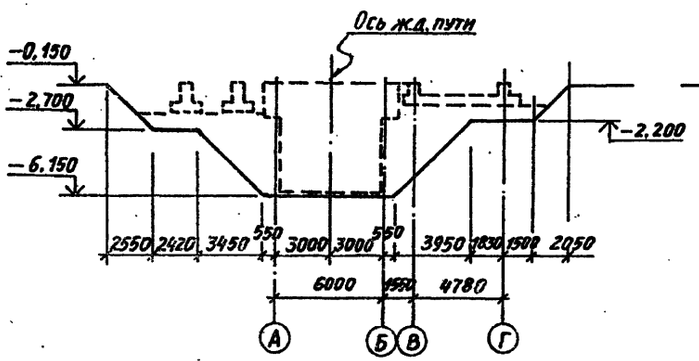
Альбом 1

Схема котлована

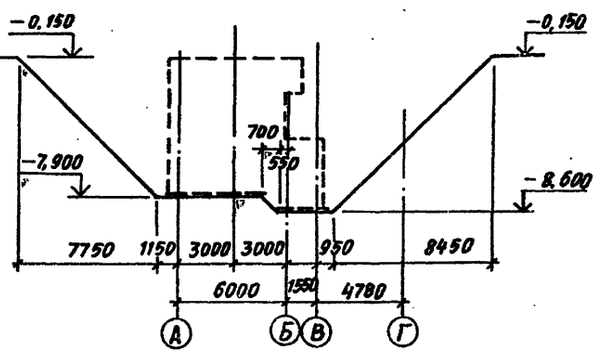
План
М 1:200



1 - 1



2 - 2



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

Привязан:

Инв. №

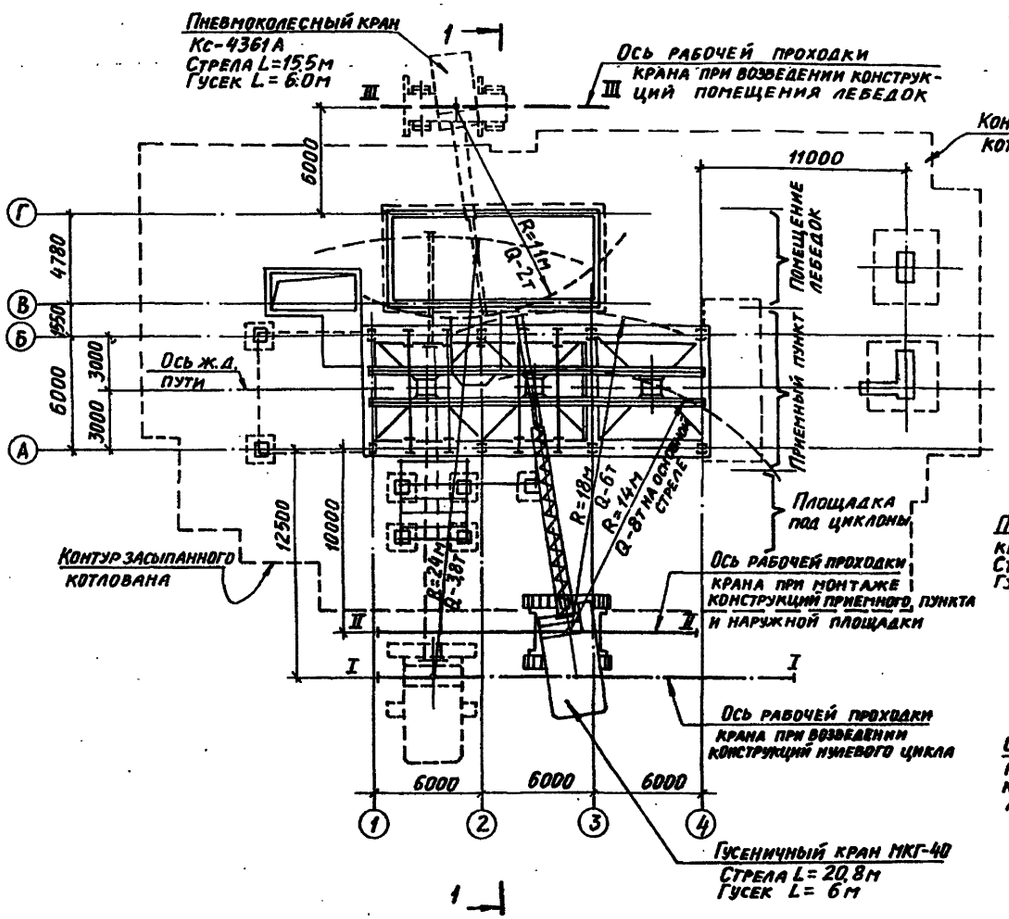
10198/1

708-43.89-ПЗ

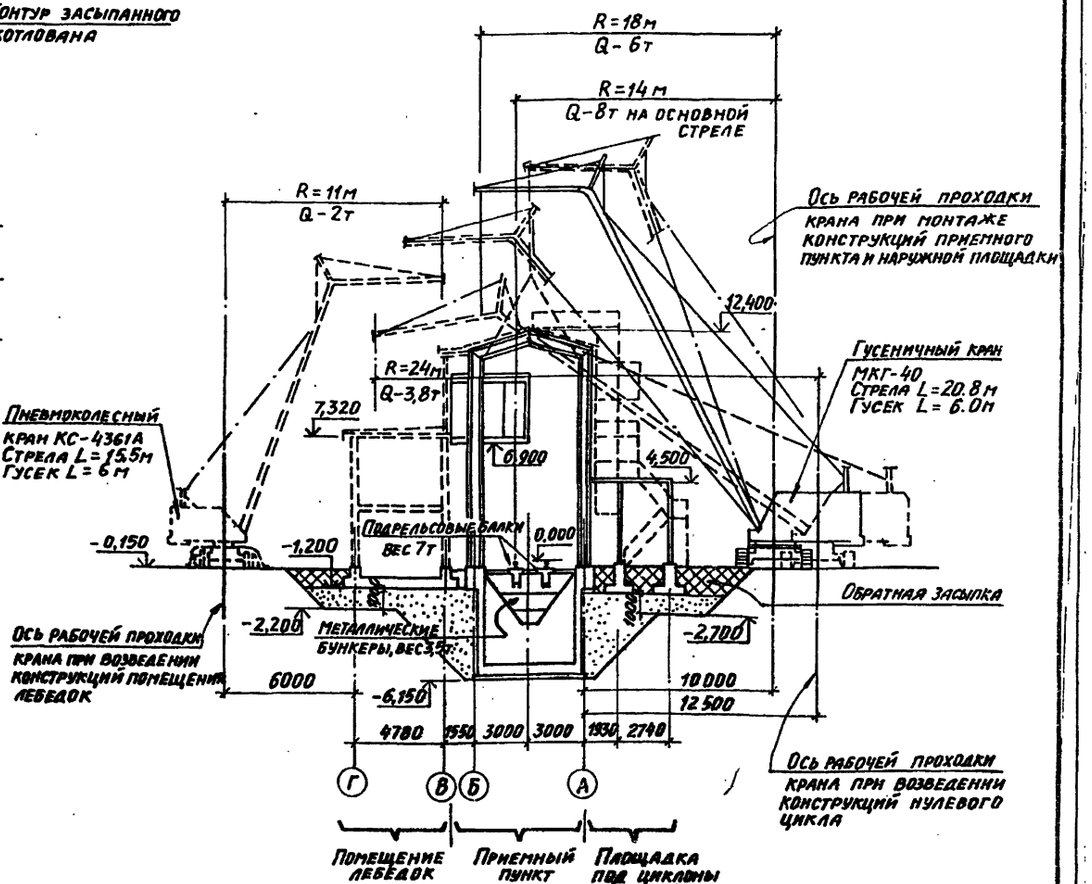
Лист 8

Схема устройства конструкций

План
М 1:200



1–1
М 1:200



Привязан:

Инв. №

10198/1

708-43.89-ПЗ

Лист 9

25738-01 12

Альбом 1

Календарный план производства работ

Наименование сооружений	NN п.п.	Наименование работ	Объем работ: Единица измерения	Объем работ: Количество	Затраты труда чел. дн.	Требуемые машины: Наименование	Требуемые машины: Число машин-смен	Продолжительность работ в днях	Число смен	Численность рабочих в смену	Месяцы строительства: I	II	III	IV	V	VI
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
Приемный пункт, пульт управления, эвакуационный выход, навес.		Подготовительный период	мес	1												
	1	Разработка грунта	м³	5328,0	264	Экскаватор ЭО-4121	22	11	2	12						
	2	Устройство монолитных конструкций подземной части приемного пункта	м³	230,7	288	Кран МКГ-40	48	24	2	6						
	3	Монтаж металлоконструкций бункеров	т	14,87	36	Кран МКГ-40	6	3	2	6						
	4	Монтаж подрельсовых балок	шт/м³	6/15,3	16	Кран МКГ-40	3	3	1	5						
	5	Устройство монолитного перекрытия на отм. 0,000	м³	61,7	84	Кран МКГ-40	14	7	2	6						
	6	Обратная засыпка и подсыпка песком	м³	4267,6	288	Бульдозер Д3-42, каток ДУ-8А	24	12	2	12						
	7	Монтаж металлоконструкций	т	22,15	48	Кран МКГ-40	8	4	2	6						
	8	Укладку пути из рельсов Р-50	м	20,0	7	Кран МКГ-40	1	1	1	7						
	9	Кладка стен из керамического кирпича	м³	13,4	20	Кран МКГ-40	4	2	2	5						
	10	Укладка утеплителя из минераловатных плит пульта управления	м³	5,9	20			2	2	5						
	11	Монтаж утепленных стеновых щитов пульта управления	м²	37,0	4	Кран МКГ-40	2	1	2	2						
	12	Устройство стен и кровли из волнистых асбестоцементных листов	м²	646,0	40	Кран МКГ-40	8	8	1	5						
	13	Устройство 4х-слойной рулонной кровли эвакуационного выхода	м²	13,0	4	Кран МКГ-40	1	1	1	4						
	14	Устройство монолитных жел-бет. фундаментов навеса	м²	4,2	6	Кран МКГ-40	1	1	1	6						
	15	Заполнение проемов	м²	16,2	2			1	1	2						
	16	Устройство бетонных полов	м³	48,2	60			5	2	6						
	17	Устройство покрытия из линолеума	м²	13	2			1	1	2						
	18	Прочие работы	чел.дн.		178			18	2	5						
Помещение лебедок, электротехнические помещения, вентпомещение	1	Устройство монолитных жел-бет. фундаментов, стен	м³	37,45	48	Кран МКГ-40	8	4	2	6						
	2	Устройство стен и перегородок из керамического кирпича	м³	98,3	100	Кран КС-4361А	10	5	2	10						
	3	Заполнение проемов	м²	8,4	2			1	1	2						
	4	Монтаж плит перекрытия	шт/м³	7/7,1	8	Кран КС-4361А	2	1	2	4						
	5	Монтаж плит покрытия	шт/м³	9/7,1	8	Кран КС-4361А	2	1	2	4						
	6	Устройство 4х-слойной рулонной кровли	м²	56,0	16	Кран КС-4361А	4	2	2	4						

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

10198/1

Привязан:

Инв. №

708-43.89-ПЗ

Лист 10

Альбом 1

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Помещение лебедок, электро-технические помещения, вентпомещений	7	Устройство песчаных подстилающих слоев	$м^3$	18,2	4	Бульдозер Д3-42	2	2	1	2							
	8	Устройство бетонных полов	$м^3$	5,0	6	Кран КС-4361А	2	2	1	3							
	9	Устройство покрытий из линолеума	$м^2$	30,0	4			1	2	2							
	10	Устройство асфальтобетонной отмостки	$м^2/м^3$	16/4,0	8			2	2	2							
	11	Монтаж металлоконструкций	т	4,0	8	Кран КС-4361А	2	2	1	4							
	12	Прочие работы	чел.дн.		33			10	1	3							
Наружная площадка, площадка под циклоны, каналы, фундаменты, маневрового устройства	1	Устройство монолитных фундаментов под лестницу и оборудование	$м^3$	16	20	Кран МКГ-40	4	2	2	6							
	2	Монтаж металлоконструкций	т	11,14	24	Кран МКГ-40	4	2	2	6							
	3	Монтаж стен из волнистых асбестоцементных листов	$м^2$	46	4	Кран МКГ-40	2	2	1	2							
	4	Устройство фундаментов под маневров устройство	$м^3$	52,3	65	Кран КС-4361А	12	6	2	6							
	5	Устройство песчаных оснований под сборные конструкций каналов	$м^3$	12,0	2	Бульдозер Д3-42	1	1	1	2							
	6	Монтаж сборных конструкций каналов	$м^3$	20,2	20	Кран КС-4361А	4	4	1	5							
	7	Прочие работы	чел.дн.		20			10	1	2							
Спецработы	1	Отопление и вентиляция	руб.	5461	60			15	1	4							
	2	Водопровод и канализация	руб.	798	8			2	1	4							
	3	Монтаж силового электрооборудования	руб.	3800	42			7	1	6							
	4	Электроосвещение	руб.	2470	28			5	1	6							
	5	Связь и сигнализация	руб.	50	2			1	1	2							
	6	Монтаж технологического оборудования	руб.	6150	96			16	1	6							

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

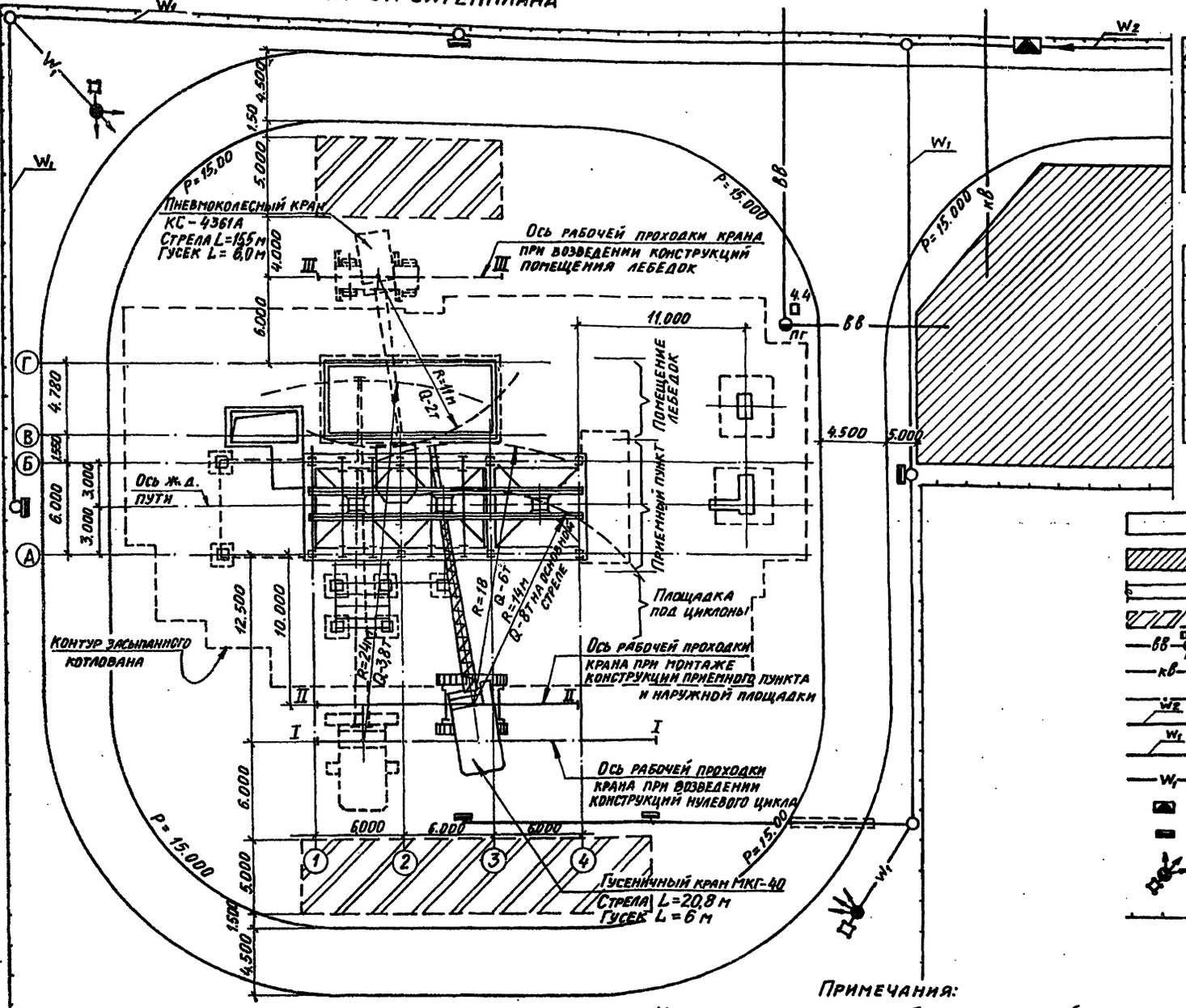
10198/1

Привязан:

Инв.№

Альбом 1

Схема стройгенплана



Экспликация постоянных зданий и сооружений

N по схеме	Наименование	Примечание
1	Механизированный приемный пункт	
2	Помещение лебедок	
3	Вентпомещение	
4	Электротехническое помещение	
5	Эвакуационный выход	

Экспликация временных зданий и сооружений

N по пор.	Наименование	Ед. изм.	Кол.	Примечание
1	Контора нач. участка и диспетчера	шт.	2	
2	Красный уголок	"	1	
3	Гардеробные	"	4	
4	Помещение для приема пищи, отдыха и обогрева рабочих	"	2	
5	Инструментальная кладовая	"	2	
6	Закрытый склад	"	1	
7	Одноместный туалет	шт.	3	

Условные обозначения:

- Постоянные проектируемые здания и сооружения
- Площадка для размещения временного городка строителей
- Автодороги временные
- Площадки складирования конструкций и материалов
- ВВ — ПГ — Временный водопровод с пожарным гидрантом
- НВ — Временная канализация
- W2 — Ось проходки крана
- W2 — Воздушная ЛЭП-10кВ
- W1 — Воздушная ЛЭП-0,4кВ
- W1 — Кабельная ЛЭП-0,4кВ
- Комплектная трансформаторная подстанция наружной установки
- Распределительный щит
- Прожекторная мачта
- Ограждение

Примечания:

1. Набор временных зданий и сооружений уточняется при привязке проекта.
2. У места расположения пожарного гидранта необходимо установить указатель по ГОСТ 12.4.026-76* с поясняющей надписью по ГОСТ 12.4.009-83 п. 1.9.

10138/1

Привязан:

Инв. №

708-43.89-ПЗ

Лист 12

25738-01 15

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

Альбом 1

ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование	Единица измерения	Значение показателя: рассматриваемого проекта	Значение показателя: проекта-аналога *
1. Проектная мощность	т	200000	200000
2. Годовой грузооборот	то же	200 000	200 000
3. Себестоимость переработки 1т груза	руб / т	0,17	0,20
4. Списочная численность работающих	чел.	3	3
в том числе: производственных рабочих	то же	3	3
5. Уровень механизации	%	91	90
6. Режим работы пункта:			
прием с железной дороги	дн	365 вне смен	365 вне смен
7. Выработка: на одного работающего	т / чел.	66667	66667
на одного рабочего	"	66667	66667
8 Приведенные затраты	тыс. руб	57,72	63,21
то же на 1т грузооборота	руб / т	0,29	0,32
9. Объем строительный здания	м3	3033	3076
в том числе: подземной части	то же	272	330
объем строительный на расчетную единицу	то же	0,0152	0,0154
10. Площадь здания: застройки	м2	259	258,1
общая	то же	384	383,8
площадь здания на расчетную единицу	то же	0,0019	0,0019
11. Сметная стоимость - общая	тыс. руб.	189,16	197,78
в том числе: строительно-монтажных работ	то же	112,03	104,62
оборудования	то же	77,13	93,16
Общая сметная стоимость			
на расчетную единицу	руб	0,95	0,99
Стоимость строительно-монтажных			
работ на 1м3 строительного объема	руб.	36,94	34,01
То же, на 1 м2 общей площади	то же	291,74	272,45

Наименование	Единица измерения	Значение показателя: рассматриваемого проекта	Значение показателя: проекта-аналога *
12. Трудоемкость:			
Построечные трудовые затраты	чел. ч	15113	11097
То же, на 1м2 общей площади	то же	39,357	28,898
То же, на 1м3 строительного объема	то же	4,983	3,659
То же, на расчетную единицу	то же	0,0756	0,055
На разгрузку железнодорожных			
вагонов	чел.-ч.	3600	3726
13. Расход строительных материалов			
Цемент, общий	т	143,4	164,3
Цемент, приведенный к марке М-400	т	141,4	158,57
в том числе:			
на индустриальные изделия	т	10,4	
Расход цемента на 1м2 общей площади	то же	0,373	0,428
То же, на 1м3 строительного объема	то же	0,0473	0,0534
То же, на расчетную единицу	то же	0,0007	0,0008
Сталь, общий	т	91,9	90,65
Сталь приведенная к классам А-1 и Ст3	т	103,1	100,75
в том числе:			
на индустриальные изделия	"	10,4	
Расход стали на 1м2 общей площади	"	0,239	0,236
То же, на 1м3 строительного объема	"	0,03	0,0295
То же, на расчетную единицу	"	0,0005	0,0005
Бетон и железобетон, общий	м3	508,5	551
в том числе:			
монолитный	"	478,5	482,1
сборный тяжелый	"	12,4	68,9

Наименование	Единица измерения	Значение показателя: рассматриваемого проекта	Значение показателя: проекта-аналога *
сборный легкий	м3	17,6	
Расход бетона и железобетона			
на 1 м2 общей площади	"	1,32	1,44
То же на 1м3 строительного объема	"	0,168	0,179
То же на расчетную единицу	"	0,0025	0,0028
Лесоматериалы, общий	м3	45,0	54,0
То же приведенные к круглому лесу	"	65,0	83,6
Расход лесоматериалов на 1 м2			
общей площади	"	0,117	0,141
То же на 1м3 строительного объема	"	0,015	0,018
То же на расчетную единицу		0,0002	0,003
Кирпич	тыс. шт.	41,9	49,2
Стекло строительное	м2	13,0	19,0
Рулонные кровельные и гидроизо-			
ляционные материалы	м2	631	
14. Эксплуатационные показатели			
Расход тепла	ккал / ч	25580	28829
в том числе: на отопление	"	18000	20235
на вентиляцию	"	7580	8594
Расход холодной воды	м3 / сут	6,0	
Расход пара	кг / ч	49,45	198,0
Годовой расход электроэнергии	м вт. ч	114	139,6
в том числе:			
силовое электрооборудование	"	94	127,7
электроосвещение	"	20	11,9
Потребная электрическая мощность	квт	191	152,5

* За проект - аналог принят ТП 409-29-59, приведенный в сопоставимый вид

10198/1

Привязан

Инв. №

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

708-43.89-ПЗ

Лист 13

Альбом 1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки ТХ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Разрез А-А	
3	План на отм. 0.000. Схемы № № 1,2,3,4	
4	Разрезы Б-Б; В-В; Г-Г; Д-Д	
5	План на отм. -5.000. Схемы № 1, №2	
6	План на отм. -5.000. Схемы №3; №4	
7	План закладных элементов на отм. -0.000 и на отм. -5.000. Схема №1.	
8	План закладных элементов на отм.-5.000. Схемы №2;№3;№4	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
Выпуск 5525.ИТ	Установка для рыхления и выгрузки	
	смерзшихся материалов из полувагонов (УРВСМ)	Промтрансниипроект
Выпуск 5526.ИТ	Разгрузчик платформ с сыпучими	
	материалами (РВСМ)	
Выпуск 5527.ИТ	Люководъемник	

Продолжение

Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые документы	
708-43.89-ТХ.СО	Спецификация оборудования к основному	
	комплекту рабочих чертежей марки ТХ	
708-43.89-ТХ.Н1	Ленточный конвейер	
708-43.89-ТХ.Н2	Станина приводного барабана	
708-43.89-ТХ.Н3	Станина устройства натяжного	
708-43.89-ТХ.Н4	Ограждение устройства натяжного	
708-43.89-ТХ.Н5	Воронка головная	
708-43.89-ТХ.Н6	Воронка нижняя	
708-43.89-ТХ.Н7	Станина привода редукторного	
708-43.89-ТХ.Н8	Стойка	
708-43.89-ТХ.Н9	Лоток аспирационный	
708-43.89-ТХ.Н10	Лоток проходной	
708-43.89-ТХ.Н11	Лоток проходной	
708-43.89-ТХ.Н12	Секция L=6000	
708-43.89-ТХ.Н13	Секция L=4795	
708-43.89-ТХ.Н14	Ограждение	
708-43.89-ТХ.Н15	Ленточный питатель	
708-43.89-ТХ.Н16	Станина приводного барабана	
708-43.89-ТХ.Н17	Станина устройства натяжного	
708-43.89-ТХ.Н18	Ограждение устройства натяжного	
708-43.89-ТХ.Н19	Воронка головная	
708-43.89-ТХ.Н20	Воронка нижняя	
708-43.89-ТХ.Н21	Панель	
708-43.89-ТХ.Н22	Станина привода редукторного	
708-43.89-ТХ.Н23	Стенка торцевая	
708-43.89-ТХ.Н24	Задвижка	

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
708-43.89-ТХ	Технология производства	
708-43.89-СС	Связь и сигнализация	
708-43.89-АР	Архитектурные решения	
708-43.89-КМ	Конструкции металлические	
708-43.89-КЖ	Конструкции железобетонные	
708-43.89-ОВ	Отопление и вентиляция	
708-43.89-ВК	Водопровод и канализация	
708-43.89-ЭМ	Силовое электрооборудование	
708-43.89-ЭО	Электрическое освещение	

Общие указания

1. За условную отметку 0.000 принята отметка головки рельса железнодорожного пути. Отметка чистого пола приемного пункта, помещения лебедок и планировки земли по торцам сооружения -0.150, что соответствует абсолютной отметке ____

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

Главный инженер проекта Кузнецов Н.Н.

10138/1

Привязан

Инв.№

708-43.89-ТХ

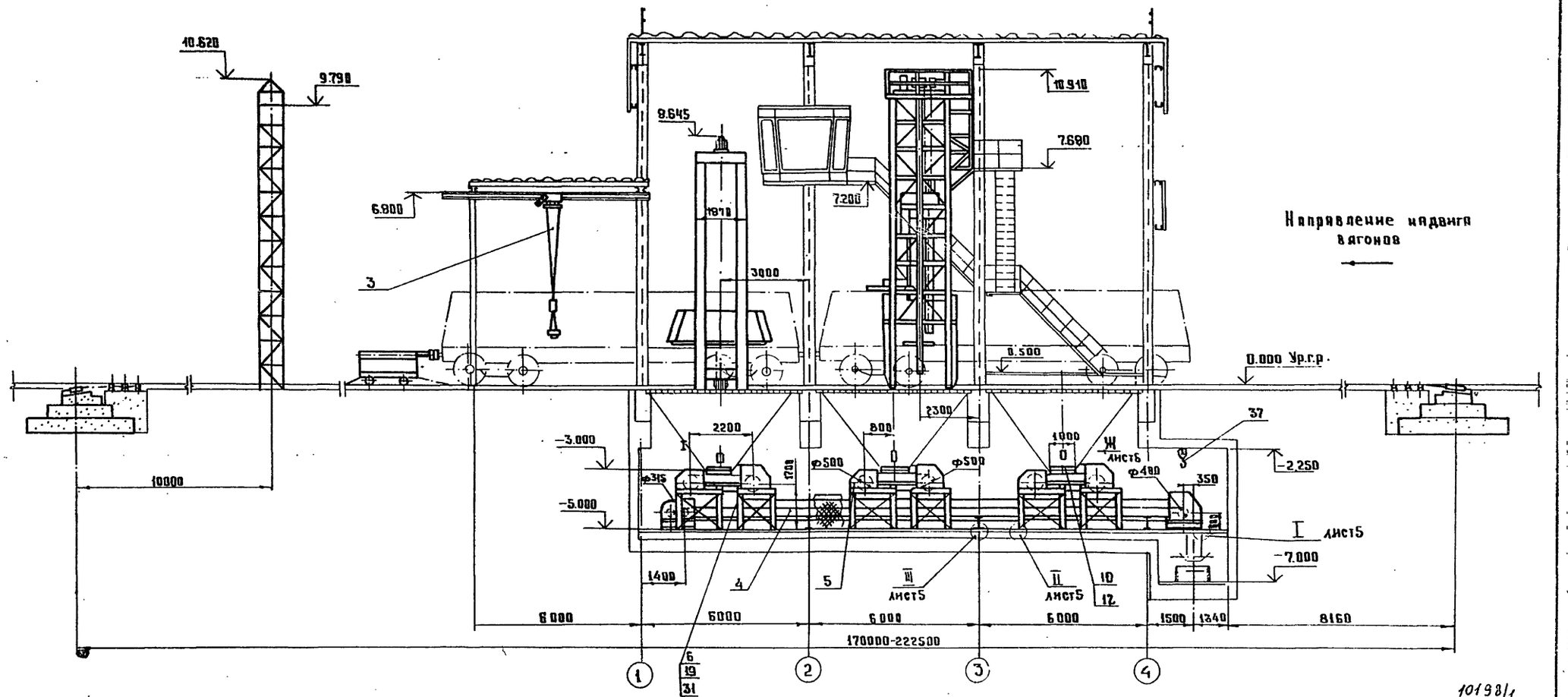
Разраб.	Романова			Механизированный приемный пункт на ваки проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Акварева		83.89		Р	1	8
Н.контр.	Жарова						
Гип	Кузнецов			Общие данные	Промтрансниипроект		
Нач.отд.	Хрящов						
Гл.инж.	Подяков						

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

Копировал 25738-01 17 Формат А2

Альбом I

А-А



10198/1

		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74* / Вст3пс ГОСТ 14637-79			
14		Кронштейн 280×474	3	7.5	
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74* / Вст3пс ГОСТ 14637-79			
		Болт ГОСТ 7798-70*			
16		М12-6g×30.58.05	12		
17		М16-6g×60.58.05	12		
		Гайка ГОСТ 5915-70*			
19		М12-6Н.5.05	60		
20		М16-6Н.5.05	12		
21		М20-6Н.5.05	44		
22		М24-6Н.5.05	176		

6	708-43.89-ТХ.Н 23	Стенка торцевая	1	11.7	
7	708-43.89-ТХ.Н 24	Задвижка	3	25.0	
10		Полоса ℓ = 1000	6	2.5	
11		Полоса ℓ = 800	3	2.0	
		Пластина I лист ТМКЩ-С-8			
		ГОСТ 7338-77*			
12		Планка 40×1000	6	1.3	
13		Планка 40×800	3	1.0	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примеч.
1	5525.00.00.000.ИТ	Установка для рыхления и выгрузки смерзшихся материалов из полувагонов	1	42630	Выпуски
2	5526.00.00.000.ИТ	Разгрузчик платформ с сыпучими материалами	1	11300	Проектры
3	5527.00.00.000.ИТ	Люкоподъемник	1	280	Гипрозем
4	708-43.89-ТХ.Н1	Ленточный конвейер	1	3735	
5	708-43.89-ТХ.Н15	Ленточный питатель	3	2565	

Продолжение спецификации см. лист 3

М 1:100

Привязан					
Инв.№					

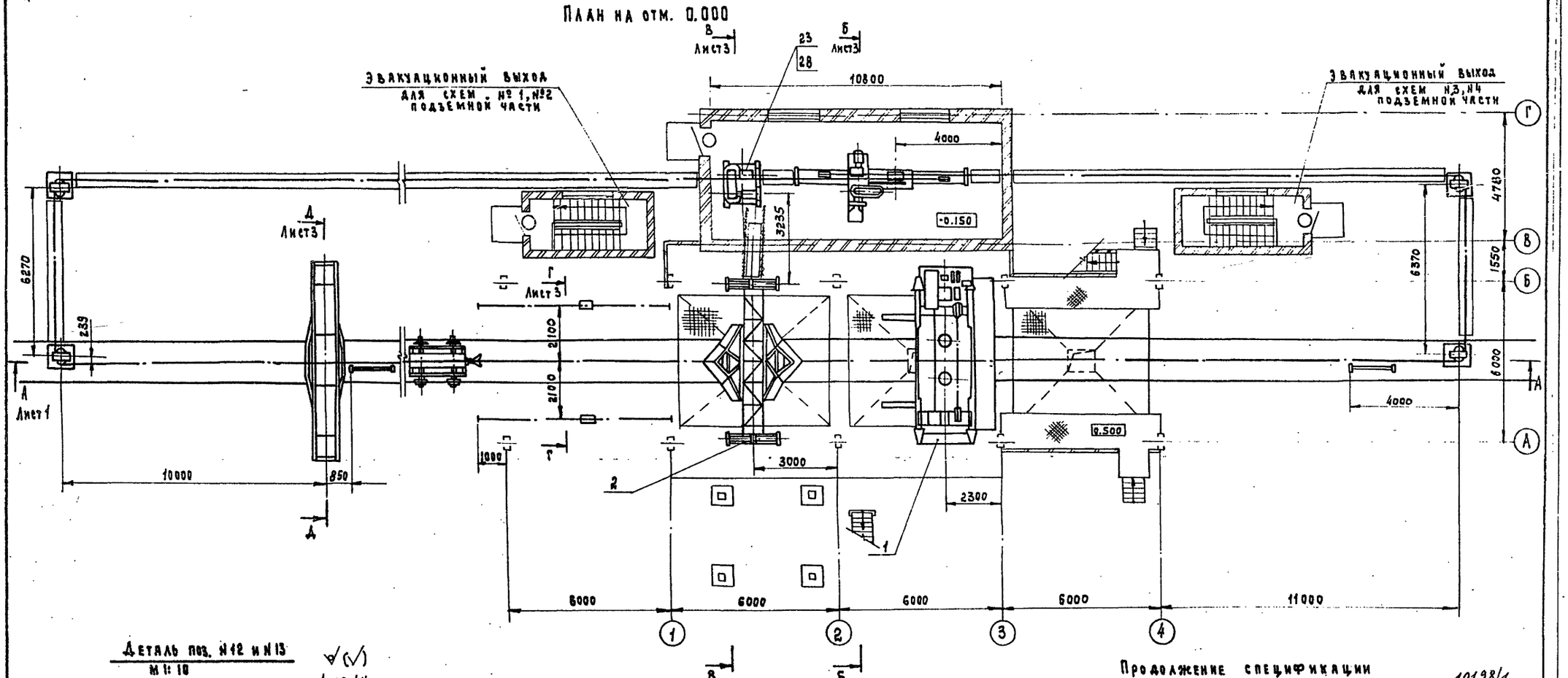
				708-43.89-ТХ			
Разраб.	Романова			Механизированный приемный путь на один проходной путь для выгрузки замерзшего бетона из полувагонов	Стадия	Лист	Листов
Провер.	Лазарева		03.89		Р	2	
Н.контр.	Жарова			Разрез А-А	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
ГИП	Кузнецов						
Нач.отд.	Кравцов						

25738-01 18 Копировал Формат А2

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

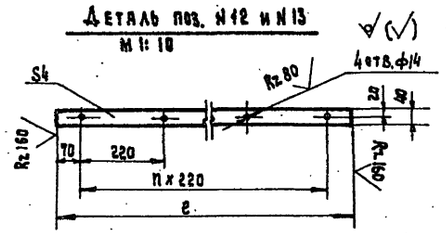
Альбом 1

План на отм. 0.000



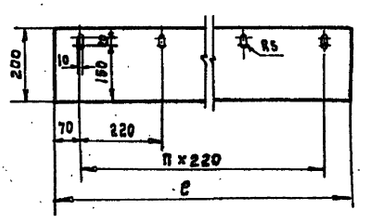
Деталь поз. №12 и №13

м 1:10



Деталь поз. №10 и №11

м 1:10



Продолжение спецификации

10198/1

		Шайба ГОСТ 11371-78*			
27		24.01.05	94		
28		30.01.05	6		
29		42.01.05	16		
		Шайба ГОСТ 6402-70*			
31		12.65Г 05	60		
32		16.65Г 05	12		
35		Вибратор ИВ-99 А	3	12,0	
36		Таль передвижная червячная ГОСТ 1106-74; Нп=3м	2	22,0	
37		Таль передвижная червячная ГОСТ 1106-74; Нп=6м	1	31,0	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Гайка ГОСТ 5915-70*			
23		М30 - 6Н.5.05	12		
24		М42 - 6Н.5.05	32		
		Шайба ГОСТ 11371-78*			
26		20.01.05	23		

М 1:100

Разраб.	Романова		03.89	Механизированный приемный пункт на один проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов	Стадия: Р; Лист: 3; Листов:
Провер.	Лазарева				
Н.контр.	Жарова			План на отм. 0.000 Схемы №№ 1, 2, 3, 4	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Гип	Кузнецов				
Нач.отд.	Кравцов				

708-43.89-ТХ

Привязан

Инв. №

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

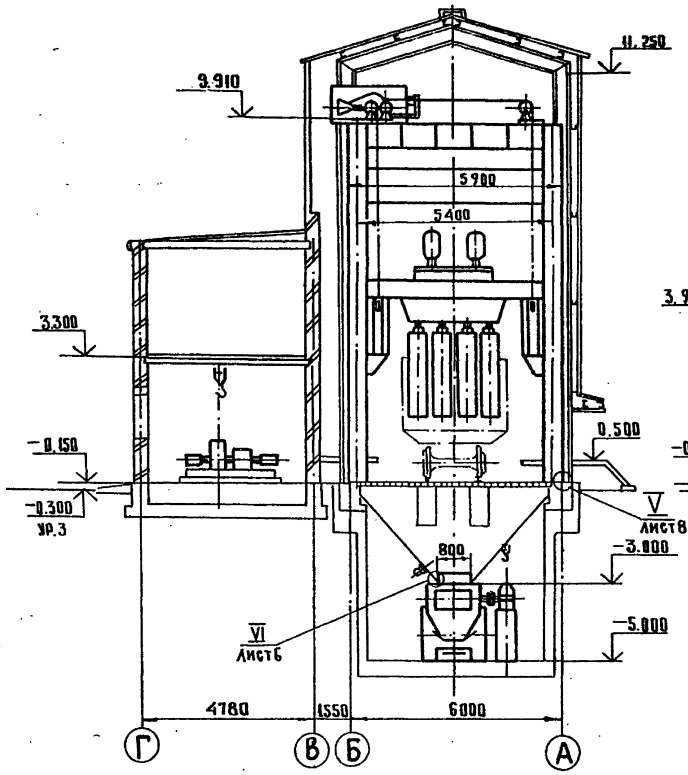
25738-01 / 19

Копировал

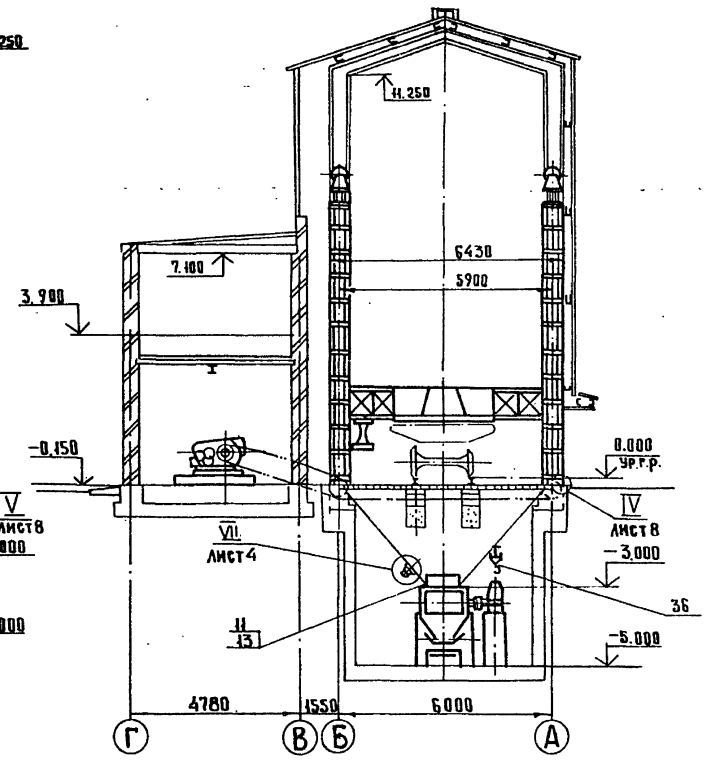
Формат А2

Альбом 1

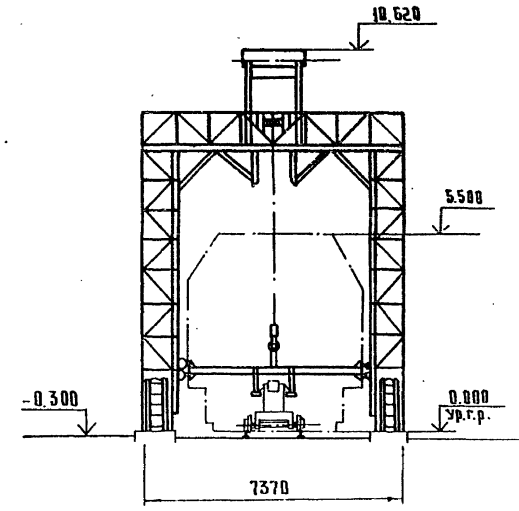
Б-Б лист 3



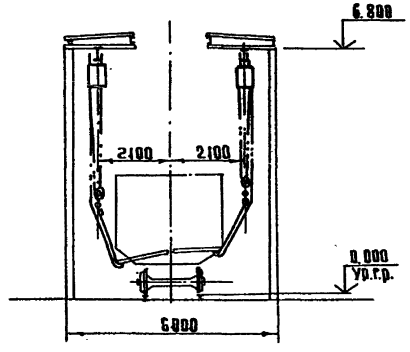
В-В лист 3



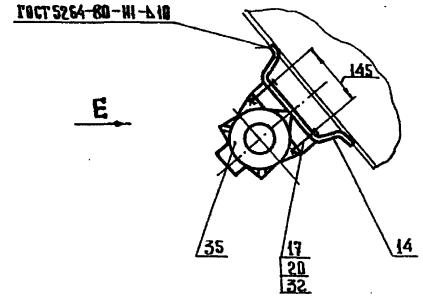
Д-Д лист 3



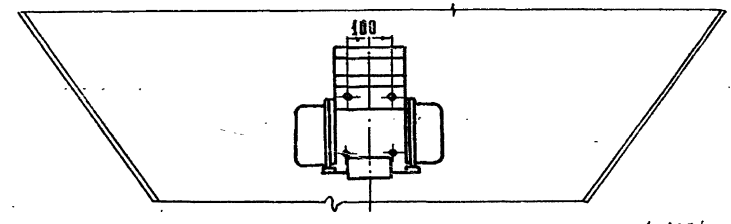
Г-Г лист 3



VII лист 4
М 1:10



Вид Е лист 4
М 1:10



10198/1

М 1:100

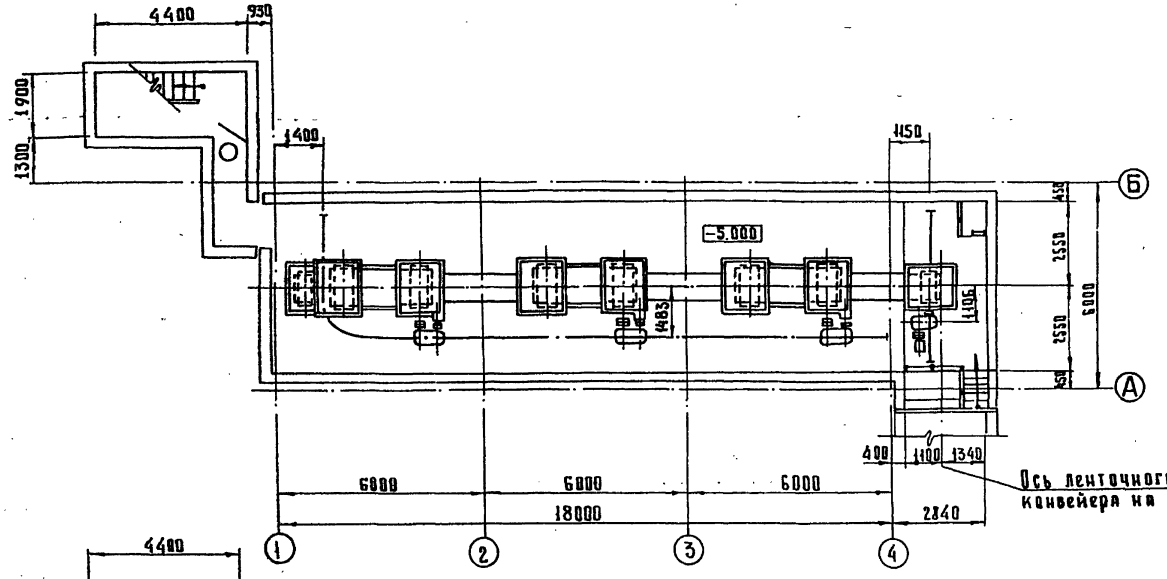
Привязан					708-43.89-ТХ		
	Разраб.	Романова			Механизированный приемный пункт на один проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов	Стадия	Лист	Листов
	Пров.	Лазарева		03.89		Р	4	
	Н.контр.	Жарова			Разрезы Б-Б, В-В, Г-Г, Д-Д	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
	ГИП	Кузнецов						
Инв. №	Нач. отд.	Кравцов						

Копировал Тип. 25738-01 20 Формат А2

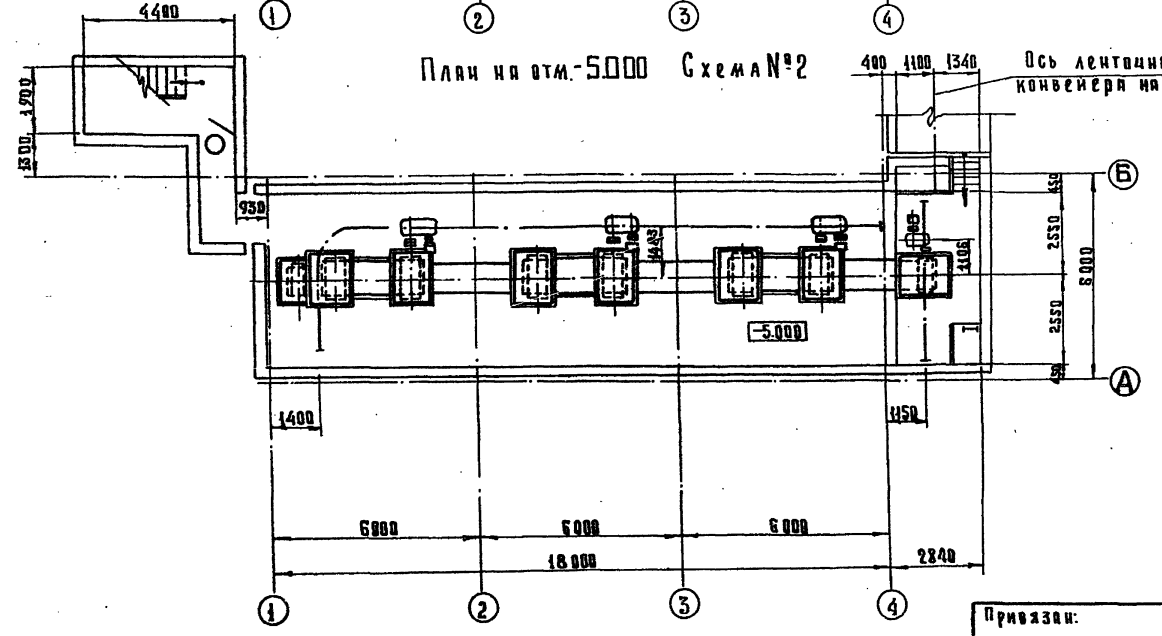
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

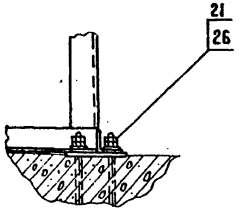
План на отм.-5.000 Схема №1



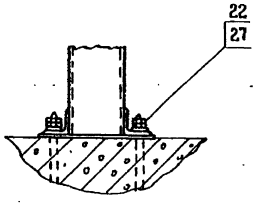
План на отм.-5.000 Схема №2



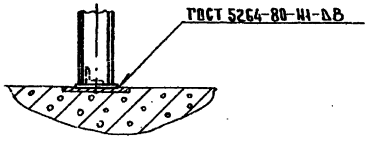
I
М 1:10 лист2



II
М 1:10 лист2



III
М 1:10 лист2



10198/1

М 1:100

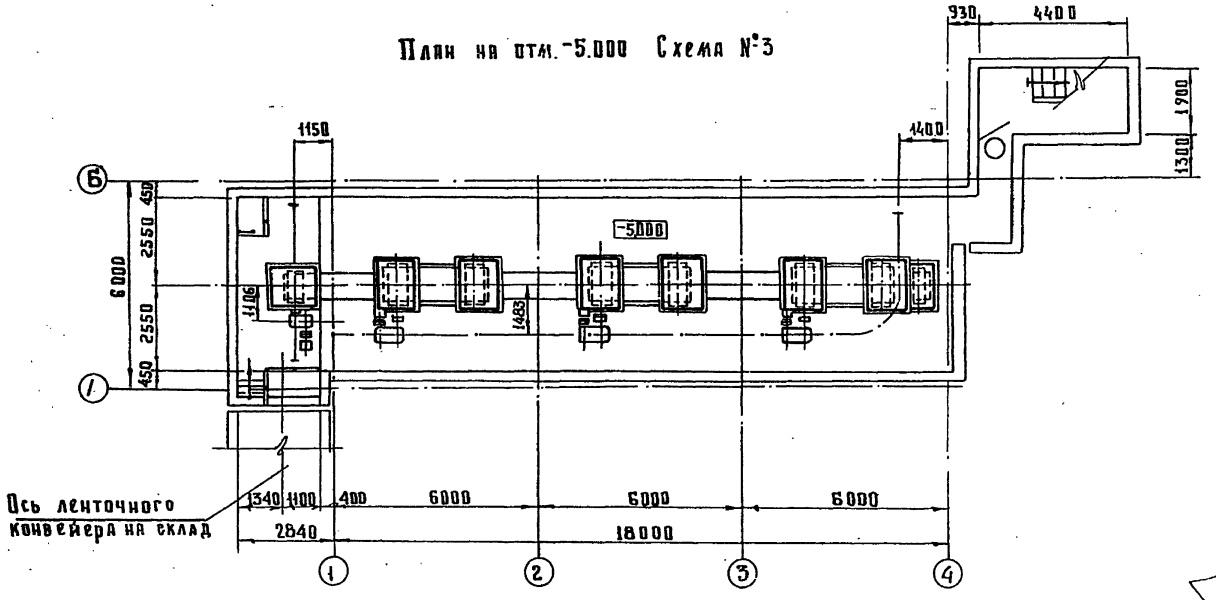
Привязан:	Разраб.	Романова		03.89	708-43.89-ТХ		
	Провер.	Лазарева			Механизированный приемный пункт на один проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов	Стадия	Лист	Листов
	Н.контр.	Жарова			План на отм.-5.000 Схемы №1, №2	Р	5	
Инв. №	ГИП	Кузнецов				ПРОЕКТРАНСНИЙПРОЕКТ		
	Нач.отд.	Кравцов						

Копировал Титул 25738-01 21 Формат А2

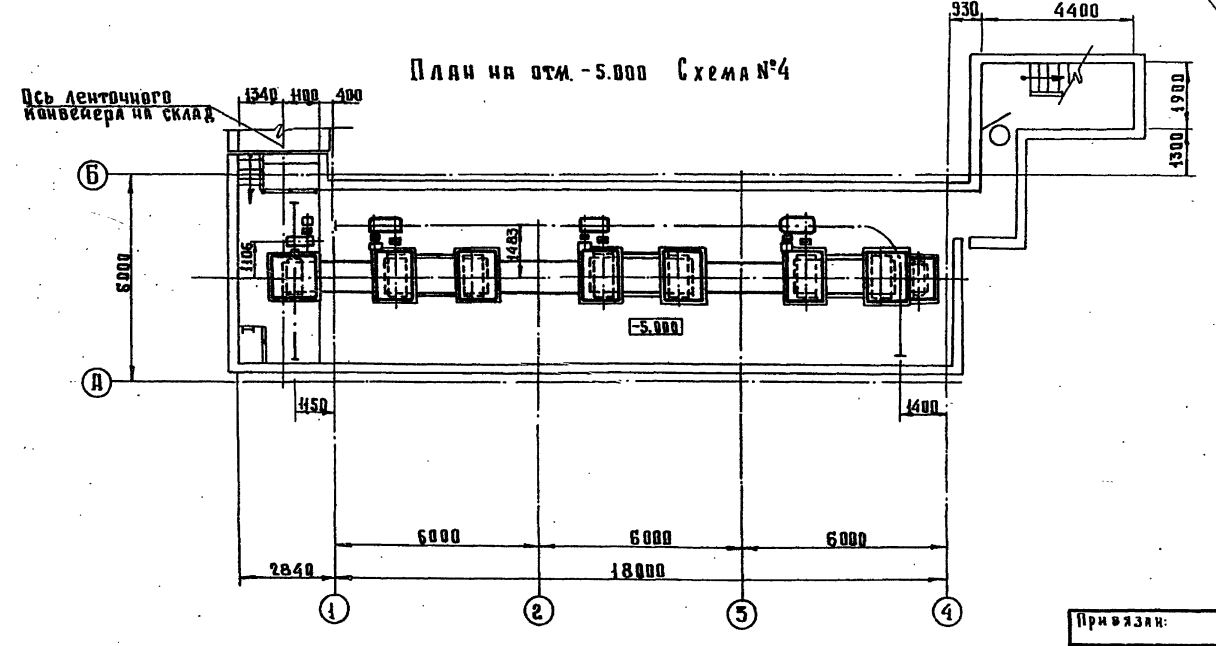
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв.

Альбом I

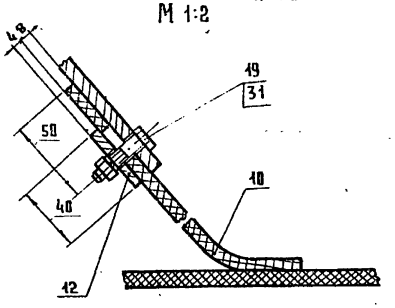
План на отм. -5.000 Схема №3



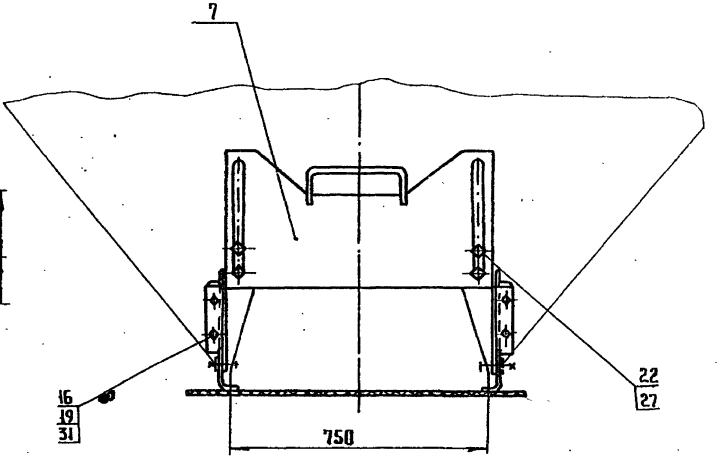
План на отм. -5.000 Схема №4



VI
М 1:2
лист4



Вид Ж
М 1:10
лист2



10198/1

М 1:100

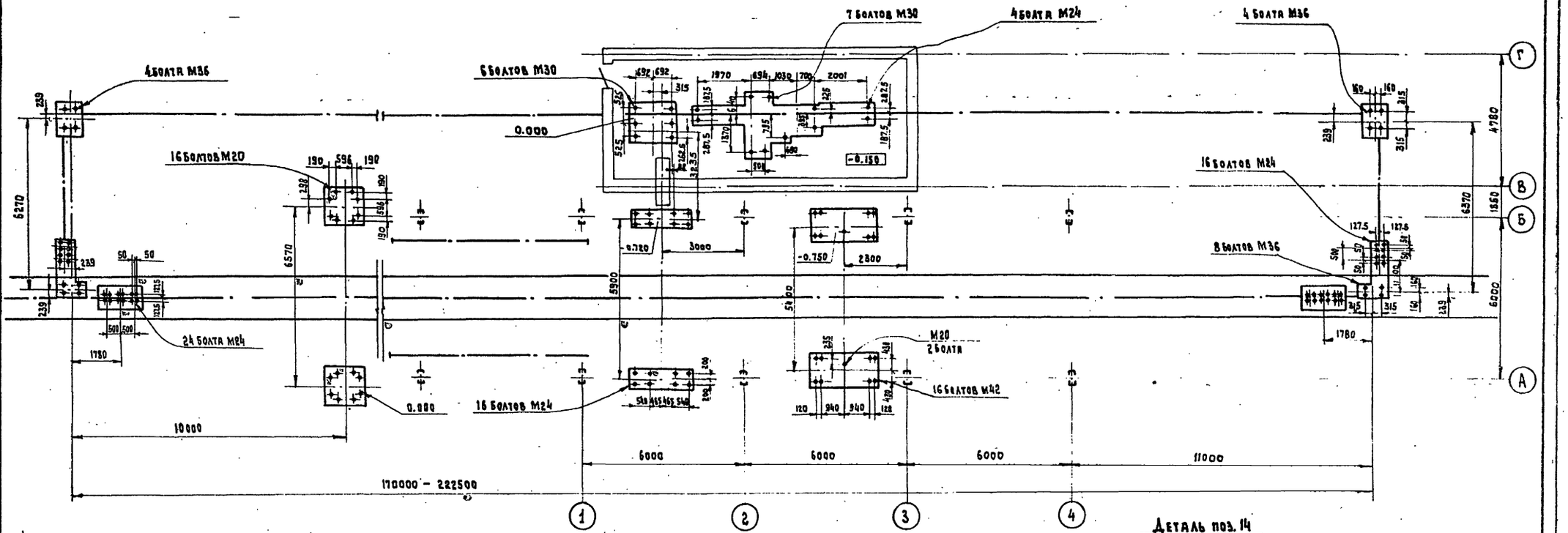
Привязан:	Разраб.	Романова		708-43.89-ТХ			
	Провер.	Лазарева		Механизированный приемный пункт на один тракторный путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов	Стадия	Лист	Листов
					Р	6	
Инв. №	Н. контр.	Жарова		План на отм. -5.000 Схемы №3, №4	ПРОМТРАНСИНИПРОЕКТ		
	ГИП	Кузнецов					
	Нач. отд.	Кравцов					

Копировал Тсль-25738-01 22 Формат А2

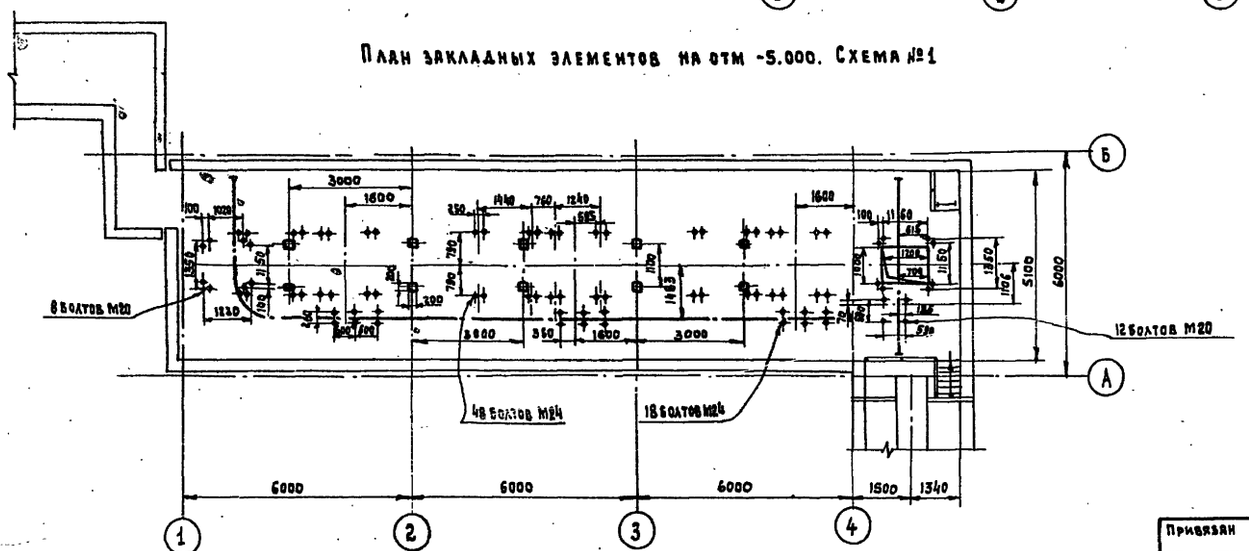
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом №1

План закладных элементов на отм. 0.000

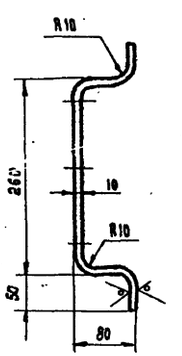


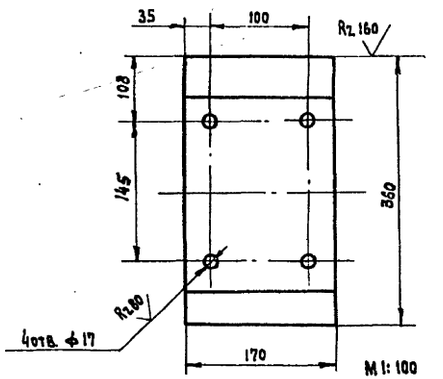
План закладных элементов на отм -5.000. Схема №1



Деталь поз. 14

М1:5





М1:100

10198/1

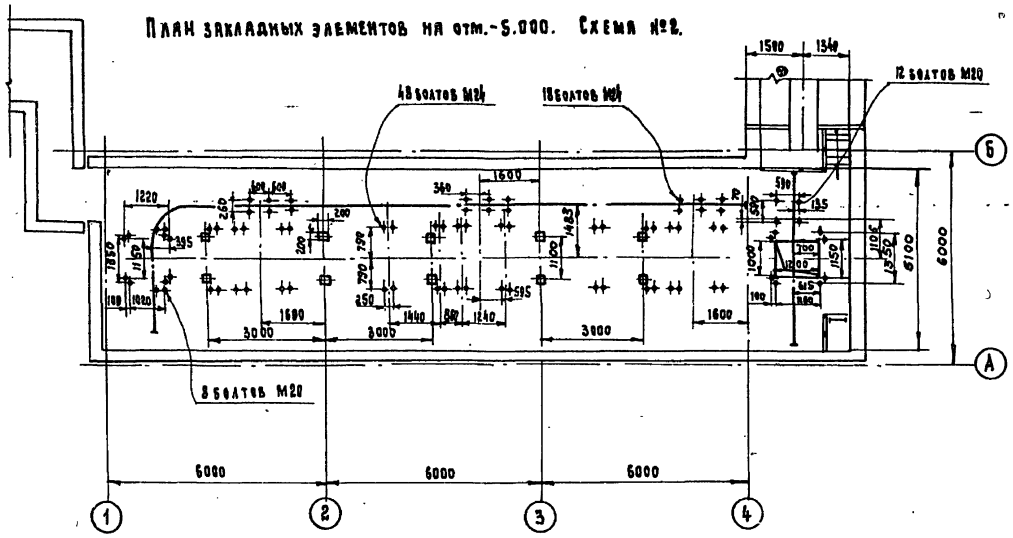
						708-43.89-ТХ	
Привязан		Разраб.	Романова		03.89	Механизированный приемный пункт на один проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов	Стадия: Р; Лист: 7; Листов:
		Провер.	Авдеева				
		Н. контр.	Жарова			Планы закладных элементов на отм. -0.000 и на отм. -5.000 Схема № 1	ПРОМТРАНСЭНЕРГОПРОЕКТ
Инв. №		ГИП	Кузнецов				
		Нач. отд.	Кравцов				

Копировал: 25738-01 23 Формат А2

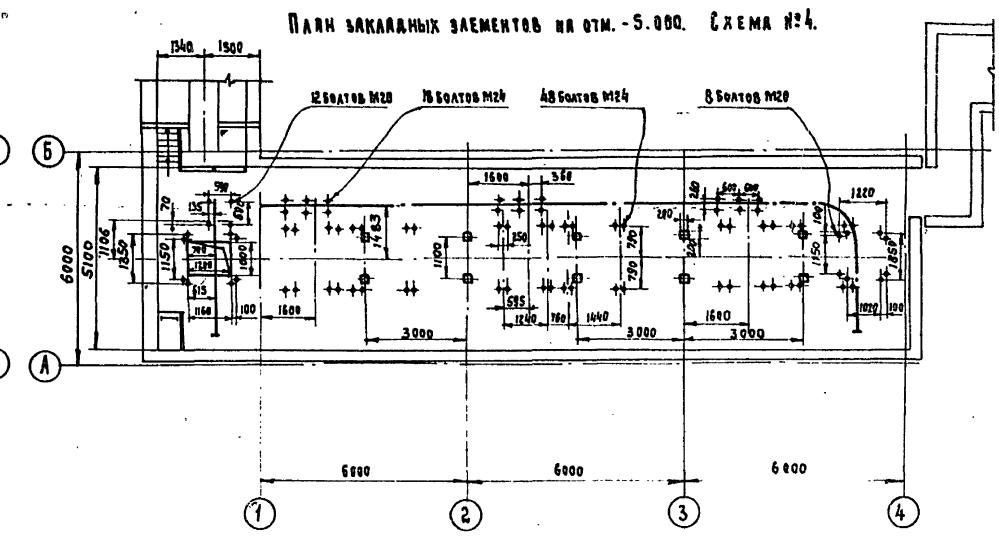
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

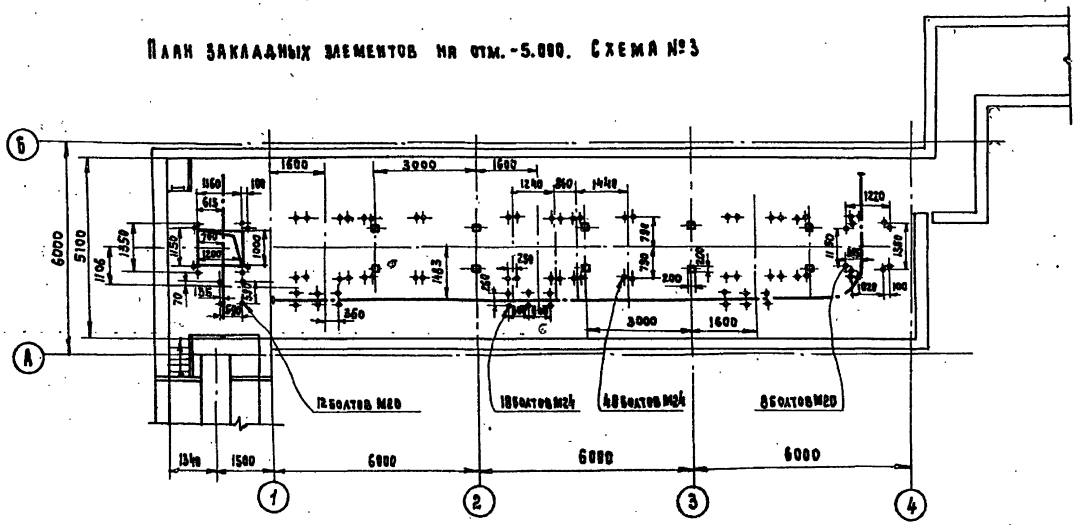
План закладных элементов на отм.-5.000. Схема №2.



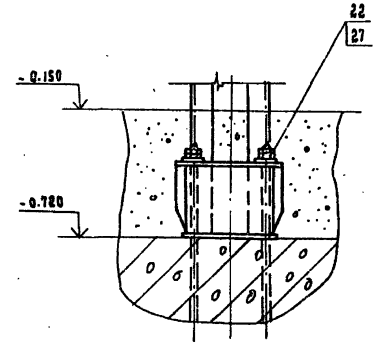
План закладных элементов на отм.-5.000. Схема №4.



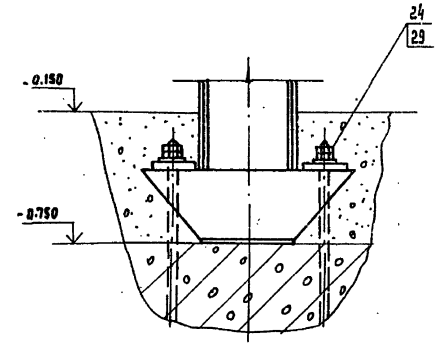
План закладных элементов на отм.-5.000. Схема №3



IV
М 1:20 Лист 4



V
М 1:20 Лист 4

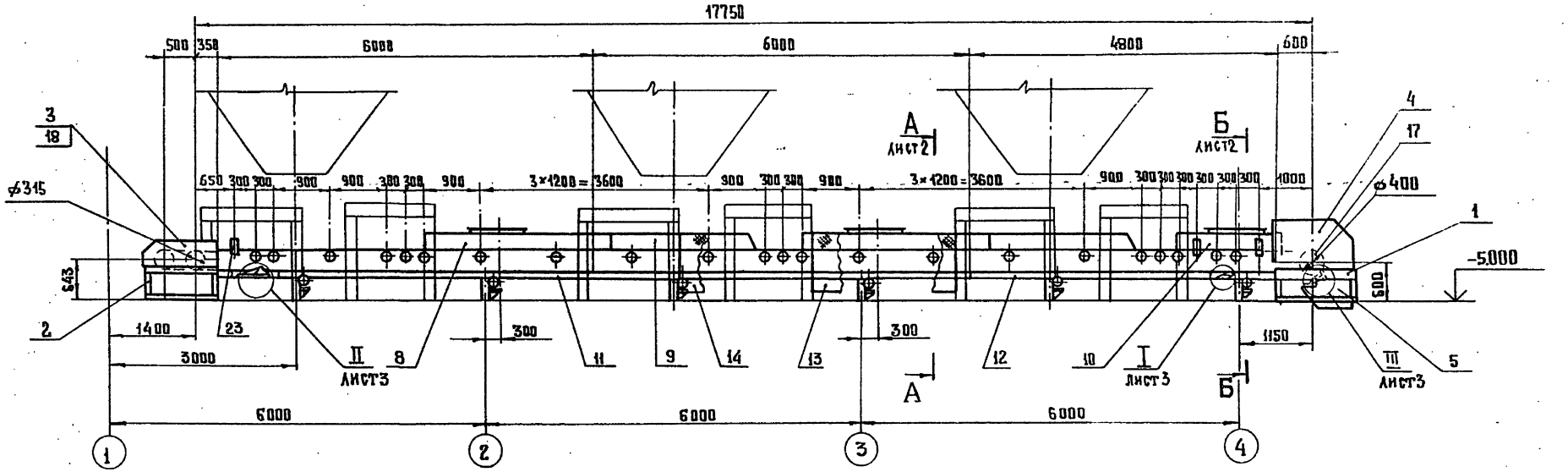


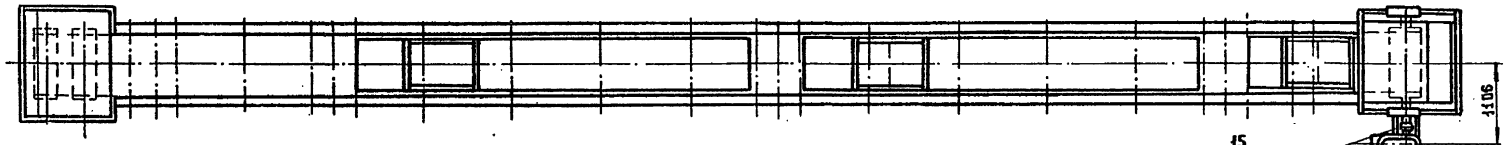
10198/1
М 1:100

				708-43.89-ТХ			
Привязан	Разраб.	Романова		Механизированный приемный пункт на один проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов	Стадия	Лист	Листов
	Пров.	Лазарева	03.89		Р	8	
	Н.контр.	Жарова		План закладных элементов на отм.-5.000. Схемы №2, №3, №4	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Инв. №	ГИП	Кузнецов					
	Нач.отд.	Кравцов					

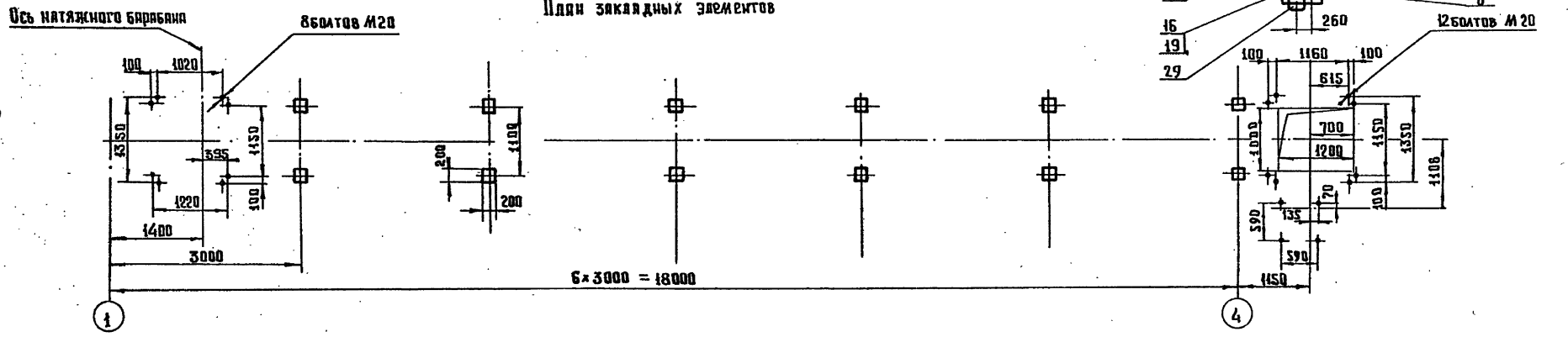
Копировал 25738-01 24 Формат А2

Альбом 1





Планы закладных элементов



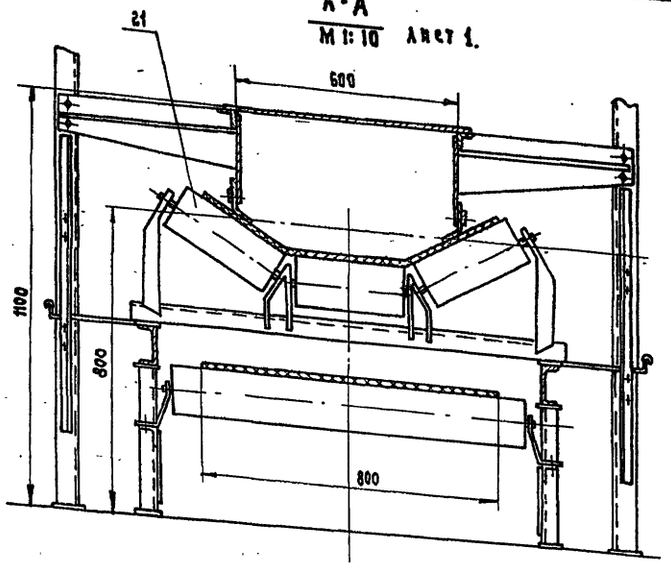
10198/1

Привязан				708-43.89-ТХ.Н1	
	Разраб.	Романова	03.89	Ленточный конвейер	Стадия: Р; Масса: 3736,0; Масштаб: 1:50
	Пров.	Лазарева			Лист 1; Листов 3
	Н.контр.	Жарова			ЦНИИПТРАНСТЯЖМАШПРОЕКТ
Инв. №	ГИП	Кузнецов			

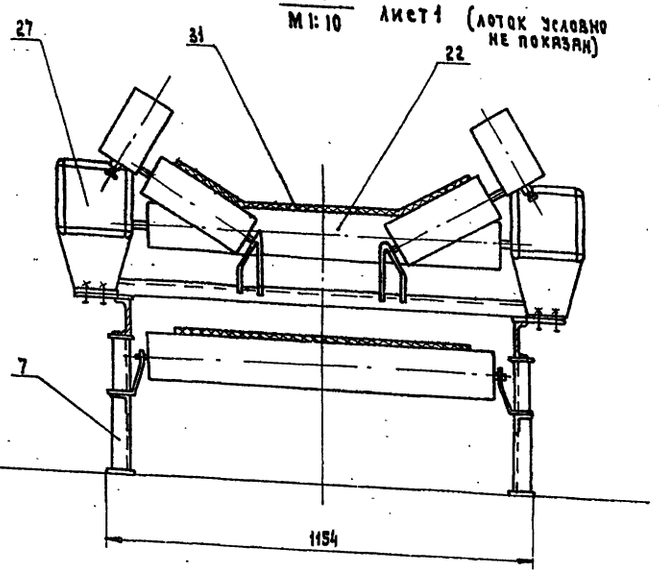
Копировал Типовой 25738-01 25 Формат А2

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

А-А
М 1:10 Лист 1.



Б-Б
М 1:10 Лист 1 (лоток условно не показан)



Техническая характеристика

№ п.п.	Наименование	Единица измерения	Величина
1	Длина конвейера между центрами барабанов	м	17,75
2	Производительность	т/ч	600
3	Скорость движения ленты	м/с	2,0
4	Ширина ленты	мм	800
5	Объемная масса насыпного груза	т/м3	1,6
6	Двигатель 4АМ 132 М4 У3 N= 11 кВт, n = 1500 об/мин		
7	Редуктор Ц2У-160-16-12 (21) У2; 12-для схем N1, N4; 21-для схем N2 и N3		

1. Отверстия ф18 для крепления дефлекторных роликов и для дополнительных роликоопор сверлить при монтаже.
2. У приводного и концевого барабанов на участках, где лента переходит из плоского положения в желобчатое, следует осуществлять плавный переход ленты с помощью роликоопоры, как показано на чертеже (см. лист 2, разрез Б-Б).

25	Е 101-24.87	Скребок 800	1	38	Каталог
26	Е 101-29-87	Устройство выключающее			1-87
		ВК-16,8-4	2	11	„Союз-
27	Е 101-28-87	Устройство от схода ленты			промме-
		на сторону 800	2	17,5	ханизация"
28		Редуктор Ц2У-160-16-12-У2	1	95,0	
29	ТУ 16.510.781-81	Двигатель 4АМ 132 М4У3			
		N=11 кВт, n=1500 об/мин	1	93,0	
30		Датчик скорости тахоге-			
		нераторный УПДС	1	3,0	
31		Лента 2-800-3-БКНЛ-65-6-2-В			
		ГОСТ 20-85* ℓ=40	1	38,8	
32		Канат 2,0-Г-Н-160 ГОСТ 3062-80*			
		$\ell_к$=17м	2		
33		Крепежные изделия		42	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1	708-43.89-ТХ.Н2	Станина приводного барабана	1	123,3	
2	708-43.89-ТХ.Н5	Станина устройства натяжного	1	96,5	
3	708-43.89-ТХ.Н4	Ограждение устройства натяжного	1	34,2	
4	708-43.89-ТХ.Н5	Воронка головная	1	172,6	
5	708-43.89-ТХ.Н6	Воронка нижняя	1	74,6	
6	708-43.89-ТХ.Н7	Станина привода редукторного	1	54,3	
7	708-43.89-ТХ.Н8	Стойка	6	15,5	
8	708-43.89-ТХ.Н9	Лоток аспирационный	2	249,0	
9	708-43.89-ТХ.Н10	Лоток проходной	2	117,2	
10	708-43.89-ТХ.Н11	Лоток проходной	1	106,0	
11	708-43.89-ТХ.Н12	Секция L=6000	2	118,1	
12	708-43.89-ТХ.Н13	Секция L=4795	1	93,4	
13	708-43.89-ТХ.Н14	Ограждение	6	16,9	
14		Ограждение	6	15,0	
		Детали			
15		Ограждение муфты	1	2,7	
16		Ограждение муфты	1	3,2	
		Прочие изделия			
17	Е 101-4-87	Барабан приводной 8040-60	1	200	
18	Е 101-15-87	Устройство натяжное винтовое 8031,5-50-50	1	177	
19	Е 101-30-87	Муфта упругая втулочно-пальцевая 250-25-$\frac{1}{2}$.1-38-2.1	1	17,5	Каталог 1-87
20	Е 101-30-87	Муфта кулачково-дисковая 1000-50-1.1-55-2.1	1	20,0	„Союз-промме-ханизация"
21	Е 101-6-87	Роликоопора ЖГ80-127-30	20	33,5	
22	Е 101-8-87	Роликоопора ПГ80-127	8	26,5	
23	Е 101-12-87	Роликоопора Д ЖГ80-127-30	2	15,6	
24	Е 101-23-87	Устройство очистное плужковое 800	1	15,0	

10198/1

Привязан

Инв. №

Разраб.	Романова		03.89
Пров.	Лазарева		
Н.контр.	Жарова		
ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н1

Ленточный конвейер

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:10
Лист 2	Листов	

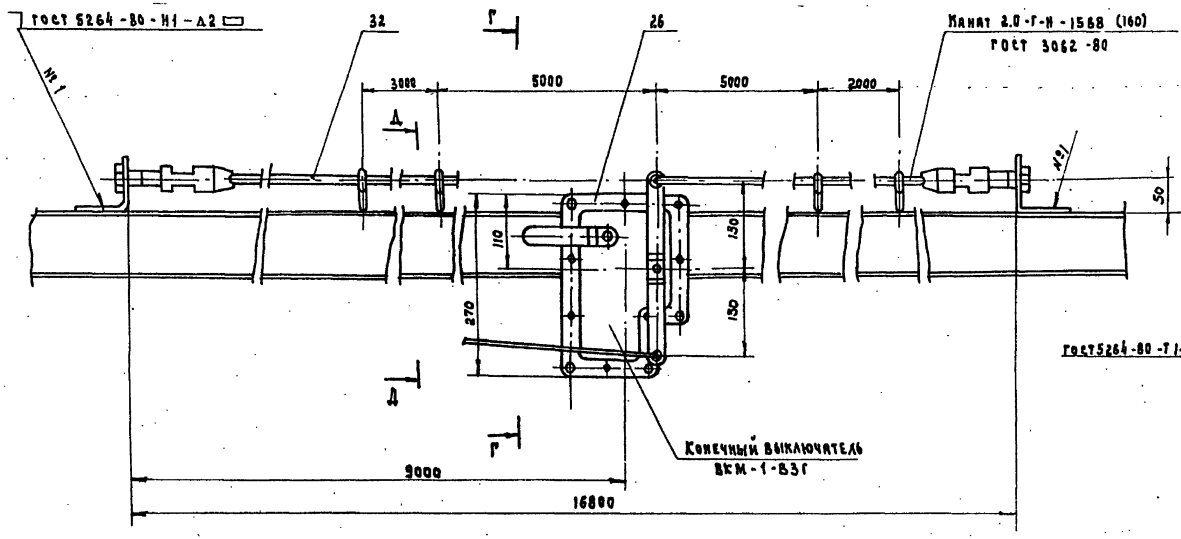
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

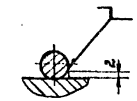
Копировал: 25738-01 26 Формат А2

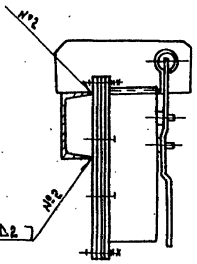
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

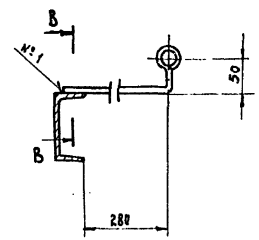
Альбом 1

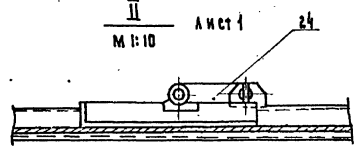
Установка устройства выключающего канатного

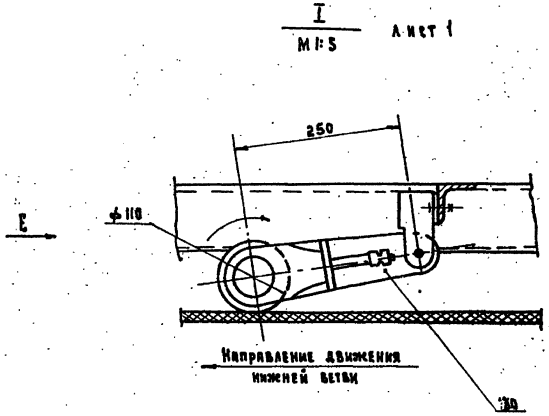


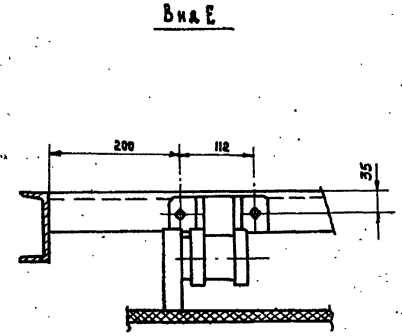


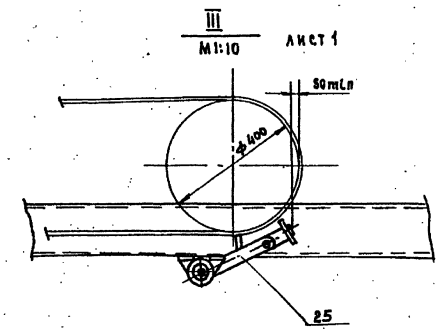












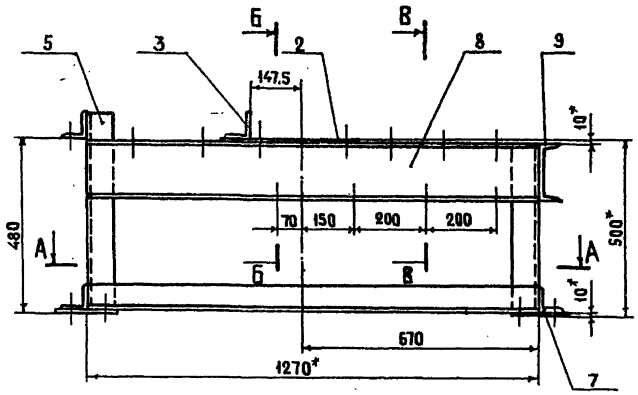
10198/1

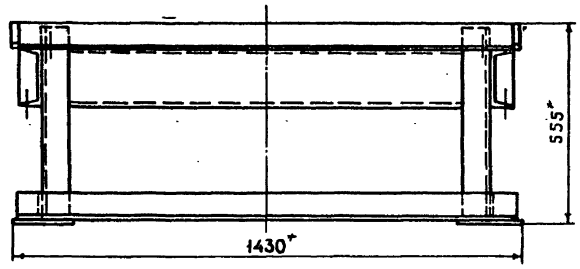
Привязан					708-43.89-ТХ.Н1		
			Разраб.	Романова			
			Пров.	Авдеева	03.89	Ленточный конвейер	Стадия: Р; Масса: ; Масштаб: 1:5
Инв. №			Н. контр.	Жарова			Лист 3; Листов
			ГИП	Кузнецов			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

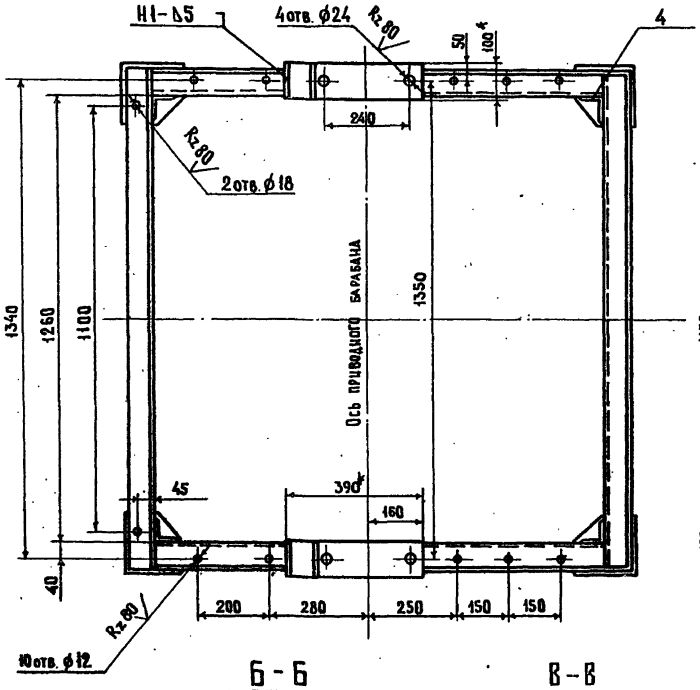
Копировал 25738-01 27 Формат А2

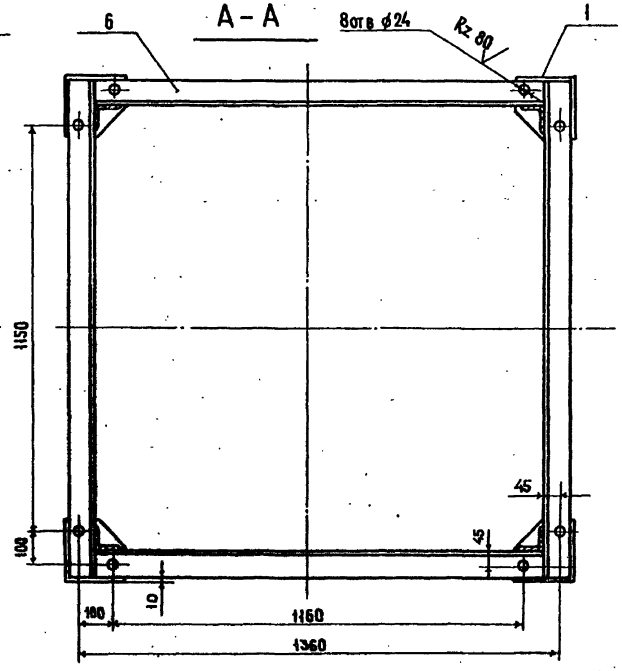
Альбом 1



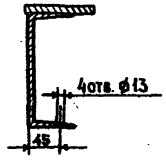


1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14; остальных по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
   Электрод Э42 ГОСТ 9467-75
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей $Rz160$
5. * Размеры для справок.

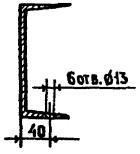




Б – Б
М 1:5



В – В
М 1:5



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Детали			
1		Косынка	4	2,2	
2		Планка 100×390	2	3,1	
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74* В Ст3пс ГОСТ 14637-79*			
		Материалы			
		Уголок Б 75×75×5 ГОСТ 8509-86 В Ст3пс ГОСТ 535-79*			
3		ℓ = 100	2	0,6	
4		ℓ = 470	2	2,7	
5		ℓ = 545	2	3,2	
6		ℓ = 1270	2	7,4	
7		ℓ = 1410	3	8,2	
		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72* В Ст3пс ГОСТ 535-79*			
8		ℓ = 1270	2	18,1	
9		ℓ = 1388	1	19,7	

10198/1

Привязан			
Инв. №			
Разраб.	Ромашова		12.89
Проверил	Лазарева		
Н.контр.	Жарова		
ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н2

Станция приводного барабана

Стадия	Масса	Масштаб
Р	123,3	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

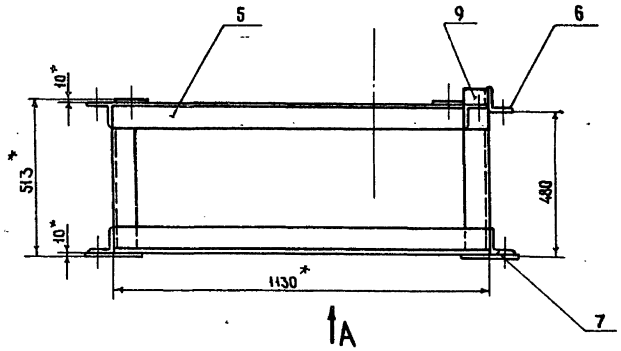
Копировал

25738-01 28

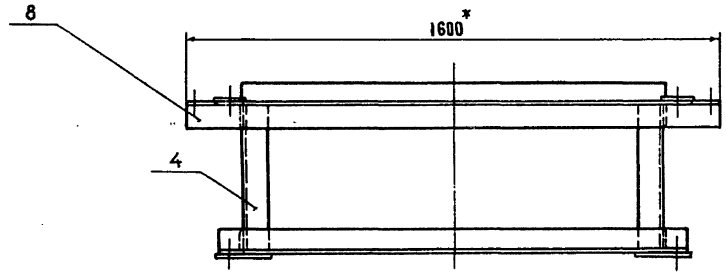
Формат А2

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

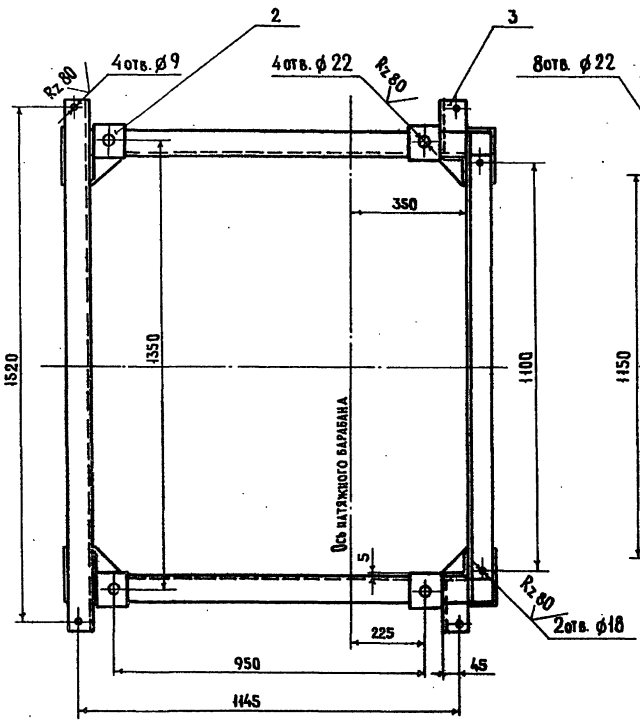
Альбом 1



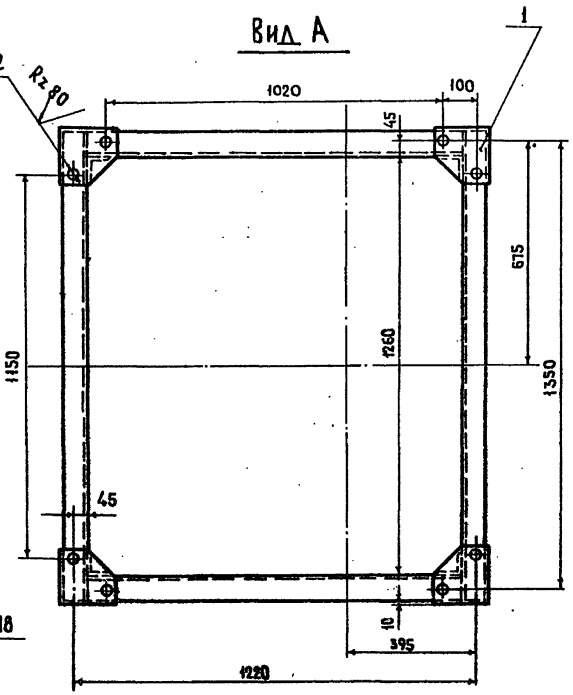
1А



1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14 ; остальных по $\pm\frac{JT14}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80
   Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 160
5. *Размеры для справок.



Вид А



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примечание
		Детали			
1		Косынка	4	2,2	
2		Планка 100×100	4	0,8	
		Лист $\frac{\text{Б-10 ГОСТ 19903-74*}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 14637-79}}$			
		Материалы			
		Уголок $\frac{\text{Б-75×75×5 ГОСТ 8509-86}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 535-79*}}$			
3		ℓ = 165	2	1.0	
4		ℓ = 483	2	2.6	
5		ℓ = 1130	4	6.6	
6		ℓ = 1270	1	7.4	
7		ℓ = 1410	2	8,2	
8		ℓ = 1600	2	9,3	
9		ℓ = 525	2	3,1	

10198/1

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

Привязан

Инв. №

Разраб.	Романова		03.89
Проверил	Лазарева		03.89
Н. контр.	Жарова		
ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.НЗ

Станция устройства натяжного

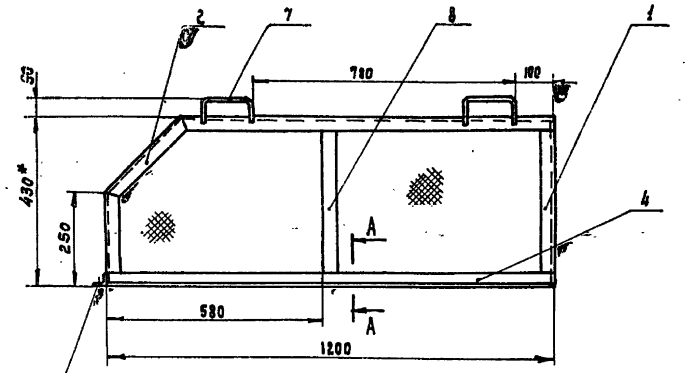
Стадия	Масса	Масштаб
Р	96,5	1:10
Лист	Листов 1	

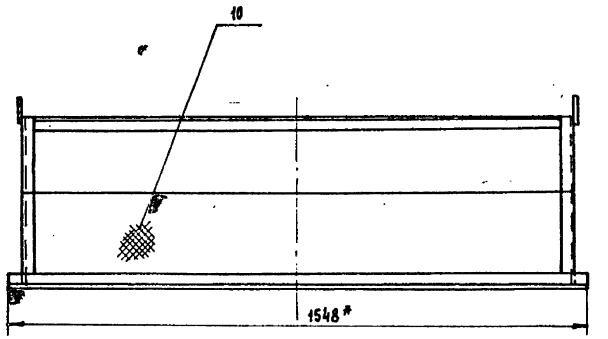
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

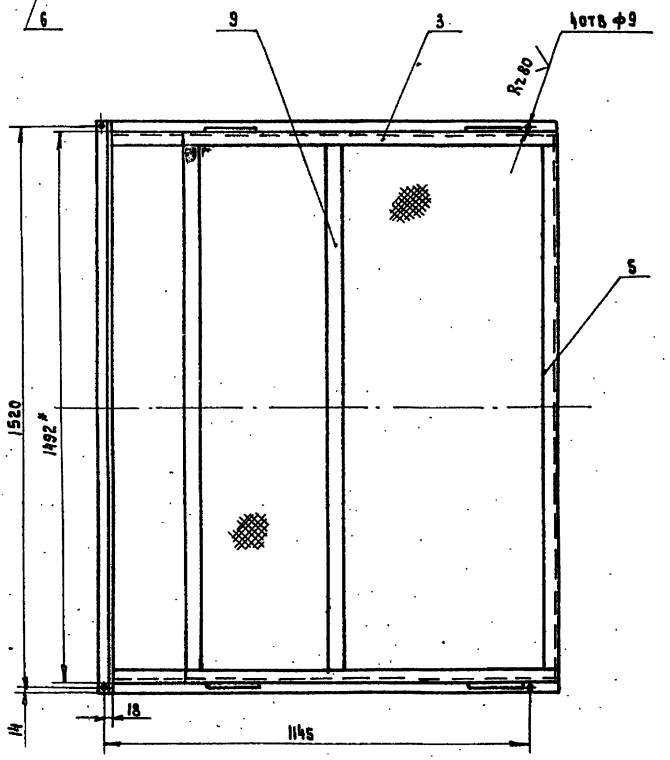
Копировал 25738-01

Формат А2

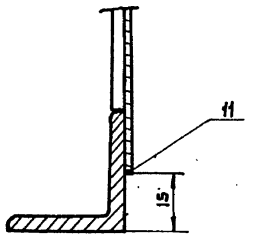
Альбом 1







А - А
М 1:1



1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14, остальных по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 40.
5. Сетку окантовать проволокой, проволоку приварить к раме газовой сваркой швом 10|100 - Д1.
6. * Размеры для справок.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примеч.
		Детали			
1		Стойка L= 422	2	0,8	
2		Стойка L= 501	2	1,0	
3		Уголок L= 1020	2	1,95	
4		Уголок L= 1200	2	2,3	
5		Связь L= 1484	1	2,8	
6		Связь L= 1548	1	3,0	
		Уголок Б-32х32х4 ГОСТ 8509-86 / В ст 3пс ГОСТ 535-79*			
7		Ручка	4	0,25	
		Круг В 12 ГОСТ 2590-71* / В ст 3пс ГОСТ 535-79*			
		Материалы			
		Полоса 40х4 ГОСТ 103-76* / В ст 3пс ГОСТ 535-79*			
8		L= 366	2	0,5	
9		L= 1428	2	1,8	
10		Сетка Р-12-1,6 ГОСТ 5336-80*		3,1 м²	
11		Проволока 3-1 ГОСТ 3282-74*		17м	

10198/1

Привязан		Разраб.	Романова		03.89
		Пров.	Лазарева		
		Н. контр.	Жарова		
Инв. №		ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н4

Ограждение устройства натяжного

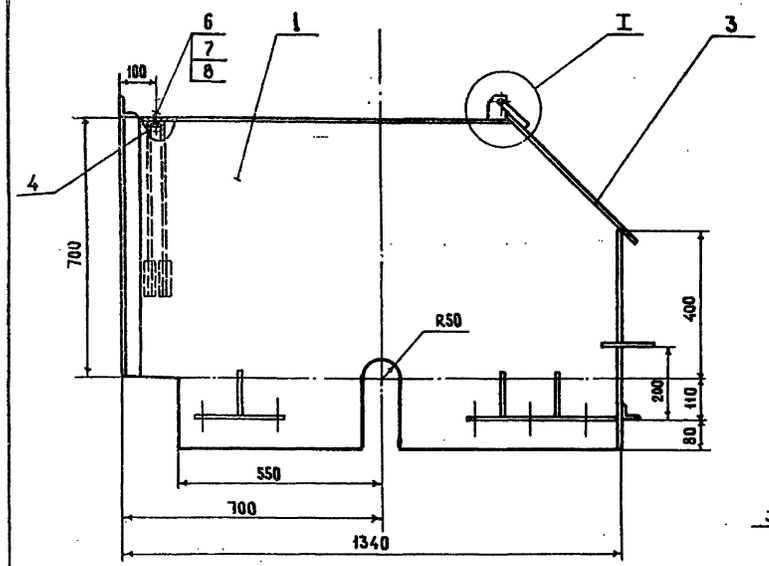
Стадия	Масса	Масштаб
Р	34,2	1:10
Лист	Листов 1	

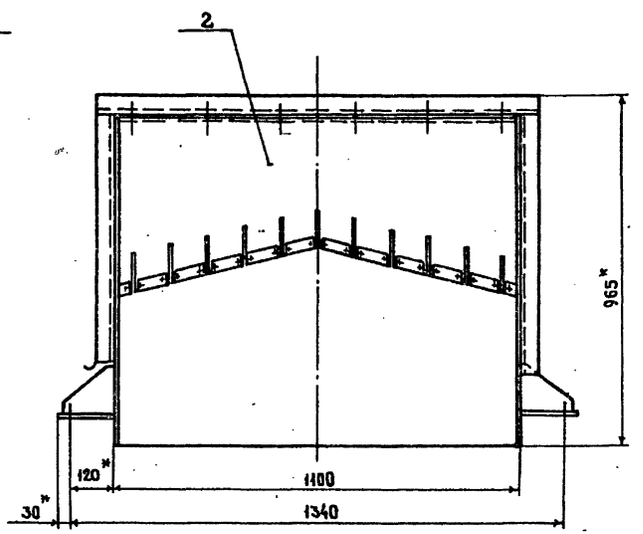
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

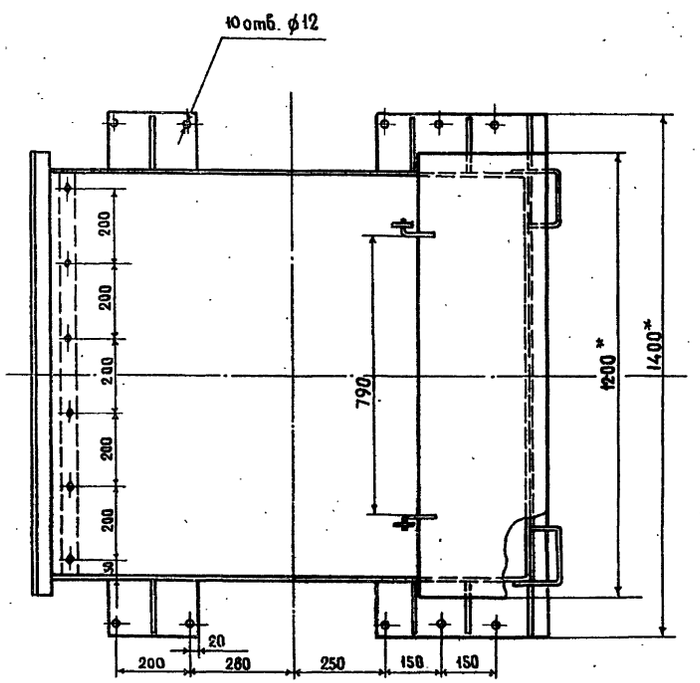
Копировал 25738-01 30 Формат А2

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

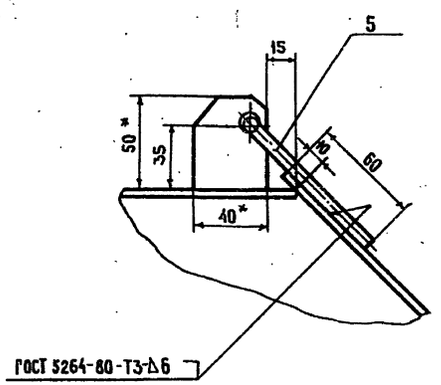
Альбом 1







I
М 1:2



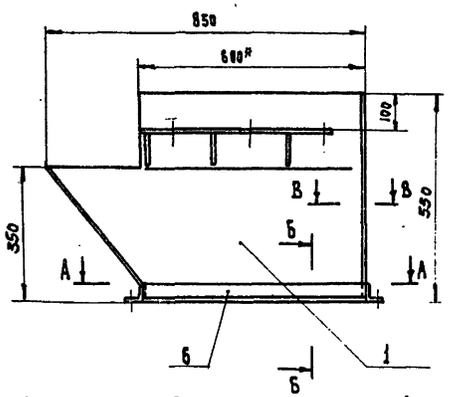
1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по Н 14 ; остальных по $\pm\frac{JT14}{2}$
2. * Размеры для справок.

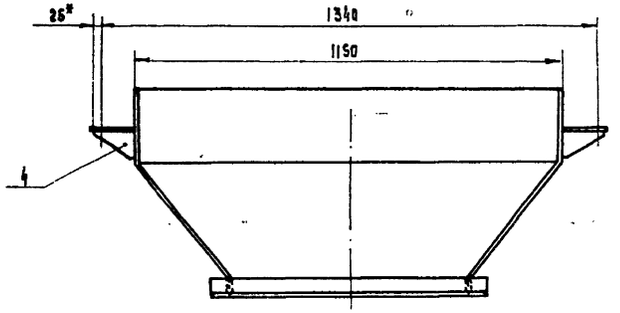
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Воронка	1	151,7	
2		Завеса	1	0,6	
		Детали			
3		Лист 1200×480	1	18,1	
		Лист $\frac{Б\text{-}4\ ГОСТ\ 19903\text{-}74^*}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637\text{-}79}$			
4		Полоса ℓ=1080	1	2,1	
		Лист $\frac{Б\text{-}6\ ГОСТ\ 19903\text{-}74^*}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637\text{-}79}$			
5		Петля ℓ=115	2	0,03	
		Круг $\frac{В\ 6\ ГОСТ\ 2590\text{-}71^*}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 535\text{-}79^*}$			
		Стандартные изделия			
6		Болт М10-6g×30.58.05	6		
		ГОСТ 7796-70*			
7		Гайка М10-6Н.5.05	6		
		ГОСТ 5915-70*			
8		Шайба 10 65Г 05	6		
		ГОСТ 6402-70*			

10198/1

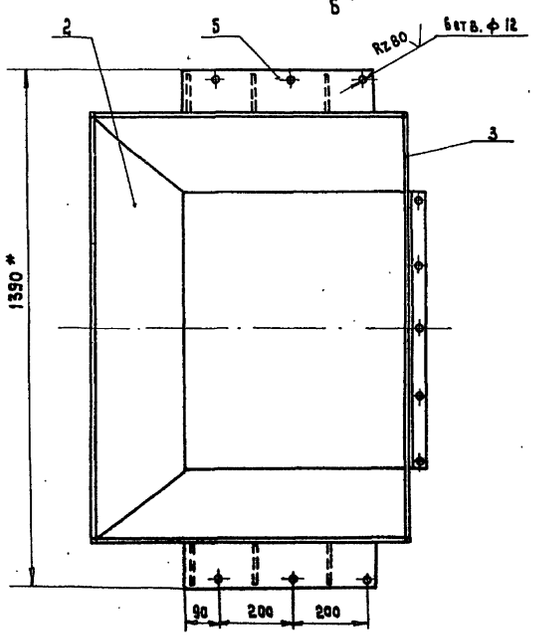
Привязан	Разраб.	Романова		708-43.89-ТХ.Н5	
	Пров.	Лазарева	03.89	Воронка головная	Стадия: Р; Масса: 172,6; Масштаб: 1:10
	Н. контр.	Жарова			Лист; Листов 1
Инв. №	ГИП	Кузнецов			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал: 25738-01 31 Формат А2

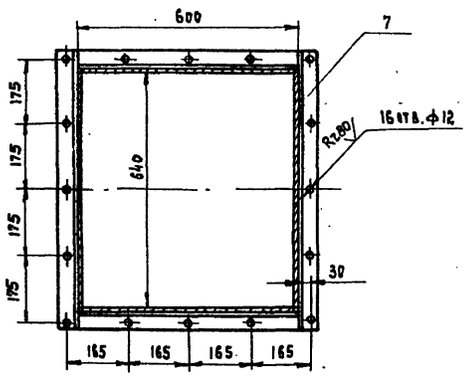




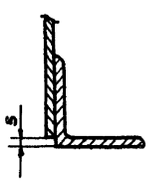
1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14; остальных по $\pm\frac{IT14}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 160
5. * Размеры для справок



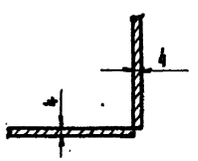
А - А



Б - Б
М 1:2



В - В
М 1:2



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Детали			
1		Лист	2	19,2	
2		Лист	1	11,9	
3		Лист	1	16,5	
		Лист $\frac{\text{Б-4 ГОСТ 19903-74*}}{\text{Вст3пс ГОСТ 14637-79}}$			
4		Косынка	6	0,3	
		Лист $\frac{\text{Б-6 ГОСТ 19903-74*}}{\text{Вст3пс ГОСТ 14637-79}}$			
5		Планка 510х120	2	2,9	
		Лист $\frac{\text{Б-6 ГОСТ 19903-74*}}{\text{Вст3пс ГОСТ 14637-79}}$			
		Материалы			
		Уголок $\frac{\text{Б-50х50х5 ГОСТ 8509-86}}{\text{Вст3пс ГОСТ 535-79*}}$			
6		R=600	3	2,3	
7		R=740	2	2,8	

10198/1

Привязан		Разраб.	Романова		03.89
		Пров.	Алымова		
		Н.контр.	Жирова		
Инв. №		ГИП	Кузнецов		

708-43 89-ТХ.Н6

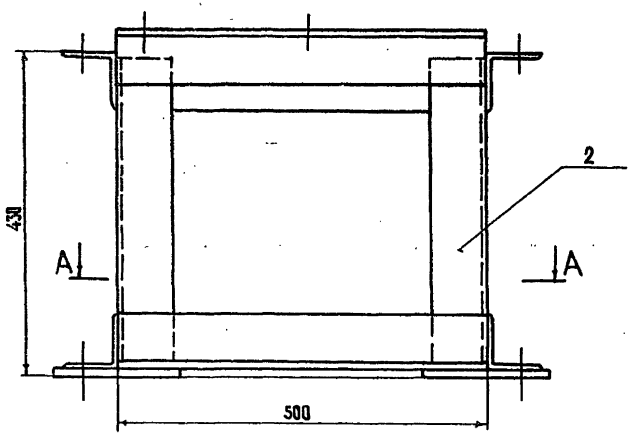
Воронка нижняя

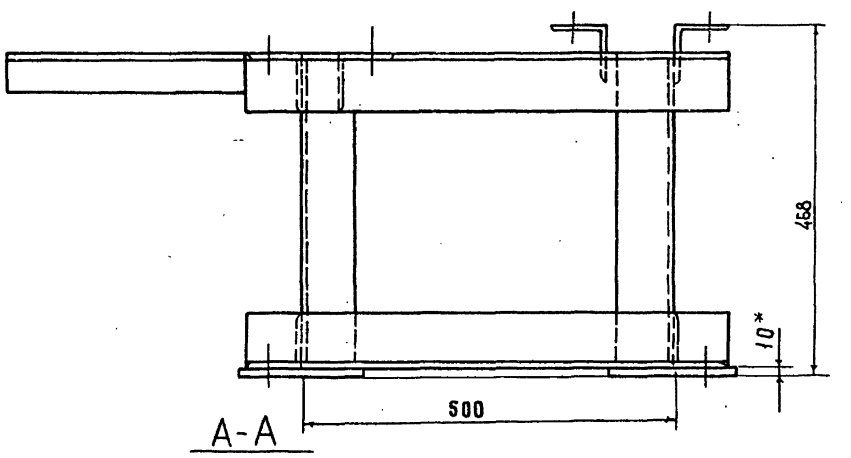
Стадия	Масса	Масштаб
Р	74,6	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

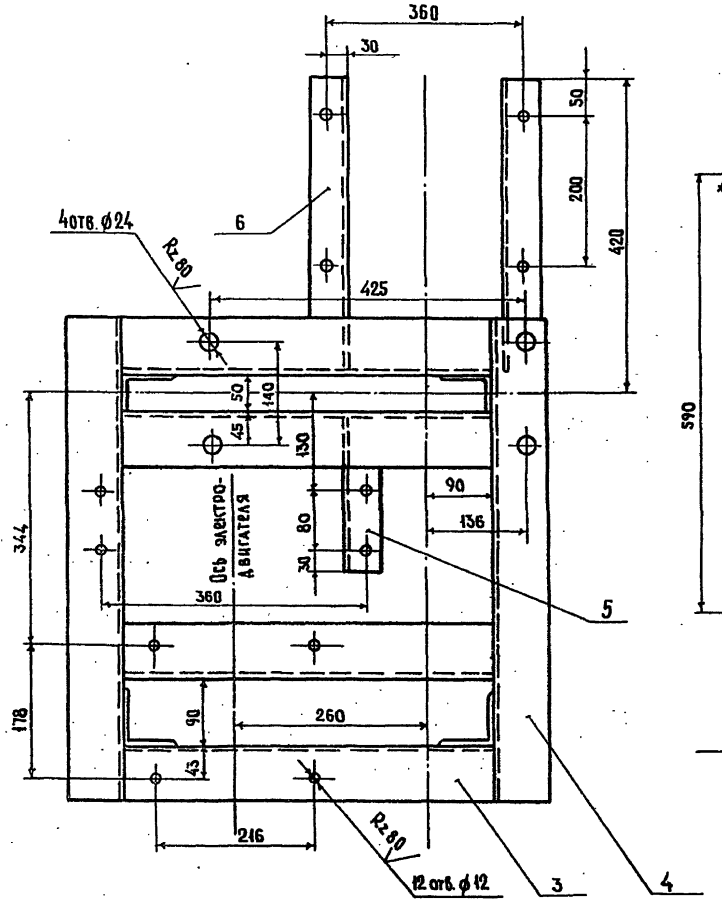
Копировал 25738-01 32 Формат А2

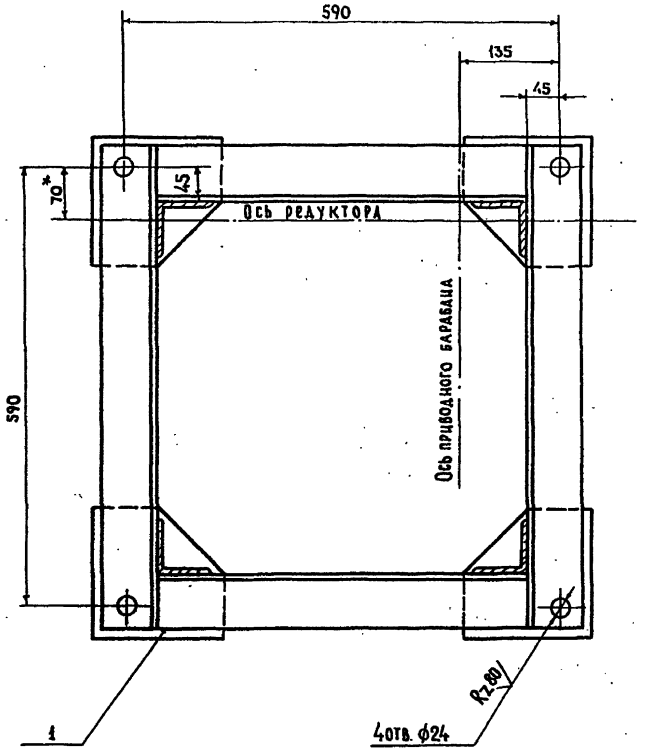
Альбом 1





1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по Н14; остальных по $\pm\frac{JT14}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей R_z160
5. * Размеры для справок.





Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Детали			
1		Косынка	4	2,2	
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74* / ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
		Материалы			
		Уголок Б-75×75×5 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
2		ℓ=410	4	2,4	
3		ℓ=500	6	2,9	
4		ℓ=650	4	3,8	
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
5		ℓ=210	1	0,8	
6		ℓ=320	2	1,2	

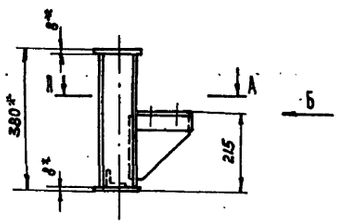
10198/1

Привязан	Разраб.	Романова		708-43.89-ТХ.Н·7
	Пров.	Лазарева	03.89	Станция привода редукторного
Инв. №	Н. контр.	Жарова		Стадия: Р; Масса: 54,3; Масштаб: 1:5
	ГИП	Кузнецов		Лист; Листов 1
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

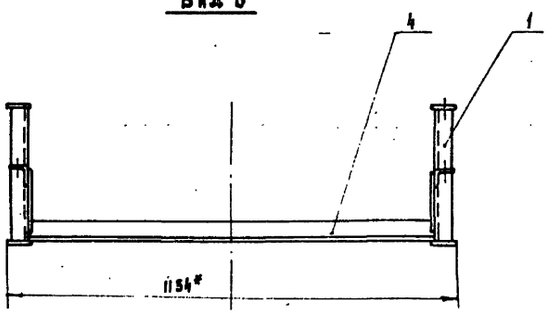
Копировал: 25738-01 33 Формат А2

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

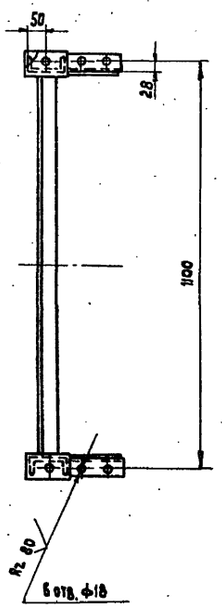
Альбом 1



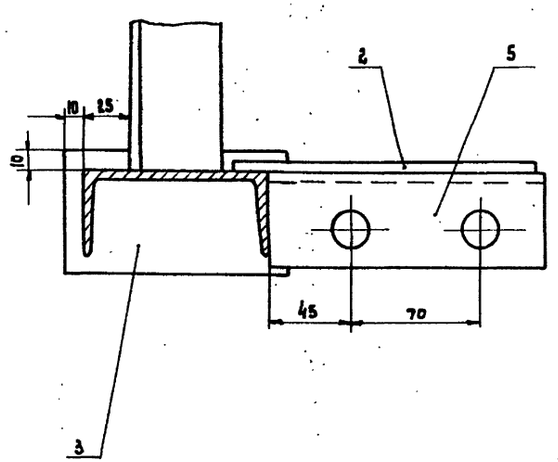
Вид Б



1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по Н14; остальных по $\pm\frac{2T^{*}}{2}$.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавляемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 160.
5. * Размеры для справок.



А-А
М 1:2



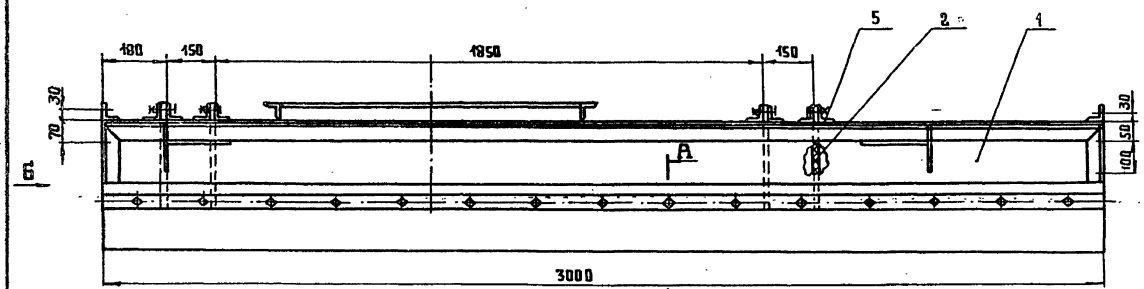
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Детали			
1		Стойка ℓ=364	2	3,2	
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72* / В ст 3 пс ГОСТ 535-79*			
2		Ребро	2	0,8	
		Лист Б-5 ГОСТ 19903-74* / В ст 3 пс ГОСТ 14637-79			
3		Планка 120×65	4	0,5	
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74* / В ст 3 пс ГОСТ 14637-79			
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / В ст 3 пс ГОСТ 535-79*			
4		Связь ℓ=1044	1	4,0	
5		Уголок ℓ=150	2	0,6	

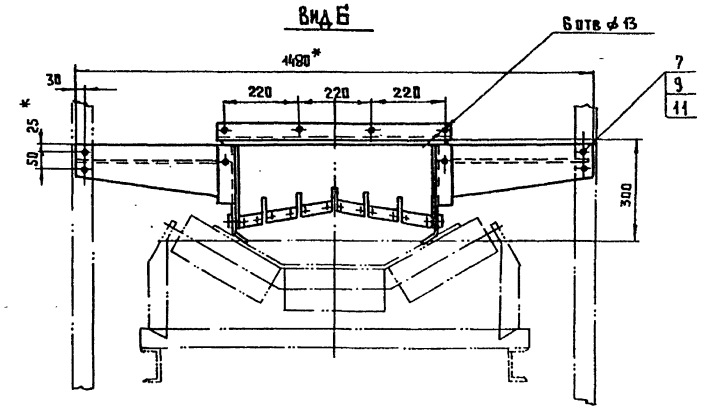
10198/1

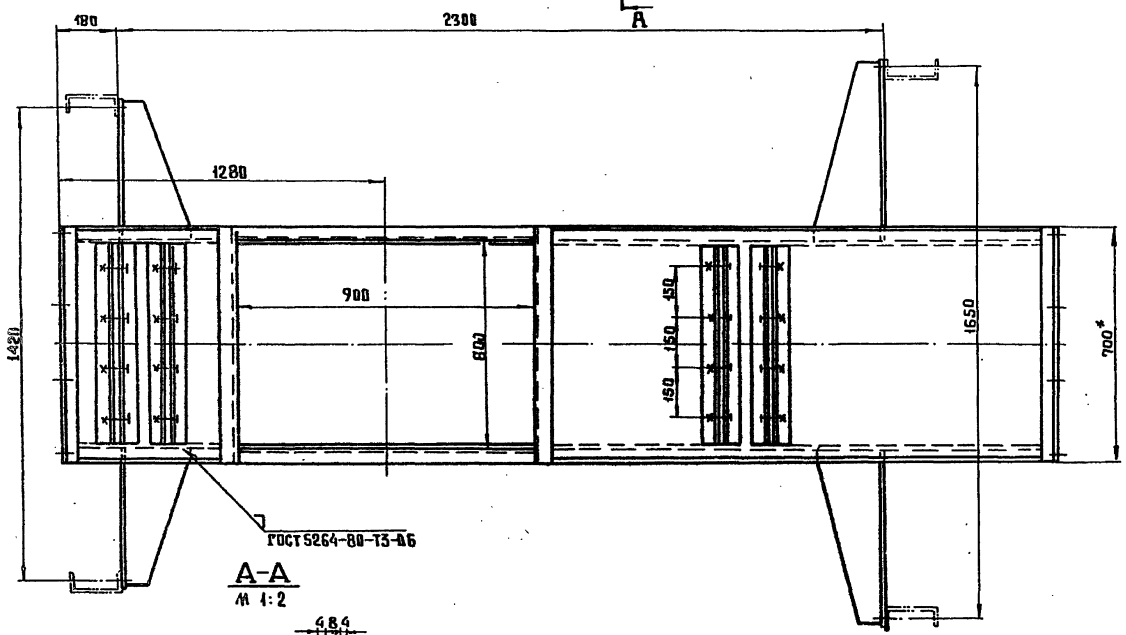
Привязан	Разраб.	Романова			708-43.89-ТХ.Н8
	Пров.	Лазарева		03.89	Стойка
	Н.контр.	Жарова			Стадия: Р; Масса: 15,5; Масштаб: 1:10
Инв. №	Гип.	Кузнецов			Лист; Листов 1
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал 25738-01 34 Формат А2

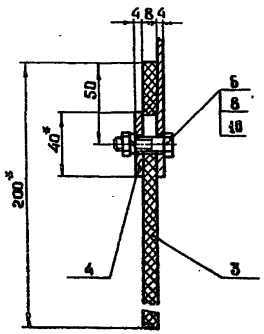
Альбом 1







А-А
М 1:2



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Лоток	1	180.2	
2		Завеса	4	8.5	
		Детали			
3		Полоса	2	7.5	
		Пластина I, лист ТМКЩ-С-8			
		ГОСТ 7338-77*			
4		Планка	2	3.8	
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74* / В Ст 3пс ГОСТ 14637-79			
		Материалы			
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / В Ст 3пс ГОСТ 535-79*			
5		ℓ=600	4	2.3	
		Стандартные изделия			
		Болты ГОСТ 7798-70*			
6		М8-6g×38.58.05	46		
7		М12-6g×40.58.05	8		

		Гайки ГОСТ 5915-70*			
8		М8-6Н.5.05	46		
9		М12-6Н.5.05	8		
		Шайбы ГОСТ 6402-70*			
10		8 65Г 05	46		
11		12 65Г 05	8		

*Размеры для справок

10198/1

Привязан		Разраб.	Романова		
		Пров.	Лазарева		03.89
		Н.контр.	Жарова		
Инв №		Гип	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н9

Лоток аспирационный

Стад.	Масса	Масштаб
Р	249.0	1:10

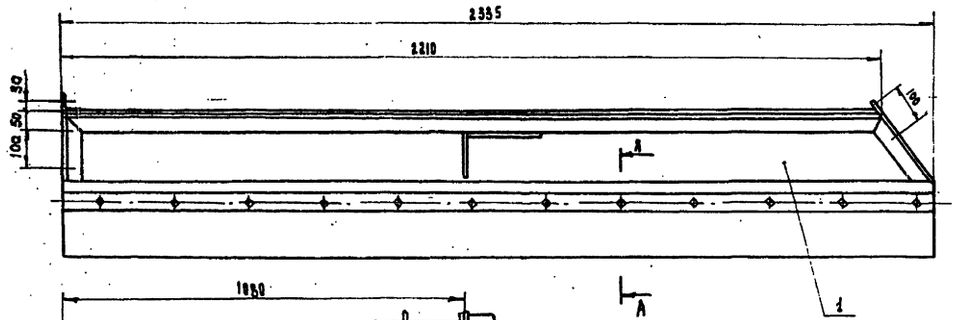
Лист | Листов 1

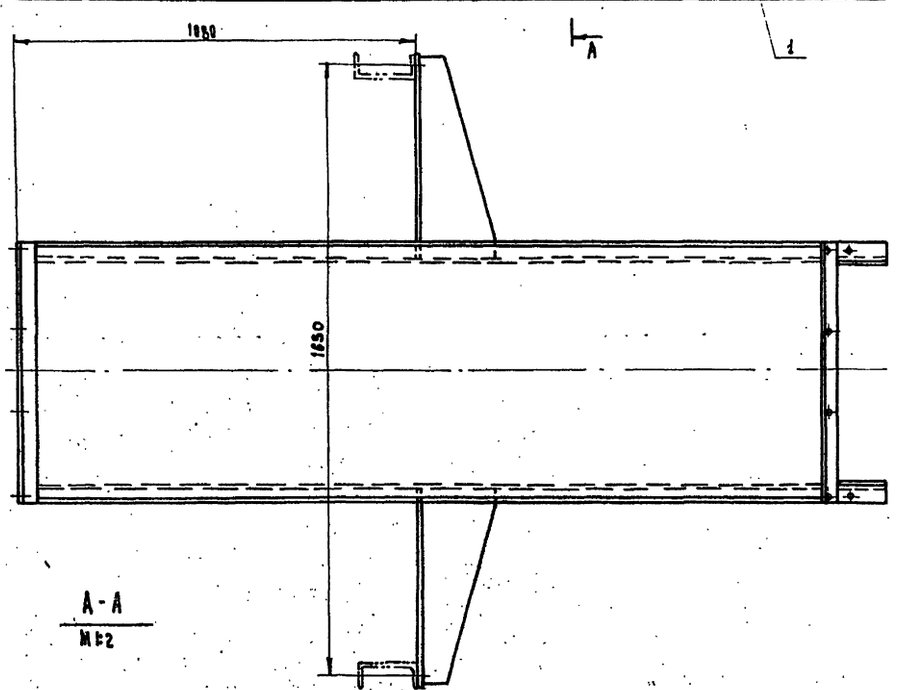
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

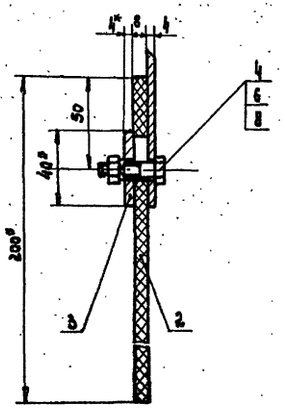
Копировал Титов 25738-01 35 Формат А2

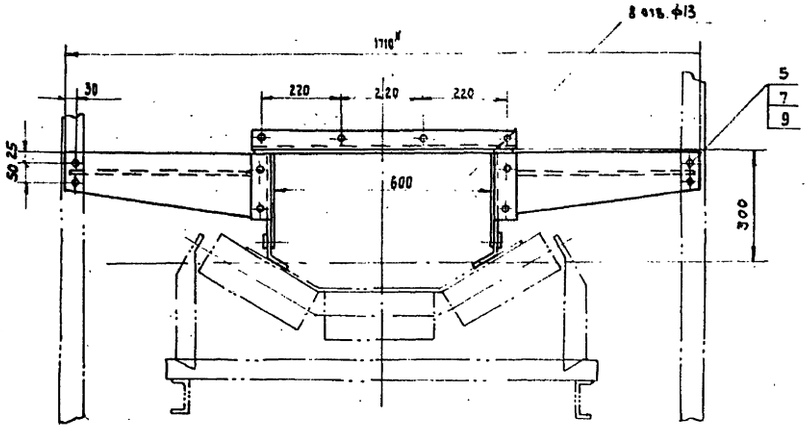
Альбом 1





А-А
М 1:2





Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Лоток	1	98,9	
		Детали			
2		Полоса	2	5,9	
		Пластина I, лист, ТМКЩ-С-8			
		ГОСТ 7338-77*			
3		Планка	2	2,9	
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74* / Ст3пс ГОСТ 14637-79			
		Стандартные изделия			
		Болты ГОСТ 7798-70*			
4		М8-6g х 30.58.05	24		
5		М12-6g х 40.58.05	4		
		Гайки ГОСТ 5915-70*			
6		М8-6Н.5.05	24		
7		М12-6Н.5.05	4		

		Шайбы ГОСТ 6402-70*			
8		8 65Г 05	24		
9		12 65Г 05	4		

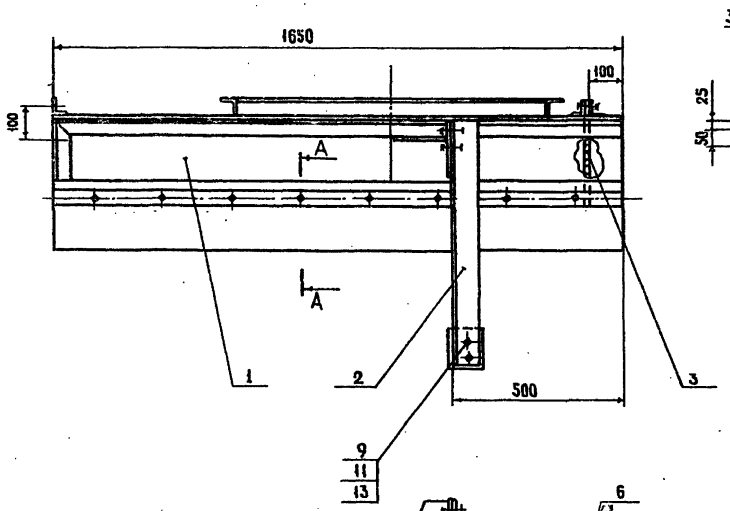
10198/1

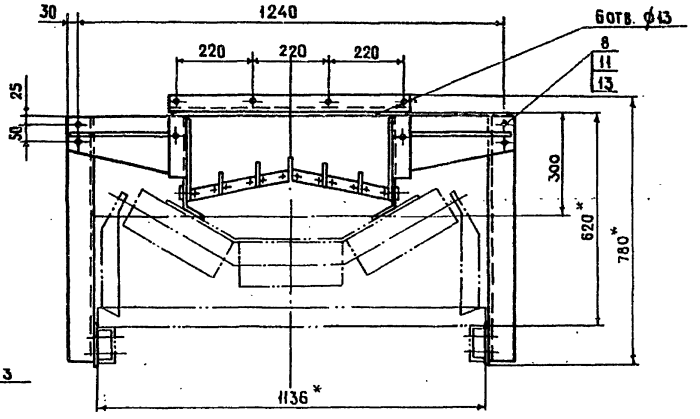
* Размеры для справок.

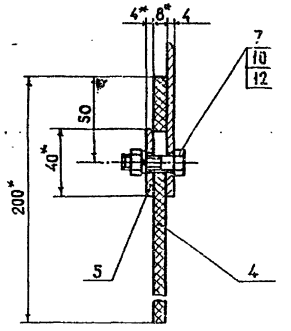
Привязан				708-43.89-ТХ.Н10-	
				Лоток проходной	Стадия: Р; Масса: 117,2; Масштаб: 1:10
					Лист; Листов 1
		Н. контр.	Жарова		Промтрансниипроект
Инв. №		ГИП	Кузнецов		
		Разраб.	Романова	03.89	
		Пров.	Андреева		

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

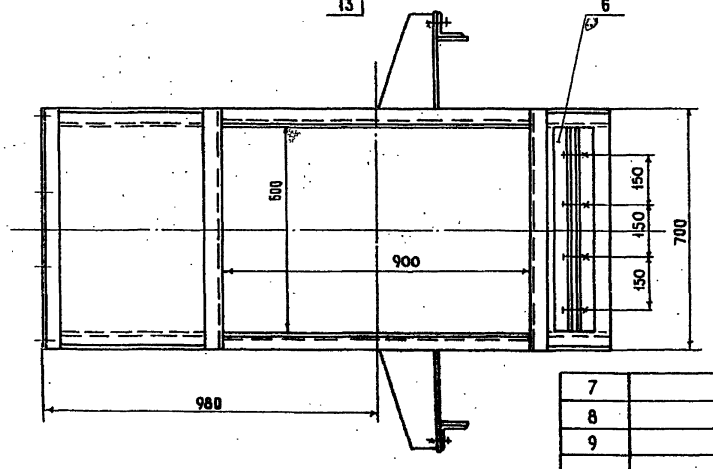
Копировал 25738-01 36 Формат А2







A-A
М 1:2



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Лоток	1	71,3	
2		Стойка	2	5,0	
3		Завеса	1	8,5	
		Детали			
4		Полоса	2	4,2	
		Пластина I лист. ТМКЩ-С-8			
		ГОСТ 7338-77*			
5		Планка	2	2,1	
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74*			
		Ст3пс ГОСТ 14637-79			
		Материалы			
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86			
		Ст3пс ГОСТ 535-79*			
6		ℓ= 600	1	2,3	
		Стандартные изделия			
		Болты ГОСТ 7798-70*			

7		М8-6g×30.58.05	20		
8		М12-6g×40.58.05	4		
9		М12-6g×75.58.05	4		
		Гайки ГОСТ 5915-70*			
10		М8-6Н.5.05	20		
11		М12-6Н.5.05	8		
		Шайбы ГОСТ 6402-70*			
12		8 65Г 05	20		
13		12 65Г 05	8		

10198/1

* Размеры для справок

Привязан		Разраб.	Романова		03.89
		Пров.	Лазарева		
Инв. №		Н.контр.	Жарова		
		ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н11

Лоток проходной

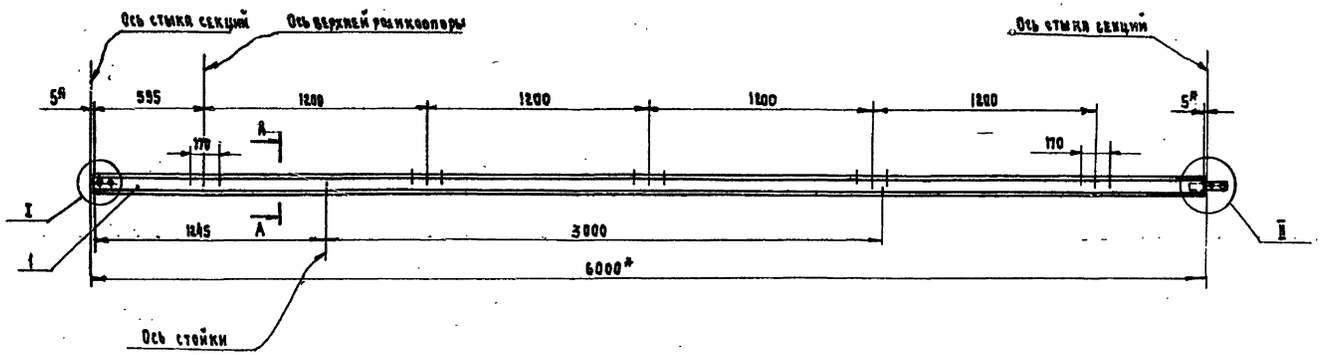
Стадия	Масса	Масштаб
Р	106,0	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

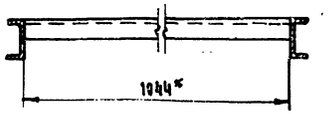
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал · Зак. 25738-01 37 Формат А2

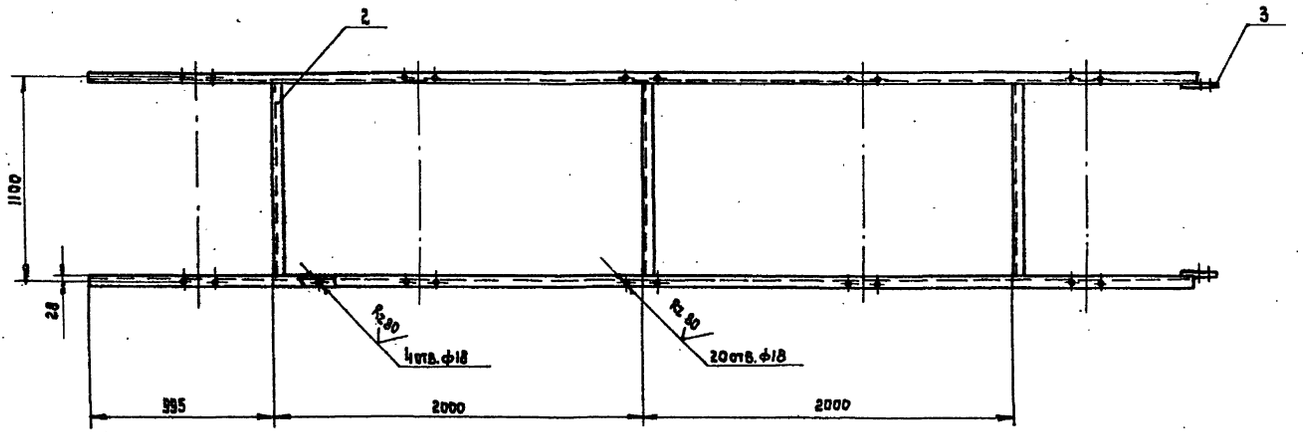
Альбом 1



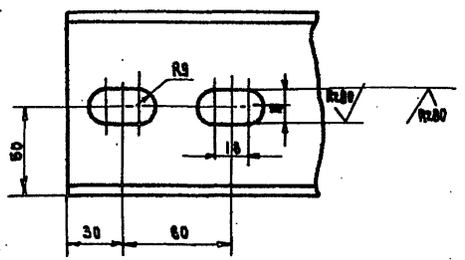
А-А
М1:10



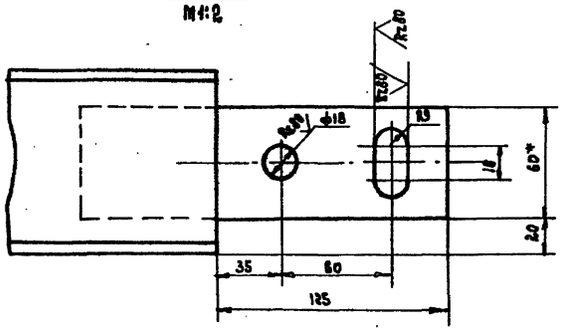
1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14, остальных по $\pm\frac{IT14}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 160.
5. * Размеры для справок.



I
М 1:2



II
М1:2



Марка. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса Ед. кг	Примеч.
		Материалы			
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72* / Вст3пс ГОСТ 535-79*			
1		ℓ= 5990	2	51,5	
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / Вст 3пс ГОСТ 535-79*			
2		ℓ= 1044	3	3,9	
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74* / Вст3пс ГОСТ 14637-79			
3		60 × 200	2	0,6	

10198/1

Привязан		Разраб.	Романова		03.89
		Пров.	Лихарева		
		Н.контр.	Жарова		
Инв. №		ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н12

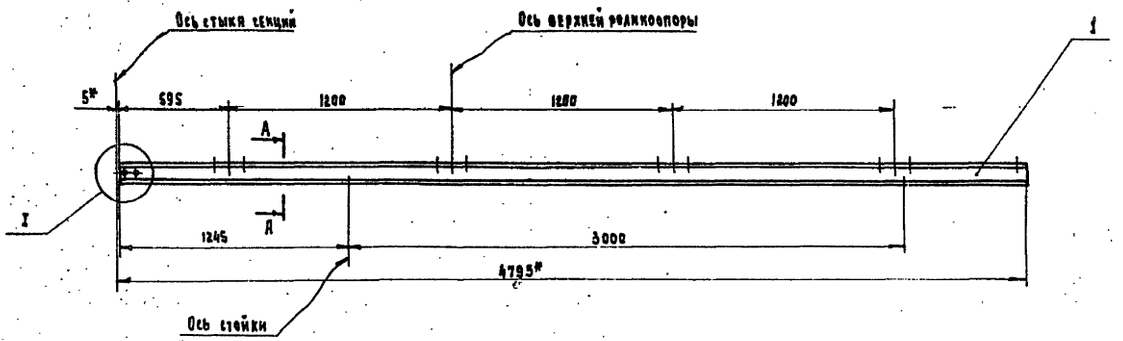
Секция
L= 6000

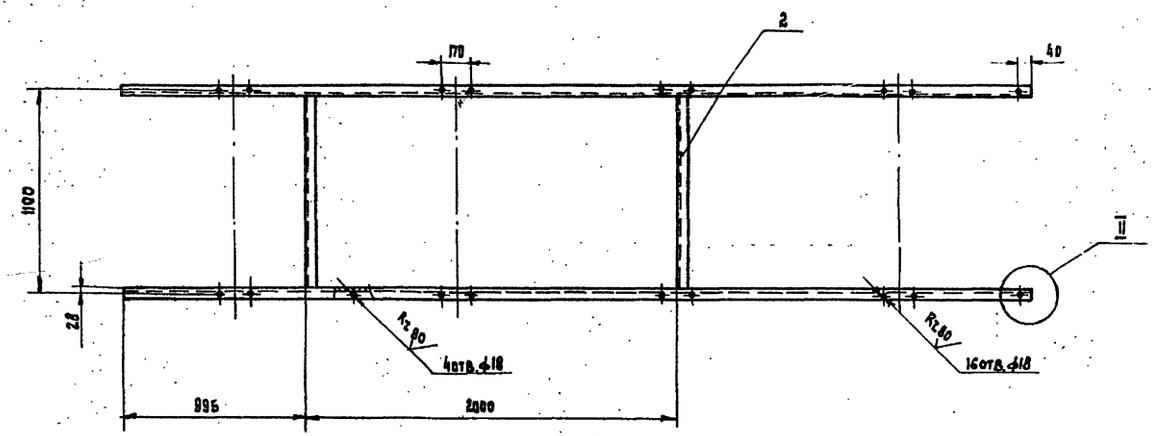
Стадия	Масса	Масштаб
Р	118,1	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

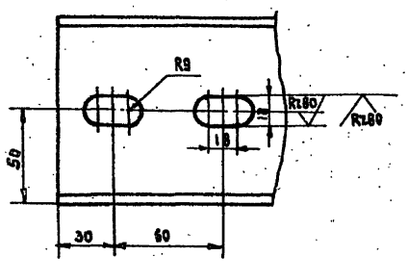
Копировал 25738-01 38 Формат А2

Альбом 1

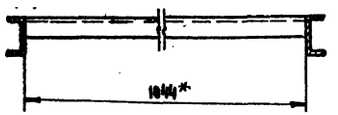




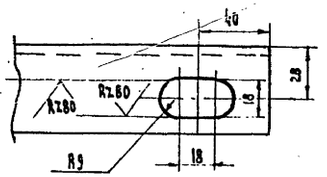
I
M1:2



A-A
M1:10



II
M1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14; остальных по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 160
5. * Размеры для справок.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч.
		Материалы			
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72* Вст3пс ГОСТ 535-79*			
1		ℓ = 4790	2	41,9	
		Уголок 5-50х50х5 ГОСТ 8509-86 Вст3пс ГОСТ 535-79*			
2		ℓ = 1044	2	3,9	

10198/1

Привязан		Разраб.	Романова		03.89
		Пров.	Андреева		
		Н.контр.	Жарова		
Инв. №		ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н13

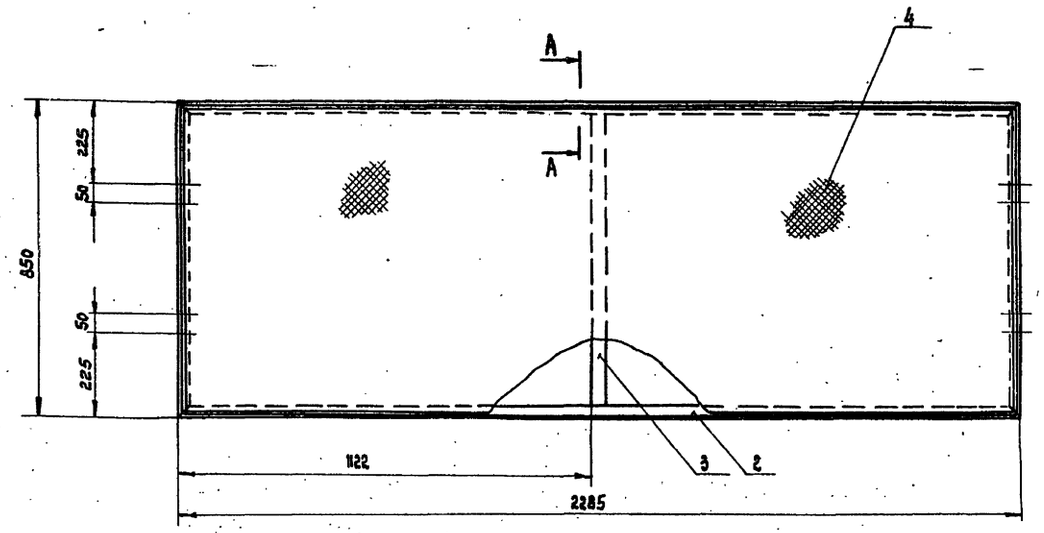
Секция
L=4795

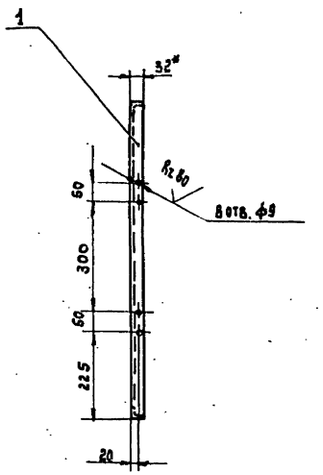
Стадия	Масса	Масштаб
Р	93,4	1:20
Лист	Листов	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

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

Копировал 25738-01 39 Формат А2

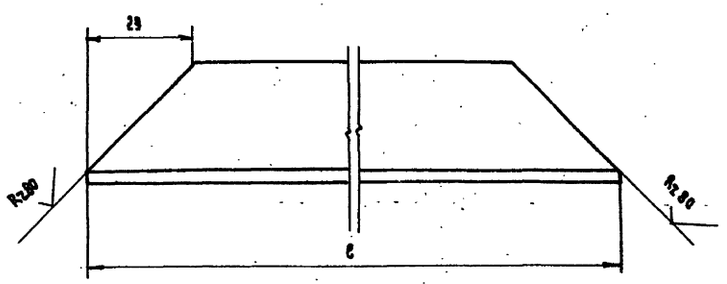
Альбом 1



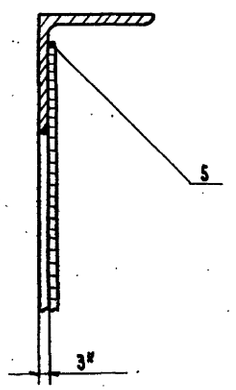


1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14; остальные по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, обрабатываемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 160.
5. Сетку окантовать проволокой, проволоку приварить к раме газовой сваркой швом 10|100 -Д1.
6.* Размеры для справок.

Детали поз. № 1 и № 2
М1:1



А-А
М1:1



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Детали			
1		Уголок ℓ= 850	2	1,25	
2		Уголок ℓ= 2285	2	3,35	
		Уголок $\frac{\text{Б-32×32×3 ГОСТ 8509-86}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 535-79*}}$			
		Материалы			
		Полоса $\frac{\text{3×40 ГОСТ 103-76*}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 535-79*}}$			
3		ℓ=786	1	1,0	
4		Сетка Р-12-1,6 ГОСТ 5336-80*	2,0м²	6.48	
5		Проволока 3-I ГОСТ 3282-74*	6,5м		

10138/1

				708-43.89-ТХ.Н14	
Привязан				Отражение	Стадия: Р; Масса: 16,9; Масштаб: 1:10
					Лист; Листов 1
Инв. №	Н. контр.	Жарова			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
	ГИП	Кузнецов			
	Разраб.	Романова			
	Пров.	Лазарева	03.89		

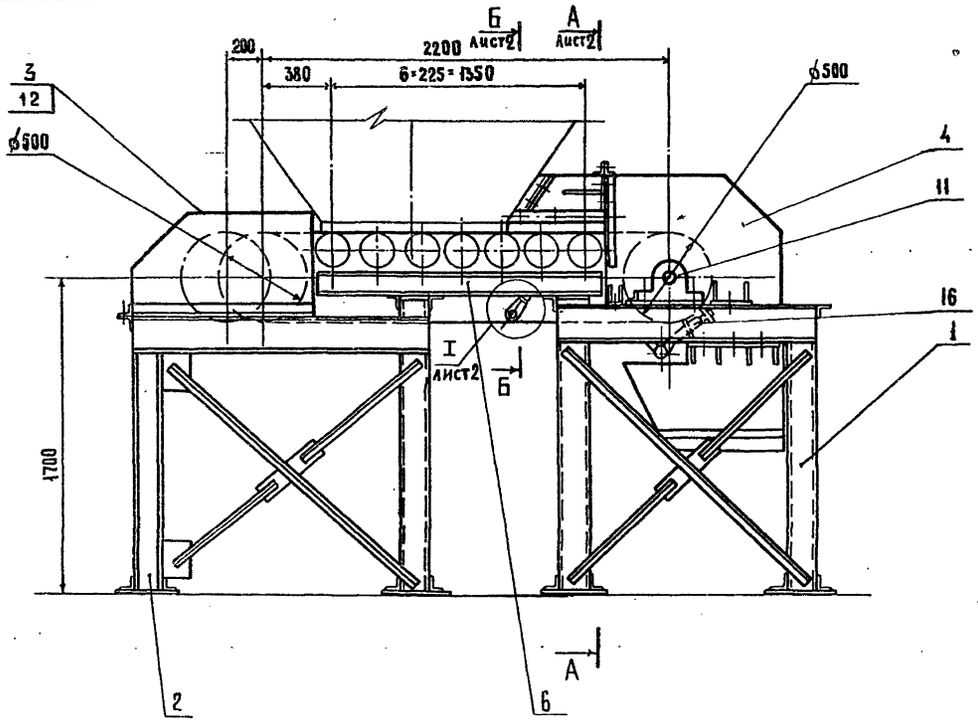
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

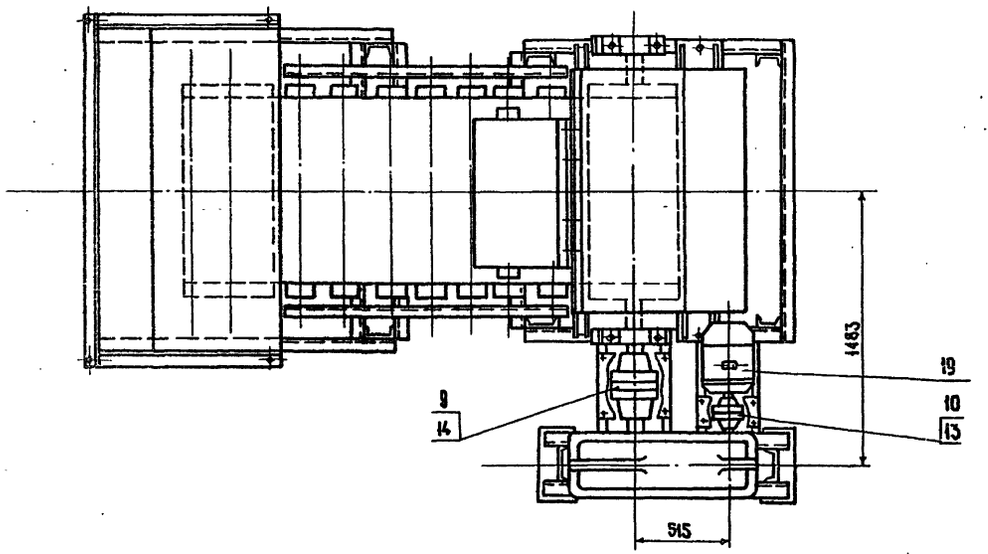
Копировал

25738-01 40

Формат А2

Альбом 1





Техническая характеристика

N° п.п.	Наименование	Единица измерения	Величина
1	Длина питателя между центрами барабанов	м	2,2
2	Производительность	т/ч	300
3	Скорость движения ленты	м/с	0,5
4	Ширина ленты	мм	1000
5	Объемная масса насыпного груза	т/м³	1,6
6	Двигатель 4АМ 132S6У3 N=5,5 квт ; n=1000 об/мин		
7	Редуктор Ц2У-315Н-50-II(22)У2; II-для схем №1 и №4, для схем №2 и №3		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1	708-43.89-ТХ.Н16	Станина приводного барабана	1	214,0	
2	708-43.89-ТХ.Н17	Станина устройства натяжного	1	255,0	
3	708-43.89-ТХ.Н18	Ограждение устройства натяжного	1	42,0	
4	708-43.89-ТХ.Н19	Воронка головная	1	172,6	
5	708-43.89-ТХ.Н20	Воронка нижняя	1	74,6	
6	708-43.89-ТХ.Н21	Панель	1	41,6	
7	708-43.89-ТХ.Н22	Станина привода редукторного	1	162,0	
8		Лоток	1	31,0	
		Детали			
9		Ограждение муфты	1	2,7	
10		Ограждение муфты	1	3,2	
		Прочие изделия			
11	Е101-4-87	Барабан приводной 1005О-80	1	310,0	Каталог 1-87 Союзпром "механизация"
12	Е101-15-87	Устройство натяжное винтовое 1005О-80-50	1	393,0	
13	Е101-30-87	Муфта упругая втулочно-пальцевая 710-30-II-1-50-У.1	1	19,0	

Продолжение спецификации см. лист 2

10138/1

Привязали				708-43.89-ТХ.Н15	
	Разраб.	Романова		Ленточный питатель	Стадия: Р; Масса: 2565; Масштаб: 1:20
	Пров.	Лазарева	03.89		Лист 1, Листов 2
	Н.контр.	Жарова			Промтрансниипроект
Инв. №	ГИП	Кузнецов			

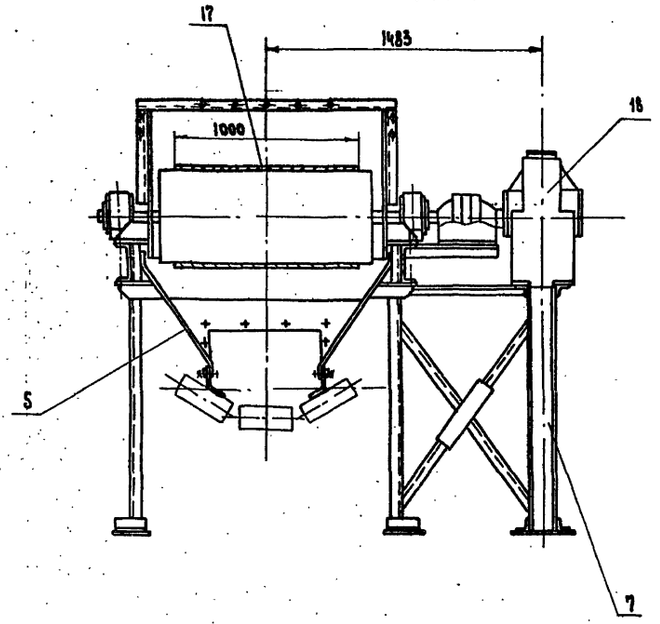
Копировал

25738-01 41 Формат А2

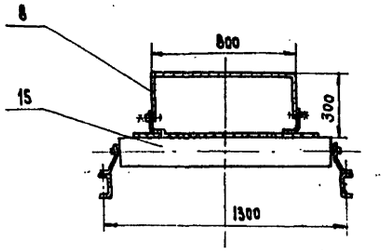
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

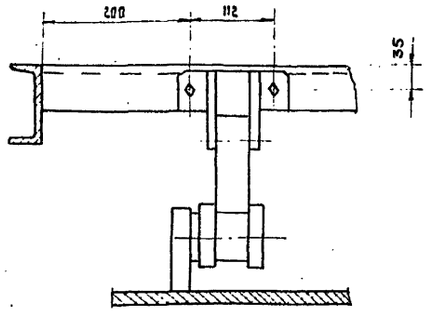
А-А
Лист 1



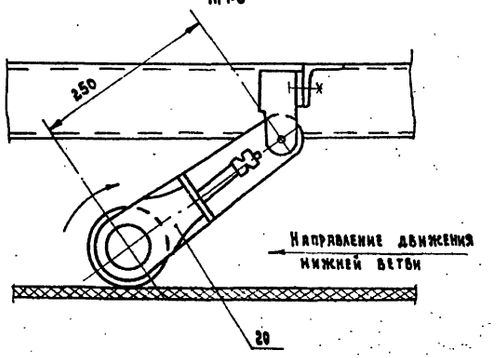
Б-Б
Лист 1



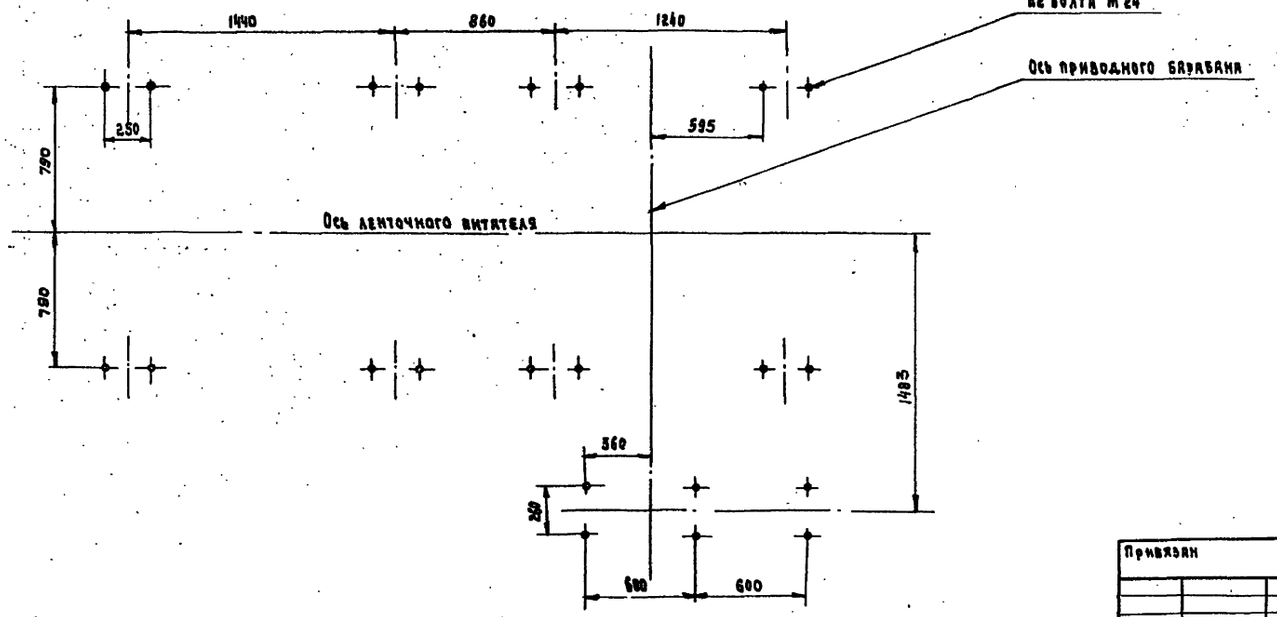
Вид Г
М 1:5



I
М 1:5
Лист 1



План фундаментных болтов



Продолжение спецификации

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
14	Е 101-38-87	Муфта кулачково-диско-			Каталог 1-87 "Союзпром-механизация"
		вая 2500-70-1.1-110-2.1	1	25,0	
15	Е 101-8-87	Роликоопора ПГ 100-159	7	40,0	
16	Е 101-24-87	Скребок 1000	1	44,0	
17		Лента 2-100-3-ТА-100-6-2 ГОСТ 20-85*	9п.м	115,2	
18	ТУ2-056-165-77	Редуктор Ц2У-315Н-50-11У2	1	520,0	
19	ТУ16-510.781-81	Двигатель 4АМ132S6У3			
		N=5,5 кВт n=1000 об/мин.	1	77,0	
20		Датчик скорости тахогене-			
		раторный УПАС	1	3,0	
21		Крепежные изделия		20,0	

10198/1

Привязан		Разраб	Романова		
		Пров.	Азарева		03.89
		Н. контр.	Жарова		
Инв. №		ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н15

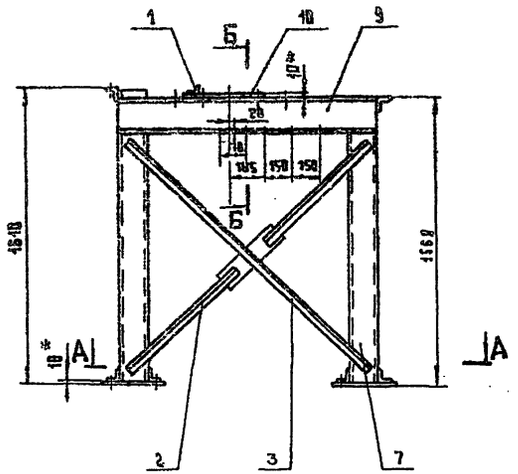
Ленточный питатель

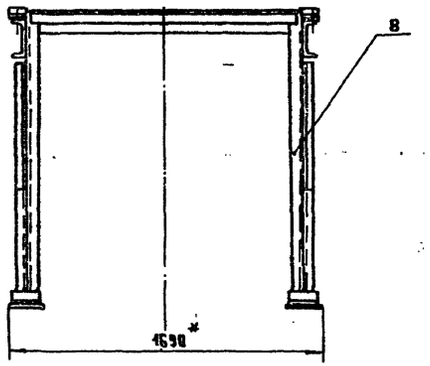
Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:20
Лист 2	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

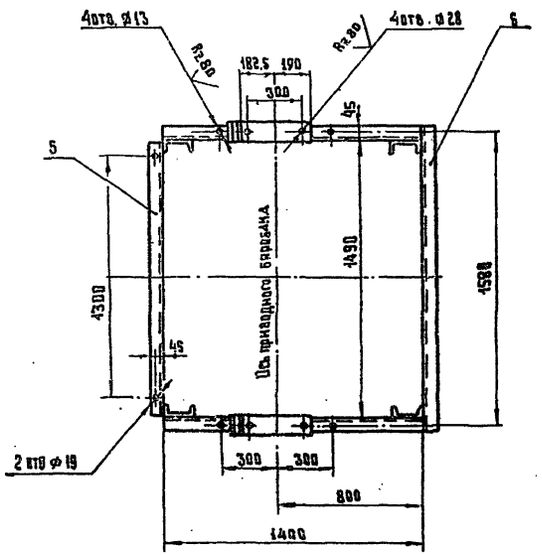
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

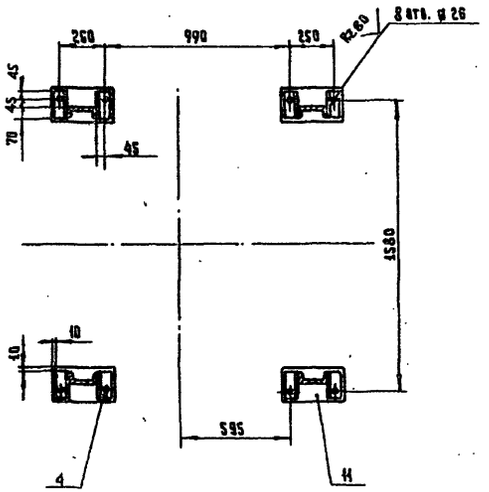
Копировал 25738-01 42 Формат А2



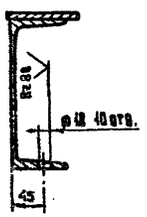


А-А
М 1:20





Б-Б
М 1:5



1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по Н14; остальных по $\pm \frac{IT14}{2}$.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 160.
5. * Размеры для справок.

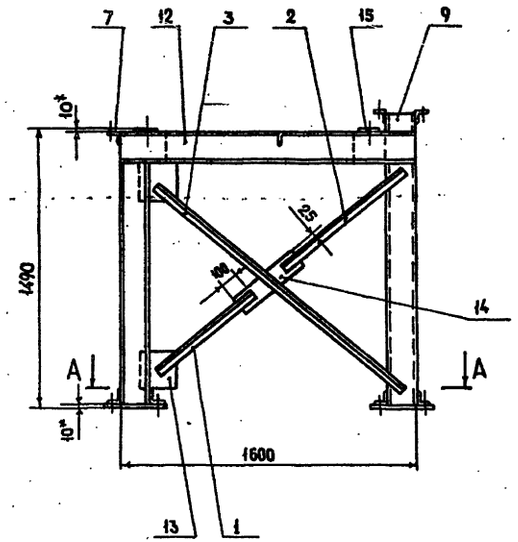
Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Материалы			
		Уголок $\frac{\text{Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 535-79*}}$			
1		ℓ = 100	2	0.4	
2		ℓ = 800	4	3.0	
3		ℓ = 1800	2	6.8	
		Уголок $\frac{\text{Б-75×75×5 ГОСТ 8509-86}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 535-79*}}$			
4		ℓ = 160	8	1.0	
5		ℓ = 1480	1	8.6	
6		ℓ = 1642	1	9.6	
		Швеллер $\frac{\text{16 ГОСТ 8240-72*}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 535-79*}}$			
7		ℓ = 1345	2	19.2	
8		ℓ = 1595	2	22.7	
		Швеллер $\frac{\text{20 ГОСТ 8240-72*}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 535-79*}}$			
9		ℓ = 1400	2	25.8	
		Лист $\frac{\text{Б-10 ГОСТ 19903-74*}}{\text{В Ст3пс ГОСТ 14637-79}}$			
10		440 × 100	4	3.5	
11		180 × 330	4	4.7	

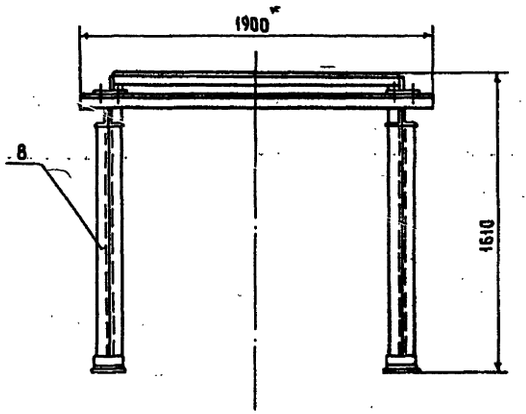
10198/1

Привязан				708-43.89-ТХ.Н16	
				Стянина приводного барабана	Стадия: Р; Листов: 214.6; Масштаб: 1:20; Лист; Листов; ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Инв.№	Разраб.	Романова	03.89		
	Пров.	Лазарева			
	Н.контр.	Жарова			
	ГИП	Кузнецов			

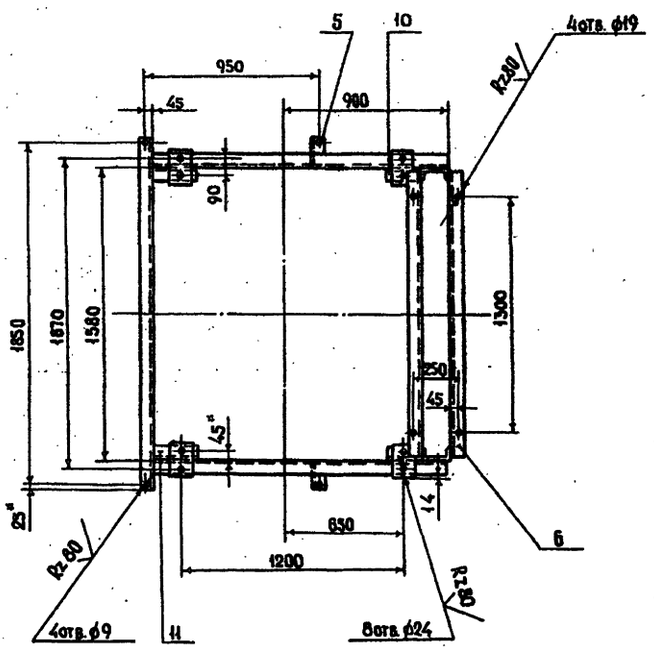
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

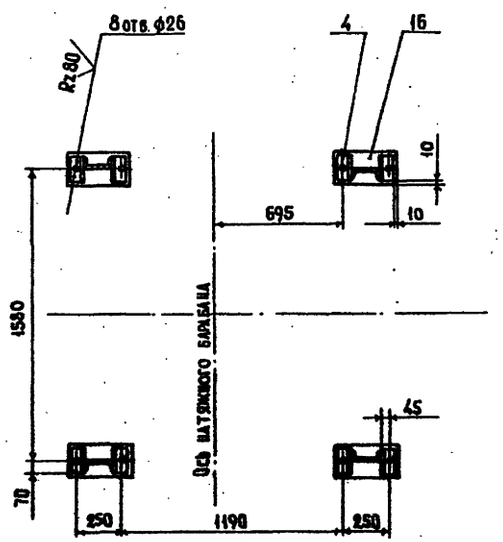
Альбом I





А–А
М 1:20





1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14; остальных по $\pm\frac{IT14}{2}$
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz160.
5. * Размеры для справок.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примеч.
		Материалы			
		Уголок $\frac{Б\text{-}50\times50\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}86}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 535\text{-}79^*}$			
1		ℓ = 660	2	2,5	
2		ℓ = 840	2	3,2	
3		ℓ = 1700	2	6,4	
		Уголок $\frac{Б\text{-}75\times75\times5\ ГОСТ\ 8509\text{-}86}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 535\text{-}79^*}$			
4		ℓ = 140	8	0,8	
5		ℓ = 155	2	0,9	
6		ℓ = 1570	2	9,1	
7		ℓ = 1900	1	11,2	
		Швеллер $\frac{16\ ГОСТ\ 8240\text{-}72^*}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$			
8		ℓ = 1270	2	18,1	
9		ℓ = 1595	2	22,7	
		Швеллер $\frac{20\ ГОСТ\ 8240\text{-}72^*}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 535\text{-}79}$			
10		ℓ = 170	2	3,1	
11		ℓ = 230	2	4,3	
12		ℓ = 1600	2	29,5	
		Лист $\frac{Б\text{-}5\ ГОСТ\ 19903\text{-}74^*}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637\text{-}79}$			
13		200 × 200	4	1,6	
14		400 × 100	2	1,6	
		Лист $\frac{Б\text{-}10\ ГОСТ\ 19903\text{-}74^*}{ВСт3пс\ ГОСТ\ 14637\text{-}79}$			
15		120 × 180	4	1,7	
16		160 × 330	4	4,2	

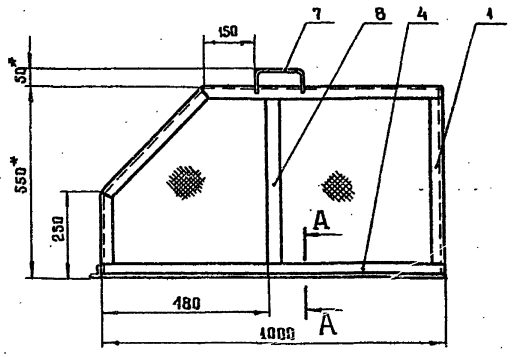
10198/1

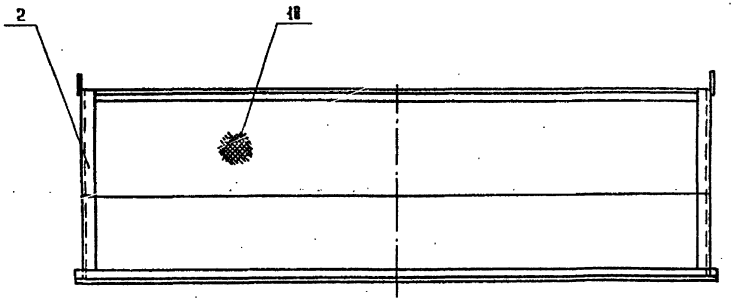
Привязан					708-43.89-ТХ.Н17		
					Станина устройства натяжного	Стадия	Масса	Масштаб
		Разраб.	Романова	03.89		Р	2550	1:20
		Пров.	Лазарева			Лист	Листов 1	
		Н. контр.	Жарова			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Инв. №		ГИП	Кузнецов					

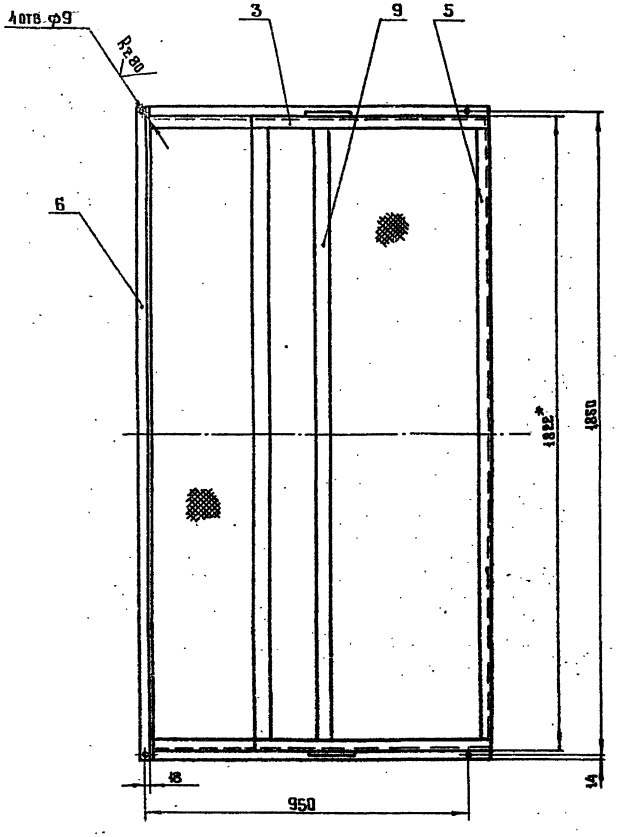
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: 25738-01 44 Формат А2

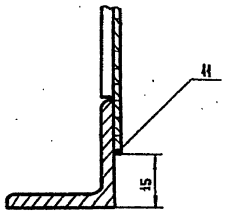
Альбом 1







А–А
М 1:1



1 Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по Н14; остальных по $\pm\frac{\text{ЭТ14}}{2}$

2 Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75

3 Отверстия размечать и сверлить после сварки

4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 160

5 Сетку окантовать проволокой, проволоку приварить к раме газовой сваркой швом 10/100 – Δ1

6 * Размеры для справок

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примеч
		Детали			
1		Стойка L=542	2	1.1	
2		Стойка L=670	2	1.3	
3		Уголок L=700	2	1.4	
4		Уголок L=1000	2	1.9	
5		Связь L=1814	1	3.5	
6		Связь L=1878	1	3.6	
		Уголок Б-32×32×4 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
7		Ручка	2	0.25	
		Круг В12 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
		Материалы			
		Полоса 4×40 ГОСТ 103-76* / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
8		L=486	2	0.6	
9		L=1758	2	2.2	
10		Сетка Р-12-1.6 ГОСТ 5336-80*		2.9 м²	
11		Проволока 3-1 ГОСТ 3282-74*		16 м	

10198/1

Привязан	Разраб.	Романова		
	Пров.	Лазарева		03.89
	Н.контр.	Жарова		
Инв. №	ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н18

Ограждение устройства натяжного

Стадия	Масса	Масштаб
Р	42.0	1:10

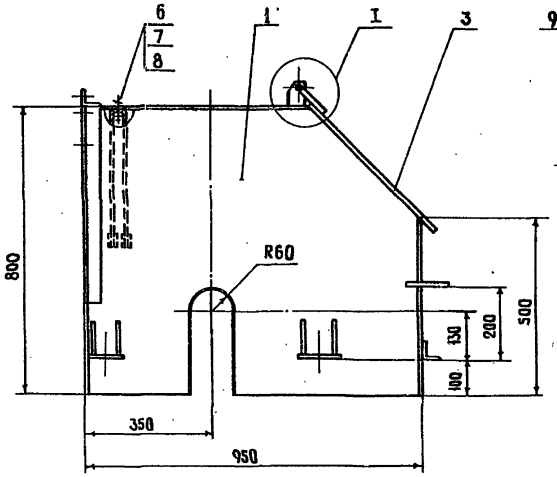
Лист | Листов 1

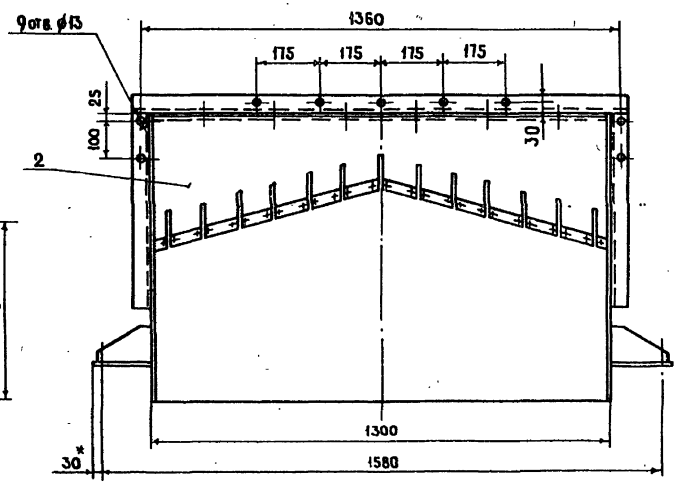
ПРОИТРАНСИНИПРОЕКТ

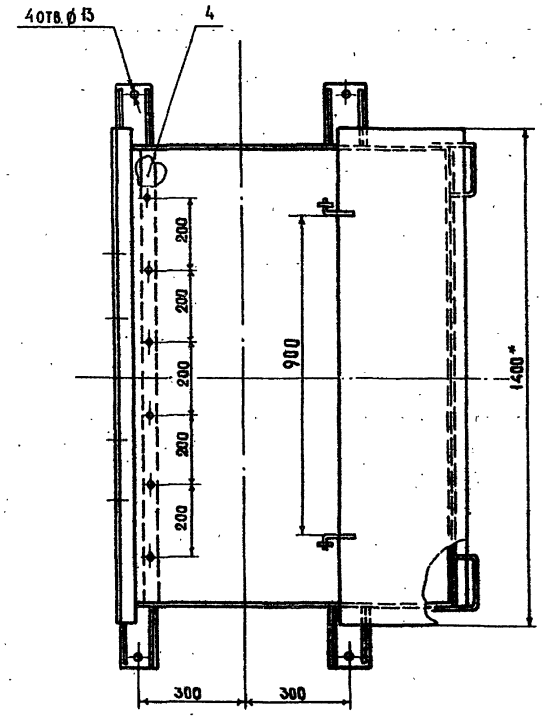
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Тимов 25738-01 45 Формат А2

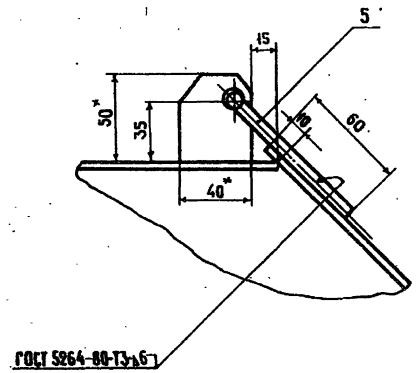
Альбом 1







I
M 1:2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по Н14; остальных по $\pm\frac{JT14}{2}$.
2. * Размеры для справок.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Воронка	1	109,4	
2		Завеса	1	0,6	
		Детали			
3		Лист 1400×480	1	21,1	
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74* / ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
4		Полоса ℓ=1280	1	2,4	
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74* / ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
5		Петля ℓ=115	2	0,03	
		Круг В6 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
		Стандартные изделия			
6		Болт М10-6g×30.58.05	6		
		ГОСТ 7796-70*			
7		Гайка М10-6Н.5.05	6		
		ГОСТ 5915-70*			
8		Шайба 10 65Г 05	6		
		ГОСТ 6402-70*			

10198/1

Привязан		Разраб.	Романова		
		Пров.	Лазарева		03.89
		Н. контр.	Жарова		
Инв. №		ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н19

Воронка головная

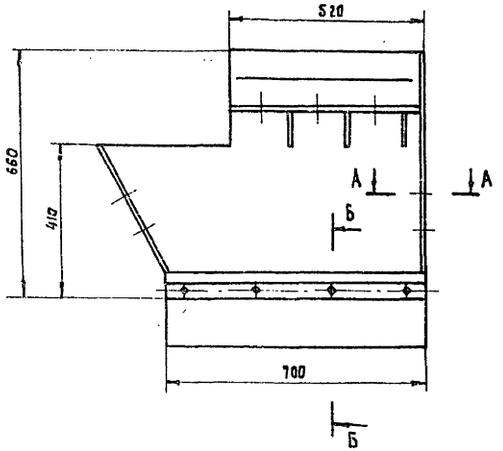
Стадия	Масса	Масштаб
Р	154,0	1:10

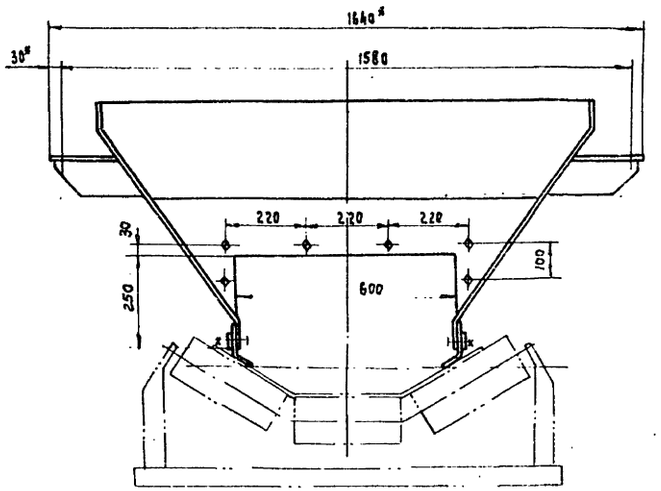
Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

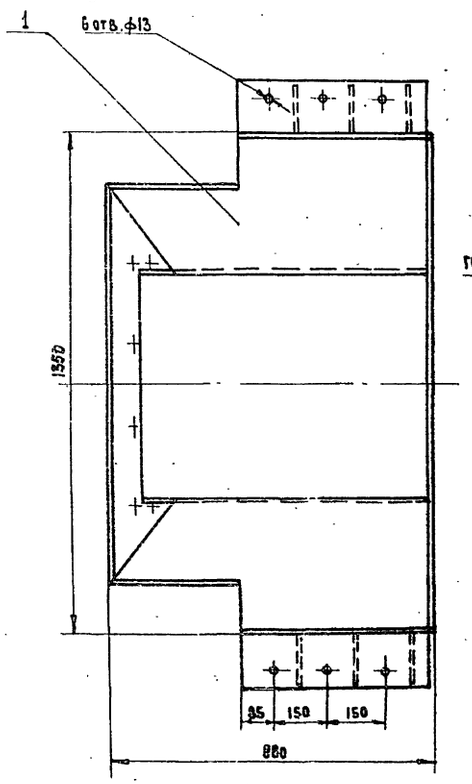
Копировал: Тур. 25738-01 46 Формат А2

Альбом 1

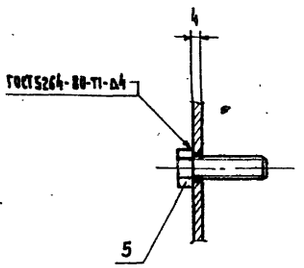




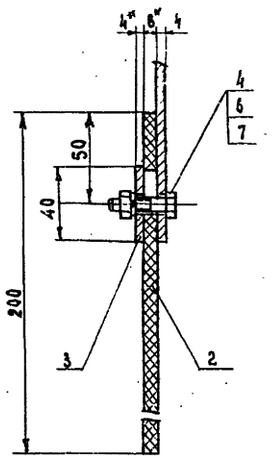
1. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75
2.* Размеры для справок.



А-А
М1:2



Б-Б
М1:2



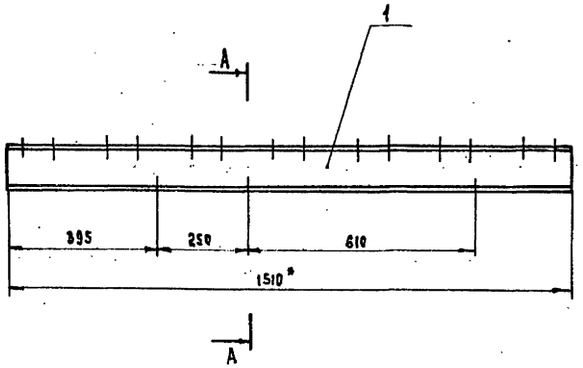
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Сборочные единицы			
1		Воронка	1	85,0	
		Детали			
2		Полоса	2	1,8	
		Пластина 1, лист, ТКМЩ-С-8			
		ГОСТ 7338-77*			
3		Планка	2	0,9	
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74*			
		В Ст 3пс ГОСТ 14637-79			
		Стандартные изделия			
		Болты ГОСТ 7798-70*			
4		М8-6g×30.58.05	8		
5		М12-6g×40.58.05	12		
6		Гайка М8-6Н.5,05	8		
		ГОСТ 5915-70*			
7		Шайба В65Г05			
		ГОСТ 6402-70*	8		

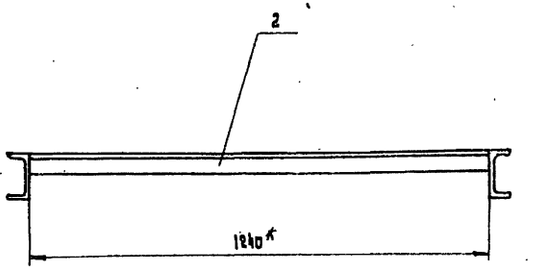
10198/1

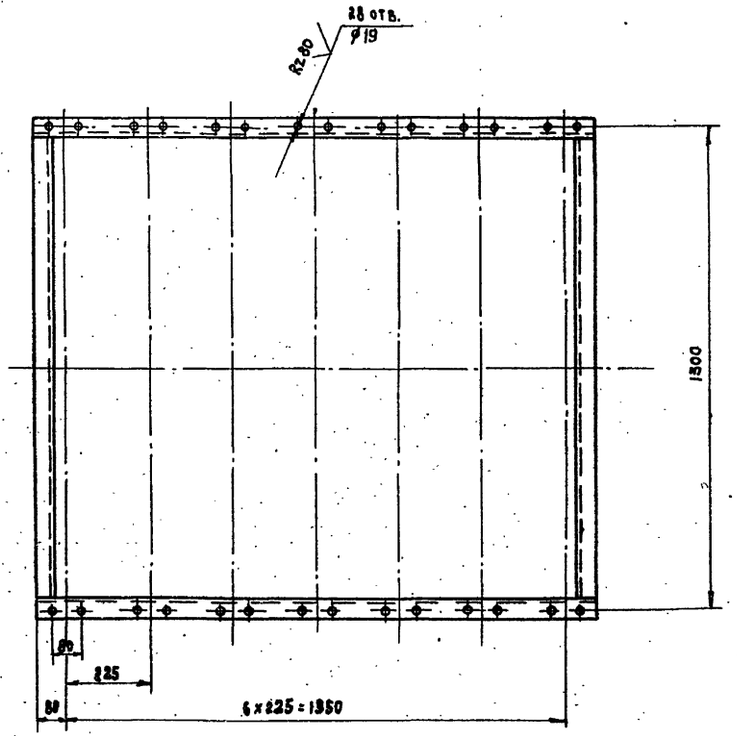
Привязан	Разраб.	Романова			708-43.89-ТХ.Н20
	Пров.	Лазарева		03.89	Воронка нижняя
	Н.контр.	Жарова			Стадия: Р; Масса: 92,0; Масштаб: 1:10
Инв. №	Гип	Кузнецов			Лист; Листов 1
					Проиграфский проект

Копировал 25738-01 47 формат А2

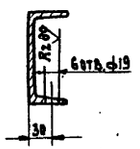
Альбом 1







А-А
М1:20



1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по H14; остальных по $\pm \frac{IT14}{2}$
2. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей $R_z 160$
5. * Размеры для справок.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Материалы			
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72* / Ст3пс ГОСТ 535-79*			
1		ℓ=1510	2	15,7	
		Уголок 5-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / Ст3пс ГОСТ 535-79*			
2		ℓ=1240	2	4,7	

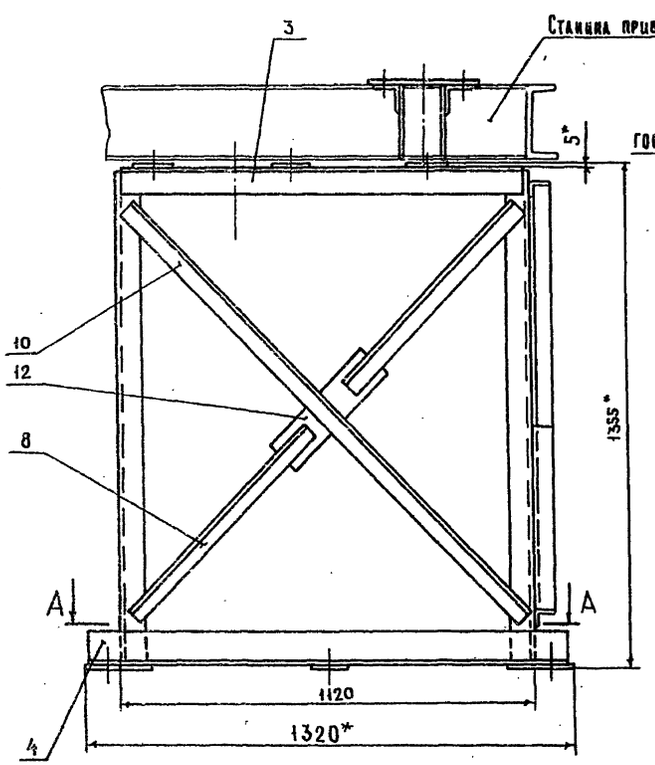
10198/1

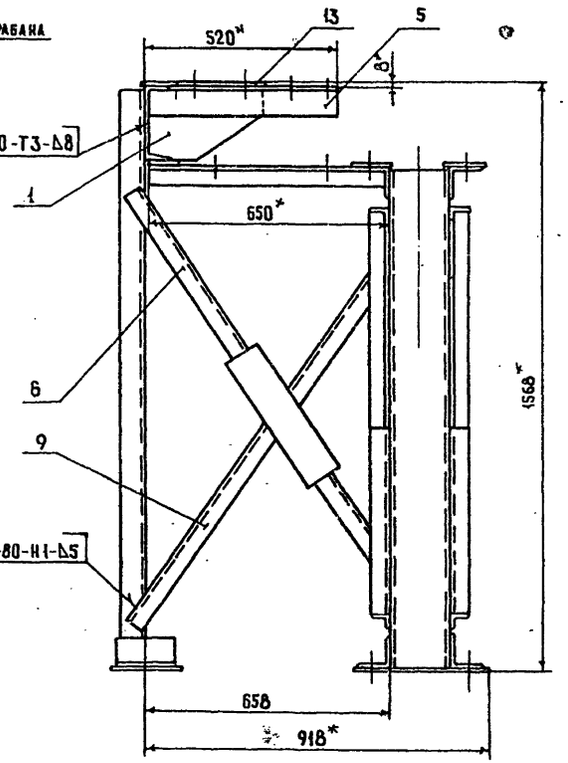
Привязан		Разраб.	Романова		03.89	708-43.89-ТХ.Н 21	
		Пров.	Лазарева			Панель	Стадия: Р; Масса: 41,6; Масштаб: 1:10
		Н.контр.	Жарова				Лист; Листов 1
Инв.№		ГИП	Кизнецов				ПРОМТРАКТНИИПРОЕКТ

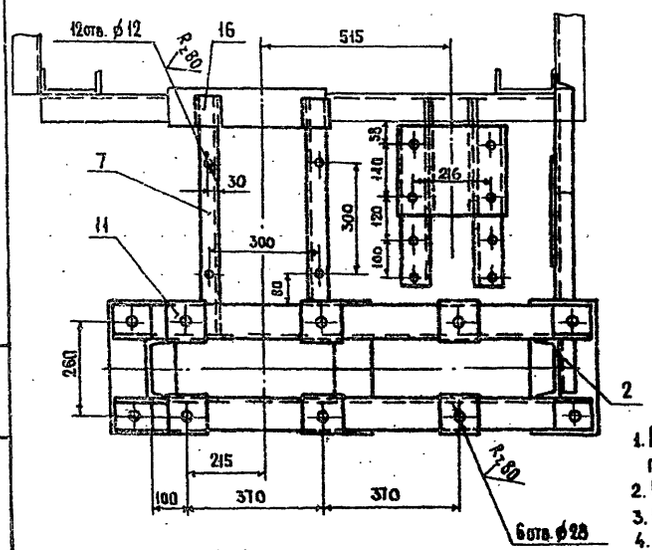
Копировал 25738-01 48 Формат А2

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

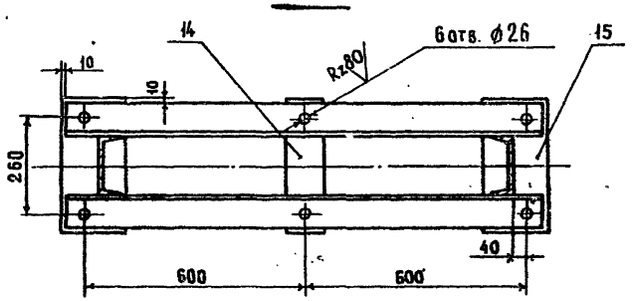
Альбом I







А-А



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примеч
		Детали			
1		Косынка	2	3,1	
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74* / ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
		Материалы			
		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72* / ВСт3пс ГОСТ 535-79			
2		ℓ = 1337	2	19,0	
		Уголок Б-90×90×7 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
3		ℓ = 1110	2	10,7	
4		ℓ = 1300	2	12,5	
		Уголок Б-75×75×7 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
5		ℓ = 515	2	4,1	
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / ВСт3пс ГОСТ 535-79*			
6		ℓ = 600	2	2,3	
7		ℓ = 645	2	2,4	
8		ℓ = 650	4	2,5	
9		ℓ = 1400	1	5,3	
10		ℓ = 1500	2	5,7	
		Лист Б-5 ГОСТ 19903-74* / ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
11		110 × 110	6	0,5	
12		400 × 100	3	1,6	
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74* / ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
13		296×240	1	4,5	
14		100×360	1	2,3	
15		175 × 360	2	4,0	
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74* / ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
16		75 × 70	2	0,4	

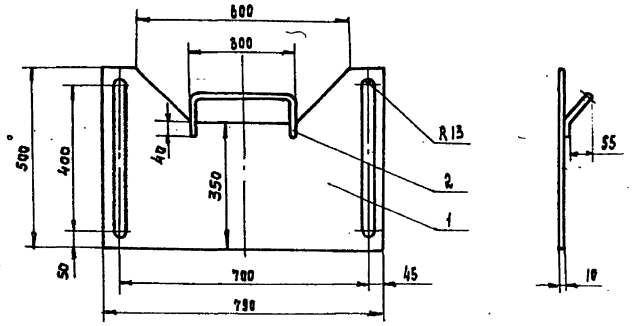
10198/1

1. Неуказанные предельные отклонения размеров диаметров по Н14; остальных по ±IT14/2.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75
3. Отверстия размечать и сверлить после сварки.
4. В деталях, изготавливаемых без чертежа, шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz160.
5. * Размеры для справок.

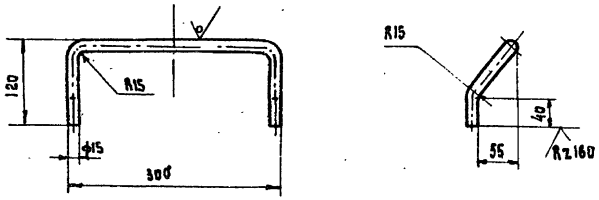
Привязан				708-43.89-ТХ.Н22	
		Разраб.	Романова	Станина привода редукторного	Сталь Р; Масса 162,0; Масштаб 1:10
		Пров.	Лазарева		Лист; Листов 1
		Н. контр.	Жарова		Промтрансниипроект
Инв. №		ГИП	Кузнецов		

Копировал: 25738-01 49 Формат А2

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



Деталь поз.2
М 1:5



Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Детали			
1		Стенка	1	24,0	
		Лист 10 ГОСТ 19903-74* В Ст3пс ГОСТ 14637-79			
2		Ручка	1	0,4	
		Круг В15 ГОСТ 2590-71* В Ст3пс ГОСТ 535-79*			

Привязан		Разраб.	Романова		03.89
		Пров.	Лазарева		
Инв. №		Н.контр.	Жарова		
		ГИП	Кузнецов		

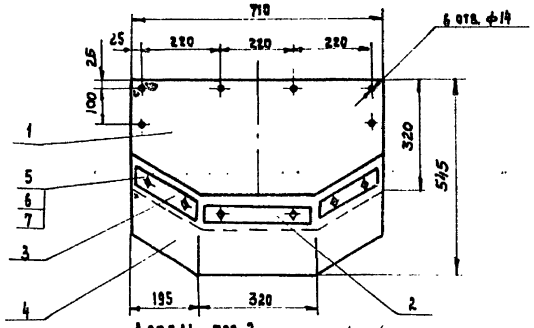
708-43.89-ТХ.Н24

Задвижка

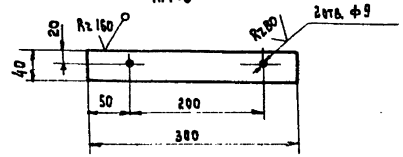
Стадия	Масса	Масштаб
Р	25,0	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

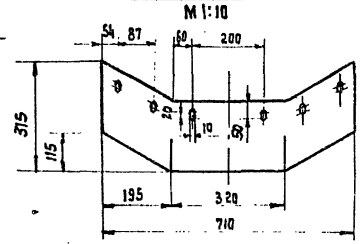
Формат А3



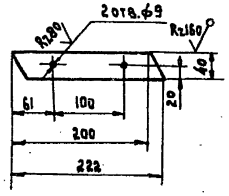
Деталь поз.2
М 1:5



Деталь поз.4
М 1:10



Деталь поз.3
М 1:5



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примеч.
		Детали			
1		Стенка	1	8,9	
2		Планка	1	0,4	
3		Планка	2	0,25	
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74* В Ст3пс ГОСТ 14637-79			
4		Завеса	1	1,8	
		Пластина I, лист, ТМКЩ-с-8			
		ГОСТ 7338-77*			
		Стандартные изделия			
5		Болт М8-6g х 30.58.05			
		ГОСТ 7798-70*	6		
6		Гайка М8-6Н.5.05 ГОСТ 5915-70*	6		
7		Шайба 8 65Г 05			
		ГОСТ 6402-70*	6		

10198/1

Привязан		Разраб.	Романова		03.89
		Пров.	Лазарева		
Инв. №		Н.контр.	Жарова		
		ГИП	Кузнецов		

708-43.89-ТХ.Н23

Стенка торцевая

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,7	1:10
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат А3

Альбом 1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта марки СС

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	Связь и сигнализация	

Ведомость прилагаемых и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые:	
708-43.89-СС.СО	Спецификация оборудования	
	к основному комплекту рабочих	
	чертежей марки СС	
708-43.89-СС.ВМ	Ведомость потребности в материа-	
	лах 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 или сооружения

Главный инженер проекта /Н.Н. Кузнецов/

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 предусматривается оперативная телефонная связь с дежурным по станции примыкания и с диспетчером предприятия стройиндустрии с установкой телефонных аппаратов ЦБ в помещении оператора.

Местная телефонная связь осуществляется через АТС предприятия стройиндустрии с правом выхода в город. В помещении оператора 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 1х2х0,4, к абонетскому громкоговорителю - проводом ПТПЖ 2х0,6 открыто по стенам.

Для ввода внешних кабелей предусматривается прокладка стальных водогазопроводных труб диам. 25мм для телефонного кабеля и диам. 20мм - для кабеля радиофикации. Трубы крепятся к стене накладными скобами.

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

10198/1

Инв. №				
ГИП	Кузнецов			
Нач. отд.	Савин			
Гл. техн.	Элькес			
Гл. спец.	Лукьянова			
Н. контр.	Лукьянова			
Инженер	Дмитриева		10.89	

Привязан:

708-43.89 - СС

Механизированный приемный пункт на один проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

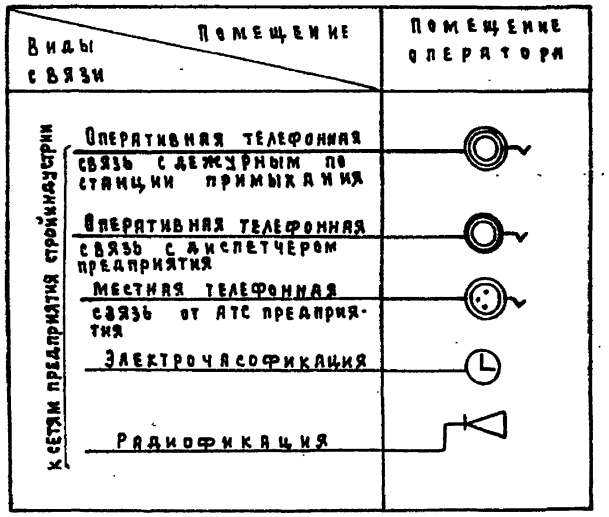
Общие данные

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

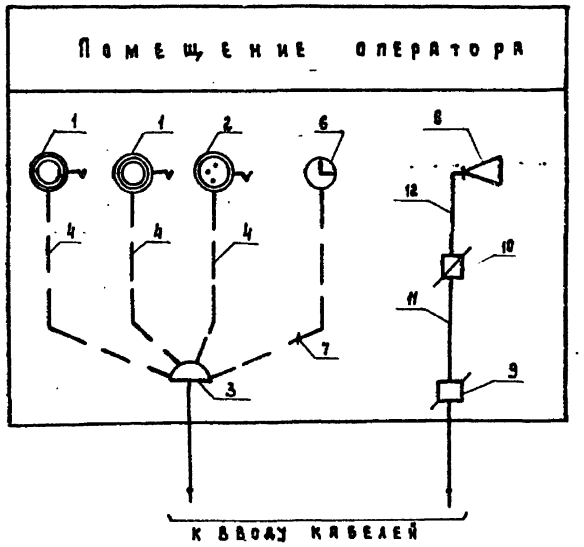
25738-01 51 Копировал: Формат А2

Альбом 1

Схема связи



Скелетная схема кабельной сети

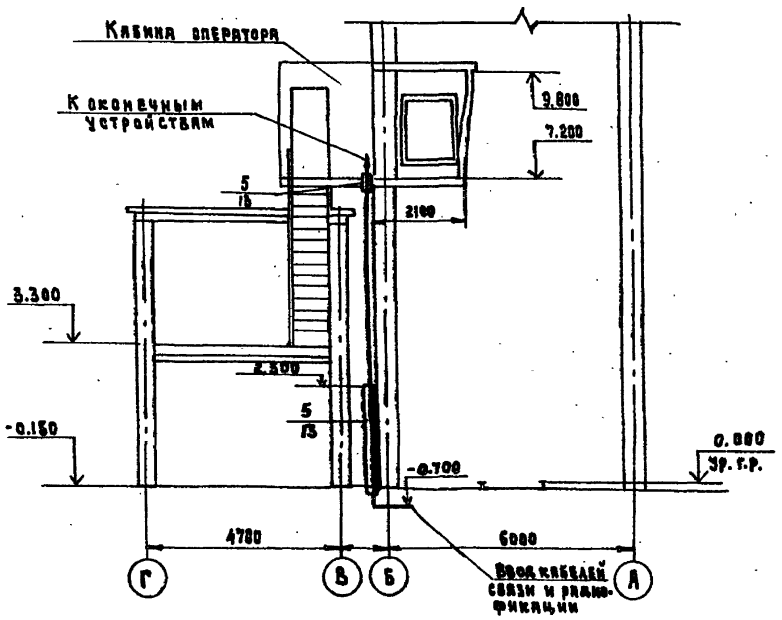


Марки внешних кабелей выбираются при привязке проекта

Спецификация оборудования и материалов

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Телефонизация		
1	РГО. 218. 070 ТУ	Аппарат телефонный системы ЦБ типа ТА-21220, шт	2	
2	РГО. 218. 070 ТУ	То же, системы АТС типа ТА-11321, шт	1	
3	ГОСТ 8525-78	Коробка распределительная телефонная КРТ-10, шт	1	
4	ГОСТ 20520-80	Провод марки ТРП 1х2х0,4м	15	
5	ГОСТ 3262-75	Труба стальная водогазопроводная диам. 25мм,м	3,5	
		Электрочасофикация		
6	ТУ 25-07-15. 03. 82 ИУС-83	Электрочасы вторичные для помещений типа ВЧС1-М2-ПВ-24Р-300-323к,шт	1	
7	ГОСТ 20520-80	Провод марки ТРП 1х2х0,4 м	5	
		Радиофикация		
8	ГОСТ 5961-76	Громкоговоритель абонентский типа „Тайга-304", шт	1	
9	ТУ 45-84 6е 0.362.013 ТУ	Коробка универсальная ответвительная УК-П, шт	1	
10	ТУ45-84 6е 0.362.013 ТУ	То же, ограничительная УК-Р-0,5-30, шт	1	
11	ГОСТ 10254-75* Е	Провод марки ПТПЖ 2х1,2, м	3	
12	ГОСТ 10254-75* Е	То же, ПТПЖ 2х0,6, м	7	
13	ГОСТ 3262-75	Труба стальная водогазопроводная диам. 20мм,м	3,5	

Устройство ввода кабелей



10198/1

708-43.89-СС

Гип	Кузнецов		
Нач. отд.	Савин		
Гл. техн.	Элькес		
Гл. спец.	Лукьянова		
Н. контр.	Лукьянова		
Инженер	Дмитриева		1.05.89

Привязан

Инв. №

Механизированный приемный пункт на один проходной путь для выгрузки заполнителей бетона из полувагонов

Стадия	Лист	Листов
РП	2	

Связь и сигнализация

Госстрой СССР ПРОНТРАНСНИИПРОЕКТ

25738-01 52

gost.e-ecolog.ru