ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-7-14.88

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ ПРИРЕЛЬСОВЫЙ ДЛЯ АВТОДОРОЖНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА (МОБИЛЬНЫЙ) ВМЕСТИМОСТЬЮ 12,5 ТЫС. КУБ. М С РАДИАЛЬНО-ШТАБЕЛИРУЮЩИМ КОНВЕЙЕРОМ

АЛЬБОМ 1

ПЗ Пояснительная записка
ТХ Технология производства
ТХН Общие виды нетиповых технологических конструкций

10110/01
Цена 5-09

Привязан

Инв. №

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
503-7-14.88

СКЛАД ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ ПРИРЕЛЬСОВЫЙ ДЛЯ АВТОДОРОЖНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА (МОБИЛЬНЫЙ) ВМЕСТИМОСТЬЮ 12,5 тыс. куб. м С РАДИАЛЬНО-ШТАБЕЛИРУЮЩИМ КОНВЕЙЕРОМ

АЛЬБОМ 1

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом 1	ПЗ	Пояснительная записка
	ТХ	Технология производства
	ТХ.Н	Общие виды нетиповых технологических конструкций
Альбом 2	АР	Архитектурные решения
	КЖ	Конструкции железобетонные
	ОВ	Отопление и вентиляция
	ВК	Водопровод и канализация
Альбом 3	КМ	Конструкции металлические
Альбом 4	ЭМ	Силовое электрооборудование
	ЭО	Электрическое освещение
Альбом 5		Задание заводу-изготовителю на комплектные электротехнические устройства
Альбом 6	СО	Спецификации оборудования
Альбом 7	ВМ	Ведомости потребности в материалах
Альбом 8	С	Сметы
Альбом 9.90		Технологические конструкции Радиально-штабелирующий конвейер Конструкторская документация
		часть 1. Механическая часть
		часть 2. Механическая часть (продолжение)
		часть 3 Электротехническая часть

ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

Типовой проект 409-29-74.83 „Механизированный приемный пункт для выгрузки заполнителей бетона на два проходных пути с фронтом на один полувагон"

Альбом XIV.87 Технологические конструкции Люкоподъемник Конструкторская документация (распространяет Киевский филиал ЦИТП)

Разработан:
Промтрансниипроектом

Главный инженер института В.И.Поляков
Главный инженер проекта Н.Н.Кузнецов

Утвержден Госстроем СССР
Протокол от 4 декабря 1986г. № АЧ-89

Введен в действие Промтрансниипроектом
Приказ от 15.09 1988г. № 191,
альбом 9.90 - приказ от 08.01.90г. №3

Привязан

Инв. №

Альбом 1

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Марка	Наименование	Стр.
ПЗ1-ПЗ	Пояснительная записка	3-16
ТХ-1	Общие данные	17
ТХ-2	План и спецификация	18
ТХ-3	Разрезы А-А; Б-Б и Г-Г	19
ТХ-4	Разрезы В-В; Д-Д; Е-Е и Ж-Ж	20
ТХ-5	Разрезы И-И; Л-Л и план	21
ТХ-6	Разрез К-К	22
ТХ-7	Установка виброразгрузчика ДП-32УХЛ	23
ТХ-8	Установка вибратора накладного УралцнииМПС	24
ТХ-9	Установка лотковых виброзатвор-питателей	25
ТХ-10	Установка конечных выключателей КУ-701Я	
	на рельсе РШК и в приемном устройстве	26
ТХ.Н-1	Механизм передвижения	27
ТХ.Н-2	Балка	28
ТХ.Н-3	Траверса в сборе	29
ТХ.Н-4	Подвеска	30
ТХ.Н-5	Тележка холостая	31
ТХ.Н-6	Каток в сборе	32
ТХ.Н-7	Траверса в сборе	33
ТХ.Н-8	Связь	34
ТХ.Н-9	Щека правая в сборе	35
ТХ.Н-10	Установка конечного выключателя КУ-703АУ2	36
ТХ.Н-11	Механизм передвижения	37
ТХ.Н-12	Балка	38
ТХ.Н-13	Траверса в сборе	39
ТХ.Н-14	Комкорушитель	40
ТХ.Н-15	Плита штырёвая	41

Марка	Наименование	Стр.
ТХ.Н-16	Конвейер ленточный горизонтальный №1	
	Общий вид	42
ТХ.Н-17	То же	43
ТХ.Н-18	Опора устройства винтового натяжного	44
ТХ.Н-19	Опора приводного барабана	45
ТХ.Н-20	Секция 1	46
ТХ.Н-21	Секция 2	47
ТХН-22	Секция 3	48
ТХ.Н-23	Стойка	49
ТХ.Н-24	Стойка	49
ТХ.Н-25	Направляющая лотка	50
ТХ.Н-26	Ограждение	51
ТХ.Н-27	Ограждение	52
ТХ.Н-28	Ограждение	53
ТХ.Н-29	Рама привода	54
ТХ.Н-30	Рама	55
ТХ.Н-31	Конвейер ленточный наклонный №2. Общий вид.	56
ТХ.Н-32	То же	57
ТХ.Н-33	Рама приводного барабана	58
ТХ.Н-34	Рама привода	59
ТХ.Н-35	Рама концевого барабана	60
ТХ.Н-36	Рама устройства винтового натяжного	61
ТХ.Н-37	Течка	62
ТХ.Н-38	Ограждение	63
ТХ.Н-39	Ограждение	64
ТХ.Н-40	Струг для разгрузки сыпучих мате-	
	риалов	65

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

Копировал

Формат А2

Альбом 1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1.1. Введение

Типовой проект „Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12.5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером" разработан в соответствии с планом типового проектирования Госстроя СССР на 1988 год раздел 4 тема Т. 43.8 а и на основании технических решений, утвержденных протоколом Госстроя СССР от 4 декабря 1986 года за № 84-89

Стадия проектирования - рабочая документация

Проект разработан следующими институтами:

„Промтрансниипроект" Госстроя СССР - общая и технологическая части проекта, спецификации оборудования, сметы.

„Харьковский Промстройниипроект" Госстроя СССР - архитектурно-строительная и санитарно-техническая части проекта, спецификации оборудования, сметы, ведомости потребности в материалах, организация строительства.

„Укрниипроектстальконструкция" - металлоконструкции склада, сметы.

„ВНИПИ Тяжпромэлектропроект" Минмонтажспецстроя СССР - электротехническая часть проекта, производственная автоматика, спецификации оборудования и сметы.

Проект выполнен с соблюдением требований следующих нормативных документов:

„Общесоюзные нормы технологического проектирования предприятий сборного железобетона" ОНТП 07-85;

„Здания мобильные (инвентарные)" ГОСТ 22853-86;

„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, зданий и сооружений" СНиП 1.02.01-85;

- „Правила перевозки грузов МПС";

- „Временные указания по составу, правилам выполнения, комплектованию и оформлению проектной документации на типовые строительные конструкции, изделия и узлы";

- „Правила по технике безопасности и производственной санитарии при строительстве и ремонте городских дорог, работе на асфальтобетонных заводах и производственных базах дорожных организаций."

- „Методические указания по составлению и оформлению каталожных листов на типовую проектную документацию для строительства;

- „Конвейеры. Общие требования безопасности" ГОСТ 122.022-80;

- Других норм, правил и инструкций, регламентирующих проектирование, строительство и эксплуатацию объектов данной категории:

1.2. Назначение проектируемого склада

Склад предназначен для приема инертных заполнителей бетона с железнодорожных средств доставки (полувагоны, платформы и думпкары) и посортного хранения их на открытой площадке в штабелях. Склад подлежит строительству в составе автодорожных строительных предприятий А63 или Ц63 с централизованным обслуживанием персонала работающего на складе бытовыми служебными помещениями завода.

Оборудование, установленное на складе, подлежит техническому обслуживанию и ремонту службой главного механика завода. Инженерное обеспечение от сетей базы.

Выдача заполнителей бетона на технологические линии завода или в автотранспорт решается при привязке проекта к конкретным условиям эксплуатации.

1.3. Количественный и качественный состав заполнителей, хранящихся на складе, представлен в табл. 1.

Таблица 1

Заполнители	Потребность от всей вместимости склада, %	Годовое поступление заполнителей, м³
Щебень (фракция 5÷10 мм)	15	1875
Щебень (фракция 10÷20 мм)	20	2500
Щебень (фракция 20÷40 мм)	45	5625
Песок	20	2500
Всего	100	12500

1.4. Исходные данные и основные расчетные параметры

Расчетная вместимость склада - 12.5 тыс. куб.м.

Годовой грузооборот склада принят исходя из десятикратной оборачиваемости разовой складской вместимости - 125.0 тыс. куб.м

Количество рабочих дней в году:

- по приему заполнителей - 365 дней (круглосуточно, вне смен
- по отпуску заполнителей смесительному узлу - 130 дней (в теплое время года)

Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		8.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. ТК	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ПЗ

Пояснительная записка.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	14

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

Инв. №

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

Копировал: Сола-

Формат А2

Отпуск заполнителей для доставки на притрассовые заводы - 253 дня.

Число смен - 2.

Продолжительность смены-8, 2 часа.

Поступление заполнителей песка и фракционированного щебня) по железной дороге маршрутами массой брутто до 3000 т в полувагонах, платформах или вагонах-самосвалах. Поступление заполнителей в вагонах самосвалах только в теплое время года.

Характеристика материала:

Угол естественного откоса материала при отсыпке в штабели $\alpha = 40°$

Объемная насыпная масса $\gamma = 1.6$ т/м3

Срок эксплуатации склада на одной стройплощадке 2÷3 года.

1.5. Условия строительства.

Расчетная зимняя температура наружного воздуха минус 30° скоростной напор ветра для I-го географического района, вес снегового покрова - для III географического района, рельеф территории - спокойный, грунтовые воды отсутствуют, грунты непучинистые, непросадочные. Характеристика грунтов принята в соответствии с требованиями инструкции по типовому проектированию СН 227-87.

2.ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

2.1. Характеристика склада.

Складской комплекс включает в себя:

- приемное устройство с трактом выдачи;
- площадку складирования открытого типа с распределительной системой.

2.2. Основное технологическое оборудование.

Приемное устройство оснащено следующим технологическим оборудованием:

- вибратор накладной УРАЛ ЦНИИ МПС;
- виброразгрузчик ДП- 32 УХЛ;
- комкоруштитель;
- люкаподъемник;
- разгрузчик железнодорожных платформ (струг).

В подрельсовой части на бункерах расположены:

- лотковые виброзатвор- питатели, производительностью от 60 до 200 т/ч;
- вибраторы ИВ- 99.

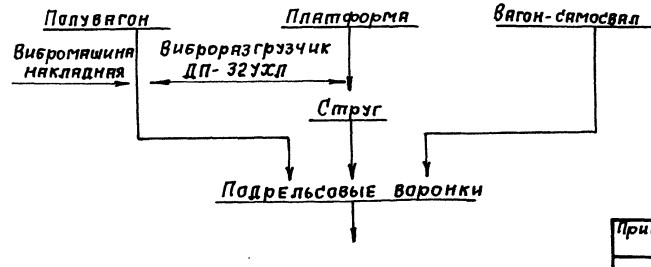
Тракт выдачи состоит из подбункерного конвейера ленточного, производительностью 425 т/ч и выносного ленточного конвейера, производительностью 459 т/ч.

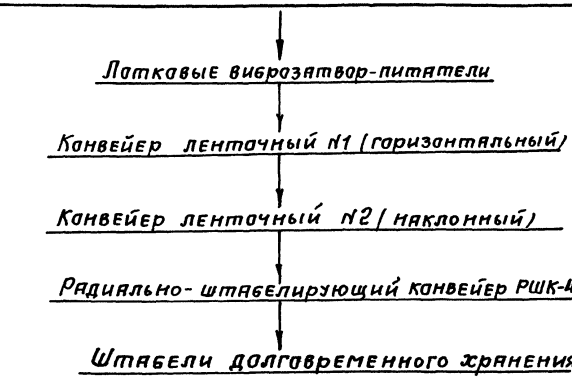
Штабели долговременного хранения формируются радиально- штабелирующим конвейером РШК-40.

Чертежи марки ТХ.Н на комкоруштитель, подвески виброразгрузчика и виброплиты, конвейеры ленточные, разгрузчик железнодорожных платформ - выполнены в объеме общих видов, достаточном для разработки рабочей документации на заводе изготовителе.

2.3. Краткое описание технологического процесса.

Процесс складской грузопереработки заполнителей выполняется по следующей технологической схеме;





Заполнители (песок и фракционный щебень) прибывают на склад железнодорожными подачами весом брутто 1000 тонн, что соответствует 12 полувагонам.

Маневровые работы осуществляются арендованным локомотивом. Фронт разгрузки приемного устройства рассчитан на один полувагон.

Разгрузка полувагона

С площадок обслуживания рабочие открывают крышки люков полувагона. Заполнители высыпаются в подрельсовые воронки. Вместимость воронок рассчитана на разовое высыпание одного полувагона.

По мере необходимости полувагоны зачищают от остаточного груза накладным вибратором УРАЛ ЦНИИМПС, в холодное время года смерзшиеся заполнители разрыхляют виброразгрузчикам ДП- 32 УХЛ.

Из подрельсовых воронок заполнители лотковыми виброзатвор-питателями подаются на тракт выдачи, далее на радиально- штабелирующий конвейер РШК-40, который формирует штабели долговременного хранения.

Разгрузка платформы.

Рабочие открывают борта у платформы, устанавливают в рабочее положение разгрузчик и дают предупредительный сигнал машинисту локомотива, который на самой малой скорости производит передвижку платформы относительно разгрузчика.

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

выгрузка заполнителей происходит на обе стороны платформы в подрельсовые воронки, далее заполнители проходят путь как и при разгрузке полувагонов.

Разгрузка вагона-самосвала

Разработанное в проекте приемное устройство позволяет принимать вагоны-самосвалы с разгрузкой только на одну сторону (на правую сторону по ходу надвига вагонов).

Вагоны-самосвалы обеспечиваются сжатым воздухом от локомотива. Разгрузка, вагона-самосвала должна производиться с соблюдением всех требований инструкции по эксплуатации вагонов-самосвалов соответствующих типов, прибывших под разгрузку на склад. Передвижка вагона-самосвала с приемного устройства локомотивом должна производится только после полного высыпания груза и при поднятом кузове.

2.4 Штаты.

Расчет обслуживающего персонала производится в соответствии с принятым в проекте технологическим процессом и учетом режима работы склада по приему заполнителей.

Штат обслуживающего персонала представлен в табл. № 2

Таблица №2

Профессия работающих и выполняемая работа	Группа производственного процесса	Количество человек	Распределение по сменам		Примечание
			I	II	
1. Зав. складом, учетчик-счетовод	1-а	1	1		
2. Оператор по управлению механизмами склада, слесарь-механик	1-в	2	1	1	
3. Грузчики	II д	4	вне смен		Входят в штат основного предприятия
Итого		7	2	1	

2.5. Управление технологическим процессом.

Управление технологическим оборудованием, а также контроль за его работой осуществляется дистанционно с пульта управления приемного пункта.

Камкорушители и люкоподъемники имеют местное управление. Для производства ремонтно-наладочных работ все механизмы склада имеют местное управление с соответствующей деблокировкой механизмов тракта.

Каждому запуску механизма должен предшествовать звуковой сигнал.

2.6 Архитектурно-строительные решения

Архитектурно-строительные решения выполнены с учетом требований ГОСТ 15.902-85 "Здания мобильные (инвентарные)", определяющие минимальный объем бросовых работ при перебазировке склада на новую стройплощадку.

Приемное устройство представляет собой прямоугольное в плане сооружение, размером в осях 6,5 × 18 м, с шагом колонн 6 см, высотой от уровня головки рельса железнодорожного пути до низа монорельса 12 м, заглублением минус 3,6 м и местным заглублением минус 5,1 м.

В подрельсовой части сооружения располагаются бункеры для приема заполнителей.

В двухэтажной пристройке расположены электротехническое помещение и пост управления.

Приемное устройство выполнено в стальных конструкциях. Надземная часть - в виде навеса без стенового ограждения, кровля из оцинкованного профилированного настила.

Для обеспечения мобильности склада, подземная часть выполнена в открытом котловане с откосами, укрепленными бетонными плитами.

В подрельсовой части технологическое оборудование защищено от атмосферных осадков путем устройства стенового ограждения из съемных деревянных щитов.

Галерея выносного ленточного конвейера - стальная, открытая, шириной 2,4 м.

Основание площадки складирования для предотвращения перемешивания заполнителей с грунтом, выполнено в виде подстилающего слоя толщиной 10 мм из хранимого в отсеках материала (см. альбом 2.).

2.7. Отопление и вентиляция.

Отопление электропомещения и поста управления осуществляется электронагревательными печами ПЭТ-4.

Предусматриваются следующие решения по вентиляции:

- подпор воздуха в электропомещение и пост управления;
- кондиционирование воздуха с помощью автономного кондиционера в помещении поста управления
- в целях экономии тепла в холодный период года в электропомещении предусмотрена рециркуляция

2.8. Водопровод и канализация.

Для удаления случайных, дождевых и талых вод в заглубленных участках предусматривается система лотков с приямком для сбора воды. Для откачки воды из приямка предусматривается установка насоса ГНОМ 100-25.

Управление насосом автоматическое в зависимости от уровня воды в приямке.

Вода откачивается на поверхность земли и сбрасывается в пониженные места по рельефу местности

Мероприятия наружного пожаротушения выполняются при привязке проекта.

Расход на наружное пожаротушение 10 л/с.

2.9. Электроснабжение

Потребителями электроэнергии являются асинхронные двигатели технологического оборудования и электроосвещения.

Напряжение электроприемников 380/220 в переменного тока.

Установленная мощность электроприемников 265 квт.

По надежности электроснабжение и электроприемники склада относятся к III категории по ПУЭ. Электроснабжение склада напряжением 380/220 в должно осуществляться от сетей автодорожного строит. предприятия

В соответствии с СН 305-77 проектируемый склад не требует молниезащиты в районах грозовой активностью менее 20 часов в год, а в районах с активностью грозовой деятельности 20 и более часов в год необходимо устройство молниезащиты по III категории. Подробнее см. альбом 4.

3. ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Предусмотренные данным проектом мероприятия по организации труда обеспечивают комплексную механизацию управления погрузо-разгрузочными устройствами на операциях приема и складирования заполнителей бетона.

При производстве основных и вспомогательных работ на складе 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 состав которого входит склад, должны быть разработаны местные инструкции по технике безопасности с учетом специфических требований данного предприятия.

Перед включением в работу питателей, конвейеров тракта загрузки и РШК-40 должен давать предупредительный звуковой сигнал.

В соответствии с действующими Правилами должно производиться медицинское освидетельствование производственного персонала склада.

Обслуживающий персонал склада должен 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 склада.

Ответственность за исправное состояние и безопасность действия оборудования склада должна быть возложена приказом руководителя предприятия на инженерно-технического работника, прошедшего проверку знаний и правил техники безопасности в комиссии с участием инспектора Госгортехнадзора и получившего соответствующее удостоверение.

При монтаже и демонтаже оборудования, а также при перевозке его, особое внимание обращать на надежное крепление строп, грузоподъемных машин и закрепление перевозимого оборудования на транспортных средствах.

При отгрузке заполнителей из штабелей не допускается производство работ методом подкопа, углы разрабатываемых рабочих откосов штабелей не должны превышать угла естественного откоса хранимых материалов.

Своевременно принимать меры по безопасному обрушению образующихся "козырьков" навесов в откосах штабелях

Запрещается:

а) Производство ремонтных и профилактических работ при работающих механизмах;

б) Нахождение посторонних лиц на разгрузочных площадках приемного устройства, галереях конвейеров №1 и №2, зоне работы РШК-40 и штабелях склада;

в) Нахождение людей на работающем РШК-40;

г) Открывать и закрывать люки полувагона до его полной остановки;

д) Нахождение на приемном устройстве людей при разгрузки полувагонов типа „думпкар"

4. ПЕРЕБАЗИРОВКА СКЛАДА

Строительные элементы, конструкции склада и все технологическое оборудование, установленное на складе, запроектировано с учетом максимальной возможности разборки на отдельные узлы, допускающие перевозку автомобильным или железнодорожным транспортом на новую площадку для последующего монтажа. Комплектовочные ведомости перевозимого технологического оборудования приведены на листах 6 и 7.

Перевозка металлоконструкций производится на автомобилях типа МАЗ или ЗИЛ. При перевозке длинномерных элементов используются прицепы-роспуски и полуприцепы.

Мелкоразмерные элементы перевозятся в деревянной таре.

Ведомость сборных железобетонных конструкций, подлежащих демонтажу и перевозке при перебазировании склада приведена в чертежах марки КЖ.

Перевозимые стальные конструкции приведены в чертежах марки КМ.

5. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Наибольшим источником загрязнения складов с открытым типом хранилища является узел формирования штабеля и приема заполнителей с железной дороги. Технология грузопереработки и объемно-планировочные решения склада обеспечивают приземные концентрации пыли от источников загрязнения (пункт приема, выдача и складирование заполнителей) в результате рассеивания - 2.5 г/с, что в специфических условиях эксплуатации склада (скоростное строительство автомобильных дорог и аэропортов) не превышает ПДК.

Применение в проекте радиально-штабелирующего конвейера РШК-40 позволяет выдерживать минимальную высоту свободного падения материала (0,4 м) в процессе формирования всей высоты штабеля хранения.

6. НОВЫЕ РЕШЕНИЯ И НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОСТИЖЕНИЯ

Запроектированный склад отличается от аналогичных сооружений своими новыми технологическими и объемно-планировочными решениями:

- объемно-планировочное решение приемного пункта склада заполнителей позволяет осуществлять прием всех видов железнодорожных транспортных средств доставки, включая думпкары;

- обеспечение складирования заполнителей радиально-штабелирующим конвейером РШК-40 с изменяющимся углом наклона позволяет избежать сегрегации и пыления заполнителей при складировании.

- технологические и строительные решения выполнены с учетом требований ГОСТ 15.902-85. определяющих мобильность (инвентарность) склада.

К научно-техническим достижениям, полученным в проекте, относятся применение авторских свидетельств №№252918; 481516 и 701908 на виброразгрузчик ДП-32 УХЛ; авторского свидетельство № 412100 на вибромашину накладную «УРАЛ ЦНИИ МПС» и авторского свидетельств № 1022906 на РШК-40.

7. УСЛОВИЯ ПРИВЯЗКИ ПРОЕКТА

При привязке проектов в условиях конкретной площадки строительства, проектной организацией осуществляющей привязку, решаются следующие вопросы:

- корректируется планировка отсеков для хранения заполнителей на фактическую номенклатуру, т.е. делается соответствующая расстановка конечных выключателей КУ-701Я на рельсе РШК;

- проектируются инженерные сети электроснабжения, телефонизации, а так же транспортные коммуникации к складу;

- решаются другие вопросы, связанные со строительством и эксплуатацией склада заполнителей для конкретных условий;

- проверить соответствие геологических условий привязки проекта к местным;

- при отсутствии примененного в проекте РШК-40 может применятся РШК-30 (выпуск 5742 Промтрансниипроекта) с соответствующей корректировкой проекта;

- исходя из местных условий решить вопрос охраны окружающей среды от пыли с поверхностей штабелей заполнителей (в качестве способа в теплый период года рекомендуется гидропылеподавление).

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

Привязан

Инв. №

Копировал:

Формат А2

Альбом 1

Комплектовочная ведомость инвентарных и неинвентарных элементов склада

Комплектация	N п/п	Спецификация	Количество	Масса в кг	
				Единица	Общая
1	2	3	4	5	6
Перевозимые изделия					
	1	Радиально-штабелирующий конвейер РШК-40	1	25000	25000
	2	Люкоподъемник	2	470	940
	3	Лотковый виброзатвор - питатель	10	109	1090
	4	Вибратор ИВ-99	10	14	140
	5	Вибропогрузчик ДП-32УХЛ	1	7000	7000
	6	Вибратор накладной	1	5000	5000
	7	Конечный выключатель КУ-701А	16	2,7	43,2
	8	Канат 13,5-Г-С-О-Н-160	16п.м.	1п.м. 0,76	12,2
	9	Коуш	16	0,2	3,2
	10	Крепеж	—	—	60
Конвейер ленточный №1	11	Барабан 8050-80	1	300	300
	12	Барабан 8031,5-50	1	140	140
	13	Роликоопора ЖГ80-127-30	29	33,5	971,5
	14	Роликоопора НГ80-127	6	26,5	159
	15	Устройство натяжное винтовое 8040-60-80	1	287	287
	16	Устройство очистное плужковое	1	15	15
	17	Скребок - 800	1	38	38
	18	Устройство выключающее канатное ВК-16-8	2	10	20
	19	Электродвигатель 4А160S8У3 N=7,5 кВт n=750 об/мин.	1	135	135
	20	Муфты	2	—	40,5
	21	Лента 2М-800-3-Б КНЛ-65х6х2м	41п.м	1п.м. 7,3	299,3
	22	Редуктор Ц2У-300-16-12,5	1	138	138
	23	Датчик скорости ДМ-2М	1	5	5
	24	Опора устройства винтового натяжного	1	71,6	71,6
	25	Опора приводного барабана	1	139,6	139,6
	26	Секция 1	1	111,26	111,26
Конвейер ленточный №1	27	Секция 2	1	125,7	125,7
	28	Секция 3	1	53,04	53,04
	29	Стойка	5	9	45
	30	Направляющая лотка	10	39,28	39,28
	31	Направляющая лотка	2	35,5	71
	32	Направляющая лотка	6	28,18	169,1
	33	Стойка	19	6,4	121,6
	34	Ограждение	1	49,93	49,93
	35	Ограждение	10	16,52	165,2
	36	Ограждение	1	176,8	17,8
	37	Ограждение	2	15,66	31,32
	38	Ограждение	6	13,1	78,6
	39	Ограждение	1	3	3
	40	Ограждение	1	6	6
	41	Рама привода	1	59,2	59,2
	42	Рама	1	531,3	531,3
	43	Крепеж	—	25	25
Конвейер ленточный №2	44	Барабан 8063ф-100	1	500	500
	45	Барабан 8040-60	1	195	195
	46	Барабан 8050-80	1	295	295
	47	Роликоопора ЖГ80-127-30	39	36	1404
	48	Роликоопора НГ80-127	15	26,5	397,5
	49	Ролик дефлекторный ДЖ80-127-30	2	24,2	48,4
	50	Ролик дефлекторный нижний ВАН-127	2	6	12
	51	Устройство натяжное винтовое 8050-80-50	1	379	379
	52	Устройство натяжное винтовое 8050-80-80	1	391	391
	53	Скребок - 800	1	38	38
	54	Устройство очистное плужковое	1	15	15
	55	Устройство выключающее канатное ВК-54-24	1	11	11

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

Привязан

Инв. №

ТП 503-7-14.88 ПЗ

Лист 6

Копировал

Формат А2

Альбом I

Комплектация	N п/п	Спецификация	Количество	Масса в кг	
				Единица	Общая
1	2	3	4	5	6
Конвейер ленточный №2	56	Редуктор Ц2У-315Н	1	520	520
	57	Электродвигатель 4А200L6У3 N=30 кВт, n=1000об/мин	1	310	310
	58	Муфты	—	44	44
	59	Лента 2М-800-3-БКНЛ-65×3×1	102 п.м	1п.м 5,8	591,6
	60	Датчик ДМ-2М	1	5	5
	61	Рама приводного барабана	1	424,4	424,4
	62	Рама привода	1	88,1	88,1
	63	Рама концевого барабана	1	126,3	126,3
	64	Рама устройства винтового натяжного	1	139,36	139,36
	65	Течка	1	121,8	121,8
	66	Секция	1	55,48	55,48
	67	Секция	5	146	730
	68	Секция	1	116	116
	69	Секция	1	147,5	147,5
	70	Секция	1	56,5	56,5
	71	Стойка	1	10	10
	72	Стойка	1	15	15
	73	Стойка	10	9,4	94
	74	Стойка	1	18	18
	75	Стойка	2	10	20
	76	Ограждение	1	150	150
	77	Ограждение	24	15	360
	78	Ограждение	1	25	25
	79	Ограждение	1	30	30
	80	Ограждение	1	4,3	4,3
	81	Ограждение	1	3	3
	82	Ограждение	1	20	20

(окончание)

1	2	3	4	5	6
Конвейер ленточный №2	83	Ограждение	1	55	55
	84	Лоток приемный	1	25	25
	85	Лоток направляющий	1	20	20
	86	Крепеж	—	30	30
Механизм передвижения виброразгрузчика АП-32 УХЛ	87	Механизм передвижения виброразгрузчика АП-32 УХЛ	1	1025	1025
	88	Таль электрическая ТЭ 500-92120-01	1	660	660
	89	Конечный выключатель КУ-703АУ2	1	1,6	1,6
	90	Обоймы блочные 250-1	4	45	180
	91	Шарикоподшипник радиальный однорядный 60203	2	0,5	1
	92	Шарикоподшипник радиальный 207	2	0,5	1
	93	Крепеж	—	10	10
Механизм передвижения вибратора накладного УРАЛ ЦНИИ МПС	94	Механизм передвижения вибратора накладного УРАЛ ЦНИИ МПС	1	872	872
	95	Таль электрическая ТЭ 320-52М02-01	1	505	505
	96	Конечный выключатель КУ-703АУ2	1	1,6	1,6
	97	Выключатель путевой ВП16Г23А231-55У3	1	1	1
	98	Обоймы блочные 250-1	4	45	180
	99	Шарикоподшипник радиальный однорядный 60203	2	0,5	1
	100	Шарикоподшипник радиальный 207	2	0,5	1
	101	Крепеж	—	10	10
Комкорушитель	102	Комкорушитель	2	248	496
	103	Таль электрическая ТЭ050-51120-01	1	105	105
		Коуш	2	0,04	0,08
		Вибратор ИВ-101	1	18,5	18,5
		Канат 6,1-Г-I-Н-160	1,5 п.м	1п.м 0,2	3
		Крепеж	—	8	8
		Струг для разгрузки сыпучих материалов	1	1200	1200

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

Привязан

Инв. №

ТП 503-7-14.88 ПЗ

Лист 7

Копировал: [illegible] 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" и „Техники безопасности в строительстве" – СНиП III-4.80, а также на основании материалов проектно-сметной документации.

2 Осуществление строительства склада заполнителей вместимостью 12.5 тыс.куб.м. 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 склада определена календарным планом производства работ, разработанным на основании объемов строительно-монтажных работ, а так же расчетных трудоемкостей выполнения работ в соответствии со СНиП 1.04.03-85 и составляет 3,5 месяца, в том числе подготовительный период – 1 месяц.

5 В составе проекта разработана схема строительного генерального плана, в которой отражено 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 механизированных складов строительных конструкций, приобъектных складских площадок и стоянка строительных механизмов;
– устройство временных сетей водопровода, канализаций тепла, электроэнергии, освещение и ограждение территории строительства, телефонную сеть и радиосвязь, а также временные железнодорожные пути и 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. 7
Питание потребителей строительной площадки запроектировано 8
от комплектной трансформаторной подстанции наружной 8.1
установки типа КТПН-72м канализация электроэнергии выполняется в основном по воздушным ЛЭП-0.4 кв за исключением зоны действия строительных механизмов, где ЛЭП-0.4 кв предусматривается кабелем.
Для распределения электроэнергии между потребителями в зоне работы кранов и строительных механизмов устанавливают силовые распределительные пункты наружной установки типа ШРС-1 кв и ящики в защитном исполнении типа ЯВШ.
Наружное освещение запроектировано прожекторами ПЗС-45, 8.2
установленными на прожекторных мачтах.

6 При строительстве объектов склада предусмотрена оптимальная последовательность их возведение и максимальное совмещение строительно-монтажных работ с соблюдением технологических разрывов и правил техники безопасности в строительстве (смотрите календарный план производства работ). В проекте принят следующий порядок возведения объектов склада:
Разрабатывается котлован под фундаменты приемного устройства, подпорные стены, фундаменты электропомещения.
Производится бетонирование монолитных фундаментов и подпорных стен, затем устраивается песчаная подушка под сборные фундаменты, лотки и подпорную стенку до отметок – 4.100 и 5.600, после чего монтируются сборные конструкции и 8.3
и производится окончательная обратная засыпка песком до проектных отметок низа котлована соответственно – 3.600 и 5.100 с тщательным послойным уплотнением.
Обратная засыпка песком до проектных отметок – 3.600 и – 5.100 выполняется только в пределах сборных железобетонных конструкций, как показано на схеме устройства конструкций.
По окончании засыпки котлована до проектных отметок производится монтаж металлоконструкций приемного устройства на отметке 0.000, монтаж металлических блоков электропомещения и поста управления, а затем монтаж металлоконструкций надземной части приемного устройства. 8.4
После возведения каркаса здания и кровли приемного устройства выполняется окончательная засыпка котлована местным грунтом до отметки – 0.600 с устройством проектного котлована, разработанного на чертежах „АР"
Параллельно с возведением конструкций приемного устройства выполняются работы, по устройству галереи ленточного конвейера №2 и радиально-штабелирующего конвейера РШК-40.
Все работы по возведению конструкций галереи ленточного конвейера №2 выполняются с использованием 8.5
пневмоколесного крана КС-4361 со стрелой ℓ = 15.5м и гуськом 6м.
Разработка котлована под конструкции галереи осуществляется экскаватором ЭО-4121, оборудованным обратной лопатой емкостью 0.65 м³, после окончания монтажа металлоконструкций приемного устройства со стороны оси „А"
Схему организации строительной площадки смотрите схему стройгенплана
Приняты следующие методы производства работ:
Земляные работы: механизированная разработка котлованов под фундаменты производится экскаватором ЭО-4121, оборудованным обратной лопатой емкостью 0,65 м³ с погрузкой разработанного грунта в автосамосвалы и отвозкой во временный резерв до обратной засыпки или насыпи вертикальной планировки площадки. Доработка грунта до проектных отметок заложения монтажных конструкций производится вручную.

Бетонирование монолитных конструкций при возведении приемного устройства предусматривается гусеничным краном РДК-25 со стрелой ℓ = 17.5м с гуськом-5м с подачей бетонной смеси в опалубку поворотными бункерами емкостью 1м³. 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.

Монтаж сборных железобетонных конструкций фундаментов, подпорных стен производить гусеничным краном РДК-25 со стрелой ℓ = 17.5м и жестким гуськом-5м с проходок и стоянок крана, указанных на схеме устройства конструкций. Максимальный вылет стрелы крана при монтаже сборных фундаментов – 16.5м

Монтаж металлоконструкций до отметки 0.000 приемного устройства, а также электропомещения и поста управления выполняется гусеничным краном РДК-25 со стрелой ℓ = 17.5 м и жестким гуськом 5м с проходок и стоянок, указанных на плане схемы устройства конструкций. Максимальный вылет стрелы крана при монтаже – 17 метров. Монтаж металлоконструкций каркаса и кровли выше отметки 0.000 производится тем же краном РДК-25, но со стрелой; ℓ = 22.5м и жестким гуськом – 5м. Максимальный вылет стрелы крана при монтаже 17 метров. Монтаж металлоконструкций производить укрупненными блоками с комплексной механизацией процессов транспортирования, складирования, укрупнительной сборки и установки.

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 пневма и электротрамбовок.

9 При производстве работ в зимних условиях необходимо предусмотреть специальные мероприятия для производства работ, а так же 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 непосредственно перед укладкой электроподогрев и пропрогрев уложенного бетона.

10 До начала работ по возведению склада необходимо разработать проект производства работ, без которого строительства 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 Госстехнадзором и правила противопожарной безопасности"

12 При разработки основных положений по организации строительства использованы следующие нормативные документы:
СНиП 3.01.01-85; СН-227-82; СНиП 3.01.01-85; СНиП III-8-76; СНиП 3.02.01-87 СНиП III-15-76; СНиП III-18-75; СНиП III-4-80

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

Привязан

Инв. №

ТП503-7-14.88 ПЗ

Лист 8

Копировал

Формат А2

Ведомость
механизмов инструментов и приспособлений

NN п.п.	Наименование и марка	Единица измерен.	Количест.	Техническая характеристика
1	Экскаватор	шт.	1	30-4121, обратная лопата, емкость ковша - 0.65 м³
2	Кран	шт.	1	Гусеничный РДК-25; стрелы: ℓ=17,5м; ℓ=22,5м и жесткий гусек -5м
3	Кран	шт.	1	Пневмоколесный, КС-4361 со стрелой ℓ=15,5м и гусек = 6м
4	Кран	шт.	1	Автомобильный, СМК-10 Стрела ℓ = 10м
5	Бульдозер	шт.	1	ДЗ-42 Ширина укатываемой полосы - трактор ДТ-75
6	Электросварочный аппарат	шт.	1	СТШ-401
7	Бункеры	шт.	1	Поворотные, БП-0,8÷1,0 ГОСТ 25573-82
8	Строп двухветвевой	комп.	2	2СК-12,5; ГОСТ 25573-82
9	Строп четырехветвевой	комп.	2	4СК-1-6,3; ГОСТ 25573-82
10	Вибратор	шт.	2	ИВ-83 - поверхностный
11	Вибратор	шт.	2	ИВ-66 - глубинный
12	Лестницы монтажные	шт.	5	Инвентарные, приставные
13	Лестницы с навесными монтажными площадками	шт.	5	Инвентарные

Ведомость объемов основных работ

NN п.п	Наименование работ	Единица измерения	Количество
1	Выемка грунта	м³	4359
2	Насыпь	м³	2299
3	Монолитные бетонные и железобетонные конструкции	м³	104,6
4	Сборные железобетонные конструкции	м³	30,5
5	Стальные конструкции	т	111,4
6	Полы	м³	27
7	Заполнение проемов	м²	4,4
8	Обмазочная гидроизоляция	м²	311
9	Железнодорожные пути (в одну нить)	км	0,162

Ведомость
основных материалов и полуфабрикатов

NN п.п.	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Рельсы жел. дор.	т	14,05
2	Арматура для сборного железобетона	т	2,06
3	Арматура для монолитного железобетона	т	4,64
4	Сборные железобетонные конструкции	м³	30,5
5	Стальные конструкции	т	111,4
6	Цемент	т	26,0
7	Песок	м³	455,0
8	Щебень	м³	104,0
9	Гравий	м³	94,5
10	Щиты опалубки	м²	82
11	Блоки дверные	м²	4,4
12	Линолеум	м²	30,0
13	Стекло витринное	м²	15,0
14	Лес круглый	м³	13,0
15	Шпалы деревянные	м³	14,4

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

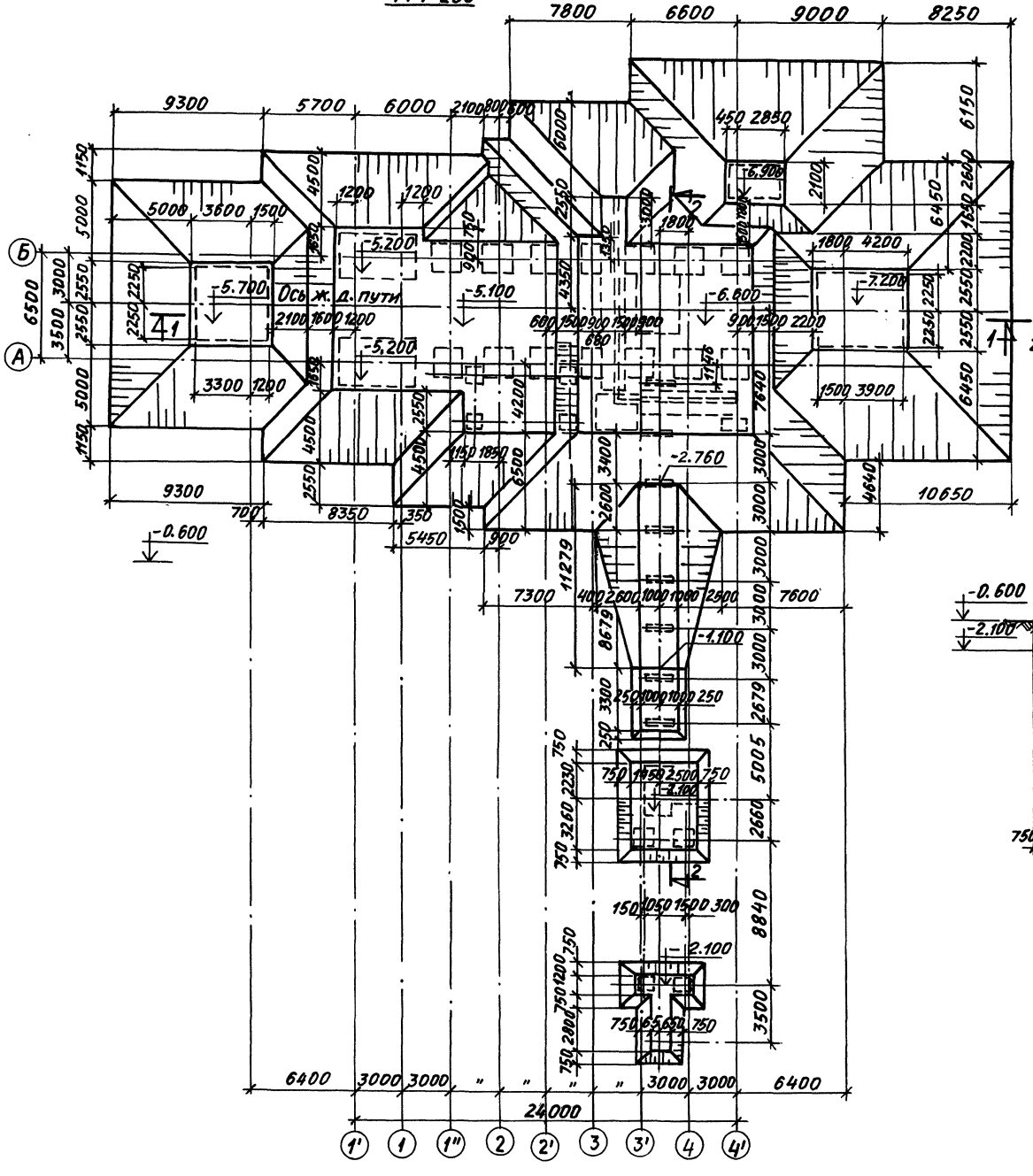
Привязан:

Инв. №

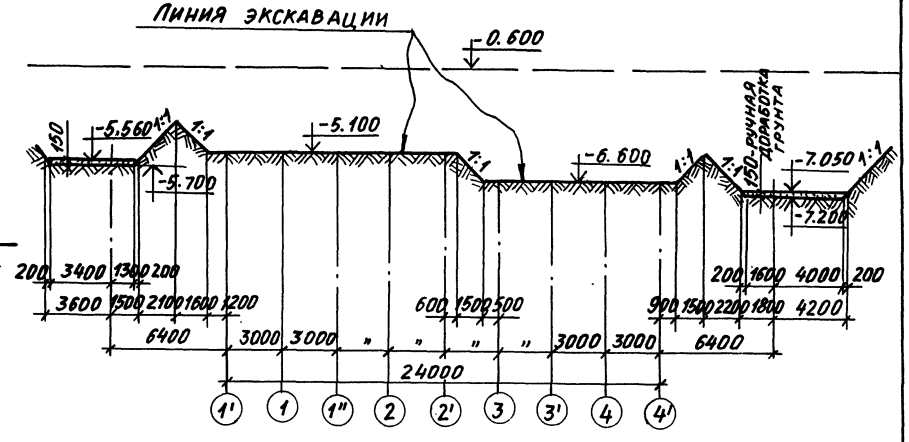
Альбом 1

Схема котлована

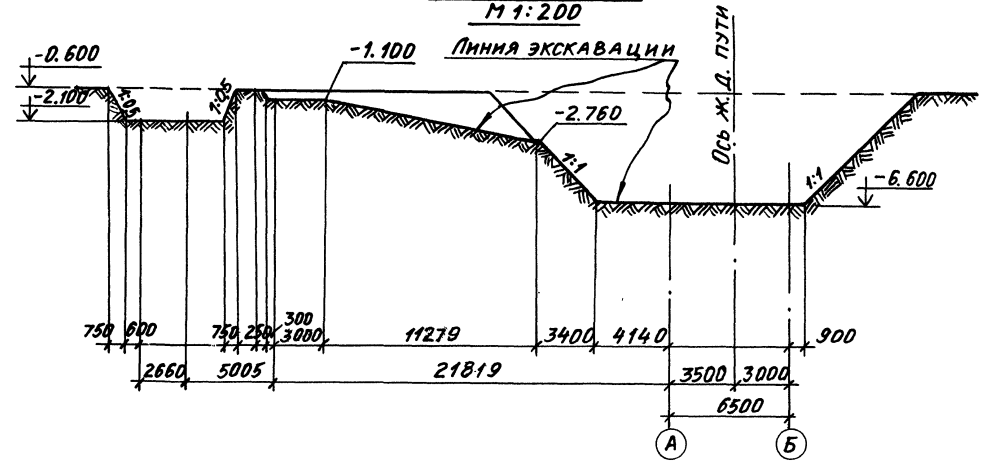
План
М 1:200



Разрез 1-1
М 1:200



Разрез 2-2
М 1:200



Привязан:	
Инв. №	

ТП 503-7-14.88 ПЗ

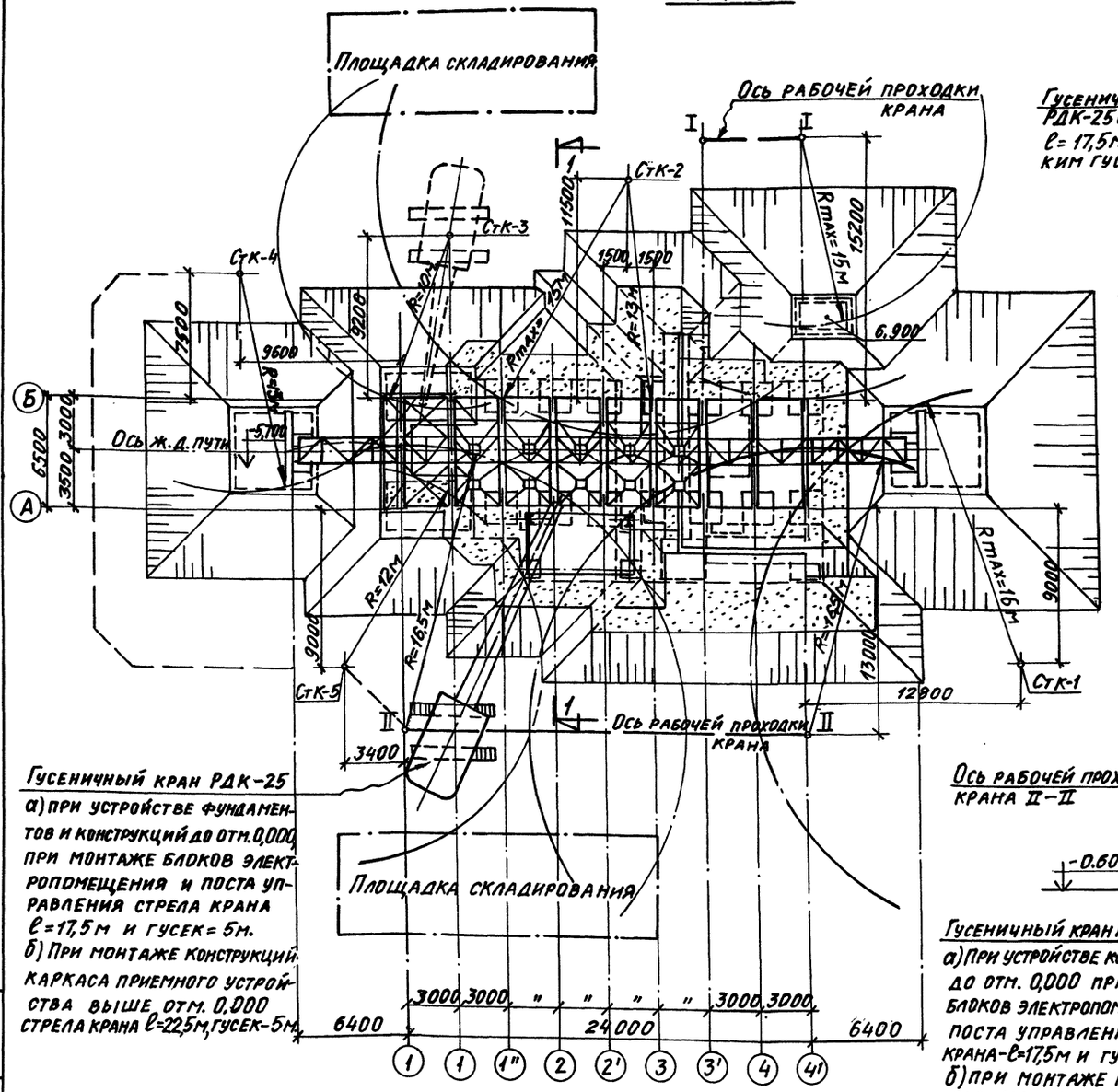
Лист 10

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

Альбом 1

Схема устройства конструкций

План
М1:200

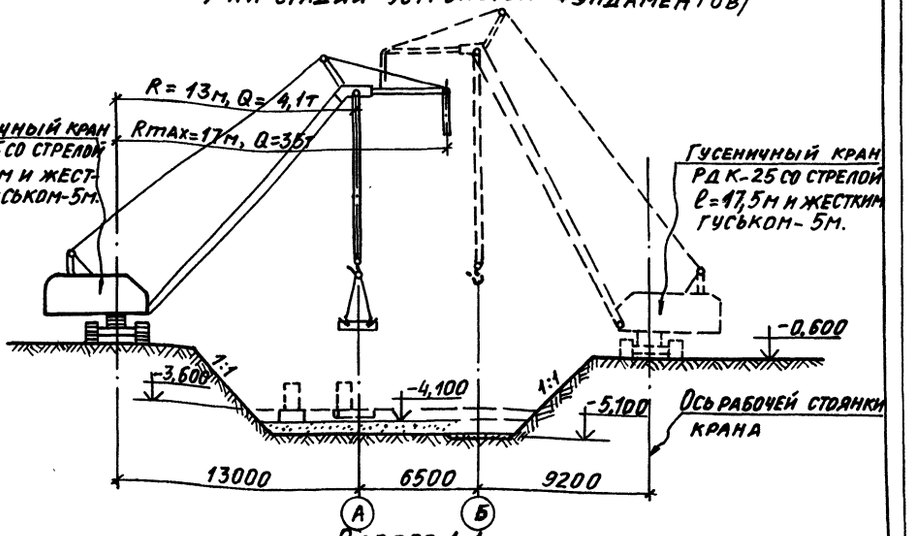


Гусеничный кран РДК-25

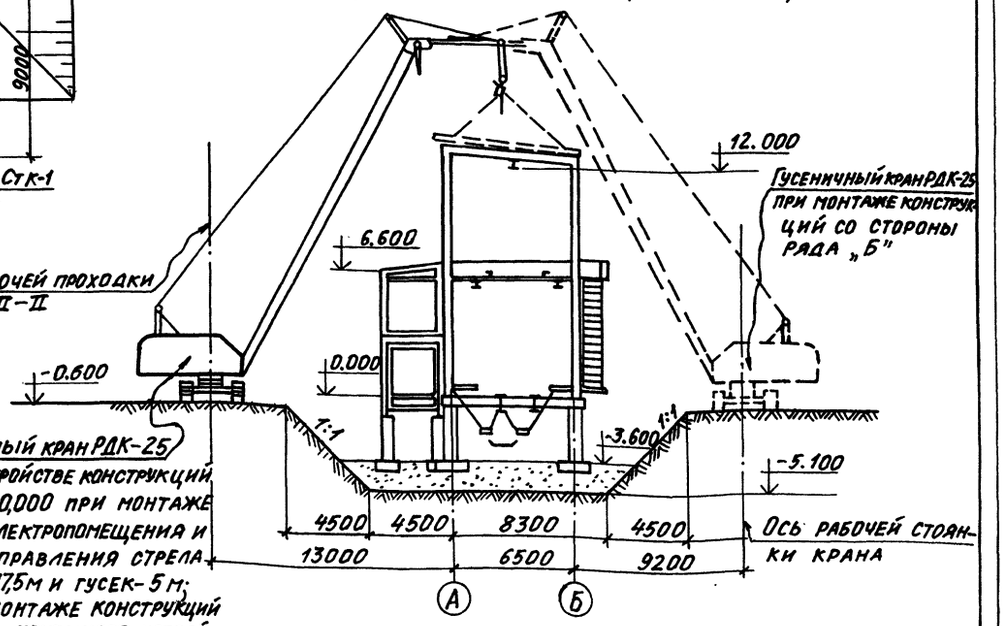
а) при устройстве фундаментов и конструкций до отм. 0,000 при монтаже блоков электропомещения и поста управления стрела крана ℓ=17,5 м и гусек= 5м.

б) При монтаже конструкций каркаса приемного устройства выше отм. 0,000 стрела крана ℓ=22,5м, гусек-5м.

Разрез 1-1
/ На стадии устройства фундаментов /



Разрез 1-1
/ На стадии монтажа конструкции каркаса /



Гусеничный кран РДК-25

а) При устройстве конструкций до отм. 0,000 при монтаже блоков электропомещения и поста управления стрела крана-ℓ=17,5м и гусек- 5 м;

б) при монтаже конструкций каркаса приемного устройства выше отм. 0,000 стрела крана ℓ=22,5м, гусек– 5м.

Привязан:

Инв. №

ТП 503-7-14.88 ПЗ

Лист 11

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

Альбом 1

Календарный план производства работ

Наименование	NN п.п.	Наименование работ	Объем работ: Един. изм.	Объем работ: Кол-во	Затраты труда чел. дн.	Требуемые машины: Наименование	Требуемые машины: Число машино-смен	Продолжительность работ в днях	Число смен	Численность рабочих в смену	Месяцы строительства: I	II	III	IV
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Приемное устройство, электропомещение и пост управления	I	Подготовительный период	дн.		30									
	1	Разработка грунта	$м^3$	4262	236	Экскаватор ЭО-4121		10	2	12				
	2	Устройство монолитных подпорных стен Ст-1 и Ст-2 фундаментов и зум	$м^3$	96,82	81	Кран РДК-25		7	2	6				
	3	Устройство песчаной подушки под фундамент	$м^3$	388	28	Кран РДК-25		4	2	4				
	4	Монтаж сборной подпорной стенки	$м^3$	10,25	5	Кран РДК-25		4	2	4				
	5	Монтаж сборных фундаментов и лотков	$м^3$	25,76	13	Кран РДК-25								
	6	Устройство обратной засыпки	$м^3$	1827	91	Кран РДК-25 ДЗ-42		5	2	9				
	7	Уплотнение грунта щебнем	$м^3$	306	31			4	2	4				
	8	Монтаж металлоконструкций	т	108,4	271	РДК-25		17	2	8				
	9	Утепление щитов минераловатными плитами	$м^3$	17	28			4	2	4				
	10	Устройство покрытия из линолеума	$м^2$	27	2			1	1	2				
	11	Прочие работы	ч.дн.		157			39	2	2				
Галерея ленточного конвейера №2 и радиально-штабелирующий конвейер РШК-40	1	Разработка грунта	$м^3$	97	5	Экскаватор ЭО-4121		1	2	3				
	2	Устройство монол. ж.бет. фундаментов	$м^3$	7,8	7	КС-4361А		2	1	4				
	3	Монтаж сборных ж.бет. фундаментов	$м^3$	4,7	4	КС-4361А		1	1	4				
	4	Устройство обратной засыпки	$м^3$	84	4	КС-4361А ДЗ-42		1	1	2				
	5	Монтаж металлоконструкций	т	3,06	10	КС-4361А		2	1	5				
	6	Устройство жел.дор. пути в одну нить из рельсов Р-43 на щебеночном балласте	м	90	24	КС-4361А		4	1	6				
	7	Прочие работы			10			5	1	2				
Спецработы по складу	1	Отопление и вентиляция	руб.	420	11			5	1	2				
	2	Водопровод и канализация	руб.	2720	51			10	1	5				
	3	Монтаж силового электрооборудования	руб.	9010	82			20	1	4				
	4	Электроосвещение	руб.	1900	35			7	1	5				
	5	Монтаж технологического оборудования	руб.	2640	39	РДК-25		8	1	5				

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

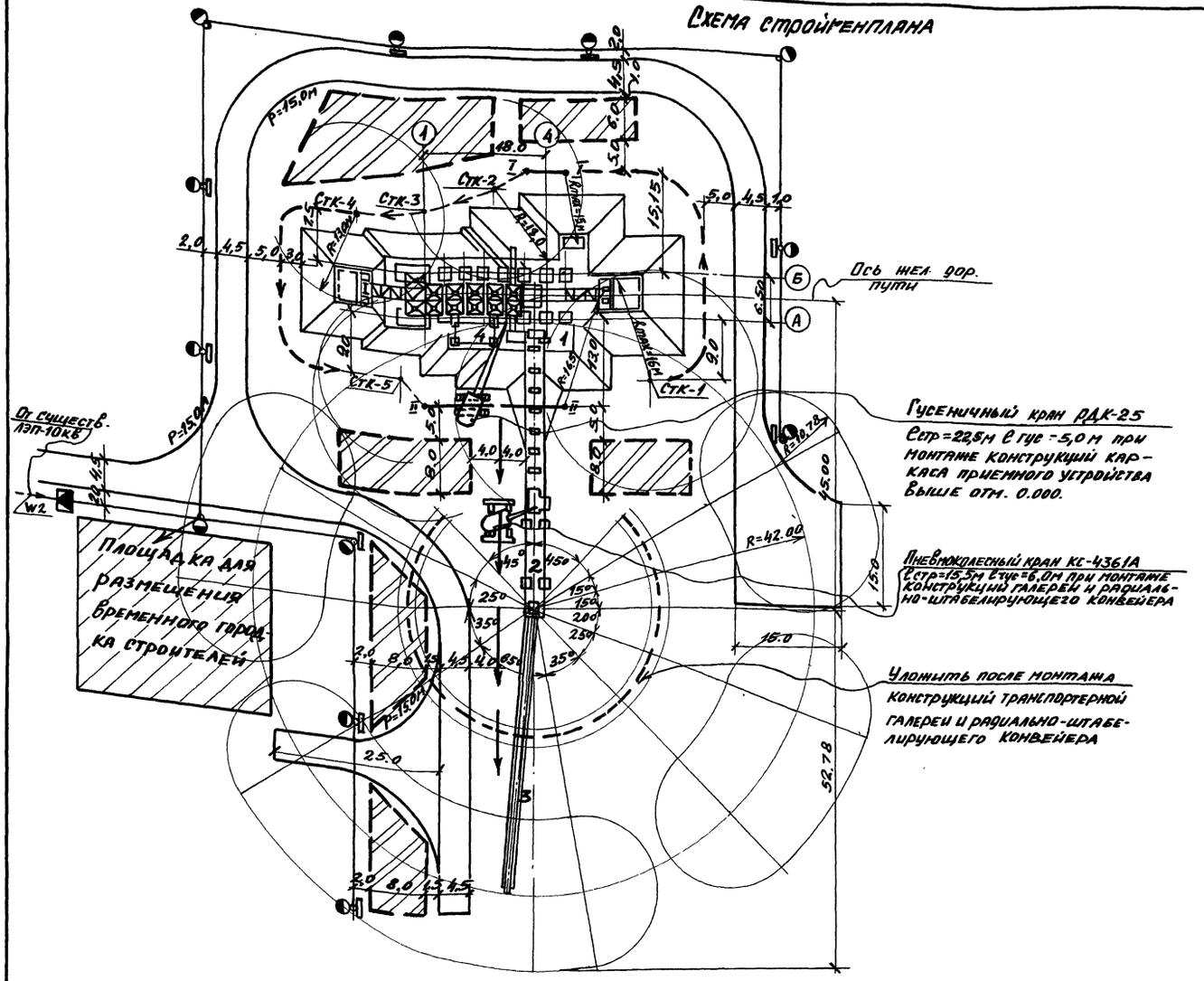
Привязан:

Инв. №

ТП 503-7-14.88 ПЗ

Лист 12

Схема стройгенплана



Примечания

1. При размещении склада вблизи населенного пункта строительную площадку необходимо ограждать.

Экспликация постоянных зданий и сооружений

Ном. по схеме	Наименование	Примечание
1	Приемное устройство	
2	Галерея ленточного конвейера N2	
3	Радиально-штабелирующий конвейер РШК-40	
4	Электропомещение и пост управления	

Экспликация временных зданий и сооружений

Номер по схеме	Наименование	Ед. изм	К-во	Номер типового проекта
I	Контора прораба и мастера	шт.	2	420-04-(0)
II	Гардеробная	"	4	4810-23-(0)
III	Помещение для обогрева, отдыха и приема пищи	"	1	"ЦУБ" 1875-(с)
IV	Инструментальная кладовая	"	4	"Комплект-М 31808-(0)
V	Одноместный туалет	шт.	2	7150-5

Условные обозначения

- Постоянные строящиеся здания и сооружения.
- Временные проектируемые автодороги.
- Площадки складирования и укрупнительной сборки конструкций.
- СТК-2 — Стоянки крана.
- I — I — Оси проходки крана.
- W2 — Временная воздушная ЛЭП-6кВ (10кВ).
- W1 — Временная воздушная ЛЭП-0,4кВ.
- Комплектная трансформаторная подстанция наружной установки.
- Опора ВЛ-0,4кВ со светильником.
- Распределительный щит
- Площадка для размещения временного городка строителей.

Привязан:

Инв. №

ТП 503-7-14.88 ПЗ

Лист 13

Альбом 1

ТЕХНИКО - ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование	Единица измерения	Значение показат. Рассматриваемого проекта	Проекта-аналога *
1. Вместимость склада	м³	12500	12500
2. Годовой грузооборот	то же	125000	125000
3. Себестоимость переработки 1м³ груза	руб/м³	0.32	0,43
4. Списочная численность работающих	чел.	7	7
в том числе:			
рабочих	то же	6	6
5. Уровень механизации производственных процессов	%	91	75
6. Режим работы склада:			
Прием с железной дороги	дн	365	365
		(вне смен)	(вне смен)
Рабочие смены в сутки	смен	2	2
Продолжительность смены	ч	8,2	8,2
Коэффициент сменности по раб.		1	1
7. Выработка			
- на одного работающего	м³/год	17857	17857
- на одного рабочего	м³/год	20833	20833
8 Приведенные затраты	тыс. руб	60.54	76,92
То же, на 1м³ грузооборота	руб/м³	0.48	0,62
9. Объем строительный	м³	2960	2562
- на расчетную единицу	то же	0.24	0,21
10. Площадь - застройки	м²	7044	6097
- общая	то же	7184	6218
Площадь общая			
на расчетную единицу	"	0.57	0,50
11. Сметная стоимость общая	тыс. руб.	171.54	201,24

Наименование	Единица измерения	Значение показат. Рассматриваемого проекта	Проекта-аналога *
В том числе:			
строительно-монтажных работ	тыс. руб.	91,91	133,21
Стоимость строительно-монтажных работ на 1м² общей площади	руб.	12,79	21,42
Стоимость строительно-монтажных работ на 1м³ строительного объема	то же	31,05	51,99
Стоимость общая на расчетную единицу	"	13,72	16,10
12. Трудоемкость			
Построечные трудовые затраты	чел.-ч	12083	21396
то же, на 1м² общей площади	то же	1,68	3,44
" , на 1м³ строительного объема	"	4,08	8,35
" , на расчетную единицу	"	0,97	1,71
" , на 1м руб. строительно-монтажных работ	"	131479,8	232792,9
13. Расход строительных материалов			
Цемент, приведенный к марке М400	т	38,5	75,1
в том числе:			
на индустриальные изделия	то же	13,5	
Цемент, приведенный к марки М400			
на 1м² общей площади	"	0,005	0,012
То же, на 1м³ строительного объема	"	0,013	0,03
То же на расчетную единицу	"	0,003	0,006
Сталь, общий	"	115,7	
В том числе: на индустриальные изделия	"	108,67	

Наименование	Единица измерения	Значение, показат. Рассматриваемого проекта	Проекта-аналога *
Сталь, приведенная к классам А-1 кс 38/23	т	115,7	125,6
То же, на 1м² общей площади	"	0,02	0,02
То же, на 1м³ строительного объема	"	0,04	0,05
То же, на расчетную единицу	"	0,01	0,01
Сталь прокатная, приведенная кс 38/23	"	106,45	
В том числе:			
Сталь арматурная, приведенная кл-1	"	9,25	
в том числе: в построечных условиях	"	7,03	
Бетон и железобетон, общий	м³	155	618,9
То же, на 1м² общей площади	то же	0,02	0,1
То же, на 1м³ строительного объема	"	0,05	0,24
То же, на расчетную единицу	"	0,01	0,05
Бетон и железобетон общий, монолитный	"	104,6	587,2
То же, на 1м² общей площади	"	0,01	0,09
сборный тяжелый	"	30,5	31,7
Лесоматериалы, общий	"	23,7	
Приведенные к круглому лесу	"	35,6	
То же, на 1м² общей площади	"	0,004	
Стекло строительное	м²	15	
Рулонные кровельные и гидроизоляционные материалы	то же	4	
14. Эксплуатационные расходы:			
Расход тепла	К. кал/ч	8600	
в том числе:			
на отопление	то же	8600	
Потребная электрическая мощность	квт	151	210
Годовой расход электроэнергии	квт час	112,180	

* За проект - аналог принят ТП 708-1, приведенный в сопоставимый вид.

Привязан:

Инв. №

ТП 503-7-14.88 ПЗ Лист 14

Копировал:

Формат А2

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

Альбом 1

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта ТХ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные	
2	План и спецификация	
3	Разрезы А-А; Б-Б и Г-Г	
4	Разрезы В-В; Д-Д; Е-Е и Ж-Ж	
5	Разрезы И-И; Л-Л и план	
6	Разрез К-К	
7	Установка виборазгрузчика ДП-32УХЛ	
8	Установка вибратора накладного УРАЛ ЦНИИ МПС	
9	Установка лотковых вибропитателей	
10	Установка конечных выключателей КУ-701А на рельсе РШК и в приемном устройстве	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Ссылочные документы	
ОНТП-07-85	Общесоюзные нормы технологического проектирования пред.	
	приятий сборного железобетона	
	Прилагаемые документы	
ТХ.СО	Спецификация оборудования к осн	Альбом 6
	овному комплекту рабочих чертежей марки ТХ	
ТХН.СО	Спецификация оборудования кос-	Альбом 6
	новному комплекту рабочих чертежей марки ТХН	
ТХ.Н-1	Механизм передвижения	
ТХ.Н-2	Балка	
ТХ.Н-3	Траверса в сборе	
ТХ.Н-4	Подвеска	
ТХ.Н-5	Тележка холостая	
ТХ.Н-6	Каток в сборе	
ТХ.Н-7	Траверса в сборе	
ТХ.Н-8	Связь	

продолжение

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ.Н-9	Щека правая в сборе	
ТХ.Н-10	Установка конечного	
	выключателя КУ-703АУ2	
ТХ.Н-11	Механизм передвижения	
ТХ.Н-12	Балка	
ТХ.Н-13	Траверса в сборе	
ТХ.Н-14	Комкорушитель	
ТХ.Н-15	Плита штыревая	
ТХ.Н-16	Конвейер ленточный горизон-	
	тальный №1. Общий вид	
ТХ.Н-17	То же	
ТХ.Н-18	Опора устройства винтового натяжного	
ТХ.Н-19	Опора приводного барабана	
ТХ.Н-20	Секция 1	
ТХ.Н-21	Секция 2	
ТХ.Н-22	Секция 3	
ТХ.Н-23	Стойка	
ТХ.Н-24	Стойка	
ТХ.Н-25	Направляющая лотка	
ТХ.Н-26	Ограждение	
ТХ.Н-27	Ограждение	
ТХ.Н-28	Ограждение	
ТХ.Н-29	Рама привода	
ТХ.Н-30	Рама	
ТХ.Н-31	Конвейер ленточный наклонный №2	
	Общий вид	
ТХ.Н-32	То же	
ТХ.Н-33	Рама приводного барабана	
ТХ.Н-34	Рама привода	
ТХ.Н-35	Рама концевого барабана	
ТХ.Н-36	Рама устройства винтового натяжного	
ТХ.Н-37	Течка	
ТХ.Н-38	Ограждение	
ТХ.Н-39	Ограждение	
ТХ.Н-40	Струг для разгрузки сыпучих	
	материалов	

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

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

Общие указания

1. За условную отметку 0.000 принята отметка головки рельса железнодорожного пути нормальной колеи, соответствующая абсолютной отметке ____
2. Отметка планировки земли принята −0.600.
3. В проекте использованы следующие изобретения:
   А.с. № 1022906 кл. В65G 47/74, „Разгрузочный узел ленточного конвейера";
   А.с. № 252918 кл. В65G 65/28, „Устройство для рыхления смерзшихся сыпучих материалов";
   А.с. № 701908 кл. В65G 67/24 „Устройство для рыхления мерзлых и слежавшихся материалов";
   А.с. № 412100 кл. В65G 67/24 „Вибратор УРАЛ ЦНИИ";
   А.с. № 434049 кл. В65G 67/26 „Устройство для разгрузки сыпучих навалочных грузов с железнодорожных платформ".

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

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

Инв. №			
Гл. инж.	Поляков		
Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		8.88
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		
Инж. пр.	Долгих		

Привязан

ТП 503-7-14.88 ТХ

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером

Стадия	Лист	Листов
Р	1	10

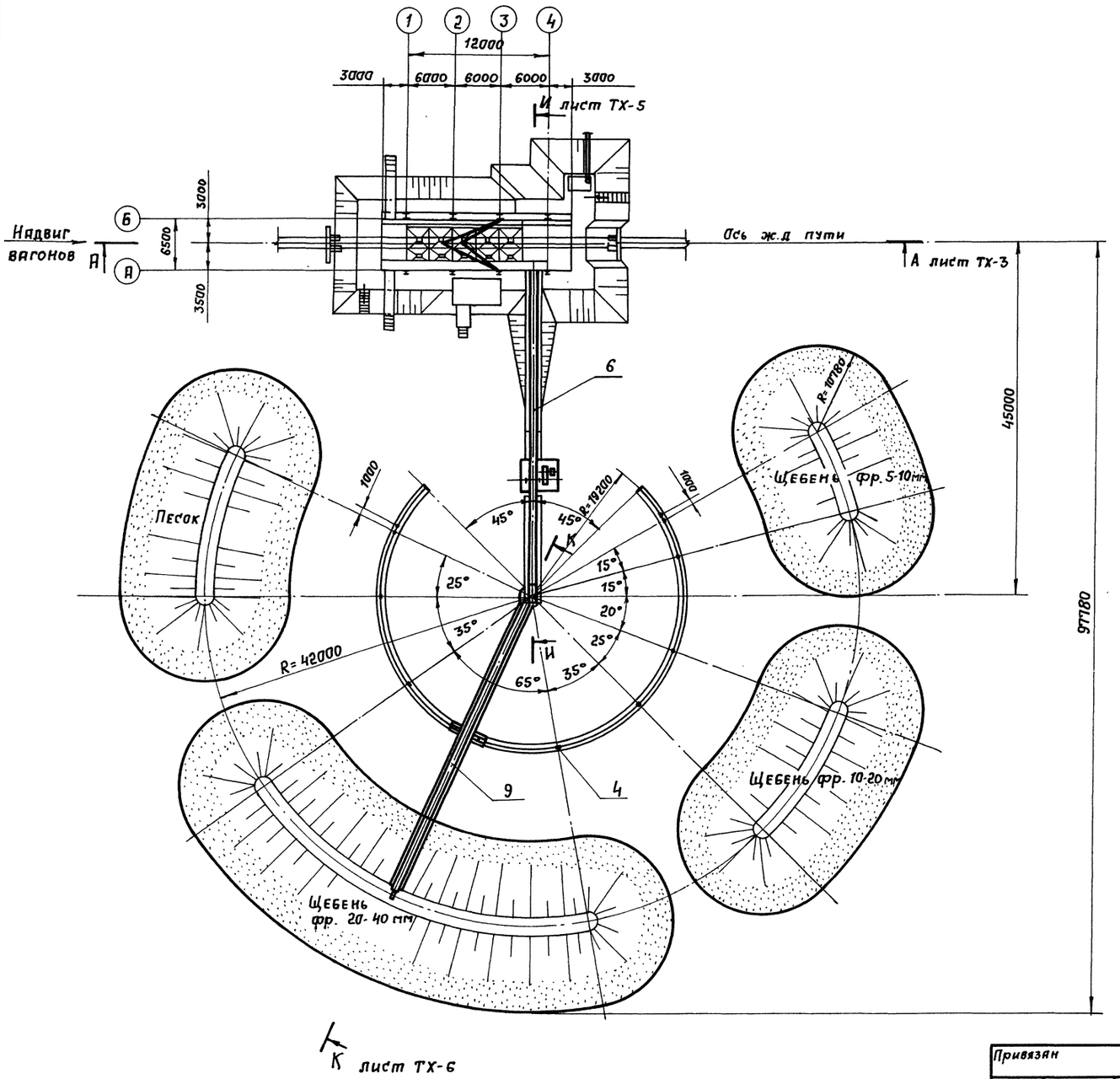
Общие данные

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал:

Формат А2

Альбом 1



Масса 56695 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса един. в кг.	Примечание
1	ТХ-7	Установка виброразгрузчика ДП-32УХЛ	1	8042	
2	ТХ-8	Установка вибратора наклядного УРЯЛЦНИИМС	1	5889	
3	ТХ-9	Установка латковых виброзатвор-питателей	1	1222,6	
4	ТХ-10	Установка выключателей серии КУ-701А на рельсе РШК и в приемном устройстве	1	69,77	
5	ТХ.Н-16	Конвейер ленточный горизонтальный №1	1	5111	В=800 мм Q=425 т/ч v=1.23 м/с
6	ТХ.Н-31	Конвейер ленточный наклонный № 2	1	8060	В=800 мм Q=459 т/ч v=1.4 м/с
7	ТХ.Н-14	Камкорушитель	2	580	
8	ТХ.Н-40	Стрэг для разгрузки сыпучих материалов	1	1200	
9	РШК-40	Радиально-штабелирующий конвейер	1	25000	Q=500:700 т/ч α=10÷18° N=83,4 кВ
10		Люкоподъемник	2	470	т.п 409-29-74.83 Альбом XIV

М 1:400

Нач.отд.	Кравцов		ТП 503-7-14.88 ТХ
ГИП.	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева	12.88	
Вед. инж.	Сизова		Склад заполнителей прирельсовый для автотранспортного строительства мобильный вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером
Инж. (техн.)	Долгих		Общемонтажный чертеж — Стадия Р, Лист 2, Листов
			План и спецификация — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

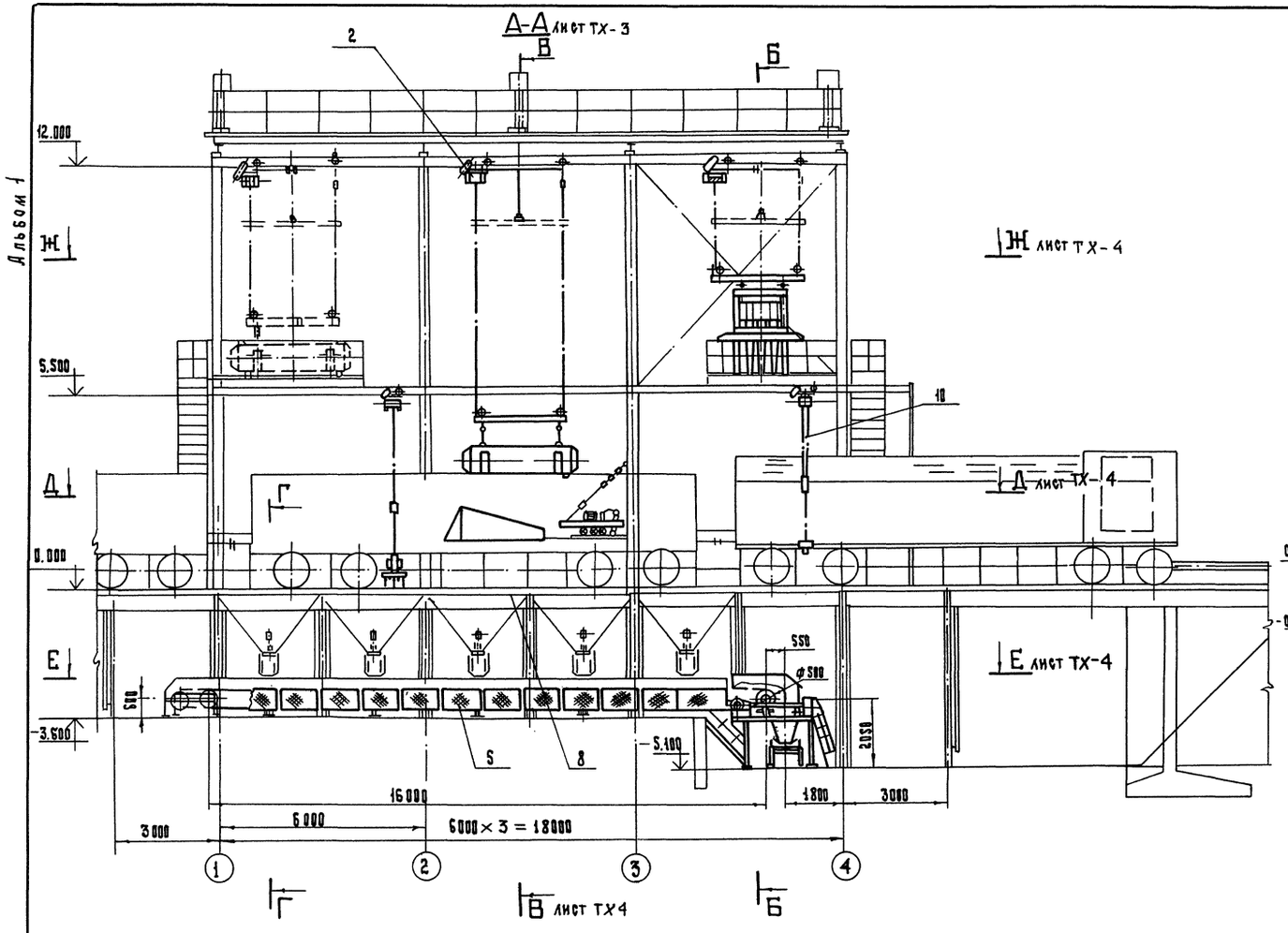
Инв. №

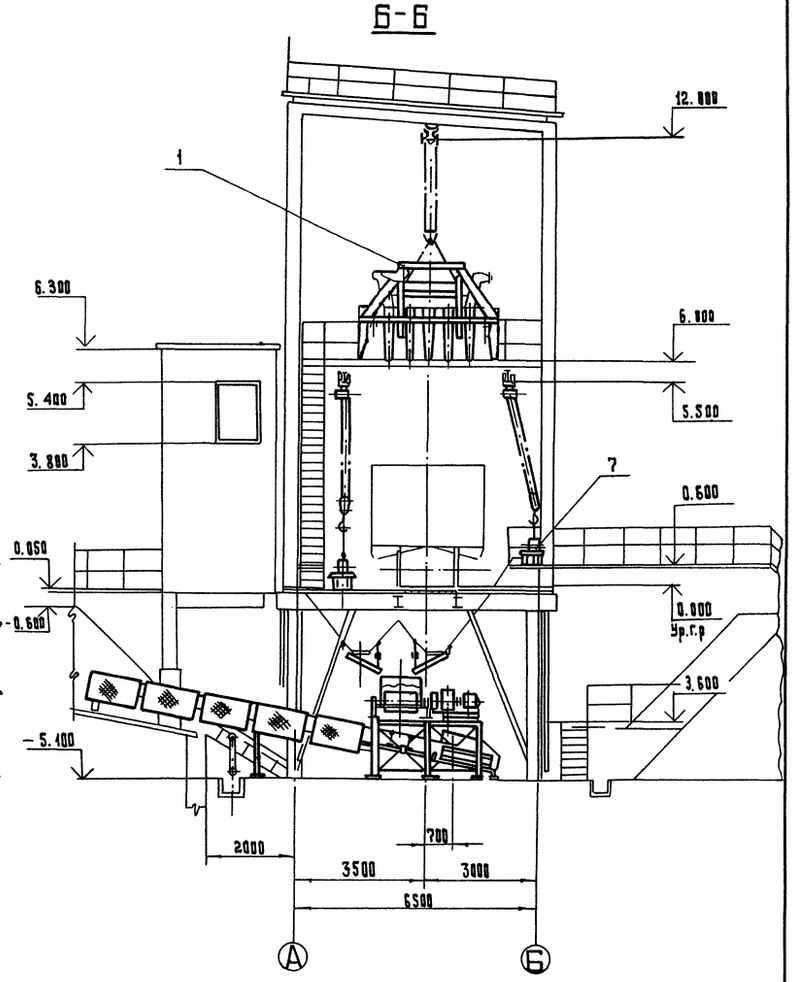
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

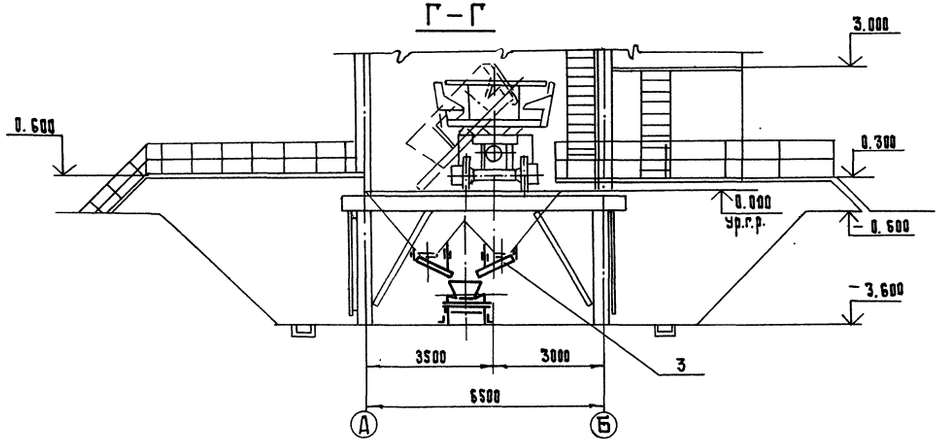
Копировал: Сосед

Формат А2

Альбом 1







М 1:100

Нач.отд.	Кравцов		ТП 503-7-1488 ТХ		
ГИП	Кузнецов		Склад заполнителей приобъектовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером		
Н.контр.	Лазарева				
Вед.инж.	Сизова		Общемонтажный чертеж	Стадия: Р	Лист: 3	Листов:
Инж.ж.к.	Долгих		Разрезы А-А; Б-Б и Г-Г	ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

Привязан

Инв.№

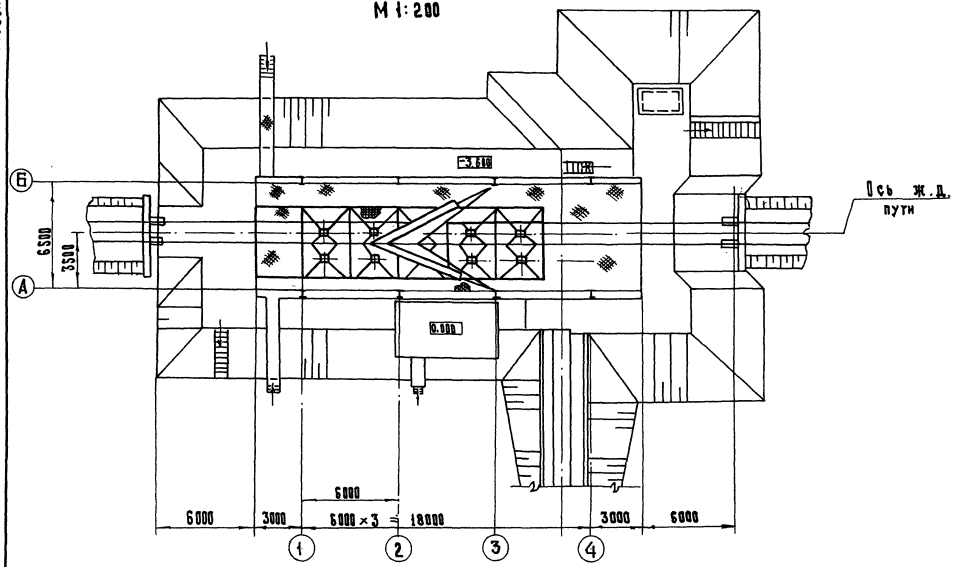
Копировал Типов

Формат А2

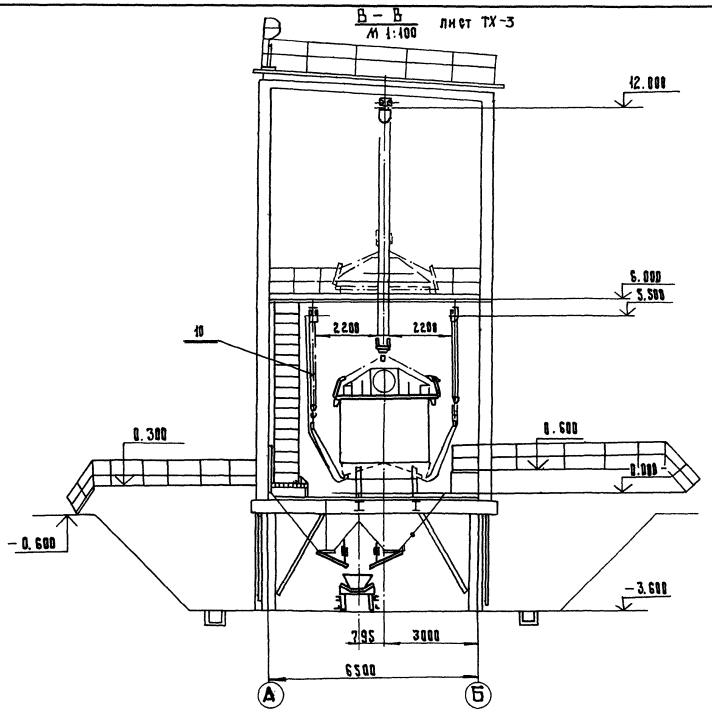
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Альбом I

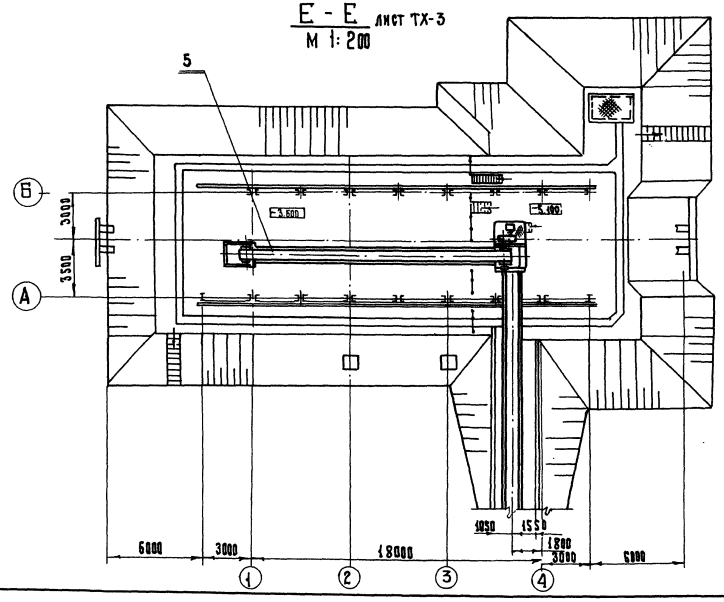
Д – Д лист ТХ 3
М 1:200



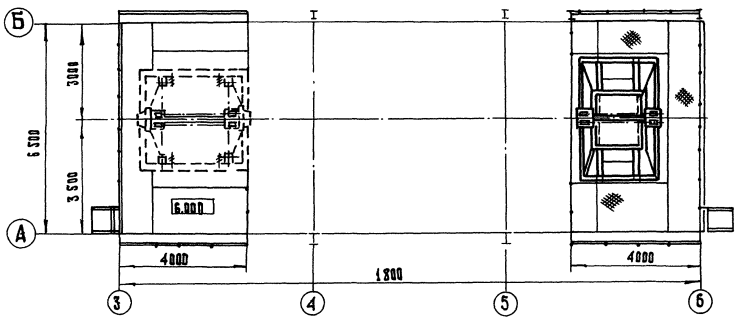
В – В
М 1:100 лист ТХ-3



Е - Е лист ТХ-3
М 1:200



Ж – Ж лист ТХ-3
М 1:100



Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		IX.88
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		
Инж. ПКат.	Долгих		

Привязан

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

Инв. №

ТП 503-7-14.88 ТХ

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиальным штабелирующим конвейером

Общемонтажный чертеж

Разрезы В – В; Д – Д; Е – Е и Ж – Ж

Стадия	Лист	Листов
Р	4	

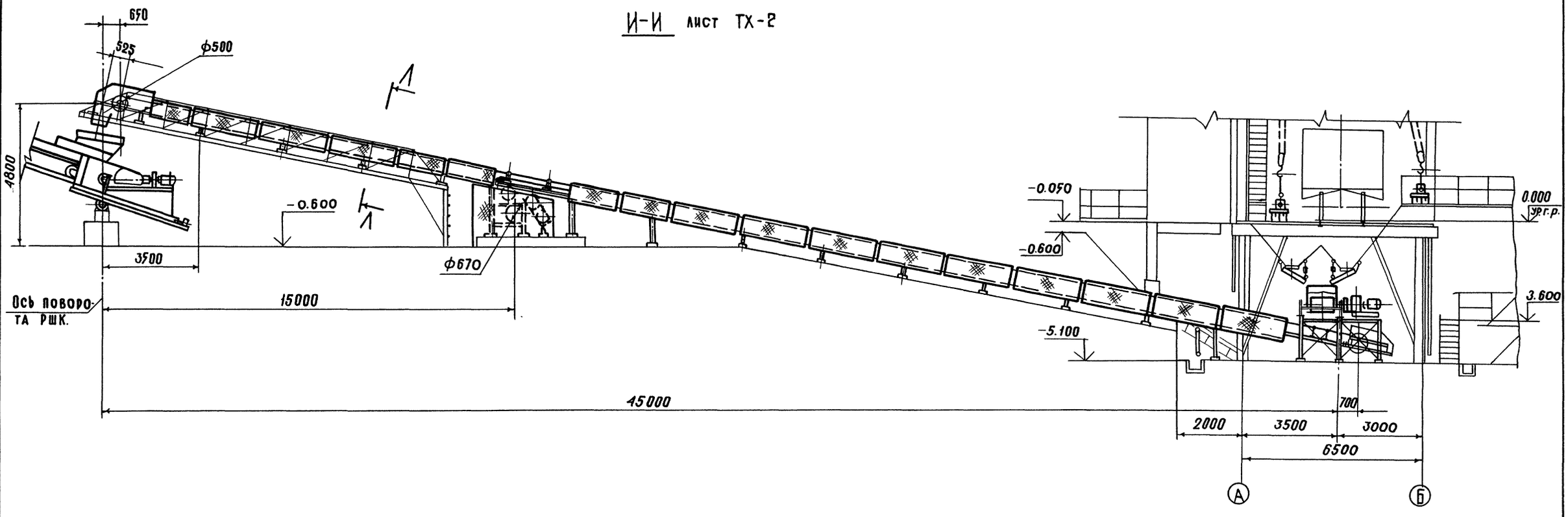
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

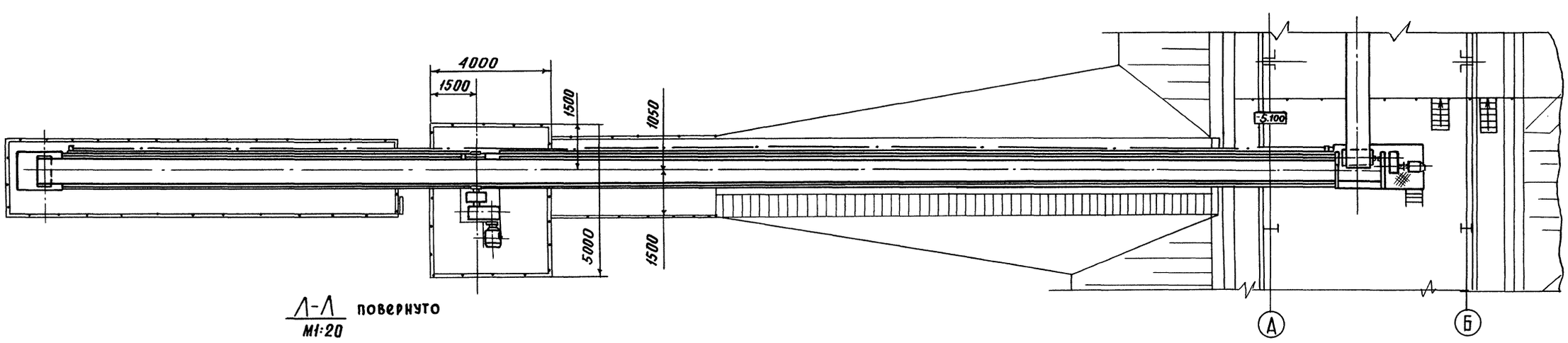
Копировал

Формат А2

Альбом 1

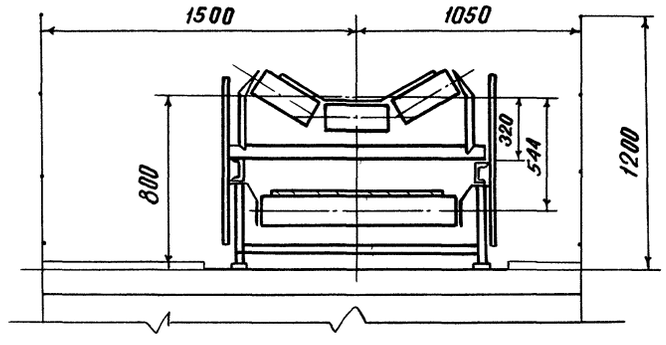
И-И лист ТХ-2





Л-Л повернуто

М1:20



Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		IX-88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. ПК.	Кудебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХ

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.

Общемонтажный чертеж — Стадия: Р; Лист: 5; Листов:

Разрезы И-И, Л-Л. План

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

Инв. №

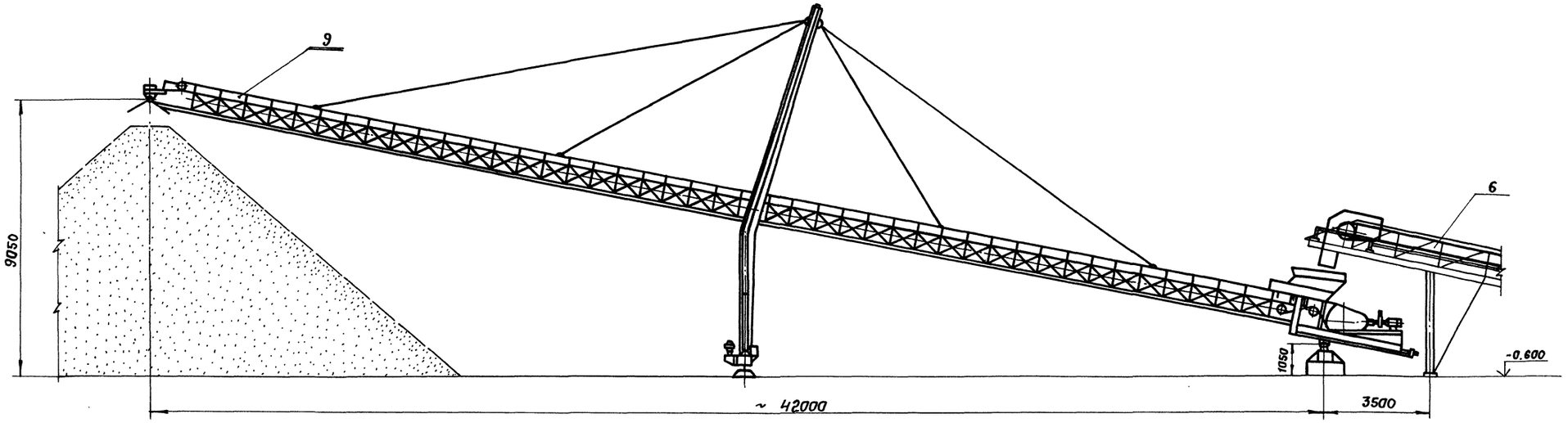
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

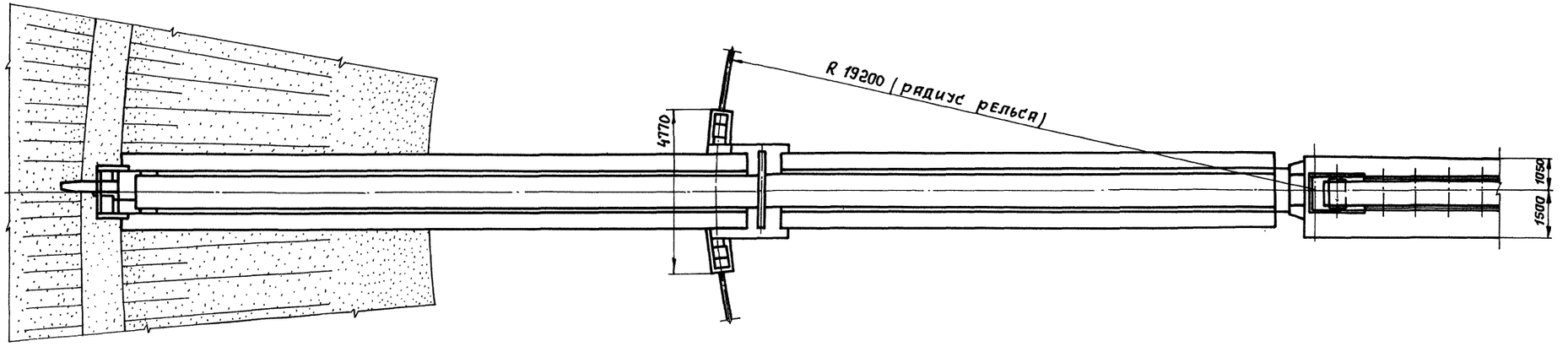
Копировал:

Формат А2

Альбом 1

К-К повернуто
М 1:100 лист ТХ-2





М 1:100

Нач. отд.	Кравцов		ТП 503-7-14.88 ТХ
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева	12.88	
Рук. бриг.	Сизова		Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 125 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.
Инжен.	Долгих		

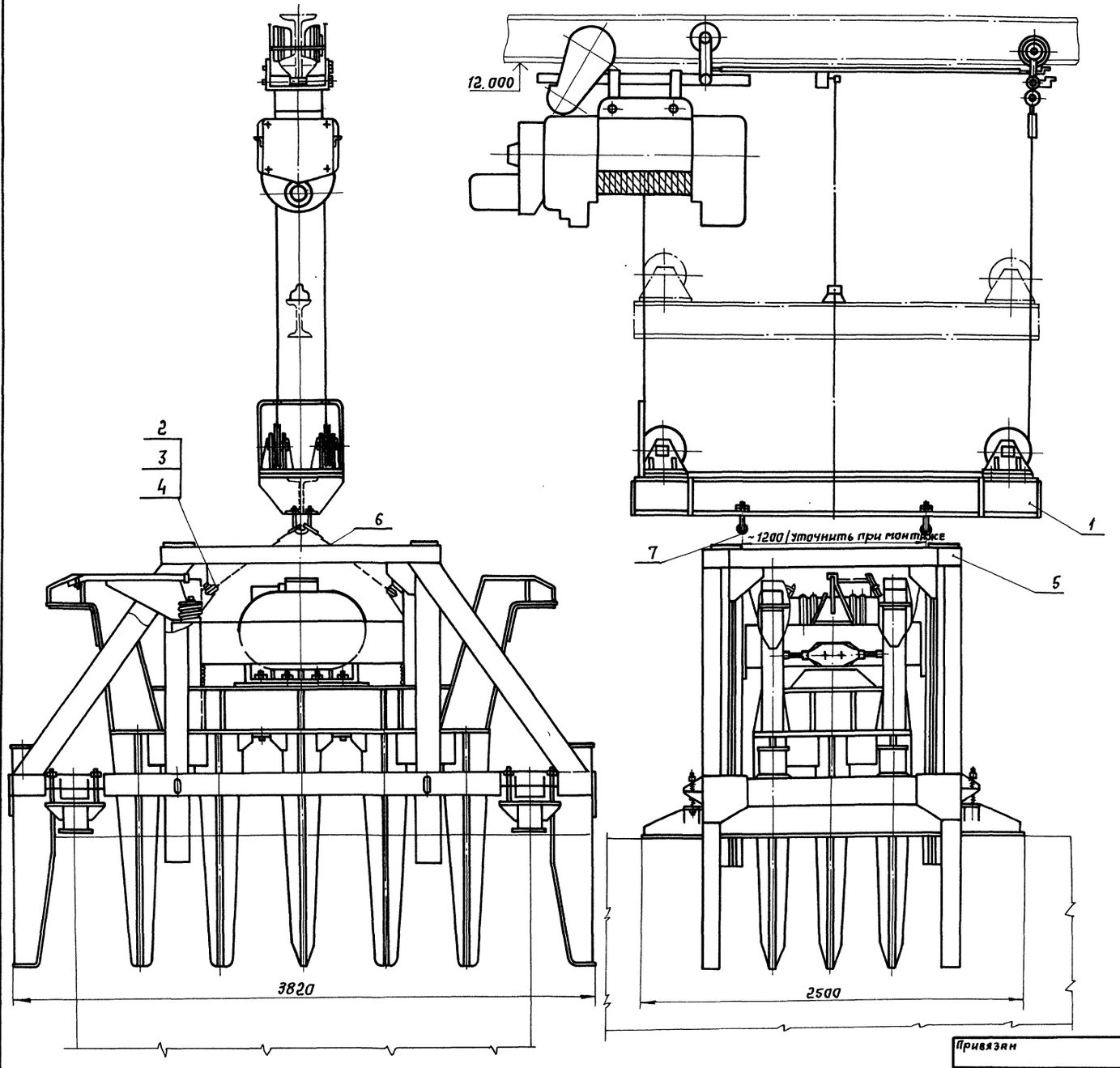
Привязан	Общемонтажный чертеж	Стадия: Р	Лист: 6	Листов:
Инв. №	Разрез К-К	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

Копировал: Солов-

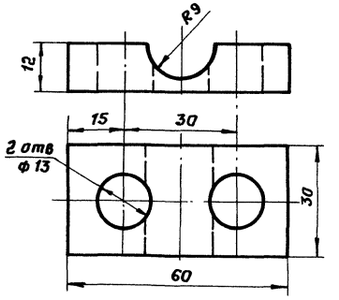
Формат А2

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

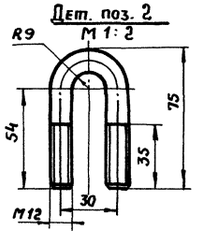
Альбом 1



Дет. поз. 3
М 1:1



Дет. поз. 2
М 1:2



Масса 8042 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХ.Н-1	Механизм передвижения	1	1025	
2		Скоба			
		Круг В12 ГОСТ 2590-71 Ст3 ГОСТ 535-79	24	0,1	
3		Планка			
		Лист 6-12 ГОСТ 19903-74 ВСт3сп2 ГОСТ 14637-79	24	0,15	
4		Гайка М12-6Н5.029			
		ГОСТ 5916-70	24	0,025	
5	ДП-32УХЛ	Виброразгрузчик	1	7000	Челябинский з-д строительных машин
6		Канат 13,5-Г-С-О-Н-160			
		ГОСТ 3071-74	п.м 8	1 п.м 0,16	
7		Кауш 45 ГОСТ 2224-72	8	0,2	

М 1:20

Нач.отд.	Кравцов		ТП 503-7-14.88 ТХ
ГИП	Кузнецов		
Н.контр.	Лазарева	12.88	Склад заполнителей прирельсовый для автотранспортных средств (подвижный) вместимостью 12,5 тыс.куб.м с радиально-штабелирующим конвейером
Вед.инж.	Сизова		
Инж.-техн.	Долгих		Общемонтажный чертеж — Стадия: Р; Лист: 7; Листов:
			Установка виброразгрузчика ДП-32 УХЛ — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

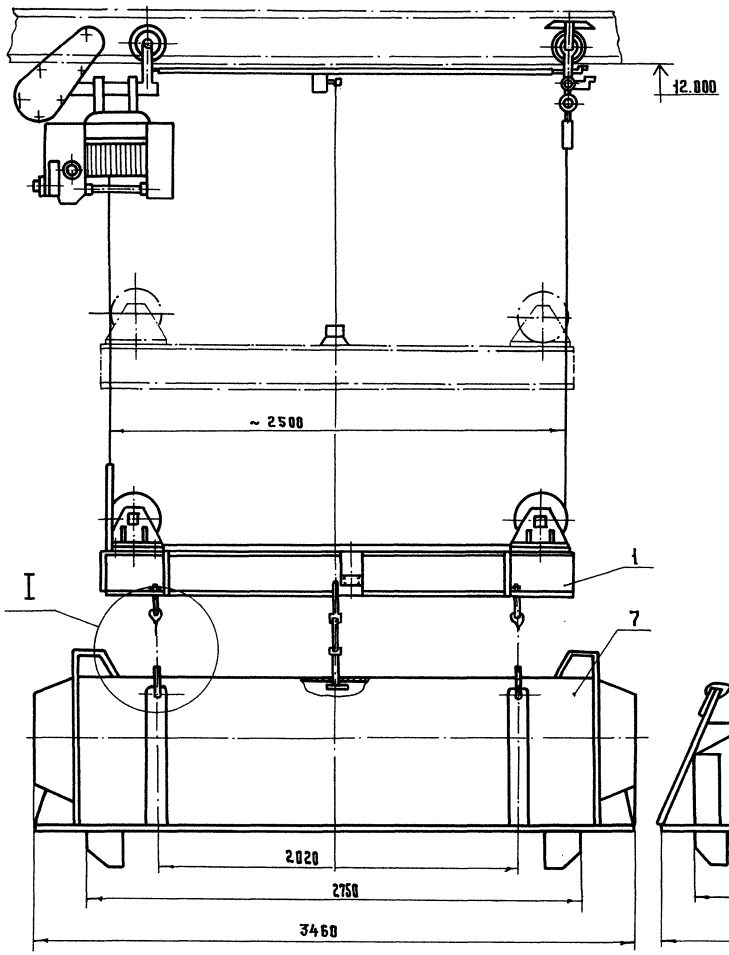
Привязан

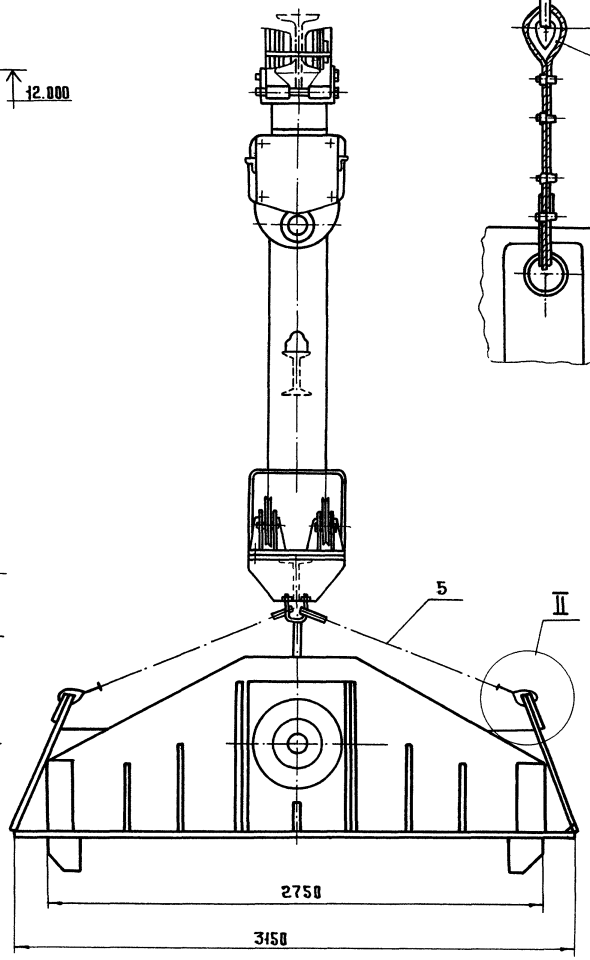
Инв. №

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

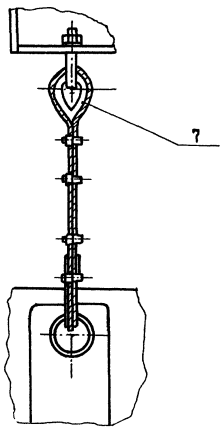
Копировал: Сизова Формат А4

Альбом I

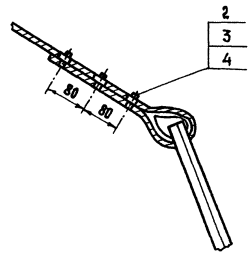




I
М 1:10



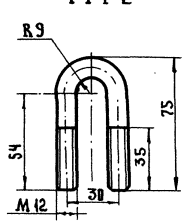
II
М 1:10



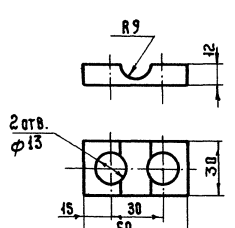
Масса 5883 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХ.Н-11	Механизм передвижения	1	872	
2		Планка Лист Б-12 ГОСТ 19903-74 / Вст3сп2 ГОСТ 14637-79	24	9.15	
3		Скоба Круг В12 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-79	24	0.1	
4		Гайка М12-6Н.5.029 ГОСТ 5916-78	24	0.025	
5		Канат-13.5-Т-С-О-Н-160 ГОСТ 3071-74	п.м. 8.0	1 п.м 0.763	
6		Коуш 45 ГОСТ 2224-72	8	0.2	
7		Вибратор накладной	1	5000	Пермский автозавод им. Ленина

Деталь поз.3
М 1:2



Деталь поз.2
М 1:2



М 1:20

Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		IX-88
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		
Инж. Жкат	Кулебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХ

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 125 тыс. куб. м с радиально штабелирующим конвейером

Общемонтажный чертеж

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

Установка вибратора накладного УРАЛ ЦНИИ МПС

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

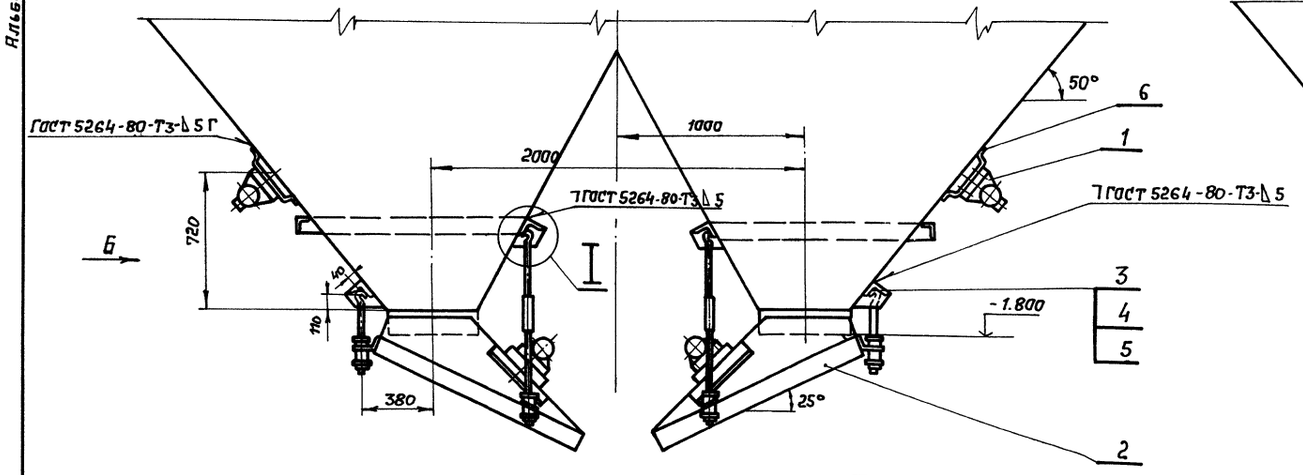
Инв. №

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

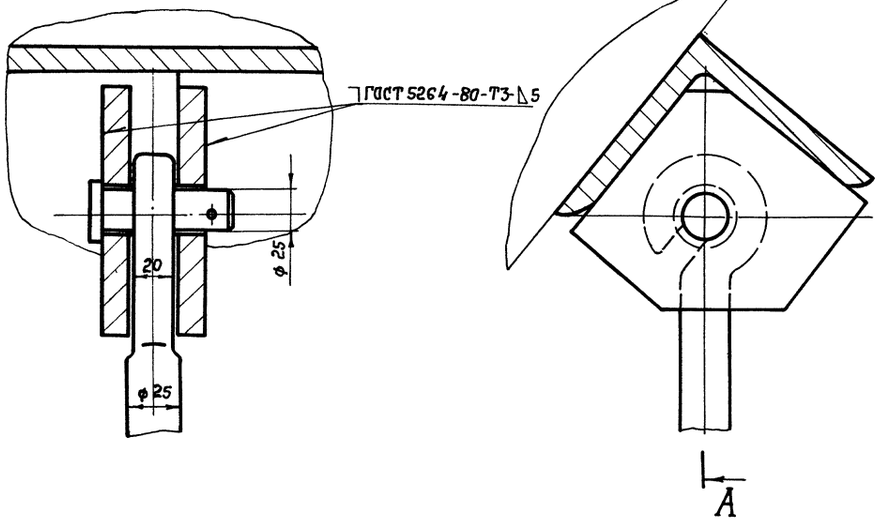
Копировал Типы

Формат А2

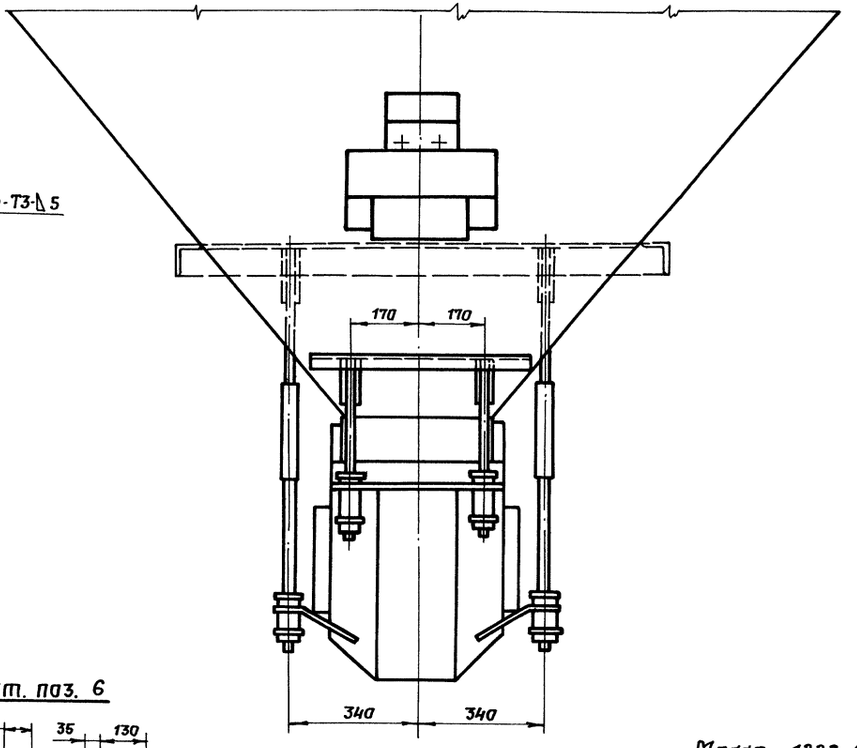
Альбом 1



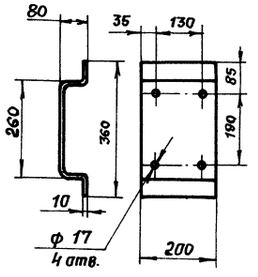
I
М1:2



Вид 6



Дет. поз. 6



Масса 1222,6 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Вибратор ИВ-99	10	14	
2		Лотковый виброзатвор питатель.	10	108,0	
3		Кронштейн	20	0.400	
4		Ось	20	0.03	
5	ГОСТ 397-79	Шплинт 5 × 28	20	0.001	
6		Скоба	10	0,2	

Нач.отд	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н.конт.	Лазарева		11.88
Вед.инж.	Сизова		
Инж.III к.	Кулебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХ

Склад Заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5тыс.куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Общемонтажный чертеж — Стадия Р; Лист 9; Листов

Установка лотковых виброзатвор-питателей

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

Инв. №

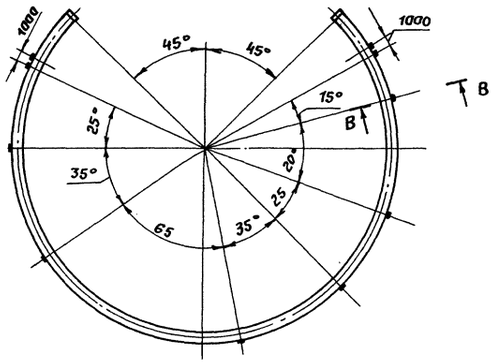
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: Сеслот — Формат А2

Альбом 1

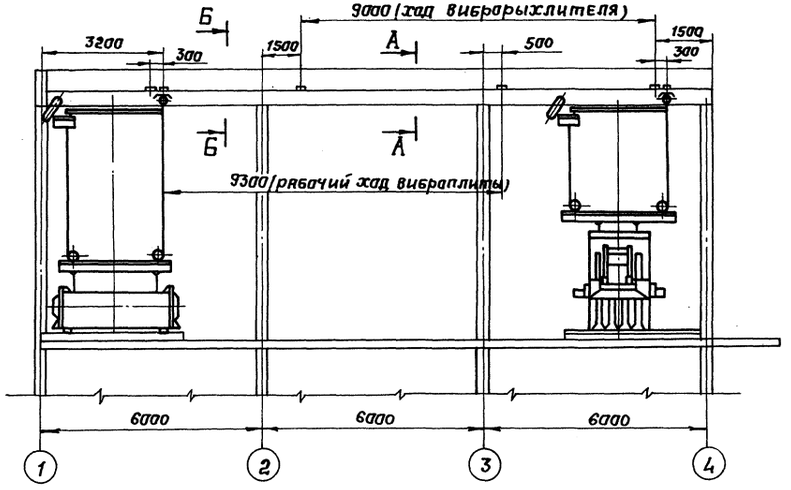
Рельс РШК

М 1:400



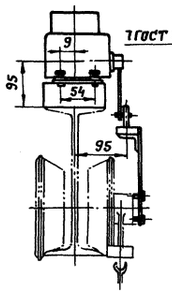
Приемное устройство

М 1:100

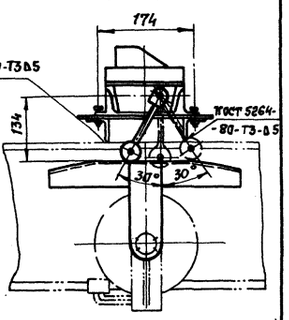


А-А

М 1:10

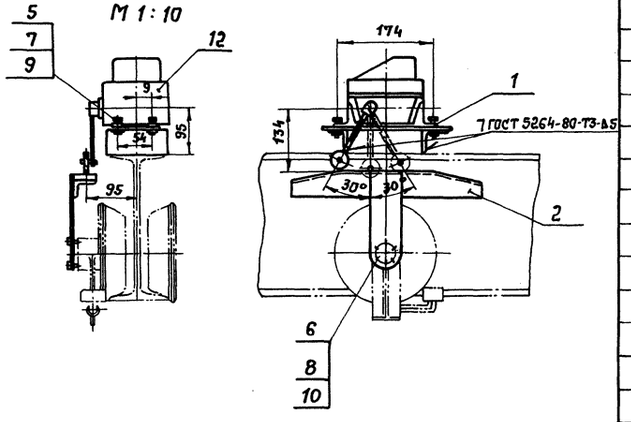


Вид Д



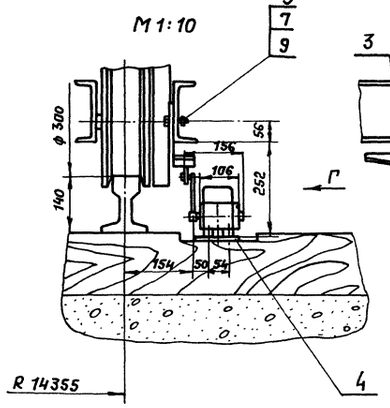
Б-Б

М 1:10

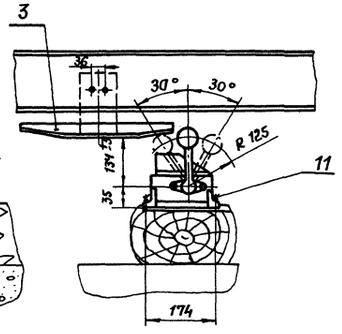


В-В повернуто

М 1:10



Вид Г



Масса 69,77 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса един. в кг.	Примечание
1		Кронштейн	6	3,4	
2		Линейка	2	1,5	
3		Линейка	1	1,5	
4		Подкладка 202×82	10	0,08	
		Болт ГОСТ 7798-70			
5		2М10-6g×30.58.029	20	0,03	
6		2М4-6g×12.58.029	12	0,01	
		Гайка ГОСТ 5915-70			
7		М10-6Н.5.029	20	0,003	
8		М4-6Н.5.029	20	0,001	
		Шайба ГОСТ 6402-70			
9		10Н65Г.029	20	0,0003	
10		4Н65Г.029	12	0,0001	
11		Шуруп А10×80			
		ГОСТ 1144-80*	30	0,002	
12		Выключатель путевой			
		КУ-701А	16	2,7	

М 1:100

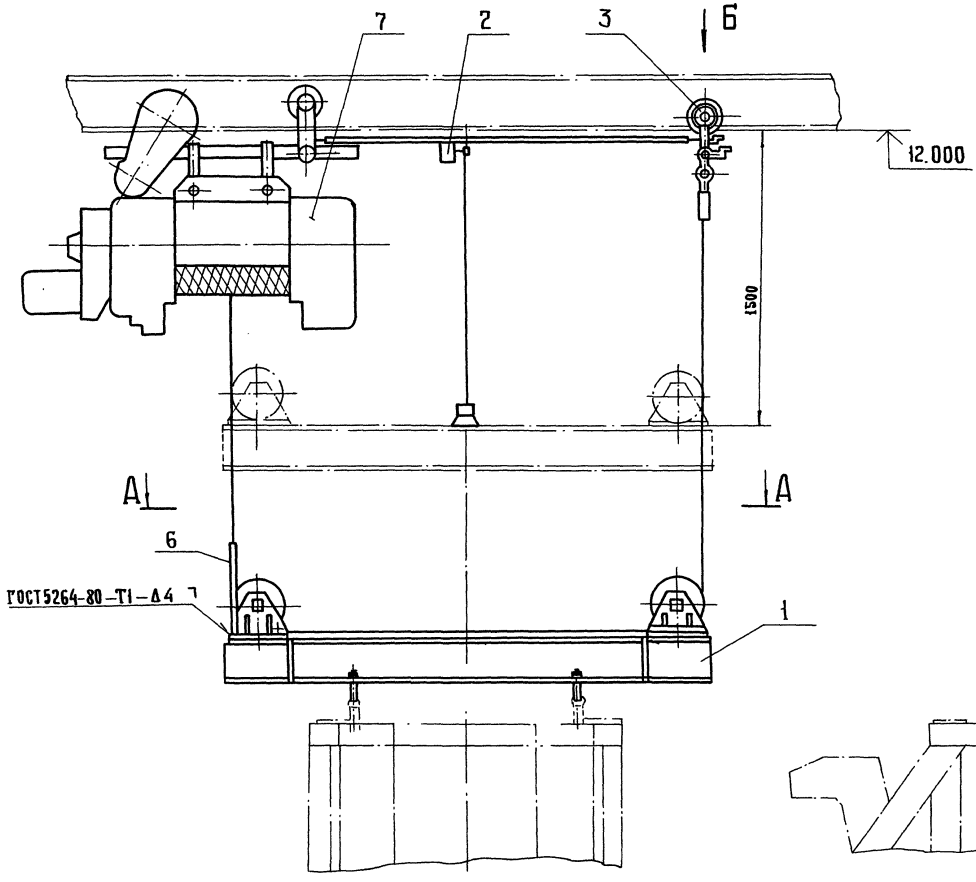
Нач. отд.	Кравцов			ТП 503-7-14.88	ТХ
ГИП	Кузнецов				
Н. контр.	Лазарева		IX.88	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером:	
Рук. бриг.	Сизова				
Инженер	Долгих			Общемонтажный чертеж.	Стадия: Р; Лист: 10; Листов:
Привязан				Установка выключателей путевых КУ-701А на рельсе РШК и в приемном устройстве	ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
Инв. №					

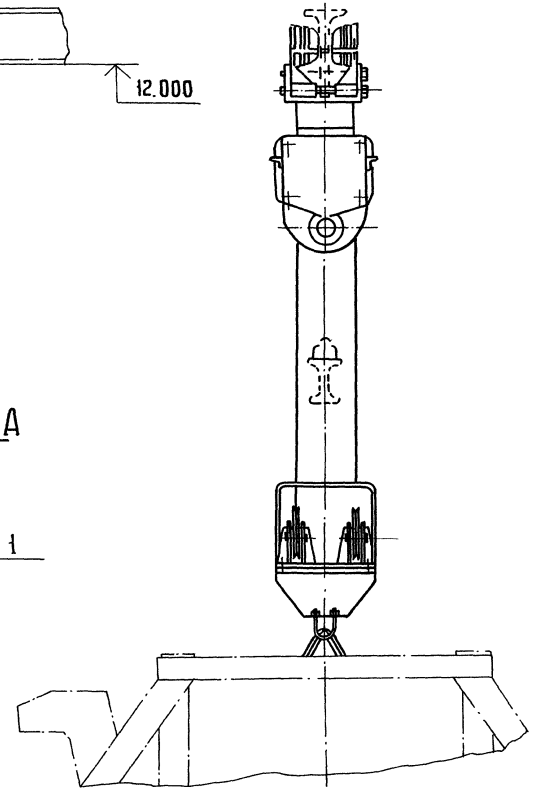
Копировал: Сов

Формат А2

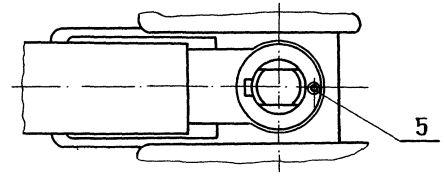
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

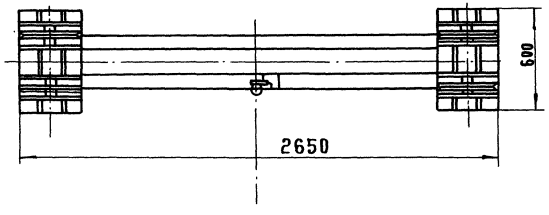




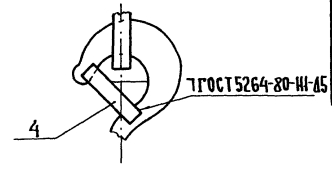
Вид Б
М1:2



А-А



Вид В
М1:4



Масса 1025 кг

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХ.Н- 2	Балка	1	319	
2	ТХ.Н- 10	Установка конечного выключателя			
		КУ-70 ЗАУ2	1	17.73	
3	ТХ.Н-5	Тележка холостая	1	28	
4		Планка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 / В Ст 3 сп2 ГОСТ 14637-79			
		90×12	2	0.1	
5		Шплинт 4×40-08Г			
		ГОСТ 397-79	1	0.02	
6		Упор ℓ = 1475			
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 / В Ст 3 сп 2 ГОСТ 14637-79	1	2.3	
7		Таль ТЭ500-92120-01			
		ГОСТ 22584-77	1	660	

Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		12.88
Н. контр.	Лазарева		12.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. III кат.	Куревякина		

Привязан

Инв. №

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автотранспортного строительства мобильный вместимостью 25 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером

Механизм передвижения

Стадия	Лист	Листов
Р	1	40

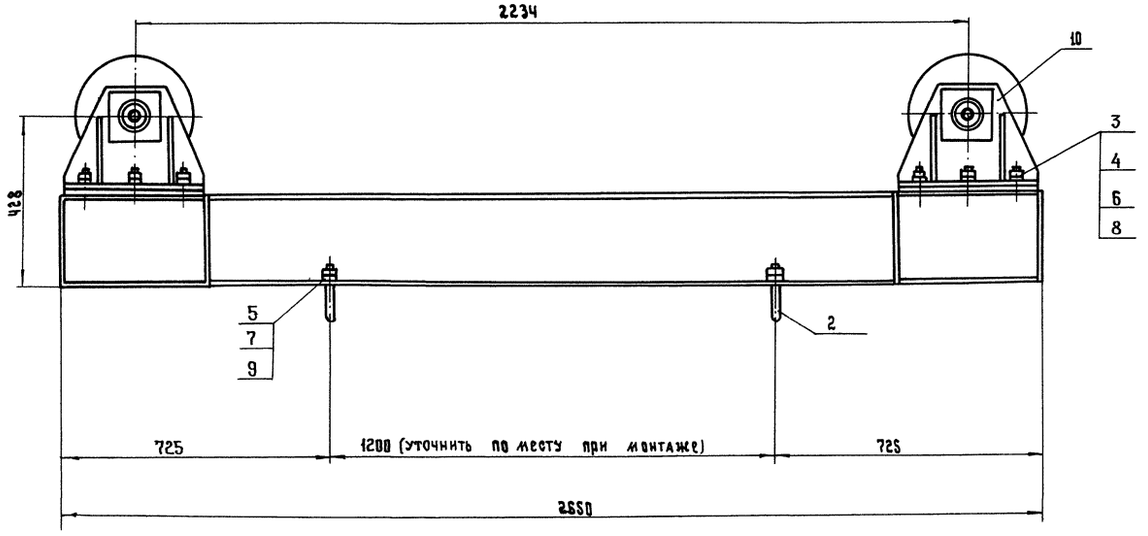
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

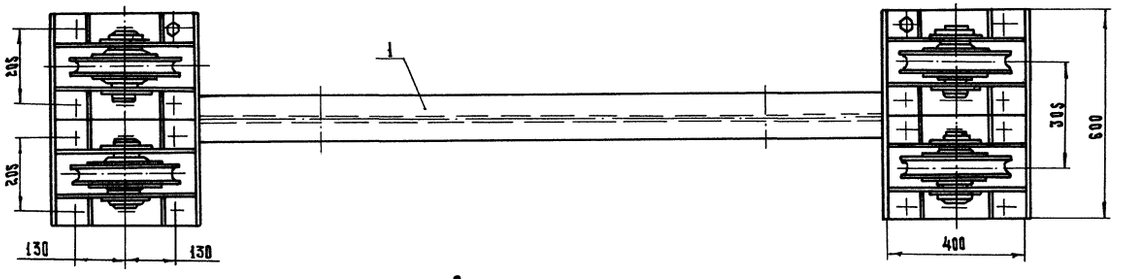
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Типов

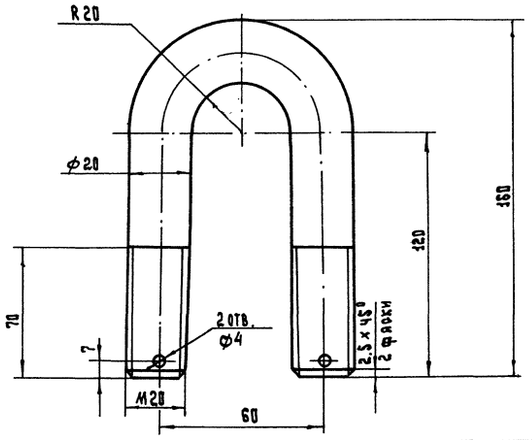
Формат А2

Альбом 1





Дет. поз.2
М 1:2



Масса 319 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ТХН-3	Траверса в сборе	1	126.7	
2		Скоба L = 335			
		Круг В 20 ГОСТ 2590-71			
		Круг Ст 3 ГОСТ 535-79	2	0.8	
3		Болт 2М24-6g-90.58.029			
		ГОСТ 7796-70	24	0.437	
4		Гайка ГОСТ 5915-70			
		М20-6Н.5.029	8	0.064	
5		Гайка ГОСТ 5915-70			
		М24-6Н.5.029	48	0.11	
6		Шайба 24.65 Г.029			
		ГОСТ 6402-70	24	0.022	
7		Шайба 20.01.05			
		ГОСТ 10906-78	4	0.012	
8		Шплинт ГОСТ 397-79			
		4 x 36.2.019	4	0.0001	
9		5 x 40.2.019	24	0.0002	
10		Блок 250-1	4	45	Союз—
					проммеха-
					низация

М 1:5

Нач.отн.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н.контр.	Лазарева		12.88
Вед.инж.	Сизова		
Инж.Шкаг.	Долгих		

ТП503-7-14.88 ТХН

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12.5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером

Балка

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

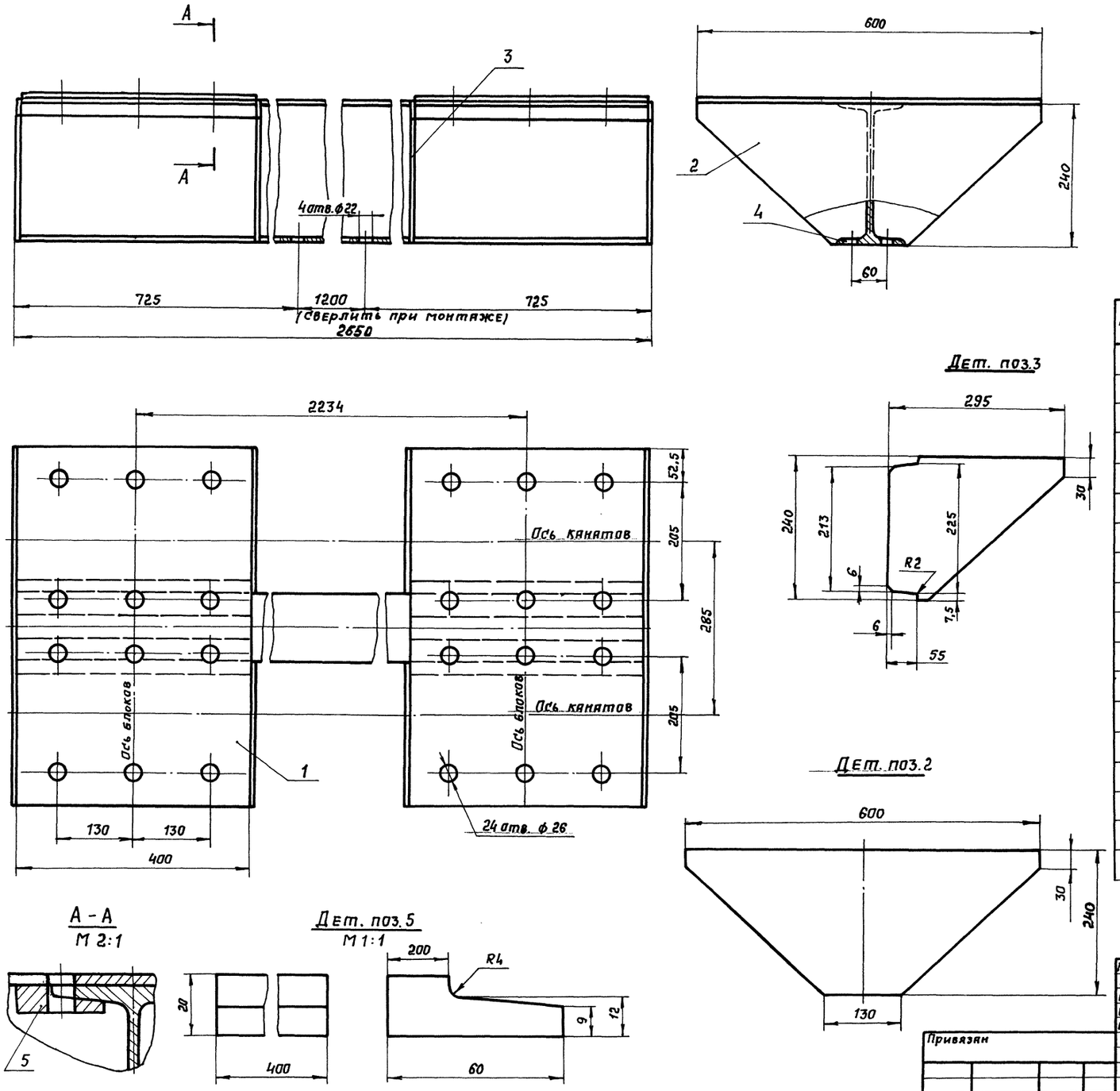
Инв. №

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

Копировал Тиков

Формат А2

Альбом 1



Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80.
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75

Масса 125,2

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг.	Примечание
1		Основание			
		Лист Б8 ГОСТ 19903-74 / ВСт.3.сп2 ГОСТ14637-79			
		600 × 400	2	15,1	
2		Ребро			
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 / ВСт.3сп2 ГОСТ14637-79	2	3,0	
3		Ребро			
		Лист Б8 ГОСТ 19903-74 / ВСт.3сп2 ГОСТ14637-79	4	1,5	
4		Прогон			
		Двутавр 24 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 2634	1	71,8	
5		Бобышка			
		Ст.3 ГОСТ 380-71	4	2,8	

М 1:5

Нач.отд	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		17.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. III к.	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ТХН

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м. Срадиально-штабелирующим конвейером.

Траверса в сборе

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

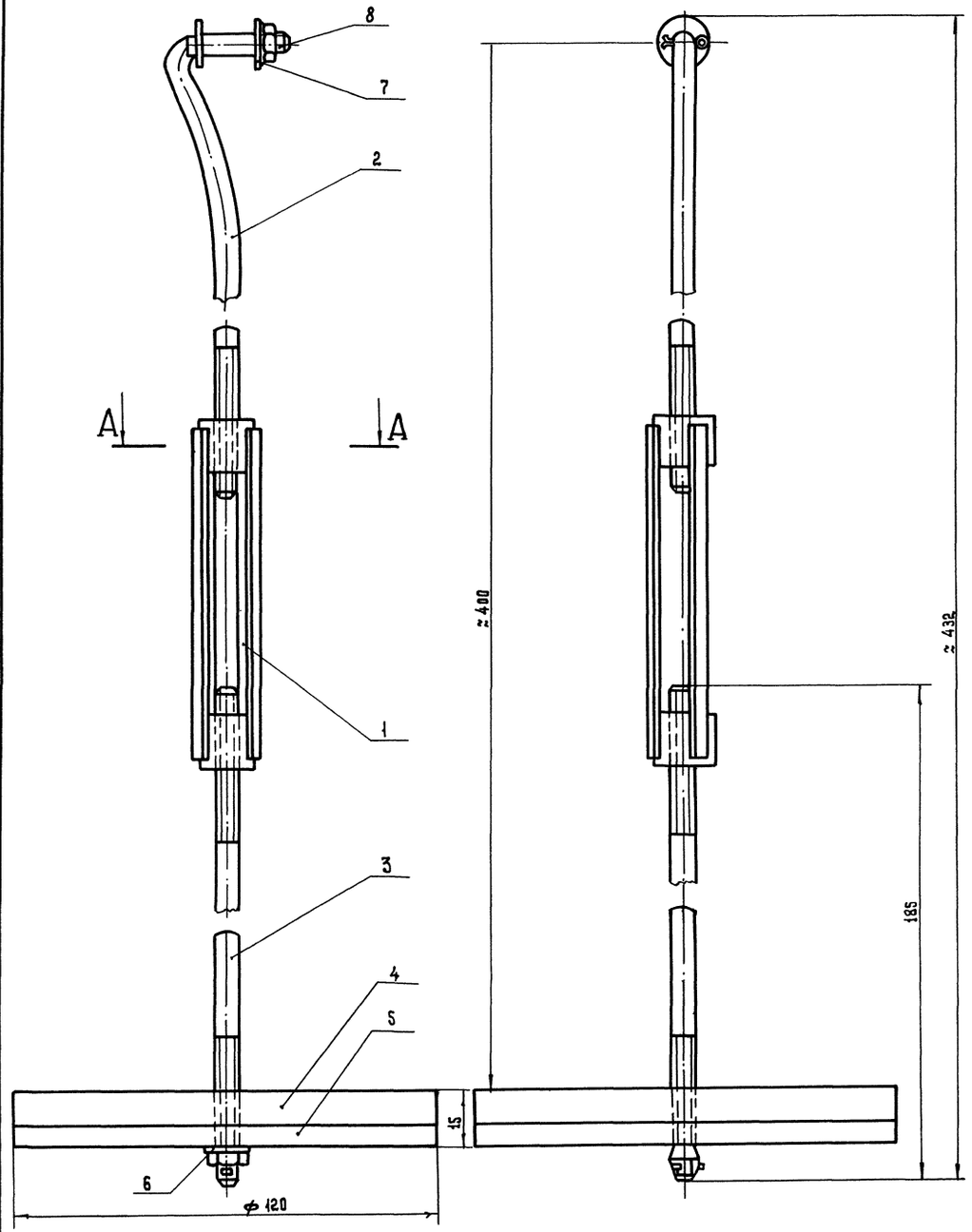
Инв. №

Копировал: Солот

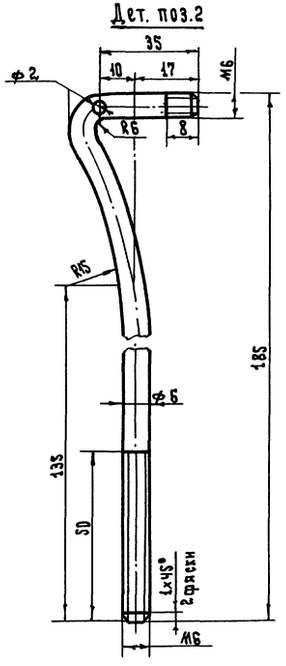
Формат А2

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

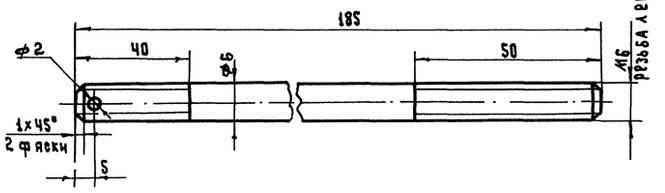
Альбом I



Дет. поз.2

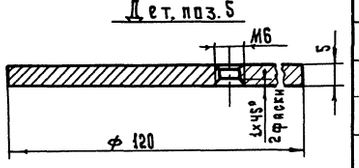


Дет. поз.3

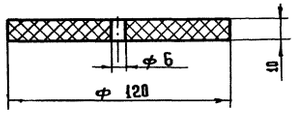


Масса 0.78 кг

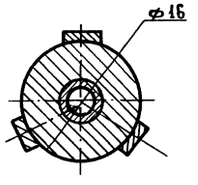
Дет. поз.5



Дет. поз.4



А-А



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме-чание
1		Корпус стяжки	1	0.08	
2		Тяга			
		Круг В 6 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 535-79			
		L = 220	1	0.04	
3		Тяга			
		Круг В6 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 535-79	1	0.04	
4		Амортизатор			
		Пластина I лист			
		ТМКЩ-С-10×250×250-99			
		ГОСТ 7338-77*	1	0.17	
5		Шайба			
		Ст 3			
		ГОСТ 380-71	1	0.44	
6		Гайка М6-6Н5.029			
		ГОСТ 5915-70	2	0.002	
7		Шайба 12.01.019			
		ГОСТ 11371-78	2	0.001	
8		Шплинт 2×16.2.019			
		ГОСТ 397-79	2	0.001	

М1:1

Нач.отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н.контр.	Лазарева		11.88
Вед.инж.	Сизова		
Инж.Шкат	Кулебякина		

ТП503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером

Подвеска

Стадия	Лист	Листов
Р	4	

ПРОНТРАНСИНРПРОЕКТ

Привязан

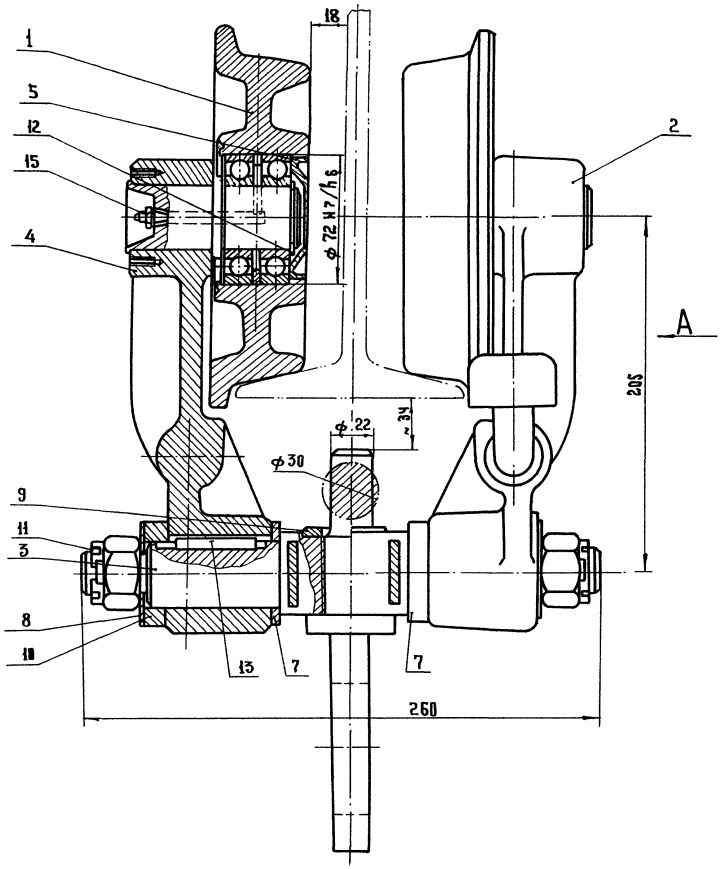
Инв.№

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

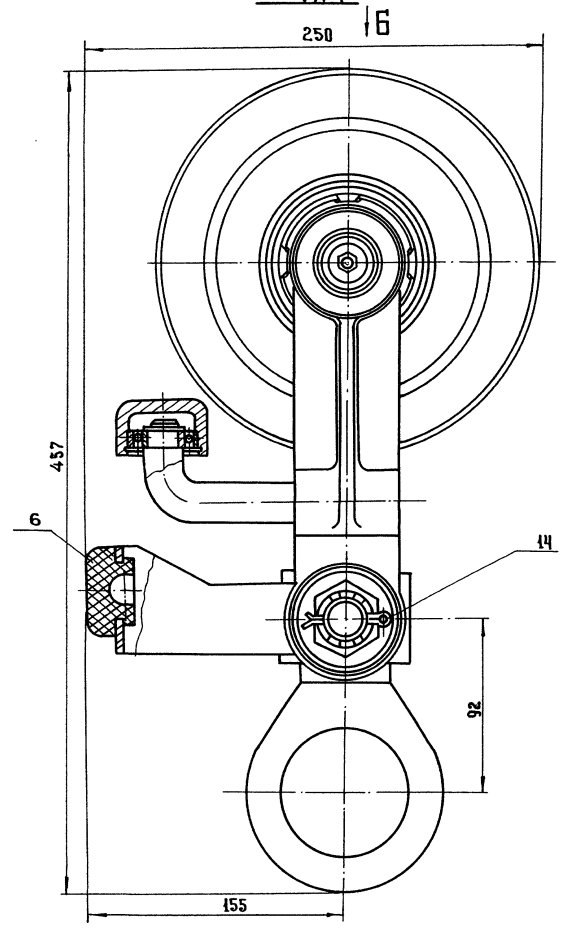
Копировал

Формат А2

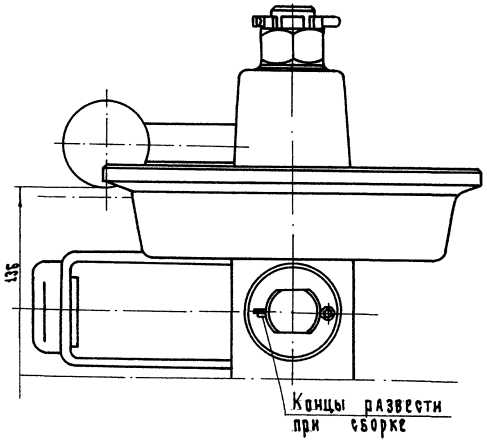
Альбом 1



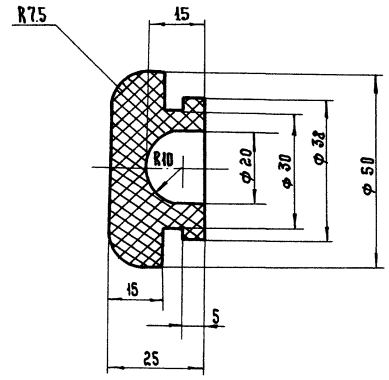
Вид А



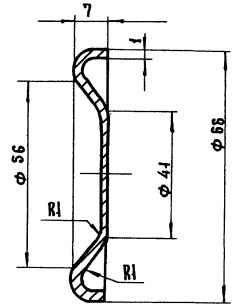
Вид Б



Дет. поз. 6



Дет. поз. 5



Масса 28.0 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХН-6	Каток в сборе	2	5.35	
2		Щека левая в сборе	1	4.8	
3	ТХН-7	Траверса в сборе	1	4.8	
4	ТХН-9	Щека правая в сборе	1	4.8	
5		Крышка Ст 3 гост 380-71	2	0.038	
6		Буфер Резина техническая гост 7338-77*	1	0.08	
7		Шайба регулир. Лист Б-4 гост 19903-74 / В ст 3. Сп гост 14637-79	2	0.05	
8		Шайба торцевая Лист Б-4 гост 19903-74 / В ст 3 сп гост 14637-79	2	0.05	
9		Шайба Лист Б-4 гост 19904-74 / 45 гост 1050-74	1	0.042	
10		Шайба Круг В 56 гост 2590-71 / Ст 3 гост 535-79	2	0.15	
11		Гайка М 24.5 гост 5919-73	2	0.12	
12		Кольцо гост 6308-71	2	0.05	
13		Шпонка 10×8×45 гост 8790-79	2	0.30	
14		Шплинт 5×45×001 гост 397-79	2	0.004	
15		Масленка 1.2Ц6 гост 19853-74	2	0.5	

Нач. отд.	Кравцов		
Гип	Кузнецов		
Н. контр	Лазарева		12.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. Шкат	Кулебякина		

Привязан

Инв. №

ТП503-7-14.88 ТХН

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12.5 тыс. куб.м с радиально-штабилирующим конвейером

Тележка холостая

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

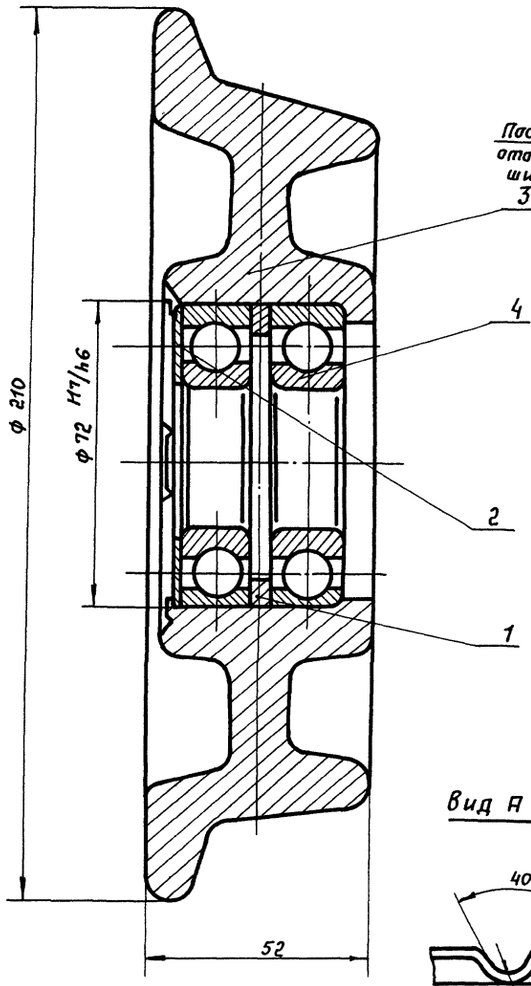
ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ

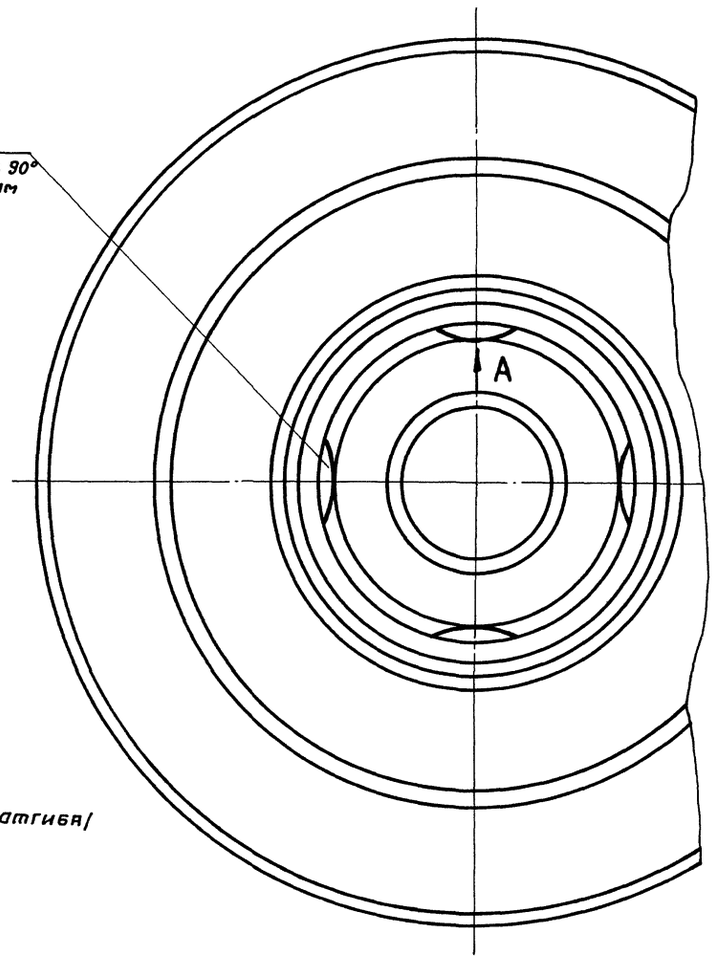
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Титов

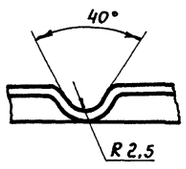
Формат А2

Альбом 1

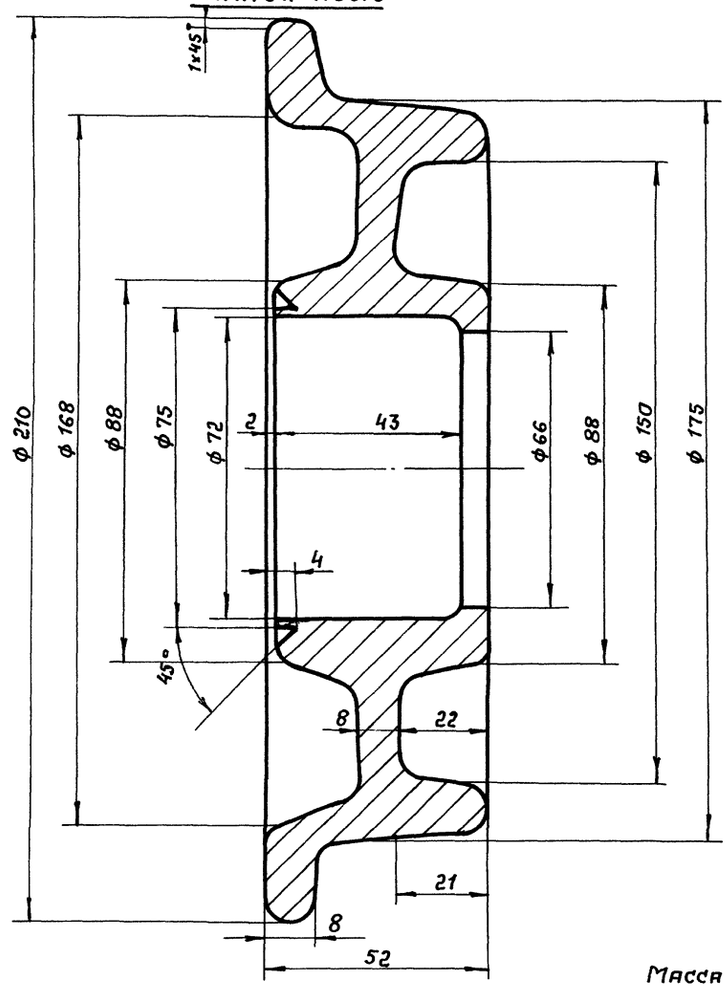




Вид А / профиль отгиба/



Каток поз.3



Масса 5.35 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Кольцо			
		Проволока			
		ГОСТ 5663-79	1	0,034	
2		Крышка			
		Лист Б-1 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3Сп ГОСТ 14637-79	1	0,025	

3		Каток			
		Сталь 45			
		ГОСТ 1050-74	1	4,4	
4		Шарикоподшипник			
		радиальный 207			
		ГОСТ 8338-75	2	0,44	

М1:1

Нач. отд.	Крявцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		ТХ-88
Вед. инж.	Сизова		
Инж.-техн.	Кулебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства мобильный вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Каток в сборе

Стадия	Лист	Листов
Р	6	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

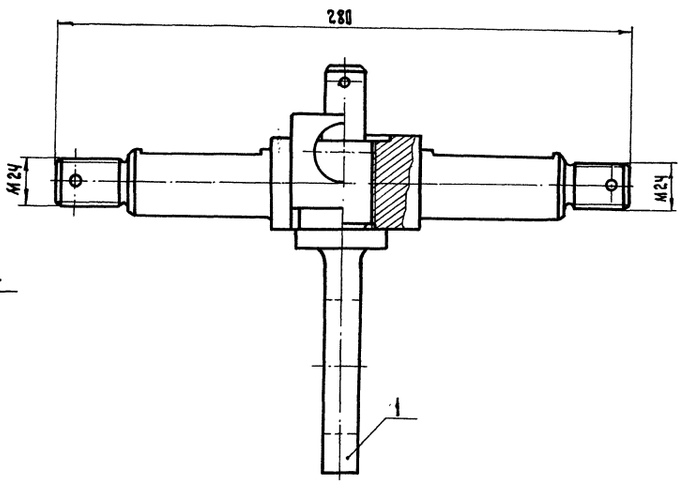
Инв. №

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

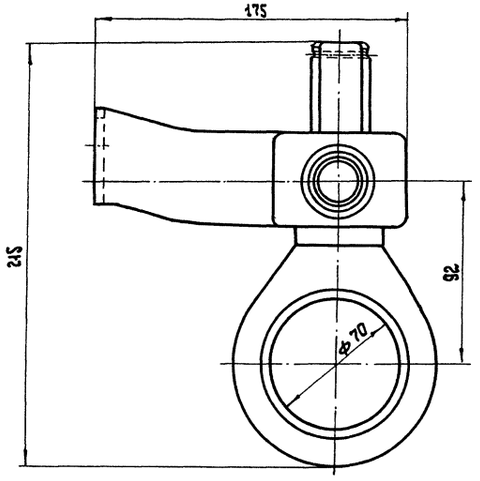
Копировал: Сомб- Формат А2

Альбом I

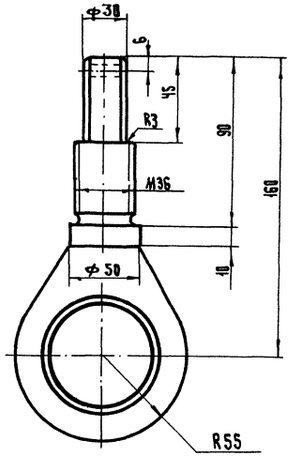
Вид Д

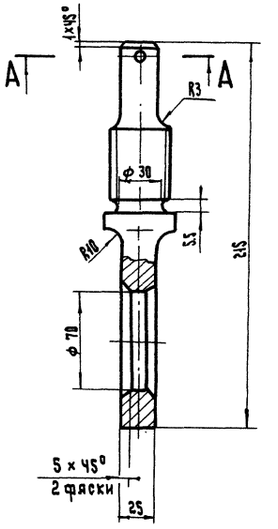


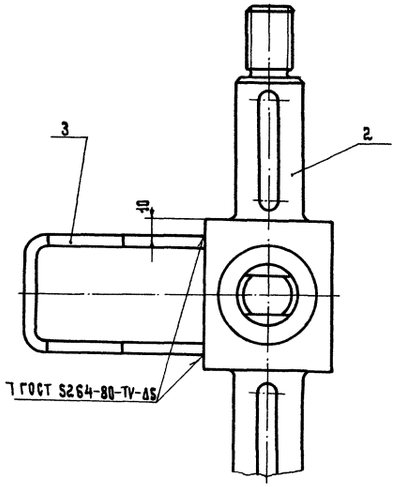
Д



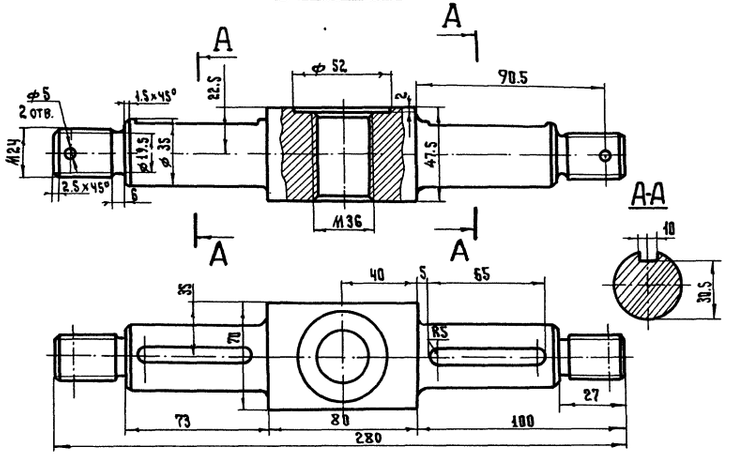
Дет. поз.1



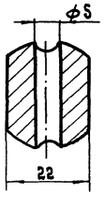




Дет поз.2



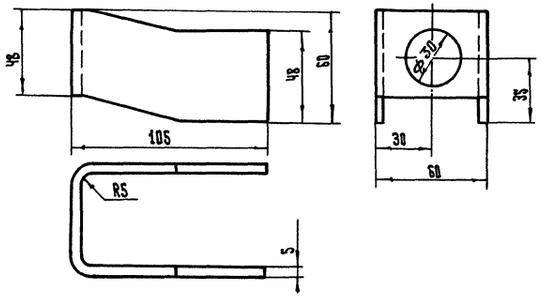
А-А



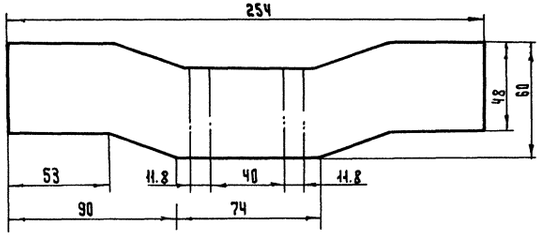
Масса 4.8кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Вес ед.кг	Примечание
1		Палец			
		Сталь 35 ГОСТ 1050-74	1	0.04	
2		Траверса			
		Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1	2.7	
3		Скоба			
		Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 / В ст 3Сп ГОСТ 14637-79	1	0.03	

Дет поз.3



Развертка



Нач.отд.	Кравцов			
ГИП	Кузнецов			
Н.контр.	Лазарева		12.88	
Вед.инж.	Сизова			
Инж.Шкат	Кулебякина			

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

М 1:2

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12.5 тыс. куб.м с радиально штабелирующим конвейером

Траверса в сборе

Стадия	Лист	Листов
Р	7	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

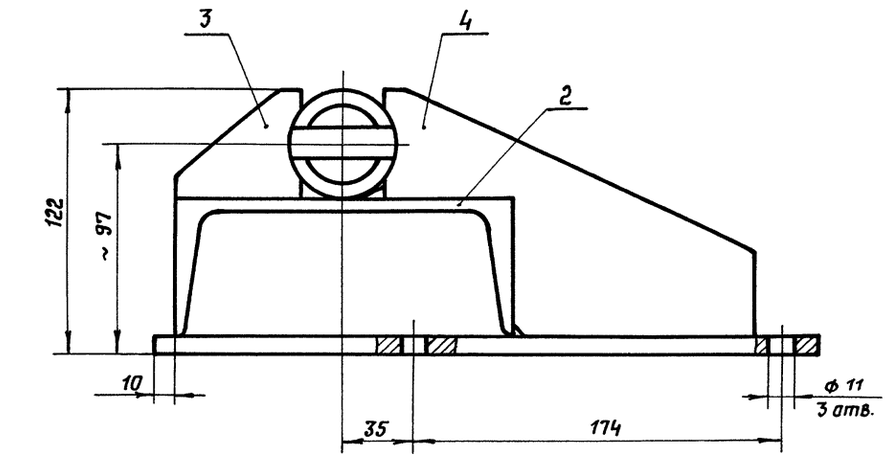
Инв.№

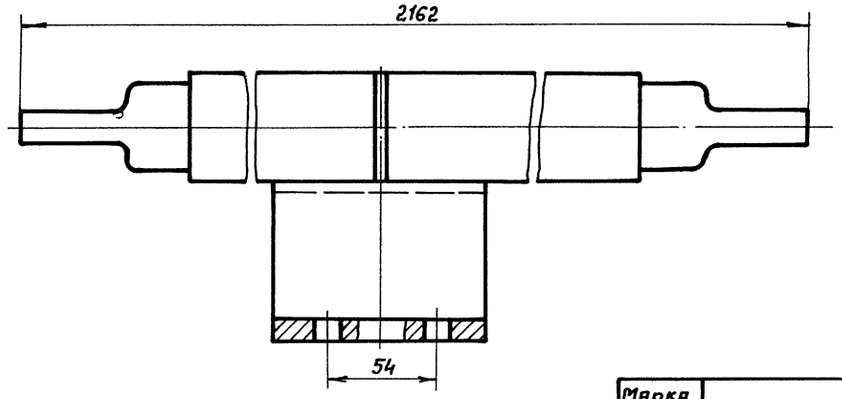
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Копировал Тит

Формат А2

Альбом 1



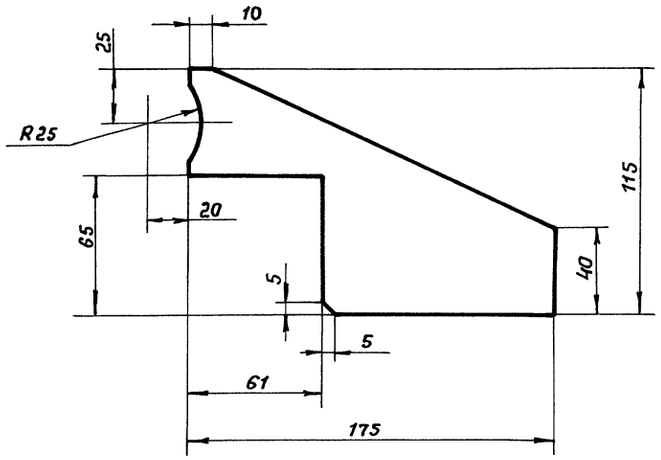


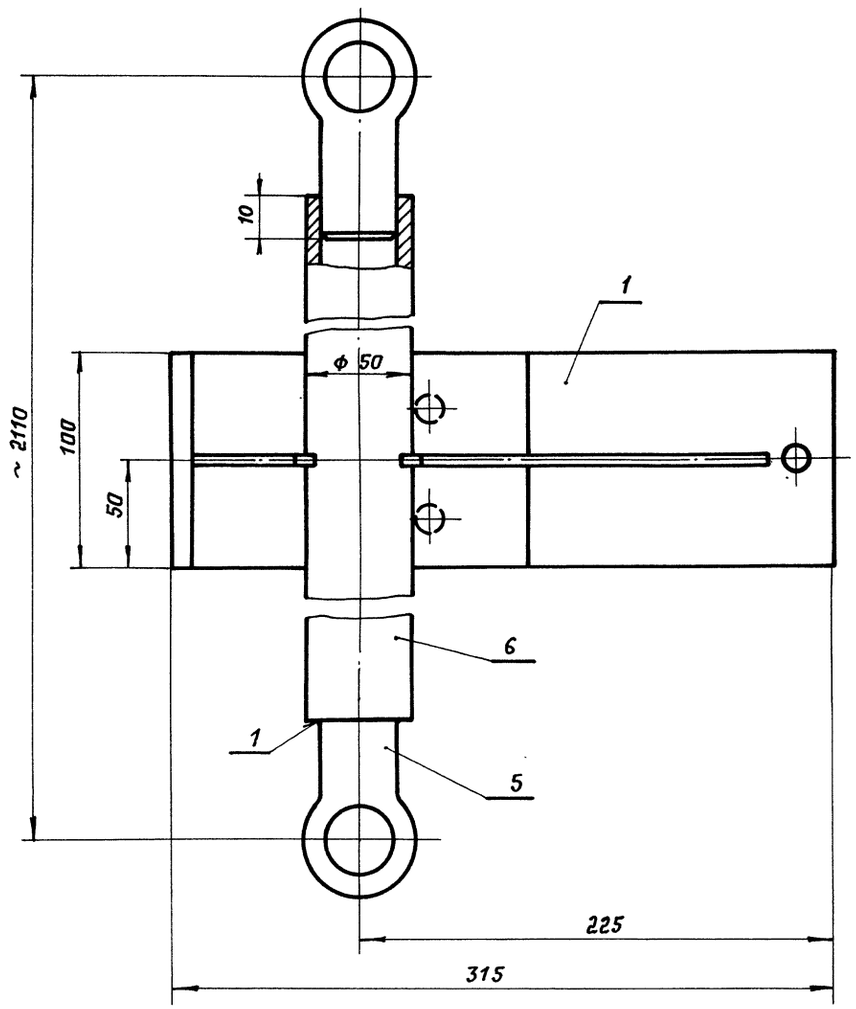
1. Длину трубы поз. 6 уточнить при сборке.
2. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 160 кг

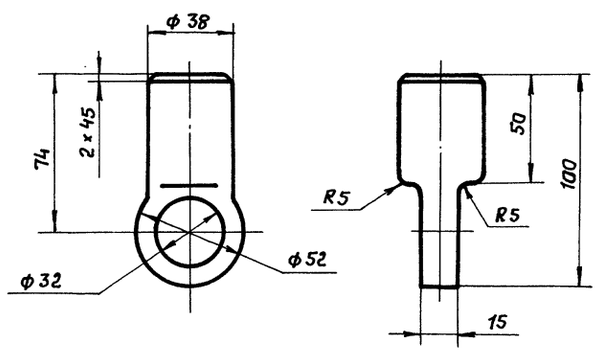
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Основание			
		Лист 6-В ГОСТ 19903-74 / ВСт.3сп2 ГОСТ 14637-79			
		315 × 100	1	1,97	
2		Связь			
		Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 100	1	1,42	
3		Ребро			
		Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 / ВСт.3сп2 ГОСТ 14637-79	1	0,08	
4		Ребро			
		Лист 6-5 ГОСТ 19903-74 / ВСт.3сп2 ГОСТ 14637-79	1	0,4	
5		Захват			
		Ст. 3	2	0,56	
		ГОСТ 380-71			
6		Труба			
		Труба 50×5×2000 ГОСТ 8734-75 / В 20 ГОСТ 8733-87			
		L = 2000	1	11	

Дет. поз. 4





Дет. поз. 5



М 1:2

Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		IX-88
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		
Инж. к.	Кудебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.

Связь

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

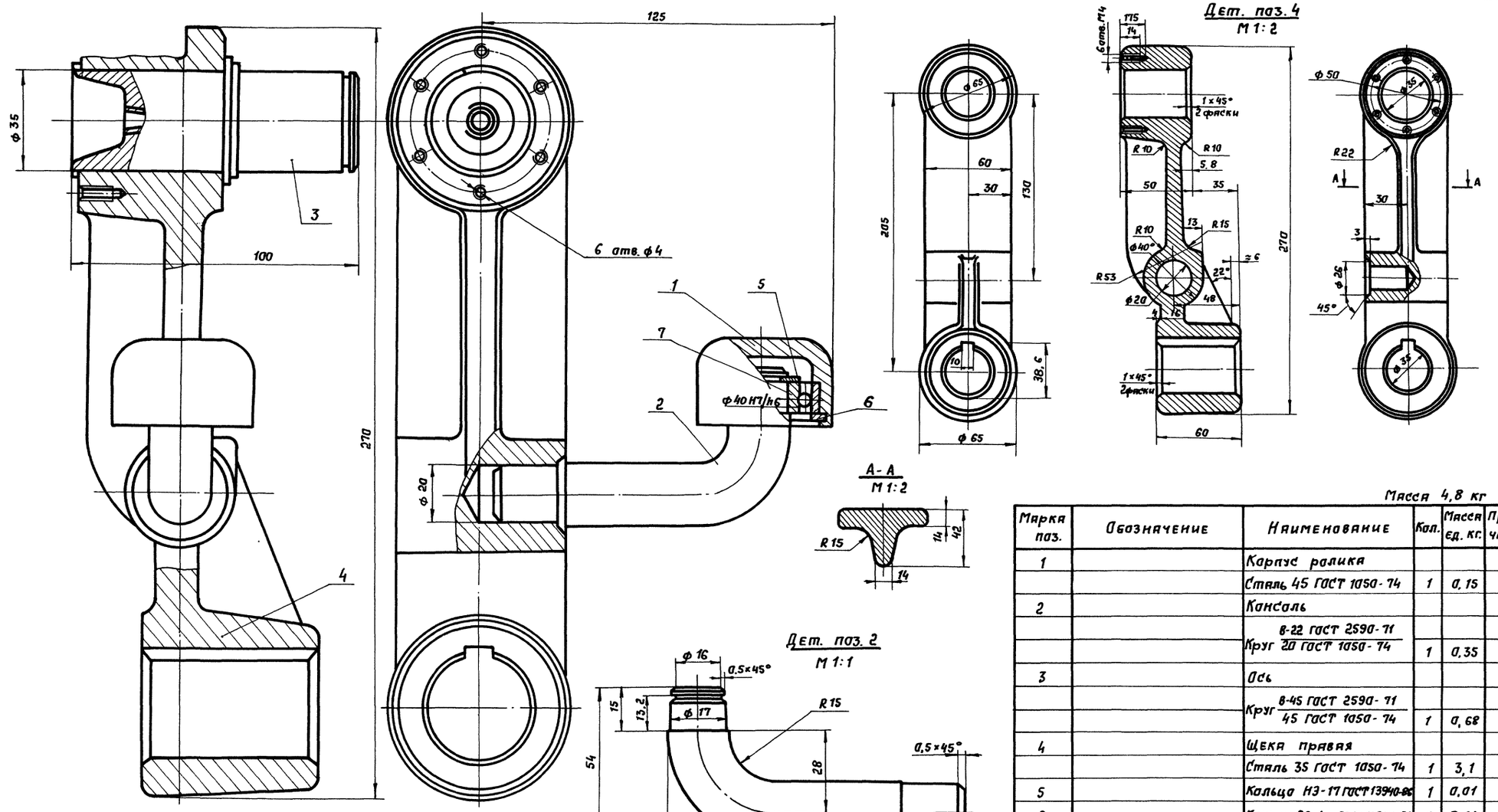
Привязан

Инв. №

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

Копировал: Сов- Формат А2

Альбом 1



Масса 4,8 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Корпус ролика			
		Сталь 45 ГОСТ 1050-74	1	0,15	
2		Консоль			
		Круг 8-22 ГОСТ 2590-71 / 20 ГОСТ 1050-74	1	0,35	
3		Ось			
		Круг 8-45 ГОСТ 2590-71 / 45 ГОСТ 1050-74	1	0,68	
4		Щека правая			
		Сталь 35 ГОСТ 1050-74	1	3,1	
5		Кольцо НЗ-17 ГОСТ 13940-86	1	0,01	
6		Кольцо В3-40 ГОСТ 13941-86	1	0,01	
7		Шарикоподшипник ра-			
		диальный однорядный			
		60203 ГОСТ 7242-81*	1	0,5	

Нач. отд.	Крявцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Пазарева		12.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. Шкат	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прицепсавый для автодорожного строительства мобильный вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.

Щека правая в сборе.

Стадия	Лист	Листов
Р	9	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

М 1:1

Привязан:

Инв. №

Взам. инв. №

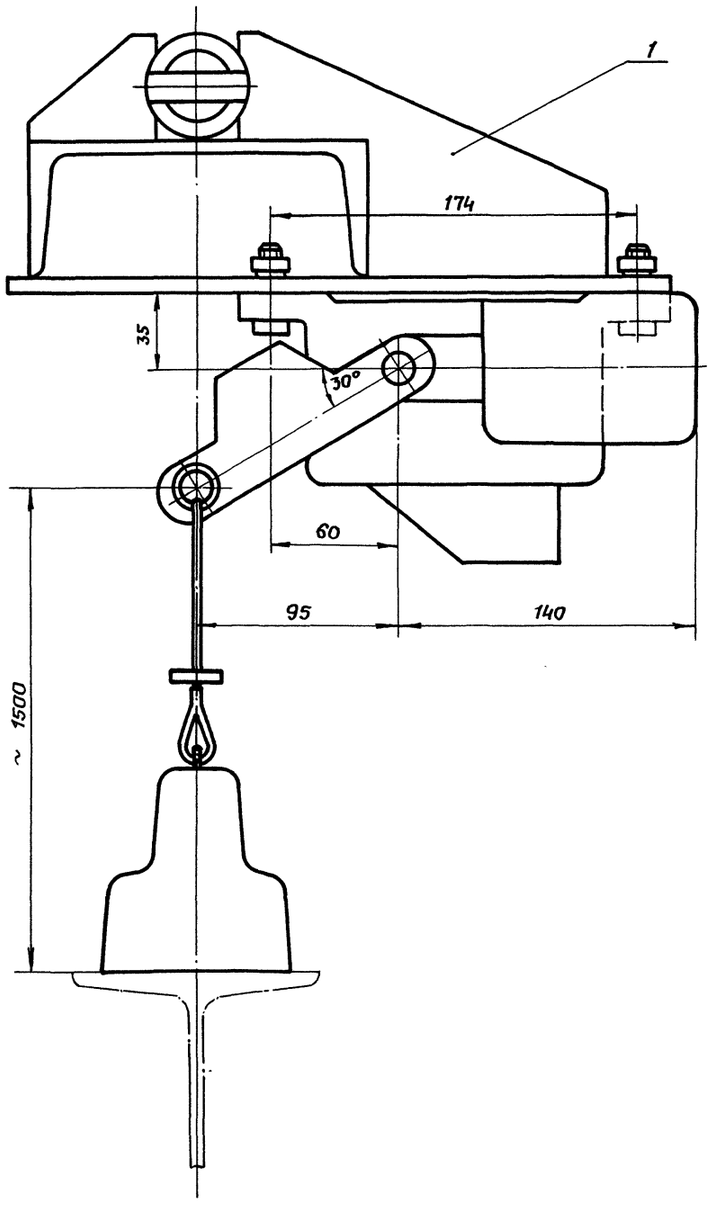
Подпись и дата

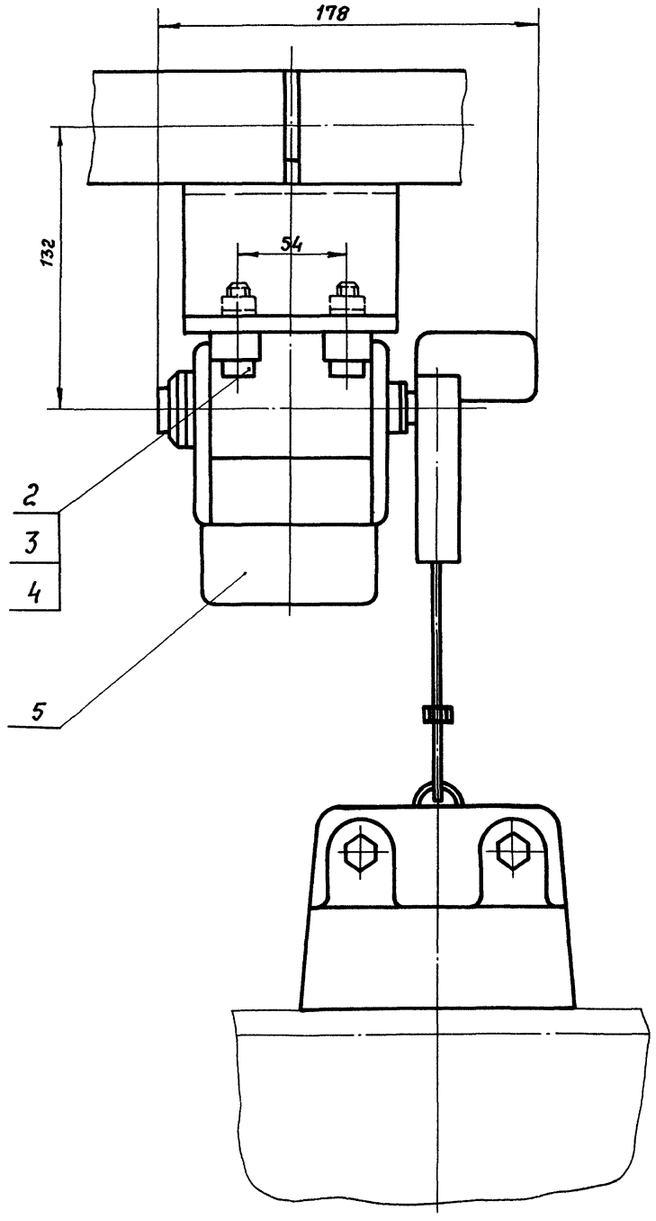
Инв. № подл.

Копировал: Сов-

Формат А2

Альбом 1





Масса 17,73 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХ.Н-8	Связь	1	16	
2		Болт М10-6g.58.029			
		ГОСТ 7798-70	3	0,029	
3		Гайка М10-6Н.5.029			
		ГОСТ 5915-70	3	0,011	
4		Шайба 10 65Г 029			
		ГОСТ 6402-70	3	0,004	
5		Выключатель			Завод Динамо им. Кирова г. Москва
		КУ-703АУ2,			
		ТУ16-526.059-75	1	1,6	

М1:2

Нач. отд.	Кравцов		ТП 503-7-14.88 ТХ.Н
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		12.88
Вед. инж.	Сизова		Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с продольно-штабелирующим конвейером.
Инж.	Кулебякина		Установка конечного выключателя КУ-703АУ2

Стадия	Лист	Листов
Р	10	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

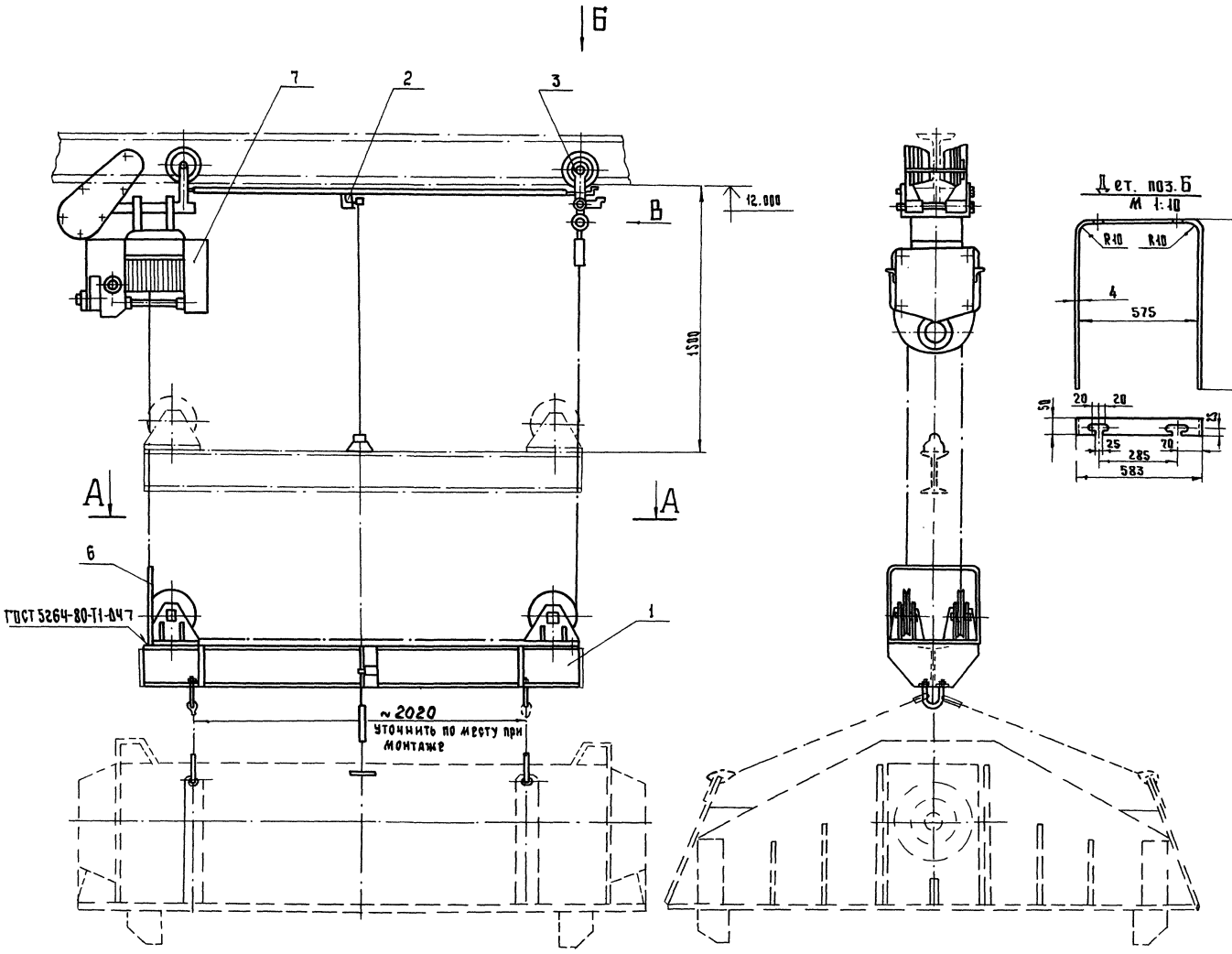
Инв. №

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

Копировал: Сол-

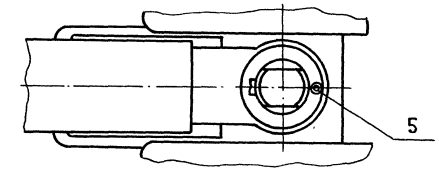
Формат А2

Альбом 1



Дет. поз. Б
М 1:10

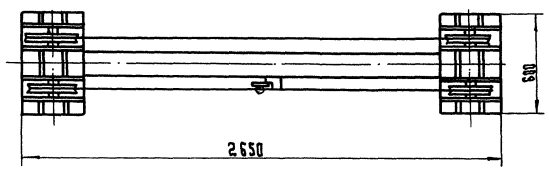
Вид Б
М1:2



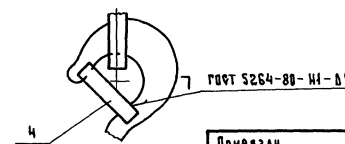
Масса 872 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг	Примечание
1	ТХН-12	Балка	1	322	
2	ТХН-10	Установка конечного выключателя			
		КУ-703АУ2	1	17.73	
3	ТХН-5	Тележка холостая	1	28	
4		Планка			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 / В ст.3 сп 2 ГОСТ 14637-79			
		90×12	2	0.1	
5		Шплинт 4×40-016			
		ГОСТ 397-79	1	0.02	
6		Упор L = 1475			
		Лист Б4 ГОСТ 19903-74 / В Ст 3 сп2 ГОСТ 14637-79	1	2.3	
7		Таль ТЭ 320-52 М02-04			
		ГОСТ 22584-77	1	505	

А-А



Вид В
М1:4



Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		10.88
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		
Инж. ПКат	Кулебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,57 тыс. куб. м с виброизолирующими конвейерами

Механизм передвижения

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

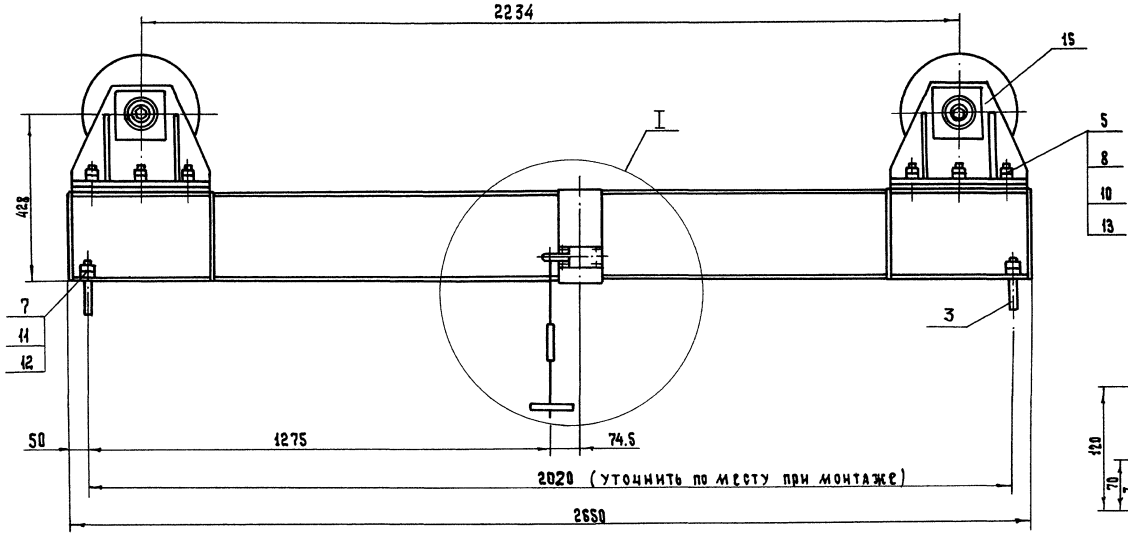
Инв. №

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

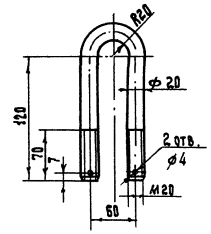
Формат А2

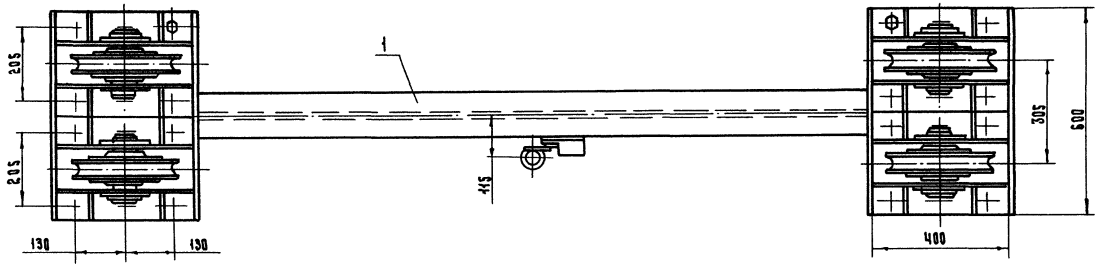
Копировал Типы

Альбом I

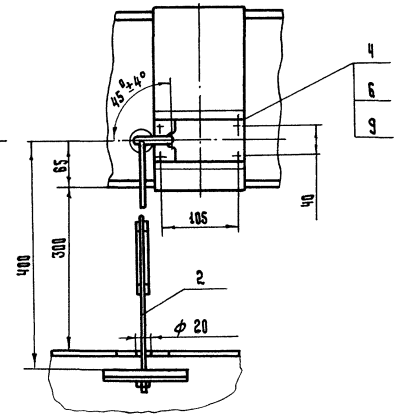


Дет. поз.3
М 1:5

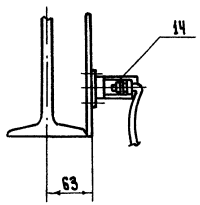




I
М1:5



Вид А
М 1:5



А

При монтаже:
1. С выключателя путевого снять ролик. Вместо ролика закрепить тягу подвески поз.3
2. В крышке вибратора накладного просверлить отверстие диаметром 20мм и пропустить через него тягу подвески

Масса 321 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед.кг	Примечание
1	ТХ.Н-13	Траверса в сборе	1	126.7	
2	ТХ.Н-4	Подвеска	1	0.8	
3		Скоба			
		Круг В 20 ГОСТ 2590-71 / Ст 3 ГОСТ 535-79			
		L = 335	2	0.8	
4		Болт М5-6g×25.58.029			
		ГОСТ 7805-70	4	0.088	
5		Болт 2М24-6g×90.58.029			
		ГОСТ 7796-70	24	0.437	
6		Гайка М5-6Н.5.029			
		ГОСТ 5927-70	4	0.002	
		Гайка ГОСТ 5915-70			
7		М20-6Н.5.029	8	0.064	
8		М24-6Н.5.029	48	0.11	
		Шайба ГОСТ 6402-			
9		56 5 Г.029	4	0.0004	
10		24 65 Г.029	24	0.022	
11		Шайба 20.01.05			
		ГОСТ 10906-78	4	0.042	
		Шплинт ГОСТ 397-79			
12		4×36.2.019	4	0.0001	
13		5×40.2.019	24	0.0002	
14	ВП 16Г23А 231-55 У23	Выключатель путевой	1	1.0	Харьковск. электропр.
15	Е 101-II-31-83	Блок 250	4	45	Союзпромэлектромеханизация

М 1:5

Нач. отд.	Кравцов		ТП503-7-14.88 ТХ.Н
Гип	Кузнецов		Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12.5 тыс. куб.м. с радиально штабелирующим конвейером.
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		Балка
Инж. Шкит	Кулебякина		Стадия Р; Лист 12; Листов
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

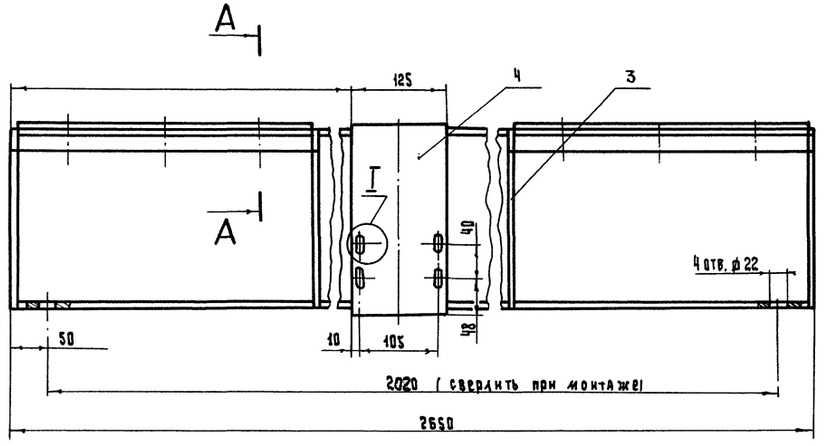
Инв. №

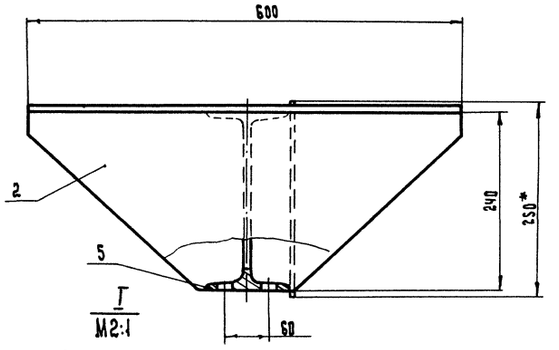
Копировал Титов

Формат А2

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

Альбом I

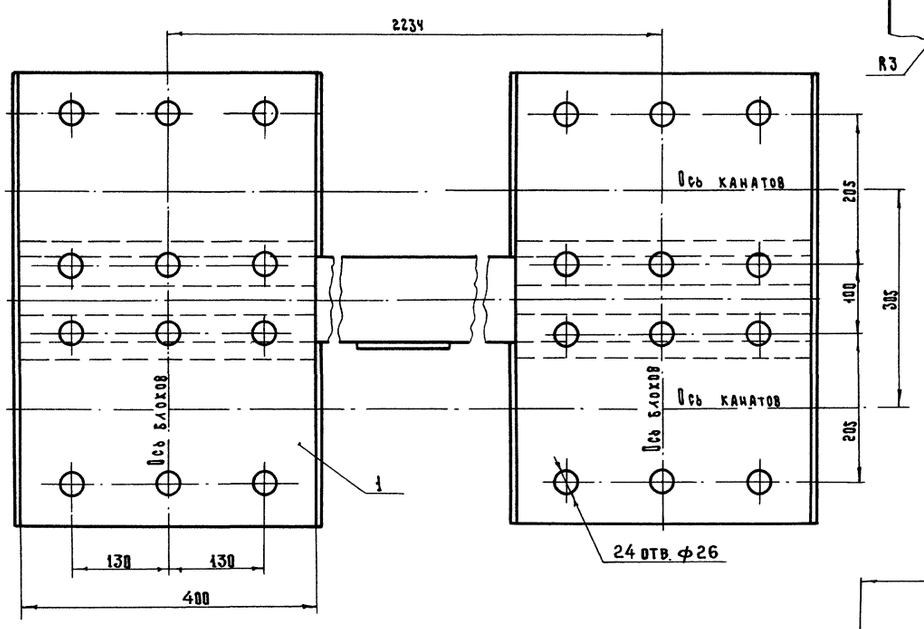


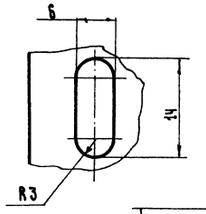


1. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80
2. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75

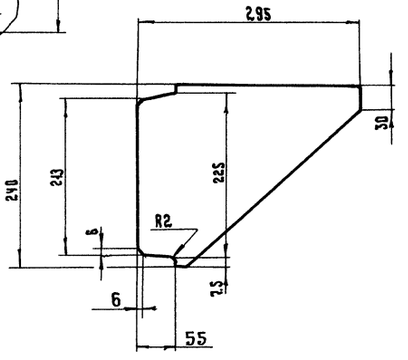
Масса 126.7кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Основание			
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 / В ст. 3 сп 2 ГОСТ 14637-79			
		600 × 400	2	15.1	
2		Ребро			
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 / В ст. 3 сп. 2 ГОСТ 14637-79	2	3.0	
3		Ребро			
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 / В ст. 3 сп2 ГОСТ 14637-79	4	1.5	
4		Полоса			
		Лист Б-6 ГОСТ 19903-74 / В ст 3 сп 2 ГОСТ 14637-79			
		250 × 125	1	1.5	
5		Прогон			
		Двутавр 24 ГОСТ 8240-72 / Ст. 3 ГОСТ 535-79			
		L = 2634	1	71.8	
6		Бобышка			
		Ст. 3 ГОСТ 380-86	4	2.8	

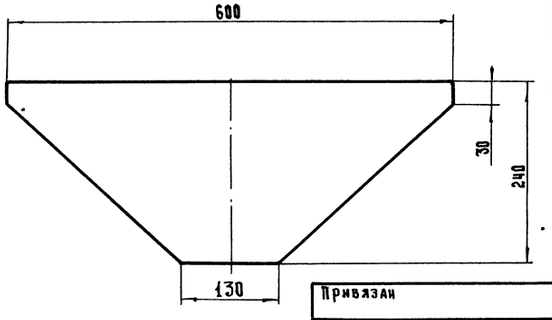




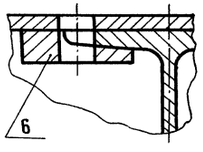
Дет. поз.3



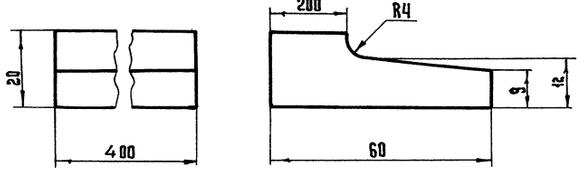
Дет. поз.2



А-А
М2:1



Дет поз.6
М1:1



М 1:5

Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		12.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. Шкап	Кулебякина		

ТП-503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12.5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером

Траверса в сборе

Стадия	Лист	Листов
Р	13	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

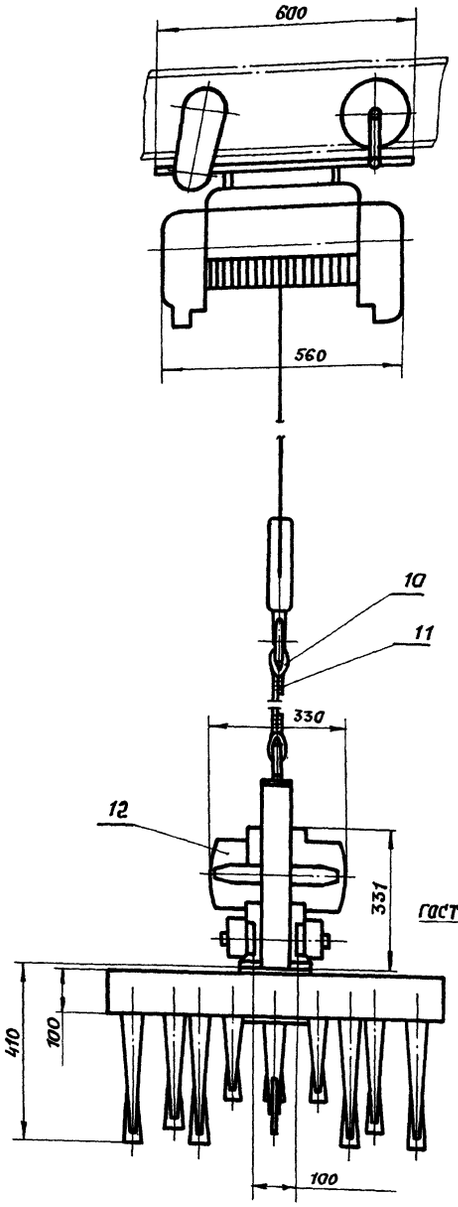
Подпись и дата

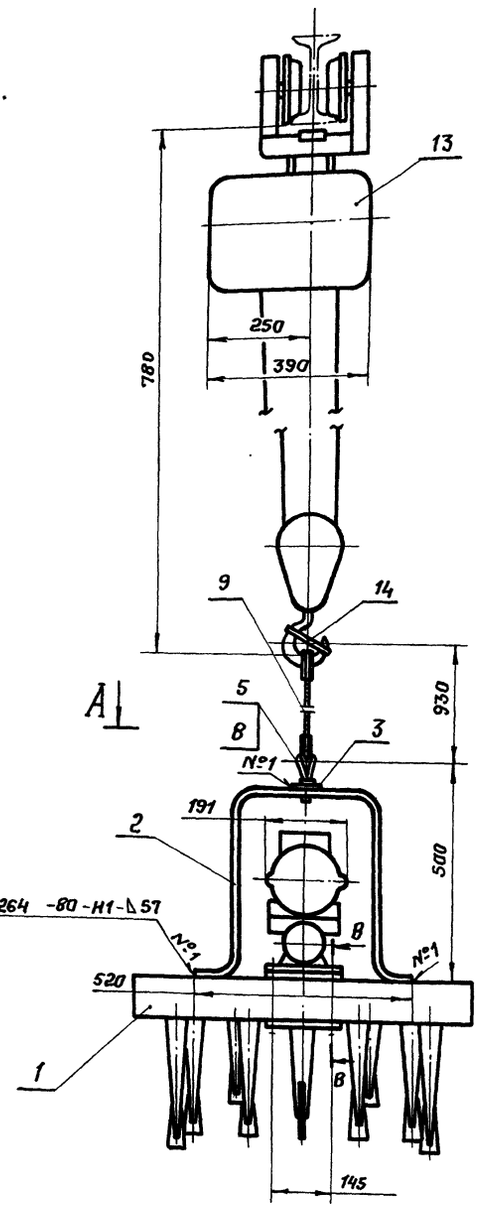
Инв. № подл.

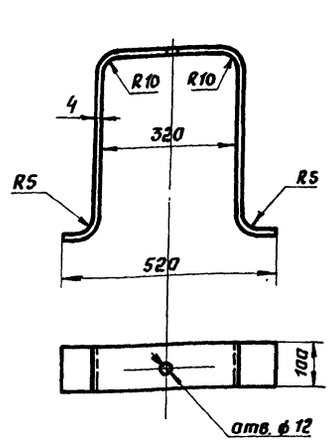
Копировал

Формат А2

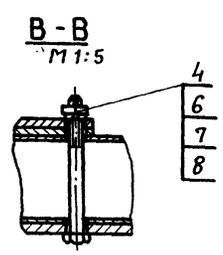
Альбом 1



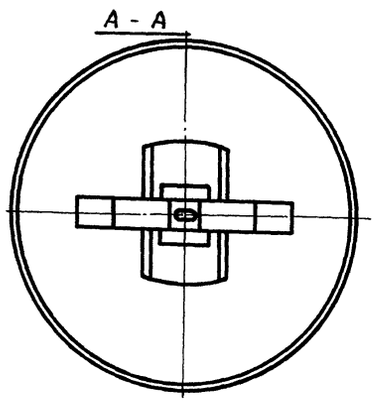




Дет. поз. 2



В - В
М 1:5



А - А

Техническая характеристика		
Таль электрическая ТЭ050-51120-01 ГОСТ 22584-77		
Наименование показателей		Показатели
1. Грузоподъемность тали		500 кг
2. Скорость подъема		8 м/мин
3. Скорость передвижения		20 м/мин
4. Мощность двигателя	подъема	0,75 квт
	передвижения	0,12 квт
5. Максимальная высота подъема		6.0 м
Вибратор ИВ-101		
6. Частота колебаний		3000 кол/мин
7. Мощность двигателя		0,25 квт
8. Суммарная мощность установки		1,12 квт

Масса 248 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
1	ТХ. Н-15	Плита штыревая	1	119,3	
2		Скоба	1	3,3	
3		Бабышка	1	0,2	
4		Болт 2М12-6g×180.58.029 ГОСТ 7798-70	4	0,14	
5		Рым-болт М12 ГОСТ 4751-73	1	0,19	
6		Гайка М12-6Н.5.029 ГОСТ 5915-70	4	0,017	
7		Шайба 12.65 Г.02.9 ГОСТ 6402-70	4	0,006	
8		Шплинт 3,2×18-2.019 ГОСТ 397-79	4	0,003	
9		Канат 6,1-Г-I-Н-160 ГОСТ 3062-80	1,5м	0,2	
10		Кауш 25 ГОСТ 2224-72	2	0,04	
11		Проволка 2-0-С ГОСТ 3282-74	2м	0,08	
12		Вибратор ИВ-101	1	18,5	3-й Красный Маяк г.Ярославль
13		Таль ТЭ050-51120-01 ГОСТ 22584-77	1	105	
14		Планка Лист 6-6 ГОСТ 19903-74 / В ст.3 сп2 ГОСТ 14637-79	1	0,1	

М 1:10

Нач. отд.	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		
Инж. (техн.)	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Комкорушитель

Стадия	Лист	Листов
Р	14	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

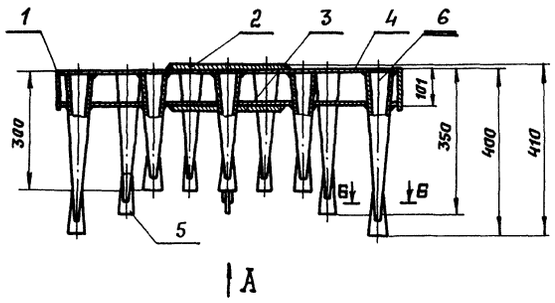
Привязан

Инв. №

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

Копировал: Сомт Формат А2

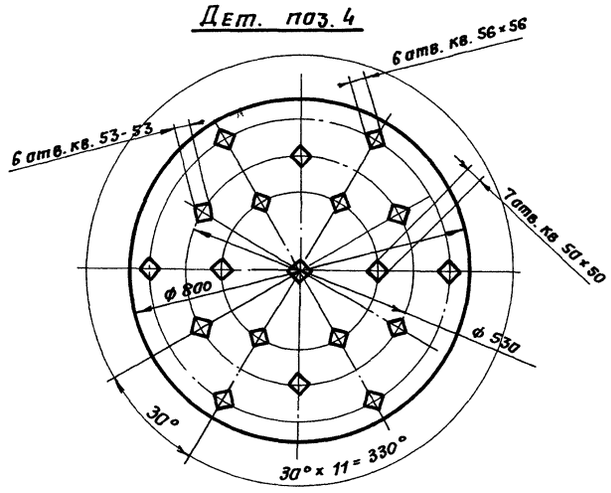
Альбом 1



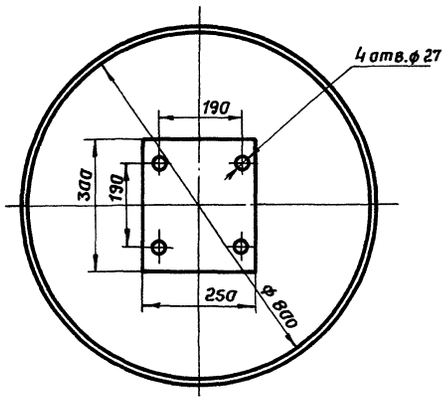
Б - Б
М 1:1



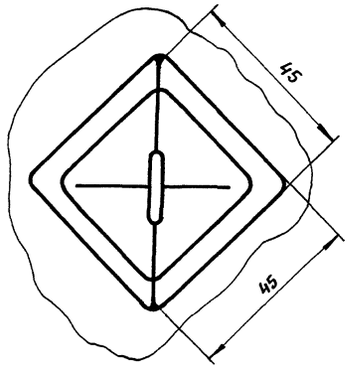
Дет. поз. 4



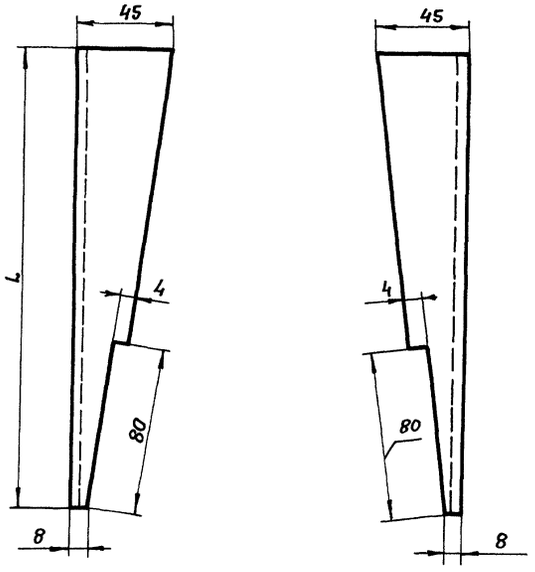
1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75
2. Размер L смотри спецификацию поз. 6, 7, 8.



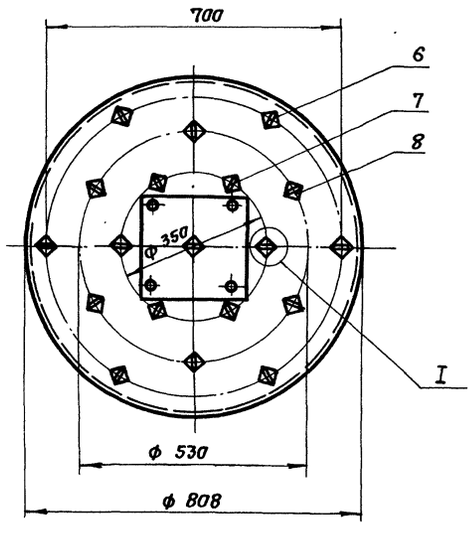
I
М1:1



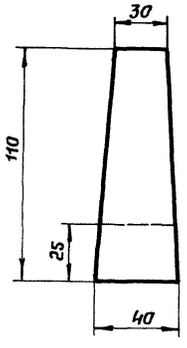
Дет. поз. 6, 7, 8
М 1:2



Вид А



Дет. поз. 5
М 1:2



Масса 119,3 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Обод 2525 × 108			
		Лист 6-4 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 сп2 ГОСТ 14637-79	1	8,6	
2		Накладка 300 × 250			
		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 сп.2 ГОСТ 14637-79	1	6,15	
3		Накладка 250 × 250			
		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 сп2 ГОСТ 14637-79	1	5,0	
4		Крышка 800 × 800			
		Лист 6-6 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 сп2 ГОСТ 14637-79	2	24,0	
5		Долото			
		Лист 6-8 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3 сп.2 ГОСТ 14637-79	19	0,45	
6		Корпус клина L = 395			
		Уголравн. 45×45×5 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-79	12	0,9	
7		То же, L = 295	12	1,75	
8		То же, L = 345	14	0,8	

М 1:10

Нач. отд.	Крявцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		IX.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. техн.	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автотранспортного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.

Плита штыревая

Стадия	Лист	Листов
Р	15	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

Инв. №

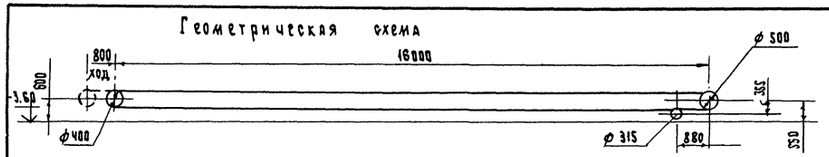
Копировал:

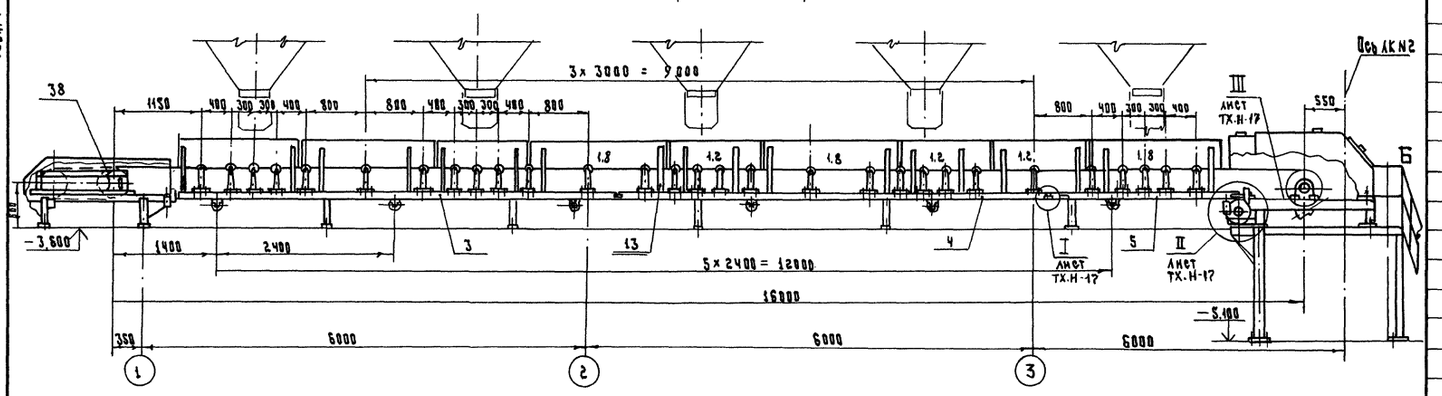
Формат А2

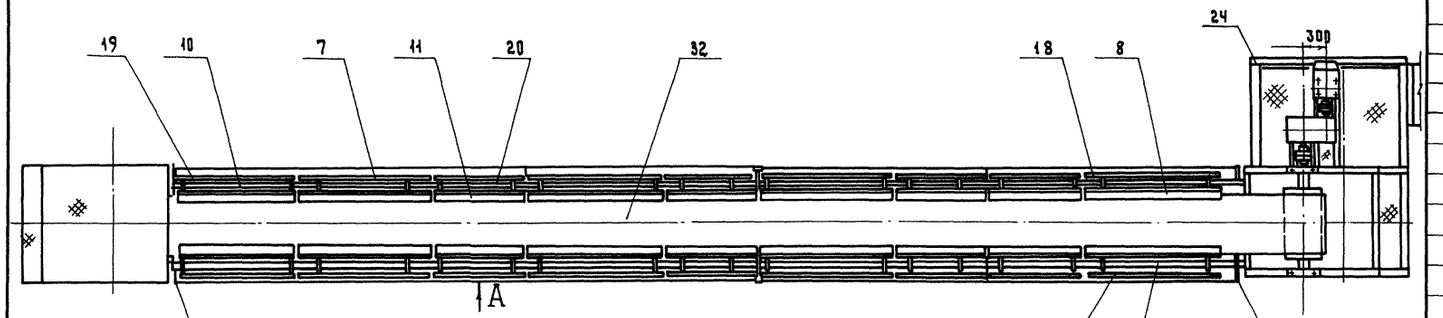
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом I

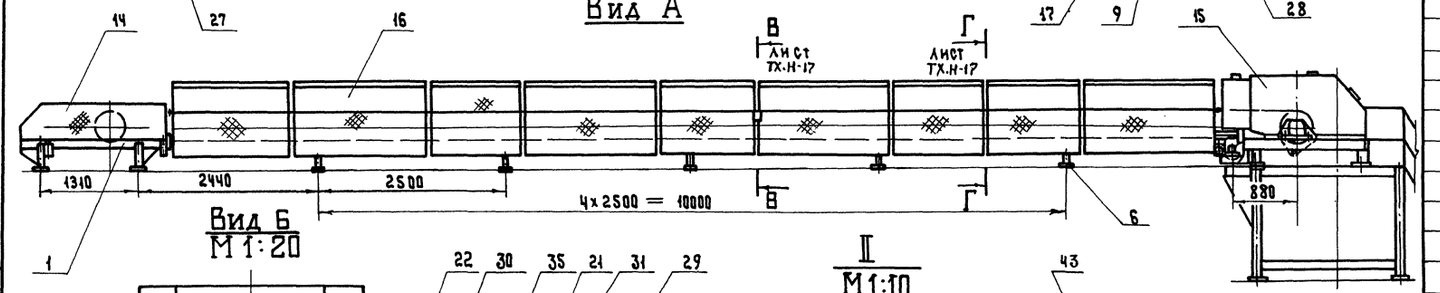
Геометрическая схема



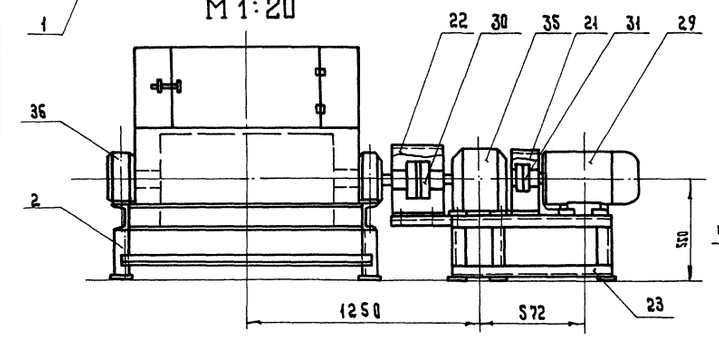




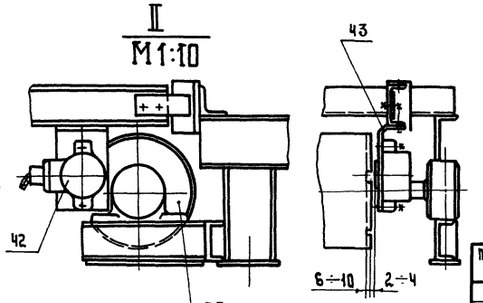
Вид А



Вид Б
М 1:20



II
М 1:10



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ТХ.Н-18	Опора устройства винтового натяжного	1	71.6	
2	ТХ.Н-19	Опора приводного барабана	1	139.3	
3	ТХ.Н-20	Секция 1	1	111.26	
4	ТХ.Н-21	Секция 2	1	125.7	
5	ТХ.Н-22	Секция 3	4	53.04	
6	ТХ.Н-23	Стойка	5	9.0	
7	ТХ.Н-25	Направляющая лотка	8	39.28	
8	-01	Направляющая лотка	1	39.28	
9	-02	Направляющая лотка	1	39.28	
10	-03	Направляющая лотка	2	35.5	
11	-04	Направляющая лотка	6	28.18	
12	ТХ.Н-24	Стойка	18	6.4	
13	01	Стойка	1	6.4	
14	ТХ.Н-26	Ограждение	1	49.93	
15	ТХ.Н-27	Ограждение	1	176.8	
16	ТХ.Н-28	Ограждение	8	16.52	
17	-01	Ограждение	1	16.52	
18	-02	Ограждение	1	16.92	
19	-03	Ограждение	2	15.55	
20	-04	Ограждение	6	13.1	
21		Ограждение	1	3.0	
22		Ограждение	1	6.0	
23	ТХ.Н-29	Рама привода	1	59.2	
24	ТХ.Н-30	Рама	1	534.3	
25		Кронштейн	2	2.0	
26		Связь	18	2.5	
27		Скоба	4	0.02	
28		Скоба	4	0.02	
29	ГОСТ 19523-81	Электродвигатель 4А160S6У3	1	135	
30	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая			
		1600-75 1.1-70-1.1 У3	1	23	
31	ГОСТ 21424-75	Муфта упругая втулочно-			
		пальцевая 250-48-1.1-35-П.1-У3	1	17.5	
32	ГОСТ-20-85	Лента 2М-800-3Б КНЛ-65-3-12	пм 4	7300	
33	Е.184-6-87	Роликоопора ЖГ80-127-30	29	33.5	Союзпром. механизация оборудования каталог 1-87
34	Е 184-9-87	Роликоопора НГ80-127	6	26.5	

М 1:50

Нач отд.	Кравцов		
Гип	Кузнецов		12.88
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12.5 тыс. куб.м. с вибрационно-штабелирующим конвейером

Конвейер ленточный горизонтальный №1

Стадия Р | Лист 16 | Листов

Общий вид

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

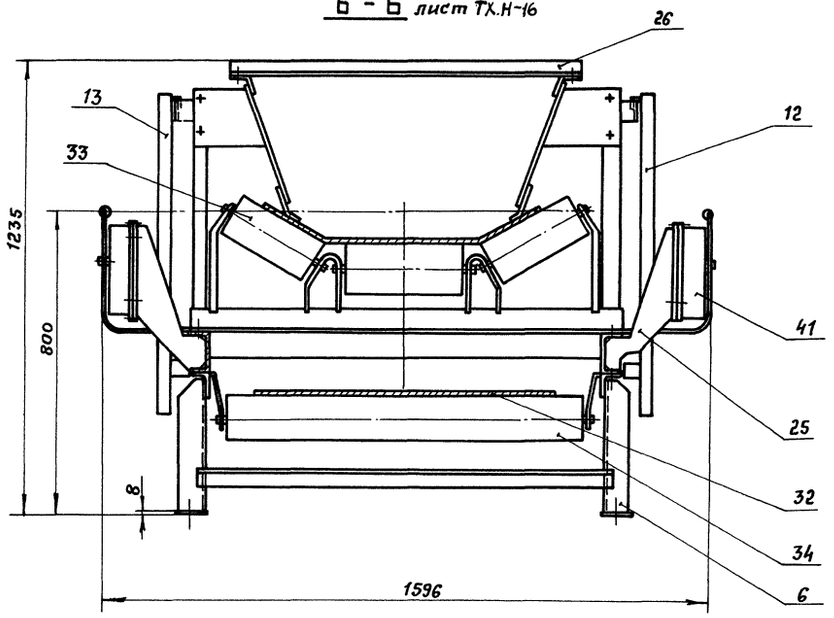
Инв. №

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

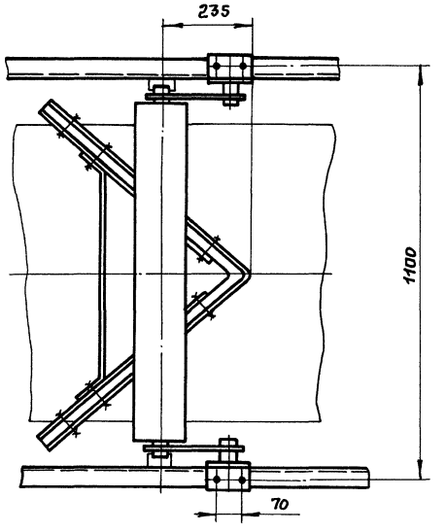
Формат А2

Альбом 1

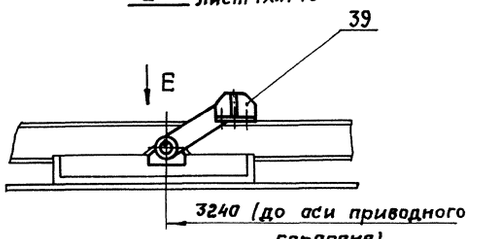
Б - Б лист ТХ.Н-16



Вид Е



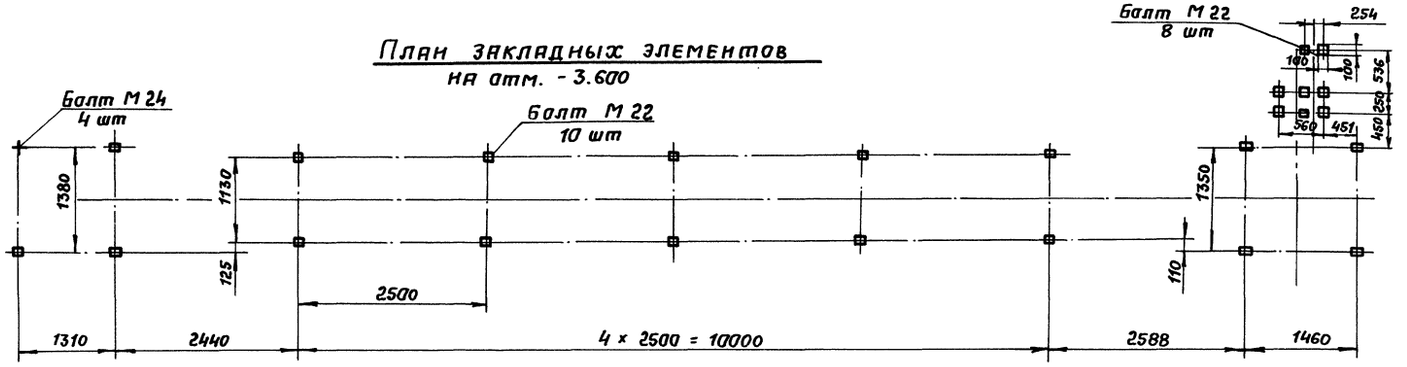
I лист ТХ.Н-16



Техническая характеристика

№ п.п.	Наименование	Размерн.	Величина
1	Длина конвейера	м	16,0
2	Производительность	т/ч	425,7
3	Скорость движения ленты	м/с	1,23
4	Ширина ленты	мм	800
5	Объемная масса насыпного груза	$т/м^3$	1,6
6	Электродвигатель 4А 160S8У3 - n = 750 об/мин N=7,5квт		
7	Редуктор Ц2-300 i = 16 n = 750 об/мин		

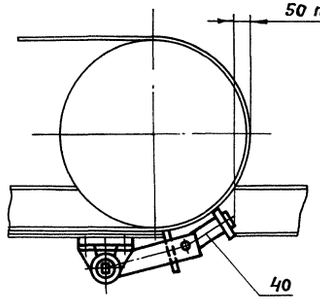
План закладных элементов
на отм. - 3.600



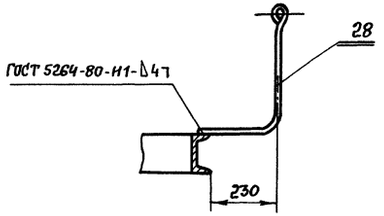
Продолжение спецификации

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса един. кг	Примеч.
35	ТУ-24-9-488-77	Редуктор Ц2-300	1	138	
36	Е 101-4-87	Барабан приводной 8050-80	1	300	Союзпроммеханизация" Оборудование каталог 1-87
37	Е 101-5-87	Барабан неприводной			
		8031.5-50	1	140	
38	Е 101-15-87	Устройство натяжное			
		винтовое 8040-60-80	1	287	
39	Е 101-23-87	Устройство очистное			
		плужковое 800	1	15	
40	Е 101-24-87	Скребок 800	1	38	
41	Е 101-29-87	Устройство выключающее			
		канатное ВК-16-8	2	10	
42		Датчик ДМ-2М	1	5	Днепропетровский з-д шахтной автоматики
43		Кронштейн	1	0,04	
		Крепежные изделия		25	

II лист ТХ.Н-16



Г - Г лист ТХН-16



М 1: 10

Нач. отд	Кравцов		
ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		IX.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж.-ш.к.	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства | масильный | вместимостью 12,5тыс.куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный горизонтальный №1 | Стадия: Р | Лист: 17 | Листов:

Общий вид

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

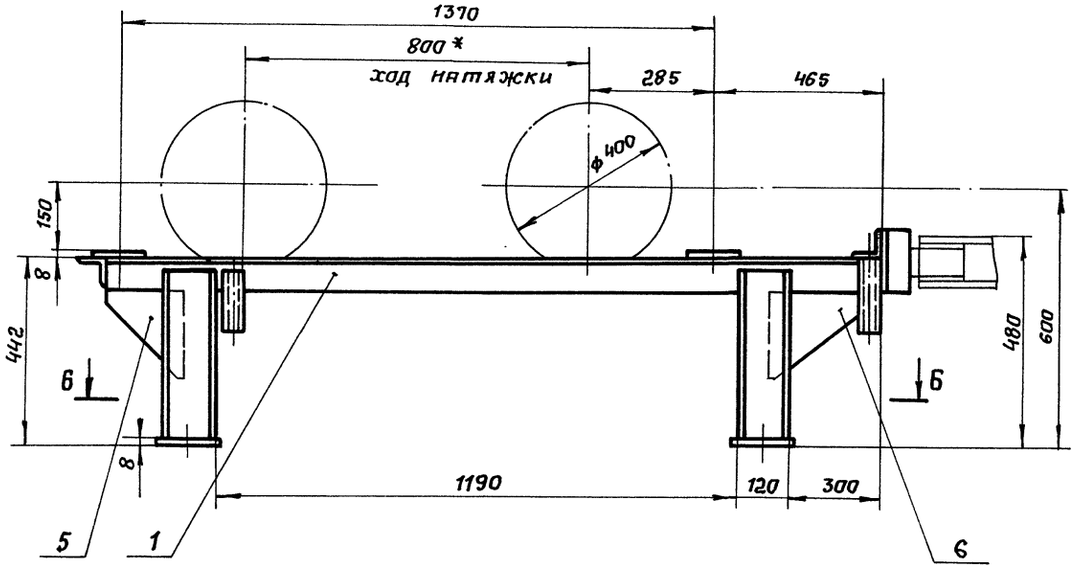
Привязан

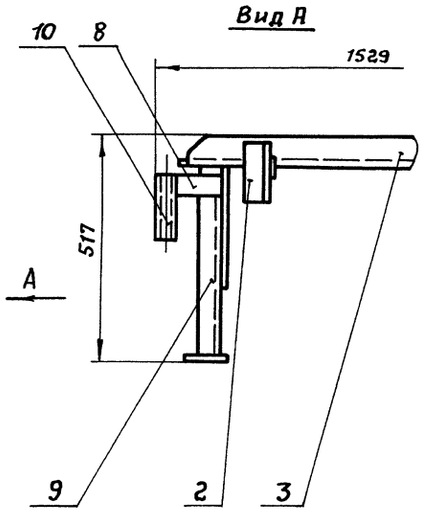
Инв. №

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

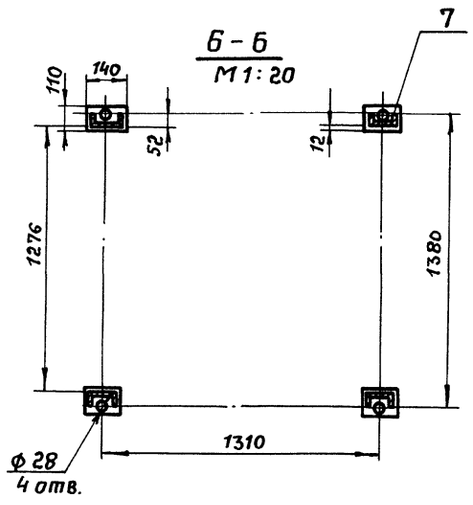
Копировал: Сизова Формат А2

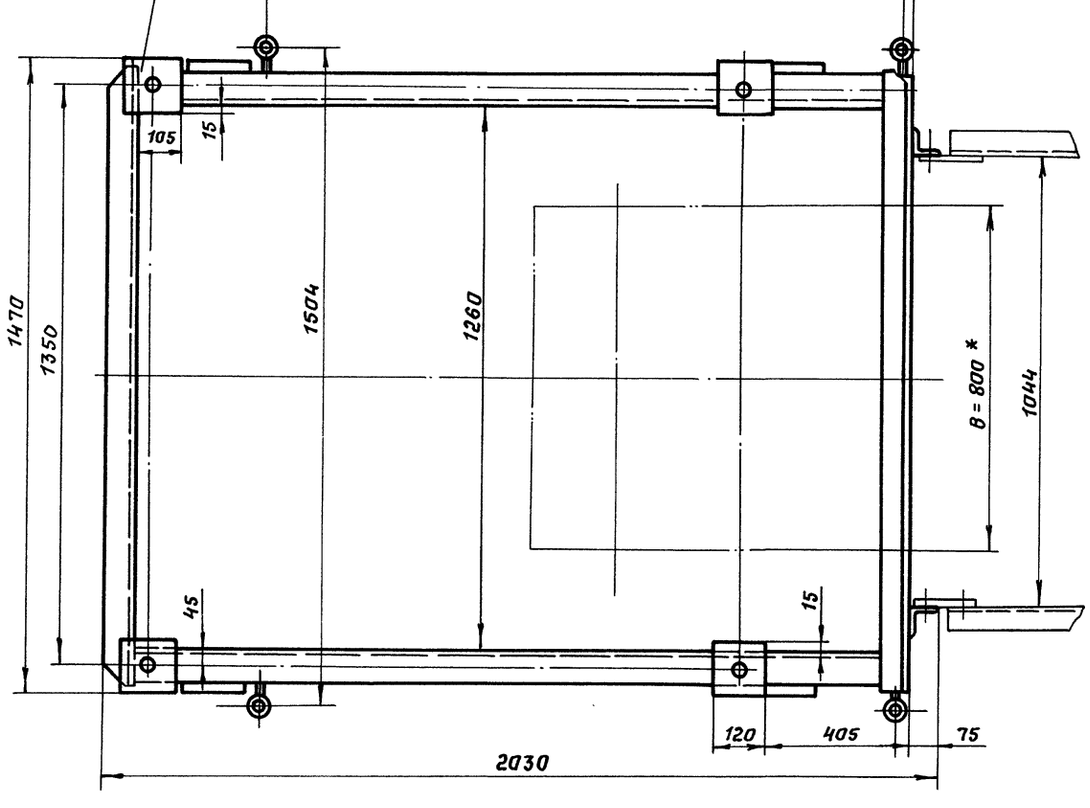
Альбом 1





1. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75
2. * Размеры для справок.





Масса 71,6 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Уголок 675×75×8 ГОСТ 8509-86 / Ст.3. ГОСТ 535-79			
1		L = 1880	2	10,9	
2		L = 140	2	0,8	
3		L = 1450	2	8,2	
		Лист 6-8 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3 Сп ГОСТ 535-79			
4		120 × 120	4	0,5	
5		200 × 180	2	1,5	
6		200 × 200	2	1,6	
7		140 × 110	4	0,8	
8		60 × 30	4	0,5	
9		Стойка L = 415			
		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / Ст3. ГОСТ 535-79	4	4,3	
10		Направляющая L = 75			
		Труба 25×4 ГОСТ 8732-78 / б10 ГОСТ 8731-88	4	0,3	

М1:10

ГИП	Кузнецов		ТП 503-7-14.88 ТХ.Н
Н. конт.	Лазарева		Склад заполнителей прирельсовый для автотранспортного строительства мобильный вместимостью 125 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером
Вед. инж.	Сизова		Конвейер ленточный горизонтальный №1 — Стадия Р, Лист 18, Листов
Инж. к.	Кудебякина		Опора устройства винтового натяжного — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

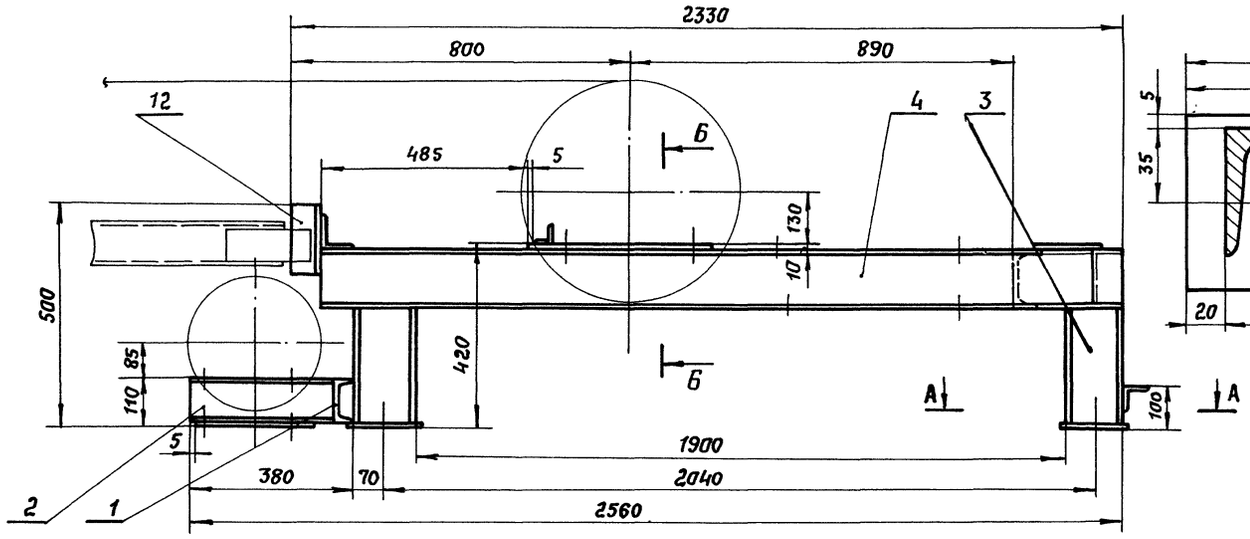
Привязан

Инв. №

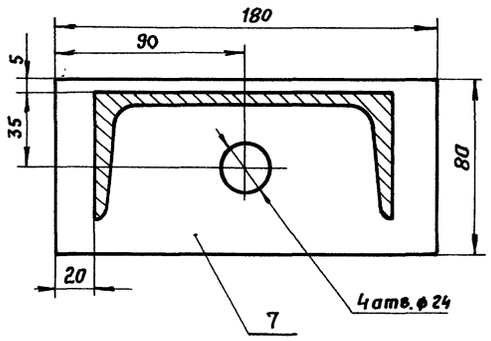
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал: Сов — Формат А2

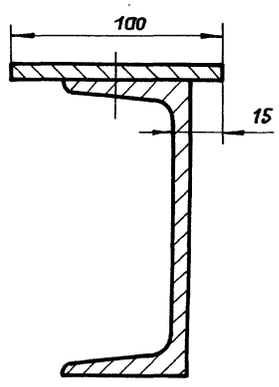
Альбом 1

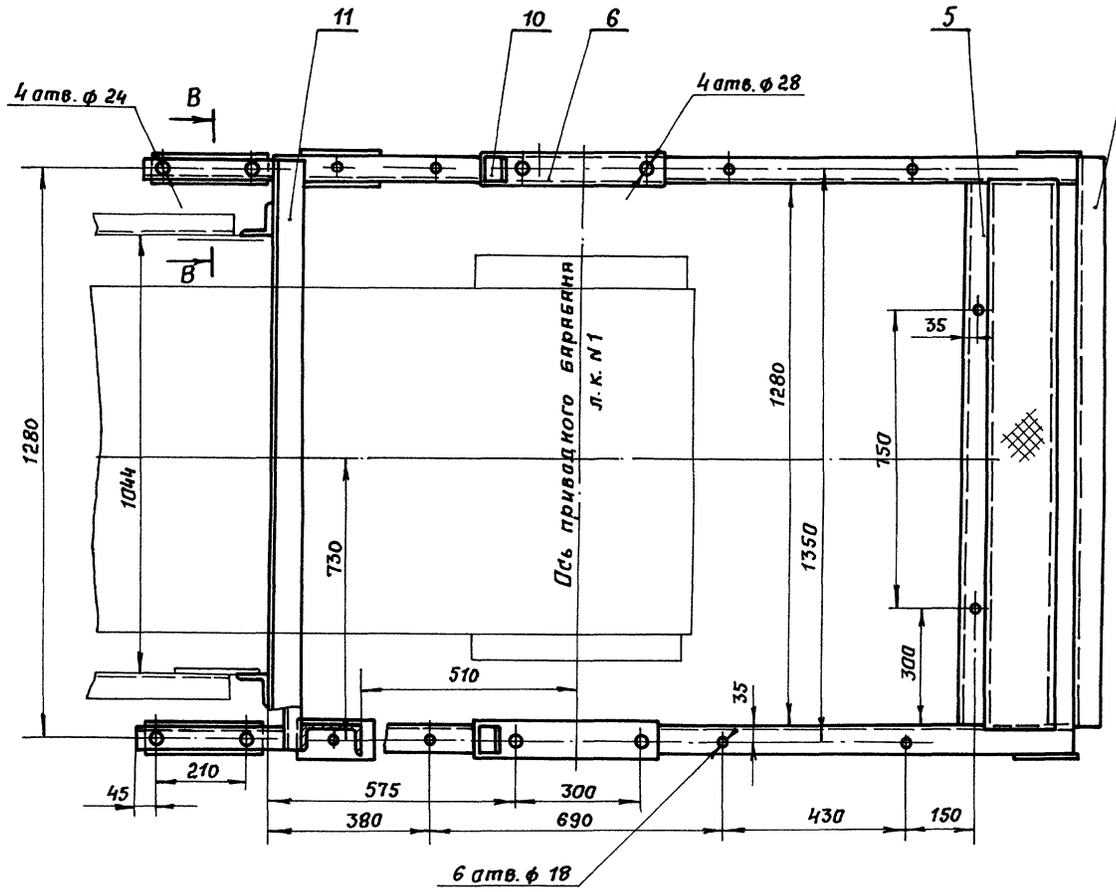


А - А
М 1:2

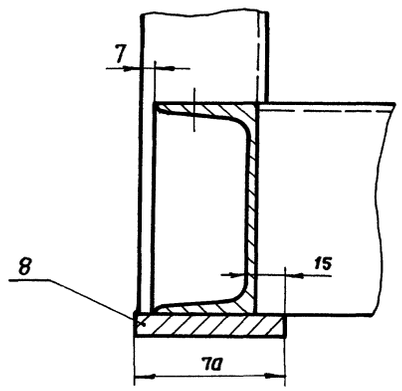


Б - Б
М 1:2





В - В повернуто
М 1:2



1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 139,3 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 1376	1	11,8	
2		L = 334	2	2,9	
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
3		L = 260	4	3,2	
4		L = 2255	2	20,6	
5		L = 1280	2	15,7	
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 / ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
6		430 × 100	2	3,4	
7		180 × 80	4	1,1	
8		290 × 70	2	1,6	
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
9		L = 1376	1	5,2	
10		L = 48	2	0,2	
		Уголок Б-75×75×5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
11		L = 1376	1	7,9	
12		L = 140	2	0,8	

М 1:10

ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		12.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. ПК	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный горизонтальный N1

Стадия	Лист	Листов
Р	19	

Опора приводного барабана

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

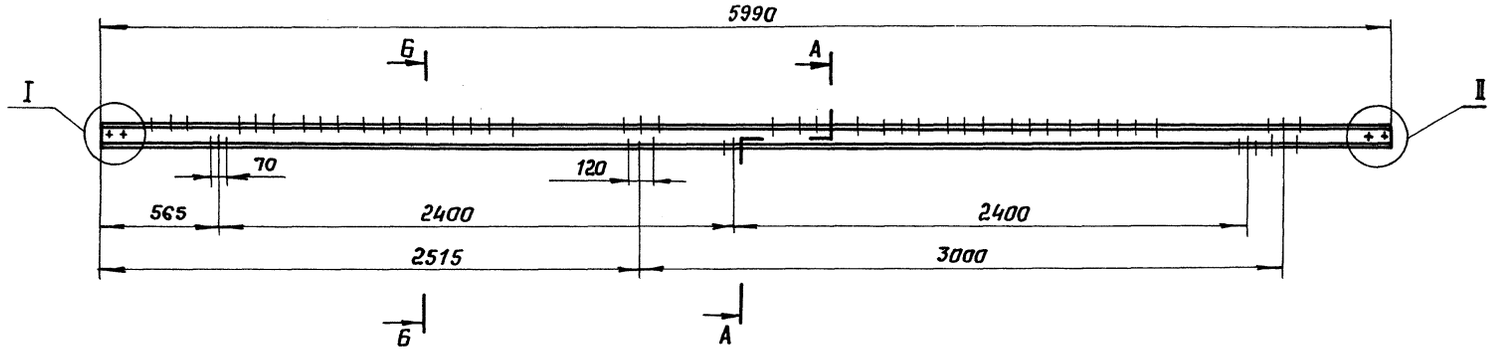
Привязан:

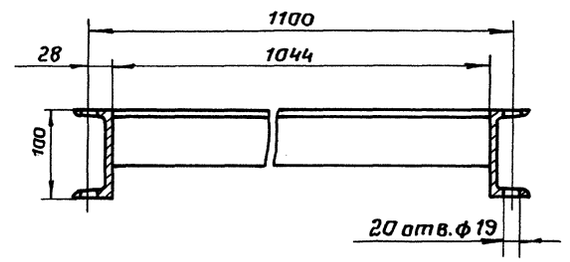
Инв. №

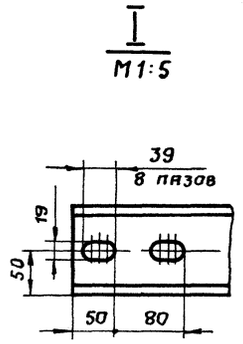
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

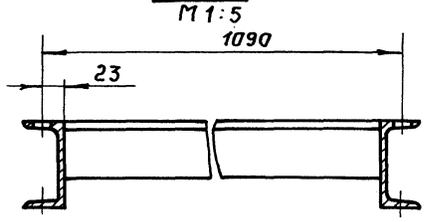
Копировал: Сол- Формат А2

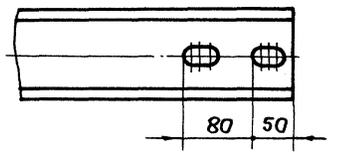
Альбом 1

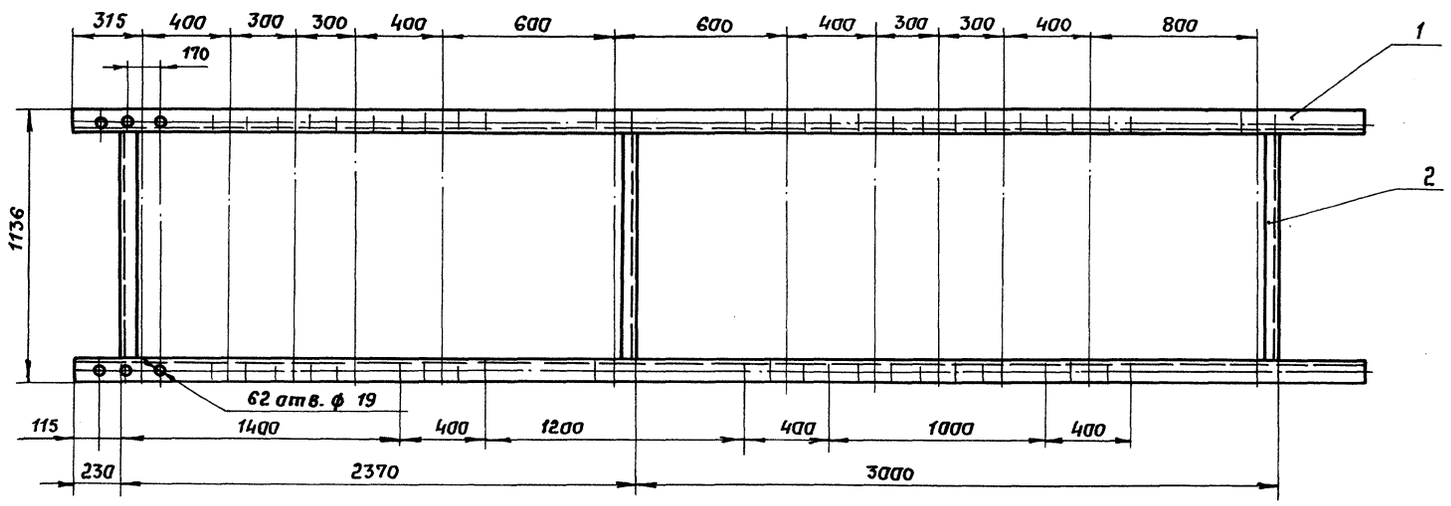












1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 111,26 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
		L = 5990	2	48,1	
2		Уголок 63×63×6 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-79			
		L = 1044	3	5.02	

М 1:20

ГИП	Кузнецов			ТП 503-7-14.88 ТХН
Н.контр.	Лазарева		IX-88	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс м3 с радиально-штабелирующим конвейером.
Вед. инж.	Сизова			
Инж. ПК.	Кулебякина			Конвейер ленточный горизонтальный №1 — Стадия: Р; Лист: 20; Листов:
				Секция N1 — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

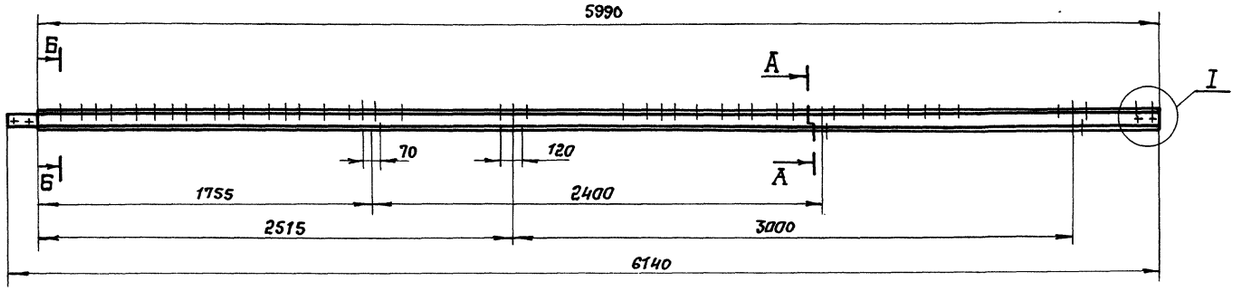
Привязан

Инв. №

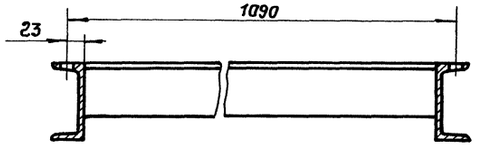
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: Сапог- Формат А2

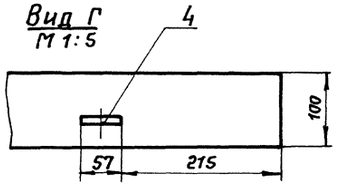
Альбом 1

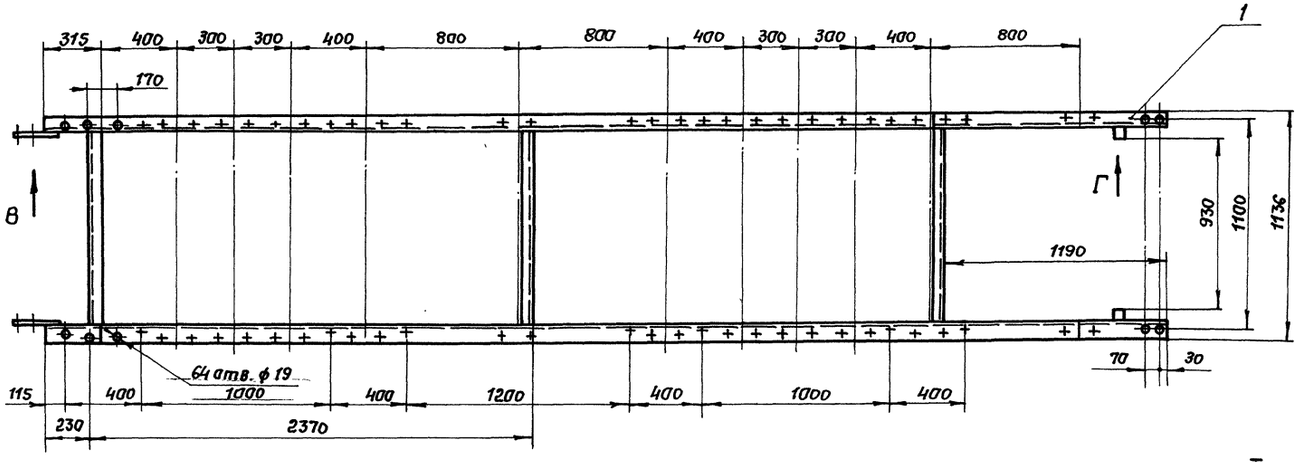


Б - Б
М 1:5

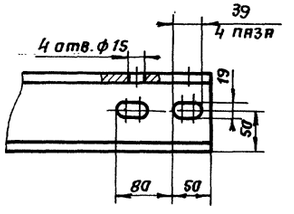


Вид Г
М 1:5

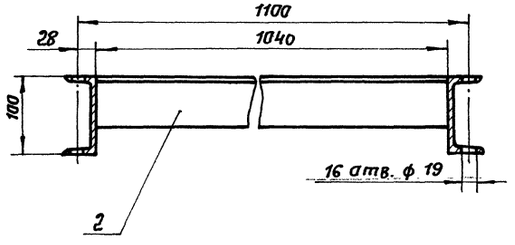




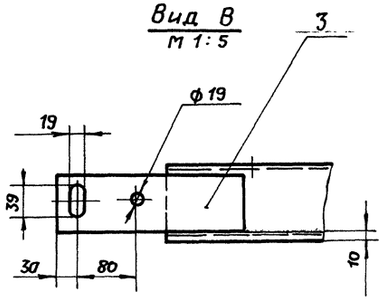
I
М 1:5



А - А
М 1:5



Вид В
М 1:5



1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80.

Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 125.7 кг.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Приме-чание
		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 5990	2	51,5	
		Уголок 6-63×63×5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 1044	3	5,1	
		Лист 6-10 ГОСТ 19903-74 / 8 Ст.3 пс ГОСТ 14637-79			
3		250 × 75	2	1,5	
4		57 × 50	2	2,2	

М1:20

ГИП	Кузнецов			ТП 503-7-14.88 ТХН
Н. контр.	Лазарева		IX-88	Склад заполнителей прицельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс.куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.
Вед. инж.	Сизова			Конвейер ленточный горизонтальный №1
Инж. I к.	Долгих			Стадия: Р; Лист: 21; Листов:
				Секция 2 — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

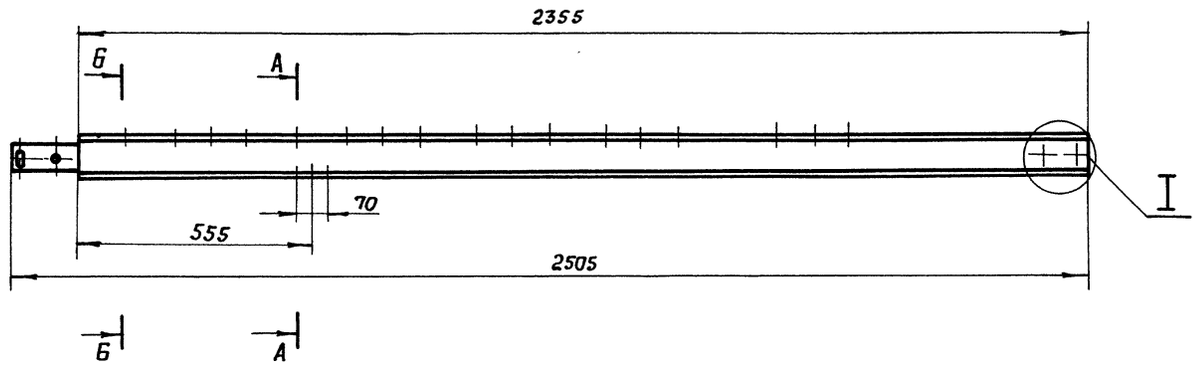
Привязан:

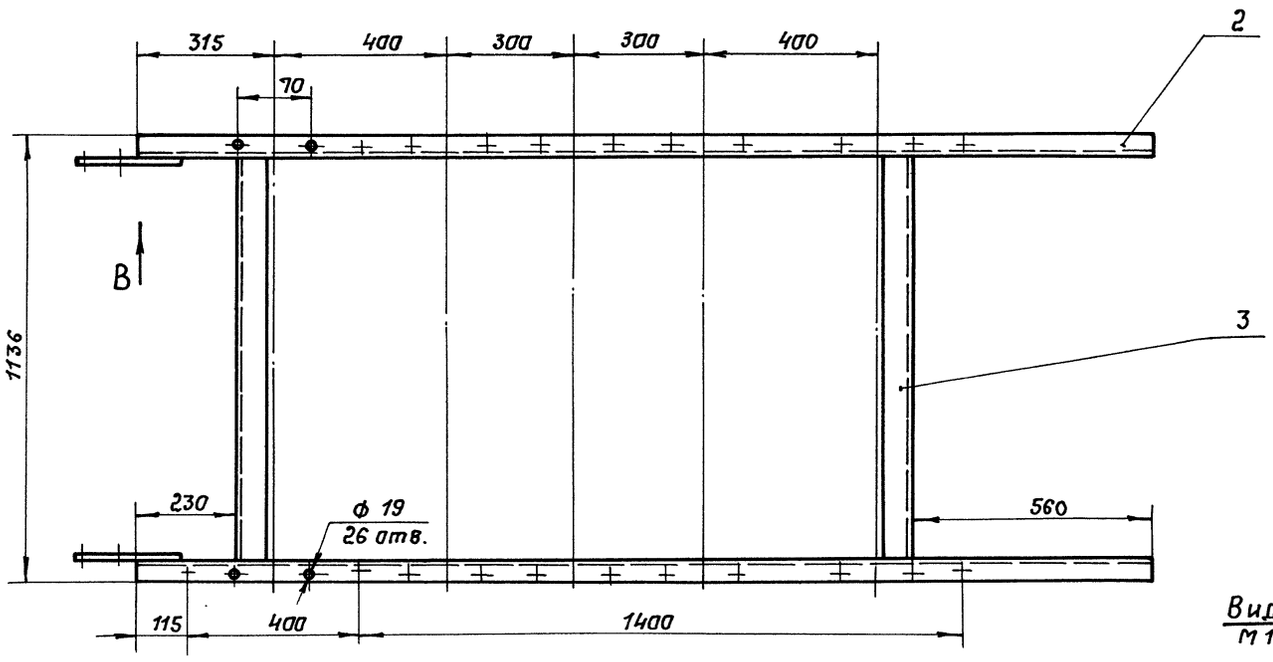
Инв. №

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

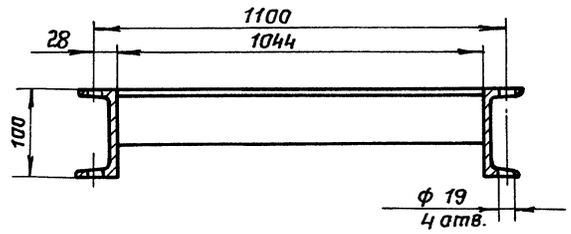
Копировал: Сомов Формат А2

Альбом 1





А - А
М 1:5

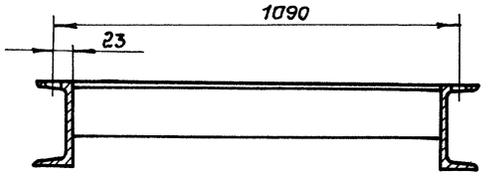


1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

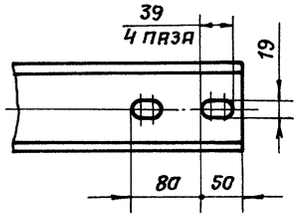
Масса 53.04 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1		Б-6 ГОСТ 19903-74 / Лист В Ст.3Сп ГОСТ 14637-79			
		L = 250	2	0,9	
2		10 ГОСТ 8240-72 / Швеллер Ст 3. ГОСТ 535-79			
		L = 2355	2	20,6	
3		63×63×6 ГОСТ 8509-86 / Уголок Ст. 3 ГОСТ 535-79			
		L = 100	2	5,02	

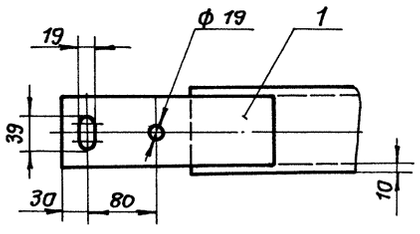
Б - Б
М 1:5



I
М 1:5



Вид В
М 1:5



М 1:5

ГИП	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		8.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. III к.	Кулебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автотранспортного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный горизонтальный №1

Стадия	Лист	Листов
Р	22	

Секция 3

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

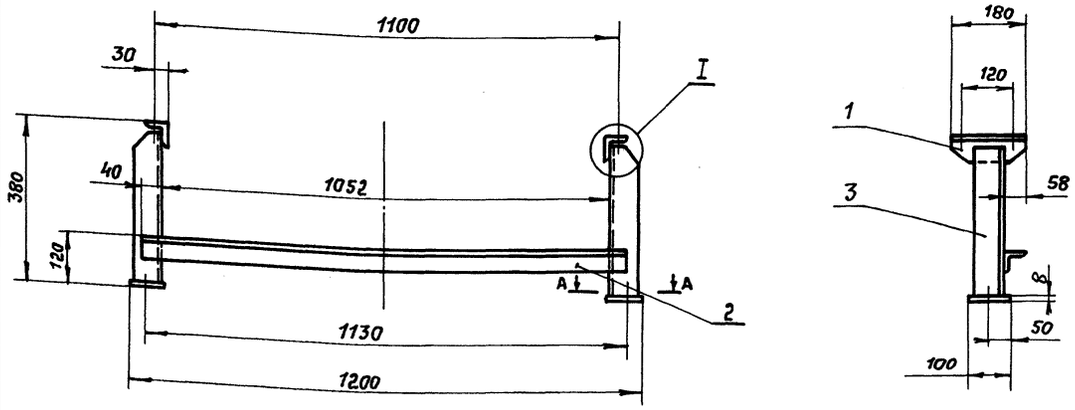
Инв. №

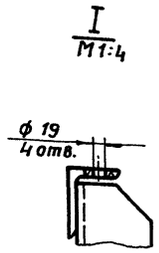
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал:

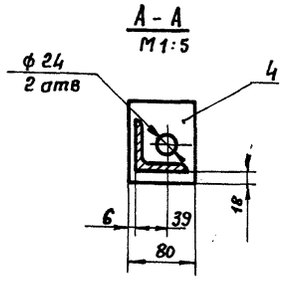
Формат А2

Альбом 1





1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75



Масса 9,0 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Уголок Б-50×50×4 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 180	2	0,6	
2		L = 1132	1	3,4	
3		Уголок Б-63×63×5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 350	2	1,7	
4		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 пс ГОСТ 14637-79			
		100 × 80	2	0,5	

М 1:10

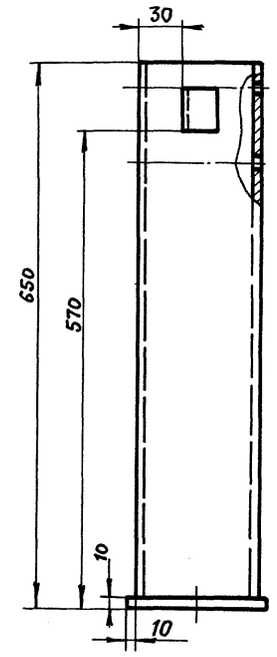
ГИП	Кузнецов	ТП 503-7-14.88	ТХ.Н
Н. контр.	Лазарева	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально штабелирующим конвейером	
Вед. инж.	Сизова		
Инж. III кат.	Долгих	Конвейер ленточный горизонтальный №1	Стадия: р; Лист: 23; Листов:
Привязан		Стойка	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Инв. №			

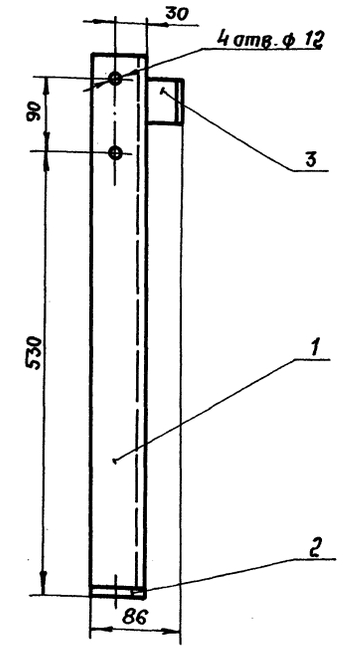
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

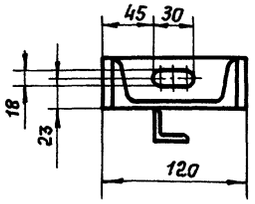
Копировал: Сол-

Формат А3

Альбом 1







1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 6.4 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79			
		L = 640	1	5,5	
2		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 пс ГОСТ 14637-79			
		160 × 60	1	0,75	
3		Уголок Б-50×50×4 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-79			
		L = 50	1	0,15	

М 1:5

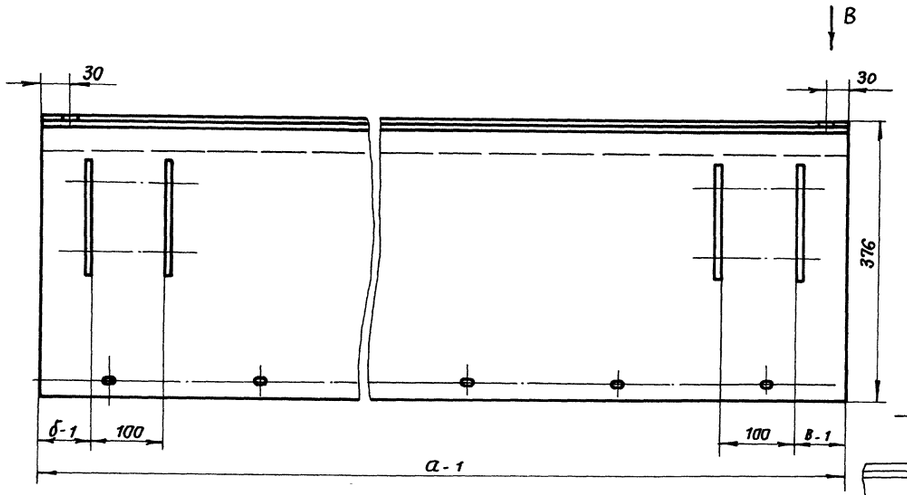
ГИП	Кузнецов	ТП 503-7-14.88	ТХ.Н
Н. контр.	Лазарева	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.	
Вед. инж.	Сизова		
Инж. III к.	Долгих	Конвейер ленточный горизонтальный №1	Стадия: р; Лист: 24; Листов:
Привязан		Стойка	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Инв. №			

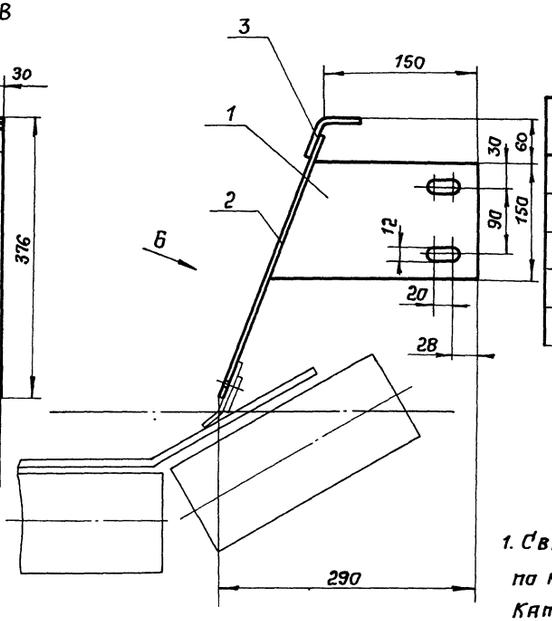
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: Сол-

Формат А3

Альбом 1

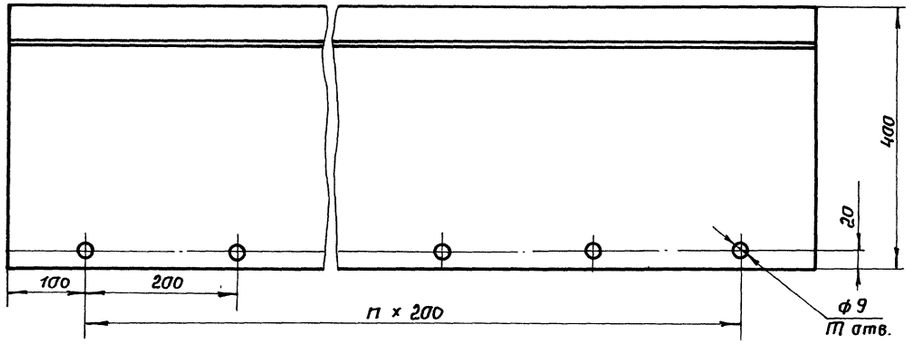




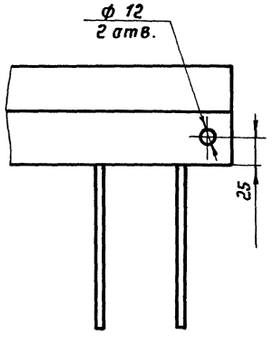
Обозначение	Размеры, мм а	б	в	n	m	Масса кг
ТХ. Н-25		250	250			
-01	1800	50	250	8	9	39,28
-02		250	50			
-03	1600	50	50	7	8	35,5
-04	1200	50	50	5	6	28,18

1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Вид Б (повернуто)



Вид В



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Лист Б-5 ГОСТ 19903-74 / Ст3Сп ГОСТ 14637-79			
1		280 × 150	4	1,5	
2	ТХ. Н-25; -01; -02	375 × 1800	1	26,5	
	ТХ. Н-25 -03	375 × 1600	1	23,5	
	ТХ. Н-25 -04	375 × 1200	1	11,66	
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
3	ТХ. Н-25; -01; -02	1800	1	6,18	
	ТХ. Н-25-03	1600	1	6,0	
	ТХ. Н-25-04	1200	1	4,52	

М 1:5

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н			
Гип	Кузнецов		
Н.контр.	Лазарева		11.88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. ТК.	Кулебякина		
Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером			
Конвейер ленточный горизонтальный №1	Стадия: Р	Лист: 25	Листов:
Направляющая латка	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Привязан

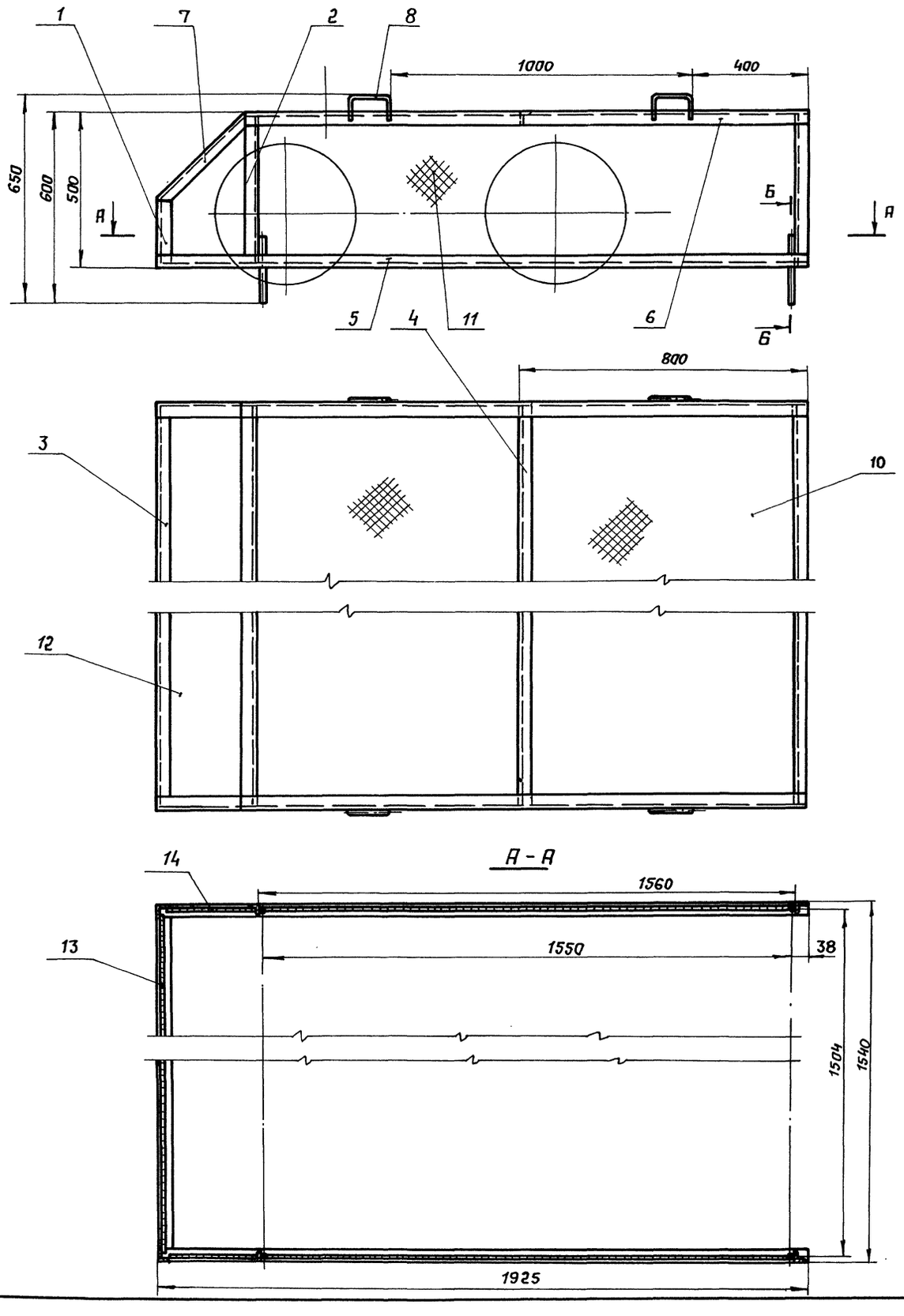
Инв. №

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

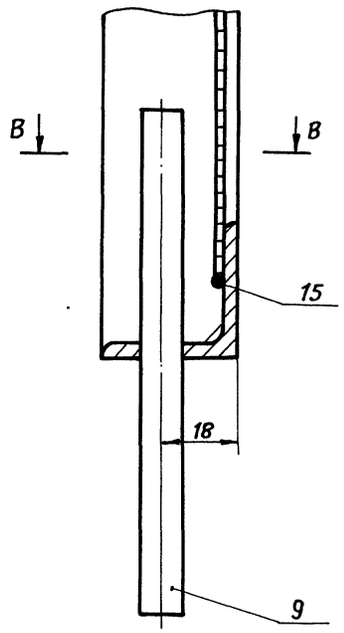
Копировал: Сомов

Формат А2

Альбом 1

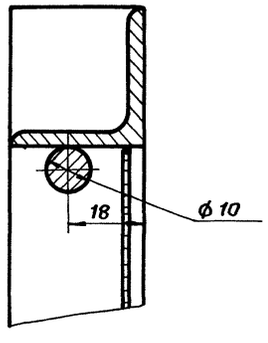


А - А



Б - Б
М 1:1

В - В
М 1:1



1. Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э42 ГОСТ 9467-75

Масса 49.93 кг.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Уголок Б-32×32×4 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 210	2	0,4	
2		L = 464	4	0,88	
3		L = 1476	1	2,82	
4		L = 1532	3	2,93	
5		L = 1925	2	3,68	
6		L = 1700	2	3,25	
7		L = 360	2	0,69	
		Круг В-10 ГОСТ 2590-71 / 45 ГОСТ 1050-74			
8		L = 260	4	0,16	
9		L = 120	4	0,07	
		Сетка РП-12-1.6			
		ГОСТ 5336-80			
10		1530 × 780	2	3,86	
11		1560 × 490	2	2,48	
12		1530 × 360	1	1,78	
13		1530 × 210	1	1,04	
14		480 × 320	2	0,49	
15		Проволока 3.0-I			
		ГОСТ 3282-74	17м	0,08	

М 1: 10

ГИП	Кузнецов		
Н.контр.	Лазарева		12.88
Вед. инж	Сизова		
Инж ПК.	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный горизонтальный №1

Стадия	Лист	Листов
Р	26	

Ограждение

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

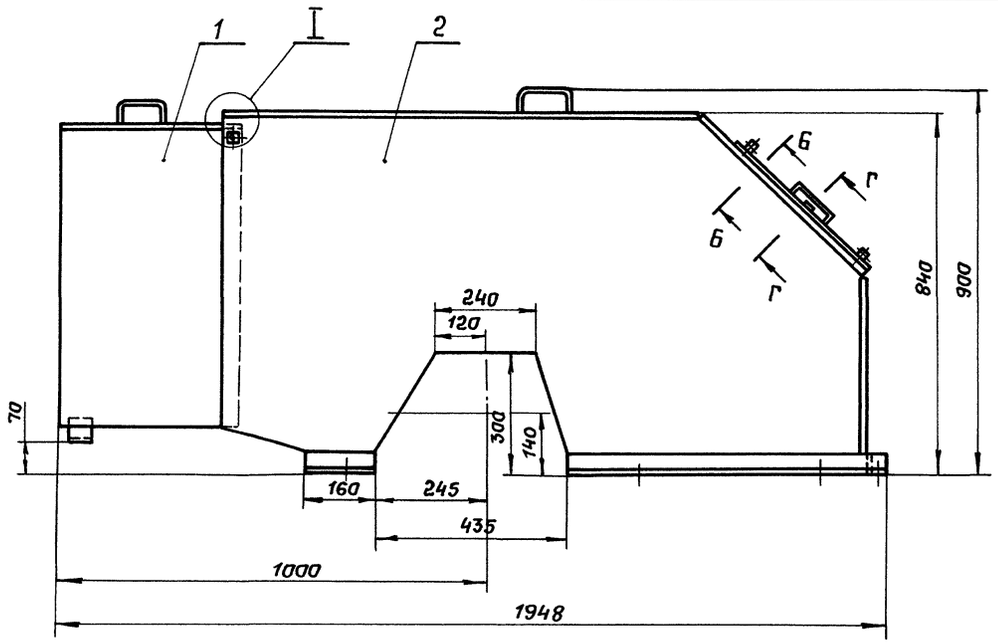
Привязан

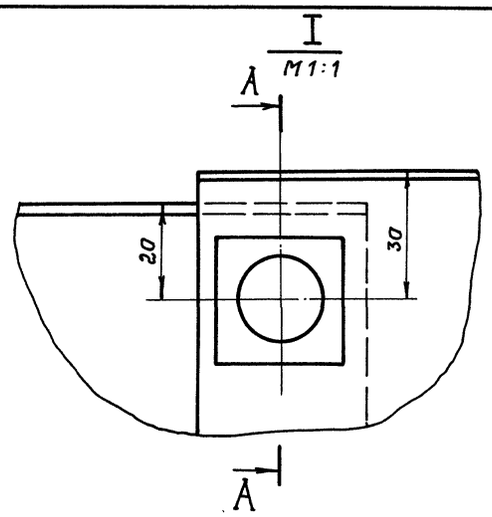
Инв. №

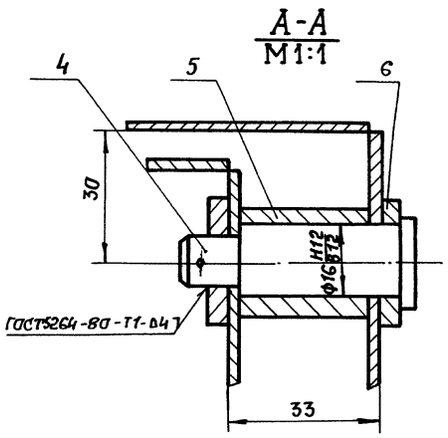
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

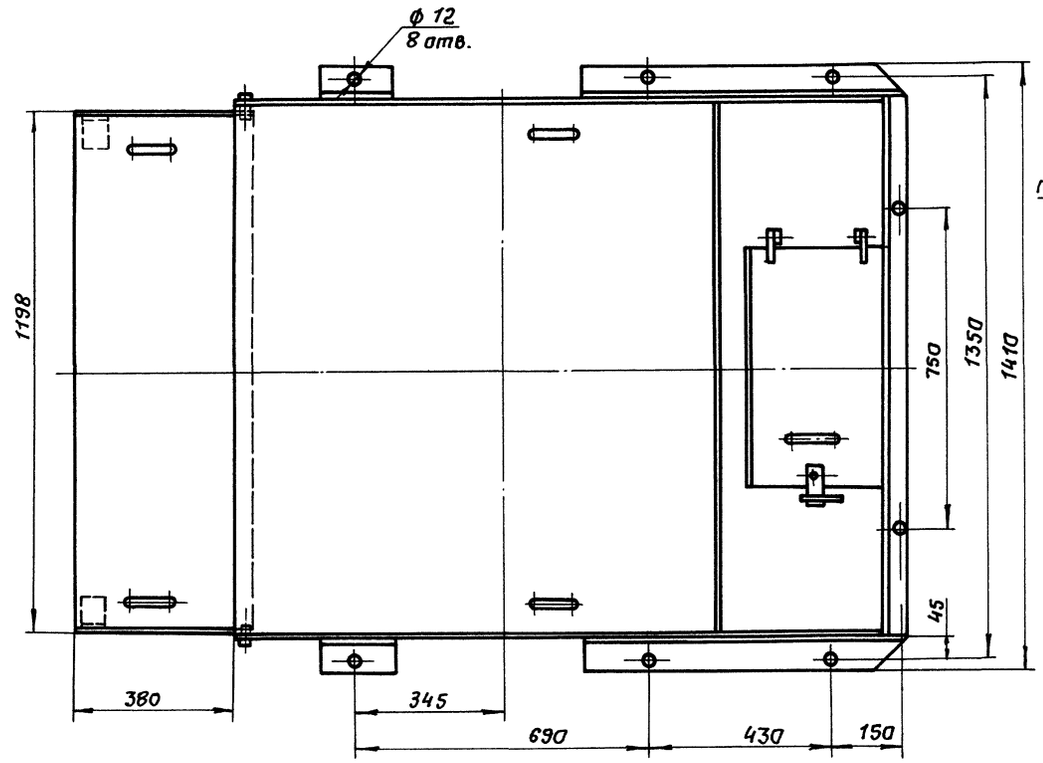
Копировал: Cos- Формат А2

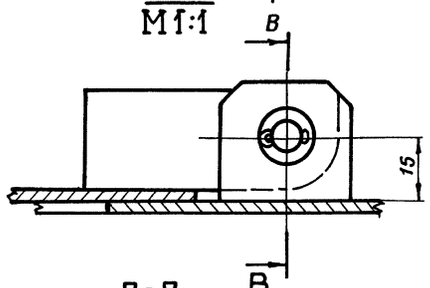
Альбом 1

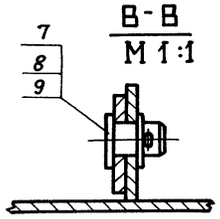


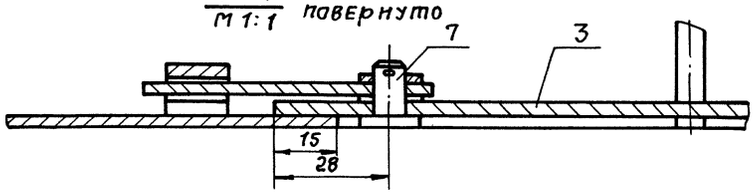












Масса 176.8кг

Марка паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме-чание
1		Ограждение	1	18	
2		Кожух	1	152	
3		Дверца	1	6	
4		Палец			
		Круг В30 ГОСТ 2590-71 / 45 ГОСТ 1050-74	2	0,2	
5		Втулка			
		Круг В-30 ГОСТ 2590-71 / 45 ГОСТ 1050-74	2	0,09	
6		Шайба			
		Круг В-25 ГОСТ 2590-71 / 45 ГОСТ 1050-74	4	0,001	
7		Ось	1	0,08	
		Круг В-15 ГОСТ 2590-71 / 45 ГОСТ 1050-74	3	0,08	
8		Шайба 8.01.05			
		ГОСТ 11371-78	4	0,002	
9		Шплинт 2×14			
		ГОСТ 397-79	3	0,001	

М 1:10

ГИП	Кузнецов			ТП 503-7-14.88 ТХН
Н.контр.	Лазарева		12.88	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5тыс куб.м с радиально-штабелирующим конвейером
Вед.инж.	Сизова			Конвейер ленточный горизонтальный №1 — Стадия: Р; Лист: 27; Листов:
Инж.-техн.	Кулебякина			Ограждение — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

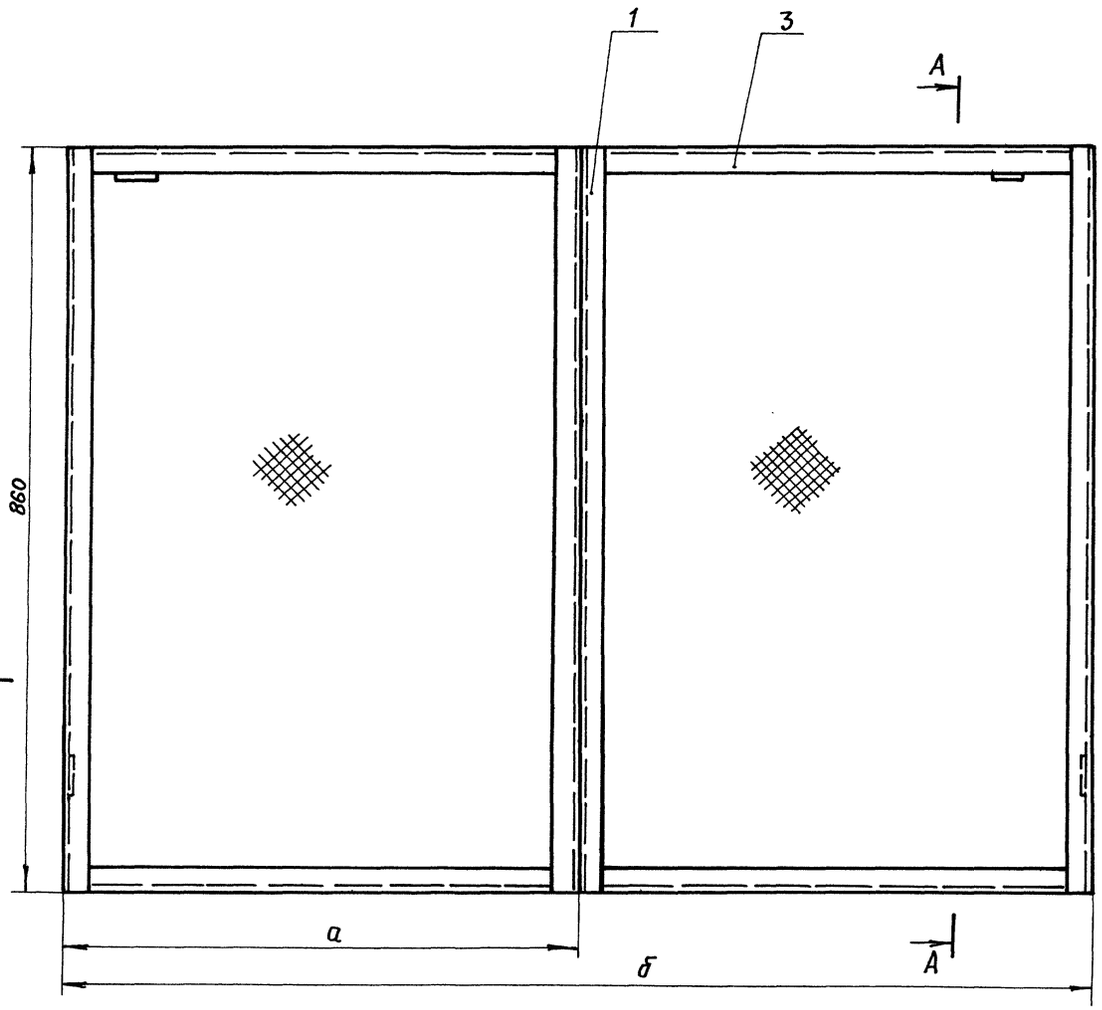
Привязан

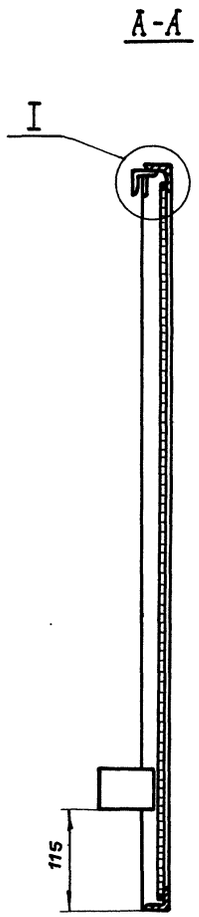
Инв. №

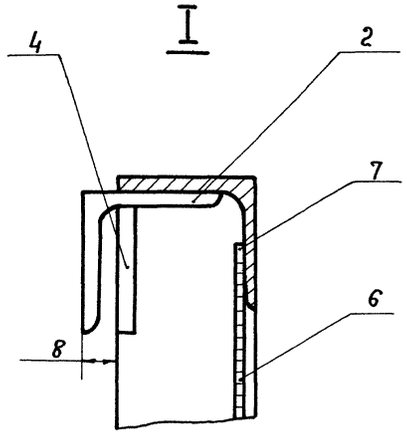
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

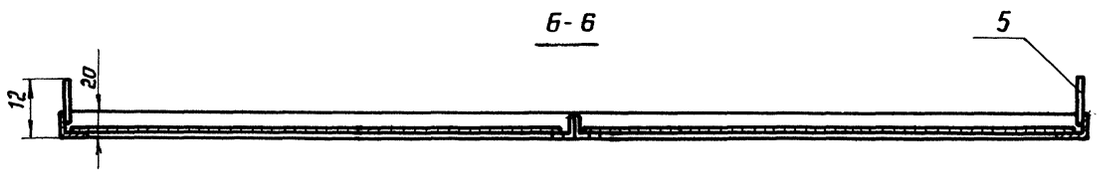
Копировал: Сиз — Формат А2

Альбом 1









Обозначение	Размеры мм а	б	в	г	Масса кг
ТХ.Н-28	875	1750	245	245	16.52
-01			70	220	
-02			220	70	
-03	800	1600	70	70	15,66
-04	575	1150	45	45	13,1

1. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Уголок $\frac{Б\,32\times32\times3\ ГОСТ\ 8509-86}{Ст.3.\ ГОСТ\ 535-79}$			
1		860	4	1, 2	
2		40	2	0,6	
3	ТХ.Н-28 ; -01; -02	875	4	1,28	
	ТХ.Н-28 -03	800	4	1,17	
	ТХ.Н-28 -04	575	4	0,84	
		Лист $\frac{Б\,4\ ГОСТ\ 19903-74}{ВСт3Сп\ ГОСТ\ 14637-79}$			
4		40 × 30	2	0,04	
5		60 × 45	2	0,09	
		Сетка Р12-1,6			
		ГОСТ 5336-80			
6	ТХ.Н-28 -01; -02	850 × 865	2	2,38	
	ТХ.Н-28 -03	850 × 790	2	2,17	
	ТХ.Н-28 -04	850 × 565	2	1,55	
7		Проволока 3-I			
		ГОСТ 3282-74	п.м 3.5	0,38	

ГИП	Кузнецов		ТП 503-7-14.88 ТХ.Н
Н.контр.	Лазарева		12.88
Вед. ин.	Сизова		Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.
Инж. III к	Кулебякина		Конвейер ленточный горизонтальный N 1 — Стадия: Р; Лист: 28; Листов:
			Ограждение — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

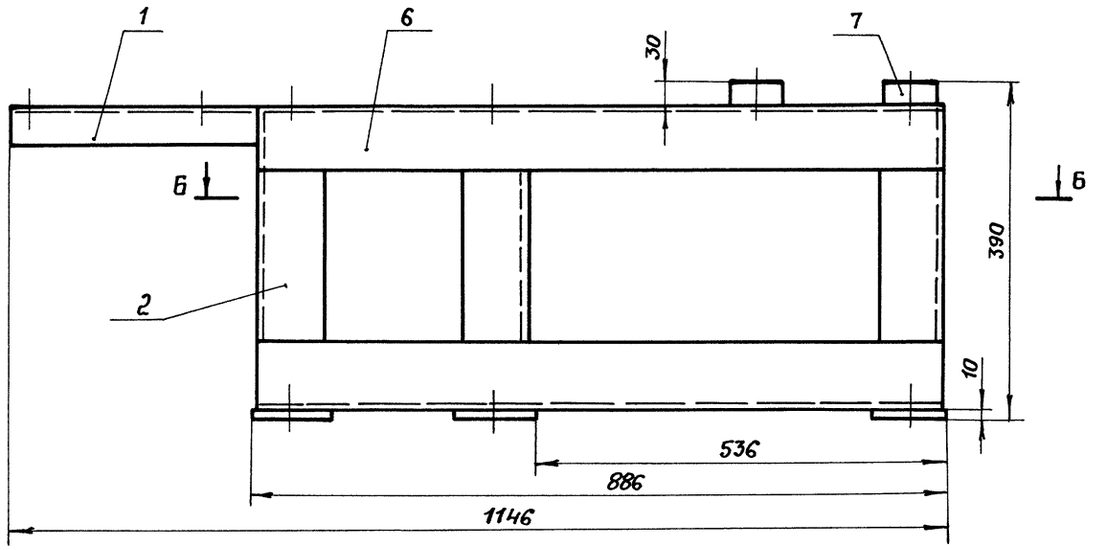
Инв. №

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

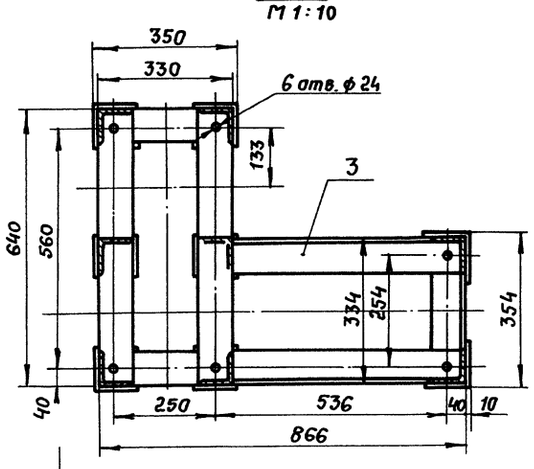
Копировал: Сос-

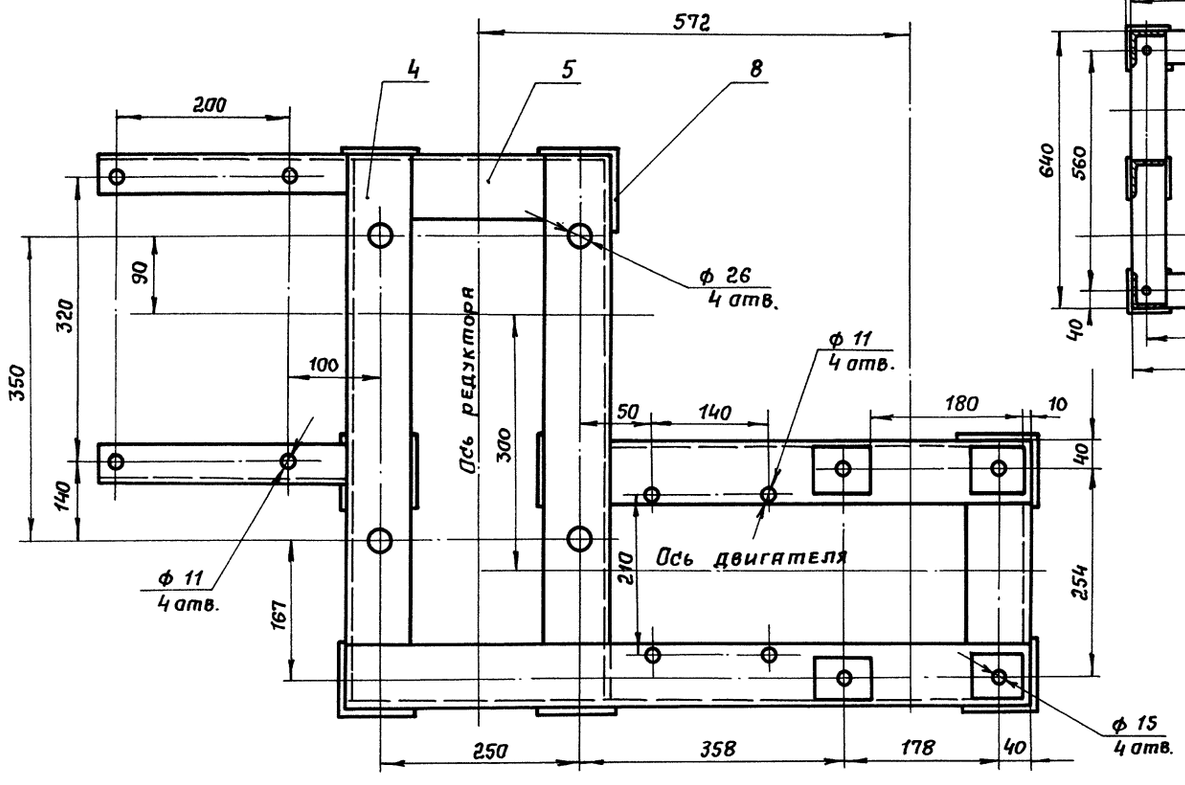
Формат А2

Альбом



Б-Б
М 1:10





1. Сварку производить стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80 Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75

Масса 59,2 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Уголок Б-45×45×5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
		L = 280	2	0,8	
		Уголок Б-75×75×5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
2		L = 350	2	3,1	
3		L = 536	8	1,9	
4		L = 640	4	3,7	
5		L = 180	2	1,0	
6		L = 866	2	4,9	
		Ст.3 ГОСТ 380-71			
7		60×60×30	4	0,8	
8		100×100×10	8	0,8	

М 1:5

ГИП	Кузнецов		
Н.контр.	Лазарева		12.88
Вед.инж.	Сизова		
Инж.-тех.	Кулебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автотранспортного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс.куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный горизонтальный К1

Стадия	Лист	Листов
Р	29	

Рама привода

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

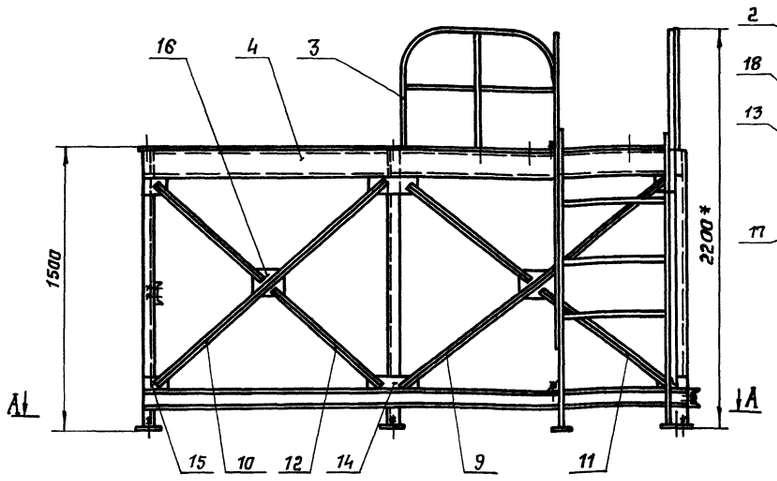
Привязан.

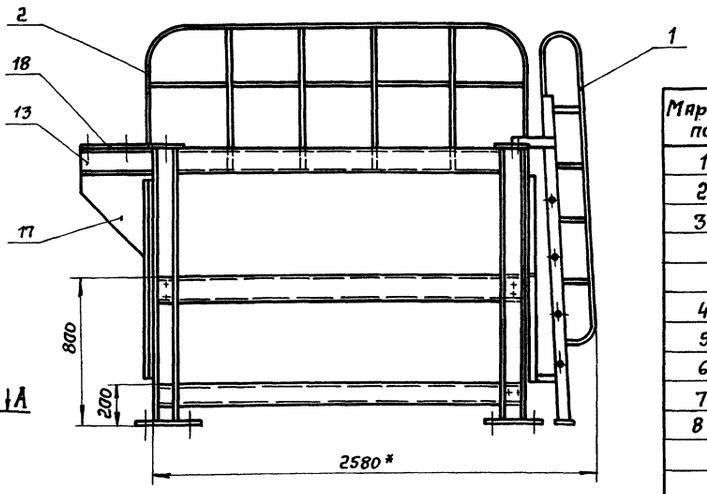
Инв. №

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

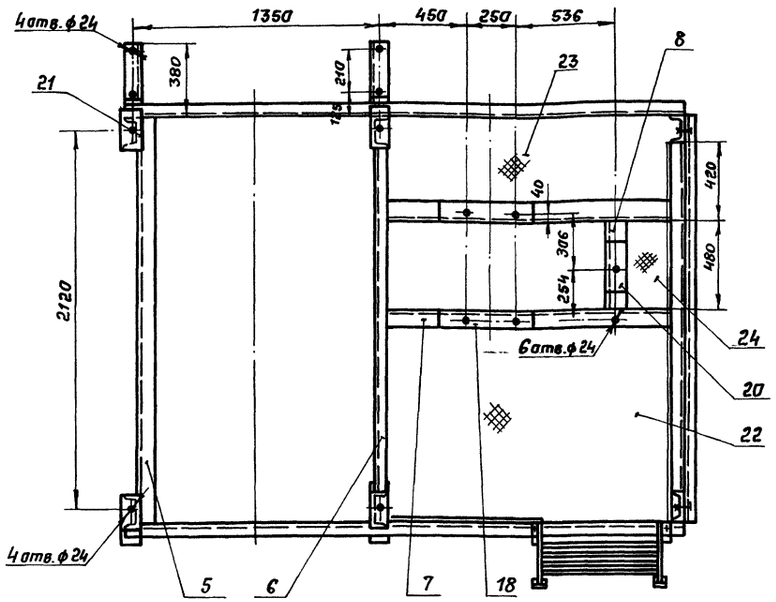
Копировал: Солт. Формат А2

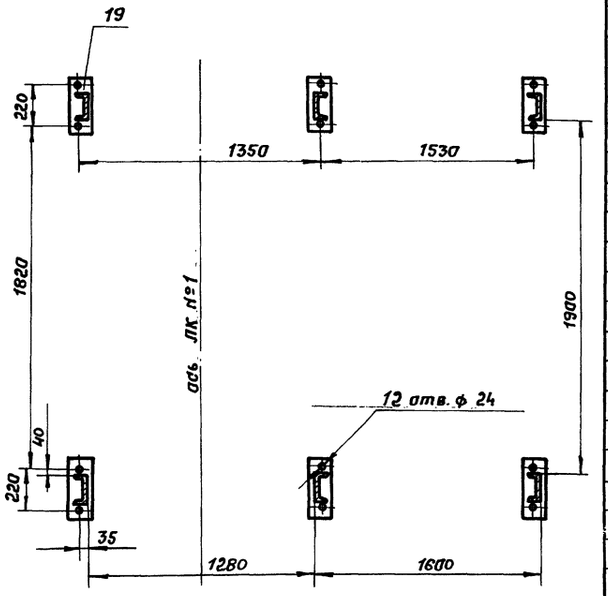
Альбом 1





А-А





Масса 531,3 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
1		Лестница	1	30	
2		Перила	1	0,9	
3		Перила	1	2,21	
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 Ст3 ГОСТ 535-79			
4		L = 2940	4	36,2	
5		L = 2180	3	26,8	
6		L = 1900	2	23,37	
7		L = 1590	2	19,6	
8		L = 480	1	5,9	
		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-86 Ст3 ГОСТ 535-79			
9		L = 1800	2	6,79	
10		L = 1650	2	6,22	
11		L = 900	4	3,39	
12		L = 800	4	3,1	
13		L = 380	2	1,43	
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
14		280 × 80	4	1,41	
15		140 × 80	8	0,7	
16		180 × 160	4	1,81	
17		380 × 380	2	9,1	
		Лист Б-12 ГОСТ 19903-74 ВСт3пс ГОСТ 14637-79			
18		350 × 80	2	2,64	
19		320 × 80	6	2,41	
20		200 × 80	1	1,51	
21		160 × 80	4	4,84	
		Лист ромб а-ПН-3,0-1000×2000 Б Ст3пс ГОСТ 8568-77			
22		1530 × 1000	1	39,2	
23		530 × 1530	1	20,76	
24		280 × 500	1	3,58	

Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.
* Размеры для справок.

М 1:20

ГИП	Кузнецов		ТП 503-7-14.88 ТХ.Н
Н.контр.	Лазарева	18.88	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс.куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.
Вед.инж.	Сизова		Конвейер ленточный горизонтальный №1
Инж.Шк.	Долгих		Стадия: Р; Лист: 30; Листов:
			Рама — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

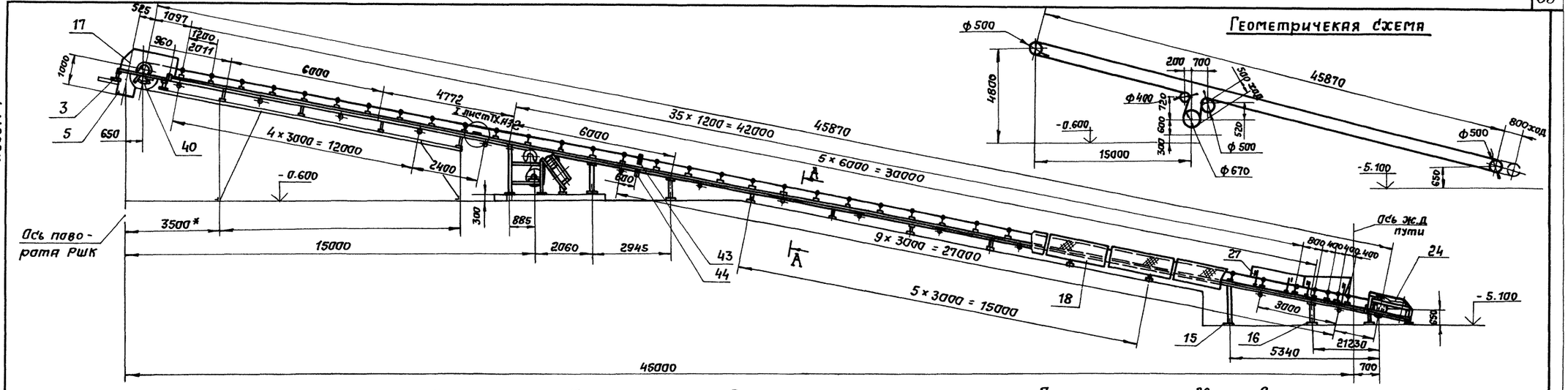
Привязан

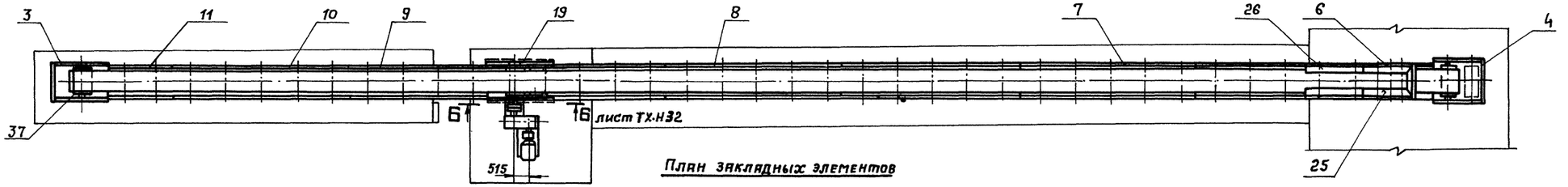
Инв. №

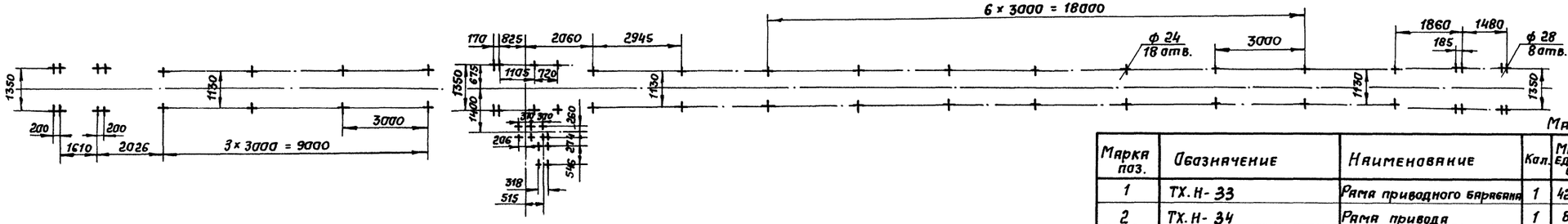
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№

Копировал: Format A2

Альбом 1

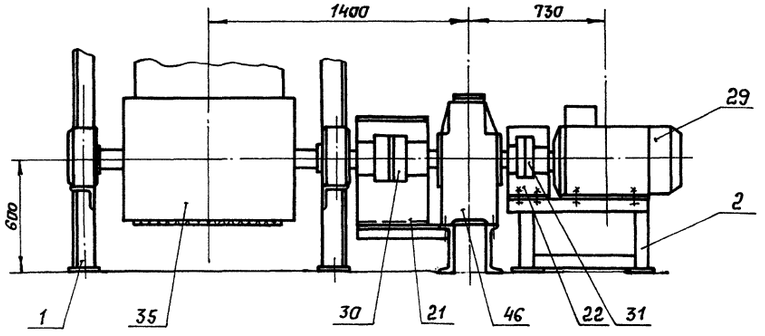


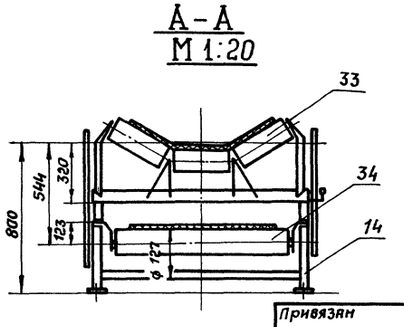




Масса 8060 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса един в кг	Примечание
1	ТХ.Н-33	Рама приводного барабана	1	424,4	
2	ТХ.Н-34	Рама привода	1	88,1	
3	ТХ.Н-35	Рама концевого барабана	1	126,3	
4	ТХ.Н-36	Рама устройства винтового натяжного	1	139,36	
5	ТХ.Н-37	Течка	1	121,8	
6		Секция 1	1	55,48	
7		Секция 2	3	146	
8		Секция 3	2	146	





Продолжение спецификации см. лист 2.

М 1:100

Нач. отд.	Кравцов		
Гип	Кузнецов		
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером

Конвейер ленточный наклонный № 2

Стадия	Лист	Листов
Р	31	

Общий вид.

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

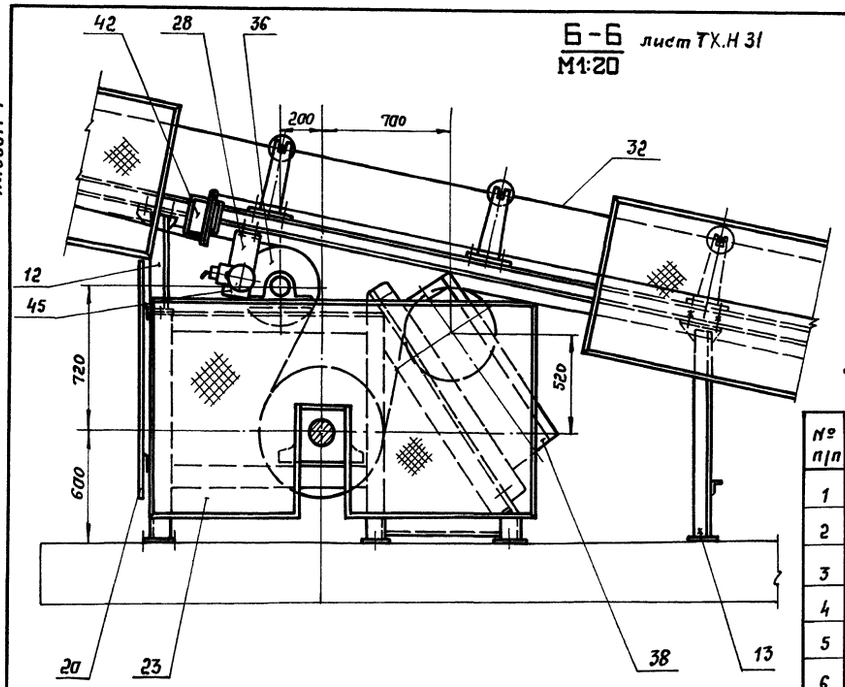
Инв. №

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

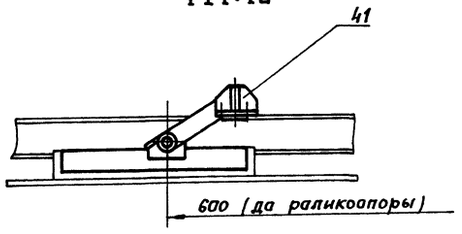
Копировал: Сольф Формат А2

Альбом 1

Б-Б лист ТХ.Н 31
М1:20



I лист ТХ.Н31
М1:10



Техническая характеристика

№ п/п	Наименование	Размерн.	Величина
1	Длина конвейера	м	45,87
2	Производительность	т/ч	458,8
3	Скорость движения ленты	м/с	1,4
4	Ширина ленты	мм	800
5	Объемная масса насыпного груза	т/м³	1,6
6	Электродвигатель 4А200L6У3 N=30 квт; n=1000 об/мин		
7	Редуктор Ц2У-315Н-25-21У2 L=25		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса един. в кг	Примечание
41	Е 101-23-87	Устройство очистное			„Союз-
		плужковое 800	1	15	пром-
42	Е 101-29-87	Устройство выключающее			механи-
		ВК-54. 25	1	11	зация"
43	Е 101-12-87	Ролик дефлекторный			оборудо-
		ДЖ 80-127-30	2	24,2	вание
44	Е 101-14-87	Ролик дефлекторный			каталог
		нижний ВДН-127	2	6	1-87
45		Датчик ДМ-2М-1	1	5	
46		Редуктор			
		Ц2У-315Н-25-21У2	1	520	
		Крепежные изделия		30	

Продолжение спецификации

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса един. в кг.	Примечание
9		Секция 4	1	116	
10		Секция 5	1	147,1	
11		Секция 6	1	56,5	
12		Стойка	1	10,0	
13		Стойка	1	15,0	
14		Стойка	10	9,4	
15		Стойка	1	18,0	
16		Стойка	2	10,0	
17	ТХ.Н-38	Ограждение	1	150,0	
18		Ограждение	24	15,0	
19		Ограждение	1	25,0	
20		Ограждение	1	30,0	
21		Ограждение	1	4,3	
22		Ограждение	1	3,0	
23		Ограждение	1	20,0	
24	ТХ.Н-39	Ограждение	1	55,0	
25		Лоток приемный	1	25,0	
26		Лоток направляющий	1	20,0	
27		Кронштейн	6	4,0	
28		Кронштейн	1	1,0	
29	ГОСТ 19523-81	Электродвигатель 4А200L6У3	1	310	
30	ГОСТ 20720-81	Муфта кулачково-дисковая			
		4000-90-1.1-110-1.1	1	25	
31	ГОСТ 21424-75*	Муфта упругая втулочно-			
		пальцевая 1000-50-I1-60-I1	1	19	
32	ГОСТ 20-85	Лента 2М-800-36КНЛ-65-3-1-2	ПМ 108	5,8	
33	Е 101-6-87	Роликоопора ЖГ80-127-30	39	36	„Союзпром
34	Е 101-9-87	Роликоопора НГ80-127	15	26,5	механи-
35	Е 101-4-87	Барабан приводной 8063Ф-100	1	500	зация"
36	Е 101-5-87	Барабан неприводной 8040-60	1	195	Оборудо-
37	Е 101-5-87	Барабан неприводной 8050-80	1	295	вание
38	Е 101-15-87	Устройство натяжное			каталог
		винтовое 8050-80-50	1	379	1-87
39	Е 101-15-87	Устройство натяжное			
		винтовое 8050-80-80	1	391	
40	Е 101-24-87	Скребок 800	1	38	

Нач. отд.	Кравцов		
Гип	Кузнецов		18.88
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный наклонный № 2

Стадия	Лист	Листов
Р	32	

Общий вид.

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязка

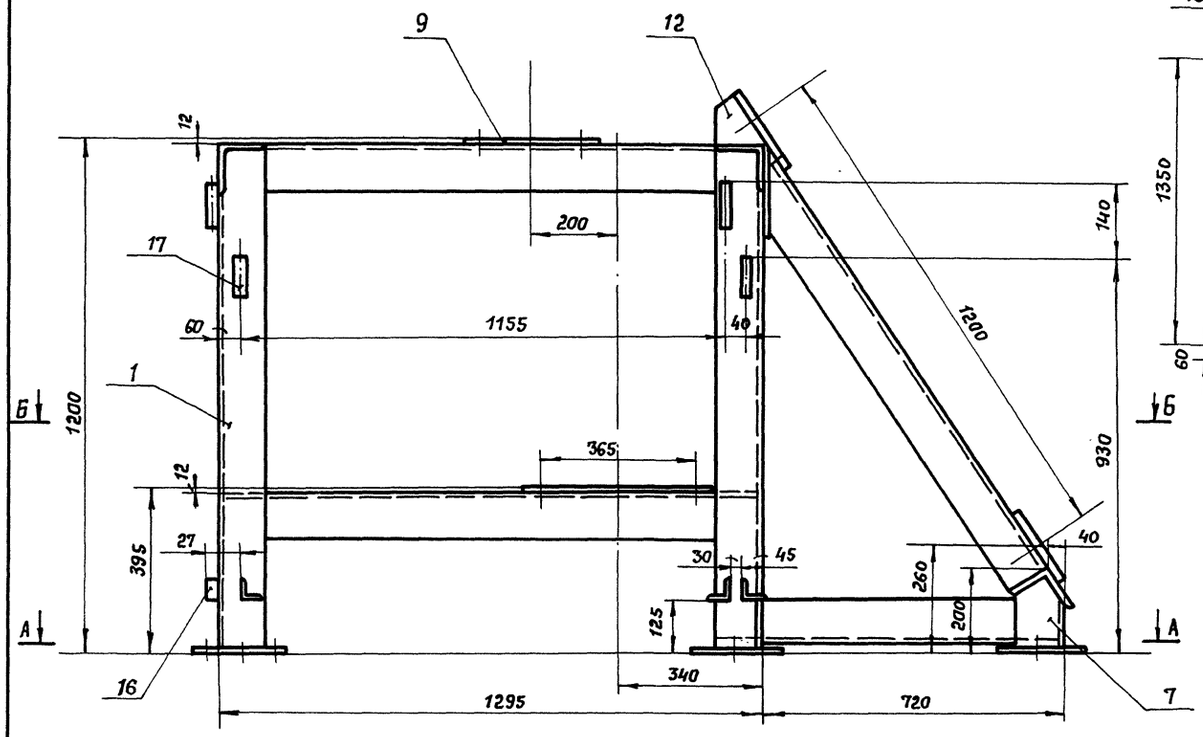
Инв. №

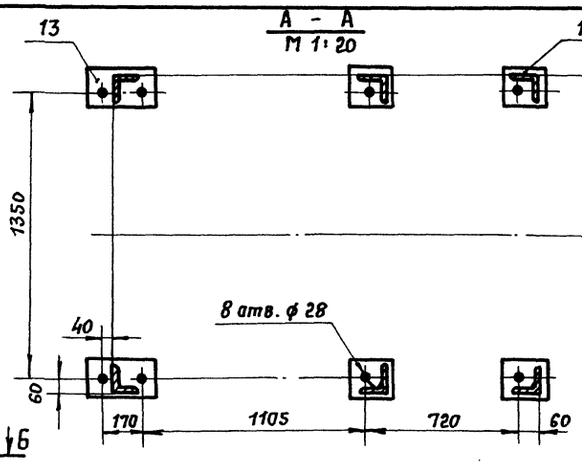
Копировал:

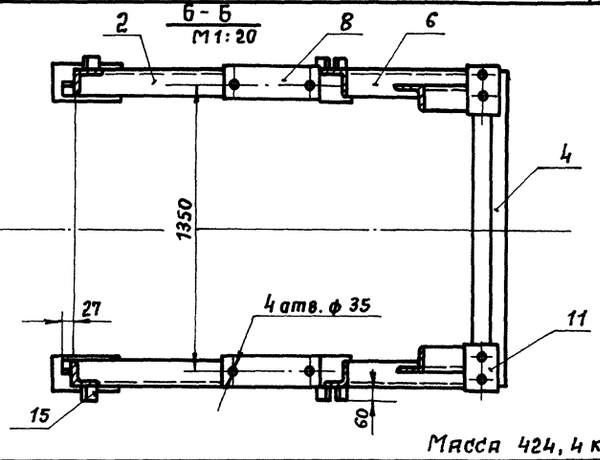
Формат А2

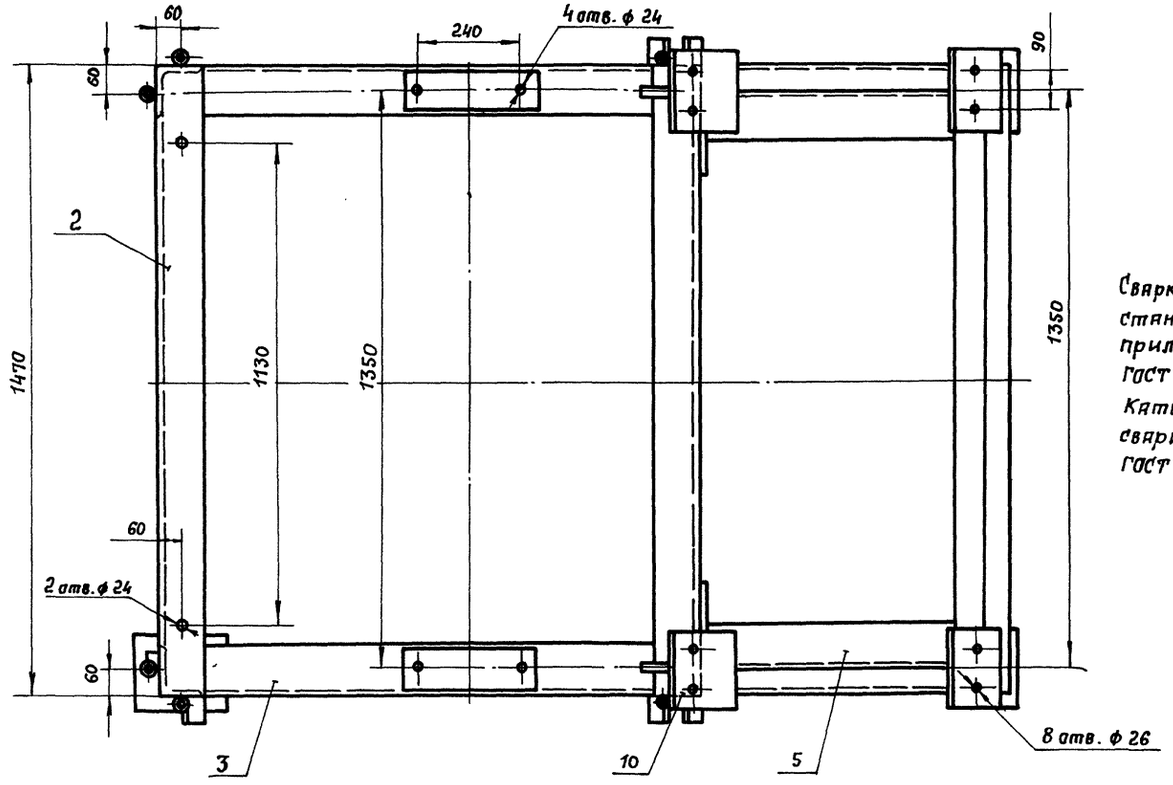
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

Альбом 1









Масса 424,4 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса един. кг.	Примечание
		Уголок $\frac{\text{Б-110×110×8 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст.3 ГОСТ 535-79}}$			
1		L = 1176	4	20,2	
2		L = 1285	2	22,1	
3		L = 1075	2	18,5	
4		L = 1350	1	23,2	
5		L = 1170	2	20,1	
6		L = 715	2	12,3	
7		L = 170	2	29	
		Лист $\frac{\text{Б-12 ГОСТ 19903-74}}{\text{Ст.3 ГОСТ 14637-79}}$			
8		120 × 445	2	5,0	
9		70 × 295	2	1,9	
10		180 × 250	2	4,2	
11		180 × 200	2	3,4	
12		110 × 120	2	1,2	
13		130 × 250	2	3,0	
14		130 × 160	4	19	
		Уголок $\frac{\text{50×50×4 ГОСТ 8509-72}}{\text{Ст. 3 ГОСТ 535-79}}$			
15		L = 60	6	0,2	
16		L = 27	2	0,1	
17		Труба 15×2,8 ГОСТ 3262-76			
		L = 80	8	0,2	

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

Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75

М 1:10

ГИП	Кузнецов			ТП 503-7-14.88 ТХ.Н
Н. контр.	Лазарева		12-82	
Вед. инж.	Сизова			Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально штабелирующим конвейером.
				Конвейер ленточный N 2 — Стадия: Р; Лист: 33; Листов:
				Рама приводного барабана — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

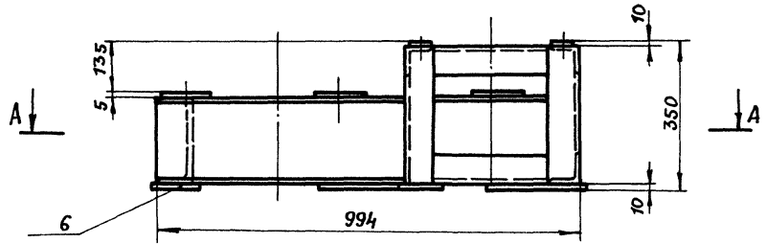
Инв. №

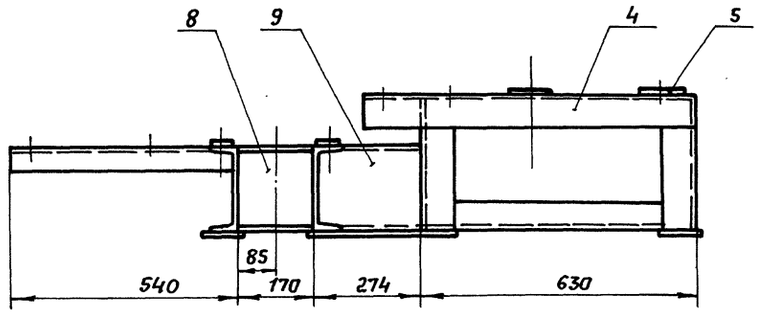
Инв. № подл. | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал: Сиз

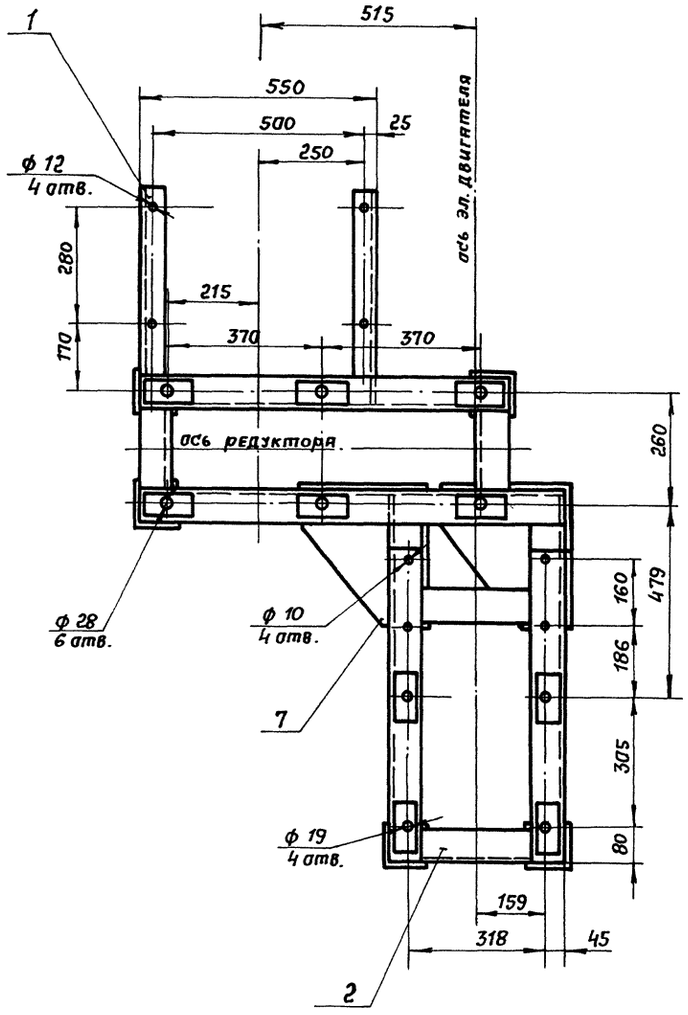
Формат А2

Альбом 1

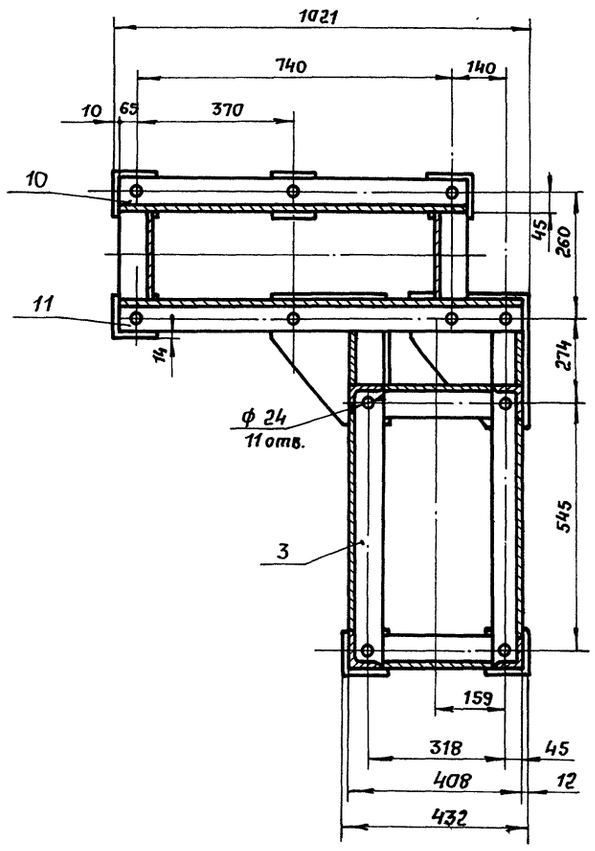




Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.



А-А



Масса 90,26 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Уголок Б45×45×4 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 530	2	1,2	
		Уголок Б75×75×5 ГОСТ 8509-86 Ст.3 ГОСТ 535-79			
2		L = 258	4	1,44	
3		L = 625	2	3,68	
4		L = 680	2	4,4	
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 В Ст.3 Сп ГОСТ 14637-79			
5		80 × 100	10	0,63	
6		100 × 100	6	0,79	
7		200 × 200	2	3,14	
		Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 Ст.3 ГОСТ 535-79			
8		L = 170	2	1,77	
9		L = 265	2	5,34	
10		L = 870	1	16	
11		L = 1000	1	18,4	

М 1:10

ГИП	Кузнецов		18.88
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		
Инж. ПК	Кулебакина		

ТП 503-7-14.88 ТХ.Н

Склад заполнителей прирельсовый для автотранспортного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м. с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный №2	Стадия	Лист	Листов
	Р	34	
Рама привода	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

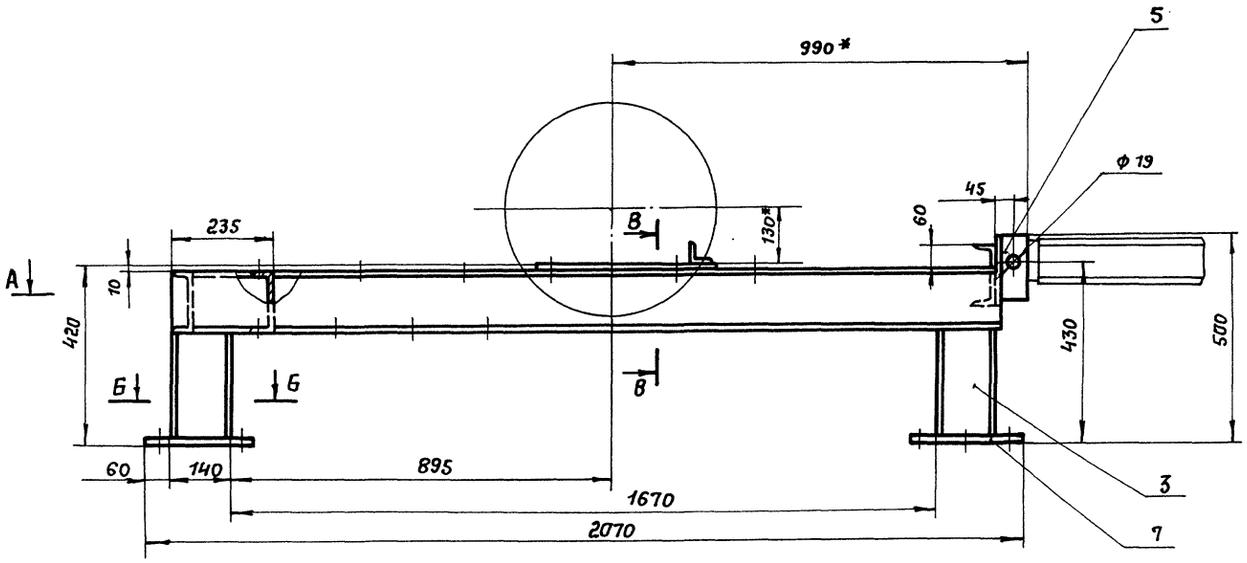
Привязан

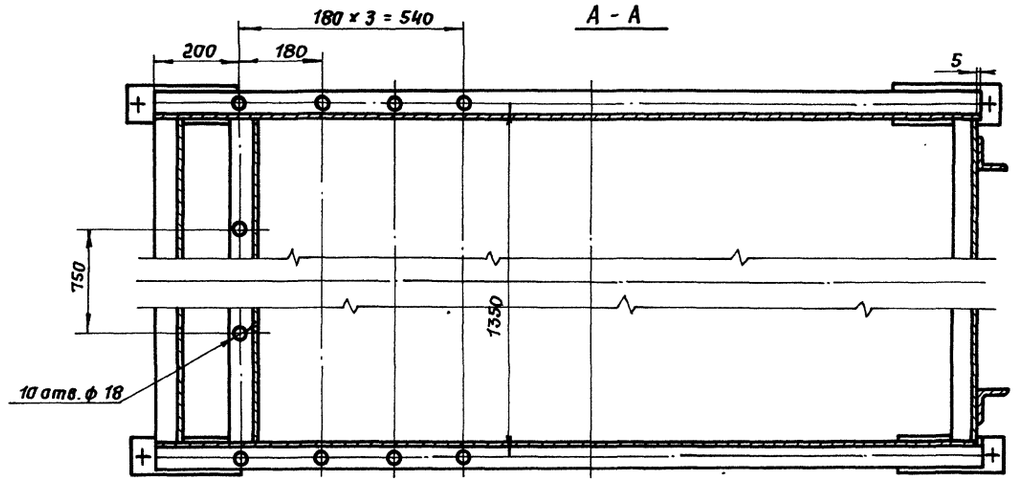
Инв. №

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

Копировал: Сокол- Формат А2

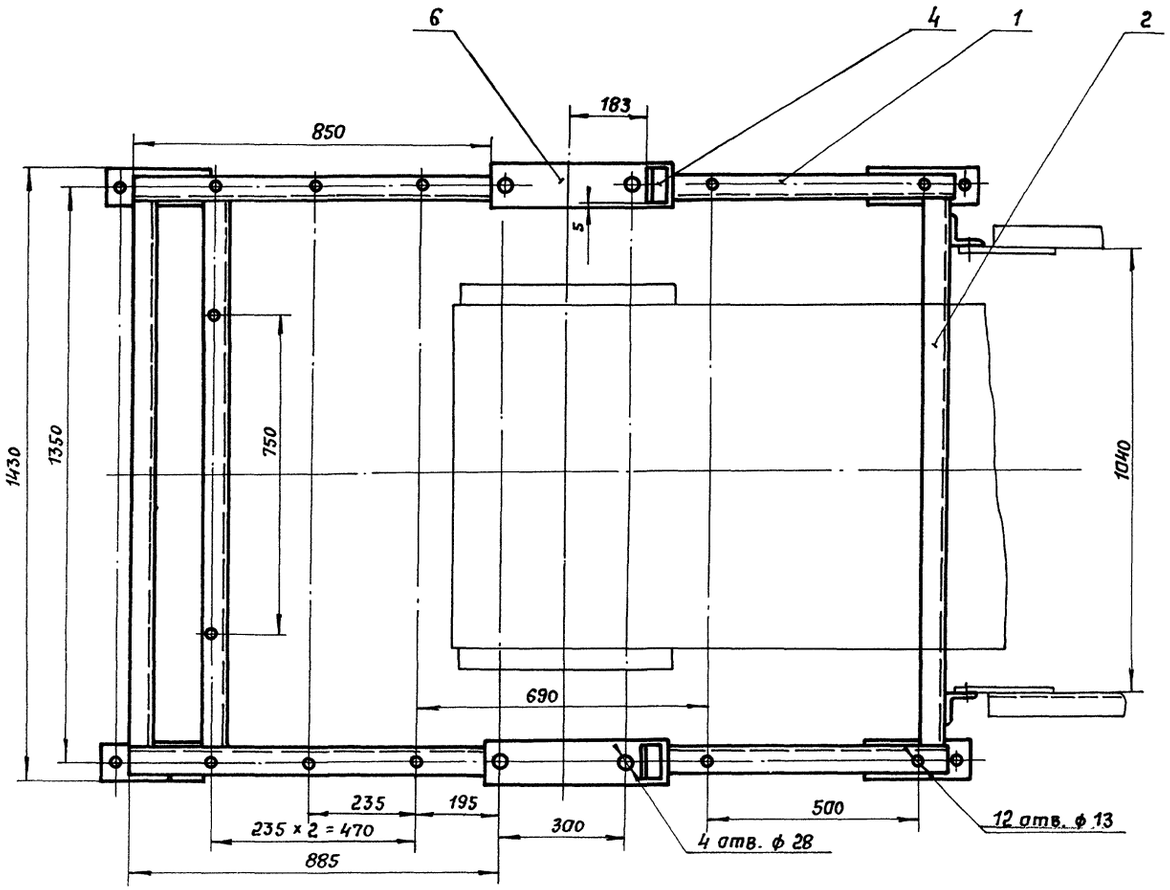
Альбом 1



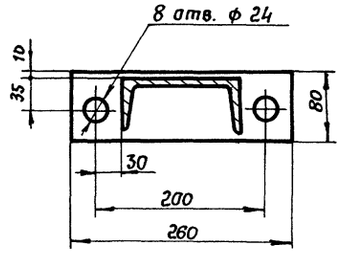


Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80.
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75
* Размеры для справок.

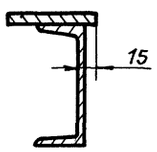
Масса 126.3 кг



Б-Б
М 1:5



В-В
М 1:5



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
		Швеллер 14 ГОСТ 8240-72 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 1955	2	24,1	
2		L = 1280	3	15,7	
3		L = 258	4	3,2	
		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
4		L = 90	2	0,34	
		Уголок Б-75х75х8 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
5		L = 160	2	1,44	
		Лист Б-10 ГОСТ 19903-74 / В Ст.3 пс ГОСТ 14637-79			
6		430 х 100	2	3,38	
		Лист Б-12 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 пс ГОСТ 14637-79			
7		260 х 80	4	1,96	

М 1:10

ГИП	Кузнецов		8.88	ТП 503-7-14.88 ТХН
Н. контр.	Лазарева			Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.
Вед. инж.	Сизова			Конвейер ленточный наклонный №2 — Стадия Р, Лист 35, Листов
Инж. тех. к.	Долгих			Рама концевого барабана. — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

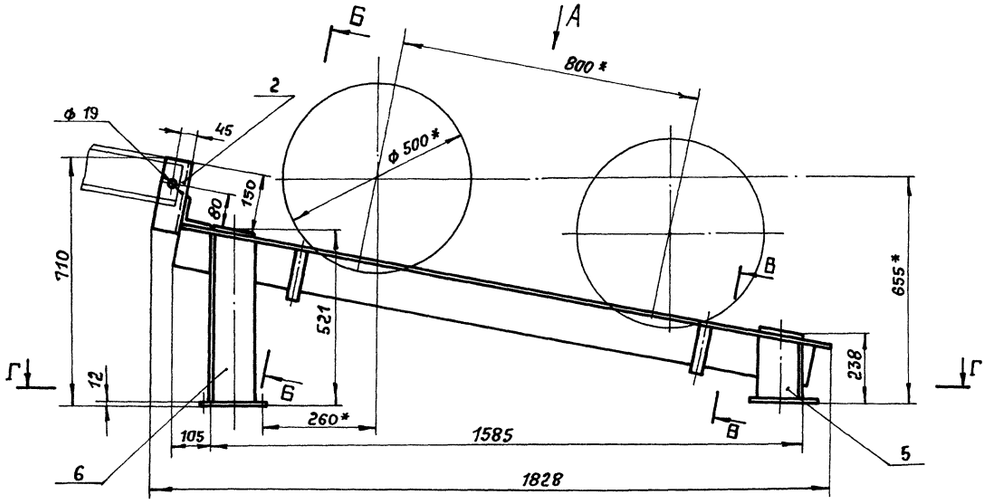
Привязан

Инв. №

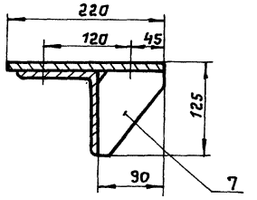
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: Соелт — Формат А2

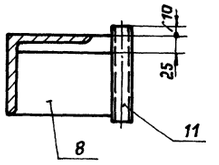
Альбом 1



Б - Б повернуто
М 1:5



В - В повернуто
М 1:5

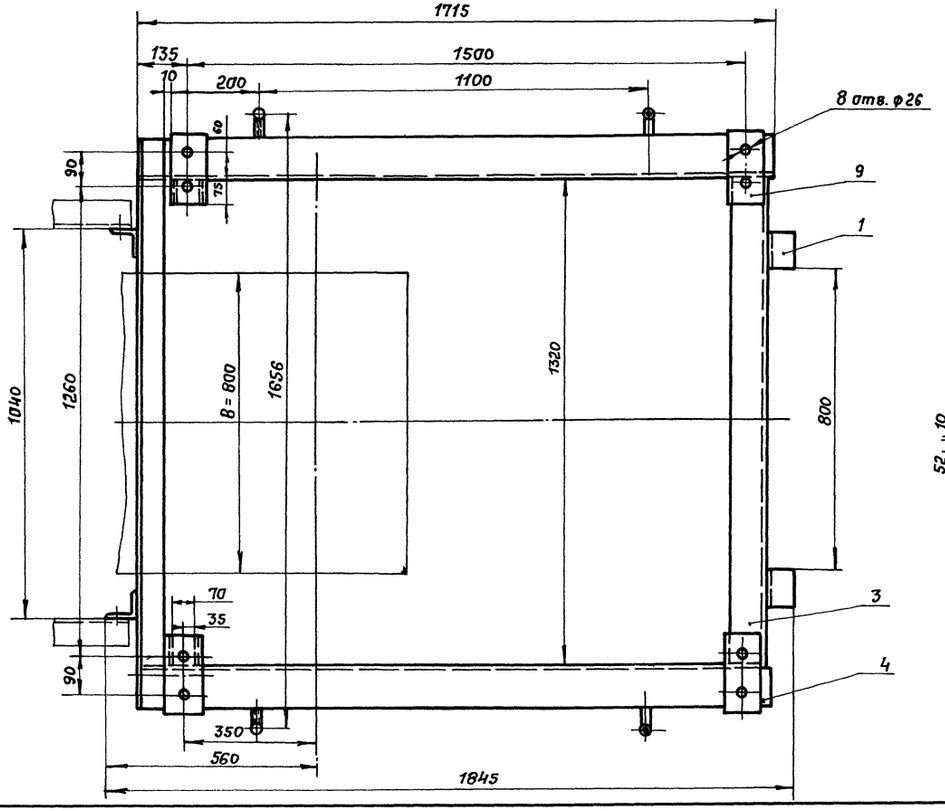


Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80.
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.
* Размеры для справок.

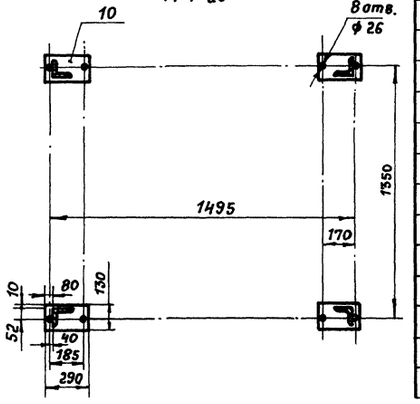
Масса 139.36 кг.

Марка. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Приме-чание.
		Уголок Б-75×75×8 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-79			
1		L = 100	2	0,9	
2		L = 200	2	1,8	
		Уголок Б-110×110×8 ГОСТ 8509-86 / Ст3 ГОСТ 535-79			
3		L = 1320	1	22,7	
4		L = 1715	2	29,5	
5		L = 238	2	3,21	
6		L = 520	2	7,02	
		Лист Б-8 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 пс ГОСТ 14637-79			
7		110 × 90	4	0,62	
8		130 × 85	4	0,69	
		Лист Б-12 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 пс ГОСТ 14637-79			
9		230 × 130	4	2,82	
10		290 × 130	4	3,55	
		Труба 25×4 ГОСТ 8732-78 / Б 10 ГОСТ 8731-74			
11		L = 130	4	0,27	

Вид А повернуто



Г-Г
М 1:20



М 1:10

ГИП	Кузнецов			ТП 503-7-14.88 ТХН
Н.контр.	Лазарева		В.88	Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,9 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером
Вед. инж.	Сизова			Конвейер ленточный наклонный №2 — Стадия: Р; Лист: 36; Листов:
Инж. тех. к.	Долгих			Рама устройства винтового натяжного — ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан

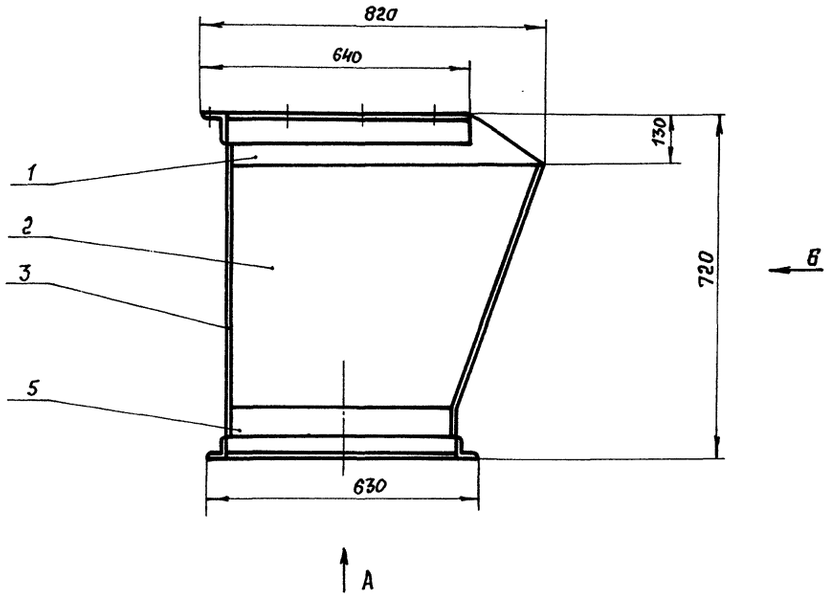
Инв. №

Копировал:

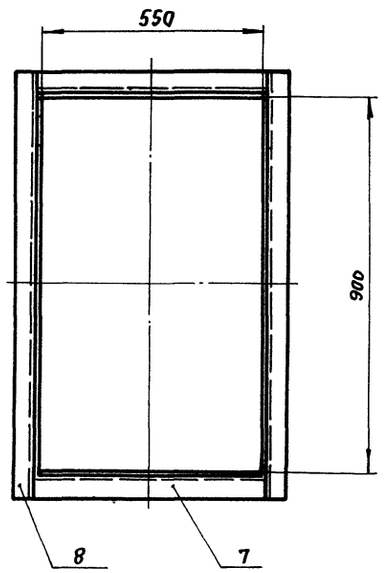
Формат А2

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

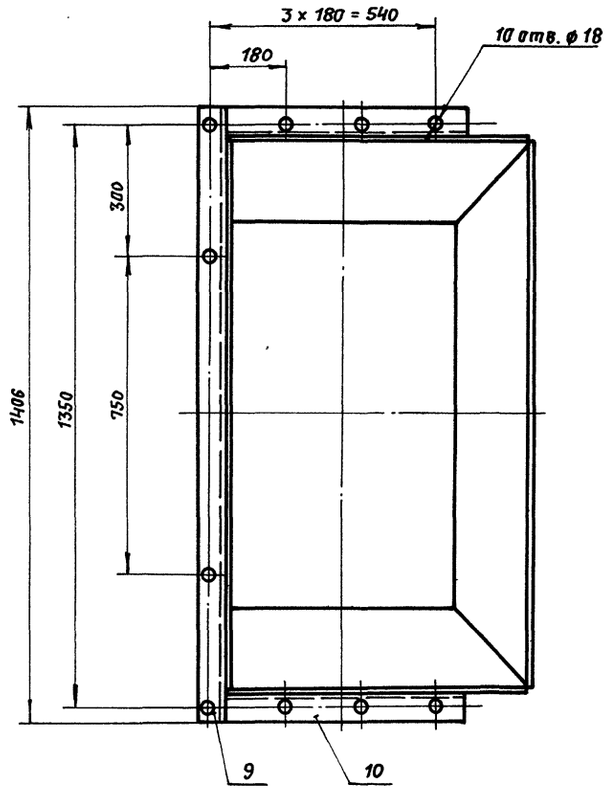
Альбом 1

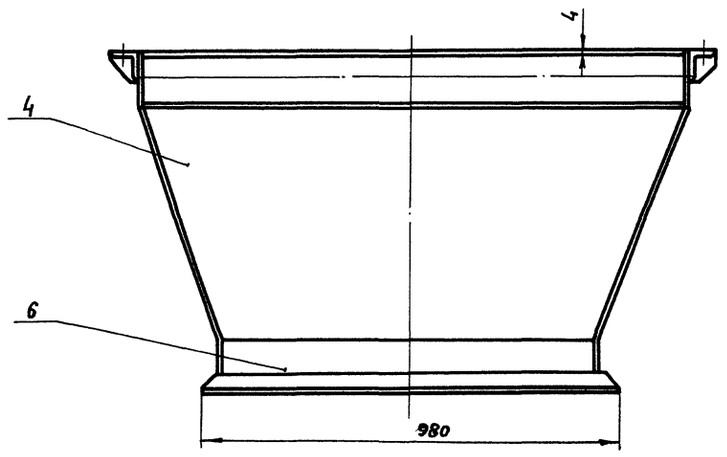


Вид А



Вид Б





Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80. Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 121,8 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Лист Б-4 ГОСТ 19903-74 / В Ст3 пс ГОСТ 14637-79			
1		750 × 130	1	3,06	
2		750 × 470	2	11,1	
3		590 × 1226	2	23	
4		1300 × 590	1	24,1	
5		550 × 140	2	2,42	
6		900 × 140	1	3,96	
		Уголок Б-40×40×4 ГОСТ 8509-86 / Ст3. ГОСТ 535-79			
7		L = 550	2	1,33	
8		L = 1000	2	2,42	
		Уголок Б-63×63×4 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
9		L = 1406	1	5,48	
10		L = 600	2	2,34	

М 1:10

Гип	Кузнецов		
Н.контр.	Лазарева		IX-88
Вед. инж.	Сизова		
Инж. III к.	Долгих		

ТП 503-7-14.88 ТХН

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный наклонный № 2

Стадия	Лист	Листов
Р	37	

Течка

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

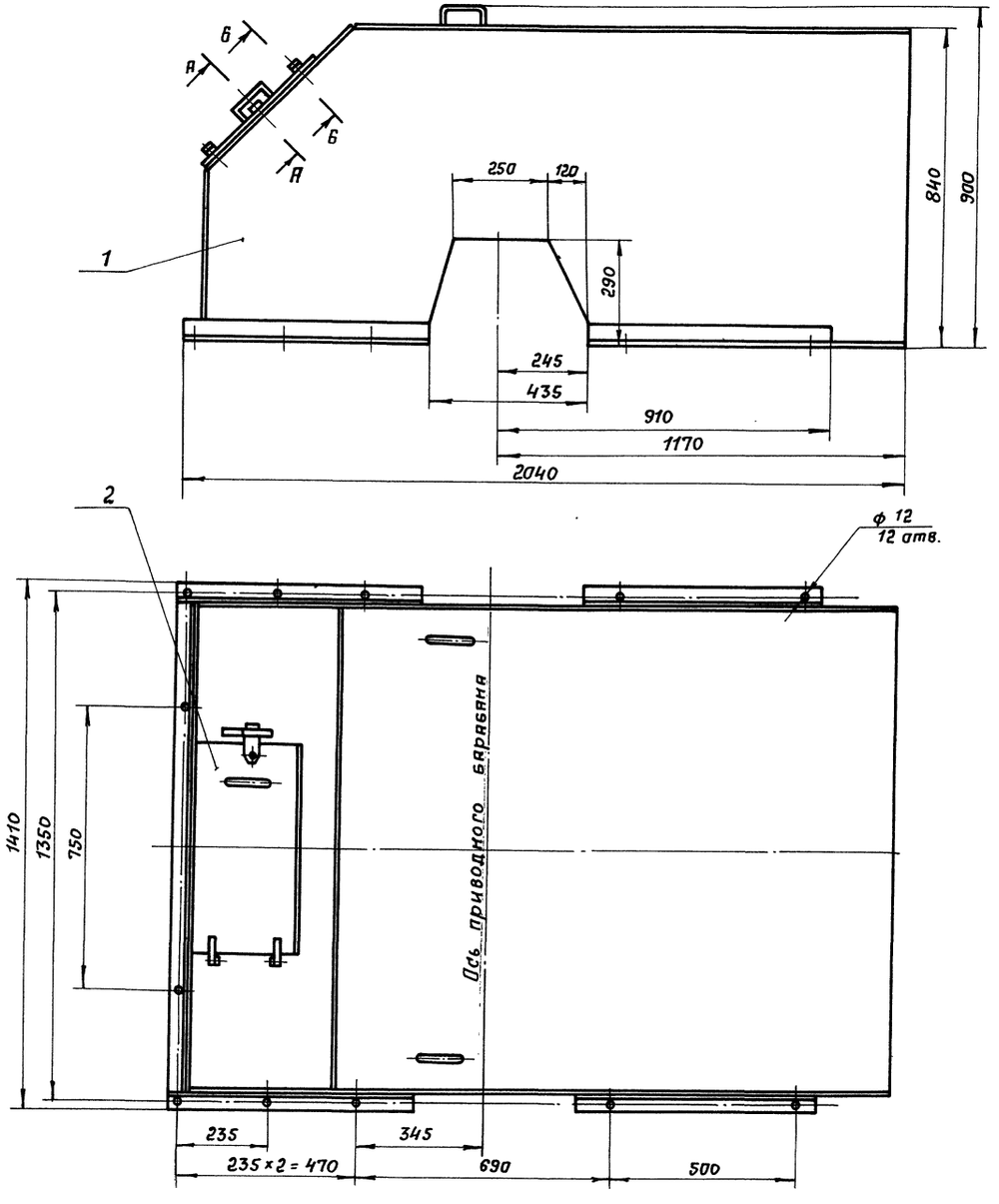
Привязан

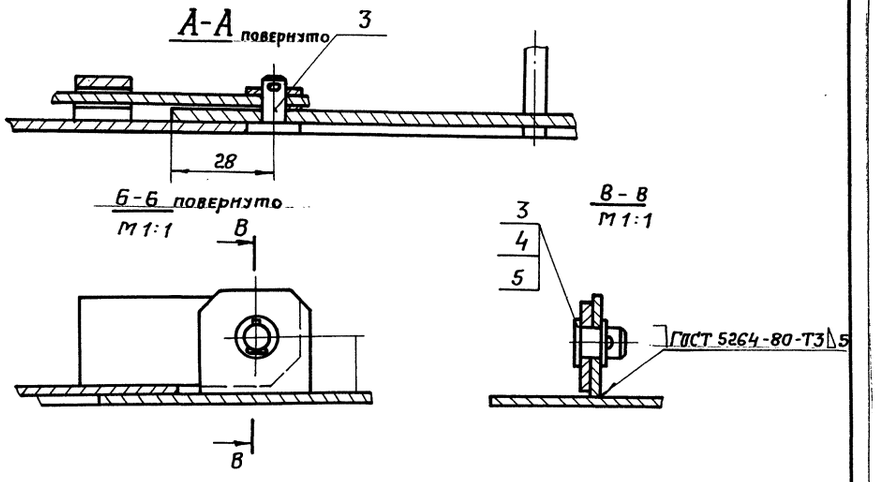
Инв. №

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

Копировал: Формат А2

Альбом 1





Масса 150.0 кг

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1		Кожух	1	147	
2		Дверца	1	2,8	
3		Ось			
		Круг В-8 ГОСТ 2590-71			
		45 ГОСТ 1050-74	3	0,03	
4		Шайба 8.01.05			
		ГОСТ 11371-78	4	0.001	
5		Шплинт 2×14			
		ГОСТ 397-79	3	0.002	

Гип	Кузнецов		
Н.контр	Лазарева		IX.88
Вед.инж	Сизова		
Инж.III к.	Кулебякина		

ТП 503-7-14.88 ТХН

Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб.м с радиально-штабелирующим конвейером.

Конвейер ленточный наклонный N 2

Стадия	Лист	Листов
Р	38	

Ограждение

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Привязан:

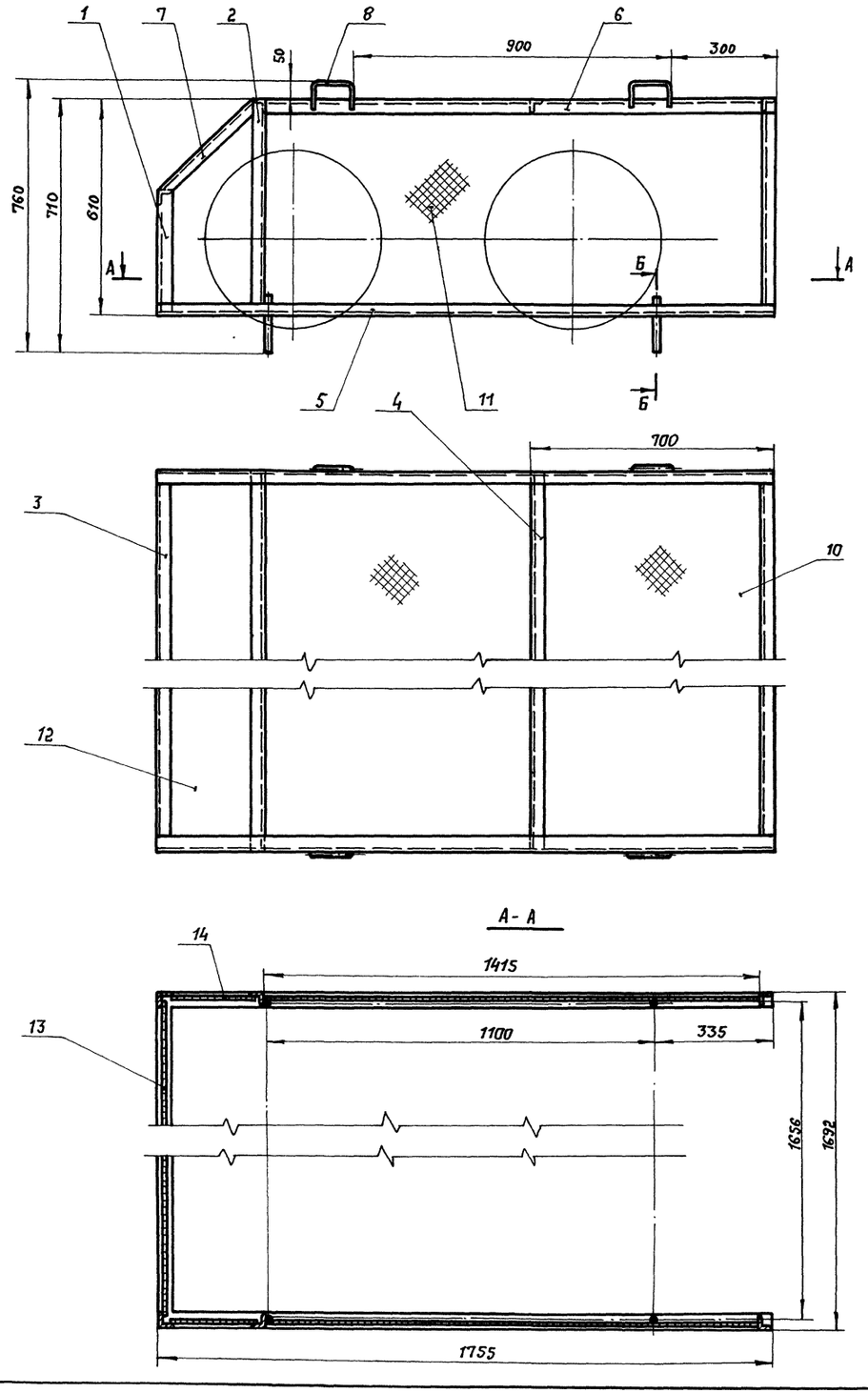
Инв.

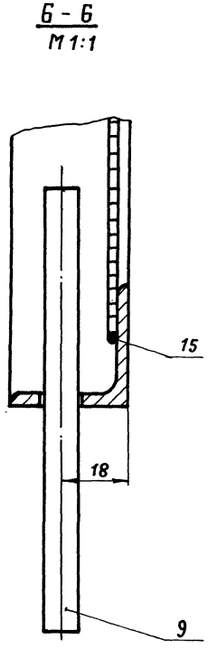
Копировал: Сол-

Формат А2

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

Альбом 1





Сварку производить сплошным стандартным швом по контуру прилегания деталей. Швы по ГОСТ 5264-80.
Катет шва по наименьшей толщине свариваемых деталей.
Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Масса 51,76 кг

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Уголок Б-32×32×4 ГОСТ 8509-86 / Ст.3 ГОСТ 535-79			
1		L = 360	2	0,69	
2		L = 600	4	1,15	
3		L = 1690	1	3,23	
4		L = 1692	3	3,23	
5		L = 1755	2	3,35	
6		L = 1480	2	2,83	
7		L = 380	2	0,73	
		Круг В-10 ГОСТ 2590-71 / 45 ГОСТ 1050-74			
8		L = 260	4	0,16	
9		L = 120	4	0,07	
		Сетка Р№-12-1,6			
		ГОСТ 5336-80			
10		1670 × 680	2	3,68	
11		1415 × 600	2	2,75	
12		1670 × 360	1	1,95	
13		1670 × 210	1	1,14	
14		480 × 320	2	0,49	
15		Проволока 3,0-I			
		ГОСТ 3282-74	17м	0,08	

М 1: 100

ГИП	Кузнецов		ТП 503-7-14.88 ТХ.Н
Н. контр.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально-штабелирующим конвейером.
Инж. III кат.	Долгих		

Привязан

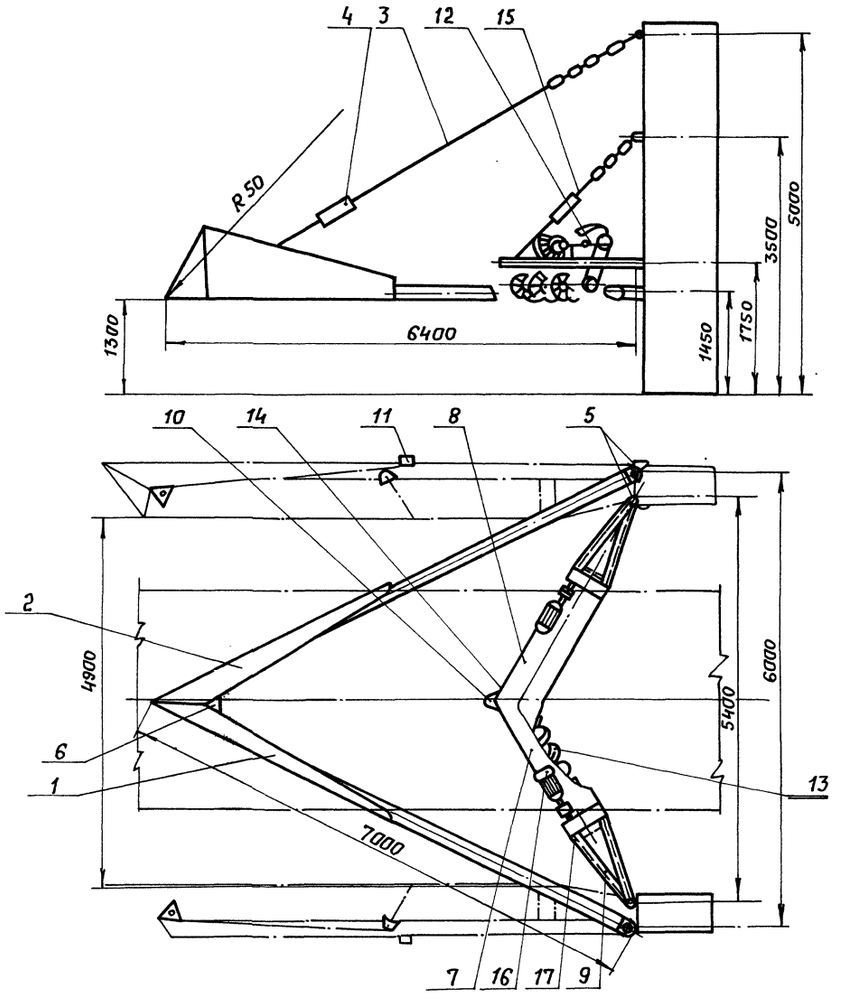
Инв. №

Конвейер ленточный наклонный № 2	Стадия	Лист	Листов
	Р	39	
Ограждение	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Копировал: Формат А2

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

Альбом 1



Масса 1200 кг.

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание.
1		Створка струга левая	1		
2		Створка струга правая	1		
3		Растяжка струга	1		
4		Натяжное устройство	1		
5		Шарнир сдвоенный	2		
6		Замок струга	1		
7		Щеточное устройство левое			
8		Щеточное устройство правое	2		
9		Рама	1		
10		Замок щеточного устройства	1		
11		Стойка фиксирующая	2		
12		Цепная передача	1		
13		Щетка шнековая	2		
14		Щетка пасивная	2		
15		Растяжка щеточного устройства	1		
16		Электродвигатель	1		
17		Редуктор.	1		

ГИП	Кузнецов		ТП 503-7-14.88 ТХ.Н
Н. конт.	Лазарева		
Вед. инж.	Сизова		Склад заполнителей прирельсовый для автодорожного строительства (мобильный) вместимостью 12,5 тыс. куб. м с радиально штабелирующим конвейером
Инж. III к.	Кулебякина		

Стадия	Лист	Листов
Р	40	

Привязан

Инв. №

Струг для разгрузки сыпучих материалов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

gost.e-ecolog.ru