

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
708 - 65 . 91

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

АЛЬБОМ 1

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

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 708-65.91

## БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ И САМО- СВАЛОВ С ГОДОВЫМ ГРУЗООБОРОТОМ 136 ТЫС. ТОНН АЛЬБОМ 1 ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ

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

### РАЗРАБОТАН ИНСТИТУТАМИ

#### ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ (ВЕДУЩИЙ)

главный инженер института  
главный инженер проекта

*Виноград*  
*Вин*

В.И. ПОЛЯКОВ  
В.К. ВИНОГРАДОВ

#### ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

главный инженер института  
главный инженер проекта

В.А. СЕМЕНОВ

#### "УКРНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ"

главный инженер института  
главный инженер проекта

В.Н. ГОРДЕЕВ  
А.Я. МЕЛЬНИЧЕНКО

#### ЧЕЛЯБИНСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

"ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ"  
главный инженер института  
главный инженер проекта

В.В. ГОЛИКОВ  
Э.Ц. ФИЛИШКЕВИЧ

Утвержден Госстроем СССР

приказ 93 от 17.12.87г.

введен в действие Промтрансниипроектом

приказ 68 от 20.08.92г.

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА 1

№ № листов	НАИМЕНОВАНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТОВ НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	СТР.
1÷7	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА ПЗ	3
	ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА ТХ	
1	ОБЩИЕ ДАННЫЕ	10
2	РАЗРЕЗ А-А	11
3	ПЛАН НА ОТМ. 0.500; 1.700; - 0.150; 4.400	12
4	РАЗРЕЗ Б-Б	13
5	РАЗРЕЗ В-В	14
6	РАЗРЕЗ Г-Г. ПЛАН НА ОТМ. 4.700; 4.200; 8.000	15
7	ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 0.000; -1.150; 0.500	16
8	ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 7.200; -0.110; 3.300; 1.700	17

№ № листов	НАИМЕНОВАНИЕ И ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТОВ НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	СТР.
9	УЗЕЛ I. РАЗРЕЗ Ж-Ж; К-К; П-П; Д-Д; М-М; З-З; Е-Е	18
10	ПЛАН НА ОТМ. -3.250. РАЗРЕЗЫ Н-Н; О-О; Р-Р; С-С	19
11	ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. 3.250	20
	ОБЩИЕ ВИДЫ НЕТИПОВЫХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ	
1÷7	КОНВЕЙЕР - ПИТАТЕЛЬ №1	21
1÷2	КОНВЕЙЕР - ПИТАТЕЛЬ №2	28
	СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ	
1	ОБЩИЕ ДАННЫЕ	30
2	СХЕМА СВЯЗИ. ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ УСТРОЙСТВ СВЯЗИ	31

# ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

## I ОБЩАЯ ЧАСТЬ

### 1.1 ВВЕДЕНИЕ

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

Стадия проектирования - рабочая документация.

Ведущая проектная организация - Арендное предприятие Промтрансниипроект.

Проектные организации, участвующие в разработке проекта и распределении работ между ними: Промтранснии проект (ведущий) - разработка общей технологической и технико-экономической частей, связи и сигнализации, объектной и локальной смет, спецификаций оборудования ведомостей потребности в материалах каталожного листа, координация проектных работ;

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

Украинпроектстальконструкция Минимонтажспецстрой УССР - металлоконструкции здания и бункеров, локальные сметы.

ВНИПИ «Тяжпромэлектротехпроект» - разработка электротехнической части и автоматики, спецификаций оборудования, локальных смет, ведомостей потребности в материалах.

Типовой проект разработан в соответствии с

действующими нормативными документами:

- «Инструкция по типовому проектированию» СН 227-82;

- «Пособие по составу, оформлению и комплектации типовой проектной документации (к СН 227-82)»;

- «Инструкция о составе, порядке разработки, согласовании и утверждении проектно-сметной документации на строительство предприятий и сооружений» СНиП 1.02.01-85;

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

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

- «Правила техники безопасности и производственной санитарии в промышленности строительных материалов»;

- «Кочвееры. Общие требования безопасности» ГОСТ 12.2.022-80;

- «Правила перевозки грузов МПС»;

- Другими нормами, правилами и инструкциями, регламентирующими проектирование строительства и эксплуатацию объектов аналогичного назначения.

### 1.2. Назначение и область применения.

«Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки железнодорожных вагонов и самосвалов с годовым грузооборотом 136 тыс.т.» предназна-

чен для выгрузки заполнителей бетона из подвижного состава;

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

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

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

### 1.3. Состав сооружений и оборудования.

В состав «Блока механизированных приемных пунктов» входят следующие помещения:

- приемный пункт для разгрузки железнодорожных вагонов.

- приемный пункт для разгрузки автосамосвалов;

- помещение для установки щитов управления;

- кабина оператора;

- помещение лебедок;

- подбункерное помещение

В состав основного технологического оборудования входят;

- разгрузчик платформ с сыпучими материалами;

ПРИВЯЗАН	И.А. КАРЯКОВ	708-65.91 ПЗ	СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	И.А. КАРЯКОВ	И.А. КАРЯКОВ			
ИВ.№	И.А. КАРЯКОВ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

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

#### 1.4 Исходные данные и основные расчетные параметры.

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

- а) железнодорожным транспортом - 109000 т/год;
- б) автомобильным транспортом - 27000 т/год.

Режим работы:

- а) прием заполнителей, поступающих железнодорожным транспортом - 365 дней в году (внесмен);
- б) прием заполнителей, поступающих автомобильным транспортом - 255 дней в году (2 смены)

Суммарная расчетная производительность транспортных линий по выдаче заполнителей - 400 т/ч  
Эксплуатационная производительность по выгрузке вагонов летом - 400 т/час, зимой 150 т/час.  
Эксплуатационная производительность по приему заполнителей с автомобильного транспорта - 100 т/ч.

Объемная насыпная масса заполнителей бетона (песок, фракционированный щебень, гравий) -  $\gamma = 1.6 \text{ т/м}^3$ .  
Прочность смерзшихся заполнителей бетона до 3.15 МПа (45 ударов по ударнику ДорНИИ).

Угол естественного откоса рруза в покое  $\alpha = 30^\circ$ .  
Размер подачи - 8 вагонов  
Время разгрузки подачи летом - 1 час 20 мин

#### 1.5. Условия строительства.

Типовой проект „Блок механизированных

приемных пунктов...“ разработан к применению в районах в соответствии с п. 2.3 СН 227-82;

- расчетная зимняя температура наружного воздуха - минус  $30^\circ\text{C}$ ;
- скоростной напор ветра - для I географического района;
- вес снегового покрова - для III географического района;
- рельеф территории - спокойный;
- грунты непучинистые, непросадочные со следующими нормативными характеристиками: нормативный угол внутреннего трения  $\varphi^H = 0.49 \text{ рад}$ . или  $28^\circ$ ; нормативное сцепление  $c^H = 2 \text{ кПа}$  ( $0.02 \text{ кгс/см}^2$ ); модуль деформации нескальных грунтов  $E = 147 \text{ МПа}$  ( $150 \text{ кгс/м}^2$ ); плотность - грунта  $\gamma = 1.8 \text{ т/м}^3$ ; коэффициент безопасности по грунту  $K_f = 1$ .

## 2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.

### 2.1 КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА.

Разгрузка железнодорожных вагонов в зимний период.

- а) Разгрузка полувагонов.

Подача полувагонов подается локомотивом на грузовой фронт и устанавливается таким образом, чтобы последний полувагон оказался в зоне действия маневровой тележки. Локомотив отцепляется и убирается с фронта. Рабочие опускают на железнодорожные пути тележку маневрового устройства, соединяют ее с тросом лебедки и на максимальной скорости сцепляют с подачей полувагонов. Далее подача полувагонов оператором устанавливается в здании механизированного приемного пункта таким

образом, чтобы первый полувагон встал в осях 1-3 в зоне действия виброразгрузчика. Оператор устанавливает виброразгрузчик в рабочее положение, затем включает комкорыхлители, конвейеры-питатели, аспирацию. Рабочие выбивают запорные приспособления крышек люков, оператор опускает виброразгрузчик на борта полувагона, включает привод рыхлителя. После разрыхления оператор выключает привод рыхлителя, поднимает виброразгрузчик, передвигает маневровым устройством полувагон, опускает в виброрыхлитель на борта полувагона. Таким образом процесс повторяется до полного разрыхления груза. Затем оператор маневровым устройством перемещает полувагон в зону действия виброплиты, опускает виброплиту на борт полувагона. Процесс зачистки стенок первого полувагона виброплитой совмещен с обработкой виброразгрузчиком следующего полувагона. Затем рабочие закрывают люкоподземником крышки люков первого полувагона и он убирается маневровым устройством из приемного пункта. Таким образом процесс повторяется до полной разгрузки подачи.

- б) Разгрузка платформ.

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

Привязан			
инв. №			

708-65.91 ПЗ

Лист  
2

Альбом 1

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

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

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

**РАЗГРУЗКА ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ВАГОНОВ В ЛЕТНИЙ ПЕРИОД.**

**а. РАЗГРУЗКА ПОЛУВАГОНОВ.**

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

**б) РАЗГРУЗКА ПЛАТФОРМ.**

В летний период подача платформ разгружается

по зимней схеме разгрузки;

**в) РАЗГРУЗКА ВАГОНОВ-САМОСВАЛОВ.**

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

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

Перед разгрузкой вагонов-самосвалов необходимо:

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

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

**2) РАЗГРУЗКА АВТОТРАНСПОРТА.**

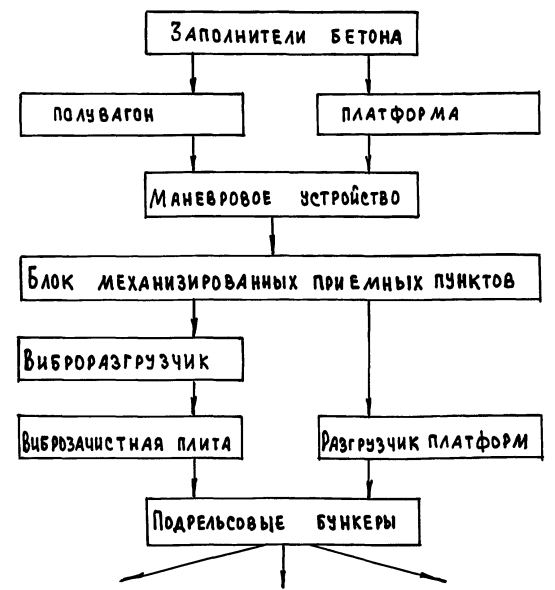
Разгрузка автосамосвалов и автопоездов производится в осях 3-5 при отсутствии в приемном устройстве железнодорожного транспорта. Водитель сообщает оператору звонком о поступлении автотранспорта. Оператор открывает

въездные ворота, включает вибраторы, конвейер-питатель № 1, аспирацию и вентиляцию. Водитель устанавливает автотранспорт вплотную к краю бункера, надевает респиратор, закрывает дверки кабины. Оператор закрывает въездные ворота включает светофор, сигнализирующий о готовности тракта к разгрузке. По окончании разгрузки оператор открывает въездные ворота, выключает светофор, вибраторы, конвейеры-питатели, вентиляцию.

**2.2. СХЕМЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА.**

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

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



Привязан			
Инд. №			

708-65.91 ПЗ

Лист 3

Имя, Подл. Паспорт и Дата Взам. Инв. №

Альбом 1

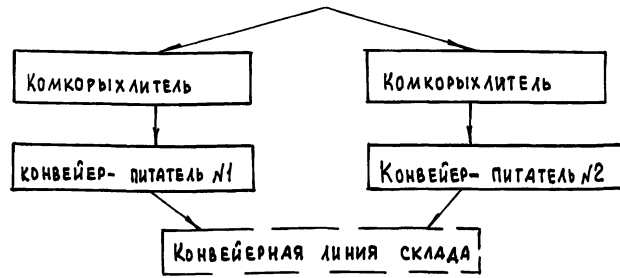


СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ВЫГРУЗКИ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ИЗ ПОЛУВАГОНОВ, ПЛАТФОРМ И ВАГОНОВ - САМОСВАЛОВ В ЛЕТНИЙ ПЕРИОД.

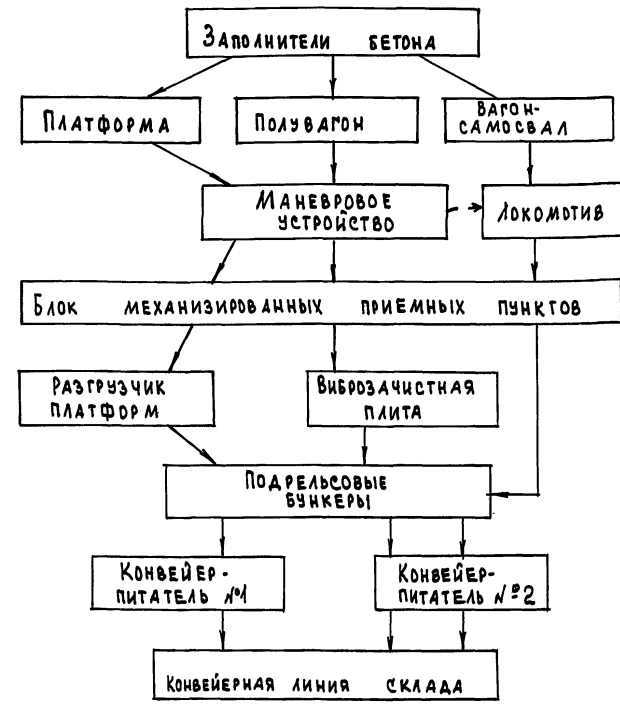
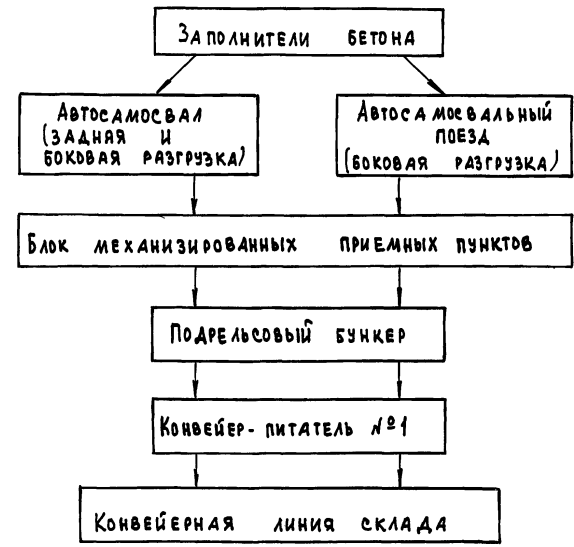


СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ВЫГРУЗКИ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА ИЗ АВТОСАМОСВАЛОВ И АВТОСАМОСВАЛЬНЫХ ПЕЗДОВ.



2.3 ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ .  
 В ПРОЕКТЕ ПРИМЕНЕНО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ: ТАЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ, ВИРАТОР, ВИБРОПЛИТА, ВИБРОРЫХЛИТЕЛЬ, ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ СЕРИЙНО. РАЗГРУЗЧИК ПЛАТФОРМ, ЛЮКОПОДЪЕМНИК, МАНЕВРОВОЕ УСТРОЙСТВО, КОНВЕЙЕР-ПИТАТЕЛЬ, КОМКОРЫХЛИТЕЛЬ, РАЗРАБОТАНЫ ПРОМТРАНСНИПРОЕКТОМ В ОБЪЕМЕ ОБЩИХ ВИДОВ И ИСХОДНЫХ ТРЕБОВАНИЙ НА КОНСТРУКТОРСКУЮ ДОКУМЕНТАЦИЮ.

2.4. ШТАТЫ.  
 РАСЧЕТ ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА ПРОИЗВЕДЕН В СООТВЕТСТВИИ С ПРИНЯТЫМ В ПРОЕКТЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССОМ И УЧЕТОМ РЕЖИМА РАБОТЫ „БЛОКА МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ...“.  
 РАБОТАЮЩИЕ НА ПУНКТЕ РАБОЧИЕ И ОПЕРАТОР ВХОДЯТ В ШТАТ ОБСЛУЖИВАЕМОГО ПРЕДПРИЯТИЯ И ПОЛЬЗУЮТСЯ ЕГО БЫТОВЫМИ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫМИ ПОМЕЩЕНИЯМИ.  
 ШТАТ ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА ПРЕДСТАВЛЕН В ТАБЛИЦЕ №1

ТАБЛИЦА №1

№ п.п.	ПРОФЕССИЯ РАБОТАЮЩИХ И ВЫПОЛНЯЕМАЯ РАБОТА	ГРУППА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА	КОЛИЧЕСТВО ЧЕЛОВЕК	РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ПО СМЕНАМ		ПРИМЕЧАНИЕ
				I	II	
1	ОПЕРАТОР (УПРАВЛЕНИЕ МЕХАНИЗМАМИ РАЗГРУЗКИ И ТРАКТОМ ПОДАЧИ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ БЕТОНА НА СКЛАД).	1-8	1	вне смен		ВХОДЯТ В ШТАТ ОСНОВНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ
2	ГРУЗЧИКИ (ОБСЛУЖИВАНИЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ ПО РАЗГРУЗКЕ ПОЛУВАГОНОВ).	II-4	2	вне смен		

2.5. АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ.  
 ПО ХАРАКТЕРИСТИКАМ БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ОТНОСИТСЯ: К КЛАССУ СООРУЖЕНИЙ - II; ПО ДОЛГОВЕЧНОСТИ К КЛАССУ-II; ПО ВЗРЫВОПОЖАРНОЙ ОПАСНОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА: ПЕРЕГРУЗОЧНЫЙ УЗЕЛ; ВЕНТПОМЕЩЕНИЕ «КАТЕГОРИИ „Д“ ПОМЕЩЕНИЕ КИП и А; ЭЛЕКТРОПОМЕЩЕНИЕ - К КАТЕГОРИИ „Г“ ПО САНИТАРНОЙ ХАРАКТЕРИСТИКЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА - II.  
 Помещения со взрывоопасной средой отсутствуют. Среда не агрессивная.

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

2.6. ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ.  
 ПРОЕКТОМ ПРЕДУСМОТРЕНО ОТОПЛЕНИЕ ПОМЕЩЕНИЯ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЩИТОВ УПРАВЛЕНИЯ, ПОМЕЩЕНИЯ ЛЕБЕДОК, КАБИНЫ ОПЕРАТОРА, ВЕНТПОМЕЩЕНИЯ.  
 ТЕПЛОНОСИТЕЛЕМ СЛУЖИТ НАСЫЩЕННЫЙ ПАР ПОД ДАВЛЕНИЕМ 3 кгс/см².

ПРИВЯЗАН			
ИНВ. №			





платформ, кузовов вагонов-самосвалов до их полной остановки;

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

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

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

#### 4. Охрана окружающей среды

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

Степень очистки запыленного воздуха - 90%  
Кроме аспирации в летнее время предусмотрено

гидробеспыливание с установкой форсунок в местах пересыпок.

#### 5. Новые решения и научно-технические

## ДОСТИЖЕНИЯ

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

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

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

Примененное в проекте основное технологическое оборудование разработано в использовании авторских свидетельств:

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

№ 770971- разгрузчик платформ с сыпучими материалами.

#### 6. Условия привязки проекта

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

Привязка механизированного приемного пункта к местным условиям должна производиться на прямых участках и продольном уклоне не более 1.5‰ проходных подъездных железнодорожных путей предприятий строительной индустрии и промышленнос-

ти строительных материалов и имеющих годовой грузооборот заполнителей бетона до 136000 тонн.

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

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

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

Учет поступающего груза производится централизованно на базе стройиндустрии.

ПРИВЯЗКА			
ИВ. №			

708-65.91 ПЗ

Лист  
6

## ТЕХНИКО - ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование	Единица измерения	Значение показателя	
		Рассматриваемого проекта	Проекта аналога
1. Годовой грузооборот	тыс. т.	136	200
2. Себестоимость переработки 1 груза	руб/т	0,23	
3. Численность работающих	чел.	3	5
в том числе рабочих	чел.	2	4
4. Уровень механизации и автоматизации производства	%	95,4	94,3
5. Режим работы:			
Прием с железной дороги	дн.	365	365
Прием из автосамосвалов	дн.	262	262
Количество смен в сутки		вне смен	вне смен
6. Выработка: на одного работающего	т/чел.	45,3	40,0
на одного рабочего	т/чел.	68,0	50,0
7. Приведенные затраты	тыс. руб.	98,67	173,96
то же на 1 т грузооборота	руб/т	0,73	0,87
8. Объем строительный общий	м <sup>3</sup>	7698,4	8604
в том числе подземной части	м <sup>3</sup>	6584,0	2350
9. Площадь: застройки	м <sup>2</sup>	980,7	662,9
общая	м <sup>2</sup>	1336,8	1224
10. Сметная стоимость общая	тыс. руб.	451,47	608,12
в том числе			
строительно-монтажных работ	то же	380,86	460,77
оборудования	то же	70,61	147,35

Наименование	Единица измерения	Значение показателя	
		Рассматриваемого проекта	Проекта аналога 708-18.85
на расчетную единицу	руб/т	3,32	3,04
стоимость строительно-монтажных работ на 1 м <sup>3</sup> строительного объема	руб/м <sup>3</sup>	0,049	0,054
то же на 1 м <sup>2</sup> общей площади	руб/м <sup>2</sup>	0,27	0,38
11. Трудоемкость:			
Построечные трудовые затраты	чел.ч	21856	30718
то же на 1 м <sup>2</sup> общей площади	чел.ч/м <sup>2</sup>	16,1	25,1
то же на 1 м <sup>3</sup> строительного объема	чел.ч/м <sup>3</sup>	2,7	3,57
то же на 1 т грузооборота	чел.ч/т	0,16	0,15
12. Расход строительных материалов			
цемент, приведенный к марке М400	т	192,5	480
то же на 1 м <sup>2</sup> общей площади	т/м <sup>2</sup>	0,14	0,39
то же на 1 м <sup>3</sup> строительного объема	т/м <sup>3</sup>	0,02	0,06
то же на 1 т грузооборота	т/т	0,001	0,002
сталь	т		
сталь, приведенная к классу А11ст3	т	199	281
то же на 1 м <sup>2</sup> общей площади	т/м <sup>2</sup>	0,15	0,23
то же на 1 м <sup>3</sup> строительного объема	т/м <sup>3</sup>	0,03	0,03
то же на 1 т грузооборота	т/т	0,001	0,001
бетон и железобетон	м <sup>3</sup>	1398	1686
в том числе монолитный	м <sup>3</sup>	1217	1326
сборный тяжелый	м <sup>3</sup>	181	360

Наименование	Единица измерения	Значение показателя	
		Рассматриваемого проекта	Проекта аналога 708-18.85
бетон и железобетон на			
1 м <sup>2</sup> общей площади	м <sup>3</sup> /м <sup>2</sup>	1,05	1,38
1 м <sup>3</sup> строительного объема	м <sup>3</sup> /м <sup>3</sup>	0,18	0,20
1 т грузооборота	м <sup>3</sup> /т	0,01	0,01
лесоматериалы	м <sup>3</sup>	87,3	96,5
то же, приведенные к круглому лесу	м <sup>3</sup>	131	145
то же на 1 м <sup>2</sup> общей площади	м <sup>3</sup> /м <sup>2</sup>	0,10	0,12
то же на 1 м <sup>3</sup> строительного объема	м <sup>3</sup> /м <sup>3</sup>	0,01	0,01
то же на 1 т грузооборота	м <sup>3</sup> /т	0,001	
кирпич	тыс. шт	5,92	9,42
то же на 1 м <sup>2</sup> общей площади	шт/м <sup>2</sup>	4,43	7,40
на 1 м <sup>3</sup> строительного объема	шт/м <sup>3</sup>	0,73	1,09
на 1 т грузооборота	шт/т	0,04	0,05
стекло строительное	м <sup>2</sup>	18,8	19,1
13. Экономические показатели:			
расход холодной воды	м <sup>3</sup> /сут	1	24,18
годовой расход электроэнергии	мвт.ч	166,346	254
в том числе			
силовое электрооборудование	мвт.ч	154,346	230,7
электроосвещение	мвт.ч	12,0	23,3
потребная электрическая мощность	кВА	722	863

1. За проект-аналог приняты, согласно заданию отдельно стоящие приемные устройства (железнодорожные и автомобильные) по ТП 708-18.84

2. Технико-экономические показатели приведены в ценах 1984г.

При взвешивании:			
Ивв. №			

708-65.94.13

Лист

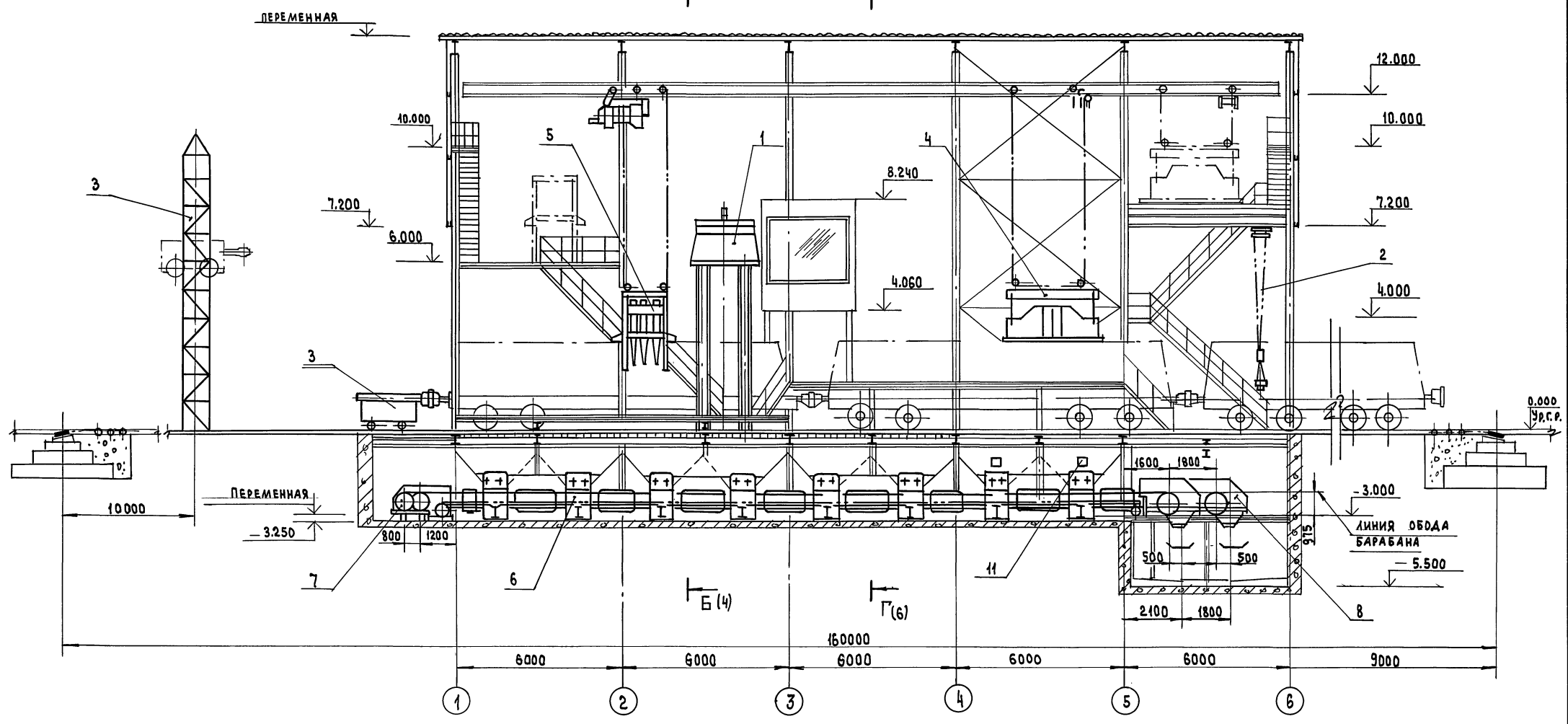
7



Альбом 1

A-A (3)

B (5)



Имя, ф.подл. П.С.П. и дата ВЗАМ. КИЕВ

НАЧ.ОТД. КРАВЦОВ  
 М.ТЕХН. КУЗНЕЦОВ  
 ГИП Виноградов  
 Инж.кап. Сидорова  
 Инж.кап. Виноградов

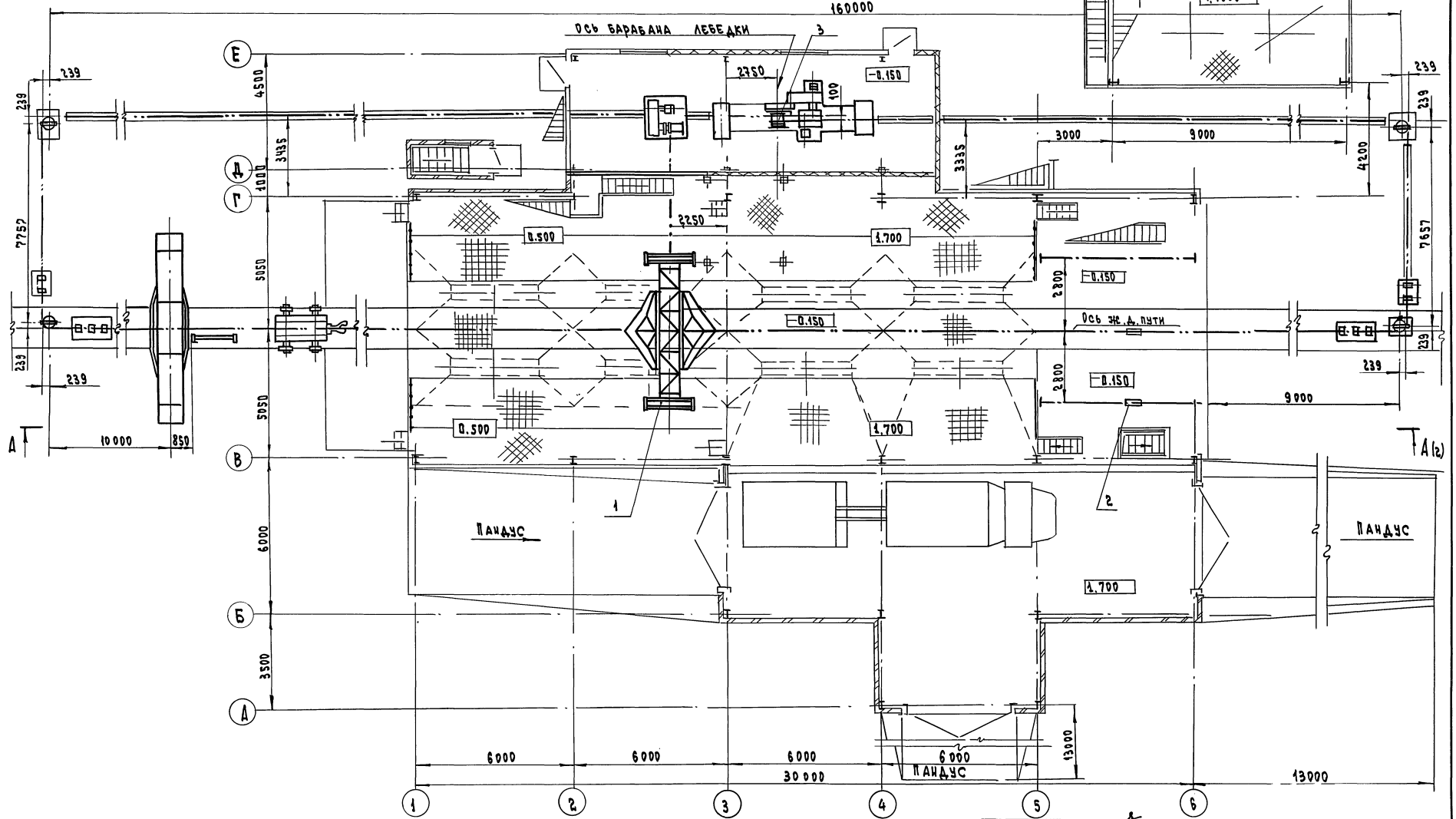
708.65.91ТХ

ПРИВАЗАН	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
	Р.Д.	2	
ИНВ. №	РАЗРЕЗ А-А		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ  
 ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ВАГОНОВ И САМОЕВ-  
 ЛОВ С ГОДОВЫМ ГРУЗОБОРОТОМ 135 ТЫС.Т

ПЛАН НА ОТМ. 0.500, 1.700, -0.150

Альбом 1



НАЧ. ОТД. КРАВЦОВ  
 ГЛ. ТЕХН. БУЗНЕЦОВ  
 ГИП. ВИНГРАДОВ  
 ИНЖ. ИСП. СНАДОРОВА  
 Инж. Виноград.

708-65.91ТХ

ПРИВЯЗАН
ИНВ. №

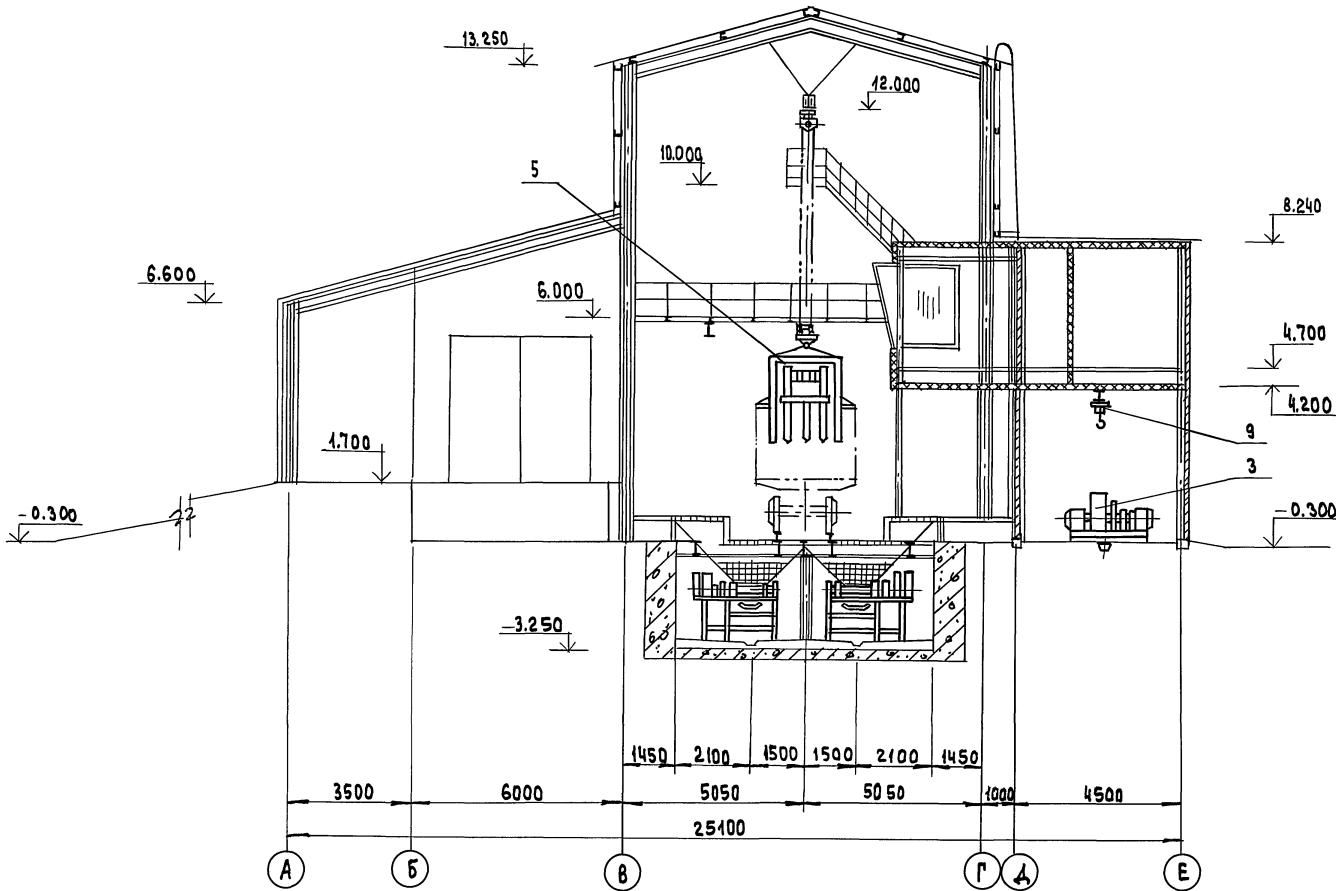
СЛОЖ. МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПИЩЕТАНЦОВ ТОВАР. ДЛЯ РАЗГРУЗКИ Ж.Д. ВАГОНОВ И САМО- ВАЛОВО. В ГОР. ДОБЫИ. ПРИБОРОБОРОТ 128 ТЫС. РУБЛИ	СТАНЦИЯ ЛИСТ 3	ЛИСТОВ
ПЛАН НА ОТМ. 0.500; 1.700, -0.150; 4.400	ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ	

Копировал Т-4

ФОРМАТ А2

А/Б 50 м 1

Б-Б (2)



Экспликация технологического оборудования

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

ИИЭ. Л. Писанко, ПОБЛИНСКИЙ А.А. ГИЗ. ВЗ. А.М. ИИЭ. А.

Нач.ст. Кравцов  
 Р.Техн. Кузнецов  
 Г.И.П. Виноградов  
 Инж.Техн. Сидоров  
 Инж.Контр. Виноградов

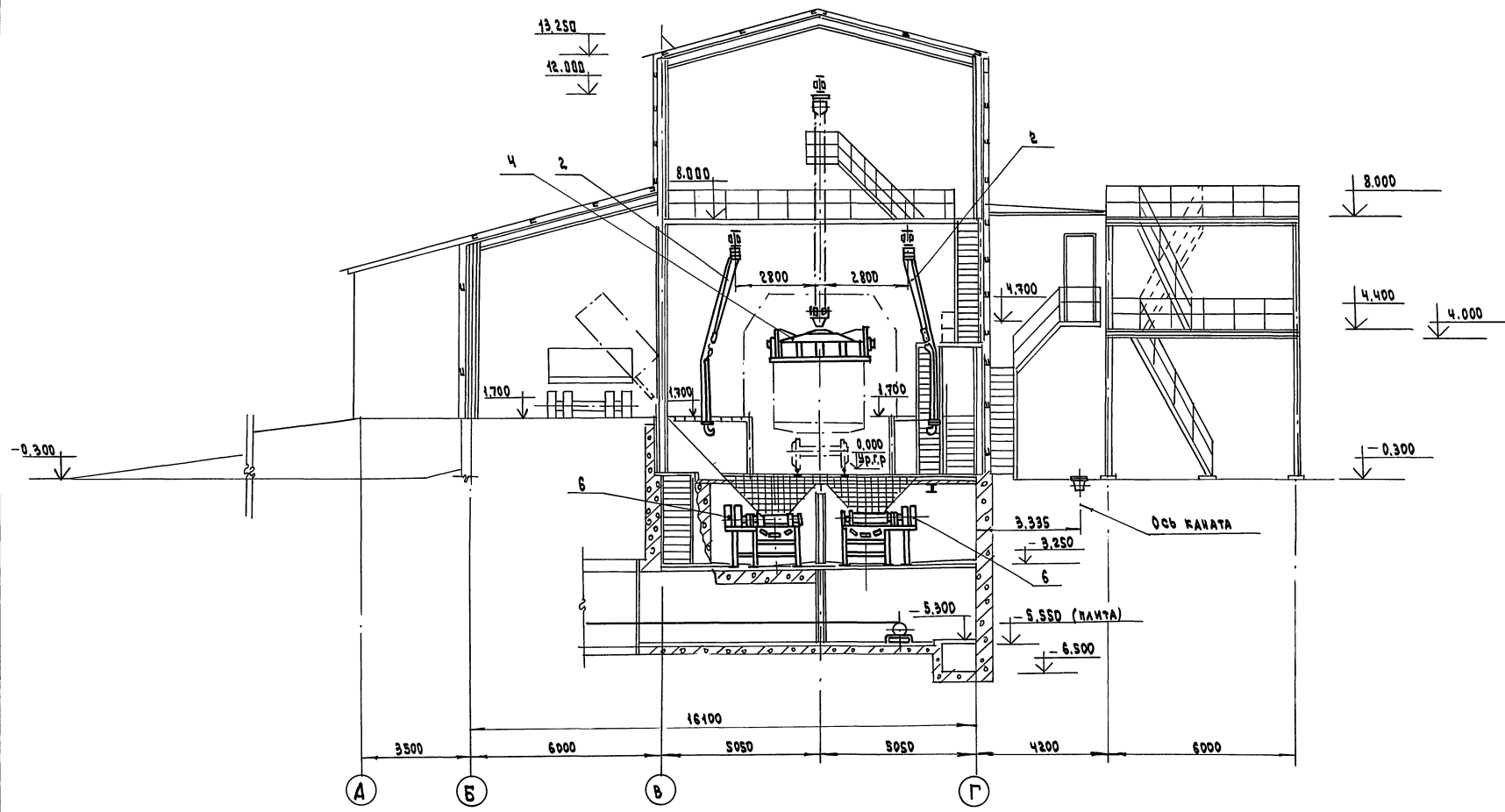
708-65.91ТХ

ПРИВЯЗАН  
 ИИЭ. №

БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ ВАГОНОВ И СЕМЕВЭЛОВ С ГОДОВЫМ ОБОРОТОМ 130 ТЫС. Т  
 СТАВКА Лист Листов  
 Р.Д 4  
 РАЗРЕЗ Б-Б  
 ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

А1550М.1

В-В (2)



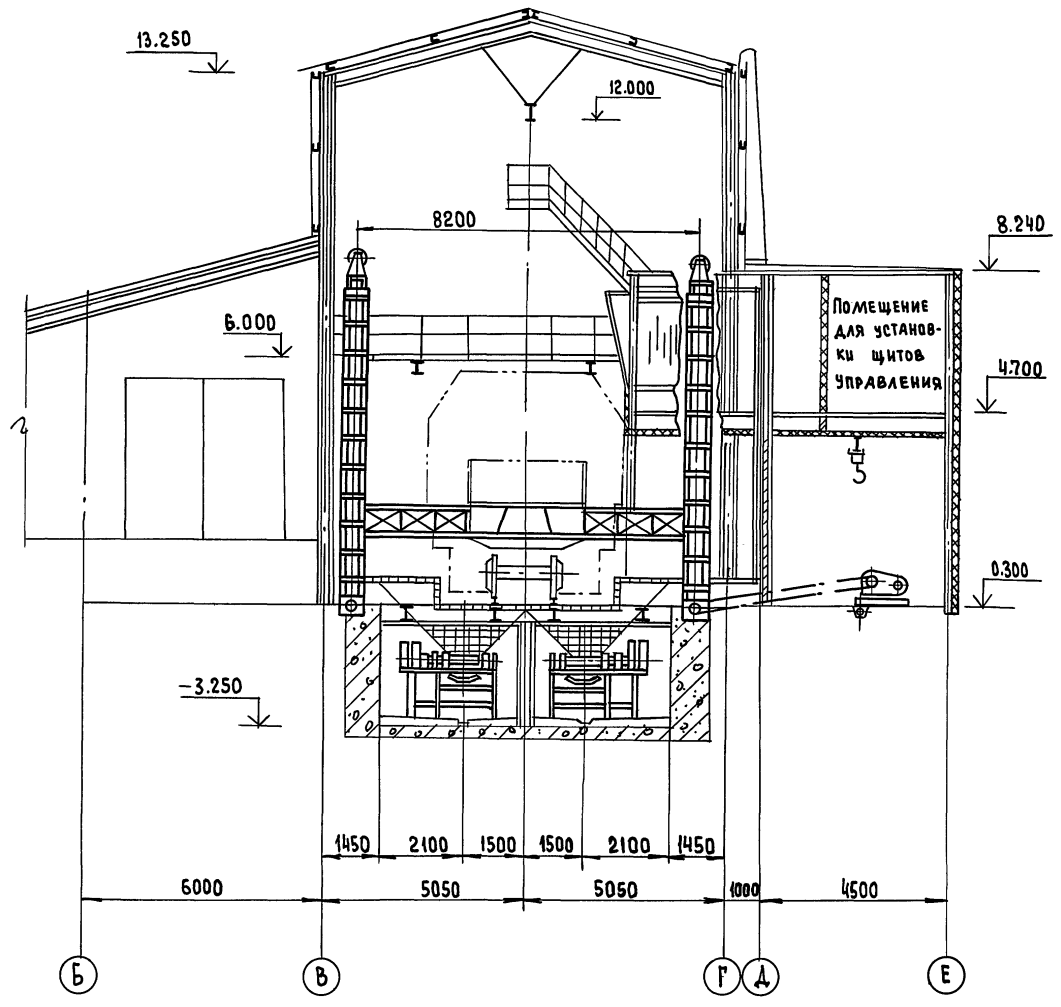
ИВ. АУ. МАЛ. ПОДПИСЬ И ПАРТА ВЗРМ. ИВ. АУ.

Нач. отд. Кравцов  
 Гл. техн. Кузнецов  
 Инж. З. Сидорова  
 И. контр. Вишневский

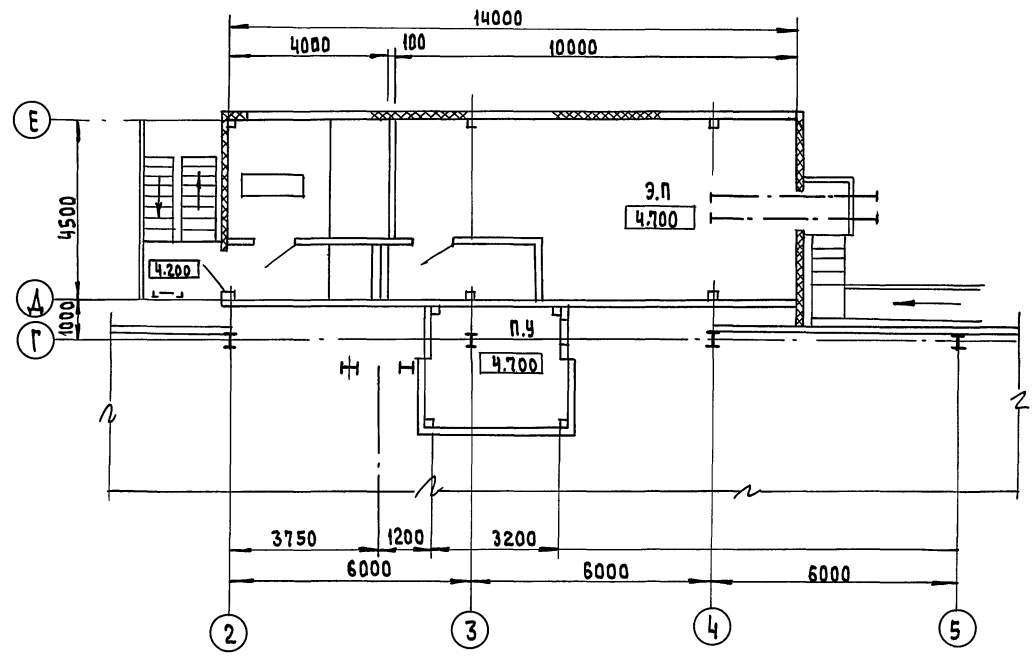
708-65.91 ТХ

ПРИБЫЛИ								БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ Ж.Д. ВАГОНОВ СТОДОВЫМ ГРУЗОБОРОТОМ ИЗБЫСТ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
									Р.Д.	5	
ИВ. АУ.								РАЗРЕЗ В-В	ПРОМТРАНСИПРОЕКТ		

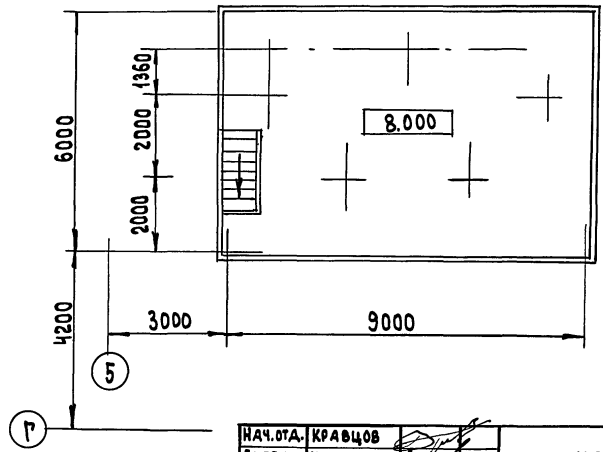
Г-Г(2)



ПЛАН НА ОТМ. 4.700, 4.200



ПЛАН НА ОТМ. 8.000



НАЧ.ОТД.	КРАВЦОВ
ГЛ.ТЕХН.	КУЗНЕЦОВ
ГИП	ВИНОГРАДОВ
ИНЖ.КАТ.	СИДОРОВА
ИНЖ.КОНТР.	ВИНОГРАДОВ

708-65.91 ТХ

ПРИВЯЗАН									
ИНВ. №									
БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПИЧМЕННЫХ ПУНКТОВ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ Ж/Д ВАГОНОВ И САМОВАЛОВ СТОЯЧЕМ ГРУЗОБОРОТОМ 136 ТЫС.Т							СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РАЗРЕЗ Г-Г. ПЛАН НА ОТМ. 4.700; 4.200; 8.000							Р.Д	6	
							ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

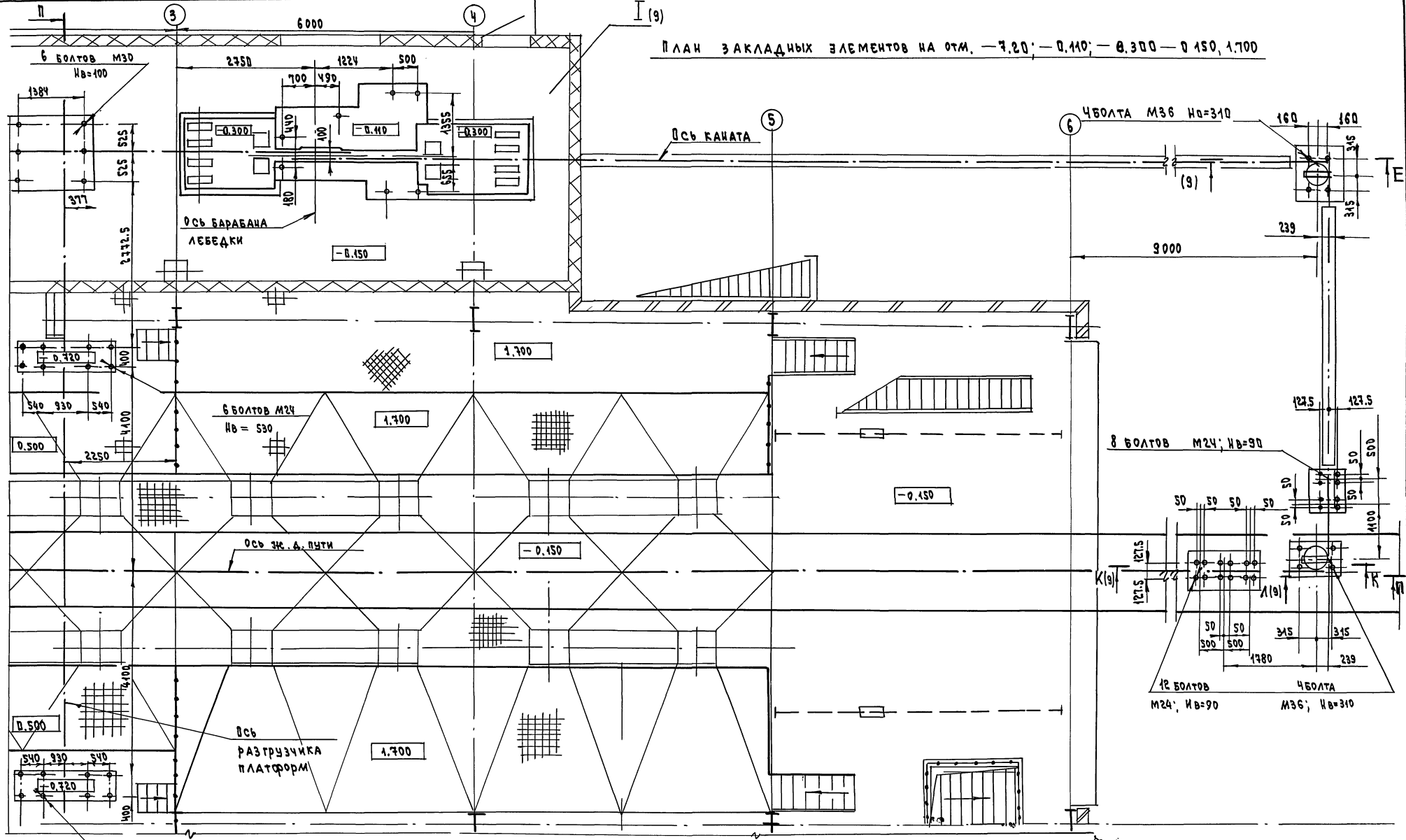
ИНС. ПРАК. ПРАПИСЬ И. А. АТА ВЗАМ. ИИИ. П. А.





АЛБС00М 1

ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. -7.20; -0.110; -0.300 — 0.150, 1.700



ИЗВ. ИСП. И. А. ТАТ. ВАР. И. И. И. И.

И. А. ТАТ. ВАР. И. И. И. И.  
 И. А. ТАТ. ВАР. И. И. И. И.  
 И. А. ТАТ. ВАР. И. И. И. И.  
 И. А. ТАТ. ВАР. И. И. И. И.  
 И. А. ТАТ. ВАР. И. И. И. И.

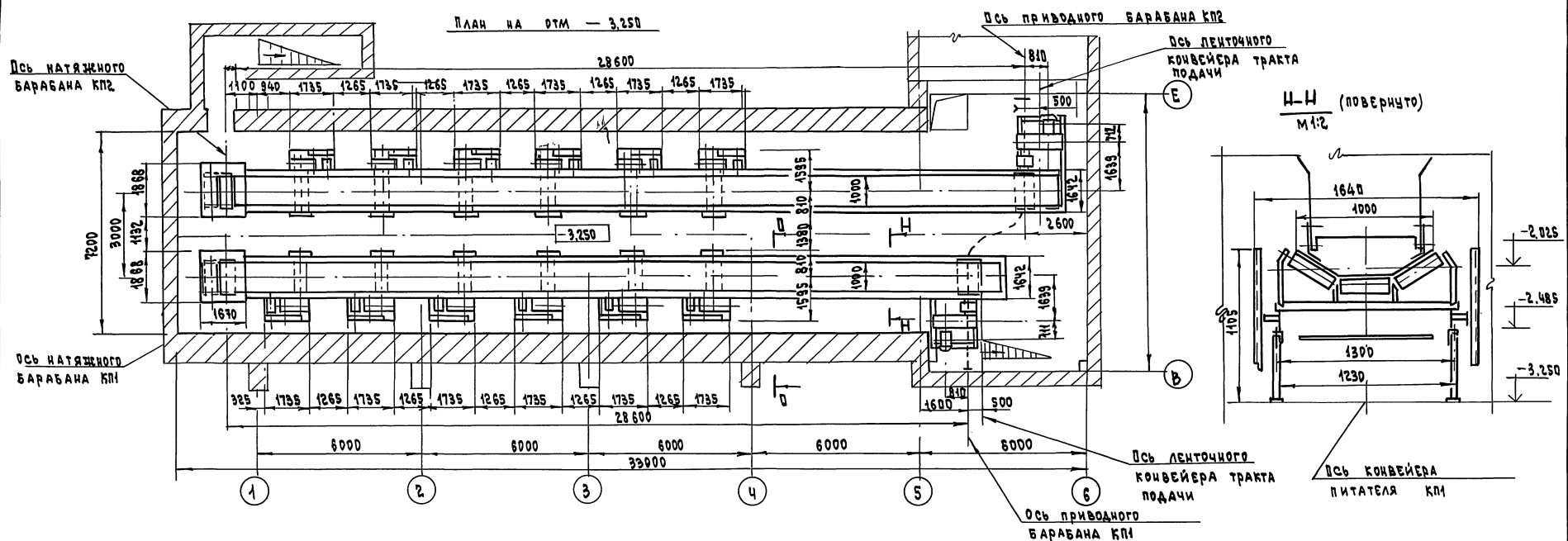
708-65.91 ТХ		
БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ Ж. Д. ВАГОНОВ И САМОСВАЛОНОВ С ОБЪЕМНЫМ ГРУЗОПОДАРОМ 156 ТЫС. ТОНН	Страница	Лист
	РА	8
ПЛАН ЗАКЛАДНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НА ОТМ. -7.20, -0.110, -0.300; -0.160; -1.700;	Промтрансшиппроект	

ПРИВЯЗАН									
И. А. ТАТ. ВАР. И. И. И. И.									

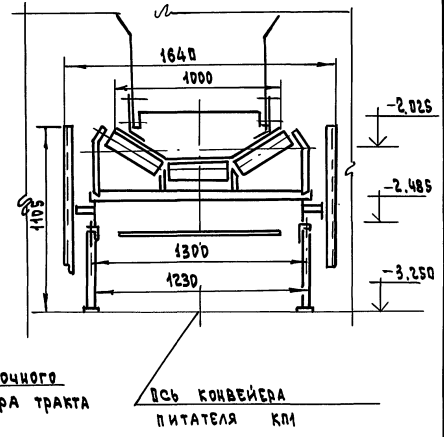


Альбом 1

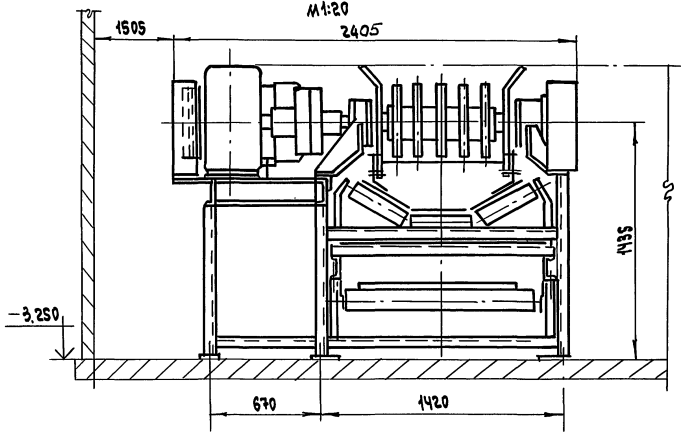
ПЛАН НА ОТМ - 3,250



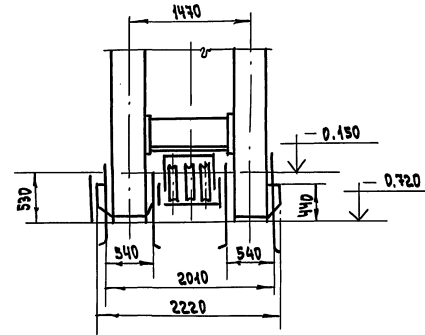
H-H (повернуто)  
М 1:2



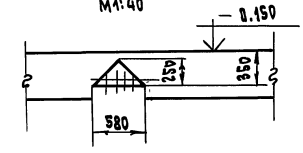
D-D (повернуто)  
М 1:20  
2405



P-P (H)  
М 1:40



C-C (H)  
М 1:40

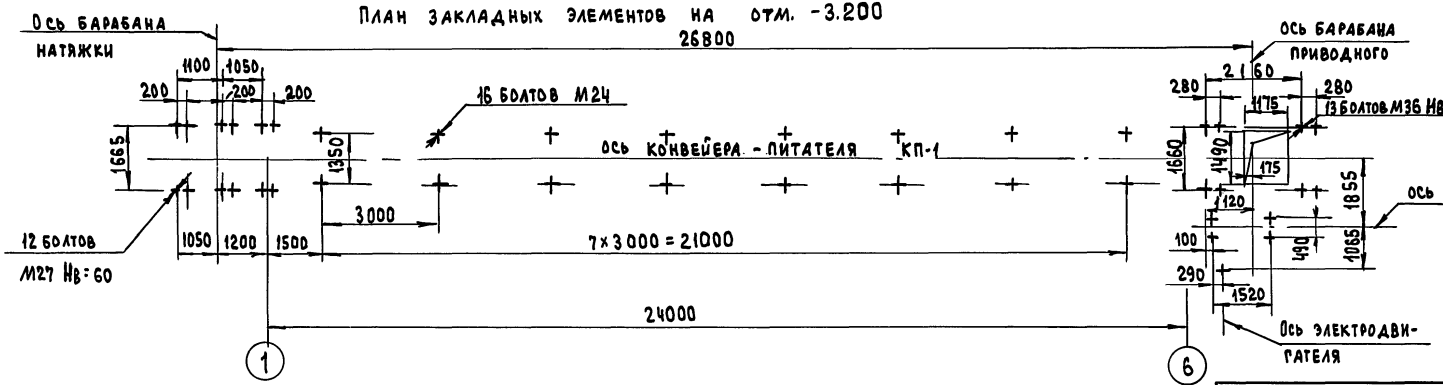
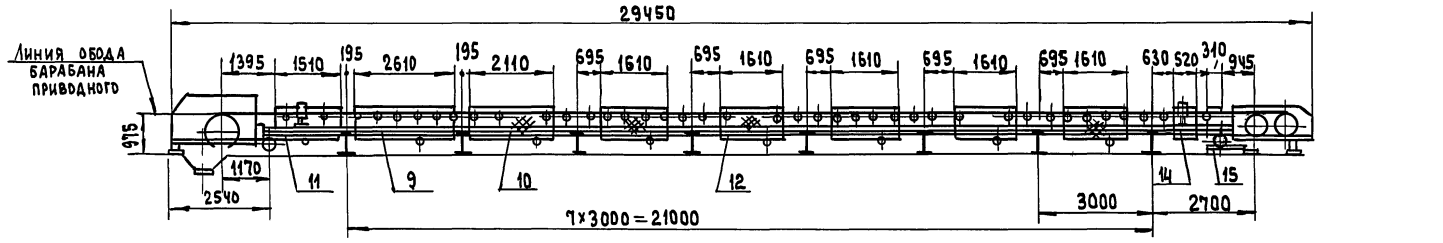
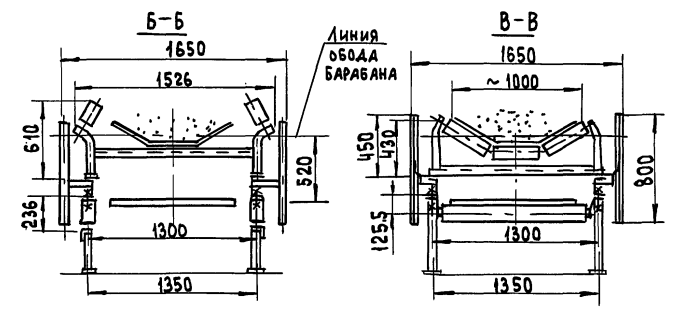
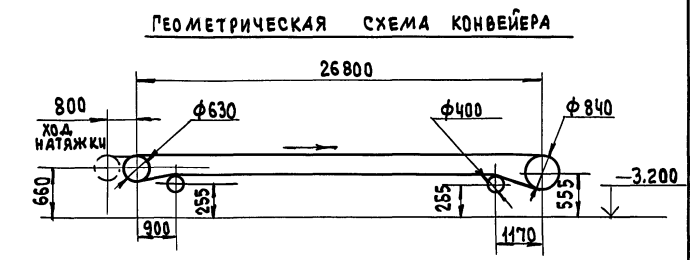
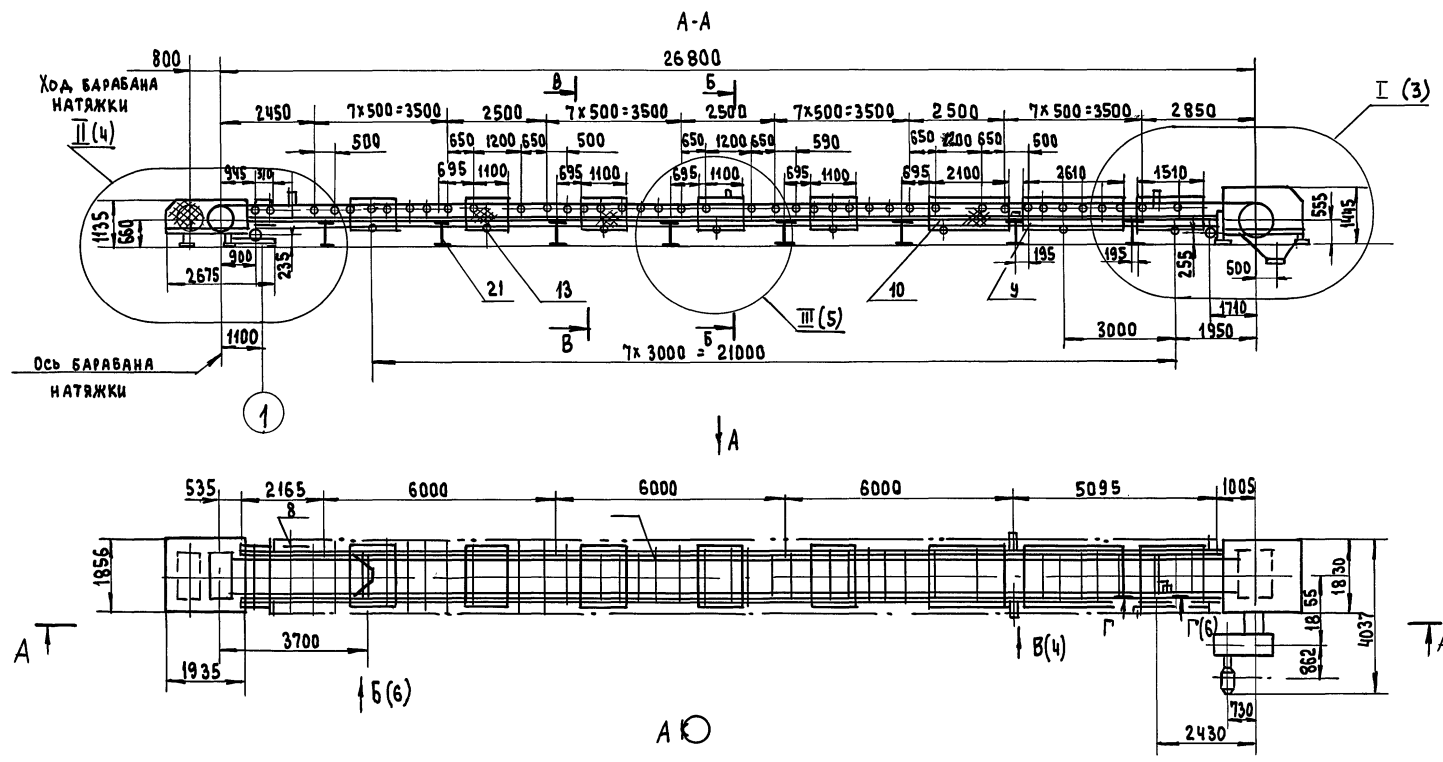


ИЗВ. АВТОМАТ. ПОБЕЛ. И. ДАТА. ВВЕД. ИЗМ. № К

НАЧ. ОТД. КРАВЧОВ		708-65.91 ТХ	СТАДИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. ТЕХН. БУЗНЕЦОВ	ГИП. ВИНОГРАДОВ		РД	10		
ИЗМ. ТЕ. СИДОРОВА		БЛОК МЕХАНИЗИРОВАННЫХ ПРИЕМНЫХ ПУНКТОВ ДЛЯ РАЗГРУЗКИ Ж.Д. ВАГОНОВ И ВАЖОСВАЛОН С ГОДОВЫМ ПРОВОБОРОТОМ 136 ТЫС. ТОНН	ЛИСТ		ЛИСТОВ	
И. ЗАМ. ВИНОГРАДОВ			ПЛАН НА ОТМ - 3,250		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	
ПРИБЯЗАН		РАЗРЕЗЫ H-H, D-D, P-P, C-C		ФОРМАТ А2		
ИЗВ. №						



Альбом 1



ХАРАКТЕРИСТИКА КОНВЕЙЕРА

№ п/п	ПОКАЗАТЕЛИ	ЕД. ИЗМ.	ВЕЛИЧИНА
1	ШИРИНА ЛЕНТЫ	ММ	1000
2	ДЛИНА КОНВЕЙЕРА МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ БАРАБАНОВ	М	26,8
3	СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ ЛЕНТЫ	М/С	0,4
4	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	Т/Ч	200
5	ОБЪЕМНАЯ МАССА ГРУЗА	Т/М <sup>3</sup>	1,5
6	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ 4АМ200 L 4У3	КВТ	45
7	РЕДУКТОР 1ЦЗН-450-160-12У3	ШТ.	1

НАЧ.ОТД. КРАВЦОВ  
 ГЛ.ТЕХН. КУЗНЕЦОВ  
 ГИП Виноградов  
 ИНЖ.Т. Сидорова  
 Н.контр Виноградов

708-65.91ТХН1

Конвейер-питатель №1

СТАДИЯ / МАССА / МАШТАБ  
 9470 / 1:400

ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 7

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Ш.В. 1 ПО-А.1 ПО-А.Ш.В. И. А.ГА В.В.А.Ш.В. № 0

56	Е 101-5-87	БАРАБАН НЕПРИВОДНОЙ 10040-60	2	2350
57	Е 101-6-87	Роликкоопора ЖГ 100-127-30	41	42.0
58	Е 101-8-87	Роликкоопора ПР 100-127	2	30.5
59	Е 101-9-87	Роликкоопора НГ 100-127	8	31.0
60	Е 101-12-87	Роликкоопора ДЖ 100-127-30	3	15.8
61	Е 101-14-87	Ролик деагрегаторный ДЖ-127	6	6.0
62	Е 101-15-87	Устройство натяжное винтовое 10063-100-80	1	645.0
63	Е 101-20-87	Очиститель приводного барабана 010080ор-120	1	7.2
64	Е 101-23-87	Устройство очистное плашечковое 1000	1	18.0
65	Е 101-24-87	СРРЕБОК 1000	1	44.0
66	Е 101-29-87	Устройство выключающ ВК-25-5	2	4.0
67	Е 101-30-87	Муфта 1-40000-150-1.1-180-1.1	1	
68		Муфта МУВП 1000-50-1- -60-1-43 ГОСТ 21924-75	1	
69		ЛЕНТА 2.1-1000-3-ТК-100- -6-2-Б ГОСТ 20-85	70 м	898.0
70		ДВИГАТЕЛЬ 4 А М 2004 ЧУЗ	1	310.0
71		РЕДУКТОР 14 ЗН-450-160-12УЗ	1	400.0
72		ДАТЧИК БЕСКОНТАКТНОГО КОНТРОЛЯ ВРАЩЕНИЯ БКВ ТУ 1248.116.81	1	
73		ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПУГОВОЙ ВП-15 Д 216221-5442.В ТУ 16-526.486-81	2	

		Гайки ГОСТ 5915-70		
33		М8-6Н.5.05	80	0.051
34		М12-6Н.5.05		0.045
35		М16-6Н.5.05	218	0.033
36		М20-6Н.5.05	4	0.062
37		М24-6Н.5.05	32	0.107
38		М22-6Н.5.05	24	0.224
39		М36-6Н.5.05	26	0.376
		Шайбы ГОСТ 6402-70		
40		8.65 Г.05	8	0.0005
41		8.65 Г.05	4	0.001
42		12.65 Г.05		0.003
43		16.65 Г.05	212	0.008
44		20.65 Г.05	8	0.045
45		24.65 Г.05	8	0.027
46		30.65 Г.05	6	0.061
47		36.65 Г.05	8	0.091
		Шайбы ГОСТ 11371-78		
48		8.01.05	76	0.002
49		12.01.05	34	0.006
50		16.01.05	206	0.011
51		20.01.05	4	0.023
52		24.01.05	8	0.032
		Шайбы ГОСТ 10906-78		
53		12.02. Ст3		0.034
54		16.02. Ст3	206	0.033
		Прочие изделия		
55	Е 101-4-87	БАРАБАН ПРИВОДНОЙ 10080ор-160	1	1520

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА КГ.	ПРИМ.
		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
1		РАМА	1	233.0	
2		РАМА	1	400.0	
3		РАМА ПРИВОДА	1	148.0	
4		КОЖУХ	1	88.0	
5		КОЖУХ	1	45.0	
6		СЕКЦИЯ	1	131.5	
7		СЕКЦИЯ	3	149.8	
8		СЕКЦИЯ	1	55.4	
9		ОГРАЖДЕНИЕ	2	25.7	
10		ОГРАЖДЕНИЕ	2	22.0	
11		ОГРАЖДЕНИЕ	2	19.1	
12		ОГРАЖДЕНИЕ	5	18.5	
13		ОГРАЖДЕНИЕ	5	11.5	
14		ОГРАЖДЕНИЕ	1	7.4	
15		ОГРАЖДЕНИЕ	2	5.5	
16		КОЖУХ	1	12.9	
17		КОЖУХ	1	7.3	
18		КРОШТЕЙН "	38	0.61	
19		КРОШТЕЙН	2	0.32	
20		ВОРОНКА	1	61	
21		ОПОРА	8	36	
		КРЕПЕЖНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
		БОЛТЫ ГОСТ 2798-70			
22		М6-62x20.05	8	0.006	
23		М8-62x40.05	4	0.024	
24		М12-62x30.05	20	0.044	
25		М12-62x50.05		0.062	
26		М16-62x50.05	218	0.113	
27		М16-62x70.05	4	0.145	
28		М20-62x70.05	4	0.244	
29		М20-62x100.05	4	0.318	
30		М24-62x130.05	8	0.58	
31		М30-62x90.05	6	0.747	
32		М36-62x130.05	8	1.471	

ПРИВЯЗАН	
ИЗВ.№	

708-65.94 ТХН1

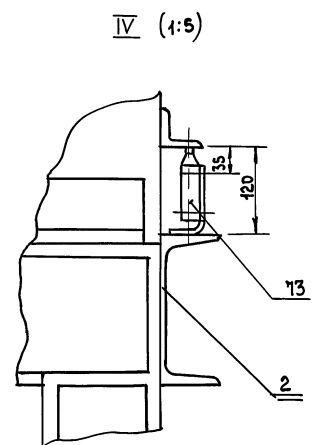
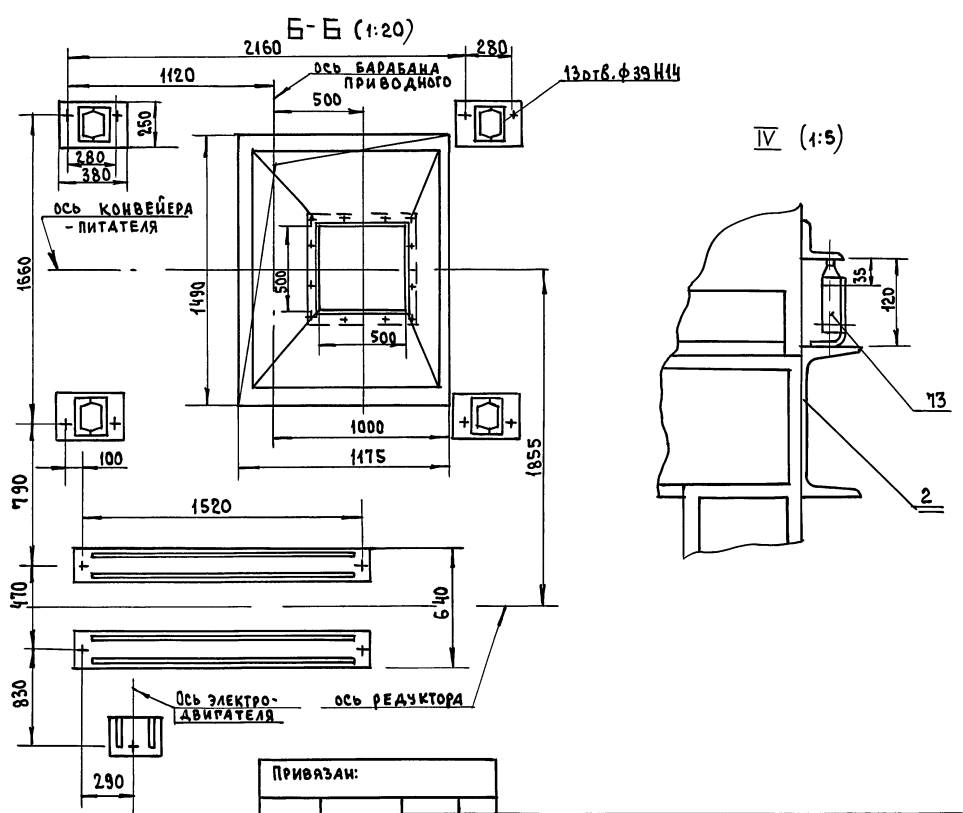
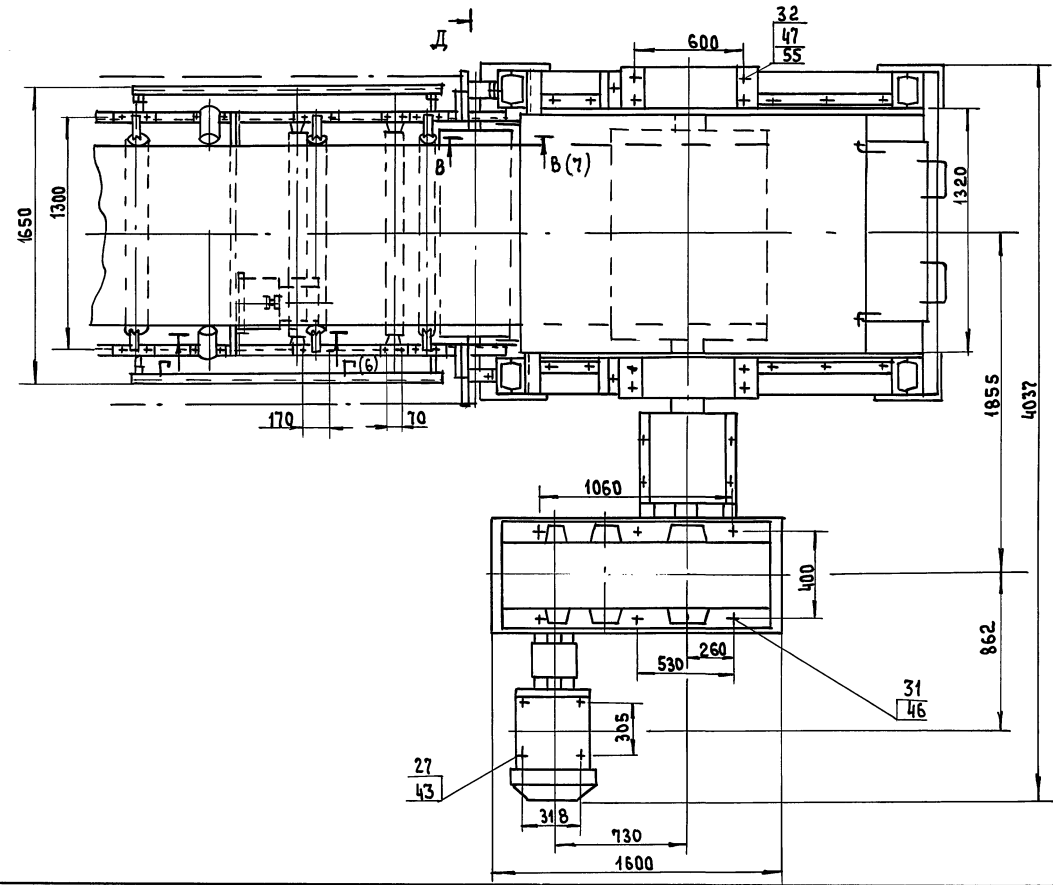
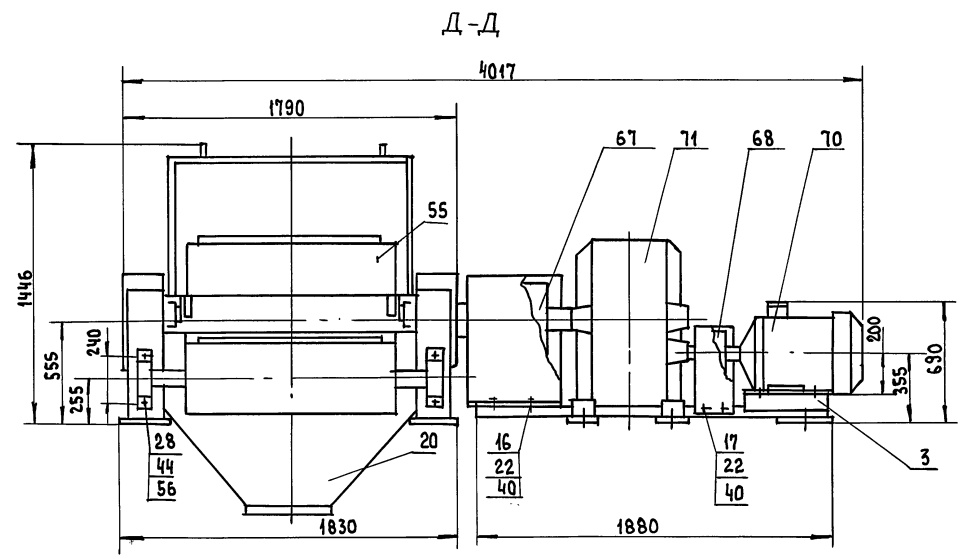
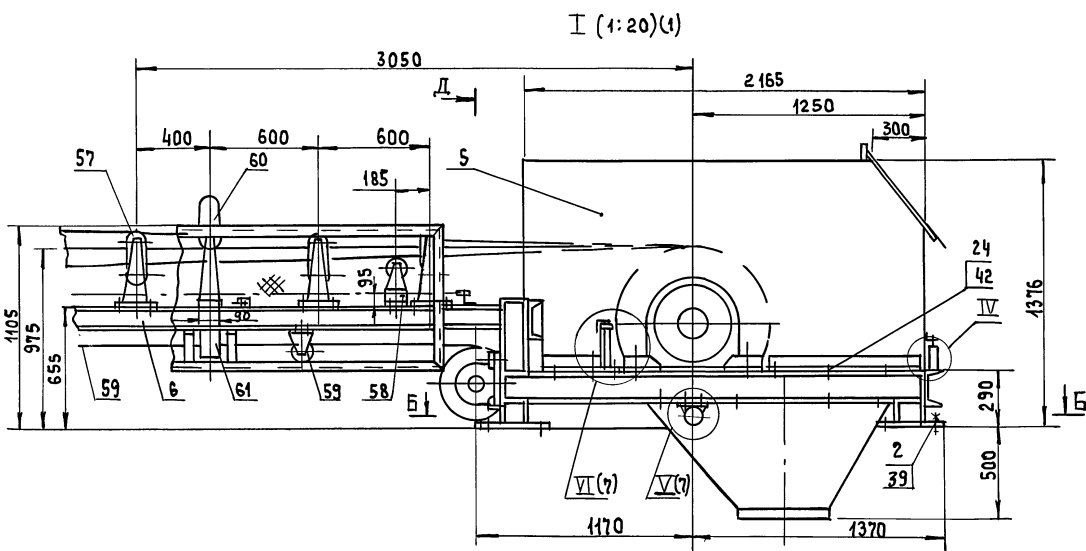
Лист  
2

КОПИРОВАЛ ТУ

Формат А2

400025-01 23

Альбом 1



ПРИВЯЗАН:	
ИНВ. №	

708-65.91 ТХН1

Лист 3

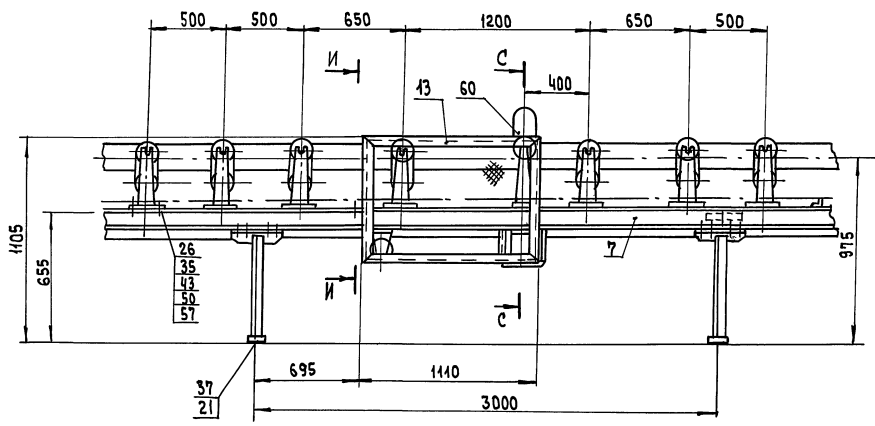
ИЗБ. И ПОДАЛ. РАСЧ. И Д. АТЛ. В. С. А. М. И. В. В. А.



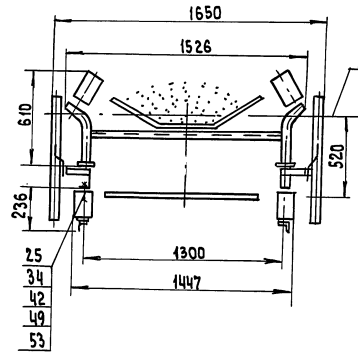


Альбом 1

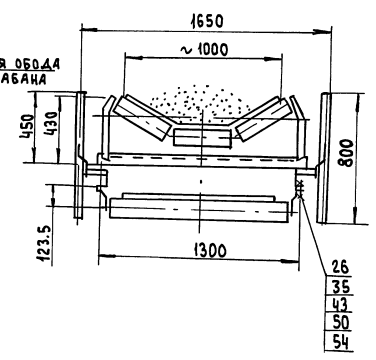
III (1:20)(4)



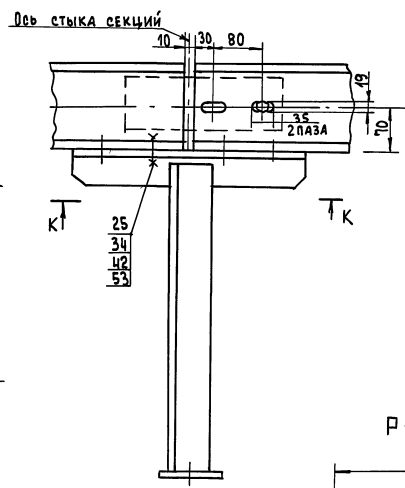
С-С (1:20)



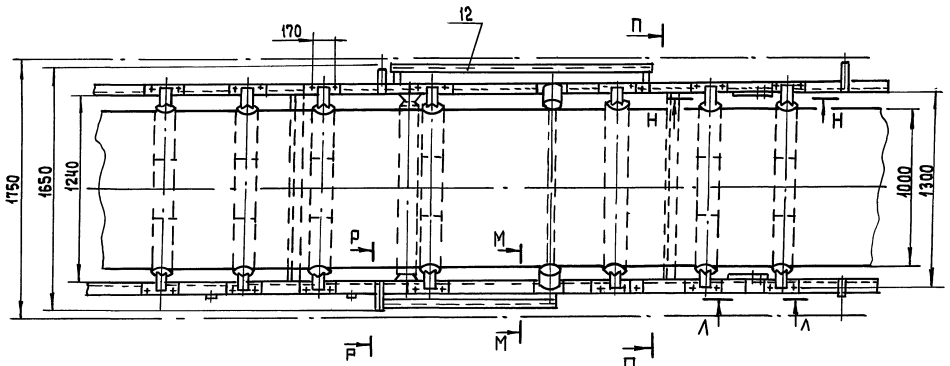
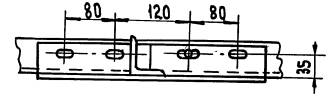
И-И (1:20)



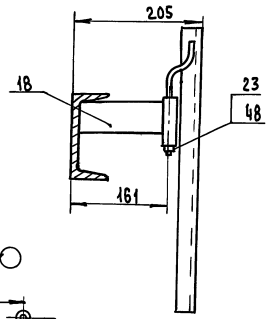
Л-Л (1:5)



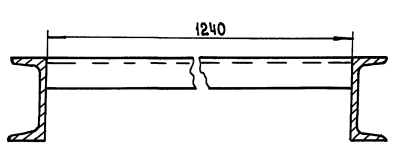
К-К (1:5)



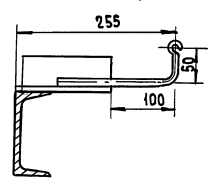
М-М (1:5)



П-П (1:5)

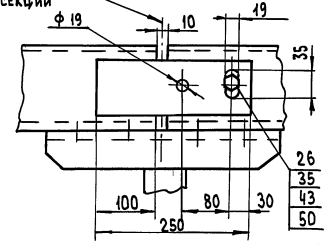


Р-Р (1:5)



Ось стыка секций

Н-Н (1:5)



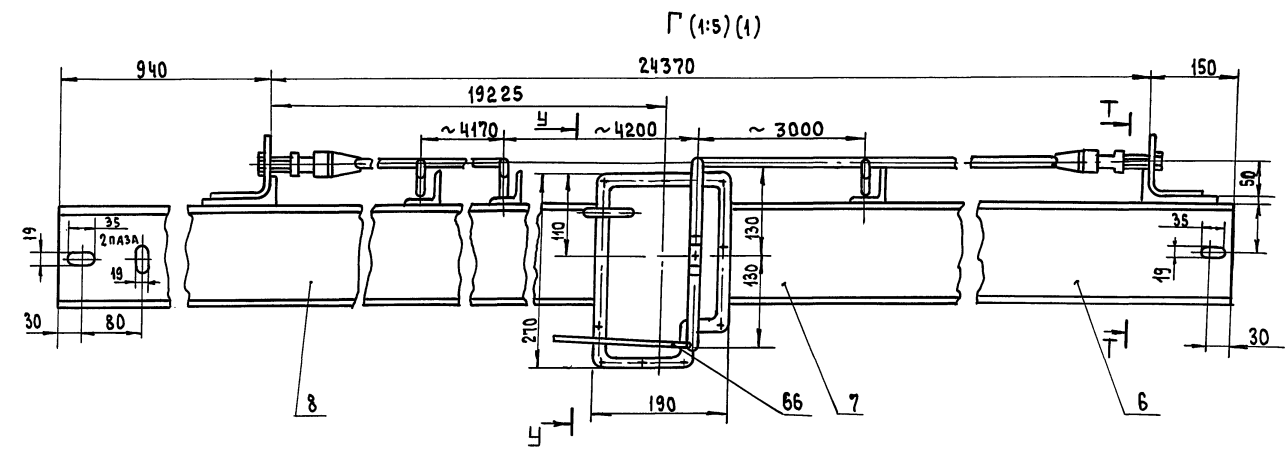
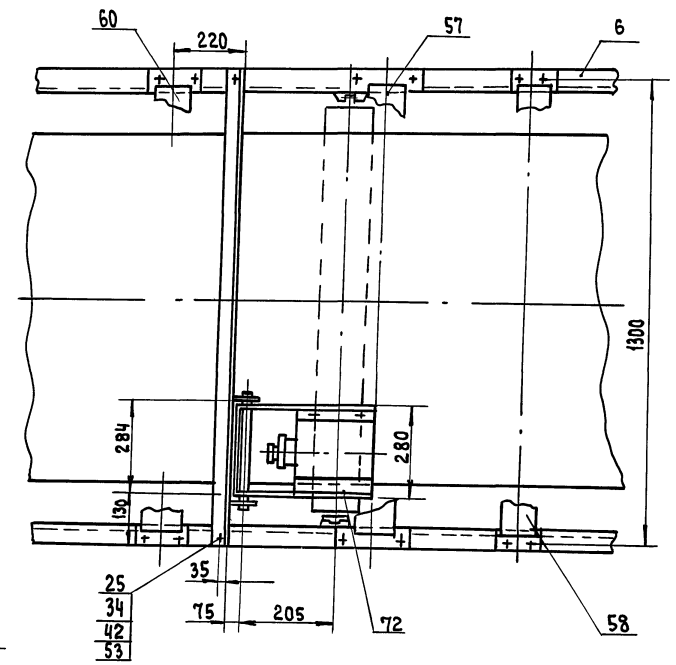
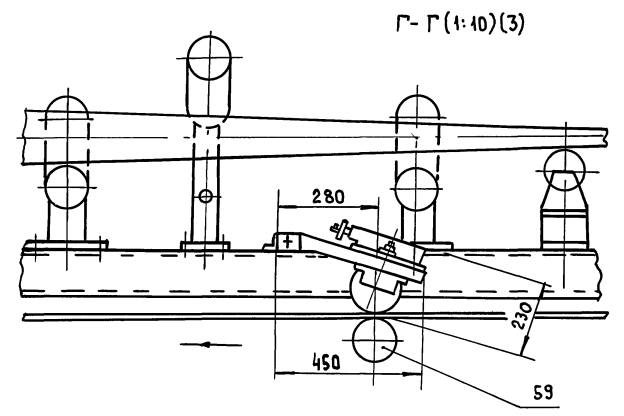
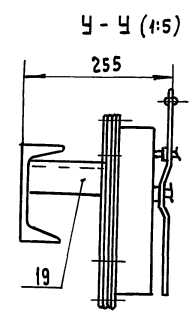
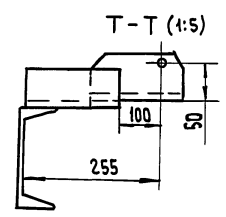
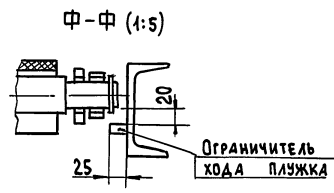
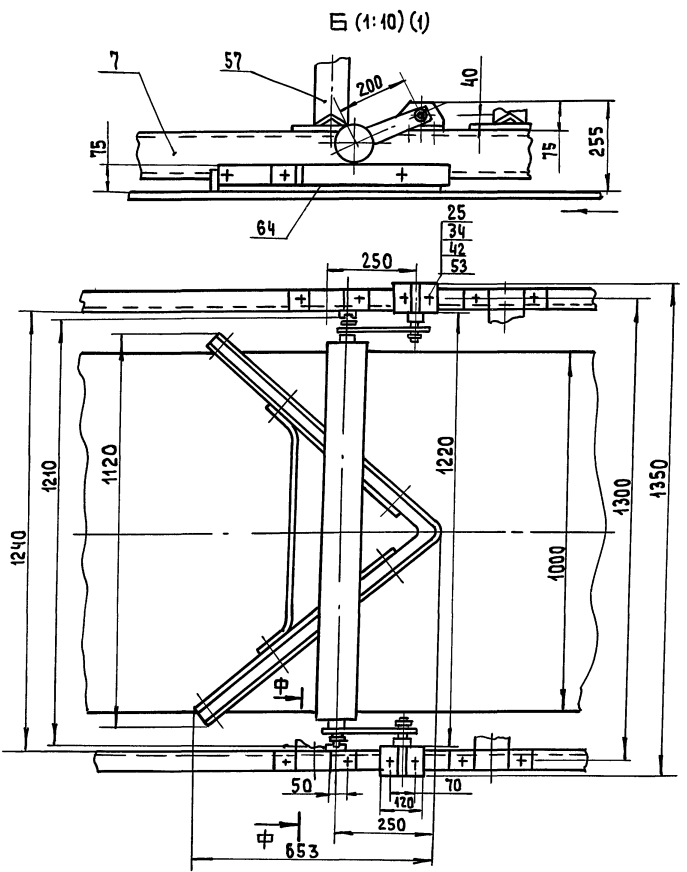
ПРИВЯЗАН			
ИМВ. ЛЕ			

708-65.91 ТХН4

Лист 5

ИМВ. Л. ПОДАК. ПО. АЛ. И. А. АТА. ВЗА. И. И. И. И. И.

А/Б 60 М 1



ПРИВЯЗАН
ИНВ. №

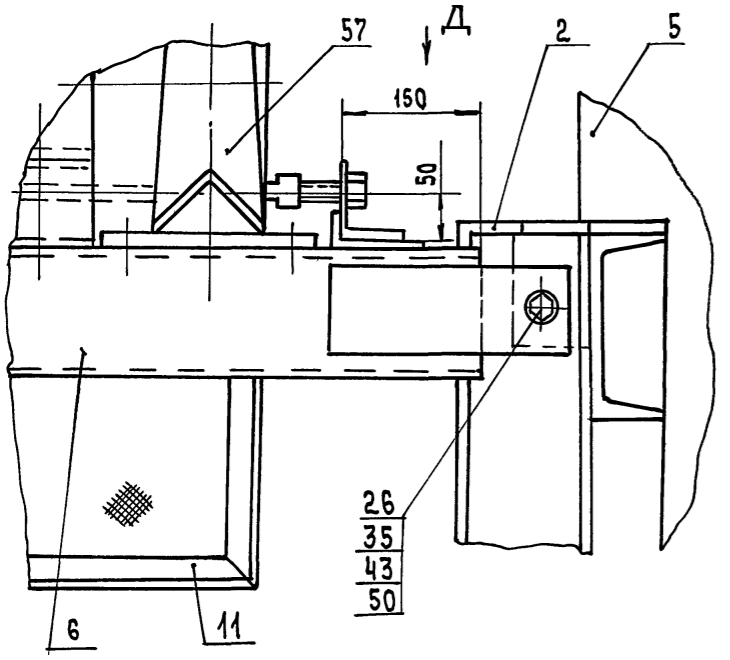
708-65.91ТХН1

Лист 6

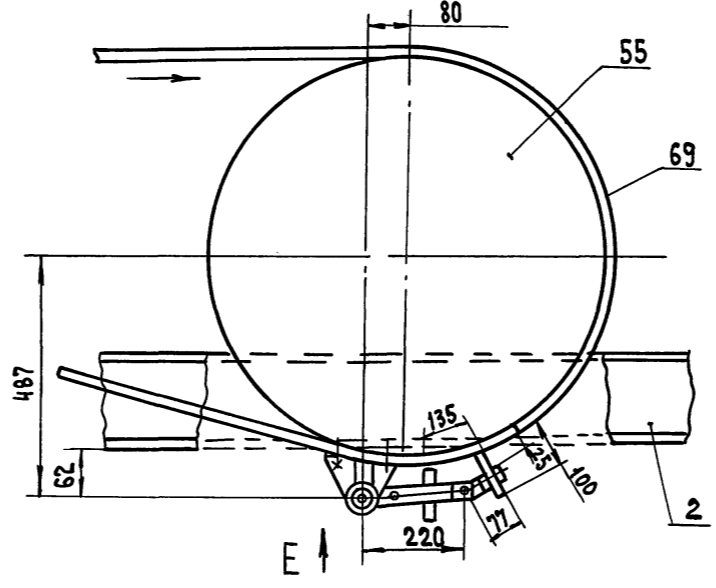
ИНВ. № ПОДА | ПОДА К. А. АТА | БЗЗМ.ИНВ. №

Альбом 1

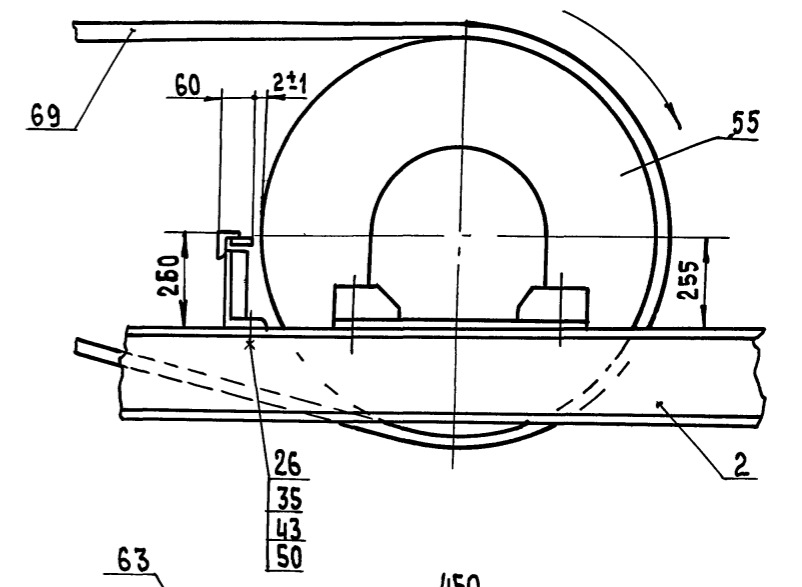
В-В (1:5) (3)



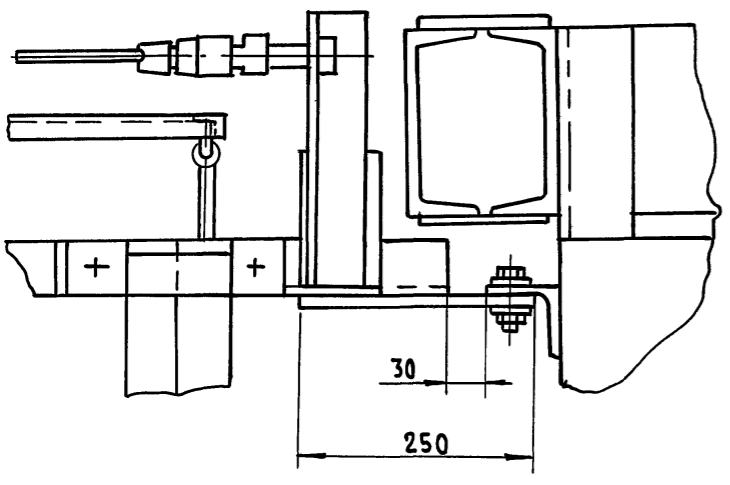
V (1:10) (3)



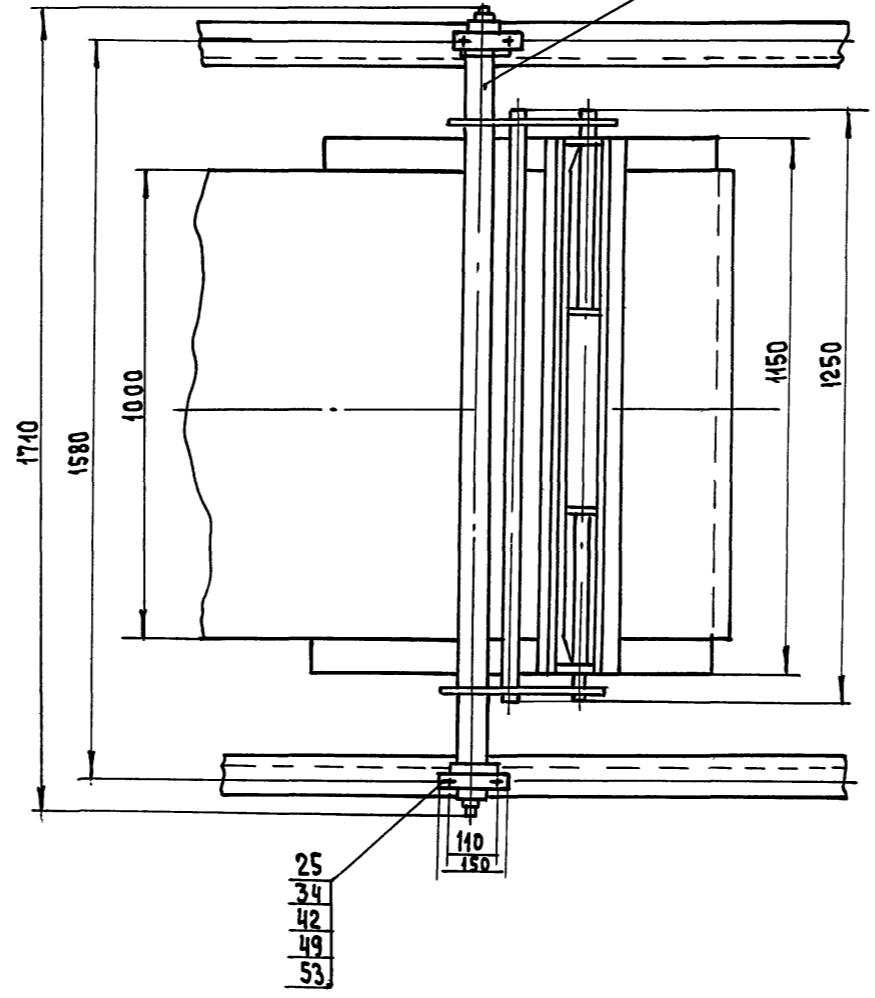
VI (1:10) (3)



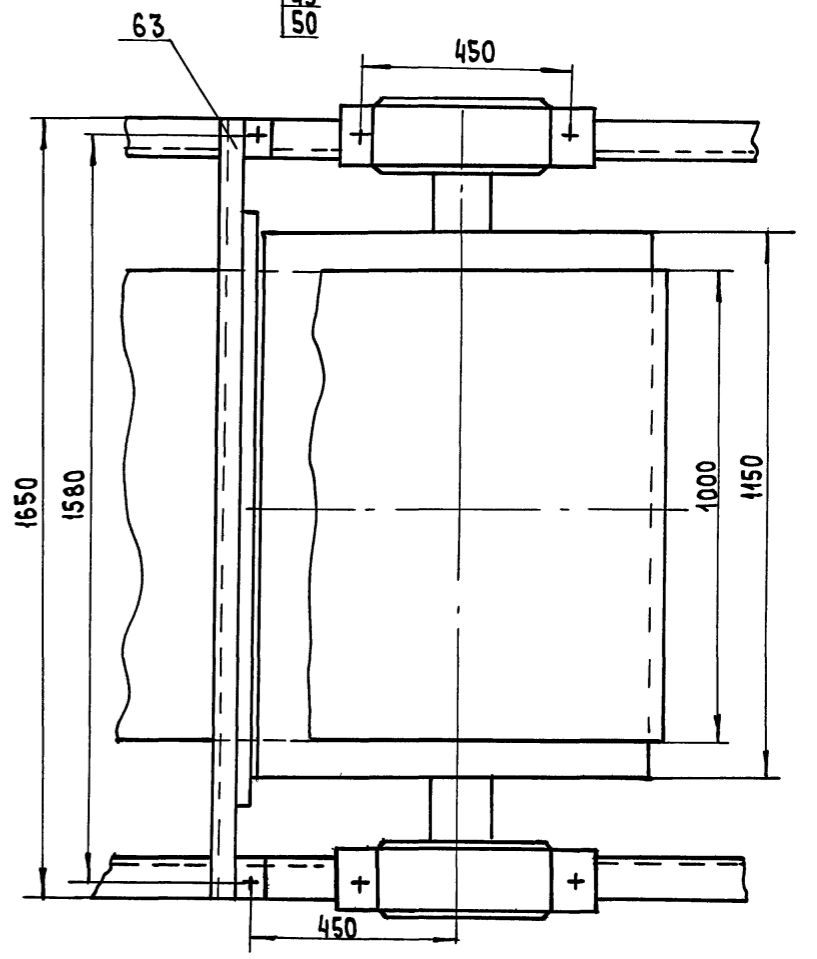
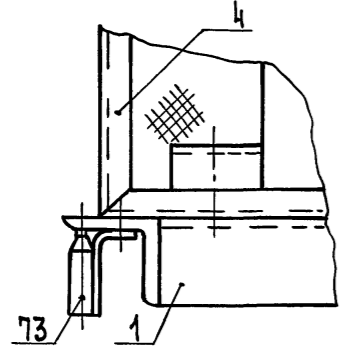
Д



Е



VIII (4)



ПРИВЯЗАН			
ИНВ. №			

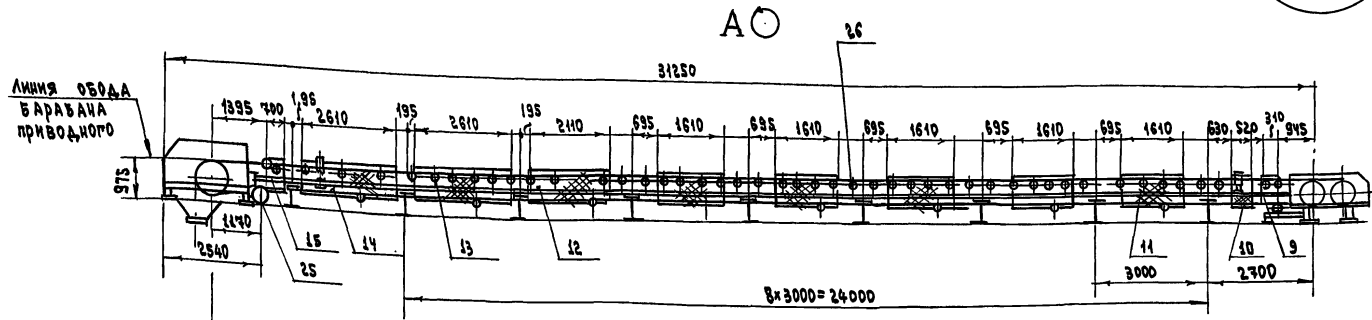
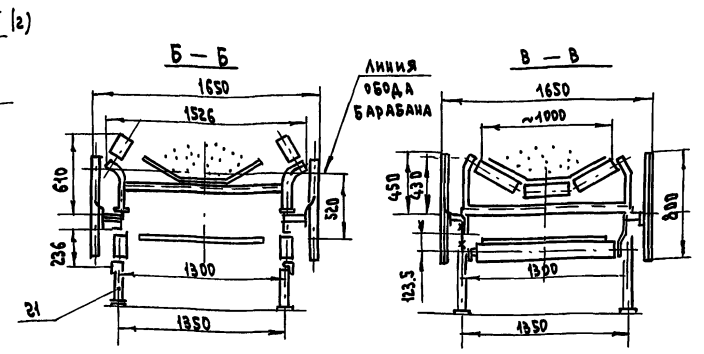
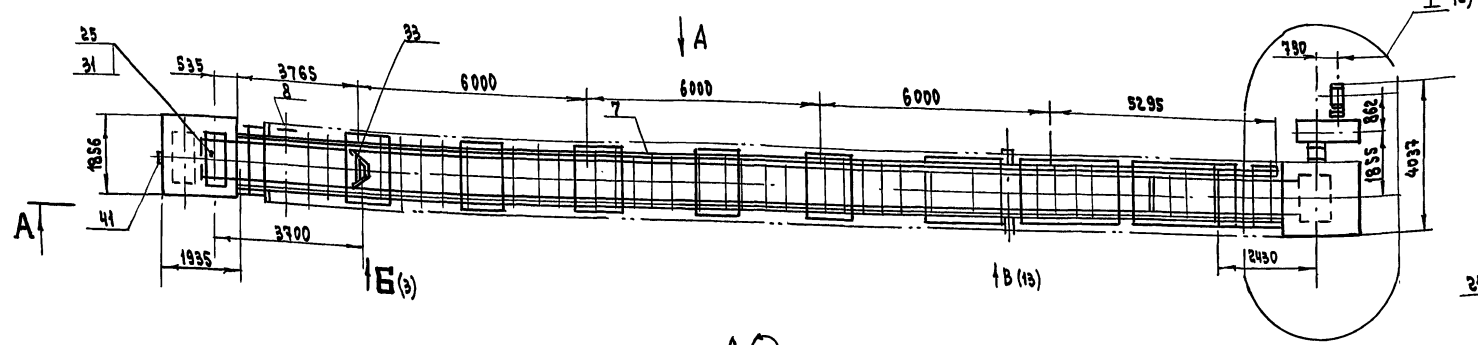
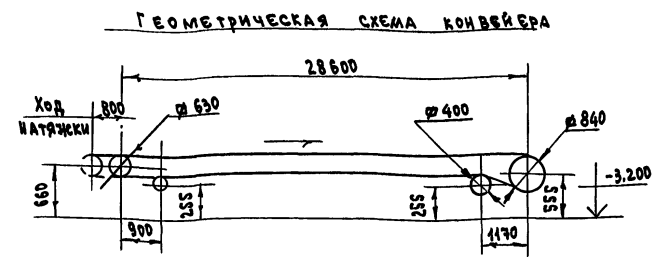
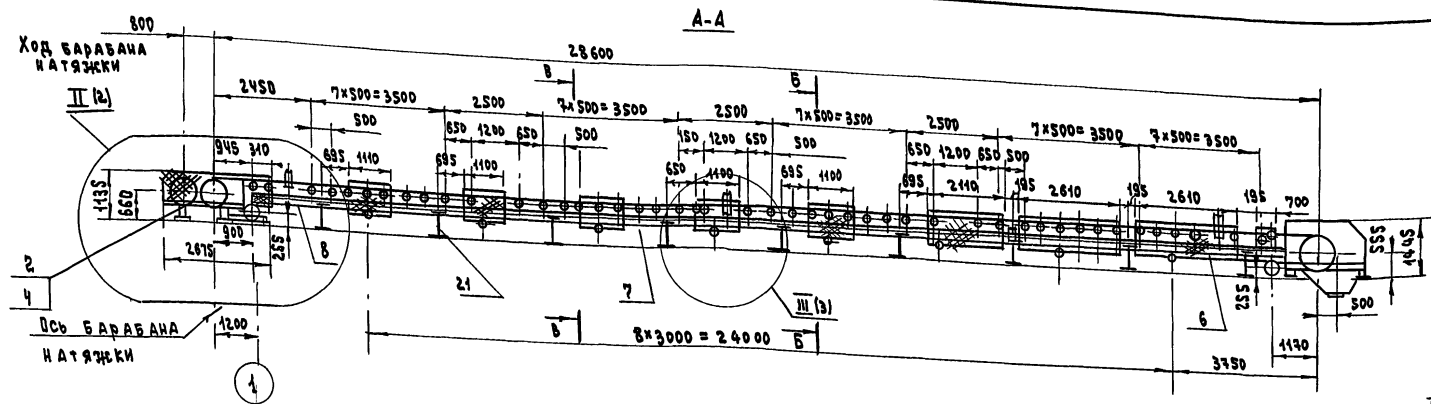
708-65.91 ТХН1

Лист 7

400025-01 28

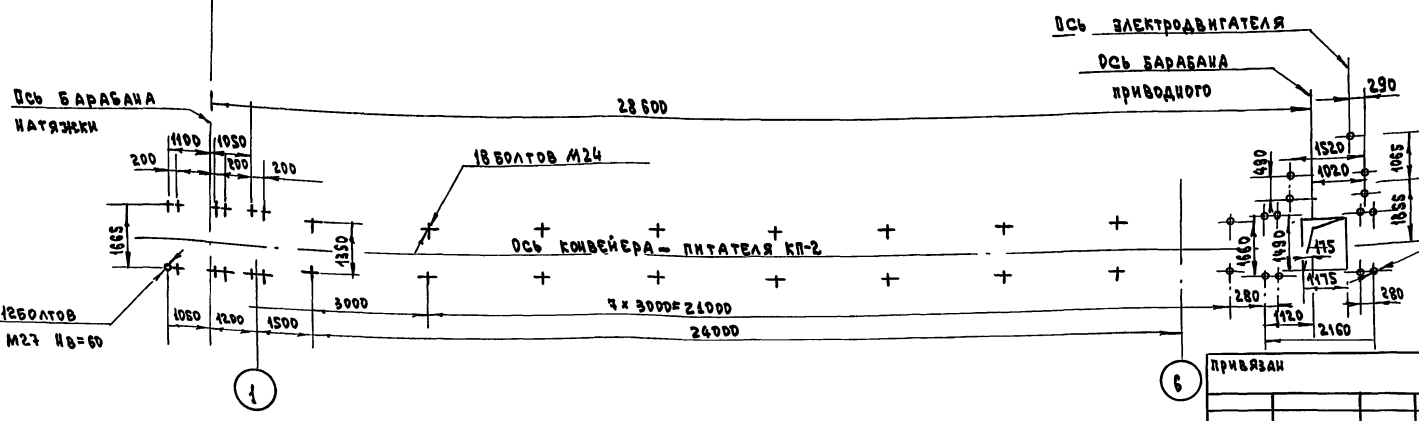
ИНВ. № ПДА.Л. ПДА.П. и Д.А.ТА 193А.М. ИНВ.А

А1660м1



ХАРАКТЕРИСТИКА КОНВЕЙЕРА

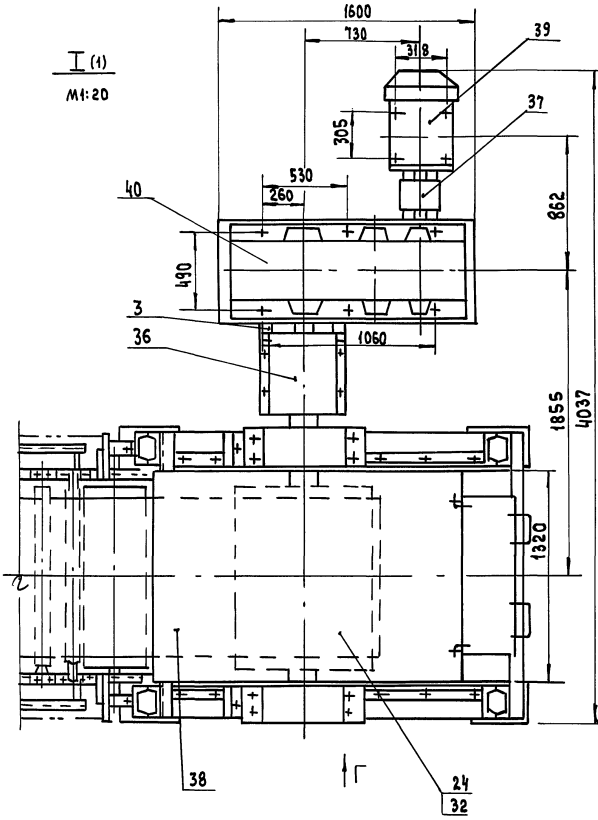
№ п/п	ПОКАЗАТЕЛИ	ЕД.ИЗМ.	ВЕЛИЧИНА
1	ШИРИНА ЛЕНТЫ	мм	4000
2	ДЛИНА КОНВЕЙЕРА МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ БАРАБАНОВ	м	28.6
3	СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ ЛЕНТЫ	м/с	0.4
4	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	т/ч	200
5	ОБЪЕМНАЯ МАССА МАТЕРИАЛА	т/м <sup>3</sup>	1.5
6	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ 4АМ200А4У3	кВт	45
7	РЕДУКТОР 1434-450-160-12У3	шт	1



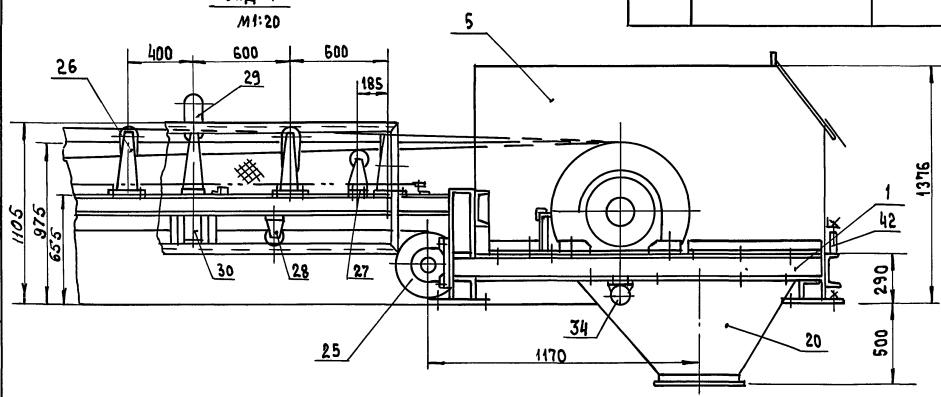
МАТЕРИАЛ	КОЛИЧЕСТВО	МАТЕРИАЛ	КОЛИЧЕСТВО
СТАЛЬ	9300	МАШТАБ	1:100
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 2	
ПРОМТРАНСИПРОЕКТ			

Альбом 1

I (1)  
М1:20



Вид Г  
М1:20



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примеч.
		ДЖ 100-127-30			
30	Е 101-14-87	Ролик дефлекторный ДИ-127	6	6.0	
31	Е 101-15-87	Устройство натяжное винтовое 10063-100-80	1	645.0	
32	Е 101-20-87	Очиститель приводного барабана 010080Ф-120	1	7.2	
33	Е 101-23-87	Устройство очистное плужковое 1000	1	18.0	
34	Е 101-24-87	Скребок 1000	1	44.0	
35	Е 101-29-87	Устройство выключающее ВК-25-5	2	4.0	
36	Е 101-30-87	Муфта 1-40000-150-1,1-160-1,1	1		
37		Муфта МУВП 1000-50-1-60-1 ЧЗ ГОСТ 21424-75	1		
38		Лента 2,1-1000-3-ТК-100-6-2-Б ГОСТ 20-85	70 м	896.0	
39		Двигатель ЧМ200ЛЧЗ	1	310.0	
40		Редуктор 1ЧЗН-450-160-12ЧЗ	1	1700.0	
41		Датчик бесконтактного контроля вращения БКВ ТУ 1248.116.81	1		
42		Выключатель путевой ВП-15 Д216221-5442.8 ТУ 16-525 486-81	2		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг	Примеч.
		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ			
1		РАМА	1	233.0	
2		РАМА	1	400.0	
3		РАМА ПРИВОДА	1	448.0	
4		КОЖУХ	1	88.0	
5		КОЖУХ	1	45.0	
6		СЕКЦИЯ	1	131.5	
7		СЕКЦИЯ	3	149.8	
8		СЕКЦИЯ	1	55.4	
9		ОГРАЖДЕНИЕ	2	25.7	
10		ОГРАЖДЕНИЕ	2	22.0	
11		ОГРАЖДЕНИЕ	2	19.0	
12		ОГРАЖДЕНИЕ	5	18.5	
13		ОГРАЖДЕНИЕ	5	11.5	
14		ОГРАЖДЕНИЕ	1	7.4	
15		ОГРАЖДЕНИЕ	2	5.5	
16		КОЖУХ	1	12.9	
17		КОЖУХ	1	3.3	
18		КРОНШТЕЙН	38	0.61	
19		КРОНШТЕЙН	2	0.32	
20		ВОРОНКА	1	61	
21		ОПОРА	9	36	
		ПРОЧИЕ ИЗДЕЛИЯ			
24	Е 101-4-87	БАРАБАН ПРИВОДНОЙ 10080Ф-160	1	152.0	
25	Е 101-5-87	БАРАБАН НЕПРИВОДНОЙ 10040-60	2	235.0	
26	Е 101-6-87	РОЛИКОПОРА ЖГ 100-127-30	49	42.0	
27	Е 101-8-87	РОЛИКОПОРА ПГ 100-127	2	30.5	
28	Е 101-9-87	РОЛИКОПОРА ИГ 100-127	9	31.5	
29	Е 101-12-87	РОЛИКОПОРА	3	15.8	

ПРИВЯЗАН		
ИНВ. №		

708-65.91 ТХ Н2

Лист 2









## ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА МАРКИ СС

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

## ВЕДОМОСТЬ ПРИЛАГАЕМЫХ И ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Обозначение	Наименование	Примечан.
	<u>ПРИЛАГАЕМЫЕ:</u>	
503-7-16.91-СС.СО	Спецификация оборудования к основному комплекту рабочих чертежей марки СС	
503-7-16.91-СС.8М	Ведомость потребности в материалах к основному комплекту рабочих чертежей марки СС	

## Условные обозначения

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

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

Главный инженер проекта *В.К.Виноградов*

## Общие указания

Все виды связи предусматриваются от соответствующих устройств предприятия стройиндустрии.

Тип внешних кабелей выбирается при привязке проекта.

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

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

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

Абонентская проводка к телефонам и электрочасам выполняется проводом ТРП 1х2х0,4, к громкоговорителю - проводом ПТПЖ 2х0,6

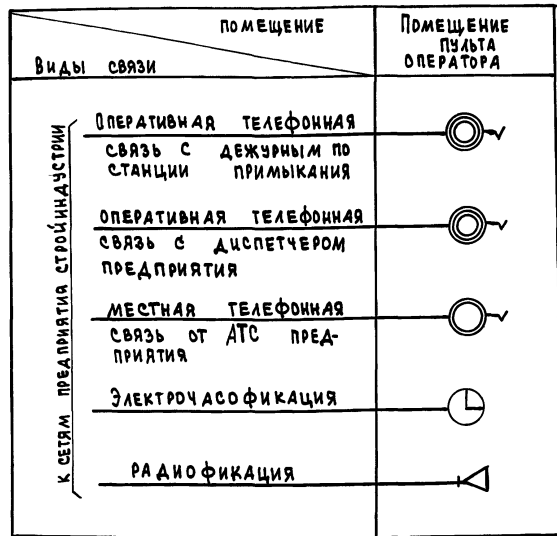
Прокладка проводов внутри помещения поста управления предусматривается открытым способом по стенам.

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

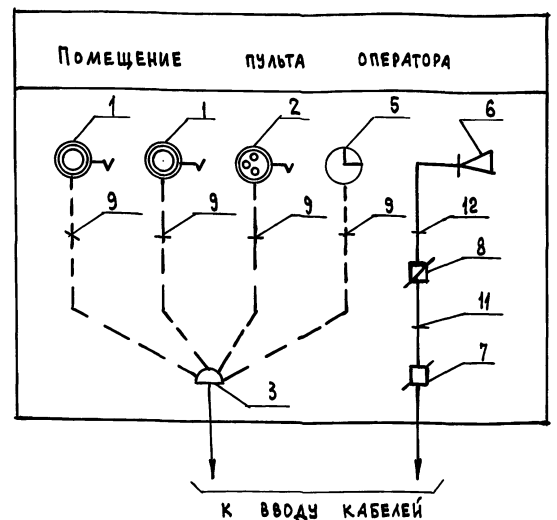
При отсутствии какого-либо вида связи на объекте при привязке проекта он исключается.

Инв. №		Привязан:	
ГМП	Виноградов		
Нач. отд.	Кравцов	708-65.91-СС	
Гл. техн.	Кузнецов		
Инж.кат.	Сидорова		
Вед. инж.	Кашников		
Н.контр.	Виноградов		
		Блок механизированных приемных пунктов для разгрузки железнодорожных вагонов и самосвалов с грузовым грузооборотом	Стандия
		Р.Д.	Лист
		1	2
		Общие данные	
		Промтранснии проект	

СХЕМА СВЯЗИ



СКЕЛЕТНАЯ СХЕМА КАБЕЛЬНОЙ СЕТИ

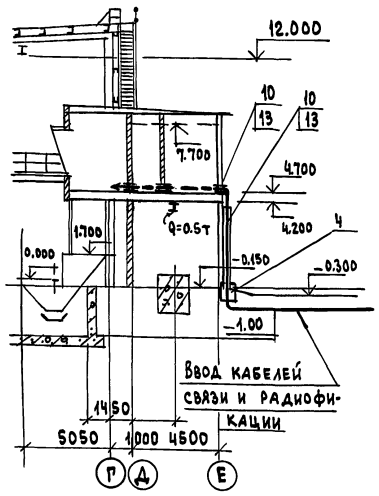


(МАРКИ ВНЕШНИХ КАБЕЛЕЙ И ИХ ДЛИНЫ ОПРЕДЕЛЯЮТСЯ ПРИ ПРИВЯЗКЕ ПРОЕКТА С УЧЕТОМ МОБИЛЬНОСТИ ОБЪЕКТА)

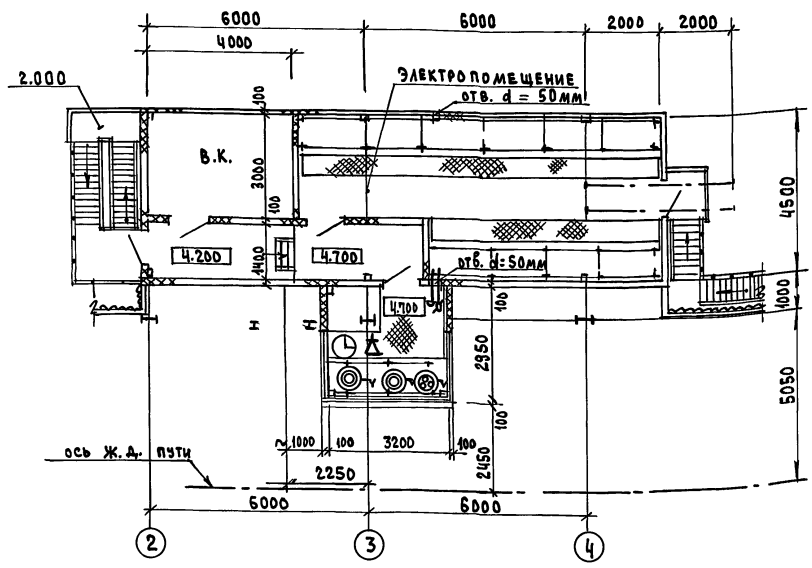
СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И МАТЕРИАЛОВ

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ТЕЛЕФОНИЗАЦИЯ</u>				
1	РГ2.184.126-20	Аппарат телефонный системы ЦБ типа ТА 21220	шт. 2	
2	РГ2.184.126-10	То же, системы АТС типа ТА 11321	шт. 1	
3	ТУ45-86 620.362.016ТУ	Коробка распределительная телефонная КРТ-10	шт. 1	
4	ТУ36-2415-81	Коробка протяжная Ч994У2	шт. 1	
9		Провод марки ТРП1х2х0,4 м	35	
10	ГОСТ 3262-75*	Труба стальная водогазопроводная диаметр 25 мм, м	8,5	
<u>ЭЛЕКТРОЧАСОФИКАЦИЯ</u>				
5	ТУ25-07-1503.82	Электрочасы вторичные для помещений типа ВЧС-МЗ-ПВ-2УР-300-323 К	шт. 1	
		Провод марки ТРП1х2х0,4 м	10	
<u>РАДИОФИКАЦИЯ</u>				
6	РГО.218.054.ТУ	Громкоговоритель абонентский типа «Тайга-304»	шт. 1	
7	ТУ45-84.6Е0.362.013ТУ	Коробка универсальная ответвительная УК-П	шт. 1	
8	ТУ45-84.6Е0.362.013ТУ	То же, ограничительная УК-Р-0,5-30	шт. 1	
	ТУ36-2415-81	Коробка протяжная Ч994У2	шт. 1	
11		Провод марки ППЖ2х1,2 м	3	
12		Провод марки ППЖ2х0,6 м	7	
13	ГОСТ 3262-75*	Труба стальная водогазопроводная диаметр 20 мм, м	6,5	

Устройство ввода кабелей



План расположения устройств связи



ИЗЪЯТ. ПОДА. ПОДАТЬСЯ И ДАТЬ ВЗАМ. ИВ. 7

ПРИВЯЗАН

ИВ. №

708-65.91 -СС	
ГИП	Виноградов В
НАЧ. ОТД.	Кравцов В
ГЛ. ТЕХН.	Кузнецов В
ИНЖЕНЕР	Сидорова В
ВЕД. ИНЖ.	Кашников В
И. КОНТР.	Виноградов В
СТАДИЯ	Лист 2
ЛИСТОВ	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	