

МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ИНСТРУКЦИЯ
ПО НОРМИРОВАНИЮ РАСХОДА МЕТАЛЛА
И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ
ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК
В УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ДОНЕЦК—1973

МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

УТВЕРЖДАЮ:
Заместитель министра
угольной промышленности СССР
В. Д. НИКИТИН
2 апреля 1973 г.

ИНСТРУКЦИЯ
ПО НОРМИРОВАНИЮ РАСХОДА МЕТАЛЛА
И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ
ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК
В УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

В инструкции дана методика для расчета норм расхода металла и железобетона на крепление подготовительных выработок металлическими и сборными железобетонными крепями для угольной промышленности. В ней приведены индивидуальные нормы расхода и нормативы, примеры расчета норм для разных уровней управления и мероприятия по рациональному использованию и экономии металла и железобетона.

Инструкция позволяет устанавливать нормы расхода металла и железобетона на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования материалов крепи. Она предназначена для нормирования расхода и определения потребности в металле и железобетоне при составлении планов материально-технического снабжения, анализе и контроле расходования материалов.

Инструкция является практическим руководством для предприятий и объединений различных бассейнов угольной промышленности.

В данном, втором издании учтены результаты экспериментальной проверки инструкции, изданной в 1970 г.

Инструкция разработана Донецким научно-исследовательским угольным институтом (канд. техн. наук Дубинский М. И. и инж. Воловенко Г. Е.).

В инструкции приведены индивидуальные нормы расхода металла, сборного железобетона и соответствующие нормативы по Минуглепрому УССР, Подмосквовому, Кизеловскому, Кузнецкому, Карагандинскому и Печорскому бассейнам, разработанные ДонУГИ (канд. техн. наук Дубинский М. И. и инж. Воловенко Г. Е.), ПНИУИ (Варсобин И. И., Казанский Ю. В.), ПермНИУИ (Милонов Н. П.), КузНИУИ (Немудрый Н. Ф., Коровченко Г. М.), КНИУИ (Ройзенман М. П., Нарусевич В. С.), ПечорНИУИ (Дулин И. Л., Тусюк В. М., Христачева В. А.).

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО НОРМИРОВАНИЮ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ

Нормы расхода материалов разрабатываются в целях наиболее рационального и экономного использования материальных ресурсов. Они предназначены для:

- научно обоснованного текущего и перспективного планирования потребности в материалах;

- упорядочения материально-технического снабжения предприятий и их объединений;

- организации контроля за рациональным и экономным расходованием материалов;

- определения себестоимости продукции или работ по материалам;

- определения необходимых производственных запасов и оборотных средств, расчета емкости складов и других целей.

Научно обоснованные нормы расхода материалов должны быть прогрессивными и экономичными. Для соблюдения этого требования нормы расхода должны:

- учитывать степень освоения новой техники, внедрения совершенной технологии и передовых приемов и методов работы, повышение уровня научной организации и культуры производства;

- отражать планируемый уровень снижения удельных материальных затрат в себестоимости продукции или работ;

- предусматривать безусловное выполнение предприятиями правил технической эксплуатации и безопасности работ, осуществление планово-предупредительного ремонта основных фондов и мероприятий по улучшению условий труда;

- подкрепляться конкретными организационно-техническими мероприятиями, направленными на экономию материалов

и обеспечивающими достижение норм в планируемом периоде.

По мере совершенствования условий производства нормы расхода должны пересматриваться.

Нормы расхода материалов подразделяются на индивидуальные, групповые и сводные.

Индивидуальная норма расхода — это величина расхода соответствующего вида материала на единицу продукции или объема работы, устанавливаемая для данного объекта при планируемых нормообразующих факторах.

Групповая норма расхода — это величина расхода соответствующего вида материала на единицу продукции или объема работы, устанавливаемая для группы одноименных объектов при планируемых нормообразующих факторах.

Сводная норма расхода — это величина расхода соответствующего вида материала на единицу продукции или объема работы, устанавливаемая в целом для предприятия или объединения предприятий при планируемых условиях производства.

Измерителем норм расхода является отношение принятой единицы расхода соответствующего вида материала к единице продукции или объема работы (для индивидуальных норм — по данному объекту, для групповых норм — по группе одноименных объектов и для сводных норм — в целом по предприятию, объединению или отрасли).

При установлении измерителя сводных норм расхода в целом по Министерству для материалов номенклатуры Госплана СССР, используемых на ремонт и эксплуатацию основных фондов, в качестве единицы объема работы принимается балансовая стоимость всех основных фондов.

Нормативы — это показатели, характеризующие степень использования материалов при их расходовании на производственные и ремонтно-эксплуатационные нужды (коэффициент использования материала, коэффициенты извлечения, восстановления и повторного использования материала, сменность материала — срок службы и др.).

Методики нормирования расхода отдельных видов материалов с учетом условий их потребления на предприятиях угольной промышленности. изложены в соответствующих инструкциях. Они составлены в соответствии с основными методическими указаниями по нормированию расхода мате-

риалов, разработанными институтом планирования и нормативов (НИИПиН) при Госплане СССР и исследованиями, проведенными институтами и организациями угольной промышленности.

В инструкциях приведены методики разработки индивидуальных, групповых и сводных норм расхода соответствующего материала; индивидуальные нормы расхода, нормативы и другие данные, необходимые для нормирования; примеры расчета норм и мероприятия по рациональному использованию и экономии материалов, а также формы для определения норм расхода.

В инструкциях не приводится методика нормирования расхода материалов на нужды капитального строительства.

Ответственность за разработку и внедрение норм расхода материалов и контроль за их выполнением возлагается на главных инженеров предприятий и их объединений.

II. МЕТОДИКА НОРМИРОВАНИЯ РАСХОДА МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК

Методика предназначена для нормирования:
расхода металла и железобетона на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте;

повторного использования металла и железобетона из подготовительных выработок при их погашении;

расхода металла и железобетона на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования материалов из погашаемых выработок.

Индивидуальные нормы расхода разработаны для различных условий применения следующих видов крепей:

металлической арочной крепи из взаимозаменяемого шахтного профиля: трехзвеньевой и пятизвеньевой с равными и неравными стойками — для шахт комбината «Кизелуголь», кольцевой — для комбинатов «Тулауголь», «Новомосковскуголь» и для глубоких шахт Донецкого бассейна;

металлической анкерной крепи для шахт Донецкого, Кизеловского и Кузнецкого бассейнов;

сборной железобетонной крепи из пустотелых трубчатых и прямоугольных жестких и податливых стоек с металлическими верхняками из взаимозаменяемого шахтного профиля или двутавровых балок, а также из железобетонных элементов и в соединении их с различными металлическими верхняками (Подмосковный и Карагандинский бассейны).

В основу разработанных норм расхода металла и железобетона положены:

для индивидуальных норм расхода — данные типовых паспортов проведения подготовительных выработок (сечение выработки, количество рам на 1 м), конструкции крепей и коэффициенты их использования при ремонте и погашении выработок;

для групповых и сводных норм расхода — индивидуальные нормы расхода, годовые объемы проведения, ремонта и погашения подготовительных выработок согласно плану развития горных работ.

Сводные нормы расхода металла или железобетона для объединения устанавливаются как средневзвешенные по объему проведения значения сводных норм расхода по шахтам.

Групповые и сводные нормы расхода могут определяться как для всех видов выработок и крепей, так и для отдельных.

1. НОРМИРОВАНИЕ РАСХОДА МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК ПРИ ИХ ПРОВЕДЕНИИ

Индивидуальная норма расхода металла (железобетона) на крепление подготовительных выработок при их проведении определяется по формуле

$$N_{\text{п}} = P \cdot n, \quad (1)$$

где $N_{\text{п}}$ — индивидуальная норма расхода металла (железобетона) на крепление подготовительной выработки при ее проведении, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);

P — вес металла (объем железобетона) в одном комплекте крепи, устанавливаемой в выработке, кг (м^3); (принимается по данным табл. 32, 34, 41, 42, 47—54);

n — количество рам металлической (железобетонной) крепи, устанавливаемых на 1 м проведения выработки, шт.*

Индивидуальные нормы расхода металла (железобетона) для различных видов выработок, сечений, количества рам на 1 м, видов и типов металлической и железобетонной крепей и горногеологических условий их применения приведены в разделе V, табл. 11—43.

Групповая норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их проведении определяется по формуле

$$N_n^r = \frac{\sum_{i=1}^n N_{n_i} Q_{n_i}}{\sum_{i=1}^n Q_{n_i}}, \quad (2)$$

где N_n^r — групповая норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их проведении для группы выработок данного вида (квершлагаи, штреки, наклонные, прочие), кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);

N_{n_i} — индивидуальная норма расхода металла (железобетона) на крепление при проведении i -ой подготовительной выработки, входящей в группу выработок данного вида, принимается по данным раздела V, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);

Q_{n_i} — объем проведения i -ой подготовительной выработки, входящей в группу выработок данного вида на планируемый период (месяц, квартал, год), м;

$i = 1, 2, 3 \dots n$ — количество выработок, входящих в группу выработок данного вида.

* Тип крепи данного вида и количество рам на 1 м выработки в зависимости от крепости пород, сечения выработки и других факторов рекомендуются в «Типовых сечениях выработок».

Сводная норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их проведении определяется по формулам

$$N_n^c = \frac{\sum_{k=1}^n N_{пк} Q_{пк}}{\sum_{k=1}^n Q_{пк}}, \quad (3)$$

$$N_n^c = \frac{\sum_{l=1}^m N_{пl}^r Q_l}{\sum_{l=1}^m Q_{пl}^r}, \quad (4)$$

где N_n^c — сводная норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их проведении, кг/м (m^3/m);

$N_{пк}$ — индивидуальная норма расхода металла (железобетона) на крепление при проведении к-ой подготовительной выработки, кг/м (m^3/m);

$N_{пl}^r$ — групповая норма расхода металла (железобетона) на крепление при проведении l-ой группы подготовительных выработок данного вида по шахте, кг/м (m^3/m);

$Q_{пк}$ — объем проведения к-ой подготовительной выработки на планируемый период (месяц, квартал, год), м;

$Q_{пl}^r$ — объем проведения l-ой группы подготовительных выработок данного вида на планируемый период (месяц, квартал, год), м;

$k = 1, 2, 3 \dots m$ — количество отдельных подготовительных выработок по шахте;

$l = 1, 2, 3 \dots m$ — количество групп подготовительных выработок данного вида по шахте.

Сводная норма расхода металла (железобетона) для объединения (трест, комбинат, Минуглепром и др.) на крепление подготовительных выработок при их проведении определяется как средневзвешенное по объему проведения значе-

ние сводных норм расхода металла (железобетона) по отдельным шахтам, входящим в объединение, по формуле

$$N_{п. об}^c = \frac{\sum_{j=1}^n N_{п_j}^c Q_{п_j}^c}{\sum_{j=1}^n Q_{п_j}^c}, \quad (5)$$

где $N_{п. об}^c$ — сводная норма расхода металла (железобетона) для объединения на крепление подготовительных выработок при их проведении, кг/м ($м^3/м$);

$N_{п_j}^c$ — сводная норма расхода металла (железобетона) для j -ой шахты, входящей в объединение, на крепление подготовительных выработок при их проведении, кг/м ($м^3/м$);

$Q_{п_j}^c$ — общий объем проведения подготовительных выработок, закрепленных металлической (железобетонной) крепью на j -ой шахте на планируемый период (квартал, год), м;

$= 1, 2, 3 \dots n$ — количество отдельных шахт с металлокреплением (железобетоном), входящих в состав объединения.

2. НОРМИРОВАНИЕ РАСХОДА МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК ПРИ ИХ РЕМОНТЕ

Индивидуальная норма расхода металла (железобетона) на крепление подготовительной выработки при ее ремонте определяется по формуле

$$N_p = m_p K_p, \quad (6)$$

где N_p — индивидуальная норма расхода металла (железобетона) на крепление подготовительной выработки при ее ремонте, кг/м ($м^3/м$);

m_p — удельная металлоемкость (емкость железобетона) ремонтируемой выработки, кг/м ($м^3/м$);

K_p — коэффициент расхода металла (железобетона) при ремонте выработки.

Удельная металлоемкость (емкость железобетона) выработки определяется по формуле

$$m_p = P \cdot n \quad (7)$$

или принимается равной индивидуальной норме расхода при проведении для соответствующего типа крепи и фактического количества рам на 1 м ремонтируемой выработки.

Коэффициент расхода металла (железобетона) при ремонте выработок должен устанавливаться на каждой шахте для различных видов выработок и видов крепи по данным систематических наблюдений.

В табл. 44 приведены значения коэффициентов расхода металла (железобетона) при ремонте выработок, рекомендуемые для расчета сводных норм расхода для отдельных угольных бассейнов.

Групповая норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их ремонте определяется по формуле

$$N_p^g = \frac{\sum_{i=1}^n N_{p_i} Q_{p_i}}{\sum_{i=1}^n Q_{p_i}}, \quad (8)$$

где N_p^g — групповая норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их ремонте для группы выработок данного вида (квершлаг, штреки, наклонные, прочие), кг/м (m^3/m);

N_{p_i} — индивидуальная норма расхода металла (железобетона) на крепление при ремонте i -ой подготовительной выработки, входящей в группу выработок данного вида, кг/м (m^3/m);

Q_{p_i} — объем ремонта i -ой подготовительной выработки на планируемый период (месяц, квартал, год), м;

$i = 1, 2, 3 \dots n$ — количество выработок, входящих в группу выработок данного вида.

Сводная норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их ремонте определяется по формулам

$$N_p^c = \frac{\sum_{k=1}^n N_{p_k} Q_{p_k}}{\sum_{k=1}^n Q_{p_k}}, \quad (9)$$

$$N_p^c = \frac{\sum_{l=1}^m N_{p_l}^r Q_{p_l}^r}{\sum_{l=1}^m Q_{p_l}^r}, \quad (10)$$

где N_p^c — сводная норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их ремонте, кг/м³ (м³/м);

N_{p_k} — индивидуальная норма расхода металла (железобетона) на крепление при ремонте к-ой подготовительной выработки, кг/м³ (м³/м);

$N_{p_l}^r$ — групповая норма расхода металла (железобетона) на крепление при ремонте l-ой группы подготовительных выработок данного вида по шахте, кг/м³ (м³/м);

Q_{p_k} — объем ремонта к-ой подготовительной выработки на планируемый период (месяц, квартал, год), м;

$Q_{p_l}^r$ — объем ремонта l-ой группы подготовительных выработок данного вида на планируемый период (месяц, квартал, год), м;

$k=1, 2, 3 \dots n$ — количество отдельных подготовительных выработок по шахте;

$l=1, 2, 3 \dots m$ — количество групп подготовительных выработок данного вида по шахте.

Сводная норма расхода металла (железобетона) для объединения шахт (трест, комбинат, Минуглепром и др.) на крепление подготовительных выработок при их ремонте определяется как средневзвешенное по объему ремонта значе-

ние сводных норм расхода металла (железобетона) по отдельным шахтам, входящим в объединение, по формуле

$$N_{p. об}^c = \frac{\sum_{j=1}^n N_{pj}^c Q_{pj}^c}{\sum_{j=1}^n Q_{pj}^c}, \quad (11)$$

где $N_{p. об}^c$ — сводная норма расхода металла (железобетона) для объединения шахт на крепление подготовительных выработок при их ремонте, кг/м (m^3/m);

N_{pj}^c — сводная норма расхода металла (железобетона) для j -ой шахты, входящей в объединение, на крепление подготовительных выработок при их ремонте, кг/м (m^3/m);

Q_{pj}^c — общий объем ремонта подготовительных выработок, закрепленных металлической (железобетонной) крепью на j -ой шахте на планируемый период (квартал, год), м;

$j = 1, 2, 3 \dots n$ — количество отдельных шахт с металлокреплением (железобетоном), входящих в объединение.

3. НОРМИРОВАНИЕ ПОВТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ИЗ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК ПРИ ИХ ПОГАШЕНИИ

Индивидуальная норма повторного использования металла (железобетона) из подготовительной выработки при ее погашении определяется по формуле

$$N_{пог} = m_{пог} \cdot K_{пог}, \quad (12)$$

где $N_{пог}$ — индивидуальная норма повторного использования металла (железобетона) из подготовительной выработки при ее погашении, кг/м (m^3/m);

$m_{пог}$ — удельная металлоемкость (емкость железобетона) погашаемой выработки, кг/м (m^3/m);

$K_{пог}$ — коэффициент повторного использования металла (железобетона) при погашении выработки.

Удельная металлоемкость (емкость железобетона) определяется по формуле

$$m_{\text{пор}} = P \cdot n \quad (13)$$

или принимается равной индивидуальной норме расхода при проведении для соответствующего типа крепи и фактического количества рам на 1 м *пола*емой выработки.

Коэффициент повторного использования металла (железобетона) при погашении выработок должен устанавливаться на каждой шахте для различных видов выработок и видов крепи по данным систематических наблюдений.

В табл. 45 приведены значения коэффициентов повторного использования металла (железобетона) при погашении выработок, рекомендуемые для расчета сводных норм расхода для отдельных угольных бассейнов.

Групповая норма повторного использования металла (железобетона) для шахты из подготовительных выработок при их погашении определяется по формуле

$$N_{\text{пор}}^r = \frac{\sum_{i=1}^n N_{\text{пор}_i} Q_{\text{пор}_i}}{\sum_{i=1}^n Q_{\text{пор}_i}}, \quad (14)$$

где $N_{\text{пор}}^r$ — групповая норма повторного использования металла (железобетона) для шахты из подготовительных выработок при их погашении для группы выработок данного вида (квершлаг, штреки, наклонные, прочие), кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);

$N_{\text{пор}_i}$ — индивидуальная норма повторного использования металла (железобетона) из i -ой подготовительной выработки при ее погашении, входящей в группу выработок данного вида, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);

$Q_{\text{пор}_i}$ — объем погашения i -ой подготовительной выработки, входящей в группу выработок данного вида, на планируемый период (месяц, квартал, год), м;

$i=1, 2, 3 \dots n$ — количество выработок, входящих в группу выработок данного вида.

Сводная норма повторного использования металла (железобетона) для шахты из подготовительных выработок при их погашении определяется по формулам

$$N_{\text{пор}}^c = \frac{\sum_{k=1}^n N_{\text{пор}_k} Q_{\text{пор}_k}}{\sum_{k=1}^n Q_{\text{пор}_k}}, \quad (15)$$

$$N_{\text{пор}}^c = \frac{\sum_{l=1}^m N_{\text{пор}_l}^r Q_{\text{пор}_l}^r}{\sum_{l=1}^m Q_{\text{пор}_l}^r}, \quad (16)$$

- где $N_{\text{пор}}^r$ — сводная норма повторного использования металла (железобетона) для шахты из подготовительных выработок при их погашении, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);
- $N_{\text{пор}_k}$ — индивидуальная норма повторного использования металла (железобетона) из k -ой подготовительной выработки при ее погашении, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);
- $N_{\text{пор}_l}^r$ — групповая норма повторного использования металла (железобетона) из l -ой группы подготовительных выработок данного вида при их погашении по шахте, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);
- $Q_{\text{пор}_k}$ — объем погашения k -ой подготовительной выработки на планируемый период (месяц, квартал, год), м;
- $Q_{\text{пор}_l}^r$ — объем погашения l -ой группы подготовительных выработок данного вида на планируемый период (месяц, квартал, год), м;
- $k=1,2,3 \dots n$ — количество отдельных подготовительных выработок по шахте;
- $l=1,2,3 \dots m$ — количество групп подготовительных выработок данного вида по шахте.

Сводная норма повторного использования металла (железобетона) для объединения шахт (трест, комбинат, Минуглепром и др.) из подготовительных выработок при их погашении определяется как средневзвешенное по объему пога-

шения значение сводных норм повторного использования металла (железобетона) по отдельным шахтам, входящим в объединение:

$$N_{\text{пор.об}}^c = \frac{\sum_{j=1}^n N_{\text{пор}j}^c Q_{\text{пор}j}}{\sum_{j=1}^n Q_{\text{пор}}^c}, \quad (17)$$

где $N_{\text{пор.об}}^c$ — сводная норма повторного использования металла (железобетона) при погашении подготовительных выработок для объединения шахт, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);

$N_{\text{пор}j}^c$ — сводная норма повторного использования металла (железобетона) при погашении подготовительных выработок для j -ой шахты, входящей в объединение, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);

$Q_{\text{пор}j}^c$ — общий объем погашения подготовительных выработок, закрепленных металлической (железобетонной) крепью на j -ой шахте на планируемый период (квартал, год), м;

$j = 1, 2, 3 \dots n$ — количество шахт, входящих в состав объединения, с погашаемыми подготовительными выработками, закрепленными металлом.

4. НОРМИРОВАНИЕ РАСХОДА МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК ПРИ ИХ ПРОВЕДЕНИИ И РЕМОНТЕ С УЧЕТОМ ПОВТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МАТЕРИАЛОВ ИЗ ПОГАШАЕМЫХ ВЫРАБОТОК

Сводная норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования из погашаемых выработок определяется по формуле

$$N_{\text{ш}}^c = \frac{N_n^c Q_n^c}{L_{\text{ш}}} + \frac{N_p^c Q_p^c}{L_{\text{ш}}} - \frac{N_{\text{пор}}^c Q_{\text{пор}}^c}{L_{\text{ш}}}, \quad (18)$$

где $N_{\text{ш}}^c$ — сводная норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их проведении и

- ремонте с учетом повторного использования материалов из погашаемых выработок, т/км ($\text{м}^3/\text{км}$);
- $N_{\text{п}}^c, N_{\text{р}}^c, N_{\text{пор}}^c$ — сводные нормы расхода металла (железобетона) для шахты на крепление подготовительных выработок при их проведении, ремонте и повторного использования материалов из подготовительных выработок при их погашении, т/км ($\text{м}^3/\text{км}$);
- $Q_{\text{п}}^c, Q_{\text{р}}^c, Q_{\text{пор}}^c$ — годовые объемы проведения, ремонта и погашения подготовительных выработок шахты, км;
- $L_{\text{ш}}$ — протяженность подготовительных выработок (без вертикальных стволов и нарезных выработок), закрепленных металлом (железобетоном) по шахте на начало планируемого года, км.

Если сводная норма расхода определяется по исходным данным на планируемый период, который меньше года, то объемы работ должны быть приведены к годовым объемам.

Сводная норма расхода металла (железобетона) для объединения (трест, комбинат, Минуглепром и др.) на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования материалов из погашаемых выработок определяется по формуле

$$N_{\text{об}}^c = \frac{\sum_{i=1}^n N_{\text{ш}_i}^c L_{\text{ш}_i}}{L_{\text{об}}}, \quad (19)$$

где $N_{\text{об}}^c$ — сводная норма расхода металла (железобетона) для объединения на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования материалов из погашаемых выработок, т/км ($\text{м}^3/\text{км}$);

$N_{\text{ш}_i}^c$ — сводная норма расхода металла (железобетона) для i -той шахты, входящей в объединение, на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования материалов из погашаемых выработок, т/км ($\text{м}^3/\text{км}$);

$L_{ш_i}$ — протяженность подготовительных выработок (без вертикальных стволов и нарезных выработок), закрепленных металлом (железобетоном), на i -той шахте, входящей в объединение, на начало планируемого года, км;

$Z_{об}$ — общая протяженность подготовительных выработок (без вертикальных стволов и нарезных выработок), закрепленных металлом (железобетоном) в данном объединении, на начало планируемого года, км;

$i = 1, 2, 3 \dots n$ — количество шахт, входящих в состав объединения.

Для анализа использования металла (железобетона) при креплении и погашении подготовительных выработок и расчета сводных норм расхода для шахты и объединения с помощью укрупненных исходных данных рекомендуется определить ряд показателей по приведенным ниже формулам. Формы расчета сводных норм расхода с использованием этих показателей приведены в табл. 5 и 10, в 1 и 2 примерах расчета.

Частота проведения, ремонта и погашения подготовительных выработок, закрепленных металлом (железобетоном), определяется по формулам

$$R_n = \frac{Q_n}{L}, \quad (20)$$

$$R_p = \frac{Q_p}{L}, \quad (21)$$

$$R_{пор} = \frac{Q_{пор}}{L}, \quad (22)$$

где $R_n, R_p, R_{пор}$ — частота проведения, ремонта и погашения подготовительных выработок, закрепленных металлом (железобетоном), по шахте (объединению);

$Q_n, Q_p, Q_{пор}$ — годовой объем проведения, ремонта и погашения подготовительных выработок, закрепленных металлом (железобетоном), по шахте (объединению), км;

L — протяженность подготовительных выработок (без вертикальных стволов и нарезных выработок) с металлическими (железобетонными) креплениями на шахте $L_{ш}$, объединении $L_{об}$, на начало планируемого года, км.

Удельная металлоемкость (емкость железобетона) ремонтируемых и погашаемых подготовительных выработок определяется по формулам

$$m_p = \frac{M_p}{Q_p}, \quad (23)$$

$$m_{пог} = \frac{M_{пог}}{Q_{пог}}, \quad (24)$$

где m_p , $m_{пог}$ — удельная металлоемкость (емкость железобетона) ремонтируемых и погашаемых подготовительных выработок по шахте (объединению), кг/м ($м^3/м$);

M_p , $M_{пог}$ — металлоемкость (емкость железобетона) ремонтируемых и погашаемых подготовительных выработок в планируемом году по шахте (объединению), т ($м^3$).

Коэффициент расхода металла (железобетона) при ремонте выработок по шахте (объединению) определяется по формуле

$$K_p = \frac{N_p^c}{m_p}, \quad (25)$$

где K_p — коэффициент расхода металла (железобетона) при ремонте выработок по шахте (объединению);

N_p^c — сводная норма расхода металла (железобетона) для шахты на крепление при ремонте подготовительных выработок, кг/м ($м^3/м$);

m_p — удельная металлоемкость (емкость железобетона) ремонтируемых выработок по шахте, кг/м ($м^3/м$).

Коэффициент повторного использования металла (железобетона) при погашении выработок по шахте (объединению) определяется по формуле

$$K_{\text{пог}} = \frac{N_{\text{пог}}^c}{m_{\text{пог}}}, \quad (26)$$

где $K_{\text{пог}}$ — коэффициент повторного использования металла (железобетона) при погашении выработок по шахте;

$N_{\text{пог}}^c$ — сводная норма повторного использования металла (железобетона) для шахты из подготовительных выработок при их погашении, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$);

$m_{\text{пог}}$ — удельная металлоемкость (емкость железобетона) погашаемых выработок по шахте, кг/м ($\text{м}^3/\text{м}$).

Среднее количество рам на 1 м подготовительных выработок при их проведении, ремонте и погашении по шахте определяется по формулам

$$n_n = \frac{\sum_{i=1}^n n_{n_i} Q_{n_i}}{\sum_{i=1}^n Q_{n_i}}, \quad (27)$$

$$n_p = \frac{\sum_{j=1}^m n_{p_j} Q_{p_j}}{\sum_{j=1}^m Q_{p_j}}, \quad (28)$$

$$n_{\text{пог}} = \frac{\sum_{k=1}^l n_{\text{пог}_k} Q_{\text{пог}_k}}{\sum_{k=1}^l Q_{\text{пог}_k}}, \quad (29)$$

где $n_n, n_p, n_{\text{пог}}$ — среднее количество рам на 1 м при проведении, ремонте и погашении подготовительных выработок, закрепленных металлом (железобетоном), по шахте, шт/м;

$n_{n_i}, n_{p_j}, n_{\text{пог}_k}$ — количество рам на 1 м при проведении i -той, ремонте j -той и погашении k -той подготовительных выработок, закрепленных металлом (железобетоном), по шахте, шт/м;

$Q_{n_i}, Q_{p_j}, Q_{\text{пог}_k}$ — годовой объем проведения i -той, ремонта j -той и погашения k -той выработок, закрепленных металлом (железобетоном), по шахте, м;

n, m, l — количество проводимых, ремонтируемых и погашаемых выработок, закрепленных металлом (железобетоном), на шахте.

Среднее количество рам на 1 м подготовительных выработок при их проведении, ремонте и погашении по объединению определяется по формулам

$$n_{n. об} = \frac{\sum_{i=1}^l n_{n_i} Q_{n_i}}{\sum_{i=1}^l Q_{n_i}}, \quad (30)$$

$$n_{p. об} = \frac{\sum_{j=1}^m n_{p_j} Q_{p_j}}{\sum_{j=1}^m Q_{p_j}}, \quad (31)$$

$$n_{\text{пог. об}} = \frac{\sum_{k=1}^l n_{\text{пог}_k} Q_{\text{пог}_k}}{\sum_{k=1}^l Q_{\text{пог}_k}}, \quad (32)$$

где $n_{п.об}$, $n_{р.об}$, $n_{пог.об}$ — среднее количество рам на 1 м подготовительных выработок, закрепленных металлом (железобетоном) соответственно при их проведении, ремонте и погашении по объединению, шт/м;

$n_{п_i}$, $n_{р_j}$, $n_{пог_k}$ — среднее количество рам на 1 м подготовительных выработок, закрепленных металлом (железобетоном), при их проведении, ремонте и погашении по шахте, входящей в объединение, шт/м;

$Q_{п_i}$, $Q_{р_j}$, $Q_{пог_k}$ — годовой объем выработок, закрепленных металлом (железобетоном), при их проведении, ремонте и погашении по шахте, входящей в объединение, м;

$i, j, k=1, 2, 3 \dots l$ — количество шахт в объединении с выработками, закрепленными металлом (железобетоном).

III. ПРИМЕРЫ РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА И ГОДОВОЙ ПОТРЕБНОСТИ В МЕТАЛЛЕ НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК

Пример 1. Расчет норм расхода и годовой потребности в металле для шахты на крепление подготовительных выработок арочной крепью типа АКП-3.

Расчеты норм расхода и годовой потребности в металле на крепление подготовительных выработок при проведении и при ремонте, а также расчеты норм и объемов повторного использования металла из погашаемых выработок приведены в табл. 1, 2, 3.

Годовые объемы проведения, ремонта и погашения выработок приняты по плану горных работ.

Индивидуальные нормы расхода металла на 1 м проведения выработки и удельная металлоемкость ремонтируемых и погашаемых выработок определены исходя из нормообразующих факторов (табл. 11).

Коэффициенты расхода металла при ремонте выработок и повторного использования металла из погашаемых выработок определены по каждому виду выработок по данным систематических наблюдений.

Таблица 1

Расчет норм расхода и потребности в металле на крепление подготовительных выработок при их проведении для шахты

| Выработки | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Тип крепи | Количество рам на 1 м выработки (п), шт. | Индивидуальная норма расхода металла на 1 м проведения выработки (N _п), кг/м | Плановый объем проведения выработки на год (Q _п), м | Годовая потребность в металле на крепление подготовительных выработок при их проведении Р _п | |
|------------------|--|------------|--|--|---|--|--------|
| | | | | | | комплекты | т |
| Квершлаг | 6,7 | АКП-3/7,9 | 1,0 | 166,93 | 300 | 300 | 50,08 |
| | 7,9 | АКП-3/9,2 | 0,8 | 159,03 | 450 | 360 | 71,56 |
| Группа выработок | | | 0,88 | 162,19 | 750 | 660 | 121,64 |
| Штреки | 9,8 | АКП-3/11,2 | 1,25 | 297,96 | 1200 | 1500 | 357,55 |
| | 12,2 | АКП-3/13,8 | 1,1 | 343,87 | 950 | 1045 | 326,67 |
| Группа выработок | | | 1,18 | 318,24 | 2150 | 2545 | 684,22 |

Продолжение табл. 1

| Выработки | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Тип крепи | Количество рам на 1 м ² выработки (П _п), шт. | Индивидуальная норма расхода металла на 1 м проведения выработки (N _п), кг/м | Планный объем проведения выработки на год (Q _п), м | Годовая потребность в металле на крепление подготовительных выработок при их проведении Р _п | |
|---------------------|--|-----------|---|--|--|--|---------|
| | | | | | | комплекты | т |
| Наклонные выработки | 5,9 | АКП-3/7,0 | 0,8 | 115,08 | 500 | 400 | 57,54 |
| | 7,9 | АКП-3/9,2 | 1,0 | 195,99 | 400 | 400 | 78,40 |
| Группа выработок | | | 0,90 | 151,04 | 900 | 800 | 135,94 |
| Прочие выработки | 6,0 | АКП-3/7,0 | 1,1 | 153,03 | 340 | 374 | 52,03 |
| | 6,7 | АКП-3/7,9 | 1,0 | 166,93 | 450 | 450 | 75,12 |
| Группа выработок | | | 1,04 | 160,95 | 790 | 824 | 127,15 |
| Всего по шахте | | | 1,05 | 232,89 | 4590 | 4829 | 1068,95 |

Расчет норм расхода и потребности в металле на крепление

| Выработки | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Тип крепи | Количество рам на 1 м выработки (n _п), шт. | Коэффициент расхода металла при ремонте выработки (K _р) |
|---------------------|--|------------|--|---|
| | | | | |
| | 9,8 | АКП-3/11,2 | 0,8 | 0,1 |
| Группа выработок | | | 0,93 | 0,1 |
| Штреки | 9,8 | АКП-3/11,2 | 1,25 | 0,3 |
| | 12,2 | АКП-3/13,8 | 1,1 | 0,3 |
| Группа выработок | | | 1,15 | 0,3 |
| Наклонные выработки | 5,9 | АКП-3/7,0 | 1,0 | 0,2 |
| | 7,9 | АКП-3/9,2 | 1,1 | 0,2 |
| Группа выработок | | | 1,06 | 0,2 |
| Прочие выработки | 6,0 | АКП-3/7,0 | 1,0 | 0,15 |
| | 8,0 | АКП-3/9,2 | 0,8 | 0,15 |
| Группа выработок | | | 0,89 | 0,15 |
| По шахте | | | 1,03 | 0,23 |

Расчет норм и объема повторного использования

| Выработки | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Тип крепи | Количество рам на 1 м выработки (n _{пов}), шт. | Коэффициент повторного использования металла из погашаемых выработок (K _{пов}) |
|---------------------|--|------------|--|--|
| | | | | |
| | 9,8 | АКП-3/11,2 | 1,0 | 0,80 |
| Группа выработок | | | 1,06 | 0,81 |
| Штреки | 6,7 | АКП-3/7,9 | 0,8 | 0,70 |
| | 9,8 | АКП-3/11,2 | 1,25 | 0,65 |
| Группа выработок | | | 1,0 | 0,67 |
| Наклонные выработки | 5,9 | АКП-3/7,0 | 0,8 | 0,75 |
| | 7,9 | АКП-3/9,2 | 1,0 | 0,70 |
| Группа выработок | | | 0,93 | 0,71 |
| Прочие выработки | 6,7 | АКП-3/7,9 | 1,0 | 0,68 |
| | 8,0 | АКП-3/9,2 | 0,8 | 0,77 |
| Группа выработок | | | 0,91 | 0,72 |
| По шахте | | | 0,97 | 0,71 |

Таблица 2

подготовительных выработок при их ремонте для шахты

| Индивидуальная норма расхода металла на 1 м ремонта выработки (N _р) | компл/м | кг/м | Планный объем ремонта выработки на год (Q _р), м | Металлоемкость ремонтируемых выработок | | | Годовая потребность в металле на крепление выработок при их ремонте (P _р) | |
|---|---------|------|---|--|--------|----------------------------------|---|---|
| | | | | общая (M _р) | | удельная (m _р), кг/м | компл. | т |
| | | | | комплекты | т | | | |
| 0,10 | 16,69 | 200 | 200 | 33,39 | 166,93 | 20,0 | 3,34 | |
| 0,08 | 26,35 | 120 | 96 | 31,62 | 263,53 | 9,6 | 3,16 | |
| 0,09 | 20,31 | 320 | 296 | 65,61 | 205,03 | 29,6 | 6,50 | |
| 0,38 | 89,39 | 300 | 375 | 89,38 | 297,96 | 114,0 | 26,81 | |
| 0,33 | 103,16 | 600 | 660 | 206,32 | 343,87 | 198,0 | 61,70 | |
| 0,35 | 98,34 | 900 | 1035 | 295,7 | 328,55 | 312,0 | 88,51 | |
| 0,20 | 39,20 | 300 | 300 | 58,80 | 195,99 | 60,00 | 11,97 | |
| 0,22 | 42,90 | 400 | 440 | 85,80 | 214,49 | 88,00 | 17,16 | |
| 0,21 | 41,61 | 700 | 740 | 144,6 | 206,57 | 148,0 | 29,13 | |
| 0,25 | 21,16 | 310 | 310 | 43,72 | 141,05 | 77,5 | 6,56 | |
| 0,20 | 17,26 | 390 | 312 | 44,88 | 115,08 | 78,0 | 6,73 | |
| 0,22 | 18,99 | 700 | 622 | 88,60 | 126,57 | 155,5 | 13,29 | |
| 0,25 | 52,45 | 2620 | 2693 | 594,51 | 226,91 | 645,10 | 137,43 | |

Таблица 3

металла из погашаемых выработок для шахты

| Индивидуальная норма повторного использования металла на 1 м погашения выработки (N _{пов}) | компл/м | кг/м | Планный объем погашения выработок на год (Q _{пов}), м | Металлоемкость погашаемых выработок | | | Годовой объем повторного использования металла из погашаемых выработок (P _{пов}) | |
|--|---------|------|---|-------------------------------------|--------|------------------------------------|--|---|
| | | | | общая (M _{пов}) | | удельная (m _{пов}), кг/м | компл. | т |
| | | | | комплекты | т | | | |
| 0,90 | 160,71 | 350 | 385 | 68,60 | 195,99 | 315 | 56,25 | |
| 0,80 | 210,82 | 250 | 250 | 65,90 | 263,53 | 200 | 52,70 | |
| 0,85 | 181,58 | 600 | 635 | 134,5 | 224,16 | 515 | 108,95 | |
| 0,56 | 95,05 | 1000 | 800 | 135,80 | 135,78 | 560 | 95,00 | |
| 0,81 | 193,67 | 800 | 1000 | 238,40 | 297,96 | 648 | 154,94 | |
| 0,67 | 118,09 | 1800 | 1800 | 374,2 | 207,89 | 1208 | 249,94 | |
| 0,60 | 86,31 | 200 | 160 | 23,00 | 115,08 | 120 | 17,26 | |
| 0,70 | 150,14 | 400 | 400 | 85,80 | 214,49 | 280 | 60,06 | |
| 0,67 | 128,87 | 600 | 560 | 108,8 | 181,33 | 400 | 77,32 | |
| 0,68 | 113,51 | 370 | 370 | 61,8 | 166,93 | 252 | 42,0 | |
| 0,62 | 122,45 | 290 | 232 | 46,1 | 159,03 | 180 | 35,51 | |
| 0,65 | 117,44 | 660 | 602 | 107,9 | 163,48 | 432 | 77,51 | |
| 0,65 | 129,44 | 3660 | 3577 | 725,4 | 198,20 | 2527 | 513,72 | |

Групповые нормы расхода металла на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте определены как частное от деления годовой потребности металла для отдельных видов выработок на соответствующий плановый их объем, а групповые нормы повторного использования металла из погашаемых выработок — как частное от деления годового объема повторного использования металла из этих выработок на плановый их объем.

Годовая потребность P_n^c и сводная норма расхода металла N_n^c на крепление подготовительных выработок при их проведении определены по формулам (3), (4) и соответствующим данным из табл. 1.

$$P_n^c = \sum N_n^r Q_n^r; \quad P_n^c = 1068,95 \text{ т.}$$

$$N_n^c = \frac{\sum N_n^r Q_n^r}{\sum Q_n^r}; \quad N_n^c = \frac{1068950}{4590} = 232,89 \text{ кг/м.}$$

Годовая потребность P_p^c и сводная норма расхода металла N_p^c на крепление подготовительных выработок при их ремонте определены по формулам (9), (10) и соответствующим данным из таблицы 2

$$P_p^c = \sum N_p^r Q_p^r; \quad P_p^c = 137,43 \text{ т.}$$

$$N_p^c = \frac{\sum N_p^r Q_p^r}{\sum Q_p^r}; \quad N_p^c = \frac{137430}{2620} = 52,45 \text{ кг/м.}$$

Годовой объем $P_{\text{пор.}}$ и сводная норма повторного использования металла из погашаемых выработок определены по формулам (15) и (16) и соответствующим данным из таблицы 3.

$$P_{\text{пор.}}^c = \sum N_{\text{пор.}}^r Q_{\text{пор.}}^r; \quad P_{\text{пор.}}^c = 513,72 \text{ т.}$$

$$N_{\text{пор.}}^c = \frac{\sum N_{\text{пор.}}^r Q_{\text{пор.}}^r}{\sum Q_{\text{пор.}}^r}; \quad N_{\text{пор.}}^c = \frac{513720}{3660} = 129,44 \text{ кг/м.}$$

Годовая потребность металла для шахты определена как разность между суммой потребности на крепление при проведении и ремонте выработок и объемом повторного использования металла из погашаемых выработок по соответствующим данным из таблиц 1, 2, 3, 4

$$P_{\text{ш}}^c = P_n^c + P_p^c - P_{\text{пор.}}^c; \quad P_{\text{ш}}^c = 1068,95 + 137,43 - 513,72 = 692,66 \text{ т.}$$

Таблица 4

Расчет норм расхода и потребности в металле на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования из погашаемых выработок для шахты

| Выработки | Протяженность подготовительных выработок (без вертикальных стволов и нарезных), закрепленных металлом, на начало года (L_c), м | Годовая потребность в металле на крепление выработок | | Годовой объем повторного использования металла из погашаемых выработок ($P_{пор}$), т | Годовая потребность в металле на крепление выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования металла (P), т | Групповая норма расхода металла на крепление выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования металла (N_T), т/км |
|---------------------|--|--|----------------------------|---|---|--|
| | | при проведении (P_n^c), т | при ремонте (P_p^c), т | | | |
| Квершлаг | 15000 | 121,64 | 6,50 | 108,95 | 19,19 | 1,28 |
| Штреки | 7167 | 684,22 | 88,51 | 249,94 | 522,79 | 73,63 |
| Наклонные выработки | 9000 | 135,94 | 29,13 | 77,32 | 87,75 | 9,75 |
| Прочие выработки | 9875 | 127,15 | 13,29 | 77,51 | 62,93 | 6,37 |
| Всего по шахте | 41042 | 1068,95 | 137,43 | 513,72 | 692,66 | 16,89 |

Сводная норма расхода металла для шахты на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования из погашаемых выработок определена по формуле (18) и соответствующим данным из табл. 4

$$N_{ш}^c = \frac{P_{ш}^c}{L_{ш}^c}; \quad N_{ш}^c = \frac{692,66}{41,0} = 16,89 \text{ т/км.}$$

Частота проведения, ремонта и погашения подготовительных выработок определены по формулам (20); (21); (22), табл. 5.

$$R_n = \frac{Q_n}{L_{ш}}; \quad R_n = \frac{4590}{41042} = 0,11; \quad R_p = \frac{Q_p}{L_{ш}}; \quad R_p = \frac{2620}{41042} = 0,06;$$

$$R_{пор} = \frac{Q_{пор}}{L_{ш}}; \quad R_{пор} = \frac{3660}{41042} = 0,09$$

Таблица 5

Сводные данные об условиях эксплуатации, нормативах и нормах

| Выработки | Протяженность подготовительных выработок (без вертикальных стволов и нарезных), закрепленных металлом, на начало года | | Частота | | | Количество рам вырабо | |
|---------------------|---|--------------|------------------------|---------------------|-------------------------|------------------------|---------------------------|
| | | | проведения ($R_{п}$) | ремонта ($R_{р}$) | погашения ($R_{пог}$) | проводимых ($n_{п}$) | ремонтируемых ($n_{р}$) |
| | (L^r), м | (L^r), % | | | | | |
| Квершлаг | 15000 | 80 | 0,05 | 0,02 | 0,04 | 0,88 | 1,04 |
| Штреки | 7167 | 50 | 0,30 | 0,13 | 0,25 | 1,18 | 1,15 |
| Наклонные выработки | 9000 | 60 | 0,10 | 0,08 | 0,07 | 0,90 | 1,06 |
| Прочие выработки | 9875 | 70 | 0,08 | 0,07 | 0,07 | 1,04 | 0,89 |
| Всего по шахте | 41042 | 68 | 0,11 | 0,06 | 0,09 | 1,05 | 1,04 |

расхода металла на крепление подготовительных выработок

| на 1 м ток | Удельная металлоемкость выработок, кг, м | | Коэффициент | | Групповая норма, кг/м | | | | |
|--------------------------|--|--------------------------|---|---|----------------------------------|-----------------------------|--|---|-------|
| | | | | | расхода металла на 1 м выработок | | повторного использования металла из погашаемых выработок ($N^r_{пог}$) | Групповая норма расхода металла на крепление выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования металла (N^r), т, км | |
| | ремонтимруемых ($n_{р}$) | погашаемых ($n_{пог}$) | расхода металла при ремонте выработок ($K_{р}$) | повторного использования металла из погашаемых выработ. ($K_{пог}$) | проводимых ($N^r_{п}$) | ремонтируемых ($N^r_{р}$) | | | |
| погашаемых ($n_{пог}$) | 1,04 | 205,03 | 224,16 | 0,1 | 0,81 | 162,19 | 20,31 | 181,58 | 1,28 |
| | 1,0 | 328,55 | 207,89 | 0,3 | 0,67 | 318,24 | 98,34 | 118,09 | 73,63 |
| | 0,93 | 206,57 | 181,33 | 0,2 | 0,71 | 151,04 | 41,61 | 128,87 | 9,75 |
| | 0,91 | 126,57 | 163,48 | 0,15 | 0,72 | 160,95 | 18,99 | 117,44 | 6,37 |
| | 0,97 | 226,91 | 198,20 | 0,23 | 0,71 | 232,89 | 52,45 | 129,44 | 16,89 |

Количество рам на 1 м подготовительных выработок при их проведении, ремонте и погашении по шахте определено по формулам (27), (28), (29)

$$n_n = \frac{\sum n_n Q_n}{\sum Q_n}, \quad n_n = \frac{4829}{4590} = 1,05 \text{ шт./м},$$

$$n_p = \frac{\sum n_p Q_p}{\sum Q_p}, \quad n_p = \frac{2729}{2620} = 1,04 \text{ шт./м},$$

$$n_{\text{пор}} = \frac{\sum n_{\text{пор}} Q_{\text{пор}}}{\sum Q_{\text{пор}}}, \quad n_{\text{пор}} = \frac{3587}{3660} = 0,97 \text{ шт./м}.$$

Удельная металлоемкость подготовительных выработок при их ремонте и погашении определена по формулам (23) и (24)

$$m_p = \frac{M_p}{Q}; \quad m_p = \frac{594510}{2620} = 226,91 \text{ кг/м},$$

$$m_{\text{пор}} = \frac{M_{\text{пор}}}{Q_{\text{пор}}}; \quad m_{\text{пор}} = \frac{725400}{3660} = 198,20 \text{ кг/м}.$$

Коэффициент расхода металла при ремонте выработок по шахте определен по формуле (25)

$$K_p = \frac{N_p^c}{m_p}; \quad K_p = \frac{52,45}{226,91} = 0,23.$$

Коэффициент повторного использования металла из погашаемых выработок по шахте определен по формуле (26)

$$K_{\text{пор}} = \frac{N_{\text{пор}}^c}{m_{\text{пор}}}; \quad K_{\text{пор}} = \frac{129,44}{198,20} = 0,71.$$

Пример 2. Расчет сводных норм расхода и годовой потребности в металле для объединения (комбината) на крепление подготовительных выработок арочной крепью типа АКП-3

Исходные данные, а также расчеты сводных норм расхода и годовой потребности в металле на крепление подготовительных выработок приведены в табл. 6, 7, 8.

Годовые объемы проведения, ремонта и погашения выработок приняты по данным шахт из планов горных работ.

Таблица 6

Расчет нормы расхода и потребности в металле на крепление подготовительных выработок при их проведении для комбината

| Шахты | Вес одного комплекта крепи, кг | Количество рам на 1 м выработки (n_p), шт. | Сводная норма расхода металла на 1 м проведения выработок для шахты (N_p^c), кг/м | Планоый объем проведения выработок на год (Q_p^c), км | Годовая потребность в металле на крепление подготовительных выработок при их проведено. (P_p^c) | |
|-------------|--------------------------------|--|---|---|---|--------|
| | | | | | комплекты | т |
| 1 | 200 | 1,15 | 230,0 | 6 | 6900 | 1380,0 |
| 2 | 205 | 1,08 | 221,4 | 9 | 9720 | 1992,6 |
| 3 | 215 | 1,11 | 238,6 | 8 | 8880 | 1892,0 |
| 4 | 190 | 1,22 | 231,8 | 7 | 8540 | 1622,6 |
| 5 | 185 | 1,13 | 209,1 | 11 | 12430 | 2300,1 |
| Группа шахт | 198 | 1,13 | 224,1 | 41 | 46470 | 9187,3 |

Коэффициент расхода металла при ремонте выработок и коэффициент повторного его использования из погашаемых выработок установлены по данным систематических наблюдений шахт.

Годовая потребность и сводная норма расхода металла на крепление подготовительных выработок при их проведении определены по формуле (5) и соответствующим данным из табл. 6

$$P_{п. об}^c = \sum N_p^c Q_p^c; \quad P_{п. об}^c = 9187,3 \text{ т};$$

$$N_{п. об}^c = \frac{\sum N_p^c Q_p^c}{\sum Q_p^c}; \quad N_{п. об}^c = \frac{9187300}{41000} = 224,1 \text{ кг/м.}$$

Годовая потребность и сводная норма расхода металла на крепление подготовительных выработок при их ремонте определены по формуле (11) и соответствующим данным из табл. 7

$$P_{р. об}^c = \sum N_p^c Q_p^c; \quad P_{р. об}^c = 1893,5 \text{ т};$$

$$N_{р. об}^c = \frac{\sum N_p^c Q_p^c}{\sum Q_p^c}; \quad N_{р. об}^c = \frac{1893500}{42000} = 45,1 \text{ кг/м.}$$

Расчет нормы расхода и потребности в металле на крепление
при ремонте подготовительных выработок для комбината

| Шахты | Вес одного комплекта крепяи, кг | Количество рам на 1 м выработки (n_p), шт. | Коэффициент расхода металла при ремонте выработок (K_p) | Сводная норма расхода метал- ла на 1 м ре- монта вырабо- ток для шахты (N_p^c) | | Планный объем ре- монта выработок на год (Q_p^c), км | Металлоемкость ре- монтируемых вырабо- ток | | | Годовая пот- ребность в металле на креп- ление вырабо- ток при их ре- монте (P_p^c) | |
|-------------|------------------------------------|---|---|---|------|--|--|--------|-------------------------------|---|--------|
| | | | | КОМПЛ. | кг/м | | общая (M_p) | | удельная (m_p^c), кг/м | комплек- ты | т |
| | | | | | | | комп- лекты | т | | | |
| | | | | м | кг/м | | комп- лекты | т | комплек- ты | т | |
| 1 | 200 | 1,15 | 0,22 | 0,25 | 50,6 | 7,0 | 8050 | 1610 | 230,0 | 1750,0 | 354,2 |
| 2 | 205 | 1,08 | 0,18 | 0,19 | 39,9 | 8,0 | 8640 | 1771,2 | 221,4 | 1520,0 | 319,2 |
| 3 | 215 | 1,11 | 0,20 | 0,22 | 47,7 | 9,0 | 9990 | 2147,4 | 238,6 | 1980,0 | 429,3 |
| 4 | 190 | 1,10 | 0,15 | 0,17 | 31,4 | 6,0 | 6600 | 1254,0 | 209,0 | 1020,0 | 188,4 |
| 5 | 185 | 1,13 | 0,24 | 0,27 | 50,2 | 12,0 | 13560 | 2509,2 | 209,1 | 3240,0 | 602,4 |
| Группа шахт | 199 | 1,11 | 0,20 | 0,22 | 45,1 | 42,0 | 46840 | 9291,8 | 221,2 | 9510,0 | 1893,5 |

Годовой объем и сводная норма повторного использования металла из погашаемых выработок определены по формуле (17) и соответствующим данным из табл. 8.

$$P_{\text{пор. об}}^c = \Sigma N_{\text{пор}}^c; \quad P_{\text{пор. об}}^c = 5066,1 \text{ т};$$

$$N_{\text{пор. об}}^c = \frac{\Sigma N_{\text{пор}}^c Q_{\text{пор}}^c}{\Sigma Q_{\text{пор}}^c}; \quad N_{\text{пор. об}}^c = \frac{5066100}{35000} = 144,7 \text{ кг, м.}$$

Годовая потребность металла для комбината определена как разность между суммой потребности на крепление при проведении и ремонте выработок и объемом повторного использования металла из погашаемых выработок по соответствующим данным табл. 6, 7 и 8, которые сведены в табл. 9.

$$P_{\text{об}}^c = P_{\text{п. об}}^c + P_{\text{р. об}}^c - P_{\text{пор. об}}^c; \quad P_{\text{об}}^c = 9187,3 + 1893,5 - 5066,1 = 6014,7 \text{ т.}$$

Сводная норма расхода металла для комбината на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования из погашаемых выработок определена по формуле (19) и соответствующим данным из табл. 9

$$N_{\text{об}}^c = \frac{P_{\text{об}}^c}{L_{\text{об}}}; \quad N_{\text{об}}^c = \frac{6014,7}{266} = 22,61 \text{ т/км.}$$

Расчеты отдельных величин (частота, количество рам на 1 м выработки, удельная металлоемкость, коэффициенты расхода металла при ремонте выработок и повторного использования при погашении (табл. 10) проведены аналогично расчетам, приведенным в табл. 5 для шахты.

Пример 3. Расчет норм расхода и годовой потребности в металле для объединения (Мицуглепрэм УССР) по укрупненным исходным данным на крепление подготовительных выработок арочной крепью типа АКП-3.

Этот расчет используется для разработки предварительного плана материально-технического снабжения объединения металлом до получения соответствующих расчетов от шахт.

Расчет нормы и объема повторного использования
металла из погашаемых выработок для комбината

| Шахты | Вес одного комплекта крепи, кг | Количество рам на 1 м выработки ($n_{\text{пог}}$), шт. | Коэффициент повторного использования металла из погашаемых выработок ($K_{\text{пог}}$) | Сводная норма повторного использования металла на 1 м погашения выработок для шахты ($N_{\text{пог}}^c$) | | Планный объем погашения выработок на год ($Q_{\text{пог}}^c$), км | Металлоемкость погашаемых выработок | | | Годовой объем повторного использования металла из погашаемых выработок ($P_{\text{пог}}^c$) | |
|-------------|--------------------------------|---|---|--|-------|---|-------------------------------------|--------|---------------------------------------|---|--------|
| | | | | компл/м | кг/м | | Общая ($M_{\text{пог}}^c$) | | удельная ($m_{\text{пог}}^c$), кг/м | ком-плек-ты | т |
| | | | | | | | комплеты | т | | | |
| 1 | 180 | 1,10 | 0,70 | 0,77 | 138,6 | 5,0 | 5500 | 990,0 | 198,0 | 3850 | 693,0 |
| 2 | 175 | 1,05 | 0,75 | 0,79 | 137,8 | 8,0 | 8400 | 1469,6 | 183,7 | 6320 | 1102,4 |
| 3 | 185 | 1,10 | 0,72 | 0,79 | 146,5 | 7,0 | 7700 | 1424,5 | 203,5 | 5530 | 1025,5 |
| 4 | 170 | 1,15 | 0,82 | 0,94 | 160,3 | 6,0 | 6900 | 1173,0 | 195,5 | 5640 | 961,8 |
| 5 | 165 | 1,08 | 0,80 | 0,86 | 142,6 | 9,0 | 9720 | 1603,8 | 178,2 | 7740 | 1283,4 |
| Группа шахт | 175 | 1,09 | 0,76 | 0,83 | 144,7 | 35,0 | 38220 | 6660,9 | 190,3 | 29080 | 5066,1 |

Расчеты норм расхода и потребности в металле на планируемый год (табл. 10-а) составляются с учетом намечаемых увеличений объема крепления выработок металлоарочной крепью и улучшения ее использования на основании анализа фактических и плановых данных за предыдущие годы.

Таблица 9

Расчет норм расхода и потребности в металле на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования из погашаемых выработок для комбината

| Шахты | Протяженность подготовительных выработок (без вертикальных створов и нарезных), закрепленных металлом, на начало года ($L_{ш}$) | Годовая потребность в металле на крепление выработок, т | | Годовой объем повторного использования металла из погашаемых выработок ($P_{гор}^c$), т | Годовая потребность металла на крепление выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования металла ($P_{ш}^c$), т | Сводная норма расхода металла на крепление выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования металла для шахты ($N_{ш}^c$), т/км |
|-------------|---|---|---------------------------|---|---|--|
| | | при проведении ($P_{п}^c$) | при ремонте ($P_{р}^c$) | | | |
| 1 | 46,0 | 1380,0 | 354,2 | 693,0 | 1041,2 | 22,63 |
| 2 | 60,0 | 1992,6 | 319,2 | 1102,4 | 1209,4 | 20,16 |
| 3 | 67,0 | 1892,0 | 429,3 | 1025,5 | 1295,8 | 19,34 |
| 4 | 41,0 | 1622,6 | 188,4 | 961,8 | 849,2 | 20,71 |
| 5 | 52,0 | 2300,1 | 602,4 | 1283,4 | 1619,1 | 31,14 |
| Группа шахт | 266,0 | 9187,3 | 1893,5 | 5066,1 | 6014,7 | 22,61 |

Сводные нормы расхода металла на крепление при проведении, ремонте и погашении горных выработок в планируемом году приняты с учетом намечаемых увеличений их сечений.

Коэффициент расхода металла при ремонте выработок и коэффициент повторного его использования из погашаемых

Таблица 10

Сводные данные об условиях эксплуатации, нормативах и нормах по отдельным шахтам

| Шахты | Протяженность подготовительных выработок (без вертикальных стволов, закрепленных металлом, на начало планируемого периода ($L_{ш}$)) | | Частота | | | Количество рам на 1 м выработок | | |
|-------------|--|----|-----------|-----------|-------------|---------------------------------|---------|-----------|
| | | | $R_{п}^c$ | $R_{р}^c$ | $R_{пог}^c$ | $n_{п}$ | $n_{р}$ | $n_{пог}$ |
| | км | % | | | | | | |
| 1 | 46 | 65 | 0,13 | 0,15 | 0,11 | 1,15 | 1,15 | 1,10 |
| 2 | 60 | 50 | 0,15 | 0,13 | 0,13 | 1,08 | 1,08 | 1,05 |
| 3 | 67 | 75 | 0,12 | 0,13 | 0,10 | 1,11 | 1,11 | 1,10 |
| 4 | 41 | 70 | 0,17 | 0,15 | 0,15 | 1,22 | 1,10 | 1,15 |
| 5 | 52 | 55 | 0,21 | 0,23 | 0,17 | 1,13 | 1,13 | 1,08 |
| Группа шахт | 266 | 61 | 0,15 | 0,16 | 0,13 | 1,13 | 1,11 | 1,09 |

расхода металла на крепление подготовительных выработок и их объединению (комбинату)

| Удельная металлоемкость выработок, кг/м | | Коэффициент | | Сводная норма, кг м | | | |
|---|------------------------|---|--|----------------------------------|-------------------------|--|--|
| ремонтируемых $m_{р}^c$ | погашаемых $m_{пог}^c$ | расхода металла при ремонте выработок $K_{р}^c$ | повторного использования металла из погашаемых выработок $K_{пог}^c$ | расхода металла на 1 м выработок | | повторного использования металла из погашаемых выработок $N_{пог}^c$ | Сводная норма расхода металла на крепление выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования металла ($N_{ш}^c$), т/км |
| | | | | проводимых $N_{п}^c$ | ремонтируемых $N_{р}^c$ | | |
| 230,0 | 198,0 | 0,22 | 0,70 | 230,0 | 50,6 | 138,6 | 22,63 |
| 221,4 | 183,7 | 0,18 | 0,75 | 221,4 | 39,9 | 137,8 | 20,16 |
| 238,6 | 203,5 | 0,20 | 0,72 | 238,6 | 47,7 | 146,5 | 19,34 |
| 209,0 | 195,5 | 0,15 | 0,82 | 231,8 | 31,4 | 160,3 | 20,71 |
| 209,1 | 178,2 | 0,24 | 0,80 | 209,1 | 50,2 | 142,6 | 31,14 |
| 221,2 | 190,3 | 0,20 | 0,76 | 224,1 | 45,1 | 144,7 | 22,61 |

Расчет норм расхода и потребности в металле на крепление подготовительных выработок арочной крепью типа АКП-3 для объединения (Минуглепрома УССР) по укрупненным данным

| Показатели | Фактически 197 г. | План 197 г. | Проект плана на 197 г. |
|---|----------------------|----------------|------------------------------|
| Протяженность подготовительных выработок с арочной крепью на начало года, км | 8070,0 | 8359,0 | 8759,0 |
| Объем крепления при проведении выработок, км | 1352,4 | 1400,0 | 1610,0 |
| Сводная норма расхода металла на 1 км проведения выработок, т/км | 230 | 230 | 230 |
| Потребность металла на проведение выработок, тыс. т | 311,1 | 321,1 | 373,8 |
| Объем ремонта выработок, км | 1114,7 | 1200,0 | 1300,0 |
| Удельная металлоемкость ремонтируемых выработок, т/км | 225 | 225 | 227 |
| Коэффициент расхода металла при ремонте выработок | 0,34 | 0,26 | 0,25 |
| Сводная норма расхода металла на ремонт выработок, т/км | 76,50 | 58,50 | 56,75 |
| Потребность металла на ремонт выработок, тыс. т | 84,6 | 67,0 | 73,1 |
| Объем погашения выработок, км | 1063,4 | 1050,0 | 1100,0 |
| Удельная металлоемкость погашенных выработок, т/км | 200 | 200 | 205 |
| Коэффициент повторного использования металла | 0,75 | 0,70 | 0,72 |
| Сводная норма повторного использования металла из погашенных выработок, т/км | 150 | 140 | 147,6 |
| Металлоемкость погашаемых выработок, тыс. т | 212,6 | 210,0 | 220,0 |
| Объем повторного использования металла из погашенных выработок, тыс. т | 160,0 | 147,0 | 165,0 |
| Потребность металла для скреплений при повторном использовании крепи (10% от объема повторного использования металла), тыс. т | 16,0 | 14,7 | 16,5 |
| Потребность металла на проведение и ремонт подготовительных выработок с учетом повторного использования, тыс. т | 251,7 | 262,1 | 298,4 |
| Коэффициент расхода металла при изготовлении крепи | 1,035 | 1,035 | 1,025 |
| Общая потребность металла с учетом отходов при изготовлении крепи, тыс. т | 260,51 | 271,3 | 305,9 |
| Сводная норма расхода металла для объединения на крепление подготовительных выработок арочной крепью, т/км | 32,28 | 32,46 | 34,9 |

выработок приняты исходя из намечаемых мероприятий по улучшению использования крепи в планируемом году и необходимости доведения этих коэффициентов до нормативных значений.

Годовая потребность в металле на крепление выработок при их проведении определена по формуле

$$P_{п. об}^c = N_{п. об}^c \cdot Q_{п. об}^c; \quad P_{п. об}^c = 232 \cdot 1610 = 373,8 \text{ тыс. т.}$$

Сводная норма расхода и годовая потребность в металле на крепление подготовительных выработок при их ремонте определены по формулам

$$N_{р. об}^c = m_{р. об} \cdot K_{р. об}; \quad N_{р. об}^c = 227 \cdot 0,25 = 56,7 \text{ т/км}$$

$$P_{р. об}^c = N_{р. об}^c \cdot Q_{р. об}; \quad P_{р. об}^c = 56,7 \cdot 1300 = 73,1 \text{ тыс. т.}$$

Значение коэффициента расхода металла при ремонте $K_{р. об}$ принято согласно рекомендации, приведенной в табл. 44.

Сводная норма и годовой объем повторного использования металла из погашаемых выработок определены по формулам

$$N_{пог. об}^c = m_{пог. об} \cdot K_{пог. об}; \quad N_{пог. об}^c = 205 \cdot 0,72 = 147,6 \text{ т/км}$$

$$P_{пог. об}^c = N_{пог. об}^c \cdot Q_{пог. об}; \quad P_{пог. об}^c = 147 \cdot 1100 = 165, \text{ тыс. т.}$$

Значение коэффициента повторного использования металла из погашаемых выработок ($K_{пог. об}$) принято согласно рекомендации, приведенный в табл. 45.

Кроме того, для восстановления металлоарочной крепи из погашаемых выработок предусмотрена дополнительная потребность металла $P_{к. об}^c$ на изготовление новых крепежных деталей (свободные метизы), что составляет 9—12% от объема повторного использования металла из погашаемых выработок.

Годовая потребность металла на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования из погашаемых выработок определена по формуле

$$P_{об}^c = P_{п. об}^c + P_{р. об} - P_{пог. об}^c + P_{к. об}^c;$$

$$P_{06}^c = 373,8 + 73,1 - 165,0 + 16,5 = 298,4 \text{ тыс. т.}$$

При изготовлении металлической крепи на заводах потери металла составляют примерно 2,5%. В связи с этим на изготовление крепи потребуется $1,025 \cdot 298,4 = 305,9$ тыс. т металла.

Сводная норма расхода металла для объединения на крепление арочной крепью подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования из погашаемых выработок и отходов металла при изготовлении крепи определена по формуле

$$N_{06}^c = \frac{P_{06}^c}{L_{06}}; \quad N_{06}^c = \frac{305900}{8759} = 34,92 \text{ т км.}$$

IV. МЕРОПРИЯТИЯ ПО РАЦИОНАЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ И ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ПРИ КРЕПЛЕНИИ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ КРЕПЯМИ

Необходимо обеспечить технически правильное использование, эксплуатацию, ремонт, извлечение и восстановление металлических и сборных железобетонных крепей в соответствии с инструкциями по применению железобетонных сборных и металлических крепей в подготовительных выработках угольных шахт, разработанными ДонУГИ и ИГД им. А. А. Скочинского.

Нормирование расхода металла и железобетона на крепление подготовительных выработок на шахтах и их объединениях (трестах, комбинатах и др.) должно производиться по единому методу согласно настоящей инструкции с учетом применения типовых паспортов крепления подготовительных выработок для соответствующих угольных бассейнов.

Необходимо ввести единые формы учета расхода и повторного использования металла и железобетона при креплении подготовительных выработок в соответствии с рекомендациями настоящей инструкции.

Для расширения объема и области применения металлической и железобетонной крепи необходимо правильно выб-

рать тип крепи, а также сечение подготовительных выработок в зоне влияния очистных работ.

Трехзвеньевая крепь типа АКП-3 должна применяться в выработках, где незначительное сдвижение горных пород по вертикали. Необходимо расширить применение пятизвеньевой крепи типа АКП-5 (податливость 300—700 мм). Применение сборной железобетонной крепи позволяет в определенных условиях использовать металл для крепления выработок с большим эффектом по сравнению с металлической крепью. Применение крепи из железобетонных податливых стоек, в отличие от жестких, ведет к снижению объема ремонта подготовительных выработок.

За счет улучшения организации и совершенствования средств механизации работ по извлечению и восстановлению материалов металлической и железобетонной крепей из ремонтируемых и погашаемых выработок необходимо увеличить объем повторного использования материалов.

Извлечение материалов крепи из погашаемых подготовительных выработок должно производиться по мере отработки и погашения запасов этажей или блоков, так как впоследствии крепи этих выработок не ремонтируются, что резко снижает эффективность этого мероприятия.

Извлечение крепи из погашаемых выработок должно осуществляться с помощью механизированных средств и приспособлений, обеспечивающих полную безопасность работ, высокую производительность труда и более полное извлечение крепи.

Восстановление деформированных элементов металлической крепи должно производиться в шахте без выдачи на поверхность. Для этого должны быть оборудованы пункты (камеры) восстановления деформированных элементов крепи, оснащенные прессами типа ПГА, ПАК и соответствующим инструментом.

Необходимо вести строгий учет извлечения и повторного использования крепи во всех производственных стадиях и контроль за качеством повторно используемой крепи, а также учет потерь крепи при ее извлечении и восстановлении. Потери металла и железобетона при извлечении их из погашаемых выработок не должны превышать нормативные значения.

Необходимо осуществление системы экономического стимулирования рабочих и технического надзора, занимающихся извлечением, восстановлением и повторным использованием металлической крепи, с целью достижения максимального объема повторного использования крепи погашаемых выработок, а также соблюдение при этом принципа экономической целесообразности этих работ.

Не допускать смешанное крепление выработок. Полное укомплектование выработок металлической и железобетонной крепями уменьшает объем ремонта и увеличивает извлечение материалов крепи при погашении выработок, а это обеспечивает сокращение расхода металла и железобетона.

Значительное увеличение средней длины лавы, улучшение схем вскрытия, подготовки пластов к выемке и применение прогрессивных систем разработки приведут к уменьшению объемов проведения подготовительных выработок.

Применение столбовых и других прогрессивных систем разработки с соответствующими мероприятиями по охране выработок обеспечит уменьшение частоты ремонта выработок, а значит и сокращение расхода металла и железобетона.

Тресты и комбинаты должны систематически проверять соответствие применяемых паспортов металлического и железобетонного крепления подготовительных выработок конкретным горногеологическим условиям.

**V. ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ НОРМЫ РАСХОДА
МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ
ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК
ПРИ ИХ ПРОВЕДЕНИИ И НОРМАТИВЫ
ДЛЯ РАСЧЕТА НОРМ**

**I. ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ НОРМЫ РАСХОДА МЕТАЛЛА НА КРЕПЛЕНИЕ
ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК ПРИ ИХ ПРОВЕДЕНИИ**

**Арочная трехзвеньевая крепь для горизонтальных выработок
(МУП УССР и другие объединения)**

| Тип спецпро- фия | Тип крепи | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | | | | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | | | |
|---------------------|------------|--|----------------|--------------------------------|-----------------|--|--------|--------|--------|--------|
| | | зона установив- шегося горного давления | | зона влияния очистных работ | | 0,80 | 1,00 | 1,10 | 1,25 | 2,00 |
| | | коля 600 мм | коля 900 мм | коля 600 мм | коля 900 мм | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| СВП-14 | АКП-3/6,1 | 4,9 | — | 4,9 | — | 107,88 | 132,05 | 143,93 | 161,56 | 252,10 |
| | АКП-3/7,0 | 6,0 | 5,9 | 5,2 | — | 115,08 | 141,05 | 153,83 | 172,81 | 270,10 |
| СВП-17 | АКП-3/7,9 | 6,7 | 6,7 | 6,0 | 6,0 | 135,78 | 166,93 | 182,52 | 205,41 | 321,86 |
| СВП-19 | АКП-3/9,2 | 8,0 | 7,9 | 7,1—7,4 | 7,1 | 159,03 | 195,99 | 214,49 | 241,74 | 379,98 |
| СВП-22 | АКП-3/11,2 | 9,8 | 9,7 | 8,9—9,3 | 8,8— 9,2—9,3 | 194,86 | 240,77 | 263,53 | 297,96 | 469,94 |
| СВП-27 | АКП-3/13,8 | 12,2— | 12,1— | 11,2— | 11,2 | 253,29 | 313,81 | 343,87 | 389,26 | 616,02 |
| | | 12,6 | 12,5 | 11,6 | | | | | | |
| СВП-27 | АКП-3/15,5 | 13,8 | 13,7— | 12,7 | 12,7— | 264,09 | 327,31 | 358,72 | 406,14 | 643,02 |
| | | | 14,1 | 13,2 | | | | | | |
| | АКП-3/18,3 | — | 16,4 | — | — | 285,69 | 354,31 | 388,42 | 439,89 | 697,02 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
|--------|-----------|---------------|---------------|---------------|------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| СВП-14 | АП-3/6,1 | 4,9 | — | 4,9 | — | 109,62 | 134,15 | 146,33 | 164,81 | 257,62 |
| | АП-3/7,0 | 6,0 | 5,9 | 5,2 | — | 116,82 | 143,15 | 156,23 | 176,06 | 275,62 |
| СВП-17 | АП-3/7,9 | 6,7 | 6,7 | 6,0 | 6,0 | 137,96 | 169,57 | 185,29 | 209,09 | 328,46 |
| СВП-19 | АП-3/9,2 | 8,0 | 7,9 | 7,1—7,4 | 7,1 | 161,53 | 199,03 | 217,70 | 245,91 | 387,38 |
| СВП-22 | АП-3/11,2 | 9,8 | 9,7 | 8,9—9,3 | 8,8— 9,2— 9,3 | 201,01 | 244,38 | 267,59 | 302,60 | 478,08 |
| СВП-27 | АП-3/13,8 | 12,2— 12,6 | 12,1— 12,5 | 11,2— 11,6 | 11,2 | 259,51 | 317,51 | 348,03 | 394,01 | 624,34 |
| | АП-3/15,5 | 13,8 | 13,7— 14,1 | 12,7 | 12,7— 13,2 | 270,71 | 331,51 | 363,43 | 411,51 | 652,34 |
| | АП-3/18,3 | — | 16,4 | — | — | 292,31 | 358,51 | 393,13 | 445,26 | 706,30 |

Арочная пятизвеньевая крепь для горизонтальных выработок (МУП УССР и другие объединения)

| Тип спец-профиля | Тип крепи | Податливость крепи, мм | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | | | | |
|------------------|------------|------------------------|--|--------------|--|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | | колея 600 мм | колея 900 мм | 0,80 | 1,00 | 1,10 | 1,25 | 1,50 | 2,00 |
| | | | | | | | | | | |
| СВП-14 | АКП-5/7,0 | 300 | 5,2 | — | 123,62 | 154,52 | 169,97 | 193,15 | 231,78 | 309,04 |
| | | 500 | 5,2 | — | 128,42 | 160,52 | 176,57 | 200,65 | 240,78 | 321,04 |
| | | 700 | 5,2 | — | 133,06 | 166,32 | 182,95 | 207,90 | 249,48 | 332,64 |
| СВП-17 | АКП-5/7,9 | 300 | 6,0 | 6,0 | 147,26 | 184,08 | 202,49 | 230,10 | 276,12 | 368,16 |
| | | 500 | 6,0 | 6,0 | 152,70 | 190,88 | 209,97 | 238,60 | 286,32 | 381,76 |
| | | 700 | 6,0 | 6,0 | 158,30 | 197,88 | 217,67 | 247,35 | 296,82 | 395,76 |
| СВП-19 | АКП-5/9,2 | 300 | 7,1—7,4 | 7,1 | 172,67 | 215,84 | 237,42 | 269,80 | 323,76 | 431,68 |
| | | 500 | 7,1—7,4 | 7,1 | 178,75 | 223,44 | 245,78 | 279,30 | 335,16 | 446,88 |
| | | 700 | 7,1—7,4 | 7,1 | 184,99 | 231,24 | 254,36 | 289,05 | 346,86 | 462,48 |
| СВП-22 | АКП-5/11,2 | 300 | 8,9—9,3 | 8,9—9,3 | 215,63 | 269,54 | 296,49 | 336,92 | 404,31 | 539,08 |
| | | 500 | 8,9—9,3 | 8,9—9,3 | 222,67 | 278,34 | 306,17 | 347,92 | 417,51 | 556,68 |
| | | 700 | 8,9—9,3 | 8,9—9,3 | 222,67 | 278,34 | 306,17 | 347,92 | 417,51 | 556,68 |
| СВП-27 | АКП-5/13,8 | 300 | 11,2—11,6 | 11,2 | 279,90 | 349,88 | 384,87 | 473,35 | 524,82 | 699,76 |
| | | 500 | 11,2—11,6 | 11,2 | 287,90 | 359,88 | 395,87 | 449,85 | 539,82 | 719,76 |
| | | 700 | 11,2—11,6 | 11,2 | 296,54 | 370,68 | 407,75 | 463,35 | 556,02 | 741,36 |
| | АКП-5/15,5 | 300 | — | 12,7—13,1 | 290,06 | 362,58 | 398,84 | 453,22 | 543,87 | 725,16 |
| | | 500 | — | 12,7—13,1 | 298,70 | 373,38 | 410,72 | 466,72 | 560,07 | 746,76 |
| | | 700 | — | 12,7—13,1 | 307,34 | 384,18 | 422,60 | 480,22 | 576,27 | 768,36 |

Арочная пятизвеньевая крепь для наклонных выработок
(МУП УССР и другие объединения)

| Тип спец- профиля | Тип крепи | Сечение выработки в свету после осад- ки, м ² | Податли- вость крепи, мм | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | | | |
|----------------------|------------|--|--------------------------------|---|--------|--------|--------|--------|
| | | | | 0,8 | 1,0 | 1,1 | 1,25 | 2,0 |
| СВП-14 | АКП-5/7,0 | 5,2 | 300 | 143,64 | 175,35 | 190,90 | 213,94 | 332,70 |
| | | 5,2 | 500 | 148,44 | 181,35 | 197,50 | 221,44 | 344,70 |
| | | 5,2 | 700 | 286,16 | 187,15 | 203,88 | 228,69 | 356,30 |
| СВП-17 | АКП-5/7,9 | 6,0 | 300 | 167,50 | 205,19 | 224,05 | 251,60 | 392,36 |
| | | 6,0 | 500 | 172,94 | 211,99 | 231,53 | 260,10 | 405,96 |
| | | 6,0 | 700 | 178,54 | 218,99 | 239,23 | 268,85 | 419,96 |
| СВП-19 | АКП-5/9,2 | 7,1—7,4 | 300 | 192,91 | 236,95 | 258,98 | 291,30 | 455,88 |
| | | 7,1—7,4 | 500 | 198,99 | 244,55 | 267,34 | 300,80 | 471,08 |
| | | 7,1—7,4 | 700 | 205,23 | 252,35 | 275,92 | 310,55 | 486,68 |
| СВП-22 | АКП-5/11,2 | 8,9—9,3 | 300 | 236,06 | 290,85 | 317,97 | 359,06 | 564,30 |
| | | 8,9—9,3 | 500 | 243,10 | 299,65 | 327,65 | 370,06 | 581,90 |
| | | 8,9—9,3 | 700 | 250,30 | 308,65 | 337,55 | 381,31 | 599,90 |
| СВП-27 | АКП-5/13,8 | 11,2—11,6 | 300 | 300,33 | 371,19 | 406,34 | 459,49 | 724,98 |
| | | 11,2—11,6 | 500 | 308,33 | 381,19 | 417,34 | 471,99 | 744,98 |
| | | 11,2—11,6 | 700 | 316,97 | 391,99 | 429,22 | 485,49 | 766,58 |
| | АКП-5/15,5 | 12,7—13,1 | 300 | 310,49 | 383,89 | 420,31 | 475,36 | 750,38 |
| | | 12,7—13,1 | 500 | 319,13 | 394,69 | 432,19 | 488,86 | 771,98 |
| | | 12,7—13,1 | 700 | 327,77 | 405,49 | 444,07 | 502,36 | 793,58 |

Таблица 16

| Арочная крепь | | | |
|---------------|--|----------------------------|---------------------------------|
| Выработки | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Тип крепи или спец-профиля | Величина податливости крепи, мм |
| 1 | 2 | 3 | 4 |

Арочная модернизированная трехзвеньевая крепь

| | | | |
|--|------|-----------------------|-----|
| Однопутевой штрек или квершлаг, колея 600 мм | 5,5 | H-216-2M ₁ | 300 |
| одна стойка длиннее на 350 мм | 5,5 | H-216-2M ₂ | 300 |
| на 500 мм | 5,5 | H-216-2M ₃ | 300 |
| Однопутевой штрек или квершлаг, колея 900 мм | 6,9 | H-248-2M ₁ | 300 |
| одна стойка длиннее на 350 мм | 6,9 | H-248-2M ₂ | 300 |
| Двухпутевой штрек или квершлаг, колея 600 мм | 8,9 | H-181-2M ₁ | 300 |
| одна стойка длиннее на 500 мм | 8,9 | H-181-2M ₂ | 300 |
| Двухпутевой штрек, колея 900 мм | 12,0 | H-248-2M ₃ | 300 |

Арочная четырехзвеньевая крепь из парного

| | | | | |
|--|--------------|-------|-------|-----|
| Однопутевой штрек или квершлаг, колея 900 мм | 6,35 | 974-1 | 300 | |
| | 6,35 | 974-2 | 500 | |
| | 6,35 | 974-3 | 700 | |
| | колея 600 мм | 5,5 | 974-4 | 300 |
| | 5,5 | 974-5 | 500 | |
| | 5,5 | 974-6 | 700 | |

с неравными на

| | | | | |
|--|--------------|---------|---------|-----|
| Однопутевой штрек или квершлаг, колея 900 мм | 6,35 | 974-(1) | 300 | |
| | 6,35 | 974-(2) | 500 | |
| | 6,35 | 974-(3) | 700 | |
| | колея 600 мм | 5,5 | 974-(4) | 300 |
| | 5,5 | 974-(5) | 500 | |
| | 5,5 | 974-(6) | 700 | |

Арочная четырехзвеньевая крепь из взаимозаменяемого

| | | | |
|--|------|--------|-----|
| Однопутевой штрек или квершлаг, колея 900 мм | 6,35 | 974-1M | 300 |
| | 6,35 | 974-2M | 500 |
| | 6,35 | 974-3M | 700 |

(Кизеловский бассейн)

Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки

| 0,50 | 0,75 | 1,00 | 1,25 | 1,50 | 2,00 |
|------|------|------|------|------|------|
| 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |

из взаимозаменяемого шахтного профиля (17 кг/м)

| | | | | | |
|--------|--------|-------|--------|-------|-------|
| 104,45 | 142,27 | 182 | 217,75 | 255,6 | 337 |
| 106,95 | 146 | 187 | 224 | 263,1 | 347 |
| 108,45 | 148,27 | 190 | 227,75 | 267,6 | 353 |
| 108,45 | 148,26 | 190 | 227,75 | 267,6 | 353 |
| 114,45 | 157,27 | 202 | 242,75 | 285,6 | 377 |
| 118,25 | 162,97 | 209,6 | 252,25 | 297 | 392,2 |
| 120,8 | 167,0 | 214,8 | 259,0 | 305,0 | 402,6 |
| 134,45 | 187,27 | 242 | 292,75 | 345,6 | 457 |

слеспрофиля (18 кг/м) с равными стойками

| | | | | | |
|-------|--------|-------|--------|-------|-------|
| 114,7 | 160,95 | 207 | 253 | 299,1 | 391,2 |
| 118,3 | 166,35 | 214,2 | 262 | 309,9 | 405,6 |
| 121,8 | 171,6 | 221,2 | 270,75 | 320,4 | 419,6 |
| 111,9 | 156,75 | 201,4 | 246 | 290,7 | 380 |
| 114,7 | 160,95 | 207 | 253 | 299,1 | 391,2 |
| 118,3 | 166,35 | 214,2 | 262 | 309,9 | 405,6 |

500 мм стойками

| | | | | | |
|--------|--------|-------|--------|-------|-------|
| 119,7 | 168,45 | 217 | 265,5 | 314,1 | 411,2 |
| 123,3 | 173,85 | 224,2 | 274,5 | 324,9 | 425,6 |
| 126,8 | 179,1 | 231,2 | 283,25 | 335,4 | 439,6 |
| 116,45 | 163,57 | 210,5 | 257,4 | 304,3 | 398,2 |
| 119,7 | 168,45 | 217 | 265,5 | 314,1 | 411,2 |
| 123,2 | 173,7 | 224 | 274,25 | 324,6 | 425,2 |

шахтного профиля с равными стойками (17 кг/м)

| | | | | | |
|-------|--------|-----|--------|-------|-------|
| 110,2 | 154,2 | 198 | 241,75 | 285,6 | 373,2 |
| 113,2 | 158,7 | 204 | 249,25 | 294,6 | 385,2 |
| 117,7 | 165,45 | 213 | 260,5 | 308,1 | 403,2 |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|------|-----------------------|-----|
| колея 600 мм | 5,5 | 974-4М | 300 |
| | 5,5 | 974-5М | 500 |
| | 5,5 | 974-6М | 700 |
| с неравными на | | | |
| Однопутевой штрек квершлага, колея 900 мм | 6,35 | 974-(М) | 300 |
| | 6,35 | 974-(2М) | 500 |
| | 6,35 | 974-(3М) | 700 |
| колея 600 мм | 5,5 | 974-(4М) | 300 |
| | 5,5 | 974-(5М) | 500 |
| | 5,5 | 974-(6М) | 700 |
| Арочная модернизированная трехзвеньевая крепь | | | |
| Двухпутевая выработка, колея 600 мм | 8,9 | Н-181-3М | 300 |
| | 12,0 | Н-248-3М ₃ | 300 |
| колея 900 мм | 8,9 | Н-181-3М | 300 |
| | 12,0 | Н-248-3М ₃ | 300 |
| Пятизвеньевая арочная крепь с равными стойками | | | |
| Однопутевая выработка, колея 600 мм | 6,0 | СВП-17 | 300 |
| | | | 500 |
| | | | 700 |
| колея 900 мм | 6,0 | СВП-17 | 300 |
| | | | 500 |
| | | | 700 |
| Двухпутевая выработка, колея 600 мм | 11,2 | СВП-27 | 300 |
| | | | 500 |
| | | | 700 |
| колея 900 мм | 12,7 | СВП-27 | 300 |
| | | | 500 |
| | | | 700 |
| Арочная трехзвеньевая унифицированная крепь с равными | | | |
| Двухпутевая выработка, колея 900 мм | 16,4 | СВП-27 | 300 |
| | 12,1 | | 500 |
| Арочная пятизвеньевая крепь из шахтного профиля, | | | |
| Однопутевая выработка, колея 600 мм | 6,0 | СВП-17 | 300 |
| | | | 500 |
| | | | 700 |
| колея 900 мм | 6,0 | СВП-17 | 300 |
| | | | 500 |
| | | | 700 |

| 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|---|--------|--------|--------|---------|--------|
| 107 | 149,4 | 191,6 | 233,7 | 276 | 360,6 |
| 110,2 | 154,2 | 198,0 | 241,75 | 285,6 | 373,2 |
| 113,2 | 158,7 | 204,0 | 249,25 | 294,6 | 385,2 |
| 500 мм стойками | | | | | |
| 114,7 | 160,95 | 207 | 253 | 299,1 | 391,2 |
| 118,25 | 166,3 | 214,1 | 261,8 | 309,7 | 405,4 |
| 121,7 | 171,4 | 221 | 270,5 | 320,1 | 419,2 |
| 111,2 | 155,7 | 200 | 244,2 | 288,6 | 377,2 |
| 114,7 | 160,9 | 207 | 253 | 299,1 | 391,2 |
| 118,2 | 166,2 | 214 | 261,7 | 309,6 | 405,2 |
| из взаимозаменяемого шахтного профиля (27 кг/м) | | | | | |
| 177,95 | 252,2 | 329 | 401,5 | 471,1 | 631 |
| 203,95 | 291,5 | 381 | 466,5 | 554,1 | 735 |
| из взаимозаменяемого шахтного профиля | | | | | |
| 101,94 | 150,32 | 199 | 248,1 | 296,8 | 392,28 |
| 105,44 | 155,57 | 206 | 256,85 | 307,3 | 406,28 |
| 108,96 | 160,85 | 213 | 265,65 | 317,9 | 420,36 |
| 101,96 | 150,3 | 199 | 248,15 | 296,9 | 392,36 |
| 105,46 | 155,5 | 206 | 256,9 | 307,3 | 406,36 |
| 108,96 | 160,85 | 213 | 265,65 | 317,9 | 420,36 |
| 182,44 | 217,7 | 360 | 442,35 | 538,29 | 714,28 |
| 187,94 | 279,32 | 371 | 463,1 | 554,79 | 736,28 |
| 193,44 | 287,57 | 382 | 476,85 | 571,29 | 758,28 |
| 196,705 | 282,17 | 388,53 | 485,01 | 581,085 | 771,34 |
| 202,295 | 300,72 | 399,53 | 498,76 | 597,585 | 793,34 |
| 207,705 | 308,97 | 410,53 | 501,64 | 613,085 | 815,34 |
| стойками из взаимозаменяемого шахтного профиля | | | | | |
| 180,41 | 268,02 | 355,94 | 512,51 | 532,2 | 706 |
| 161,44 | 239,57 | 318 | 396,85 | 475,29 | 630,28 |
| одна стойка по длине на 500 мм больше другой | | | | | |
| 106,21 | 156,62 | 207,54 | 258,78 | 309,6 | 409,36 |
| 109,69 | 161,94 | 214,5 | 267,47 | 320,04 | 423,28 |
| 113,21 | 167,22 | 221,54 | 276,27 | 330,6 | 437,36 |
| 106,21 | 156,62 | 207,54 | 258,78 | 309,6 | 409,36 |
| 109,71 | 161,9 | 214,54 | 267,52 | 320,1 | 423,36 |
| 113,21 | 167,22 | 221,54 | 276,27 | 330,6 | 437,36 |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|--|------|--------|-----|
| Двухпутевая выработка, колея 600 мм | 11,2 | СВП-27 | 300 |
| | | | 500 |
| | | | 700 |
| колея 900 мм | 12,7 | СВП-27 | 300 |
| | | | 500 |
| | | | 700 |
| Арочная трехзвеньевая унифицированная крепь, | | | |
| Двухпутевая выработка, колея 900 мм | 16,4 | СВП-27 | |
| | 12,1 | СВП-27 | |

| 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|--|--------|--------|--------|---------|--------|
| 189,19 | 281,19 | 373,5 | 466,22 | 558,54 | 741,28 |
| 194,69 | 289,44 | 384,5 | 479,97 | 575,04 | 743,28 |
| 200,19 | 198,46 | 395,5 | 493,72 | 591,54 | 765,28 |
| 203,45 | 302,59 | 402,03 | 501,89 | 601,335 | 778,34 |
| 208,95 | 310,84 | 413,03 | 515,64 | 617,835 | 800,34 |
| 214,45 | 319,09 | 424,03 | 529,39 | 634,335 | 822,34 |
| одна стойка по длине на 500 мм больше другой | | | | | |
| 187,16 | 278,15 | 369,44 | 461,4 | 552,45 | 733,16 |
| 168,19 | 249,69 | 331,5 | 413,72 | 495,54 | 657,28 |

Таблица 17

| Арочная крепь для штреков | | | |
|---------------------------|-----------|---|--------|
| Тип спец- профиля | Тип крепи | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Норма |
| | | | 0,8 |
| СВП-17 | КПКЗ-600 | 5,6—5,7 | 168,78 |
| СВП-19 | КПКЗ-900 | 6,5—6,6 | 205,45 |
| СВП-17 | ПАК2-600 | 6,1—6,6 | 152,06 |
| СВП-19 | ПАК2-900 | 7,0—7,5 | 174,06 |

| на крутых пластах (МУП УССР) | | | |
|---|--------|--------|--------|
| расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | | |
| 1,0 | 1,1 | 1,25 | 2,0 |
| 210,97 | 232,07 | 263,71 | 421,19 |
| 256,81 | 282,49 | 321,01 | 513,62 |
| 187,16 | 204,68 | 231,11 | 363,70 |
| 214,66 | 234,68 | 265,49 | 418,70 |

Кольцевая крепь (комбинаты «Тулауголь» и «Новомосковскуголь»)

| Выработки | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Колея, мм | Тип спец-профиля | Норма расхода металла, кг/м | | | | | |
|-----------------------------------|--|-----------|------------------|-------------------------------------|-------|--------|-------|--------|--------|
| | | | | III | | | IV | | |
| | | | | при количестве рам на 1 м выработки | | | | | |
| | | | | 2 | 3 | 4 | 2 | 3 | 4 |
| Главные откаточные однопутевые | 6,7 | 600 | СВП-17 | 428,4 | 632,7 | — | — | — | — |
| | 7,6 | 900 | | 449,9 | 664,9 | — | — | — | — |
| | 6,7 | 600 | | 449,6 | 676,8 | — | — | — | — |
| | 6,7 | 600 | СВП-22 | — | — | — | 722,4 | 1086 | 1440 |
| | 7,6 | 900 | СВП-17 | 477,7 | 718,6 | — | — | — | — |
| | 7,6 | 900 | СВП-27 | — | — | — | 745,4 | 1120,5 | 1486 |
| | 9,9 | 600 | СВП-17 | 572,8 | 761,6 | — | — | — | — |
| | 9,9 | 600 | СВП-22 | — | — | — | 731,2 | 1099,2 | 1457,4 |
| | 11,1 | 900 | СВП-17 | 613,6 | 922,8 | 1195,2 | — | — | — |
| | 11,1 | 900 | СВП-27 | — | — | — | 961,4 | 1444,5 | 1918 |
| | Главные вентиляционные | 5,13 | 600 | СВП-17 | 435,2 | 655,2 | — | — | — |
| 5,13 | | 600 | СВП-22 | — | — | — | 555,2 | 835,2 | 1105,6 |
| 5,4 | | 900 | СВП-17 | 448,8 | 675,6 | — | — | — | — |
| 5,4 | | 900 | СВП-27 | — | — | — | 702,2 | 1055,7 | 1399,6 |
| Сборные и бортовые | 5,9 | 600 | СВП-17 | 457,6 | 688,8 | — | — | — | — |
| | 5,9 | 600 | СВП-22 | — | — | — | 572,4 | 846 | 1120 |
| | 6,2 | 900 | СВП-17 | 472,8 | 711,6 | — | — | — | — |
| | 6,2 | 900 | СВП-27 | — | — | — | 735,8 | 1106,1 | 1466,8 |
| Прочие выработки | 5,13 | 600 | СВП-17 | 435,2 | 655,2 | — | — | — | — |
| | 5,4 | 900 | СВП-17 | 448,8 | 675,6 | — | — | — | — |

Примечание: III, IV — группы условий поддержания выработок.

Таблица 19

Замкнутая и арочная крепь для глубоких шахт (МУП УССР)

| Тип крепи | Сечение выработки в свету, м | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | | |
|-----------|------------------------------|--|------|------|------|
| | | 0,75 | 1,00 | 1,50 | 2,00 |

Замкнутая податливая крепь из спецпрофиля СВП-27

| | | | | | |
|---------|-----|---|-------|-------|-------|
| КПЗ-4-1 | 6,5 | — | 414,2 | 609,9 | 805,2 |
| КПЗ-4-2 | 7,9 | — | 446,6 | 658,4 | 869,8 |
| КПЗ-4-3 | 9,2 | — | 476,9 | 704,1 | 930,8 |

Замкнутая крепь с уменьшенным обратным сводом из спецпрофиля СВП-27

| | | | | | |
|---------|------|---|-------|-------|--------|
| КПЗ-4-4 | 12,4 | — | 550,7 | 811,8 | 1072,4 |
| КПЗ-4-5 | 14,3 | — | 580,2 | 856,1 | 1131,4 |
| КПЗ-4-6 | 15,8 | — | 602,1 | 888,9 | 1175,2 |
| КПЗ-4-7 | 17,9 | — | 603,7 | 931,8 | 1232,4 |

Замкнутая крепь из двутаврового профиля с бетонным заполнением

| | | | | | |
|----------|------|-------|-------|-------|--------|
| КДЗ-1-1 | 5,8 | 301,1 | 398,3 | — | — |
| КДЗ-2-1 | 7,1 | 326,1 | 431,5 | — | — |
| КДЗ-3-1 | 8,4 | 351,6 | 465,5 | — | — |
| КДЗ-4-1 | 11,7 | — | 526,6 | 785,0 | — |
| КДЗ-5-1 | 12,6 | — | 545,7 | 813,6 | — |
| КДЗ-6-1 | 13,5 | — | 565,1 | 842,7 | — |
| КДЗ-7-1 | 14,0 | — | 575,2 | 857,9 | — |
| КДЗ-8-1 | 14,5 | — | 585,3 | 873,0 | — |
| КДЗ-9-1 | 15,9 | — | 610,1 | 910,4 | 1210,2 |
| КДЗ-10-1 | 17,9 | — | 651,0 | 971,6 | 1292,0 |

Арочная крепь из двутаврового профиля с бетонным заполнением

| | | | | | |
|----------|------|-------|-------|-------|-------|
| КДА-1-1 | 6,0 | 241,1 | 319,0 | — | — |
| КДА-2-1 | 7,2 | 253,3 | 335,2 | — | — |
| КДА-3-1 | 8,5 | 265,4 | 351,4 | — | — |
| КДА-4-1 | 11,8 | — | 392,7 | 585,5 | — |
| КДА-5-1 | 12,7 | — | 401,4 | 598,5 | — |
| КДА-6-1 | 13,6 | — | 410,1 | 611,6 | — |
| КДА-7-1 | 14,1 | — | 414,4 | 618,0 | — |
| КДА-8-1 | 14,6 | — | 418,8 | 624,6 | — |
| КДА-9-1 | 16,0 | — | 432,2 | 644,7 | 856,6 |
| КДА-10-1 | 18,0 | — | 449,3 | 670,4 | 891,2 |

Таблица 20

| Анкерная крепь с плоским | | | | | | | | |
|--------------------------|---|-------------|---------------|-------|-------|-------|------------------|--|
| Тип крепи | Сечение выработки в свету при откатке электровозами, м ² | | Вес крепи, кг | | | | Вес верхняка, кг | |
| | | | 2 | | 3 | | | |
| | аккумуляторными | контактными | 1,5 | 2,0 | 1,5 | 2,0 | | |
| КА5М-1900 | — | 5,5 | 26,75 | 29,21 | 31,85 | 35,54 | 16,55 | |
| КА5М-2100 | 4,7 | 5,4—5,5 | 29,50 | 31,96 | 34,60 | 38,29 | 19,30 | |
| КА5М-2300 | — | 5,9—6,0 | 36,45 | 38,91 | 41,55 | 45,24 | 26,25 | |
| КА5М-2500 | 5,6—5,7 | 6,4—6,6 | 37,45 | 39,91 | 42,55 | 46,24 | 27,25 | |
| КА5М-2700 | 6,0—6,1 | 6,9—7,0 | 40,00 | 42,46 | 45,10 | 48,79 | 29,80 | |
| КА5М-2900 | 6,4—6,6 | 7,4—7,6 | 42,29 | 44,76 | 43,79 | 51,08 | 32,09 | |
| КА5М-3100 | 6,8—7,1 | 7,9—8,2 | 43,86 | 46,31 | 48,95 | 52,64 | 33,65 | |

Примечание. 1,5; 2,0 — длина штанг, м; 2; 3 — количество штанг.

верхняком (МУП УССР)

| Вес штанг, кг | | Норма расхода металла, кг/м, при количестве анкеров на 1 м выработки | | | | | | | |
|---------------|-------|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | 0,5 | | | | 1,0 | | | |
| | | 2 | | 3 | | 2 | | 3 | |
| 1,5 | 2,0 | 1,5 | 2,0 | 1,5 | 2,0 | 1,5 | 2,0 | 1,5 | 2,0 |
| 15,30 | 18,99 | 13,38 | 14,61 | 15,93 | 17,77 | 26,75 | 29,21 | 31,85 | 35,54 |
| 15,30 | 18,99 | 14,75 | 15,98 | 17,30 | 19,15 | 29,50 | 31,96 | 34,60 | 38,29 |
| 15,30 | 18,99 | 18,23 | 19,46 | 20,78 | 22,62 | 36,45 | 38,91 | 41,55 | 45,24 |
| 15,30 | 18,99 | 18,73 | 19,96 | 21,28 | 23,12 | 37,45 | 39,91 | 42,55 | 46,24 |
| 15,30 | 18,99 | 20,00 | 21,23 | 22,55 | 24,29 | 40,00 | 42,46 | 45,10 | 48,79 |
| 15,30 | 18,99 | 21,15 | 22,38 | 23,70 | 25,54 | 42,39 | 44,76 | 47,39 | 51,08 |
| 15,30 | 18,99 | 21,93 | 23,16 | 24,48 | 26,32 | 43,86 | 46,31 | 48,95 | 52,64 |

Таблица 21

| Анкерная крепь с арочным | | | | | |
|--------------------------|--|-----------------------------|---------------|-------|------------------|
| Тип крепи | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | | Вес крепи, кг | | Вес верхняка, кг |
| | зона установленного горного давления | зона влияния очистных работ | 1,5 | 2,0 | |
| КА6-6,1 | 4,9 | — | 54,60 | 59,32 | 34,00 |
| КА6-7,0 | 6,0—5,9 | 5,2 | 54,60 | 59,32 | 34,00 |
| КА6-7,9 | 6,7 | 6,0 | 57,10 | 61,82 | 36,50 |
| КА6-9,2 | 8,0—7,9 | 7,1—7,4 | 52,00 | 56,72 | 31,40 |
| КА6-11,2 | 9,8—9,7 | 8,8—9,3 | 59,50 | 63,92 | 38,60 |
| КА6-13,8 | 12,1—12,6 | 11,2—11,6 | 68,40 | 73,12 | 47,80 |
| КА6-15,5 | 13,7—14,1 | 12,7—13,2 | 72,20 | 76,92 | 51,60 |

Примечание. 1,5; 2,0 — длина штанг, м; 2; 3 — количество штанг.

верхняком (МУП УССР)

| Вес штанги, кг | | Норма расхода металла, кг/м, при количестве анкеров на 1 м выработки | | | |
|----------------|-------|--|-------|-------|-------|
| | | 0,5 | | 1,0 | |
| | | 1,5 | 2,0 | 1,5 | 2,0 |
| 20,60 | 25,32 | 27,30 | 29,66 | 54,60 | 59,32 |
| 20,60 | 25,32 | 27,30 | 29,66 | 54,60 | 59,32 |
| 20,60 | 25,32 | 28,55 | 30,91 | 57,10 | 61,82 |
| 20,60 | 25,32 | 26,00 | 28,36 | 52,00 | 56,72 |
| 20,60 | 25,32 | 29,60 | 31,96 | 59,20 | 63,92 |
| 20,60 | 25,32 | 34,20 | 36,56 | 68,40 | 73,12 |
| 20,60 | 25,32 | 36,10 | 38,46 | 72,20 | 76,92 |

Таблица 22

| Тип крепи | Длина анкера, м | Анкерная крепь | | |
|--|-----------------|----------------|-------|-------|
| | | Норма расхода | | |
| | | анкеры без | | |
| | | 2 | 3 | 4 |
| Клинощелевая | 1,0 | 14,12 | 21,18 | 28,24 |
| | 1,5 | 19,72 | 29,58 | 39,44 |
| | 2,0 | 25,32 | 37,98 | 50,64 |
| Распорная (КА-5) | 1,0 | 8,68 | 13,02 | 17,36 |
| | 1,5 | 11,1 | 16,56 | 22,20 |
| | 2,0 | 18,44 | 27,66 | 36,88 |
| Железобетонная с арматурой из периодического профиля | 1,0 | 6,0 | 9,09 | 12,12 |
| | 1,5 | 8,0 | 12,0 | 16,0 |
| | 2,0 | 10,52 | 15,78 | 21,04 |
| Железобетонная с арматурой из проволоки | 1,0 | 5,22 | 7,83 | 10,44 |
| | 1,5 | 6,56 | 9,84 | 13,12 |
| | 2,0 | 7,88 | 11,82 | 15,76 |

(комбинат «Кизелуголь»)

| металла, кг/м, при количестве анкеров на 1 м выработки | | | | | | | | | |
|--|--------|--------|---------------------|-------|--------|--------|--------|--------|--|
| верхняков | | | анкеры с верхняками | | | | | | |
| 6 | 9 | 12 | 2 | 3 | 4 | 6 | 9 | 12 | |
| 42,36 | 63,54 | 84,72 | 41,72 | 62,28 | 83,04 | 123,66 | 187,24 | 249,32 | |
| 59,16 | 88,74 | 118,32 | 47,32 | 70,68 | 94,24 | 140,46 | 212,44 | 282,92 | |
| 75,96 | 113,94 | 151,92 | 52,92 | 79,08 | 105,44 | 157,26 | 237,64 | 316,52 | |
| 26,04 | 39,06 | 52,08 | 36,28 | 54,12 | 72,16 | 107,34 | 162,76 | 216,68 | |
| 33,30 | 49,95 | 66,60 | 38,7 | 57,75 | 77,0 | 114,6 | 173,65 | 231,2 | |
| 55,31 | 82,98 | 110,64 | 46,04 | 68,76 | 91,68 | 136,62 | 206,68 | 275,24 | |
| 18,18 | 27,27 | 36,36 | 33,66 | 50,19 | 66,92 | 99,48 | 150,97 | 200,96 | |
| 24,0 | 36,0 | 48,0 | 35,60 | 53,10 | 70,80 | 105,30 | 159,70 | 212,6 | |
| 31,56 | 47,34 | 63,12 | 38,12 | 56,88 | 75,84 | 112,76 | 171,04 | 227,72 | |
| 15,66 | 23,49 | 31,32 | 32,82 | 48,93 | 65,24 | 96,96 | 147,19 | 195,92 | |
| 19,68 | 29,52 | 39,36 | 34,16 | 50,94 | 67,92 | 100,98 | 153,22 | 203,96 | |
| 23,64 | 35,46 | 47,28 | 35,48 | 52,92 | 70,56 | 104,94 | 159,16 | 211,88 | |

Анкерная крепь (комбинаты «Кузбасса»)

| Длина анкеров, м | Норма расхода металла, кг м, при количестве анкеров на 1 м выработки | | | | | | | | | | | |
|---------------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | клинощелевые | | | | | | распорноклиновые | | | | | |
| | 3,00 | 3,33 | 3,75 | 4,00 | 4,67 | 5,00 | 3,00 | 3,33 | 3,75 | 4,00 | 4,67 | 5,00 |
| 1,20 | 16,38 | 18,20 | 20,47 | 21,84 | 25,68 | 27,30 | 12,78 | 14,20 | 15,98 | 17,04 | 19,88 | 21,30 |
| 1,25 | 16,92 | 18,80 | 21,15 | 22,56 | 26,32 | 28,20 | 13,14 | 14,60 | 16,43 | 17,52 | 20,44 | 21,90 |
| 1,5 | 19,59 | 21,77 | 24,46 | 26,12 | 30,47 | 32,65 | 15,00 | 16,67 | 18,75 | 20,00 | 23,33 | 25,00 |
| 1,6 | 20,64 | 22,93 | 25,80 | 27,52 | 32,11 | 34,40 | 15,75 | 17,50 | 19,69 | 21,00 | 24,50 | 26,25 |
| 1,8 | 22,77 | 25,30 | 28,46 | 30,36 | 35,42 | 37,95 | 17,22 | 19,13 | 21,53 | 22,96 | 26,97 | 28,70 |
| 2,0 | 24,90 | 27,67 | 31,12 | 33,20 | 38,73 | 41,50 | 18,69 | 20,77 | 23,36 | 24,92 | 29,07 | 31,15 |
| 2,2 | 27,03 | 30,03 | 33,79 | 36,04 | 42,05 | 45,05 | 20,19 | 22,43 | 25,24 | 26,92 | 31,41 | 33,65 |
| 2,5 | 30,24 | 33,60 | 37,80 | 40,32 | 47,04 | 50,40 | 22,41 | 24,90 | 28,01 | 29,88 | 34,19 | 37,35 |

Таблица 24

Решетчатые затяжки (МУП УССР и другие бассейны)

| Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Сечение арочной крепи, м ² | Норма расхода металла, кг на 1 м выработки, при длине затяжки | | | | | | | | | |
|--|---------------------------------------|---|-------|---------|-------|----------------------------|-------|-------|---------|-----|-----|
| | | 1000 мм | | 1500 мм | | 1000 мм | | | 1500 мм | | |
| | | АКП-3 и АП-3 | | | | АКП-5 при податливости, мм | | | | | |
| | | | | | | 300 | 500 | 700 | 300 | 500 | 700 |
| 5,2 | 7,0 | 18,72 | 16,96 | 18,72 | 21,40 | 21,40 | 16,96 | 19,38 | 19,38 | | |
| 6,0 | 7,9 | 21,40 | 19,38 | 21,40 | 21,40 | 24,08 | 19,38 | 19,38 | 21,81 | | |
| 7,1—7,4 | 9,2 | 24,08 | 21,81 | 24,08 | 24,08 | 24,08 | 21,81 | 21,81 | 21,81 | | |
| 8,9—9,3 | 11,2 | 24,08 | 21,81 | 24,08 | 26,75 | 26,75 | 21,81 | 24,23 | 24,23 | | |
| 11,7—11,6 | 13,8 | 26,75 | 24,23 | 26,75 | 26,75 | 29,42 | 24,23 | 24,23 | 26,65 | | |
| 12,7—13,1 | 15,5 | 29,42 | 26,65 | 29,42 | 29,42 | 29,42 | 26,65 | 26,65 | 26,65 | | |

Таблица 25

Шарнирно-подвесной верхняк из взаимозаменяемого шахтного профиля для железобетонной крепи (МУП УССР и другие объединения)

| Тип спецпрофиля | Сечение выработки в свету после осадки, м ² , при откатке | | | | | | Длина верхняка, мм | Вес верхняка, кг | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | |
|-----------------|--|---------------------------|------|------------|---------|------|--------------------|------------------|--|-------|--|
| | канатной | аккумуляторной | | контактной | | 0,75 | | | 1,00 | 1,50 | |
| | | угол падения пласта, град | | | | | | | | | |
| | | 2—4 | 8—12 | 2—4 | 8—12 | | | | | | |
| СВП-17 | 4,8 | 4,7 | 4,7 | 5,4 | 5,5 | 2100 | 43,2 | 32,4 | 43,2 | 64,8 | |
| | 5,2 | — | — | 5,9 | 6,0 | 2300 | 46,7 | 35,0 | 46,7 | 70,0 | |
| | 5,6 | 5,6 | 5,7 | 6,4 | 6,6 | 2500 | 50,0 | 37,5 | 50,0 | 75,0 | |
| СВП-22 | 6,0 | 6,0 | 6,1 | 6,9 | 7,0 | 2700 | 67,4 | 50,6 | 67,4 | 101,1 | |
| | — | 6,4 | 6,6 | 7,4 | 7,6 | 2900 | 71,7 | 53,8 | 71,7 | 107,6 | |
| СВП-27 | — | 6,8 | 7,1 | 7,9 | 8,2 | 3100 | 91,3 | 68,5 | 91,3 | 137,0 | |
| | — | 7,2 | 7,6 | 8,5 | 8,9—9,0 | 3300 | 96,5 | 72,4 | 96,5 | 144,8 | |
| | — | 7,8—8,1 | 8,1 | 9,2 | 9,2 | 3500 | 102,0 | 76,5 | 102,0 | 153,0 | |

Шарнирно-подвесной верхняк из взаимозаменяемого шахтного

| Сечение выработки в свету, м ² | Вес верхняка, кг | Вес крепежных деталей, кг | | | | Вес межрамного соединения, кг | | |
|---|------------------|---------------------------|-------|-------|-------|-------------------------------|------|------|
| | | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 |
| 6,4 | 53,91 | 31,47 | 27,69 | — | — | 8,21 | 6,32 | — |
| 7,9 | 59,97 | 31,47 | — | 25,75 | — | 8,21 | — | 5,35 |
| 8,3 | 66,62 | 31,47 | 27,69 | — | — | 8,21 | 6,32 | — |
| 9,3 | 94,28 | 31,47 | — | 25,75 | — | 8,49 | — | 5,63 |
| 12,0 | 114,97 | — | 27,69 | — | 24,61 | — | 6,60 | — |
| 14,8 | 134,14 | — | — | 25,75 | 24,61 | — | — | 5,63 |
| 17,0 | 183,73 | — | — | — | 24,61 | — | — | — |

Примечание. 1,0; 1,5; 2,0; 2,5 — количество рам на 1 м выработки.

Шарнирно-подвесной верхняк из взаимозаменяемого шахтного профиля (Донецкий, Карагандинский и

| Область применения крепи | Тип спец-профиля | Сечение выработки в свету после осадки, м ² , при откатке | | | |
|--|------------------|--|-------------|-------------------------|----------|
| | | аккумуляторной с колеей, мм | | контактной с колеей, мм | |
| | | 600 | 900 | 600 | 900 |
| Квершлаг и штреки одно- и двух-путевые | СВП-14 | — | — | 5,4; 5,9 | — |
| | СВП-17 | 4,8—5,1 | — | 5,9 | 6,7 |
| | | — | 5,6—6,0 | — | 6,5 |
| | СВП-19 | — | 5,9 | 6,9; 7,5 | — |
| | | 6,4 | — | 7,5 | 8,3 |
| | СВП-22 | — | 6,9—7,4 | 8,6 | 8,0 |
| | СВП-27 | 7,2 | 7,4 | 8,3; 9,2 | — |
| | СВП-27 | 7,7—8,4 | — | 8,8—9,1 | 9,0; 9,8 |
| | | — | 8,2—8,5 | 9,9—10,2 | — |
| | — | 8,9—9,3 | — | 9,8; 10,8 | 10,9 |
| 9,0—0,3 | | 9,1—10,0 | 10,3; 10,7; | 10,5— | |
| — | 9,4; 9,8; 10,3 | — | 11,3 | 10,9 | |
| | — | — | 10,8 | — | |
| — | — | — | 11,5; 12,3 | 11,5; | |
| | — | — | — | 11,9; | |
| — | 10,2 | 10,4—11,1 | — | 12,6 | |
| | — | — | — | 12,0; | |
| — | — | — | — | 13,0 | |
| | — | — | — | — | |
| Бремсберги, уклоны и людские ходки | СВП-14 | 4,6 | 4,7 | — | — |
| | СВП-14 | 5,0 | — | — | — |
| | СВП-17 | 5,5 | — | — | — |
| | СВП-17 | 5,9 | 6,0 | — | — |
| | СВП-19 | — | 6,3; 6,5 | — | — |

* По Типовому проекту 401—11—33

Таблица 26
профиля для железобетонной крепи (Карагандинский бассейн)

| Сечение выработки, м ² | Вес одного компл. крепи, кг | | | | Норма расхода металла, кг/м | | | | |
|-----------------------------------|-----------------------------|--------|--------|--------|-----------------------------|--------|--------|--------|-----|
| | 2,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 |
| — | 93,59 | 87,92 | — | — | 93,59 | 131,88 | — | — | — |
| — | 99,66 | — | 91,07 | — | 99,66 | — | 182,14 | — | — |
| — | 106,30 | 100,63 | — | — | 106,30 | 150,95 | — | — | — |
| — | 134,24 | — | 125,66 | — | 134,24 | — | 251,32 | — | — |
| 5,06 | — | 149,26 | — | 144,64 | — | 223,89 | — | 361,60 | — |
| 5,06 | — | — | 165,52 | 163,81 | — | — | 331,04 | 409,53 | — |
| 5,06 | — | — | — | 213,40 | — | — | — | 533,50 | — |

Таблица 27

для крепи из железобетонных прямоугольных пустотелых стоек* другие бассейны)

| Размер и вес верхняка | | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м | | | | | |
|-----------------------|---------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| длина, мм | вес, кг | на 1 м | | | | | |
| | | 0,9 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 2,0 | 2,5 |
| 1900 | 36,1 | 32,4 | 36,1 | 45,2 | 54,2 | 72,2 | 90,2 |
| 2100 | 39,0 | 35,0 | 39,0 | 48,7 | 58,4 | 78,0 | 97,6 |
| 2300 | 46,7 | 42,0 | 46,7 | 58,4 | 70,2 | 93,4 | 116,8 |
| 2500 | 50,2 | 45,2 | 50,2 | 62,8 | 75,3 | 100,4 | 125,5 |
| 2700 | 60,6 | 54,4 | 60,6 | 75,8 | 91,0 | 121,2 | 151,3 |
| 2900 | 71,6 | 74,4 | 71,6 | 89,4 | 107,4 | 143,2 | 179,0 |
| 3100 | 91,1 | 82,0 | 91,1 | 113,8 | 137,7 | 182,2 | 227,7 |
| 3300 | 96,5 | 86,7 | 96,5 | 120,5 | 144,7 | 193,0 | 241,0 |
| 3500 | 101,9 | 91,7 | 101,9 | 127,5 | 153,0 | 203,8 | 255,0 |
| 3700 | 107,3 | 96,7 | 107,3 | 138,3 | 161,0 | 214,6 | 268,8 |
| 3900 | 112,7 | 101,3 | 112,7 | 141,0 | 169,0 | 225,4 | 291,2 |
| 4100 | 118,1 | 106,3 | 118,1 | 147,8 | 177,3 | 236,2 | 282,0 |
| 4300 | 123,5 | 111,0 | 123,5 | 154,5 | 185,4 | 247,0 | 309,0 |
| 4500 | 128,9 | 116,0 | 128,9 | 161,2 | 193,3 | 257,8 | 322,0 |
| 1900 | 36,1 | 32,4 | 36,1 | 45,2 | 54,2 | 72,2 | 90,2 |
| 2100 | 39,0 | 35,0 | 39,0 | 48,7 | 58,4 | 78,0 | 97,6 |
| 2300 | 46,7 | 42,0 | 46,7 | 58,4 | 70,2 | 93,4 | 116,8 |
| 2500 | 50,2 | 45,2 | 50,2 | 62,8 | 75,3 | 100,4 | 125,5 |
| 2700 | 60,6 | 54,4 | 60,6 | 75,8 | 91,0 | 121,2 | 151,3 |

Таблица 28

Шарнирно-подвесной верхняя

| Область применения крепи | Тип верхняя | Сечение выработки в свету после осадки, м ² , при откатке | | | | | | | |
|--|--------------|--|--------------|----------------------|--------------|--------------|--------------|------|---|
| | | канатной | | электровозами | | | | | |
| | | колея 600 мм | колея 900 мм | аккумуляторными | | контактными | | | |
| | | | | подвеска провода, мм | | 2000 | | 2200 | |
| колея 600 мм | колея 900 мм | колея 600 мм | колея 900 мм | колея 600 мм | колея 900 мм | колея 600 мм | колея 900 мм | | |
| Квершлаг и коренные штреки | I 12 | — | — | — | — | 5,5 | — | — | — |
| | I 12 | 4,7 | — | 5,5 | — | — | — | — | — |
| | I 12 | — | — | — | 6,0 | 6,5 | 6,6 | — | — |
| | I 14 | 5,5 | 5,6 | 6,4 | — | 7,0 | — | — | — |
| | I 14 | 5,9 | — | 6,9 | 7,0 | — | 7,7 | — | — |
| | | | | | 7,2 | | | | |
| | I 16 | 6,3 | 6,4 | 7,4 | 7,5 | 8,1 | 8,2 | — | — |
| | I 16 | 6,7 | 6,8 | 7,8 | 7,9 | 8,6 | 8,7 | — | — |
| | | | | | 8,2 | | | | |
| | I 18a | 7,1 | 7,3 | 8,3 | 8,6 | 9,1 | 9,2 | — | — |
| | I 18a | 7,5 | 7,8 | 7,7 | 9,1 | — | 9,6 | — | — |
| | I 18a | 8,0 | — | 9,2 | 9,7 | 10,1 | — | — | — |
| | | | | | 9,6 | | | | |
| | I 20a | 8,4 | 8,7 | 8,8 | 9,7 | 9,8 | 10,6 | 10,8 | — |
| | I 20a | 8,8 | 8,9 | 10,2 | 10,7 | 11,1 | 11,3 | — | — |
| | | | | 9,3 | | | | | |
| I 20a | 9,2 | 9,3 | 10,7 | 10,8 | — | 11,8 | — | — | |
| | | | | 11,0 | | | | | |
| I 20a | 9,6 | 9,8 | 11,1 | 11,3 | 12,2 | 12,3 | 12,4 | — | |
| | | | | | | 12,8 | | | |
| I 20a | 10,0 | 10,2 | 11,6 | 11,8 | — | — | — | — | |
| Капитальные бремсберги, уклоны и людские ходки | I 12 | 4,7 | 4,7 | — | — | — | — | — | — |
| | I 12 | — | 5,1 | — | — | — | — | — | — |
| | I 14 | 5,5 | — | — | — | — | — | — | — |
| | I 14 | — | 5,9 | — | — | — | — | — | — |
| | I 16 | 6,3 | — | — | — | — | — | — | — |
| | I 16 | 6,7 | — | — | — | — | — | — | — |
| | I 20a | — | 8,4 | — | — | — | — | — | — |
| Сбойки | I 12 | 3,6 | — | — | — | — | — | — | — |

из двутавра для железобетонной крепи (МУП УССР и другие объединения)

| Длина верхняя, мм | Вес верхняя, кг | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | | | | |
|-------------------|-----------------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | 0,8 | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 |
| 1900 | 31,5 | 25,2 | 31,5 | 47,3 | 63,0 | 78,8 | 94,5 |
| 2100 | 33,8 | 27,0 | 33,8 | 50,7 | 67,6 | 84,5 | 101,4 |
| 2300 | 36,1 | 28,9 | 36,1 | 54,2 | 72,2 | 90,3 | 108,3 |
| 2500 | 44,7 | 35,8 | 44,7 | 67,1 | 89,4 | 111,8 | 134,1 |
| 2700 | 47,4 | 37,9 | 47,4 | 71,1 | 94,8 | 118,5 | 142,2 |
| 2900 | 57,5 | 46,0 | 57,5 | 86,3 | 115,0 | 143,8 | 172,5 |
| 3100 | 60,7 | 48,6 | 60,7 | 91,1 | 121,4 | 151,8 | 182,1 |
| 3300 | 77,6 | 62,1 | 77,6 | 116,4 | 155,2 | 194,0 | 232,8 |
| 3500 | 81,6 | 65,3 | 81,6 | 122,4 | 163,2 | 204,0 | 244,8 |
| 3700 | 85,6 | 68,5 | 85,6 | 128,4 | 171,2 | 214,0 | 256,8 |
| 3900 | 101,0 | 80,8 | 101,0 | 151,5 | 202,0 | 252,5 | 303,0 |
| 4100 | 105,5 | 84,4 | 105,5 | 158,3 | 211,0 | 263,8 | 316,5 |
| 4300 | 110,1 | 88,1 | 110,1 | 165,2 | 220,2 | 275,3 | 330,3 |
| 4500 | 114,6 | 91,7 | 114,6 | 171,9 | 229,2 | 285,5 | 343,8 |
| 4700 | 119,2 | 95,4 | 119,2 | 178,8 | 238,4 | 298,0 | 357,6 |
| 2100 | 33,8 | 27,0 | 33,8 | 50,7 | 67,6 | 84,5 | 101,4 |
| 2300 | 36,1 | 28,9 | 36,1 | 54,2 | 72,2 | 90,3 | 108,3 |
| 2500 | 44,7 | 35,8 | 44,7 | 67,1 | 89,4 | 111,8 | 134,1 |
| 2700 | 47,4 | 37,9 | 47,4 | 71,1 | 94,8 | 118,5 | 142,2 |
| 2900 | 57,5 | 46,0 | 57,5 | 86,3 | 115,0 | 143,8 | 172,5 |
| 3100 | 60,7 | 48,6 | 60,7 | 91,1 | 121,4 | 151,8 | 182,1 |
| 3900 | 101,0 | 80,8 | 101,0 | 151,5 | 202,0 | 252,5 | 303,0 |
| 1900 | 31,5 | 25,2 | 31,5 | 47,3 | 63,0 | 78,8 | 94,5 |

**Арочный верхняк из взаимозаменяемого шахтного профиля для комбинированной железобетонной крепи
(комбинаты «Тулауголь» и «Новомосковскуголь»)**

| Выработки | | | Колея, мм | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | | |
|--------------------|------------|-------|-----------|--|-------|-------|--|
| | | | | I | | II | |
| | | | | 1,5 | 2 | 3 | |
| Главные путевые | откаточные | двух- | 600 | 270,9 | 361,2 | 541,8 | |
| Главные путевые | откаточные | двух- | 900 | 294,0 | 392,0 | 588,0 | |

Примечание. I, II — группы условий поддержания выработок.

Таблица 30

**Плоскобалочный верхняк к железобетонной крепи типа АП
конструкции НИИОГР (Карагандинский бассейн)**

| Сечение выработки в свету, м ² | Длина балки верх- няка, мм | Вес балки верхняка, кг | | | Вес кре- пежных деталей замка, кг | Вес верх- няка, кг | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м выработки | | | |
|--|--|------------------------|--------|--------|--|-----------------------|---|--------|--------|--------|
| | | I № 16 | I № 18 | I № 20 | | | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 |
| 5,7 | 2300 | 47,2 | — | — | 9,8 | 57,0 | 57,0 | 88,5 | 174 | 142,5 |
| 6,2 | 3075 | 63,04 | — | — | 9,8 | 72,84 | 72,84 | 109,3 | 145,66 | 182,1 |
| 7,3 | 3225 | — | 77,7 | — | 9,8 | 87,5 | 87,5 | 131,25 | 175,0 | 218,75 |
| 7,9 | 3475 | — | 83,7 | — | 9,8 | 93,5 | 93,5 | 140,25 | 187,0 | 233,75 |
| 9,0 | 4000 | — | — | 111,6 | 9,8 | 121,4 | 121,4 | 182,1 | 242,8 | 303,5 |

Таблица 31

**Накладные верхняки из двутавровых балок для крепи
(Донецкий, Карагандинский)**

| Область применения крепи | Номер двутавра | Сечение выработки в свету после осадки, м ² , при откатке | | | |
|------------------------------------|----------------|--|----------|-------------------------|-----------|
| | | аккумуляторной с колеей, мм | | контактной с колеей, мм | |
| | | 600 | 900 | 600 | 900 |
| Квершлагаи и штреки | 12 | — | — | 5,4 | — |
| » | » | 4,8 | — | 5,9 | 6,5 |
| одно- и двух-путевые | » | 5,1 | 5,6 | 6,0 | 6,7 |
| » | 14 | — | 5,9 | 6,9 | — |
| » | » | 6,4 | — | 7,5 | 8,3 |
| » | 16 | — | 6,9 | 7,6 | 8,0 |
| » | » | 7,2 | 7,4 | 8,3 | — |
| » | 18 | 7,7 | — | 8,8 | 9,0 |
| » | » | — | 8,2 | 9,9 | — |
| » | » | 8,9—9,3 | — | 10,7 | 10,9 |
| » | 20а | 9,0—9,3 | 9,1—10,0 | 10,8—11,3 | 10,5—10,9 |
| » | » | 9,4—9,8 | — | 10,8 | — |
| » | » | — | — | 11,5 | 11,9 |
| » | » | 10,2 | 11,5 | 12,3 | 12,6 |
| » | » | 12,0 | 13,0 | — | 13,5 |
| Бремсберги, уклоны и людские ходки | 12 | 4,6 | 4,7 | — | — |
| » | » | 5,0 | — | — | — |
| » | » | 5,5 | — | — | — |
| » | 14 | 5,9 | 6,0 | — | — |
| » | » | — | 6,5 | — | — |

2. ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ НОРМЫ РАСХОДА ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ПРИ ИХ

Железобетонная сборная крепь из жестких трубчатых стоек

| Область применения крепи | Диаметр стоек, мм | Длина стоек, мм | Вес стоек, кг | Объем стоек, м ³ |
|--|-------------------|-----------------|---------------|-----------------------------|
| Квершлагаи и штреки | 200 | 2550 | 102,0 | 0,039 |
| | 200 | 2850 | 114,0 | 0,043 |
| | 200 | 3050 | 122,0 | 0,047 |
| Капитальные бремсберги, уклоны и людские ходки | 200 | 2300 | 92,0 | 0,035 |
| Сбойки | 150 | 2000 | 60,0 | 0,022 |

из железобетонных прямоугольных пустотелых стоек и другие бассейны)

| Размер и вес верхняка | | Норма расхода металла, кг/м, при количестве рам на 1 м | | | | | |
|-----------------------|---------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| длина, мм | вес, кг | 0,9 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 2,0 | 2,5 |
| 1960 | 24,6 | 22,4 | 24,6 | 30,7 | 36,9 | 49,2 | 61,5 |
| 2160 | 26,9 | 24,2 | 26,9 | 33,7 | 40,4 | 53,8 | 67,3 |
| 2360 | 29,2 | 26,3 | 29,2 | 36,5 | 43,8 | 58,4 | 72,0 |
| 2560 | 37,0 | 33,3 | 37,0 | 46,2 | 55,5 | 74,0 | 92,5 |
| 2760 | 39,8 | 35,8 | 39,8 | 49,7 | 59,7 | 79,6 | 99,7 |
| 2960 | 49,1 | 44,1 | 49,1 | 61,3 | 73,6 | 98,2 | 122,7 |
| 3160 | 52,3 | 47,1 | 52,3 | 65,3 | 78,4 | 104,6 | 130,8 |
| 3360 | 68,8 | 62,0 | 68,8 | 86,2 | 103,2 | 137,6 | 172,2 |
| 3560 | 72,8 | 65,6 | 72,8 | 91,2 | 109,4 | 145,6 | 182,4 |
| 3760 | 76,8 | 69,3 | 76,8 | 96,2 | 115,3 | 153,6 | 192,2 |
| 3960 | 91,9 | 82,7 | 91,9 | 114,7 | 137,9 | 183,8 | 229,8 |
| 4160 | 96,4 | 86,8 | 96,4 | 120,6 | 144,6 | 192,8 | 241,0 |
| 4360 | 101,0 | 90,9 | 101,0 | 126,4 | 151,5 | 202,0 | 252,5 |
| 4560 | 105,5 | 95,0 | 105,5 | 132,0 | 158,4 | 211,0 | 264,2 |
| 4760 | 110,1 | 99,1 | 110,1 | 137,6 | 165,1 | 220,2 | 275,2 |
| 1960 | 24,6 | 22,4 | 24,6 | 30,7 | 36,9 | 49,2 | 61,5 |
| 2160 | 26,9 | 24,2 | 26,9 | 33,7 | 40,4 | 53,8 | 67,3 |
| 2360 | 29,2 | 26,3 | 29,2 | 36,5 | 43,8 | 58,4 | 72,0 |
| 2560 | 37,0 | 33,3 | 37,0 | 46,2 | 55,5 | 74,0 | 92,5 |
| 2760 | 39,8 | 35,8 | 39,8 | 49,8 | 59,7 | 79,6 | 99,7 |

НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК ПРИ ПРОВЕДЕНИИ

Таблица 32

и металлического верхняка (МУП УССР и другие объединения)

| Норма расхода железобетона, м ³ /м, при количестве рам на 1 м выработки | | | | | |
|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,8 | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 |
| 0,062 | 0,078 | 0,117 | 0,156 | 0,195 | 0,234 |
| 0,068 | 0,085 | 0,128 | 0,170 | 0,213 | 0,255 |
| 0,075 | 0,094 | 0,141 | 0,188 | 0,235 | 0,282 |
| 0,056 | 0,070 | 0,105 | 0,140 | 0,175 | 0,210 |
| 0,035 | 0,044 | 0,066 | 0,088 | 0,110 | 0,132 |

Железобетонная сборная крепь из податливых трубчатых стоек

| Область применения крепи | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | | | | Длина стоек, мм | | Норма расхода | |
|--------------------------|--|------|--------------|------|-----------------|---------|---------------|---|
| | колея 600 мм | | колея 900 мм | | нижней | верхней | 0,75 | |
| | угол падения пласта, град. | | | | | | 2 | 4 |
| | 2—4 | 8—12 | 2—4 | 8—12 | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |

а) При откатке аккумулятора

Величина податливости 300 мм

| | | | | | | | | |
|--------|---------|-----|-----|-----|------|------|-------|-------|
| Штреки | 4,7 | 4,7 | — | — | 2500 | 2900 | 0,068 | 0,065 |
| | 5,6 | 5,7 | 5,6 | 5,7 | 2500 | 2900 | 0,065 | 0,065 |
| | 6,0 | 6,1 | — | — | 2500 | 2900 | 0,068 | 0,065 |
| | 6,4 | 6,6 | 6,4 | 6,6 | 2500 | 3100 | 0,068 | 0,065 |
| | 6,8 | 7,1 | 6,8 | 7,1 | 2500 | 3100 | 0,068 | 0,068 |
| | 7,2 | 7,6 | 7,2 | 7,6 | 2500 | 3100 | 0,068 | 0,065 |
| | 7,8—8,1 | 8,1 | 7,8 | 8,1 | 2500 | 3100 | 0,068 | 0,068 |

Величина податливости 400 мм

| | | | | | | | | |
|--------|---------|-----|-----|-----|------|------|-------|-------|
| Штреки | 4,7 | 4,7 | — | — | 2500 | 2900 | 0,068 | 0,068 |
| | 5,6 | 5,7 | 5,6 | 5,7 | 2500 | 3100 | 0,068 | 0,070 |
| | 6,0 | 6,1 | — | — | 2500 | 3100 | 0,070 | 0,070 |
| | 6,4 | 6,6 | 6,4 | 6,6 | 2500 | 3100 | 0,070 | 0,070 |
| | 6,8 | 7,1 | 6,8 | 7,1 | 2500 | 3100 | 0,070 | 0,070 |
| | 7,2 | 7,6 | 7,2 | 7,6 | 2500 | 3100 | 0,070 | 0,070 |
| | 7,8—8,1 | 8,1 | 7,8 | 8,1 | 2500 | 3300 | 0,070 | 0,070 |

Величина податливости 550 мм

| | | | | | | | | |
|--------|---------|-----|-----|-----|------|------|-------|-------|
| Штреки | 4,7 | 4,7 | — | — | 2500 | 3100 | 0,072 | 0,072 |
| | 5,6 | 5,7 | 5,6 | 5,7 | 2500 | 3100 | 0,072 | 0,070 |
| | 6,0 | 6,1 | — | — | 2500 | 3100 | 0,072 | 0,072 |
| | 6,4 | 6,6 | 6,4 | 6,6 | 2700 | 3300 | 0,072 | 0,074 |
| | 6,8 | 7,1 | 6,8 | 7,1 | 2700 | 3300 | 0,072 | 0,074 |
| | 7,2 | 7,6 | 7,2 | 7,6 | 2700 | 3300 | 0,072 | 0,074 |
| | 7,8—8,1 | 8,1 | 7,8 | 8,1 | 2700 | 3300 | 0,072 | 0,074 |

б) При откатке контак

Величина податливости 300 мм

| | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|------|------|-------|-------|
| 5,4 | 5,5 | — | — | 2700 | 3100 | 0,072 | 0,074 |
| — | — | 5,9 | 6,0 | 2700 | 3300 | 0,072 | 0,074 |
| 6,4 | 6,6 | — | — | 2700 | 3300 | 0,072 | 0,074 |
| 6,9 | 7,0 | 6,9 | 7,0 | 2700 | 3300 | 0,074 | 0,074 |
| 7,4 | 7,6 | 7,4 | 7,6 | 2700 | 3300 | 0,074 | 0,074 |

и металлического верхняка (МУП УССР и другие бассейны)

железобетона, м³/м, при количестве рам на 1 м выработки

| | | 1,0 | | | | 1,5 | | | |
|----------------------------|----|-----|----|----|----|-----|----|----|----|
| угол падения пласта, град. | | | | | | | | | |
| 8 | 12 | 2 | 4 | 8 | 12 | 2 | 4 | 8 | 12 |
| 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 |

торными электровозами

(мощность пласта до 0,7 м)

| | | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,065 | 0,068 | 0,090 | 0,087 | 0,087 | 0,087 | 0,090 | 0,135 | 0,131 | 0,131 | 0,135 |
| 0,065 | 0,068 | 0,087 | 0,087 | 0,087 | 0,090 | 0,131 | 0,131 | 0,131 | 0,135 | |
| 0,068 | 0,068 | 0,090 | 0,087 | 0,090 | 0,090 | 0,135 | 0,131 | 0,135 | 0,135 | |
| 0,068 | 0,070 | 0,090 | 0,087 | 0,090 | 0,093 | 0,135 | 0,131 | 0,135 | 0,140 | |
| 0,068 | 0,070 | 0,090 | 0,090 | 0,090 | 0,093 | 0,135 | 0,135 | 0,135 | 0,140 | |
| 0,068 | 0,070 | 0,090 | 0,087 | 0,090 | 0,093 | 0,135 | 0,131 | 0,135 | 0,140 | |
| 0,068 | 0,070 | 0,090 | 0,090 | 0,090 | 0,093 | 0,135 | 0,135 | 0,135 | 0,140 | |

(мощность пласта 0,71—1 м)

| | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,068 | 0,068 | 0,090 | 0,090 | 0,090 | 0,090 | 0,135 | 0,135 | 0,135 | 0,135 |
| 0,068 | 0,070 | 0,090 | 0,093 | 0,090 | 0,093 | 0,135 | 0,140 | 0,135 | 0,140 |
| 0,068 | 0,070 | 0,093 | 0,093 | 0,090 | 0,093 | 0,140 | 0,140 | 0,135 | 0,140 |
| 0,068 | 0,070 | 0,093 | 0,093 | 0,090 | 0,093 | 0,140 | 0,140 | 0,135 | 0,140 |
| 0,068 | 0,070 | 0,093 | 0,093 | 0,090 | 0,093 | 0,140 | 0,140 | 0,135 | 0,140 |
| 0,068 | 0,070 | 0,093 | 0,093 | 0,090 | 0,093 | 0,140 | 0,140 | 0,135 | 0,140 |
| 0,070 | 0,072 | 0,093 | 0,093 | 0,093 | 0,096 | 0,140 | 0,140 | 0,140 | 0,144 |

(мощность пласта 1,01—1,3 м)

| | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,072 | 0,070 | 0,096 | 0,096 | 0,096 | 0,093 | 0,144 | 0,144 | 0,144 | 0,140 |
| 0,072 | 0,070 | 0,096 | 0,093 | 0,096 | 0,093 | 0,144 | 0,140 | 0,144 | 0,140 |
| 0,072 | 0,074 | 0,096 | 0,096 | 0,096 | 0,099 | 0,144 | 0,144 | 0,144 | 0,149 |
| 0,072 | 0,074 | 0,096 | 0,099 | 0,096 | 0,099 | 0,144 | 0,149 | 0,144 | 0,149 |
| 0,072 | 0,074 | 0,096 | 0,099 | 0,096 | 0,099 | 0,144 | 0,149 | 0,144 | 0,149 |
| 0,072 | 0,074 | 0,096 | 0,099 | 0,096 | 0,099 | 0,144 | 0,149 | 0,144 | 0,149 |
| 0,072 | 0,074 | 0,096 | 0,099 | 0,096 | 0,099 | 0,144 | 0,149 | 0,144 | 0,149 |

тными электровозами

(мощность пласта до 0,7 м)

| | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,072 | 0,072 | 0,096 | 0,099 | 0,096 | 0,096 | 0,144 | 0,149 | 0,144 | 0,144 |
| 0,072 | 0,074 | 0,096 | 0,099 | 0,096 | 0,099 | 0,144 | 0,149 | 0,144 | 0,149 |
| 0,072 | 0,074 | 0,096 | 0,099 | 0,096 | 0,099 | 0,144 | 0,149 | 0,144 | 0,149 |
| 0,072 | 0,074 | 0,099 | 0,099 | 0,096 | 0,099 | 0,149 | 0,149 | 0,144 | 0,149 |
| 0,074 | 0,074 | 0,099 | 0,099 | 0,099 | 0,099 | 0,149 | 0,149 | 0,149 | 0,149 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|-------------------------------------|-----|-----|-----|-----|------|------|-------|-------|
| | 7,9 | 8,2 | 7,9 | 8,2 | 2700 | 3300 | 0,074 | 0,074 |
| | 8,5 | 8,9 | 8,5 | 8,9 | 2700 | 3500 | 0,074 | 0,074 |
| | — | — | 8,9 | 9,0 | 2700 | 3500 | 0,074 | 0,074 |
| | 9,2 | 9,2 | — | — | 2700 | 3500 | 0,074 | 0,074 |
| Величина податливости 400 мм | | | | | | | | |
| | 5,4 | 5,5 | — | — | 2700 | 3300 | 0,077 | 0,074 |
| | — | — | 5,9 | 6,0 | 2900 | 3300 | 0,077 | 0,074 |
| | 6,4 | 6,6 | — | — | 2700 | 3300 | 0,077 | 0,074 |
| | 6,9 | 7,0 | 6,9 | 7,0 | 2700 | 3300 | 0,077 | 0,074 |
| | 7,4 | 7,6 | 7,4 | 7,6 | 2700 | 3300 | 0,077 | 0,074 |
| | 7,9 | 8,2 | 7,9 | 8,2 | 2700 | 3500 | 0,077 | 0,074 |
| | 8,5 | 8,9 | 8,5 | 8,9 | 2700 | 3500 | 0,077 | 0,079 |
| | — | — | 8,9 | 9,0 | 2700 | 3500 | 0,077 | 0,077 |
| | 9,2 | 9,2 | — | — | 2700 | 3500 | 0,077 | 0,077 |
| Величина податливости 550 мм | | | | | | | | |
| | 5,4 | 5,5 | — | — | 2900 | 3300 | 0,079 | 0,079 |
| | — | — | 5,9 | 6,0 | 2900 | 3500 | 0,079 | 0,079 |
| | 6,4 | 6,6 | — | — | 2900 | 3500 | 0,079 | 0,079 |
| | 6,9 | 7,0 | 6,9 | 7,0 | 2900 | 3500 | 0,079 | 0,079 |
| | 7,4 | 7,6 | 7,4 | 7,6 | 2900 | 3500 | 0,079 | 0,079 |
| | 7,9 | 8,2 | 7,9 | 8,2 | 2900 | 3500 | 0,079 | 0,079 |
| | 8,5 | 8,9 | 8,5 | 8,9 | 2900 | 3500 | 0,079 | 0,079 |
| | — | — | 8,9 | 9,0 | 2900 | 3500 | 0,079 | 0,079 |
| | 9,2 | 9,2 | — | — | 2900 | 3500 | 0,079 | 0,079 |

Наклонные
выработки

Норма расхода железобетона на крепление
рамы на 1 м; 0,092 м³ при 1 раме и 0,143 м³

| 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 |
|-------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,074 | 0,074 | 0,099 | 0,099 | 0,099 | 0,099 | 0,149 | 0,149 | 0,149 | 0,149 |
| 0,077 | 0,077 | 0,099 | 0,099 | 0,102 | 0,102 | 0,149 | 0,149 | 0,153 | 0,153 |
| 0,074 | 0,077 | 0,099 | 0,099 | 0,099 | 0,102 | 0,149 | 0,149 | 0,149 | 0,153 |
| 0,077 | 0,077 | 0,099 | 0,099 | 0,102 | 0,102 | 0,149 | 0,149 | 0,153 | 0,153 |
| (мощность пласта 0,71—1 м) | | | | | | | | | |
| 0,072 | 0,072 | 0,102 | 0,099 | 0,096 | 0,096 | 0,153 | 0,149 | 0,144 | 0,144 |
| 0,074 | 0,077 | 0,102 | 0,099 | 0,099 | 0,102 | 0,153 | 0,149 | 0,149 | 0,153 |
| 0,077 | 0,074 | 0,102 | 0,099 | 0,102 | 0,099 | 0,153 | 0,149 | 0,153 | 0,149 |
| 0,077 | 0,074 | 0,102 | 0,099 | 0,102 | 0,099 | 0,153 | 0,149 | 0,153 | 0,149 |
| 0,077 | 0,077 | 0,102 | 0,099 | 0,102 | 0,102 | 0,153 | 0,149 | 0,153 | 0,153 |
| 0,077 | 0,079 | 0,102 | 0,105 | 0,102 | 0,105 | 0,153 | 0,158 | 0,153 | 0,158 |
| 0,077 | 0,077 | 0,102 | 0,102 | 0,102 | 0,102 | 0,153 | 0,153 | 0,153 | 0,153 |
| 0,077 | 0,079 | 0,102 | 0,102 | 0,102 | 0,105 | 0,153 | 0,153 | 0,153 | 0,158 |
| (мощность пласта 1,01—1,3 м) | | | | | | | | | |
| 0,079 | 0,077 | 0,105 | 0,105 | 0,105 | 0,102 | 0,158 | 0,158 | 0,158 | 0,153 |
| 0,079 | 0,079 | 0,105 | 0,105 | 0,105 | 0,105 | 0,158 | 0,158 | 0,158 | 0,158 |
| 0,079 | 0,079 | 0,105 | 0,105 | 0,105 | 0,105 | 0,158 | 0,158 | 0,158 | 0,158 |
| 0,081 | 0,079 | 0,105 | 0,105 | 0,108 | 0,105 | 0,158 | 0,158 | 0,162 | 0,158 |
| 0,081 | 0,079 | 0,105 | 0,105 | 0,108 | 0,105 | 0,158 | 0,158 | 0,162 | 0,158 |
| 0,081 | 0,079 | 0,105 | 0,105 | 0,108 | 0,105 | 0,158 | 0,158 | 0,162 | 0,158 |
| 0,081 | 0,079 | 0,105 | 0,105 | 0,108 | 0,105 | 0,158 | 0,158 | 0,162 | 0,158 |
| 0,081 | 0,080 | 0,105 | 0,105 | 0,108 | 0,106 | 0,158 | 0,158 | 0,162 | 0,159 |
| 0,081 | 0,079 | 0,105 | 0,105 | 0,108 | 0,105 | 0,158 | 0,158 | 0,162 | 0,158 |

наклонных выработок не зависит от их сечения и равна 0,069 м³ при 0,75
при 1,5 рамы на 1 м выработки.

**Железобетонная рамная крепь из жестких прямо
(Донецкий, Карагандинский)**

| Область применения крепей | Вид электровозной откатки | Колея, мм | Размеры |
|--|--|--------------|-----------|
| | | | длина, мм |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Квершлаг и коренные штреки одно- и двух- путевые | Аккумуляторная | 600 | 2500 |
| | | 900 | 2700 |
| | Контактная: | | |
| | а) подвеска провода на высоте 2000 мм | 600 и 900 | 2900 |
| | б) подвеска провода на высоте 2200 мм | 600 и 900 | 3100 |
| Капитальные бремсбер- ги и уклоны | Концевая откатка или конвейер | 600 и 900 | 2300 |
| Капитальные людские ходки | Механизированный подъем людей | 600 | 2300 |
| | | 900 | 2500 |
| Вентиляционные сбойки | | | 2100 |

* По Типовому проекту 401—11—33. Сечения горных выработок, телых стоек с шарнирно-подвесным металлическим верхняком. Центрогип

Таблица 34

угольных пустотелых стоек с металлическим верхняком
и другие бассейны)*

| и вес стойки | | Норма расхода железобетона, м ³ /м, при количестве рам на 1 м | | | | | | |
|--------------|--------------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| вес, кг | объем, м ³ | 0,9 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 |
| 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| 108 | 0,047 | 0,085 | 0,094 | 0,118 | 0,141 | 0,188 | 0,235 | 0,282 |
| 117 | 0,051 | 0,092 | 0,102 | 0,128 | 0,153 | 0,204 | 0,255 | 0,306 |
| 125 | 0,0548 | 0,099 | 0,110 | 0,138 | 0,165 | 0,220 | 0,275 | 0,330 |
| 134 | 0,0586 | 0,106 | 0,118 | 0,148 | 0,177 | 0,236 | 0,295 | 0,354 |
| 100 | 0,0435 | 0,077 | 0,086 | 0,107 | 0,129 | 0,172 | 0,214 | 0,258 |
| 100 | 0,0435 | 0,077 | 0,086 | 0,107 | 0,129 | 0,172 | 0,214 | 0,258 |
| 108 | 0,047 | 0,085 | 0,094 | 0,118 | 0,141 | 0,188 | 0,235 | 0,282 |
| 91 | 0,0397 | 0,071 | 0,079 | 0,099 | 0,118 | 0,158 | 0,198 | 0,237 |

закрепленных сборной железобетонной крепью из прямоугольных пусто-
шахт, М., 1969.

Таблица 35

Железобетонная рамная крепь из податливых прямо
(Донецкий, Карагандинский)

| Область применения крепи | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | | | | Размер стоек, мм | | Норма | | | |
|--------------------------|--|------|-------------|------|------------------|--------|-------|---|----|----|
| | коля 600 мм | | коля 900 мм | | верхней | нижней | 0,9 | | | |
| | угол падения пласта, град. | | | | | | 0 | 4 | 8 | 12 |
| | 0—4 | 8—12 | 0—4 | 8—12 | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |

а) При откатке аккумулятора

| | Величина подат | | | | 2900 | 2500 | 0,090 | 0,094 | 0,090 | 0,094 |
|----------------------------|----------------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|
| | 4,8 | 5,0 | 5,9 | 6,0 | | | | | | |
| Штреки одно- и двухпутевые | 6,4 | 6,4 | 6,9 | 7,4 | 2900 | 2500 | 0,090 | 0,094 | 0,090 | 0,094 |
| | 7,2 | 7,5 | — | — | 3100 | 2500 | 0,090 | 0,094 | 0,094 | 0,094 |
| | 7,7 | 8,4 | 8,2 | 8,5 | 3100 | 2500 | 0,090 | 0,094 | 0,094 | 0,097 |
| | 8,9 | 9,3 | 9,1 | 9,6 | 3300 | 2700 | 0,097 | 0,097 | 0,101 | 0,101 |
| | 9,8 | 10,3 | 10,4 | 11,0 | 3300 | 2700 | 0,097 | 0,097 | 0,101 | 0,101 |
| | Величина подат | | | | 3100 | 2500 | 0,097 | 0,094 | 0,094 | 0,094 |
| | 4,8 | 5,0 | 5,9 | 6,0 | | | | | | |
| | 6,4 | 6,4 | 6,9 | 7,4 | 3100 | 2500 | 0,097 | 0,094 | 0,097 | 0,094 |
| | 7,2 | 7,5 | — | — | 3100 | 2700 | 0,097 | 0,094 | 0,097 | 0,097 |
| | 7,7 | 8,4 | 8,2 | 8,5 | 3100 | 2700 | 0,097 | 0,097 | 0,097 | 0,097 |
| | 9,0 | 9,3 | 9,1 | 9,6 | 3300 | 2700 | 0,097 | 0,101 | 0,101 | 0,101 |
| | 9,8 | 10,3 | 10,4 | 11,0 | 3300 | 2700 | 0,097 | 0,101 | 0,101 | 0,101 |

б) При откатке контактными

| | Величина подат | | | | 3300 | 2900 | 0,104 | 0,104 | 0,104 | 0,104 |
|----------------------------|----------------|-----|------|-----|------|------|-------|-------|-------|-------|
| | 5,4 | 5,9 | 6,5 | 6,5 | | | | | | |
| Штреки одно- и двухпутевые | 6,9 | 7,5 | — | — | 3300 | 2900 | 0,104 | 0,104 | 0,104 | 0,104 |
| | — | — | 8,0 | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 8,3 | — | — | — | 3300 | 2900 | 0,104 | 0,104 | 0,104 | 0,104 |
| | 8,4 | — | — | — | 3300 | 2900 | 0,104 | 0,104 | 0,104 | 0,104 |
| | 8,8 | — | 9,0 | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 9,1 | — | 9,1 | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 9,9 | — | 10,5 | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 10,2 | — | — | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 10,3 | — | 10,9 | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 10,7 | — | — | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |

угольных пустотелых стоек с металлическим верхняком и другие бассейны)

расхода железобетона, м³/м, при количестве рам на 1 м

| 1,0 | | 1,25 | | | | 2,0 | | | | | |
|----------------------------|----|------|----|----|----|-----|----|----|----|----|----|
| Угол падения пласта, град. | | | | | | | | | | | |
| 0 | 4 | 8 | 12 | 0 | 4 | 8 | 12 | 0 | 4 | 8 | 12 |
| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 |

торными электровозами

ливности 200 мм

| | | | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,100 | 0,104 | 0,100 | 0,100 | 0,125 | 0,130 | 0,125 | 0,125 | 0,200 | 0,208 | 0,200 | 0,200 |
| 0,100 | 0,104 | 0,100 | 0,104 | 0,125 | 0,130 | 0,125 | 0,130 | 0,200 | 0,208 | 0,200 | 0,208 |
| 0,100 | 0,104 | 0,104 | 0,104 | 0,125 | 0,130 | 0,130 | 0,130 | 0,200 | 0,208 | 0,208 | 0,208 |
| 0,100 | 0,104 | 0,104 | 0,108 | 0,125 | 0,130 | 0,130 | 0,135 | 0,200 | 0,208 | 0,208 | 0,216 |
| 0,108 | 0,108 | 0,112 | 0,112 | 0,135 | 0,135 | 0,140 | 0,140 | 0,216 | 0,216 | 0,224 | 0,224 |
| 0,108 | 0,108 | 0,112 | 0,112 | 0,135 | 0,135 | 0,140 | 0,140 | 0,216 | 0,216 | 0,224 | 0,224 |

ливности 300 мм

| | | | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,108 | 0,104 | 0,104 | 0,104 | 0,135 | 0,130 | 0,130 | 0,130 | 0,216 | 0,208 | 0,208 | 0,208 |
| 0,108 | 0,104 | 0,108 | 0,104 | 0,135 | 0,130 | 0,135 | 0,130 | 0,216 | 0,208 | 0,216 | 0,208 |
| 0,108 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,135 | 0,130 | 0,135 | 0,135 | 0,216 | 0,208 | 0,216 | 0,216 |
| 0,108 | 0,108 | 0,108 | 0,108 | 0,135 | 0,135 | 0,135 | 0,135 | 0,216 | 0,216 | 0,216 | 0,216 |
| 0,108 | 0,112 | 0,112 | 0,112 | 0,135 | 0,140 | 0,140 | 0,140 | 0,216 | 0,224 | 0,224 | 0,224 |
| 0,108 | 0,112 | 0,112 | 0,112 | 0,135 | 0,140 | 0,140 | 0,140 | 0,216 | 0,224 | 0,224 | 0,224 |

электровозами

ливности 200 мм

| | | | | | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,116 | 0,116 | 0,116 | 0,116 | 0,145 | 0,145 | 0,145 | 0,145 | 0,232 | 0,232 | 0,232 | 0,232 |
| 0,116 | 0,116 | 0,116 | 0,116 | 0,145 | 0,145 | 0,145 | 0,145 | 0,232 | 0,232 | 0,232 | 0,232 |
| 0,116 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,116 | 0,116 | 0,116 | 0,116 | 0,145 | 0,145 | 0,145 | 0,145 | 0,232 | 0,232 | 0,232 | 0,232 |
| 0,116 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,116 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,116 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
|---------------------------------------|----------------|------------|-------------|-----|--------------|--------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| | 10,7— 11,1 | — | 11,9 | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | — | — | 12,0 | — | 3100 | 3100 | 0,104 | | | |
| | Величина подат | | | | | | | | | |
| Штреки одно- и двухпуте- вые | 5,4 6,9 | 5,9 7,5 | 6,5 | 6,5 | 3300 3300 | 3100 2900 | 0,104 0,104 | 0,108 0,108 | 0,108 0,104 | 0,108 0,108 |
| | — | — | 8,0 | — | 3300 | 3100 | 0,112 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 8,3— 8,4 | — | — | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 8,8— 9,1 | — | 9,0— 9,1 | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 9,9— 10,2 | — | — | — | 3300 | 3100 | 0,104 | 0,108 | 0,104 | 0,108 |
| | — | — | 10,5 | — | 3300 | 3100 | 0,112 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 10,3— 10,7 | — | 10,9 | — | 3300 | 3100 | 0,112 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | 10,7— 11,1 | — | 11,9 | — | 3300 | 3100 | 0,112 | 0,108 | 0,108 | 0,108 |
| | — | — | 12,0 | — | 3300 | 3300 | 0,112 | | | |

Бремсберги и люлские ходки, уклоны (величина податливости 200 мм) Норма расхода железобетона на крепление наклонных и люлские 0,094 м³ при 1 раме на 1 м; 0,118 м³ при 1,25 рамы на 1 м;

Примечание. По Типовому проекту 401—11—33.

| 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 |
|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 0,116 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,116 | | | | 0,145 | | | | 0,232 | | | |
| ливости 300 мм | | | | | | | | | | | |
| 0,116 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,116 | 0,120 | 0,116 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,145 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,232 | 0,240 |
| 0,124 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,155 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,248 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,116 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,116 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,145 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,232 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,124 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,155 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,248 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,124 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,155 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,248 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,124 | 0,120 | 0,120 | 0,120 | 0,155 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,248 | 0,240 | 0,240 | 0,240 |
| 0,124 | | | | 0,155 | | | | 0,248 | | | |

выработок (длина стоек 2500 мм) равна 0,085 м³ при 0,9 рамы на 1 м; 0,188 м³ при 2 рамах на 1 м.

Таблица 36

Комбинированная крепь из железобетонных стоек и затяжек
и металлического арочного верхняка для главных откаточных
двухпутевых выработок (комбинаты «Тулауголь» и «Новомосковскуголь»)

| Колея, мм | Элементы крепи | Норма расхода железобетона, м ³ /м, при количестве рам на 1 м выработки | | |
|--------------|------------------|---|-------|-------|
| | | 1,5 | 2,0 | 3,0 |
| | | I | II | |
| 600 | стойки | 0,102 | 0,136 | 0,204 |
| 600 | затяжки | 0,320 | 0,320 | 0,320 |
| | стойки и затяжки | 0,422 | 0,456 | 0,524 |
| 900 | стойки | 0,114 | 0,152 | 0,228 |
| 900 | затяжки | 0,350 | 0,350 | 0,350 |
| | стойки и затяжки | 0,464 | 0,502 | 0,578 |

Примечание. I, II — группы условий поддержания выработок.

Таблица 37

**Крепь из железобетонных стоек и верхняка
(комбинаты «Тулауголь» и «Новомосковскуголь»)**

| Выработки | Колея, мм | Крепь и ее элементы | Норма расхода железобетона, м ³ /м, при количестве рам на 1 м выработки | | |
|--------------------------------------|--------------|------------------------|--|-------|-------|
| | | | 1,5 | 2 | 3 |
| | | | I | II | |
| Главные откаточные однопутевые | 600 | стойки | 0,156 | 0,208 | 0,312 |
| | | верхняки | 0,054 | 0,072 | 0,108 |
| | | затяжка | 0,296 | 0,296 | 0,296 |
| | 900 | стойки | 0,156 | 0,208 | 0,312 |
| | | верхняки | 0,066 | 0,038 | 0,132 |
| | | затяжка | 0,312 | 0,312 | 0,312 |
| Главные вентиляционные | 600 | стойки | 0,123 | 0,164 | 0,270 |
| | | верхняки | 0,054 | 0,072 | 0,108 |
| | | затяжка | 0,296 | 0,296 | 0,296 |
| | 900 | стойки | 0,473 | 0,532 | 0,674 |
| | | стойки | 0,146 | 0,194 | 0,292 |
| | | верхняки | 0,066 | 0,088 | 0,132 |
| Сборные бортовые | 600 | затяжка | 0,312 | 0,312 | 0,312 |
| | | крепь | 0,524 | 0,594 | 0,738 |
| | | стойки | 0,123 | 0,164 | — |
| | 900 | верхняки | 0,054 | 0,072 | — |
| | | затяжка | 0,296 | 0,296 | — |
| | | крепь | 0,473 | 0,532 | — |
| Прочие выработки | 600 | стойки | 0,146 | 0,194 | — |
| | | верхняки | 0,066 | 0,088 | — |
| | | затяжка | 0,312 | 0,312 | — |
| | 900 | крепь | 0,524 | 0,594 | — |
| | | стойки | 0,123 | 0,164 | — |
| | | верхняки | 0,054 | 0,072 | — |
| | затяжка | 0,296 | 0,296 | — | |
| | стойки | 0,473 | 0,532 | — | |
| | верхняки | 0,146 | 0,194 | — | |
| | затяжка | 0,066 | 0,088 | — | |
| | стойки | 0,312 | 0,312 | — | |
| | крепь | 0,524 | 0,594 | — | |

Примечание. I, II — группы условий поддержания выработок.

Таблица 38

**Железобетонная крепь с замкнутым контуром
из унифицированных элементов
(комбинаты «Тулауголь» и «Новомосковскуголь»)**

| Выработки | Колея, мм | Крепь и ее элемен- ты | Норма расхода железобетона, М ³ /м, при количестве рам на 1 м выработки | | | |
|---|--------------|--------------------------------|---|-------|-------|-------|
| | | | 2 | 3 | 3 | 4 |
| | | | II | | III | |
| Главные отка- точные, одно- путевые | 900 | рама | 0,312 | 0,468 | 0,468 | 0,624 |
| | 900 | затяжка | 0,390 | 0,890 | 0,390 | 0,390 |
| Главные отка- точные, двух- путевые | 900 | крепь | 0,702 | 0,858 | 0,858 | 1,014 |
| | 600 | рама | 0,390 | 0,585 | 0,585 | 0,780 |
| | 600 | затяжка | 0,490 | 0,490 | 0,490 | 0,490 |
| | 600 | крепь | 0,880 | 1,075 | 1,075 | 1,270 |
| | 900 | рама | 0,468 | 0,702 | 0,702 | 0,936 |
| | 900 | затяжка | 0,580 | 0,580 | 0,580 | 0,580 |
| | 900 | крепь | 1,048 | 1,282 | 1,282 | 1,516 |

Примечание. II и III — группы условий поддержания выработок.

Таблица 39

**Железобетонная шарнирно-арочная крепь ИГД
им. А. А. Скочинского (комбинаты «Тулауголь»
и «Новомосковскуголь»)**

| Выработки* | Колея, мм | Крепь и ее элемент | Норма расхода железобетона, М ³ /м, при количестве рам на 1 м выработки | |
|-----------------------------------|--------------|--------------------------|--|-------|
| | | | 2 | 3 |
| Главные откаточные однопутевые | 600 | сегменты | 0,299 | 0,343 |
| | | затяжка | 0,270 | 0,270 |
| | | крепь | 0,499 | 0,613 |
| Главные вентиляци- онные | 600 | сегменты | 0,249 | — |
| | | затяжка | 0,270 | — |
| | | крепь | 0,519 | — |
| | 900 | сегменты | — | 0,432 |
| | | затяжка | — | 0,260 |
| | | крепь | — | 0,692 |

* III группа условий поддержания выработок.

Таблица 40

**Железобетонная эллиптическая крепь ИГД им. А. А. Скочинского
(комбинаты «Тулауголь» и «Новомосковскуголь»)**

| Выработки* | Количество рам на 1 м выработки | Норма расхода железобетона на 1 м выработки | | | | | | |
|---|---------------------------------------|---|------|----------------|------|----------------|---------|----------------|
| | | общая, м ³ | ЭФ-1 | | ЭВ-1 | | затяжка | |
| | | | шт. | м ³ | шт. | м ³ | шт. | м ³ |
| Главные откаточные однопутевые, колея 900 мм | 2 | 0,584 | 8 | 0,312 | — | — | 34 | 0,272 |
| | 3 | 0,740 | 12 | 0,468 | — | — | 34 | 0,272 |
| Главные вентиляционные, колея 900 мм | 1,5 | 0,476 | — | — | 6 | 0,216 | 32 | 0,260 |
| | 2 | 0,548 | — | — | 8 | 0,288 | 32 | 0,260 |
| | 3 | 0,692 | — | — | 12 | 0,432 | 32 | 0,260 |

* III группа условий поддержания выработок.

Таблица 41

**Железобетонная крепь с металлическим верхняком
из взаимозаменяемого шахтного профиля
(Карагандинский бассейн)**

| Сечение выработки в свету, м ² | Длина стойки, мм | Вес железобетона на один комплект, кг | Объем железобетона на один комплект, м ³ | Норма расхода железобетона, м ³ /м, при количестве рам на 1 м выработки | | |
|---|---------------------|--|---|--|-------|-------|
| | | | | 1,33 | 2,0 | 3,0 |
| 5,7 | 2610 | 262,0 | 0,096 | 0,128 | 0,192 | — |
| 6,2 | 2610 | 262,0 | 0,096 | 0,128 | 0,192 | — |
| 7,0 | 2710 | 272,6 | 0,100 | 0,133 | 0,200 | — |
| 9,0 | 2710 | 272,6 | 0,100 | 0,133 | 0,200 | — |
| 11,6 | 2610 | 262,0 | 0,096 | — | 0,192 | 0,288 |
| 12,6 | 2810 | 282,0 | 0,104 | — | 0,208 | 0,312 |
| 13,6 | 2810 | 282,0 | 0,104 | — | 0,208 | 0,312 |
| 14,6 | 2710 | 272,6 | 0,100 | — | 0,200 | 0,300 |
| 15,7 | 2810 | 282,0 | 0,104 | — | 0,208 | 0,312 |

Таблица 42

**Железобетонная крепь с плоско-балочным металлическим
верхняком типа АП конструкции НИИОГР
(Карагандинский бассейн)**

| Сечение выработки в свету, м ² | Длина стойки, мм | Вес железобетона на один комплект крепи, кг | Объем железобетона на один комплект крепи, м ³ | Норма расхода железобетона, м ³ /м, при количестве рам на 1 м выработки | | |
|---|---------------------|--|---|--|--------|-------|
| | | | | 1,5 | 2,0 | 2,5 |
| 5,7 | 2500 | 246,6 | 0,0942 | 0,1413 | — | — |
| 6,2 | 2500 | 248,6 | 0,0942 | 0,1413 | — | — |
| 7,3 | 2900 | 287,4 | 0,1096 | 0,1644 | — | — |
| 7,9 | 2900 | 287,4 | 0,1096 | 0,1644 | 0,2192 | — |
| 9,0 | 2900 | 287,4 | 0,1096 | 0,1644 | 0,2192 | 0,274 |

Таблица 43

**Железобетонные затяжки
(МУП УССР и другие объединения)**

| Сечение арочной крепи, м ² | Количество рам на 1 м выработки | Норма расхода затяжек на 1 м выработки | | | | | |
|---------------------------------------|---------------------------------|--|----------------|--------|----------------|------|----------------|
| | | общая | | кровля | | бока | |
| | | шт. | м ³ | шт. | м ³ | шт. | м ³ |
| 7,0 | 0,80 | 21 | 0,17 | 21 | 0,17 | — | — |
| | 1,00 | 46 | 0,304 | 26 | 0,172 | 20 | 0,132 |
| | 1,10 | 73 | 0,436 | 29 | 0,172 | 44 | 0,264 |
| 7,9 | 0,80 | 23 | 0,186 | 23 | 0,186 | — | — |
| | 1,00 | 49 | 0,323 | 29 | 0,191 | 20 | 0,132 |
| | 1,10 | 76 | 0,455 | 32 | 0,191 | 44 | 0,264 |
| 9,2 | 0,80 | 24 | 0,194 | 24 | 0,194 | — | — |
| | 1,00 | 54 | 0,356 | 30 | 0,198 | 24 | 0,158 |
| | 1,10 | 87 | 0,510 | 33 | 0,198 | 52 | 0,312 |
| 11,2 | 1,10 | 30 | 0,243 | 30 | 0,243 | — | — |
| | 1,25 | 61 | 0,402 | 37 | 0,244 | 24 | 0,158 |
| | 2,00 | 93 | 0,556 | 41 | 0,244 | 52 | 0,312 |
| 13,8 | 1,10 | 37 | 0,300 | 37 | 0,300 | — | — |
| | 1,25 | 70 | 0,462 | 46 | 0,304 | 24 | 0,158 |
| | 2,00 | 102 | 0,616 | 51 | 0,304 | 52 | 0,312 |
| 15,5 | 1,10 | 51 | 0,336 | 51 | 0,336 | — | — |
| | 1,25 | 94 | 0,508 | 64 | 0,346 | 30 | 0,162 |
| | 2,00 | 99 | 0,653 | 51 | 0,336 | 48 | 0,317 |
| 18,3 | 1,10 | 75 | 0,405 | 75 | 0,405 | — | — |
| | 1,25 | 84 | 0,554 | 60 | 0,396 | 24 | 0,158 |
| | 2,00 | 108 | 0,713 | 60 | 0,396 | 48 | 0,317 |

Таблица 44

**3. НОРМАТИВЫ ДЛЯ РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА
МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА**

Значения коэффициента расхода металла и железобетона
при ремонте подготовительных выработок

| Угольные объединения | Металлическая крепь | Железобетонная крепь |
|----------------------|---------------------|----------------------|
| Донецкий (МУП УССР) | 0,25—0,20* | 0,15 |
| Карагандинский | 0,20 | 0,50 |
| Кизеловский | 0,50 | — |
| Кузнецкий | 0,25 | — |
| Печорский | 0,20 | — |
| Подмосковный | 0,20 | 0,20 |

* Для металловерхняков железобетонной крепи — 0,15.

Таблица 45

**Значения коэффициента повторного использования металла
и железобетона из погашаемых выработок**

| Объединения | Металлическая крепь* | Железобетонная крепь |
|-------------------|-------------------------|-------------------------|
| МУП УССР | 0,73** | 0,40 |
| Вахрушевуголь | 0,45 | — |
| Воркутауголь | 0,65 | — |
| Интауголь | 0,70 | — |
| Востсибуголь | 0,45 | — |
| Гуковуголь | 0,65 | — |
| Ростовуголь | 0,70 | — |
| Кизелуголь | 0,55 | — |
| Красноярскуголь | 0,45 | — |
| Кузбассуголь | 0,60 | — |
| Прокопьевскуголь | 0,55 | — |
| Южкузбассуголь | 0,60 | — |
| Новомосковскуголь | 0,35 | 0,40 |
| Тулауголь | 0,35 | 0,40 |
| Приморскуголь | 0,50 | — |
| Сахалинуголь | 0,45 | — |
| Челябинскуголь | 0,50 | — |
| Карагандауголь | 0,70 | — |
| Средазуголь | 0,45 | — |
| Грузуголь | 0,45 | — |

* Утверждены Минуглепромом СССР 23 ноября 1972 г.

** Для металловерхняков железобетонной крепи — 0,75.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Таблица 46

| Вес арочной трехзвеньеовой крепи для горизонтальных | | | | | | | | |
|---|------------|--------|---------|--------|-----------|------------------------|-----------------|-------|
| Тип спец-профиля | Тип крепи | Арка | Верхняк | Стойки | Диафрагма | Крепежные детали замка | Стяжки, кг, при | |
| | | | | | | | 0,80 | 1,00 |
| СВП-14 | АКП-3/6,1 | 118,16 | 45,6 | 61,68 | 1,00 | 9,88 | 16,69 | 13,89 |
| СВП-14 | АКП-3/7,0 | 127,16 | 45,6 | 70,68 | 1,00 | 9,88 | 16,69 | 13,89 |
| СВП-17 | АКП-3/7,9 | 152,86 | 59,0 | 82,08 | 1,14 | 10,64 | 16,87 | 14,07 |
| СВП-19 | АКП-3/9,2 | 181,92 | 54,7 | 115,28 | 1,30 | 10,64 | 16,87 | 14,07 |
| СВП-22 | АКП-3/11,2 | 226,56 | 76,7 | 131,48 | 1,66 | 16,72 | 17,01 | 14,21 |
| СВП-27 | АКП-3/13,8 | 299,60 | 118,8 | 162,08 | 2,00 | 16,72 | 17,01 | 14,21 |
| СВП-27 | АКП-3/15,5 | 313,10 | 132,3 | 162,08 | 2,00 | 16,72 | 17,01 | 14,21 |
| СВП-27 | АКП-3/18,3 | 340,10 | 105,3 | 216,08 | 2,00 | 16,72 | 17,01 | 14,21 |
| СВП-14 | АП-3/6,1 | 120,04 | 46,2 | 61,68 | 1,00 | 11,16 | 16,99 | 14,11 |
| СВП-14 | АП-3/7,0 | 129,04 | 46,2 | 70,68 | 1,00 | 11,16 | 16,99 | 14,11 |
| СВП-17 | АП-3/7,9 | 155,08 | 59,5 | 82,08 | 1,14 | 12,36 | 17,37 | 14,67 |
| СВП-19 | АП-3/9,2 | 184,54 | 55,6 | 115,28 | 1,30 | 12,36 | 17,37 | 14,67 |
| СВП-22 | АП-3/11,2 | 229,55 | 78,8 | 131,48 | 1,66 | 17,60 | 21,71 | 14,83 |
| СВП-27 | АП-3/13,8 | 302,68 | 121,0 | 162,08 | 2,00 | 17,60 | 21,71 | 14,83 |
| СВП-27 | АП-3/15,5 | 316,68 | 135,0 | 162,08 | 2,00 | 17,60 | 21,71 | 14,83 |
| СВП-27 | АП-3/18,3 | 343,68 | 108,0 | 216,08 | 2,00 | 17,60 | 21,71 | 14,83 |

выработок, кг (МУП УССР и другие объединения)

| количество рам на 1 м выработки | | | Комплект крепи, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | | |
|---------------------------------|-------|------|---|--------|--------|--------|--------|
| 1,10 | 1,25 | 2,00 | 0,80 | 1,00 | 1,10 | 1,25 | 2,00 |
| 12,69 | 11,09 | 7,89 | 134,85 | 132,05 | 130,85 | 129,25 | 126,05 |
| 12,69 | 11,09 | 7,89 | 143,85 | 141,05 | 139,85 | 138,25 | 135,05 |
| 13,07 | 11,47 | 8,07 | 169,73 | 166,93 | 165,93 | 164,33 | 160,93 |
| 13,07 | 11,47 | 8,07 | 198,79 | 195,99 | 194,99 | 193,39 | 189,99 |
| 13,01 | 11,81 | 8,41 | 243,57 | 240,77 | 239,57 | 238,37 | 234,97 |
| 13,01 | 11,81 | 8,41 | 316,61 | 313,81 | 312,61 | 311,41 | 308,01 |
| 13,01 | 11,81 | 8,41 | 330,11 | 327,31 | 326,11 | 324,91 | 321,51 |
| 13,01 | 11,81 | 8,41 | 357,11 | 354,31 | 353,11 | 351,91 | 348,51 |
| 12,99 | 11,81 | 8,77 | 137,03 | 134,15 | 133,03 | 131,85 | 128,81 |
| 12,99 | 11,81 | 8,77 | 146,03 | 143,15 | 142,03 | 140,85 | 137,81 |
| 13,37 | 12,19 | 9,15 | 172,45 | 169,75 | 168,45 | 167,27 | 164,23 |
| 13,37 | 12,19 | 9,15 | 201,91 | 199,21 | 197,91 | 196,73 | 193,69 |
| 13,71 | 12,53 | 9,49 | 251,26 | 244,38 | 243,26 | 242,08 | 239,04 |
| 13,71 | 12,53 | 9,49 | 324,39 | 317,51 | 316,39 | 315,21 | 312,18 |
| 13,71 | 12,53 | 9,49 | 338,39 | 331,51 | 330,39 | 329,21 | 326,17 |
| 13,71 | 12,53 | 9,49 | 365,39 | 358,51 | 357,39 | 356,21 | 353,15 |

Таблица 47

выработок, кг (МУП УССР и другие объединения)

| количество рам на 1 м выработки | | | Комплект крепи, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | | |
|---------------------------------|------|------|---|------|------|------|------|
| 1,10 | 1,25 | 2,00 | 0,80 | 1,00 | 1,10 | 1,25 | 2,00 |

| | | | | | | | |
|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 19,03 | 16,63 | 11,83 | 143,19 | 138,99 | 137,19 | 134,79 | 129,99 |
| 19,03 | 16,63 | 11,83 | 143,85 | 147,99 | 146,19 | 143,79 | 138,99 |
| 19,60 | 17,20 | 12,10 | 178,15 | 173,97 | 172,46 | 163,85 | 164,96 |
| 19,60 | 17,20 | 12,10 | 207,22 | 203,03 | 201,52 | 199,12 | 194,02 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 252,07 | 247,87 | 246,08 | 244,27 | 433,19 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 325,11 | 320,91 | 319,12 | 317,31 | 312,21 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 338,61 | 337,21 | 332,62 | 330,81 | 325,71 |
| 19,48 | 17,71 | 13,15 | 145,52 | 141,20 | 139,52 | 137,75 | 133,19 |
| 19,48 | 17,71 | 13,15 | 154,52 | 150,20 | 148,52 | 146,75 | 142,19 |
| 20,05 | 18,28 | 13,72 | 181,13 | 177,08 | 175,13 | 173,36 | 168,80 |
| 20,05 | 18,28 | 13,72 | 210,59 | 206,54 | 204,59 | 202,82 | 367,06 |
| 20,56 | 18,79 | 14,23 | 262,11 | 251,79 | 250,11 | 248,34 | 243,78 |
| 20,56 | 18,79 | 14,23 | 335,24 | 324,92 | 323,24 | 321,47 | 316,92 |
| 20,56 | 18,79 | 14,23 | 349,24 | 338,92 | 337,24 | 335,47 | 330,91 |

Таблица 48

(Карагандинский бассейн)

| Вес стяжек, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | | Вес одного комплекта крепи, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | |
|---|-----|-----|-----|---|-----|-----|-----|
| 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,5 |

| | | | | | | | |
|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|
| 31,77 | — | — | — | 176,76 | — | — | — |
| 31,77 | — | — | — | 191,01 | — | — | — |
| 31,77 | — | — | — | 197,24 | — | — | — |
| 31,77 | 24,3 | — | — | 202,44 | 194,97 | — | — |
| — | 27,51 | — | — | — | 257,63 | — | — |
| — | 27,51 | — | — | — | 277,45 | — | — |
| — | — | 23,64 | 21,36 | — | — | 288,47 | 286,19 |
| — | — | 24,03 | 21,75 | — | — | 348,00 | 345,72 |
| — | — | 24,03 | 21,75 | — | — | 365,00 | 362,72 |

Вес арочной трехзвеньевой крепи для наклонных

| Тип спец-профиля | Тип крепи | Арка | Верхняк | Стойки | Диафрагма | Крепежные детали замка | Стяжки, кг, при | |
|------------------|-----------|------|---------|--------|-----------|------------------------|-----------------|------|
| | | | | | | | 0,80 | 1,00 |

| | | | | | | | | |
|--------|------------|--------|-------|--------|------|-------|-------|-------|
| СВП-14 | АКП-3/6,1 | 118,16 | 45,6 | 61,68 | 1,00 | 9,88 | 25,03 | 20,83 |
| СВП-14 | АКП-3/7,0 | 127,16 | 45,6 | 70,68 | 1,00 | 9,88 | 25,03 | 20,83 |
| СВП-14 | АКП-3/7,9 | 152,86 | 59,0 | 82,08 | 1,14 | 10,64 | 25,30 | 21,11 |
| СВП-19 | АКП-3/9,2 | 181,92 | 54,7 | 115,28 | 1,30 | 10,64 | 25,30 | 21,11 |
| СВП-22 | АКП-3/11,2 | 226,56 | 76,7 | 131,48 | 1,66 | 16,72 | 25,53 | 21,31 |
| СВП-27 | АКП-3/13,8 | 299,60 | 118,8 | 162,08 | 2,00 | 16,72 | 25,53 | 21,31 |
| СВП-27 | АКП-3/15,5 | 313,10 | 132,3 | 162,08 | 2,00 | 16,72 | 25,53 | 21,31 |
| СВП-14 | АП-3/6,1 | 120,04 | 46,2 | 61,68 | 1,00 | 11,16 | 25,48 | 21,16 |
| СВП-14 | АП-3/7,0 | 129,04 | 46,2 | 70,68 | 1,00 | 11,16 | 25,48 | 21,16 |
| СВП-17 | АП-3/7,9 | 155,08 | 59,5 | 82,08 | 1,14 | 12,36 | 26,05 | 22,00 |
| СВП-19 | АП-3/9,2 | 184,54 | 55,6 | 115,28 | 1,30 | 12,36 | 26,05 | 22,00 |
| СВП-22 | АП-3/11,2 | 229,55 | 78,8 | 131,48 | 1,66 | 17,60 | 32,56 | 22,24 |
| СВП-27 | АП-3/13,8 | 302,68 | 121,0 | 162,08 | 2,00 | 17,60 | 32,56 | 22,24 |
| СВП-27 | АП-3/15,5 | 316,68 | 135,0 | 162,08 | 2,00 | 17,60 | 32,56 | 22,24 |

Арочная трехзвеньевая крепь

| Тип спец-профиля | Сечение выработки в свету, м ² | Вес элементов крепи, кг | | | | |
|------------------|---|-------------------------|----------|-------|-------------------------|----------|
| | | крепи | верхняка | стоек | крепежных деталей замка | башмаков |

| | | | | | | |
|--------|------|--------|--------|--------|-------|-------|
| СВП-17 | 5,7 | 144,99 | 43,42 | 82,74 | 12,07 | 6,76 |
| | 6,4 | 159,24 | 39,07 | 101,34 | 12,07 | 6,76 |
| | 7,4 | 165,47 | 47,00 | 99,4 | 12,07 | 6,76 |
| СВП-22 | 8,0 | 170,67 | 50,50 | 101,34 | 12,07 | 6,76 |
| | 9,1 | 230,12 | 73,58 | 130,30 | 17,08 | 9,16 |
| | 11,8 | 249,94 | 93,62 | 130,08 | 17,08 | 9,16 |
| СВП-27 | 13,8 | 264,83 | 108,51 | 130,08 | 17,08 | 9,16 |
| | 14,2 | 323,92 | 134,04 | 160,52 | 17,48 | 11,88 |
| | 15,8 | 340,97 | 151,09 | 160,52 | 17,48 | 11,88 |

Таблица 49

Арочная пятизвеньевая крепь для горизонтальных выработок
(МУП УССР и другие объединения)

| Тип спец-профи-ля | Тип крепи | Подат-ливость крепи, мм | Вес, кг | | | | | крепеж-ных де-талей замка |
|-------------------|-----------|-------------------------|---------|---------------------|-----------|--------|------------|---------------------------|
| | | | арки | ножки подат-ливости | верх-няка | стойки | диаф-рагмы | |
| СВП-14 | АКП-5/7,0 | 300 | 154,52 | 18,6 | 45,6 | 70,6 | 1,0 | 18,72 |
| | | 500 | 160,52 | 24,6 | 45,6 | 70,6 | 1,0 | 18,72 |
| | | 700 | 166,32 | 30,4 | 45,6 | 70,6 | 1,0 | 18,72 |
| СВП-17 | АКП-5/7,9 | 300 | 184,08 | 21,6 | 59,0 | 82,1 | 1,14 | 20,24 |
| | | 500 | 190,88 | 28,4 | 59,0 | 82,1 | 1,14 | 20,24 |
| | | 700 | 197,88 | 35,4 | 59,0 | 82,1 | 1,14 | 20,24 |
| СВП-19 | АКП-5/9,2 | 300 | 215,84 | 24,4 | 54,7 | 115,2 | 1,3 | 20,24 |
| | | 500 | 223,44 | 32,0 | 54,7 | 115,2 | 1,3 | 20,24 |
| | | 700 | 231,24 | 39,8 | 54,7 | 115,2 | 1,3 | 20,24 |

Продолжение табл. 49

| Тип спец-профиля | Тип крепи | Податливость крепи, мм | Вес, кг | | | | | |
|------------------|------------|------------------------|---------|--------------------|----------|--------|-----------|-------------------------|
| | | | арки | ножки податливости | верхняка | стойки | диафрагмы | крепежных деталей замка |
| СВП-22 | АКП-5/11,2 | 300 | 269,54 | 28,0 | 76,7 | 131,5 | 1,66 | 31,68 |
| | | 500 | 278,34 | 36,8 | 76,7 | 131,5 | 1,66 | 31,68 |
| | | 700 | 287,34 | 45,8 | 76,7 | 131,5 | 1,66 | 31,68 |
| СВП-27 | АКП-5/13,8 | 300 | 349,88 | 34,5 | 118,8 | 162,1 | 2,0 | 31,68 |
| | | 500 | 359,88 | 45,3 | 118,8 | 162,1 | 2,0 | 31,68 |
| | | 700 | 370,68 | 56,1 | 118,8 | 162,1 | 2,0 | 31,68 |
| СВП-27 | АКП-5/15,5 | 300 | 362,58 | 34,5 | 132,3 | 162,1 | 2,0 | 31,68 |
| | | 500 | 373,38 | 45,3 | 132,3 | 162,1 | 2,0 | 31,68 |
| | | 700 | 384,18 | 56,1 | 132,3 | 162,1 | 2,0 | 31,68 |

Таблица 50

Арочная пятизвеньевая крепь
(МУП УССР и другие)

| Тип спецпрофиля | Тип крепи | Податливость крепи, мм | Вес арки, кг | Вес стяжек, кг, на 1 м | |
|-----------------|------------|------------------------|--------------|------------------------|-------|
| | | | | 0,80 | 1,00 |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| СВП-14 | АКП-5/7,0 | 300 | 154,52 | 25,03 | 20,83 |
| | | 500 | 160,52 | 25,03 | 20,83 |
| | | 700 | 166,32 | 25,03 | 20,83 |
| СВП-17 | АКП-5/7,9 | 300 | 184,08 | 25,30 | 21,11 |
| | | 500 | 190,88 | 25,30 | 21,11 |
| | | 700 | 197,88 | 25,30 | 21,11 |
| СВП-19 | АКП-5/9,2 | 300 | 215,84 | 25,30 | 21,11 |
| | | 500 | 223,44 | 25,30 | 21,11 |
| | | 700 | 231,24 | 25,30 | 21,11 |
| СВП-22 | АКП-5/11,2 | 300 | 269,54 | 25,53 | 21,31 |
| | | 500 | 278,34 | 25,53 | 21,31 |
| | | 700 | 287,34 | 25,53 | 21,31 |
| СВП-27 | АКП-5/13,8 | 300 | 349,88 | 25,53 | 21,31 |
| | | 500 | 359,88 | 25,53 | 21,31 |
| | | 700 | 370,68 | 25,53 | 21,31 |
| СВП-27 | АКП-5/15,5 | 300 | 362,58 | 25,53 | 21,31 |
| | | 500 | 373,38 | 25,53 | 21,31 |
| | | 700 | 384,18 | 25,53 | 21,31 |

для наклонных выработок
объединения)

| при количестве рам выработки | | | Вес одного комплекта крепи, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | | |
|------------------------------|-------|-------|---|--------|--------|--------|--------|
| 1,10 | 1,25 | 2,00 | 0,80 | 1,00 | 1,10 | 1,25 | 2,00 |
| 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 19,03 | 16,63 | 11,83 | 179,55 | 175,35 | 173,55 | 171,15 | 166,35 |
| 19,03 | 16,63 | 11,83 | 185,55 | 181,35 | 179,55 | 177,15 | 172,35 |
| 19,03 | 16,63 | 11,83 | 357,70 | 187,15 | 185,35 | 182,95 | 178,15 |
| 19,60 | 17,20 | 12,10 | 209,38 | 205,19 | 203,68 | 201,28 | 196,18 |
| 19,60 | 17,20 | 12,10 | 216,18 | 211,99 | 210,48 | 208,08 | 202,98 |
| 19,60 | 17,20 | 12,10 | 223,18 | 218,99 | 217,48 | 215,08 | 209,98 |
| 19,60 | 17,20 | 12,10 | 241,14 | 236,95 | 235,44 | 233,04 | 227,94 |
| 19,60 | 17,20 | 12,10 | 248,74 | 244,55 | 243,04 | 240,64 | 235,54 |
| 19,60 | 17,20 | 12,10 | 256,54 | 252,35 | 250,84 | 248,44 | 243,34 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 295,07 | 290,85 | 289,06 | 287,25 | 282,15 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 303,87 | 299,65 | 297,86 | 296,05 | 290,95 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 312,87 | 308,65 | 306,86 | 305,05 | 299,95 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 375,41 | 371,19 | 369,40 | 367,59 | 362,49 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 385,41 | 381,19 | 379,40 | 377,59 | 372,49 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 396,21 | 391,99 | 390,20 | 388,39 | 383,29 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 388,11 | 383,89 | 382,10 | 380,29 | 375,19 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 398,91 | 394,69 | 392,90 | 391,09 | 385,99 |
| 19,52 | 17,71 | 12,61 | 409,71 | 405,49 | 403,70 | 401,89 | 396,79 |

Таблица 51

| Тип спец- профиля | Тип крепи или вид выработки | Величина податливости крепи, мм | Сечение выра- ботки в свету после осадки, м ² | Вес верхняя, сток и диаф- рагмы, кг | Вес крепежных деталей замка, кг | Вес стяжек, рам на | |
|----------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|---|---|---------------------------------------|-----------------------|------|
| | | | | | | 0,5 | 0,75 |
| | | | | | | 1 | 2 |

Арочная крепь

| Арочная трехзв | | | | | | | |
|--------------------------|-----------------------|--|------|--------|-------|------|------|
| СВП-17 | H-216-M ₁ | | 5,5 | 137,98 | 13,42 | 57,5 | 38,3 |
| | H-216-2M ₂ | | 5,5 | 142,98 | 13,42 | 57,5 | 38,3 |
| | H-216-2M ₃ | | 5,5 | 145,98 | 13,42 | 57,5 | 38,3 |
| | H-181-2M ₁ | | 8,9 | 165,58 | 13,42 | 57,5 | 38,3 |
| | H-181-2M ₂ | | 8,9 | 170,77 | 13,42 | 57,5 | 38,3 |
| | H-248-2M ₁ | | 6,9 | 145,98 | 13,42 | 57,5 | 38,3 |
| | H-248-2M ₂ | | 6,9 | 157,98 | 13,42 | 57,5 | 38,3 |
| СВП-27 | H-248-2M ₃ | | 12,0 | 197,98 | 13,42 | 57,5 | 38,3 |
| | H-181-3M ₁ | | 8,9 | 280,2 | 18,2 | 57,5 | 38,3 |
| | H-181-3M ₂ | | 8,9 | 310,2 | 18,2 | 57,5 | 38,3 |
| | H-248-3M ₂ | | 12,0 | 332,2 | 18,2 | 57,5 | 38,3 |
| | | | | | | | |
| Арочная четырехзвеньевая | | | | | | | |
| СП-18 | 974-1 | | 6,35 | 166,0 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-2 | | 6,35 | 173,2 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-3 | | 6,35 | 180,2 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-4 | | 5,5 | 160,4 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| СП-18 | 974-5 | | 5,5 | 166,0 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-6 | | 5,5 | 173,2 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| СВП-17 | 974-1M | | 6,35 | 157 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-2M | | 6,35 | 163,0 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-3M | | 6,35 | 172 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-4M | | 5,5 | 150,6 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-5M | | 5,5 | 157 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-6M | | 5,5 | 163 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| с неравными (на 500 | | | | | | | |
| СП-18 | 974-(1) | | 6,35 | 173,0 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(2) | | 6,35 | 183,2 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(3) | | 6,35 | 190,2 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(4) | | 5,5 | 169,5 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(5) | | 5,5 | 176,0 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(6) | | 5,5 | 183,0 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |

(Кизеловский бассейн)

| кг, при количестве 1 м выработки | | | | Вес одного комплекта крепи, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | | | |
|-------------------------------------|------|-----|-----|--|------|-----|------|-----|-----|
| 1,0 | 1,25 | 1,5 | 2,0 | 0,5 | 0,75 | 1,0 | 1,25 | 1,5 | 2,0 |
| 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 |

еньевая крепь

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 208,9 | 190 | 182,0 | 174,2 | 170,4 | 168,5 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 213,90 | 195 | 187,0 | 179,2 | 175,4 | 173,5 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 216,9 | 197,7 | 190,0 | 182,2 | 178,4 | 176,5 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 236,5 | 217,3 | 209,6 | 201,8 | 198,0 | 196,1 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 241,7 | 222,5 | 214,8 | 207,0 | 203,2 | 201,3 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 216,9 | 197,7 | 190,0 | 182,2 | 178,4 | 176,5 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 228,9 | 209,7 | 202,0 | 194,2 | 190,4 | 188,5 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 268,9 | 249,7 | 242,0 | 234,2 | 230,4 | 228,5 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 355,9 | 336,7 | 329 | 321,2 | 317,4 | 315,5 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 386,9 | 366,7 | 359 | 351,2 | 347,4 | 345,5 |
| 30,6 | 22,8 | 19,0 | 17,1 | 407,9 | 388,7 | 381 | 373,2 | 369,4 | 367,5 |

крепь с равными стойками

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 229,4 | 214,6 | 207 | 202,4 | 199,4 | 195,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 236,6 | 221,8 | 214,6 | 209,6 | 206,6 | 202,8 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 243,6 | 228,8 | 221,2 | 216,6 | 213,6 | 209,8 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 223,8 | 209,0 | 201,4 | 196,8 | 193,8 | 190 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 229,4 | 214,6 | 207 | 202,4 | 199,4 | 195,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 236,6 | 221,8 | 214,2 | 209,6 | 206,6 | 202,8 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 220,4 | 205,6 | 198 | 193,4 | 190,4 | 186,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 226,4 | 211,6 | 204 | 199,4 | 196,4 | 192,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 235,4 | 220,6 | 213 | 208,4 | 205,4 | 201,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 214 | 199,2 | 191,6 | 187,0 | 184,0 | 180,2 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 220,4 | 205,6 | 198 | 193,4 | 190,4 | 186,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 226,4 | 211,6 | 204 | 199,4 | 196,4 | 192,6 |

мм) стойками

| | | | | | | | | | |
|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 239,4 | 224,6 | 217 | 212,4 | 209,4 | 205,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 246,6 | 231,8 | 224,2 | 219,6 | 216,6 | 212,8 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 253,6 | 238,8 | 231,2 | 226,6 | 223,6 | 219,8 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 232,9 | 218,1 | 210,5 | 205,9 | 202,9 | 199,1 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 239,4 | 224,6 | 217 | 212,4 | 209,4 | 205,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 246,4 | 231,6 | 224 | 219,4 | 216,4 | 212,6 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|---|-----|------|--------|-------|------|------|
| СВП-17 | 974-(1М) | | 6,35 | 166 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(2М) | | 6,35 | 173,1 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(3М) | | 6,35 | 180 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(4М) | | 5,5 | 159 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(5М) | | 5,5 | 166 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| | 974-(6М) | | 5,5 | 173 | 18,2 | 45,2 | 30,4 |
| Арочная пяти | | | | | | | |
| СВП-17 | Однопутевая выр- ботка; колея 600 мм | 300 | 6,0 | 169,96 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | | 500 | | 176,96 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | | 700 | | 184 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| СВП-17 | колея 900 мм | 300 | | 170 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | | 500 | 6,0 | 177 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | | 700 | | 184 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| СВП-27 | Двухпутевая выр- ботка, колея 600 мм | 300 | | 321,8 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | 500 | 11,2 | 332,8 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | 700 | | 343,8 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | колея 900 мм | 300 | | 350,33 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | 500 | 12,7 | 361,33 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | 700 | | 372,33 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| с неравными (на | | | | | | | |
| СВП-17 | Однопутевая выр- ботка, колея 600 мм | 300 | 6,0 | 178,5 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | | 500 | | 185,46 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | | 700 | | 192,5 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | колея 900 мм | 300 | | 178,5 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | | 500 | 6,0 | 185,5 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| | | 700 | | 192,5 | 23,72 | 10,2 | 6,75 |
| СВП-27 | Двухпутевая выр- ботка, колея 600 мм | 300 | | 335,3 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | 500 | 11,2 | 346,3 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | 700 | | 357,3 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | колея 900 мм | 300 | | 363,83 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | 500 | 12,7 | 374,83 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | 700 | | 385,83 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| Арочная трехзвеньевая унифицированная | | | | | | | |
| СВП-27 | Двухпутевая выр- ботка, колея 900 мм | | 16,4 | 317,74 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | | 12,1 | 279,8 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| с неравными | | | | | | | |
| СВП-27 | Двухпутевая выр- ботка, колея 900 мм | | 16,4 | 331,24 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |
| | | | 12,1 | 293,3 | 32,88 | 10,2 | 6,75 |

| 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 |
|---|------|------|------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 229,4 | 214,6 | 207 | 202,4 | 199,4 | 195,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 236,5 | 221,7 | 214,1 | 209,5 | 206,5 | 202,7 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 243,4 | 228,6 | 221 | 216,4 | 213,4 | 209,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 222,4 | 207,6 | 200 | 195,4 | 192,4 | 188,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 229,4 | 214,6 | 207 | 202,4 | 199,4 | 195,6 |
| 22,8 | 18,2 | 15,2 | 11,4 | 236,4 | 221,6 | 214 | 209,4 | 206,4 | 202,6 |
| звеньевая крепь с равными стойками | | | | | | | | | |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 203,88 | 200,43 | 199 | 198,48 | 197,86 | 196,14 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 210,88 | 207,43 | 206 | 205,48 | 204,86 | 203,14 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 217,92 | 214,47 | 213 | 212,52 | 211,90 | 210,18 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 203,92 | 200,47 | 199 | 198,52 | 197,90 | 196,18 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 210,92 | 207,47 | 206 | 205,52 | 204,90 | 203,18 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 217,92 | 214,47 | 213 | 212,52 | 211,90 | 210,18 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 364,88 | 361,43 | 360 | 359,48 | 358,96 | 357,14 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 375,88 | 372,43 | 371 | 370,48 | 369,86 | 368,14 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 386,88 | 383,43 | 382 | 381,48 | 380,86 | 379,14 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 393,41 | 398,96 | 388,53 | 388,01 | 387,39 | 385,67 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 404,41 | 400,96 | 399,53 | 399,01 | 398,39 | 396,67 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 415,41 | 411,96 | 410,53 | 410,01 | 409,39 | 407,67 |
| 500 мм) стойками | | | | | | | | | |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 212,42 | 208,97 | 207,54 | 207,02 | 206,4 | 204,68 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 219,38 | 215,93 | 214,5 | 213,98 | 213,36 | 211,64 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 226,42 | 222,97 | 221,45 | 221,02 | 220,4 | 218,63 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 212,42 | 208,97 | 207,02 | 207,54 | 206,4 | 204,68 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 219,42 | 215,97 | 214,54 | 214,02 | 213,4 | 211,68 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 226,42 | 222,97 | 221,54 | 221,02 | 220,4 | 218,68 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 378,38 | 374,93 | 373,5 | 372,98 | 372,36 | 370,64 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 389,38 | 385,93 | 384,5 | 383,98 | 383,36 | 381,64 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 400,38 | 396,93 | 395,5 | 394,98 | 394,36 | 392,64 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 406,91 | 403,46 | 402,03 | 401,51 | 400,89 | 399,17 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 417,91 | 414,46 | 413,0 | 412,51 | 411,89 | 400,17 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 428,91 | 425,46 | 424,03 | 423,51 | 422,89 | 411,17 |
| крепь с равными стойками | | | | | | | | | |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 360,82 | 357,37 | 355,94 | 355,42 | 354,42 | 353 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 322,88 | 319,43 | 318 | 317,48 | 316,86 | 315,14 |
| (на 500 мм) стойками | | | | | | | | | |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 374,32 | 370,87 | 369,44 | 368,92 | 368,3 | 366,58 |
| 5,32 | 4,8 | 4,18 | 2,46 | 336,38 | 332,93 | 331,5 | 330,98 | 330,38 | 328,64 |

Вес арочной крепи для штреков

| Тип спецпрофиля | Тип крепи | Арка | Верхняк | Стойки | Диаметр | Крепежные детали замка | Стяжки, |
|-----------------|-----------|--------|---------|--------|---------|------------------------|---------|
| | | | | | | | 0,80 |
| СВП-17 | КПКЗ-600 | 210,97 | 62,74 | 127,26 | 1,97 | 19,00 | — |
| СВП-19 | КПКЗ-900 | 256,81 | 82,98 | 146,26 | 2,49 | 25,08 | — |
| СВП-17 | ПАК2-600 | 173,08 | 71,80 | 92,70 | 1,14 | 7,44 | 16,99 |
| СВП-19 | ПАК2-900 | 200,58 | 84,40 | 99,70 | 1,30 | 15,18 | 16,99 |

Кольцевая крепь

| Выработки | Тип спецпрофиля | Сечение выработки в свету после осадки, м ² | Колея, мм | Вес, | |
|--------------------------------|-----------------|--|-----------|-------|-------|
| | | | | крепи | звена |
| Трехзвеньевая крепь | | | | | |
| Главные откаточные однопутевые | СВП-17 | 6,7 | 600 | 204,3 | 62,3 |
| | | 7,6 | 900 | 215 | 65,9 |
| Четырехзвеньевая крепь | | | | | |
| Главные откаточные однопутевые | СВП-17 | 6,7 | 600 | 216,8 | 47,7 |
| | СВП-22 | 6,7 | 600 | 353,2 | 80,3 |
| | СВП-17 | 7,6 | 900 | 230,8 | 51,2 |
| | СВП-27 | 7,6 | 900 | 364,7 | 81,0 |
| Главные откаточные двухпутевые | СВП-17 | 9,9 | 600 | 278,4 | 63,1 |
| | СВП-22 | 9,9 | 600 | 357,6 | 81,4 |
| | СВП-17 | 11,1 | 900 | 298,8 | 68,2 |
| | СВП-27 | 11,1 | 900 | 472,7 | 108 |
| Главные вентиляционные | СВП-17 | 5,13 | 600 | 407,3 | 45,9 |
| | СВП-22 | 5,13 | 600 | 269,6 | 59,4 |
| | СВП-17 | 5,4 | 900 | 216,4 | 47,6 |
| | СВП-27 | 5,4 | 900 | 343,1 | 75,6 |
| Сборные и бортовые | СВП-17 | 5,9 | 600 | 220,8 | 48,7 |
| | СВП-22 | 5,9 | 600 | 273,2 | 62,8 |
| | СВП-17 | 6,2 | 900 | 228,4 | 50,6 |
| | СВП-27 | 6,2 | 900 | 359,9 | 79,8 |
| Прочие То же | СВП-17 | 5,13 | 600 | 407,3 | 45,9 |
| | СВП-17 | 5,4 | 900 | 216,4 | 47,6 |

на крутых пластах (МУП УССР), кг

| кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | | Комплект крепи, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | | |
|---|-------|-------|------|---|--------|--------|--------|--------|
| 1,00 | 1,10 | 1,25 | 2,00 | 0,80 | 1,00 | 1,10 | 1,25 | 2,00 |
| — | — | — | — | 210,97 | 210,97 | 210,97 | 210,97 | 210,97 |
| — | — | — | — | 256,81 | 256,81 | 256,81 | 256,81 | 256,81 |
| 14,08 | 12,99 | 11,81 | 8,77 | 190,07 | 187,16 | 186,07 | 184,89 | 181,85 |
| 14,08 | 12,99 | 11,81 | 8,77 | 217,57 | 214,66 | 213,57 | 212,39 | 209,35 |

Таблица 53

(комбинат Тулауголь)

| кг | | Вес стяжек, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | Общий вес комплекта, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | |
|-------------------------|-------------------------|---|-------|------|--|------|-------|
| кольца | крепежных деталей замка | 2 | 3 | 4 | 2 | 3 | 4 |
| взвешенная крепь | | | | | | | |
| | | 186,9 | 17,36 | 19,8 | 19,8 | 20,4 | 224,1 |
| | | 197,7 | 17,36 | 19,8 | 19,8 | 20,4 | 234,8 |
| | | 190,8 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 232,8 |
| | | 321,2 | 32,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 369,2 |
| | | 204,8 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 246,8 |
| | | 324 | 40,7 | 16 | 26,4 | 27,2 | 380,7 |
| | | 252,4 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 294,4 |
| | | 325,6 | 32 | 16 | 26,4 | 27,2 | 373,6 |
| | | 272,8 | 26 | 16 | 26,4 | 27,2 | 314,8 |
| | | 432 | 40,7 | 16 | 26,4 | 27,2 | 488,7 |
| | | 183,6 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 423,3 |
| | | 237,6 | 32,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 285,6 |
| | | 190,4 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 232,4 |
| | | 302,4 | 40,7 | 16 | 26,4 | 27,2 | 359,1 |
| | | 194,8 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 236,8 |
| | | 251,2 | 32,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 289,2 |
| | | 202,4 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 244,4 |
| | | 319,2 | 40,7 | 16 | 26,4 | 27,2 | 375,9 |
| | | 183,6 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 423,3 |
| | | 190,4 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 232,4 |

евая крепь

| | | | | | | | |
|-------|-------|------|------|------|-------|-------|-------|
| 186,9 | 17,36 | 19,8 | 19,8 | 20,4 | 224,1 | 224,1 | 224,7 |
| 197,7 | 17,36 | 19,8 | 19,8 | 20,4 | 234,8 | 234,8 | 235,4 |

| | | | | | | | |
|-------|------|----|------|------|-------|-------|-------|
| 190,8 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 232,8 | 243,2 | 244,0 |
| 321,2 | 32,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 369,2 | 379,6 | 380,4 |
| 204,8 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 246,8 | 257,2 | 258,0 |
| 324 | 40,7 | 16 | 26,4 | 27,2 | 380,7 | 391,1 | 391,9 |

| | | | | | | | |
|-------|------|----|------|------|-------|-------|-------|
| 252,4 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 294,4 | 304,8 | 305,6 |
| 325,6 | 32 | 16 | 26,4 | 27,2 | 373,6 | 384,0 | 384,8 |
| 272,8 | 26 | 16 | 26,4 | 27,2 | 314,8 | 325,2 | 326,0 |
| 432 | 40,7 | 16 | 26,4 | 27,2 | 488,7 | 499,1 | 499,9 |
| 183,6 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 423,3 | 433,7 | 434,5 |
| 237,6 | 32,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 285,6 | 296,0 | 296,8 |
| 190,4 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 232,4 | 242,8 | 243,6 |
| 302,4 | 40,7 | 16 | 26,4 | 27,2 | 359,1 | 369,5 | 370,3 |
| 194,8 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 236,8 | 247,2 | 248,0 |
| 251,2 | 32,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 289,2 | 299,6 | 300,4 |
| 202,4 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 244,4 | 254,8 | 255,6 |
| 319,2 | 40,7 | 16 | 26,4 | 27,2 | 375,9 | 386,3 | 387,1 |
| 183,6 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 423,3 | 433,7 | 434,5 |
| 190,4 | 26,0 | 16 | 26,4 | 27,2 | 232,4 | 242,8 | 243,6 |

Таблица 54

| Замкнутая и арочная крепь | | | | | | | |
|---------------------------|-----------------------------------|------------|-----------|-------|----------|---------|--------|
| Тип крепи | Сечение выработки, м ² | | В е с, кг | | | | |
| | в свету | в проходке | кренн | стоек | звеньев | | |
| | | | | | верхнего | нижнего | замков |

Замкнутая податливая крепь

| | | | | | | | |
|---------|-----|------|-------|---|-------|---|------|
| КПЗ-4-1 | 6,5 | 12,1 | 350,8 | — | 87,7 | — | 33,6 |
| КПЗ-4-2 | 7,9 | 14,6 | 383,2 | — | 95,8 | — | 33,6 |
| КПЗ-4-3 | 9,2 | 17,1 | 413,6 | — | 103,4 | — | 33,6 |

Замкнутая крепь с уменьшенным

| | | | | | | | |
|---------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|
| КПЗ-4-4 | 12,4 | 19,4 | 439,9 | 100,1 | 114,3 | 125,4 | 73,6 |
| КПЗ-4-5 | 14,3 | 22,1 | 469,4 | 102,8 | 125,4 | 138,4 | 73,6 |
| КПЗ-4-6 | 15,8 | 24,2 | 491,3 | 106,5 | 131,1 | 147,2 | 73,6 |
| КПЗ-4-7 | 17,9 | 27,2 | 519,9 | 111,1 | 138,9 | 158,8 | 73,6 |

Замкнутая крепь из двутаврового

| | | | | | | | |
|----------|------|------|-------|-------|-------|-------|------|
| КДЗ-1-1 | 5,8 | 9,4 | 386,4 | 159,2 | 74,3 | 81,2 | 71,7 |
| КДЗ-2-1 | 7,1 | 11,4 | 420,4 | 159,2 | 90,5 | 97,8 | 72,5 |
| КДЗ-3-1 | 8,4 | 13,6 | 453,8 | 159,2 | 106,4 | 115,7 | 72,5 |
| КДЗ-4-1 | 11,7 | 18,0 | 515,1 | 222,1 | 86,8 | 134,7 | 71,5 |
| КДЗ-5-1 | 12,6 | 19,6 | 534,2 | 222,1 | 95,5 | 145,1 | 71,5 |
| КДЗ-6-1 | 13,5 | 21,2 | 553,6 | 222,1 | 104,2 | 155,8 | 71,5 |
| КДЗ-7-1 | 14,0 | 22,1 | 563,7 | 222,1 | 108,5 | 161,6 | 71,5 |
| КДЗ-8-1 | 14,5 | 22,9 | 573,8 | 222,1 | 112,9 | 167,3 | 71,5 |
| КДЗ-9-1 | 15,9 | 25,0 | 599,4 | 222,1 | 126,0 | 178,8 | 72,5 |
| КДЗ-10-1 | 17,9 | 28,9 | 639,5 | 222,1 | 143,4 | 202,5 | 71,5 |

Незамкнутая арочная крепь из

| | | | | | | | |
|----------|------|------|--------|--------|-------|---|-------|
| КДА-1-1 | 6,0 | 8,4 | 310,80 | 172,60 | 74,3 | — | 63,5* |
| КДА-2-1 | 7,2 | 9,8 | 326,6 | 172,60 | 90,5 | — | 63,5 |
| КДА-3-1 | 8,5 | 11,3 | 342,5 | 172,60 | 106,4 | — | 63,5 |
| КДА-4-1 | 11,8 | 15,1 | 384,1 | 234,80 | 86,8 | — | 62,5 |
| КДА-5-1 | 12,7 | 16,1 | 392,8 | 234,80 | 95,5 | — | 62,5 |
| КДА-6-1 | 13,6 | 17,1 | 401,5 | 234,80 | 104,2 | — | 62,5 |
| КДА-7-1 | 14,1 | 17,7 | 405,8 | 234,80 | 108,5 | — | 62,5 |
| КДА-8-1 | 14,6 | 18,2 | 410,2 | 234,80 | 112,9 | — | 62,5 |
| КДА-9-1 | 16,0 | 19,8 | 423,3 | 234,80 | 126,0 | — | 62,5 |
| КДА-10-1 | 18,0 | 22,1 | 440,7 | 234,80 | 143,4 | — | 62,5 |

* В т. ч. башмак — 6,8 кг.

для глубоких шахт (МУП УССР)

| Вес стяжек, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | | Вес комплекта крепи, кг, при количестве рам на 1 м выработки | | | |
|---|------|------|------|--|------|------|------|
| 0,75 | 1,00 | 1,50 | 2,00 | 0,75 | 1,00 | 1,50 | 2,00 |

из спецпрофиля СВП-27

| | | | | | | | |
|---|------|------|------|---|-------|-------|-------|
| — | 29,8 | 22,2 | 18,2 | — | 414,2 | 406,6 | 402,6 |
| — | 29,8 | 22,2 | 18,2 | — | 446,6 | 438,9 | 434,9 |
| — | 29,8 | 22,2 | 18,2 | — | 476,9 | 469,4 | 465,4 |

обратным сводом из спецпрофиля СВП-27

| | | | | | | | |
|---|------|------|------|---|-------|-------|-------|
| — | 37,2 | 27,7 | 22,7 | — | 550,7 | 541,2 | 536,2 |
| — | 37,2 | 27,7 | 22,7 | — | 580,2 | 570,7 | 565,7 |
| — | 37,2 | 27,7 | 22,7 | — | 602,1 | 592,6 | 587,6 |
| — | 37,2 | 27,7 | 22,7 | — | 630,7 | 621,2 | 616,2 |

профиля с бетонным заполнением

| | | | | | | | |
|------|------|-----|-----|-------|-------|-------|-------|
| 15,1 | 11,9 | — | — | 401,5 | 398,3 | — | — |
| 14,8 | 11,5 | — | — | 434,8 | 431,5 | — | — |
| 15,0 | 11,7 | — | — | 468,8 | 465,5 | — | — |
| — | 11,5 | 8,2 | — | — | 526,6 | 523,3 | — |
| — | 11,5 | 8,2 | — | — | 545,7 | 542,4 | — |
| — | 11,5 | 8,2 | — | — | 565,1 | 561,8 | — |
| — | 11,5 | 8,2 | — | — | 575,2 | 571,9 | — |
| — | 11,5 | 8,2 | — | — | 585,3 | 582,0 | — |
| — | 11,7 | 8,5 | 6,7 | — | 610,1 | 606,9 | 605,1 |
| — | 11,5 | 8,2 | 6,5 | — | 651,0 | 647,7 | 646,0 |

двутаврового профиля с бетонным заполнением

| | | | | | | | |
|------|-----|-----|-----|-------|-------|-------|-------|
| 11,1 | 8,6 | — | — | 321,5 | 319,0 | — | — |
| 11,1 | 8,6 | — | — | 337,7 | 335,2 | — | — |
| 11,3 | 8,9 | — | — | 353,8 | 351,4 | — | — |
| — | 8,6 | 6,2 | — | — | 392,7 | 390,3 | — |
| — | 8,6 | 6,2 | — | — | 401,4 | 399,0 | — |
| — | 8,6 | 6,2 | — | — | 410,1 | 407,7 | — |
| — | 8,6 | 6,2 | — | — | 414,4 | 412,0 | — |
| — | 8,6 | 6,2 | — | — | 418,8 | 416,4 | — |
| — | 8,9 | 6,5 | 5,0 | — | 432,2 | 429,8 | 428,3 |
| — | 8,6 | 6,2 | 4,9 | — | 449,3 | 446,9 | 445,6 |

СО Д Е Р Ж А Н И Е

| | Стр. |
|---|------|
| I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО НОРМИРОВАНИЮ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ | 3 |
| II. МЕТОДИКА НОРМИРОВАНИЯ РАСХОДА МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК | 5 |
| 1. Нормирование расхода металла и железобетона на крепление подготовительных выработок при их проведении | 6 |
| 2. Нормирование расхода металла и железобетона на крепление подготовительных выработок при их ремонте | 9 |
| 3. Нормирование повторного использования металла и железобетона из подготовительных выработок при их погашении | 12 |
| 4. Нормирование расхода металла и железобетона на крепление подготовительных выработок при их проведении и ремонте с учетом повторного использования материалов из погашаемых выработок | 15 |
| III ПРИМЕРЫ РАСЧЕТА НОРМ РАСХОДА И ГОДОВОЙ ПОТРЕБНОСТИ В МЕТАЛЛЕ НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК | 21 |
| Пример 1. Расчет норм расхода и годовой потребности в металле для шахты на крепление подготовительных выработок арочной крепью типа АКП-3 | 21 |
| Пример 2. Расчет сводных норм расхода и годовой потребности в металле для объединения (комбината) на крепление подготовительных выработок арочной крепью типа АКП-3 | 30 |
| Пример 3. Расчет норм расхода и годовой потребности в металле для объединения (Минуглепром УССР) по укрупненным исходным данным на крепление подготовительных выработок арочной крепью типа АКП-3 | 33 |

| | |
|--|----|
| IV. МЕРОПРИЯТИЯ ПО РАЦИОНАЛЬНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ И ЭКОНОМИИ МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА ПРИ КРЕПЛЕНИИ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ КРЕПЯМИ | 40 |
| V. ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ НОРМЫ РАСХОДА МЕТАЛЛА И ЖЕЛЕЗОБЕТОНА НА КРЕПЛЕНИЕ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ВЫРАБОТОК ПРИ ИХ ПРОВЕДЕНИИ И НОРМАТИВЫ ДЛЯ РАСЧЕТА НОРМ | 43 |
| 1. Индивидуальные нормы расхода металла на крепление подготовительных выработок при их проведении | 44 |
| 2. Индивидуальные нормы расхода железобетона на крепление подготовительных выработок при их проведении | 70 |
| 3. Нормативы для расчета норм расхода металла и железобетона | 88 |
| ПРИЛОЖЕНИЕ | 90 |

Подписано к печати 4.10.1973 г. Формат бумаги 60×84¹/₁₆. Печат-
ных листов 6,75. Заказ. № 4059. Тираж 3000 экз. Цена 25 коп.

Типография № 2 облуправления по делам издательств, полиграфии
и книжной торговли, 340002, г. Донецк, пр. Б. Хмельницкого, 32.