

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-10-44

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС
ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЖИЛЫХ ДОМОВ И
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ МОЩНОСТЬЮ
50-60 ТЫС. КУБ. М В ГОД

АЛЬБОМ VI

часть I

Нестандартизированное оборудование

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57, ул. Эжена Потье, № 12

¹¹⁰¹
Заказ № 703 ив. № 7922/12 тираж 150
Сдано в печать 29/5 1982 г. цена 1-29

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-10-44

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ДЛЯ ЖИЛЫХ ДОМОВ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ МОЩНОСТЬЮ 50-60 ТЫС. КУБ. М В ГОД

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I Пояснительная записка

Альбом II часть 1. Архитектурно-строительные решения
часть 2. Конструкции железобетонные
часть 3. Строительные изделия
часть 4. Конструкции металлические

Альбом III Технологическая часть, технологическое пароснабжение,
промпроводки
часть 1. Пояснительная записка
часть 2. Чертежи

Альбом IV Внутренний водопровод и канализация
Отопление и вентиляция

Альбом V часть 1. Электроснабжение, силовое электрооборудование,
электроосвещение, слаботочные устройства
часть 2. Автоматизация тепловых процессов, сантехнических
систем и технологических процессов
часть 3. Задание на изготовление щитов и пульта В

Альбом VI Нестандартизированное оборудование
части 1, 2, 3

Альбом VII Сметы
части 1, 2, 3

Альбом VIII Заказные спецификации
части 1, 2, 3

Примененные типовые проекты

409-13-8 Главный корпус для предприятия крупнопанельного
домостроения мощностью 120-160 тыс. кв. м полезной
площади в год /для изделий домов с малым шагом/
Альбом IX части 5, 8, 9, 10, 16, 17, 18, 20

409-13-9 Блок вспомогательных служб для предприятия
крупнопанельного домостроения мощностью
120-160 тыс. кв. м полезной площади в год
/для изделий домов с малым шагом/
Альбом VII часть 5. Распространяет Киевский филиал ЦИТПА

Альбом VI Часть 1

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТОМ „ГИПРОСТРОИМАШ“
ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА *В.С. Нифонтов*
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.С. Царев*

Проект утвержден Госгражданстроем

Введен в действие

Наименование чертежей	№чертежа	№листа альбо- ма	Примечание
1	2	3	4
Состав проекта			
Перечень чертежей	2954.00.000 п4	2	
Полуконвейерная линия. лист 1	2954.00.000	3	
Полуконвейерная линия. лист 2	2954.00.000	3	
Полуконвейерная линия. Ведо- мость спецификаций	2954.00.000 вк	3	
Полуконвейерная линия. Мон- тажный чертеж. лист 1	2954.00.000 м4	4	
Полуконвейерная линия. Мон- тажный чертеж. лист 2	2954.00.000 м4	5	
Полуконвейерная линия. Мон- тажный чертеж. лист 3	2954.00.000 м4	6	
Полуконвейерная линия. Мон- тажный чертеж. лист 4.	2954.00.000 м4	7	
Полуконвейерная линия. Мон- тажный чертеж. лист 5	2954.00.000 м4	8	
Полуконвейерная линия. Мон- тажный чертеж. лист 6	2954.00.000 м4	9	
Полуконвейерная линия. Тех- ническое описание. лист 1	2954.00.000 т0	10	
Полуконвейерная линия. Тех- ническое описание. лист 2	2954.00.000 т0	10	
Полуконвейерная линия. Тех- ническое описание. лист 3	2954.00.000 т0	10	
Полуконвейерная линия. Тех- ническое описание. лист 4	2954.00.000 т0	10	
Полуконвейерная линия. Тех- ническое описание. лист 5	2954.00.000 т0	11	
Полуконвейерная линия. Тех- ническое описание. лист 6	2954.00.000 т0	11	
Гидроразводка	2954.01.000	11	
Гидроразводка. Монтажный чертеж. лист 1	2954.01.000 м4	12	
Гидроразводка. Монтажный чертеж. лист 2.	2954.01.000 м4	13	
Гидроразводка. Монтажный чертеж. лист 3	2954.01.000 м4	14	
Гидроразводка. Монтажный чертеж. лист 4	2954.01.000 м4	15	

7922/12

					2954.00.000 п4		
					Перечень чертежей		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					0	-	-
Разраб. Никиторов					Лист		
Пров. Галаганович					Листов 1		
Т.контр.					Гипростроммаш		
Рук. Галаганович					Москва		
Н.контр. Галаганович							
Чтв. Златоверев							

№ п/п	Обозначение	Наименование	Куда входит		Примечание
			Обозначение	К-во	
1	2954.00.000	Полуконвейерная линия		1	
2					
3	2954.01.000	Гидроразводка	2954.00.000	1	1
4					
5	СМЖ-3005А.00.000-14ВС	Привод полуконвейерной линии	2954.00.000	1	1
6					
7	2740/22Е.00.000ВС	Устройство для открывания бортов	2954.00.000	1	1
8					
9	СМЖ-3001.00.000А.8С	Кантователь	2954.00.000	1	1
10					
11	СМЖ-23.00.000ВС	Кран консольный	2954.00.000	1	1
12					
13	2740/23Е.00.000ВС	Устройство для закрывания бортов	2954.00.000	1	1
14					
15	2674/3.00.000ВС	Тележка передаточная	2954.00.000	1	1
16					
17	СМЖ-166.00.000ВС	Бетоноукладчик с воронкой	2954.00.000	1	1
18					
19	СМЖ-200А.00.000ВС	Виброплощадка	2954.00.000	1	1
20					
21	СМЖ-255.00.000СП	Рельсы подъемные (исполнение I)	2954.00.000	2	2
22					
23	СМЖ-3003А.00.000	Установка насос	2954.00.000	1	1
24					
25	2646/190АИ.00.000	Автоматический захват	2954.00.000	1	1
26					
27					
28					
29					
30					

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	2954.00.000ВС Полуконвейерная линия Ведомость спецификаций	Лит.	Лист	Листов
Разраб.	Дорофеев	02-29			01	1	1
Пров.	Никифоров						
Ручов.	Галанович						
Н.контр.	Никифоров						
Утв.	Златоверов						

Типовой проект 409-10-44 Альбом VI Часть I

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
И	4		СМЖ-3001.00.000А	Кантователь	1	
И	5		СМЖ-23.00.000	Кран консольный	1	
И	6		2740/23Е.00.000	Устройство для закрывания бортов	1	
И	7		2674/3.00.000	Тележка передаточная	1	
И	8		СМЖ-166.00.000А	Бетоноукладчик с воронкой	1	
И	9		СМЖ-200А.00.000	Виброплощадка	1	
И	10		СМЖ-255.00.000(исполнение I)	Рельсы подъемные	1	
И	11		СМЖ-3003А.00.000	Установка насосная	1	
И	12		2646/190АИ.00.000	Автоматический захват	1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата 2954.00.000 Лист 2

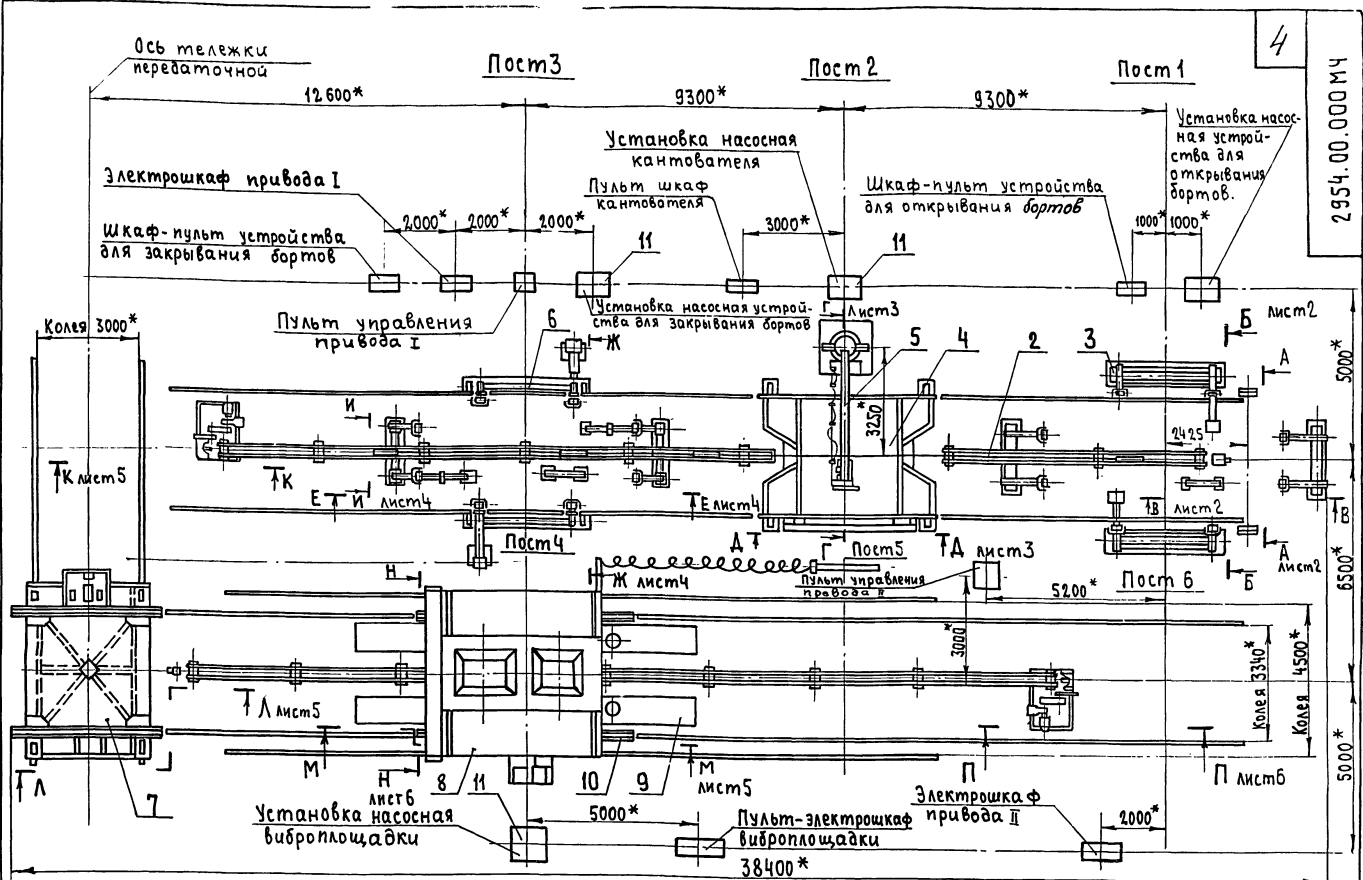
Формат И

Типовой проект 409-10-44 Альбом VI Часть I

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
И2			2954.00.000ВС	Ведомость спецификаций		
И1			2954.00.000ТО	Техническое описание		
				Сборочные единицы		
И	1		2954.01.000	Гидроразводка	1	на чертеже не показана
И	2		СМЖ-3005А.00.000-14	Привод полуконвейерной линии	1	
И	3		2740/22Е.00.000	Устройство для открывания бортов	1	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата 2954.00.000 Лист 2

Формат И



Технические требования.

- 1.* Размеры для справок.
2. Монтаж полуконвейерной линии производить в соответствии с техническими требованиями, указанными в технической и эксплуатационной документации каждой единицы оборудования.
3. Зазоры между сопрягаемыми элементами оборудования должны быть выдержаны в полном соответствии с указанными в технической документации оборудования и данного чертежа.
4. Перепад по высоте и ширине на стыках головок основных рельсов колеи, рельсов кантователя и рельсов подъемных не должны превышать 2 мм.
5. Монтаж гидрозаводки производить по чертежу 2954.01.000Е
6. После окончания монтажа провести окраску мест сварки, а также мест повреждения лакокрасочных покрытий и провести установку всех видов ограждений предусмотренных техдокументацией монтируемого оборудования.
7. Внешние контуры элементов форм взаимодействующие с машинами и механизмами полуконвейерной линии, на чертеже показаны условно тонкой линией.
8. Рабочие органы машин и механизмов полуконвейерной линии условно показаны в положении соответствующем концу рабочего хода.
9. Подъемные рельсы показаны в крайнем нижнем положении (см. разрезы: М-М; Н-Н)

Техническая характеристика

1. Тип формовых изделий – наружные стеновые панели, панели кровли и перегородок.
2. Максимально возможные габаритные размеры формовых изделий:

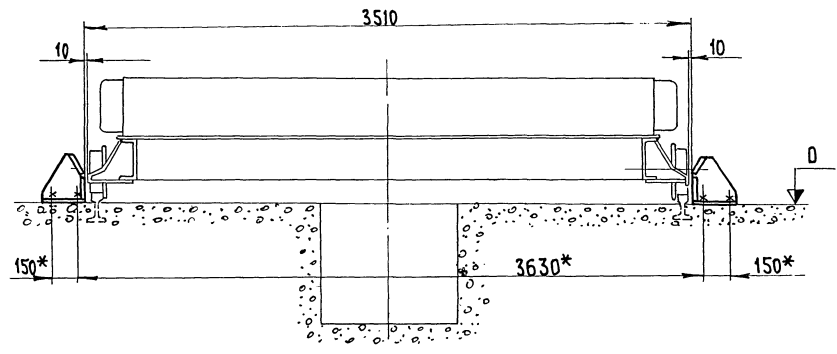
длина	7200
ширина	3100
толщина	400
3. Максимально возможная масса формовых изделий, кг 7500
4. Количество технологических постов — 6
5. Цикл работы полуконвейерной линии, мин. — 27
6. Способ управления оборудованием полуконвейерной линии – дистанционный с индивидуальными пультами.
7. Общая установленная мощность оборудования полуконвейерной линии, кВт 135,6
8. Максимальные размеры площади занимаемой полуконвейерной линией мм

длина	38400
ширина	17000
9. Общая масса оборудования полуконвейерной линии, кг 46800

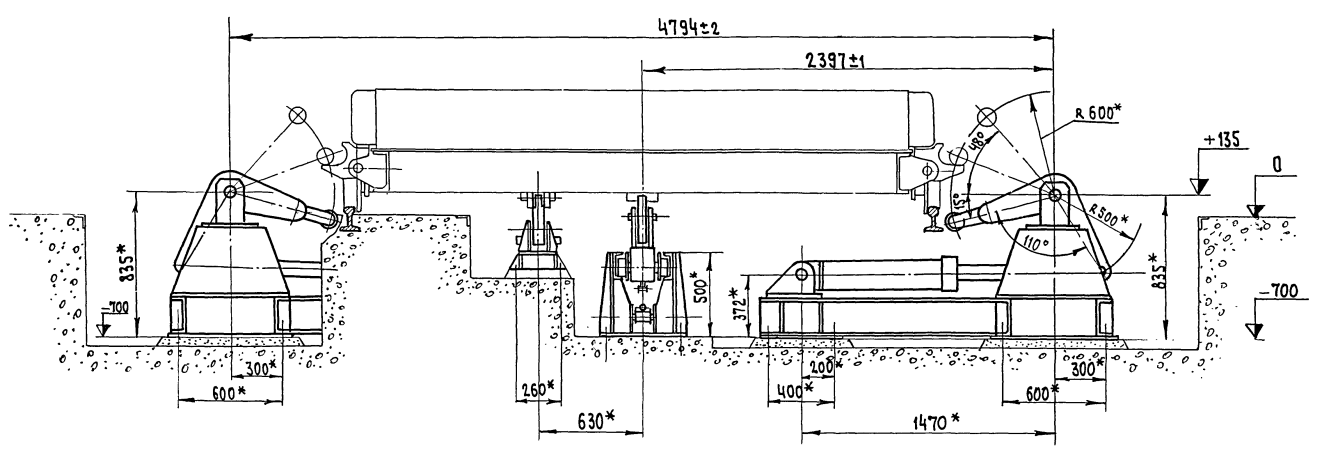
7922/12

				2954.00.000 МЧ				
Изм.	Лист	№ докум.	Проб.	Дата	Полуконвейерная линия Монтажный чертеж	Литм	Масса	Масштаб
						0		1:100
						Лист 1	Листов 6	
						Гипростромаш Москва		

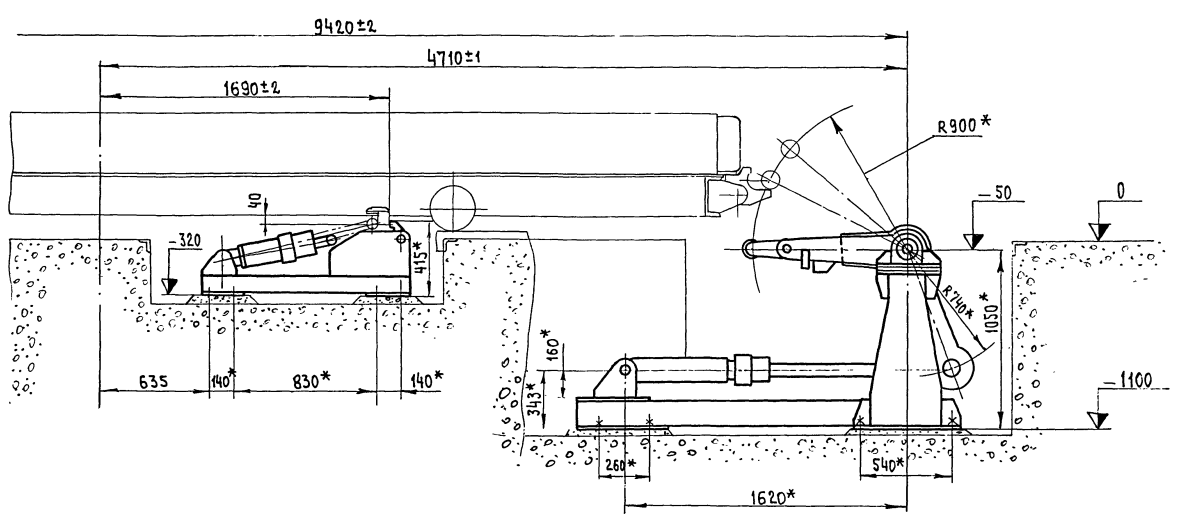
A - A повернуто лист 1



Б - Б повернуто лист 1



В - В лист 1



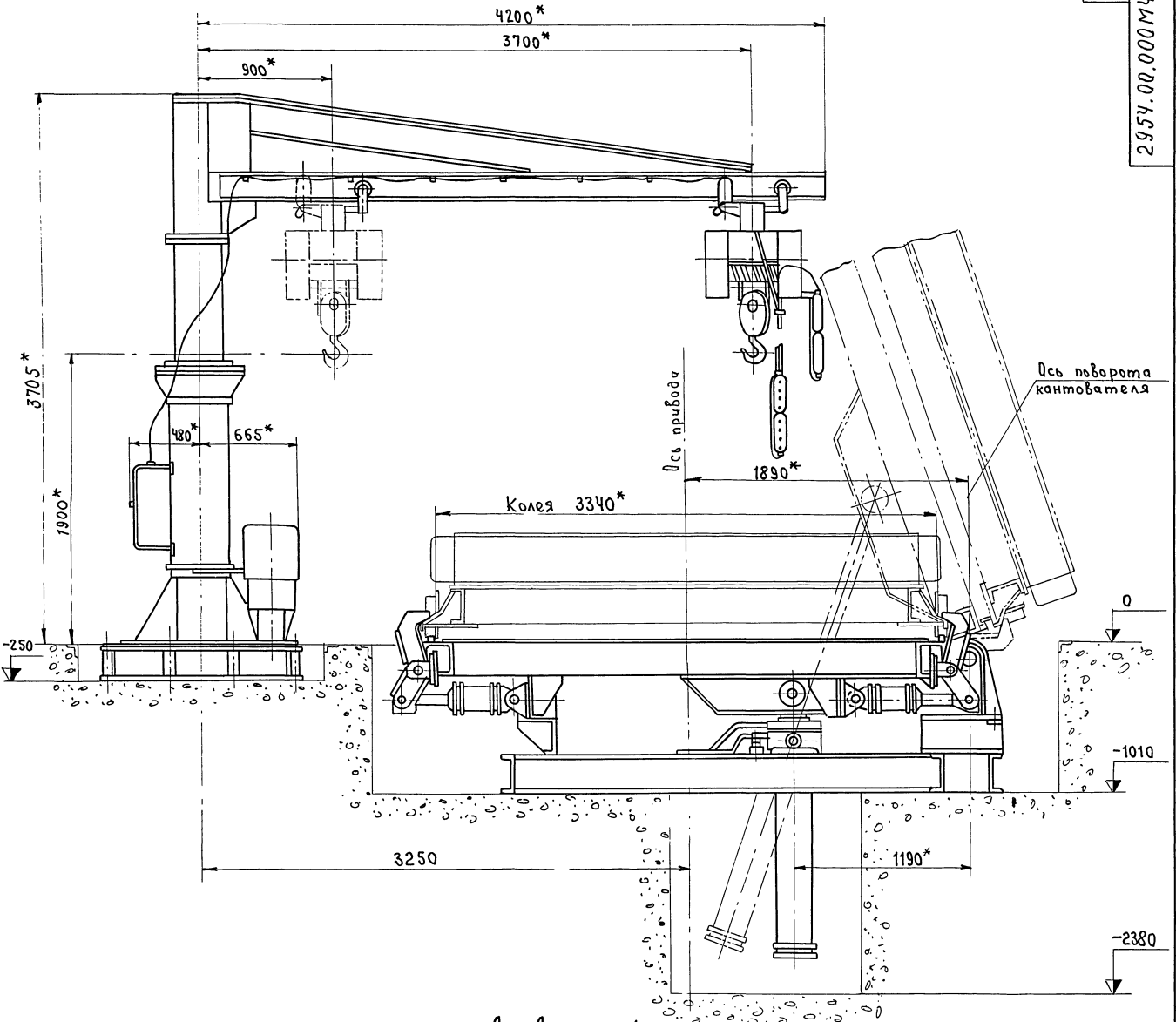
7922/12

				2954.00.000M4			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Поим.	Дата	Полуконвейерная линия		0		1:20
Разр.	Дорофеев	Формозов-79					Монтажный чертёж		Лист 2
Проб.	Никифоров				Гипростромаш Москва				
Т.контр.	Шаладин								
Р.контр.	Галаганович								
Н.контр.	Никифоров				Форма № 22				
Утв.	Златоверов								

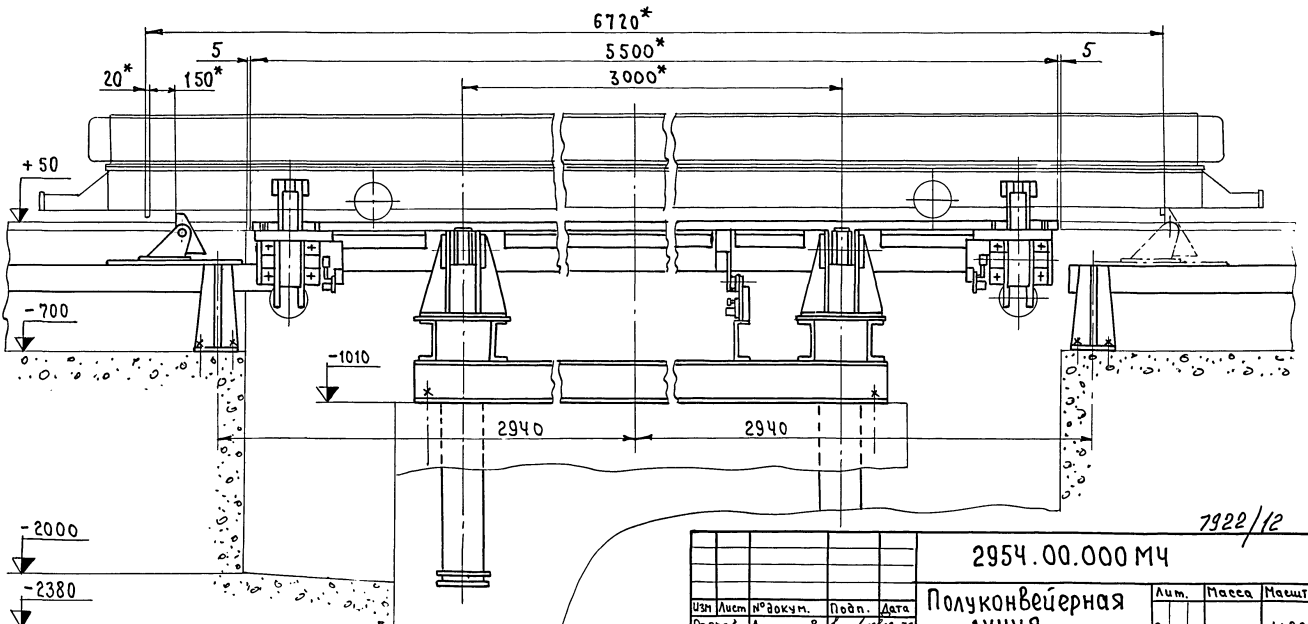
Г - Г повернуто лист 1

6

2954.00.000 МЧ



Д - Д лист 1



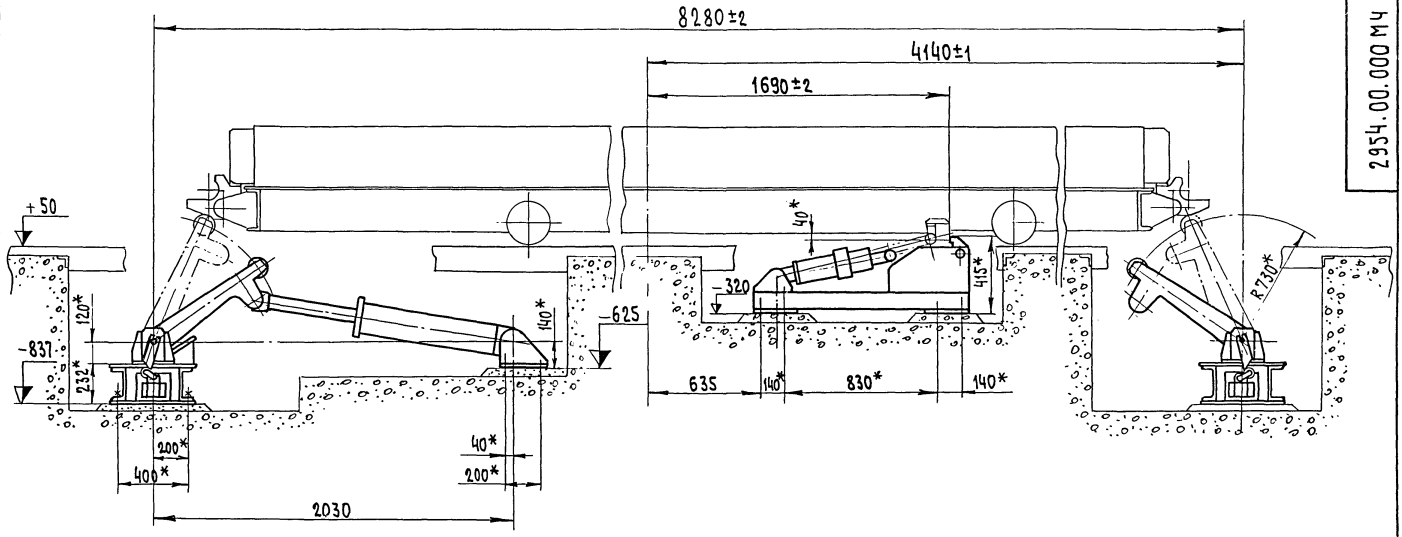
7922/12

2954.00.000 МЧ

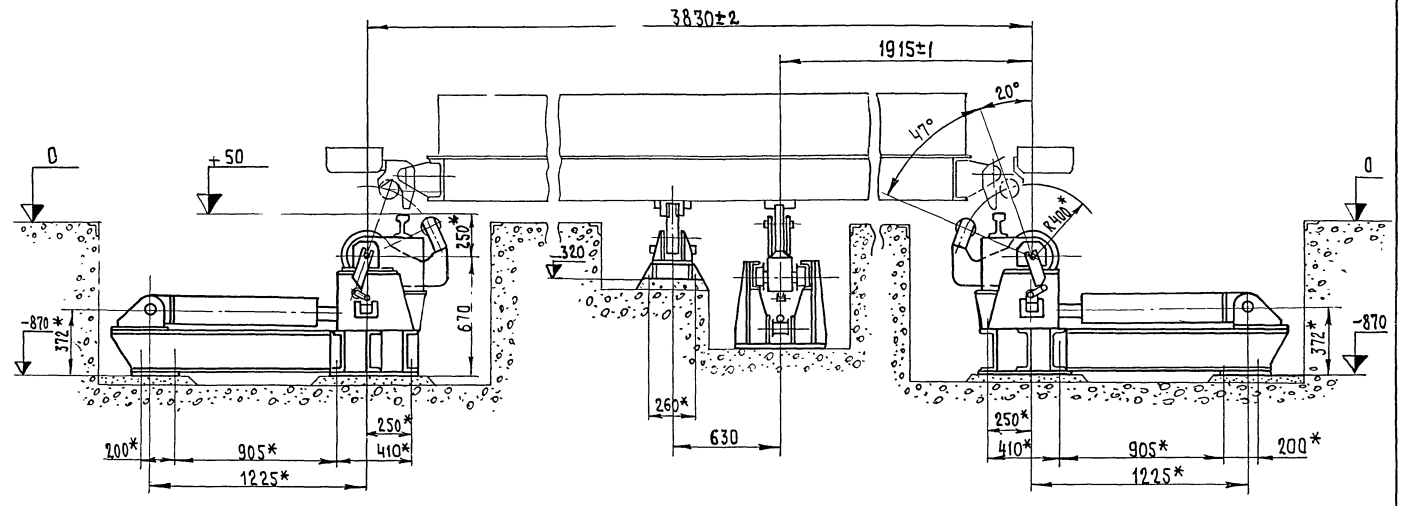
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Доросеев	12-79		
Проб.	Никифорова			
Т. контр.	Шаладин			
Ручко в.	Галанович	12.79		
Н. контр.	Никифорова			
Утв.	Златоверов			

Полуконвейерная линия
Монтажный чертеж

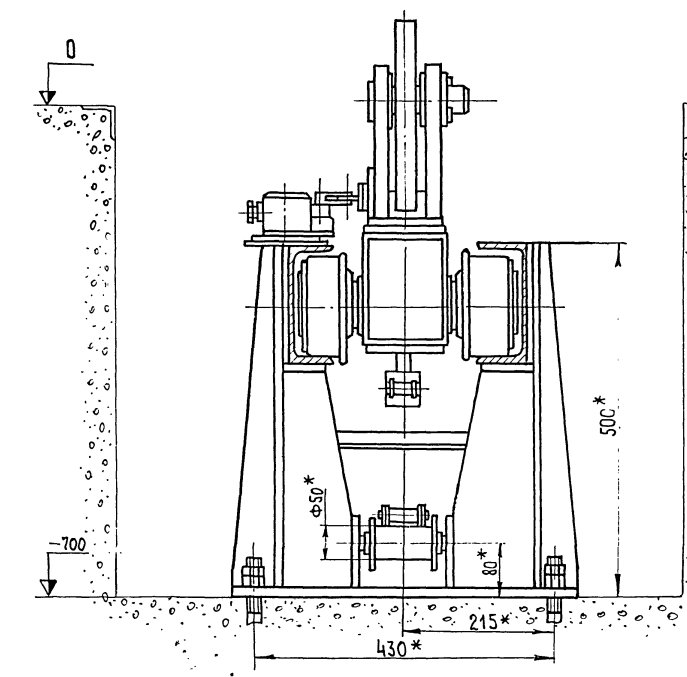
Лист	Масса	Масштаб
0		1:20
Лист 3 / Листов 6		
Гипростроймаш Москва		



Ж - Ж повернуто, лист 1



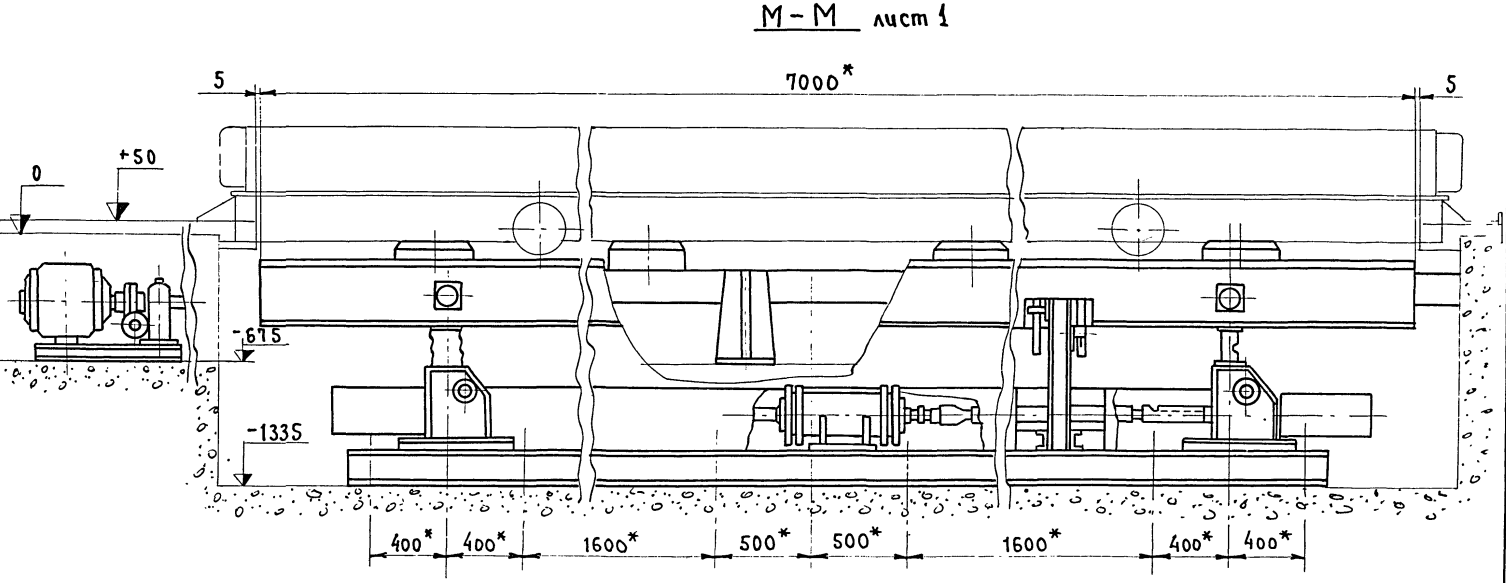
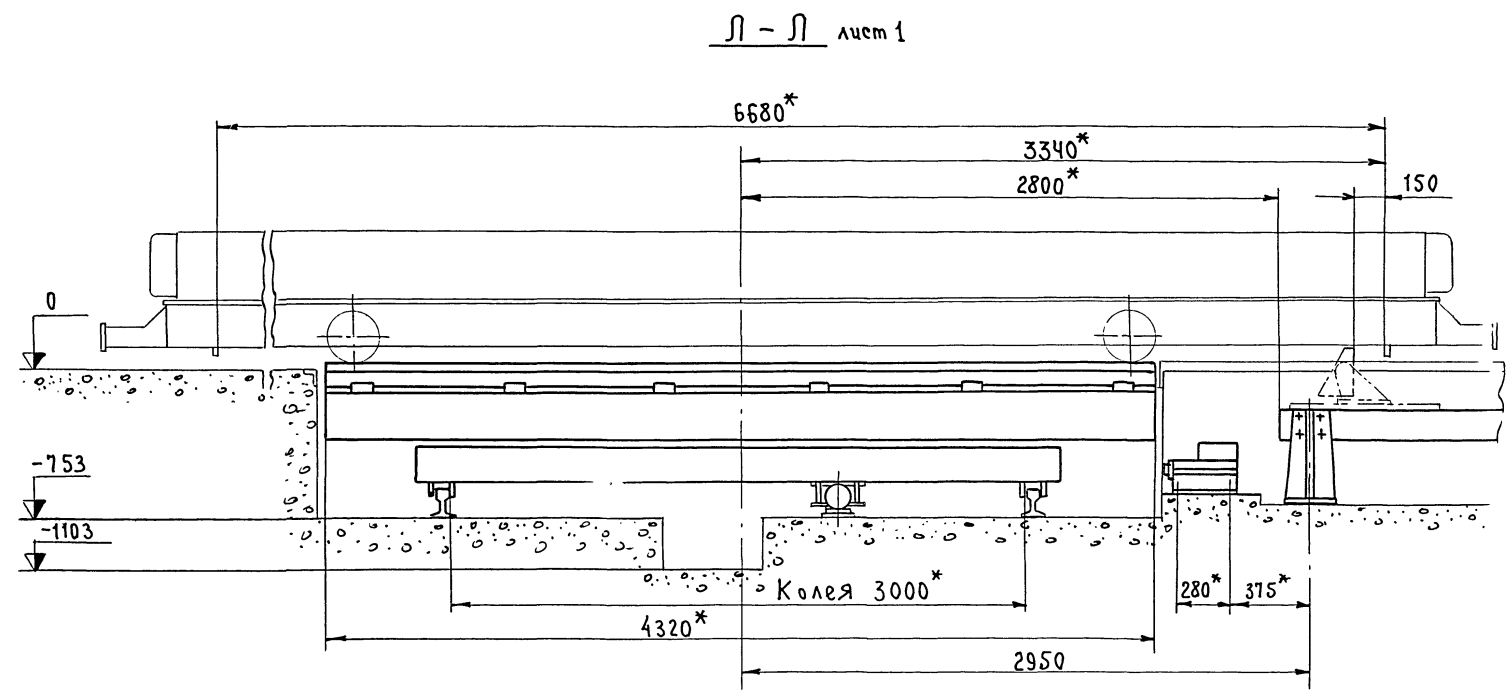
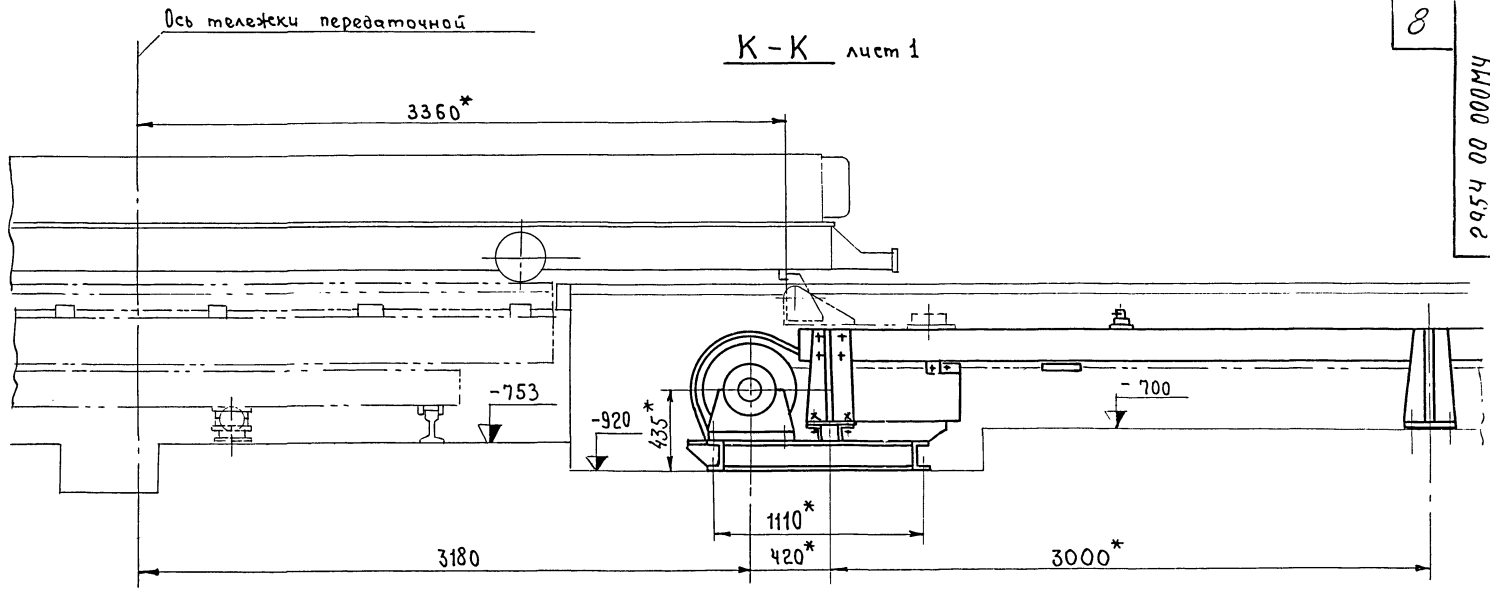
И - И повернуто, лист 1
М1:5



7922/12

2954.00.000 МЧ

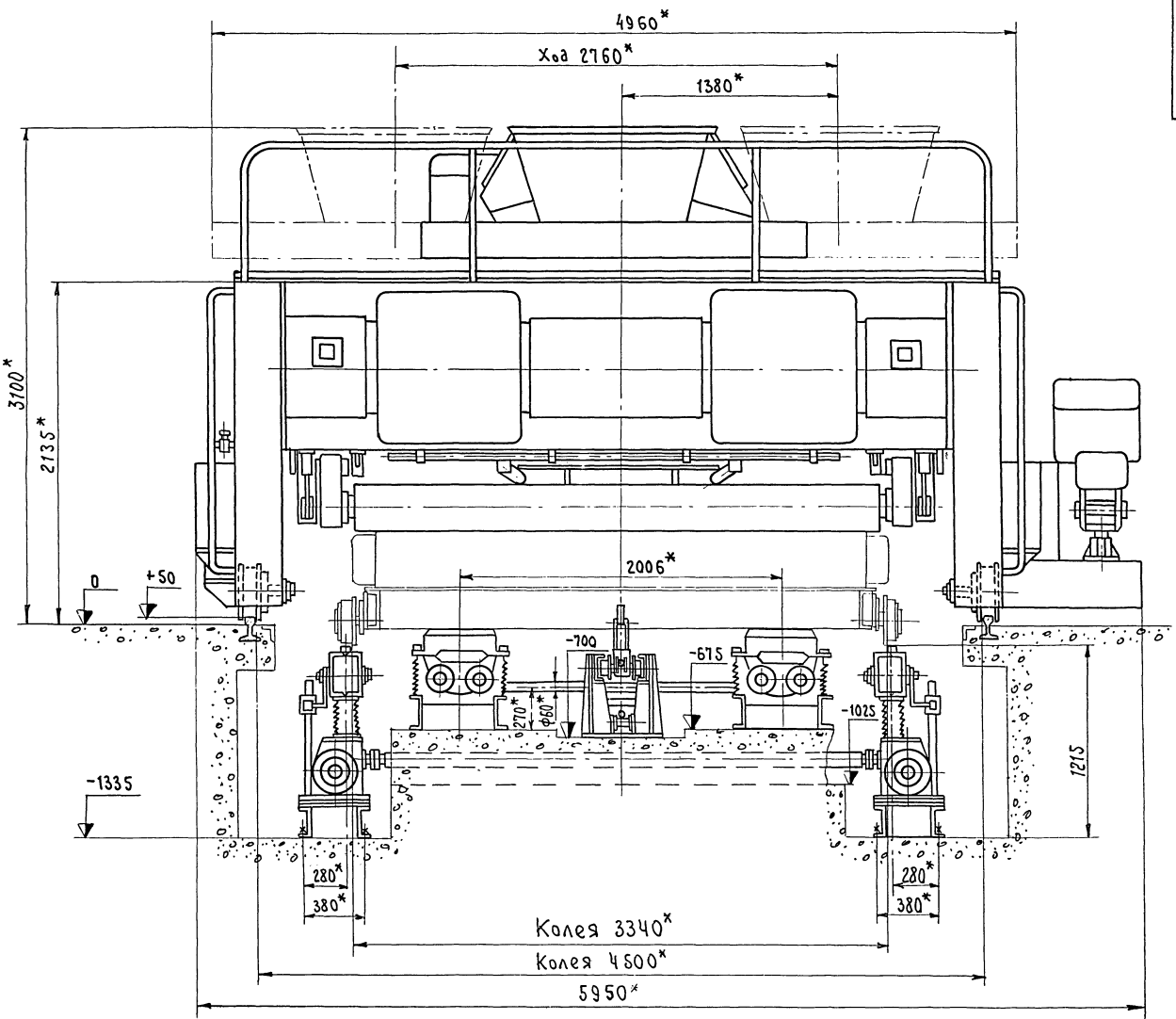
				2954.00.000 МЧ		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Адорфьев	Роскош	02-79		0	
Пров.	Никифорова	Лилия				
Т. контр.	Шалдин	Эльза				
Рук. в.	Галавич	Эльза	2179			
Н. контр.	Никифорова	Лилия				
Утв.	Златоверс	Анна				
Полуконвейерная линия Монтажный чертёж					Лист	Масштаб
					4	1:20
					Гиростроммаш Москва	



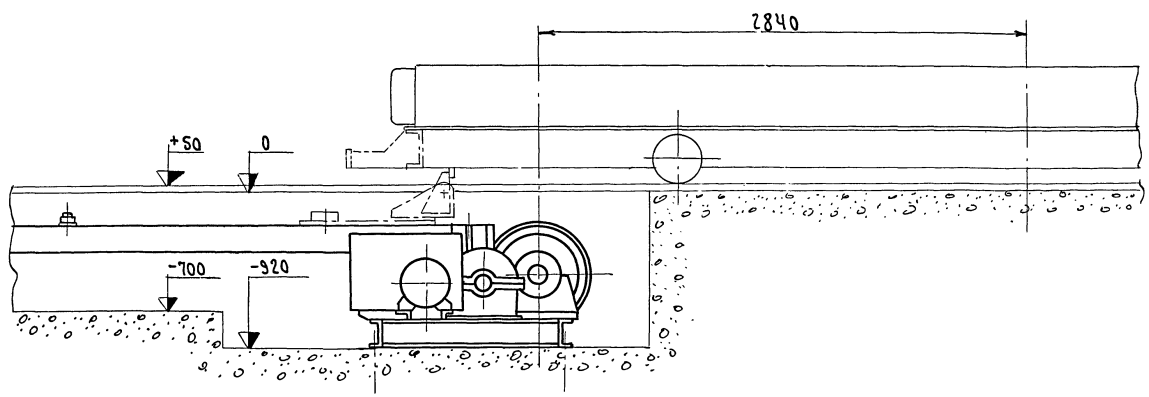
7922/12

				2954.00.000M4		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Полуконвейерная линия Монтажный чертёж	Лист	Масштаб
					0	1:20
Разраб.	Дорофеев	20.02.79			Лист 5 Листов 6	
Пров.	Никифорова				Гипростромма и Москва	
Т. контр.	Щалдин					
Ручов.	Галанович					
Н. контр.	Никифорова					
Ч. п.	Златоверев					

Н - Н повернуто лист 1



П - П лист 1



7922/12

2954.00.000 МЧ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Дорофеев	02-79		
Пров.	Никифорова			
Т. контр.	Шадин			
Рисов.	Попович	08.79		
Н. контр.	Никифорова			
	Влагодеров			

Полуконвейерная
линия
Монтажный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
0		1:20
Лист 6		Листов 6
Гипроотрмаш Москва		

1	2
2.6. Способ управления оборудованием	Дистанционный, с индивидуальных пультов
2.7. Общая установленная мощность полуконвейерной линии, кВт	135,6
2.8. Максимальные размеры площади, занимаемой полуконвейерной линией, мм	
длина	38400
ширина	17000
2.9. Общая масса оборудования полуконвейерной линии, кг	46800

3. Состав полуконвейерной линии

В состав полуконвейерной линии входит следующее оборудование:

3.1. Привод полуконвейерной линии СМЖ-3005А-14.00.00.000 предназначенный для последовательного перемещения форм с поста на пост вдоль полуконвейерной линии по направлению технологического потока.

3.2. Тележка передаточная 2674/3А, предназначенная для передачи форм с одной нитки на другую нитку полуконвейерной линии.

3.3. Кантователь СМЖ-3001 (исполнени е2), предназначенный для перевода форм с изделием из горизонтального положения в наклонное, при котором происходит съем железобетонных изделий.

2954.00.000.ТО

Лист
4

Формат И

Содержание

1. Назначение	3
2. Технические данные	3
3. Состав полуконвейерной линии	4
4. Работа полуконвейерной линии	5
5. Указание мер безопасности	6

2954.00.000.ТО

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.		Гайанович	С	01.77	1	6
Проб.		Гайанович	С	01.77	1	6
Рубр.		Гайанович	С	01.77	1	6
И.контр.						
Утв.		Гайанович	С			

Кор. 2060 л:

Формат И

10
Настоящее "Техническое описание" является эксплуатационным документом, предназначенным для краткого ознакомления с полуконвейерной линией.

Краткое изучение конструкции и правил эксплуатации оборудования, входящего в состав полуконвейерной линии, производится по соответствующей эксплуатационной документации, прилагаемой к каждой единице поставляемого оборудования.

1. Назначение

Полуконвейерная линия, 2954 предназначена для формирования на поддоне шириной 3,1м, наружных стеновых панелей, панелей кровли и перегородок.

2. Технические данные

Наименование показателей, единица измерения	Значение
1	2
2.1. Тип формируемых изделий	наружные стеновые панели, панели кровли и перегородок
2.2. Максимально возможные габаритные размеры формируемых изделий, мм	
длина	7200
ширина	3100
толщина	400
2.3. Максимально возможная масса формируемых изделий, кг	7500
2.4. Количество технологических постов в полуконвейерной линии, шт	6
2.5. Цикл работы полуконвейерной линии, мин	27

2954.00.000.ТО

Лист
3

Формат И

Полуконвейерная линия
(наименование документа)

2954
(индекс изделия)

Техническое описание
(наименование документа)

1979 г

7922/12

Типовой проект 408-10-44 Н/обор И часть 1
Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № докум. Подп. и дата.

Титуловый проект 409-10-44 Альбом VI часть 1

Изм. № п/п Дата Взам. инв. № Инв. № убр. Подп. и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	11
				<u>Документация</u>		
			2954.00.000 МЧ	Монтажный чертежи		
				<u>Детали</u>		
И	1	2828/36.00.001		Тройник	6	
				<u>Материалы</u>		
				Труба 22x2-20 Б		
				Гост 8734-75*	270М	

Изм. Лист № докум. Подп. Дата				2954.01.000		
Разраб.	Адорасеев	Сорок	02-79	Гидроразводка	Лит. Лист Листов	1
Проб.	Никифорова	Сорок	02-79			
Ручков.	Галанивич	Сорок	02-79			
И.контр.	Никифорова	Сорок	02-79			
Утв.	Златоверд	Сорок	02-79			
				Гипроотрстрмаши Москва		

Формат И

4.2. Работа всех машин и механизмов полуконвейерной линии в технологическом режиме возможна только при строгом соблюдении всех блокировок, предусмотренных проектами соответствующего оборудования.

5. Указания мер безопасности.

5.1. К работе на полуконвейерной линии могут быть допущены только лица, прошедшие специальный инструктаж и ознакомленные с общими правилами и специальными требованиями по технике безопасности при работе на технологическом оборудовании и транспортных устройствах.

5.2. При работе на полуконвейерной линии необходимо строго соблюдать все указания мер безопасности, изложенные в соответствующих эксплуатационных документах каждой единицы оборудования конвейерной линии.

5.3. Администрацией предприятия должна быть разработана и вывешена на видном месте подробная инструкция по технике безопасности.

Титуловый проект 409-10-44 Альбом VI часть 1

Изм. № п/п Дата Взам. инв. № Инв. № убр. Подп. и дата

- 3.4. Бетонукладчик СМЖ166 предназначенный для заполнения формы бетонной смесью.
- 3.5. Рельсы подъемные СМЖ-255 (исполнение 1), предназначенные для подъема и опускания формы на посты виброплощадки.
- 3.6. Виброплощадка СМЖ-200А, предназначенная для уплотнения бетонной смеси при изготовлении железобетонных изделий. (Расстояние между виброблоками 2006мм).
- 3.7. Установка насосная СМЖ-3003А, предназначенная для подачи гидросмеси к гидроцилиндрам подъемных рельсов.
- 3.8. Консольный кран СМЖ23, предназначенный для установки и съема премообразователей.
- 3.9. Гидроразводка 2954.01, состоящая из трубопроводов и соединяющих тройников, предназначенных для подвода гидросмеси от насосной установки к гидроцилиндрам подъемных рельсов.
- 3.10. Устройство для открывания бортов шифр 2740/22Е и устройство для закрывания бортов шифр 2740/23Е, состоящие из гидроцилиндра и рычажной системы, служат для механизации процесса открывания и закрывания бортов.
- 3.11. Автоматический захват 2646/190АГ, предназначенный для транспортирования форм с линии в камеры тепловой обработки и для извлечения форм из камеры транспортировки их на полуконвейерную линию.

4. Работа полуконвейерной линии

4.1. Все работы, связанные с выполнением технологических операций, предусмотренных на постах полуконвейерной линии, производятся в соответствии с указаниями технологической части проекта.

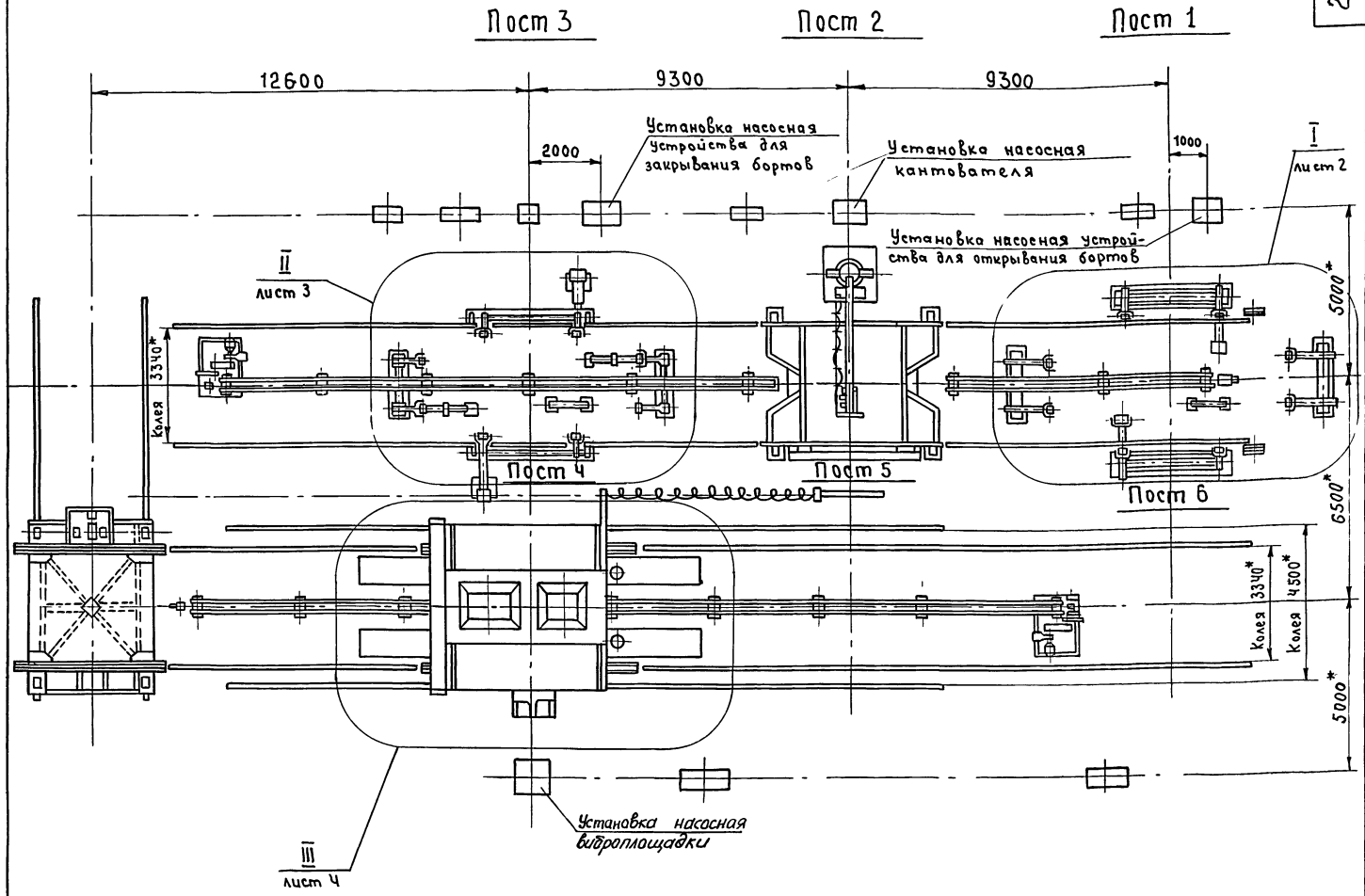
7922/12

Изм. Лист № докум. Подп. Дата				2954.00.000 ТО		
				Лит. Лист Листов		
				6		

Формат И

Изм. Лист № докум. Подп. Дата				2954.00.000 ТО		
				Лит. Лист Листов		
				5		

Формат И

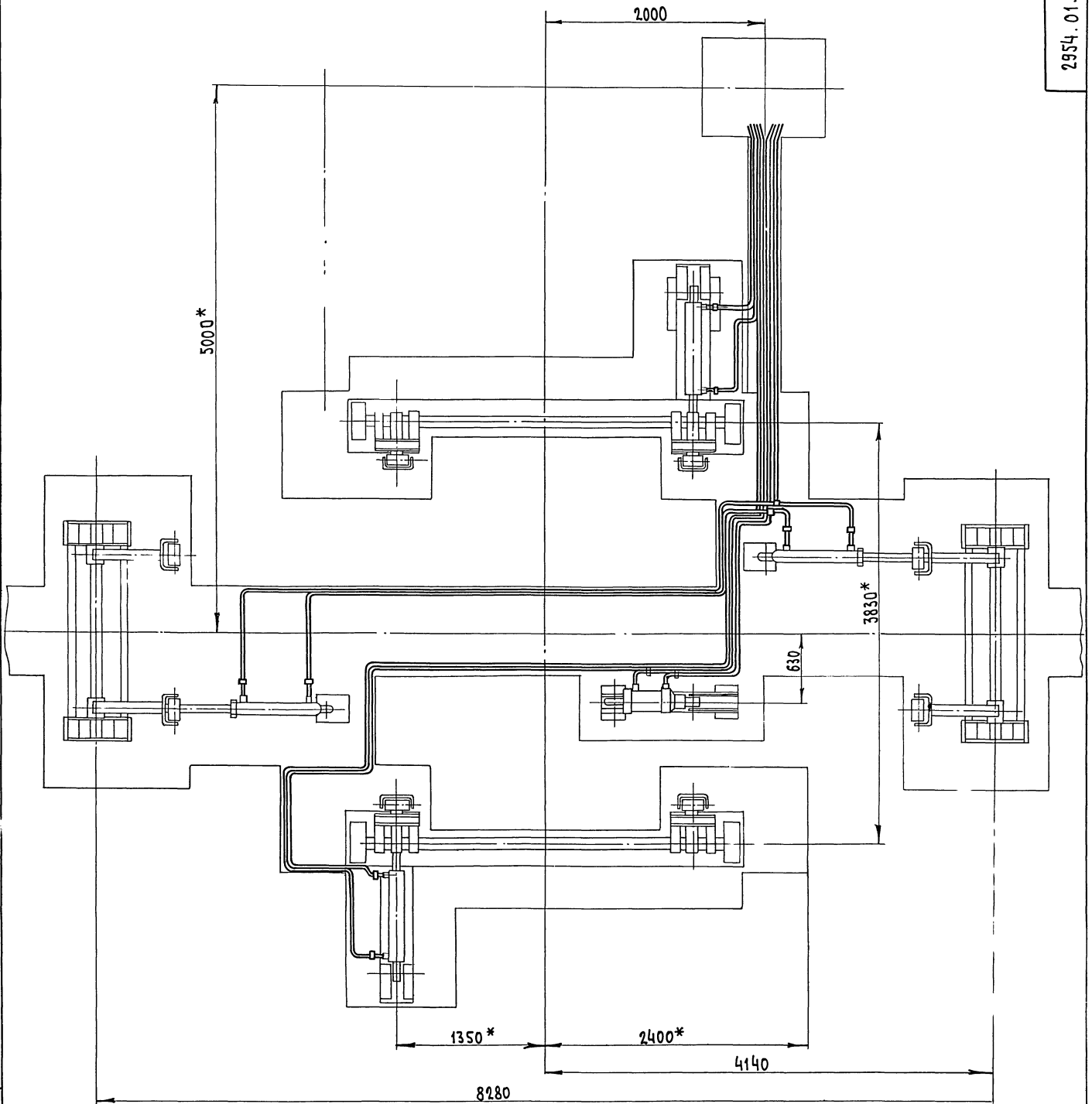


- 1.*Размеры для справок
2. Все трубопроводы гидроразводки подвергнуть травлению с последующей промывкой, обеспечивающей полную очистку их внутренних поверхностей от окалины и грязи.
3. После монтажа гидроразводку опрессовать давлением 80 кг/см².
4. Размеры и конфигурацию трубопроводов уточнить по месту, радиусгиба труб не менее 60 мм.
5. Сварные швы по ГОСТ 14971-76
6. Сварку труб (поз.2) производить, как показано на выноске IV лист 2.

7922/12

2954.01.000 МЧ

2954.01.000 МЧ						Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гидроразводка Монтажный чертеж	Лист 1	-	-	1:25
Разроб.	Альферов	Альферов	02-79					
Проб.	Никифорова	Никифорова	21-79					
Т. контр.	Шаладин	Шаладин	21-79					
Ручков.	Рапанович	Рапанович	21-79	Листов 4	-	-		
Н.контр.	Никифорова	Никифорова	-					
Чт.в.	Влатовер	Влатовер	-	Гипропротримаш Москва				



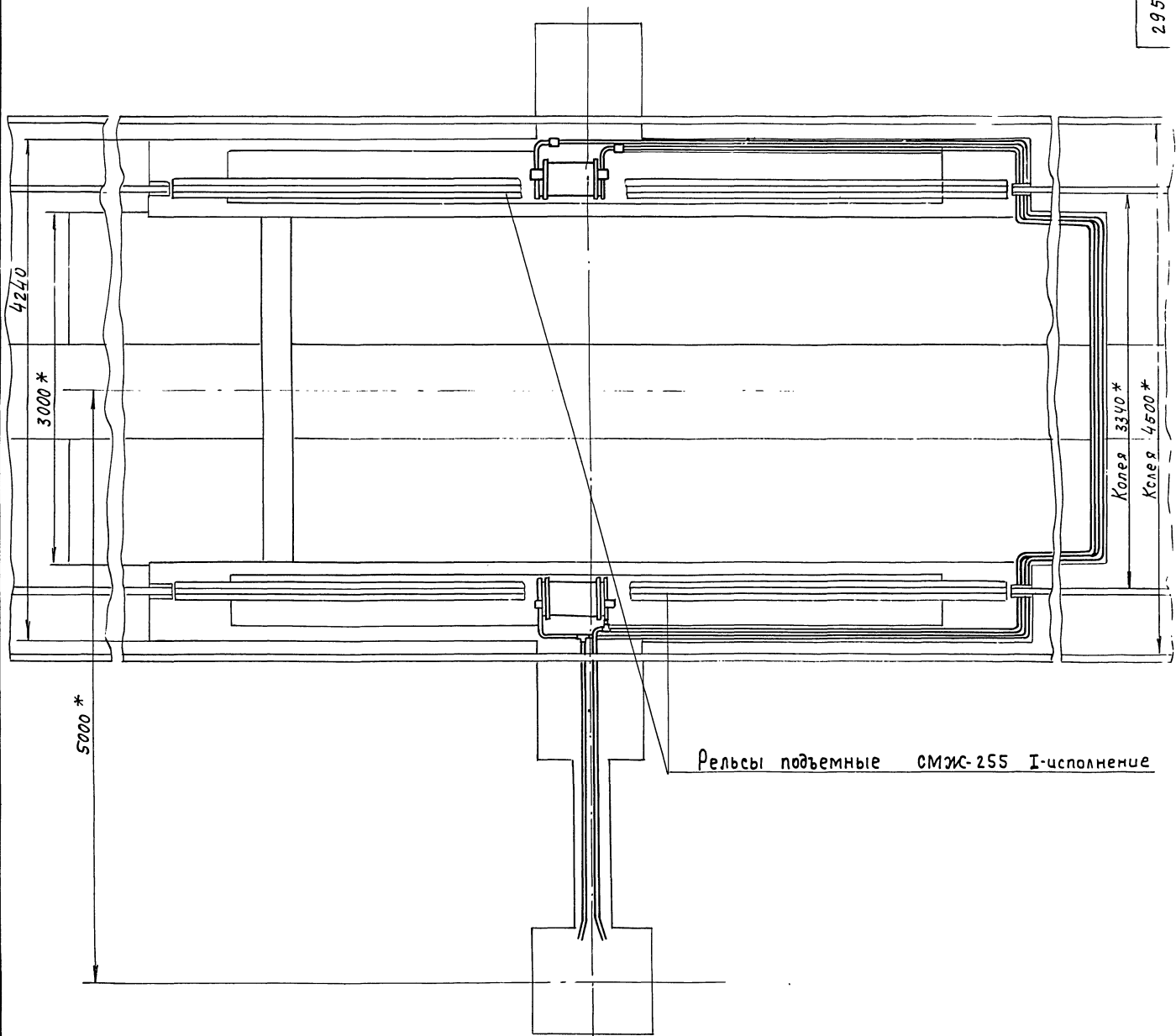
7922/12

2954.01.000 М4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Дорофеев	10/02/79		
Проб.	Никифорова			
Т. контр.	Щалвин			
Ручков.	Галамович	10/02/79		
Н. контр.	Никифорова			
Утв.	Златоверов			

Гидроразводка
Монтажный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
0		1:25
Лист 3		Листов 4
Гипростромаш Москва		



Рельсы подъемные СМЖ-255 I-исполнение

7922/12

2954.01.000 МЧ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Гидроизводка Монтажный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Дорофеев	02-79				0		1:25
Проб.	Никифорова					Лист 4	Листов 4	
Т. контр.	Шалдин					Гипростроммаш		
Рукав.	Гапанович	01.79				Москва		
Н. контр.	Никифорова							
Чтв.	Златоверов							