

**Т И П О В О Й П Р О Е К Т**

**409-23- 63.88**

**ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ  
СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200ТЫС. КУБ.М ЩЕБНЯ В ГОД**

**А Л Ь Б О М III**

**Ч А С Т Ь I**

**К М К О Н С Т Р У К Ц И И М Е Т А Л Л И Ч Е С К И Е С Т Р 2-61**

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

## 409-23-63.88

ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ  
СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС КУБМ ЩЕБНЯ В ГОД

### А Л Ь Б О М III

#### Часть I

#### СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I ПЗ ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСЬ.  
Технология производства.

АЛЬБОМ II АР Архитектурно-строительные решения.  
Конструкции железобетонные.

АЛЬБОМ III М Конструкции металлические.

Часть I

АЛЬБОМ III М Конструкции металлические.

Часть 2

АЛЬБОМ IV ЭС Электроснабжение. Электроосвещение.

Часть I ЭО, СС Связь. Электросиловое оборудование  
ЭМ и управление.

АЛЬБОМ IV ЭМ Электросиловое оборудование  
и управление.

АЛЬБОМ V ВН, ОВ Санитарно-техническая часть.

АЛЬБОМ VI КЖИ Чертежи строительных изделий.

АЛЬБОМ VII ЭМ, Н Чертежи общих видов щитов,  
шкафов, ящиков и пультов

АЛЬБОМ VIII СВ Спецификации оборудования.

АЛЬБОМ IX ВМ Ведомости потребности в материалах.

АЛЬБОМ X КН1-3 Сметы. Вариант I.

АЛЬБОМ X КН1-5 Сметы. Вариант II.

РАЗРАБОТАН  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
ГИПРОТРАНСПУТЬ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

*В.Д. Зайонин*  
*А.А. Нотляров*

© ИР ЦИТИИ Госстроя СССР 1987г.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
МИНИСТЕРСТВОМ ПУТЕЙ СООБЩЕНИЯ  
УКАЗАНИЕ № 2273-У от 20.04.87г.

Содержание альбома № III ч.1, ч.2

Продолжение

Продолжение

Листы в частях 1  
Титульный проект А09-23-63.8.В

№№ Листы	Наименование листа	Стр.
	Часть 1	1
КМ-1	Общие данные (начало)	4
КМ-2	Общие данные (окончание)	5
	Вариант I	
КМ-3	Техническая спецификация металла	6
КМ-4	Техническая спецификация металла	7
КМ-5	Техническая спецификация металла	8
КМ-6	Техническая спецификация металла	9
КМ-7	Техническая спецификация металла	10
КМ-8	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения	11
КМ-9	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения	12
КМ-10	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения.	13
КМ-11	Ведомость металлоконструкций по видам профилей.	14
КМ-12	Узел установки грохотов N1 и N2 Схема расположения марок	15
КМ-13	Узел установки грохотов N1 и N2 Марки E1÷E6	16
КМ-14	Узел установки грохотов N1 и N2 Марки E1÷E6. Узлы 1÷6	17
КМ-15	Галерея конвейеров N4, N6 Схема расположения марок	18
КМ-16	Галерея конвейеров N4, N6 Схема расположения марок Разрезы.	19
КМ-17	Галерея конвейера N5 Схема расположения марок	20
КМ-18	Галерея конвейера N7 Схема расположения марок	21
КМ-19	Схема расположения лестниц ограждения. Спецификация.	22
КМ-20	Схема расположения лестниц и ограждения. Спецификация.	23
КМ-21	Схема расположения лестниц и ограждения. Разрезы.	24
	Вариант II	
КМ-22	Техническая спецификация металла	25
КМ-23	Техническая спецификация металла	26

№№ Листы	Наименование листа	Стр.
КМ-24	Техническая спецификация металла	27
КМ-25	Техническая спецификация металла	28
КМ-26	Техническая спецификация металла	29
КМ-27	Техническая спецификация металла	30
КМ-28	Техническая спецификация металла	31
КМ-29	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения.	32
КМ-30	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения	33
КМ-31	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения	34
КМ-32	Ведомость металлоконструкций по видам профилей	35
КМ-33	Узел установки грохотов N1, N3 Схема расположения марок	36
КМ-34	Узел установки грохотов N1, N3 Схема расположения марок Разрез 1-1÷3-3	37
КМ-35	Узел установки грохотов N1, N3 Схема расположения марок Разрез 4-4. Узлы 1÷4	38
КМ-36	Узел установки грохотов N1, N3 Марки N1, N1M, N8÷N10	39
КМ-37	Узел установки грохотов Марки N5÷N7	40
КМ-38	Узел установки грохотов N1, N3 Марки N1, N1M, N8÷N10. Узлы 1÷4	41
КМ-39	Узел установки грохотов N2, N4 Схема расположения марок Разрезы 2-2÷3-3	42
КМ-40	Узел установки грохотов N2 и N4 Схема расположения марок Разрезы 1-1; 4-4; 5-5, 6-6	43
КМ-41	Узел установки грохотов N2 и N4 марки Ж1÷Ж4; Ж11, Ж12, Ж16 Узел 7	44
КМ-42	Галерея конвейера N4° Схема расположения марок	45
КМ-43	Галерея конвейера N5° Схема расположения марок	46
КМ-44	Галерея конвейера N7	

№№ Листы	Наименование листа	Стр.
	Схема расположения марок	47
КМ-45	Галерея конвейера N8, N9 Схема расположения марок	48
КМ-46	Галерея конвейера N8, N9 Схема расположения марок Разрезы	49
КМ-47	Галерея конвейера N11 Схема расположения марок	50
КМ-48	Узел установки дробилки КМА-1750ГР Схема расположения марок на отм. 3.080; 5.200	51
КМ-49	Узел установки дробилки КМА-1750ГР Схема расположения марок на отм. 3.080; 3.450. Узлы.	52
КМ-50	Узел установки дробилки КМА-1750ГР Марки П1-П6. Узлы.	53
КМ-51	Пупынососная. Схема расположения укрытия. Узлы.	54
КМ-52	Пупынососная. Марки П1; П1M; П2	55
КМ-53	Узел установки классификатора 1КСН-15 Схема расположения марок.	56
КМ-54	Узел установки классификатора 1КСН-15 Марки М1, М1M, М3÷М7	57
КМ-55	Схема расположения лестниц и ограждения	58
КМ-56	Схема расположения лестниц и ограждения. Спецификация	59
КМ-57	Схема расположения лестниц и ограждения. Спецификация.	60
КМ-58	Схема расположения лестниц и ограждения. Разрезы.	61
	Часть 2	
	Вариант I, II	
КМ-59	Загрузочная эстакада. Схема расположения марок. Узлы.	2
КМ-60	Загрузочная эстакада. Марка А1	3
КМ-61	Загрузочная эстакада. Марка А2	4
КМ-62	Узел установки питателя 1-15-60 Схемы расположения марок на отм. 3.500; 4.800; 6.100.	5
КМ-63	Узел установки питателя 1-15-60	

Альбом III часть 1  
Типовой проект 409-23-63.88

Продолжение

Продолжение

Продолжение

№ № Листов	Наименование листа	Стр.
	Схема расположения марок.	
	Разрезы 1-1; 2-2. Узлы 1,2.	6
км-64	Узел установки питателя 1-15-60	
	Схема расположения марок	
	Разрезы 3-3, 4-4. Узел 3.	7
км-65	Узел установки питателя 1-15-60	
	Схема расположения марок. Узлы 4+7	8
км-66	Узел установки питателя 1-15-60	
	Схема расположения марок. Узлы 8-10	9
км-67	Узел установки питателя 1-15-60	
	Марка Б1. Разрезы 1-1; 2-2.	10
км-68	Узел установки питателя 1-15-60	
	Марка Б1. Разрезы 3-3 ÷ 8-8	11
км-69	Узел установки питателя 1-15-60	
	Марки Б2 ÷ Б9. Б21, Б22, Б28	12
км-70	Узел установки питателя 1-15-60	
	Марки Б10, Б12, Б15, Б23 ÷ Б27. Б29	13
км-71	Узел установки питателя 1-15-60	
	Марки Б11, Б13, Б14, Б19	14
км-72	Узел установки дробилки СМД-110	
	Схема расположения марок	
	Разрезы	15
км-73	Узел установки дробилки СМД-110	
	Схема расположения марок	
	Узлы	16
км-74	Узел установки дробилки СМД-110	
	Марки В1 ÷ В6, В-8. Узлы 6-7	17
км-75	Узел установки дробилки СМД-110	
	Марки В1, В2, В4. Узлы 1 ÷ 5	18
км-76	Узел установки дробилок СМД-109	
	Схема расположения марок.	
	Разрезы 1-1 ÷ 3-3	19
км-77	Узел установки дробилок СМД-109	

№ № Листов	Наименование листа	Стр.
	Схема расположения марок	
	Узлы 1 ÷ 3	20
км-78	Узел установки дробилок СМД-109	
	Марки Г1, Г2, Г2Н, Г3.	21
км-79	Узел установки дробилок СМД-109	
	Марки Г4, Г4Н - Г9	22
км-80	Галерея конвейера №2	
	Схема расположения марок	23
км-81	Галерея конвейера №3	
	Схема расположения марок	
	Узел 7	24
км-82	Галерея конвейера. Узлы 1,3,6.	25
км-83	Галерея конвейеров. Узлы 8,9,12,14	26
км-84	Галерея конвейеров. Узлы 11,13 и 15	27
км-85	Галерея конвейеров	
	Марки К1, К2, К7, К8	28
км-86	Галерея конвейеров	
	Марки К3, К4, К6, К26	29
км-87	Галерея конвейеров	
	Марки К6, К33, К35, К36, К37	30
км-88	Галерея конвейеров	
	Марки К1 ÷ К8, К33, К35, К36	
	Узлы 1 ÷ 8	31
км-89	Галерея конвейеров	
	Марки К1 ÷ К8, К33, К35, К36	
	Узлы 9 ÷ 14 ; 16-18.	32
км-90	Галерея конвейеров	
	Марки К11 ÷ К15, К17, К19. Узел 8	33
км-91	Галерея конвейеров	
	Марки К11 ÷ К15, К17, К19. Узлы 1 ÷ 7	34
км-92	Галерея конвейеров. Опора К16	
	Схема расположения марок	35
км-93	Галерея конвейеров. Опора К16.	

№ № Листов	Наименование листа	Стр.
	Узлы 16+19,4	36
км-94	Галерея конвейеров. Марка М1	
	Узлы 1+4	37
км-95	Галерея конвейеров	
	Марки М2; М3.	38
км-96	Галерея конвейеров	
	Марки М1, М2, М3. Узлы 5+12	39
км-97	Марки ОГ1 ÷ ОГ10	40
км-98	Бункер отсеков	
	Схемы расположения марок	41
км-99	Бункер отсеков	
	Марки Д1, Д2	42
км-100	Бункер отсеков	
	Марки Д3, Д4	43
км-101	Узел установки грохотов	
	Схема расположения марок элементов	
	Узлы 1 ÷ 7	44
км-102	Узел установки грохотов	
	Марки Ж1, Ж2, Ж4, Ж16	
	Узлы	45
км-103	Узел установки грохотов	
	Марки Ж6 + Ж10. Узлы	46
км-104	Узел установки грохотов	
	Марки Ж13 ÷ Ж15, Ж17, Ж18, Ж13 и Ж15 и.	
	Узлы	47
км-105	Системы обратного и повторного использования воды	
	Схема расположения марок навеса	
	Марка П6. Узел „1“.	
	Электротехнический комплекс.	
	Схема расположения балок в каналах. Узел 2.	48



Альбом III, часть 1  
Типовой проект 409-23-63.88

**Ведомость исходных и прилагаемых документов**

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Ссылочные документы.</u>	
4.458.3-3 вып.1	Стальные лестницы, площадки, стремянки и ограждения.	

**Ведомость рабочих чертежей основного комплекта**

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало).	
2	Общие данные (окончание).	
<b>ВАРИАНТ I.</b>		
3	Техническая спецификация металла.	
4	Техническая спецификация металла.	
5	Техническая спецификация металла.	
6	Техническая спецификация металла.	
7	Техническая спецификация металла.	
8	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения	
9	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения	
10	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения	
11	Ведомость металлоконструкций по видам профилей.	
12	Узел установки грохотов №1 и №2. Схема расположения марок.	
13	Узел установки грохотов №1 и №2 Марки Е1 ÷ Е6	
14	Узел установки грохотов №1 и №2 Марки Е1 ÷ Е6. Узлы 1 ÷ 6	
15	Галерея конвейеров №4, №6. Схема расположения марок.	
16	Галерея конвейеров №4, №6. Схема расположения марок. Разрезы.	
17	Галерея конвейера №5. Схема расположения марок.	

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и обеспечивает безопасную эксплуатацию сооружения с пожароопасным характером производства при соблюдении предусмотренных проектом мероприятий.

Главный инженер проекта *Моло* Котляров

**Продолжение**

Лист	Наименование	Примечание
18	Галерея конвейера №7. Схема расположения марок.	
19	Схема расположения лестниц и ограждений. Спецификация.	
20	Схема расположения лестниц и ограждений. Спецификация.	
21	Схема расположения лестниц и ограждений. Разрезы.	
<b>ВАРИАНТ II</b>		
22	Техническая спецификация металла.	
23	Техническая спецификация металла.	
24	Техническая спецификация металла.	
25	Техническая спецификация металла.	
26	Техническая спецификация металла.	
27	Техническая спецификация металла.	
28	Техническая спецификация металла.	
29	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения.	
30	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения.	
31	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения.	
32	Ведомость металлоконструкций по видам профилей.	
33	Узел установки грохотов №1, №3. Схема расположения марок.	
34	Узел установки грохотов №1, №3. Схема расположения марок. Разрезы 1-1 ÷ 3-3.	
35	Узел установки грохотов №1, №3. Схема расположения марок. Разрез 4-4. Узлы 1 ÷ 4.	
36	Узел установки грохотов №1, №3. Марки Н1, Н11, Н8 ÷ Н10.	
37	Узел установки грохотов №1, №3. Марки Н5 ÷ Н7.	
38	Узел установки грохотов №1, №3. Марки Н1, Н11, Н8 ÷ Н10. Узлы 1 ÷ 4.	
39	Узел установки грохотов №2 и №4. Схема расположения марок. Разрезы 2-2; 3-3.	
40	Узел установки грохота №2 и №4. Схема расположения марок. Разрезы 1-1, 4-4, 5-5, 6-6.	
41	Узел установки грохотов №2 и №4. Марки Ж1 ÷ Ж4; Ж11, Ж12, Ж10 Узел 7.	

**Общие данные.**

- Чертежи стальных конструкций марки „КМ“ выполнены в соответствии со строительными нормами и правилами проектирования стальных конструкций СН и ПБ-23-84 и являются исходным материалом для разработки рабочих чертежей марки КМД.
- Заводские соединения сварные.
- Монтажные соединения на болтах нормальной точности М16 по ГОСТ 7793-70, кроме створочных на листах проекта.
- Лестницы и ограждения крепить на болтах нормальной точности М12 по ГОСТ 7793-70.
- В узлах маркировочных схем даны решения соединений конструкций, количество и диаметры монтажных болтов, размеры сварных швов определяются при составлении КМД по расчетным усилиям, данным на соответствующих листах.
- Электроды для сварных соединений типа З42 по ГОСТ 9467-75 для стали марки ВстЗ кп2 и типа З42 А для стали марок ВстЗ кп5 и ВстЗ пс6.
- Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с главой СН и ПБ-18-75.
- Все металлоконструкции окрасить двумя слоями эмалей ХВ-1100 по одному слою грунта ГФ-020.
- За относительную отметку 0.000 принята абсолютная отметка

**Общие указания.**

Установку металлических опор производить на цементную подливку марки М150, h=400 мм.

Инв. №		Привязан:	
<b>ТП 409-23-63.88 КМ</b>			
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 т/час. М <sup>3</sup> шельфа в год.			
Г.И.П.	Котляров	Сталь	Лист
И.Контр.	Абашкина	РП	1
Нач. отд.	Данкова	Листов	105
С.Спец.	Данкова	Общие данные (начало)	
Рук. гр.	Карцева	ГИПРОТРАНСПУТЬ	

Копировала: Артемова

Формат А2

Лист	Наименование	Примечание
42	Галерея конвейера №4. Схема расположения марок	
43	Галерея конвейера №4. Схема расположения марок	
44	Галерея конвейера №7. Схема расположения марок	
45	Галерея конвейера №8. Схема расположения марок	
46	Галерея конвейера №8. Схема расположения марок. Разрезы.	
47	Галерея конвейера №11. Схема расположения марок	
48	Узел установки дробилки КМА-1750Гр. Схема расположения марок. на отм. 3080; 3200	
49	Узел установки дробилки КМА-1750Гр. Схема расположения марок на отм. 3080; 3450. Узлы	
50	Узел установки дробилки КМА-1750Гр. Марки П1; П6; Ч1	
51	Пылососная. Схема расположения укрытия. Узлы.	
52	Пылососная. Марки П1; П11, П2	
53	Узел установки классификатора КСН-15. Схема расположения марок	
54	Узел установки классификатора КСН-15. Марки М1, М11, М3+М7	
55	Схема расположения лестниц и ограждений	
56	Схема расположения лестниц и ограждений. Спецификация	
57	Схема расположения лестниц и ограждений. Спецификация	
58	Схема расположения лестниц и ограждений. Разрезы Вариант I, II	
59	Загрузочная эстакада. Схема расположения марок. Узлы	
60	Загрузочная эстакада. Марка А1	
61	Загрузочная эстакада. Марка А2	
62	Узел установки питателя 1-15-60. Схемы расположения марок на отм. 3.500; 4.800; 6.100	
63	Узел установки питателя 1-15-60. Схема расположения марок. Разрезы 1-1; 2-2. Узлы 1,2	
64	Узел установки питателя 1-15-60. Схема расположения марок. Разрезы 3-3; 4-4. Узел 3	
65	Узел установки питателя 1-15-60. Схема расположения марок. Узлы 4+7	
66	Узел установки питателя 1-15-60. Схема расположения марок. Узлы 8+10	
67	Узел установки питателя 1-15-60. Марка В1. Разрезы 1-1; 2-2	
68	Узел установки питателя 1-15-60. Марка В1. Разрезы 3-3+8-8	

Лист	Наименование	Примечание
69	Узел установки питателя 1-15-60. Марки В2+В9; В21; В22; В23	
70	Узел установки питателя 1-15-60. Марки В10; В12; В15; В23+В21; В29	
71	Узел установки питателя 1-15-60. Марки В11; В13; В14; В19	
72	Узел установки дробилки СМА-10. Схема расположения марок. Разрезы	
73	Схема установки дробилки СМА-10. Схема расположения марок. Узлы	
74	Узел установки дробилки СМА-10. Марки В1; В6; В8. Узлы 6,7	
75	Узел установки дробилки СМА-10. Марки В1; В2; В4. Узлы 1-5	
76	Узел установки дробилок СМА-109. Схема расположения марок. Разрезы 1-1+3-3	
77	Схема установки дробилок СМА-109. Схема расположения марок. Узлы 1+3.	
78	Узел установки дробилки СМА-109. Марки Г1, Г2, Г2", Г3	
79	Узел установки дробилки СМА-109. Марки Г4, Г4", Г9	
80	Галерея конвейера №2. Схема расположения марок	
81	Галерея конвейера №3. Схема расположения марок. Узел 7	
82	Галерея конвейера. Узлы 1,3,6	
83	Галерея конвейера. Узлы 8,9,12,14	
84	Галерея конвейера. Узлы 11,13 и 15	
85	Галерея конвейера. Марки К1, К2, К7, К8	
86	Галерея конвейера. Марки К3, К4, К5, К26	
87	Галерея конвейера. Марки К6, К33, К35, К36, К37	
88	Галерея конвейера. Марки К1; К8, К33, К35, К36. Узлы 1+8	
89	Галерея конвейера. Марки К1; К8, К33, К35, К36. Узлы 9+14; 16+18	

Лист	Наименование	Примечание
90	Галерея конвейера. Марки К11; К15, К17, К19. Узлы 8	
91	Галерея конвейера. Марки К11; К15, К17, К19; Узлы 1+7	
92	Галерея конвейера. Опора К16. Схема расположения марок.	
93	Галерея конвейера. Опора К16. Узлы 16+19, 4	
94	Галерея конвейера. Марка М1. Узлы 1+4	
95	Галерея конвейера. Марки М2, М3	
96	Галерея конвейера. Марки М1, М2, М3. Узлы 5+12	
97	Марки ОГ1+ОГ10	
98	Бункер отсебов. Схема расположения марок	
99	Бункер отсебов. Марки А1, А2	
100	Бункер отсебов. Марки А3, А4	
101	Узел установки грохота. Схема расположения марок. Узлы 1+7	
102	Узел установки грохота. Марки Ж1, Ж2, Ж4, Ж16. Узлы	
103	Узел установки грохота. Марки Ж6+Ж10. Узлы	
104	Узел установки грохота. Марки Ж13+Ж15. Ж17, Ж16, Ж13Н; Ж13Н. Узлы	
105	Системы обратного и подпорного использования воды. Схема расположения марок набеда. Марка П6. Узел, 1". Электротехнический комплекс. Схема расположения балок в каналах. Узел 2.	

Прибавки

Инд. №

ТП 409-23-63.88КМ			
Графично-сопоставленная сборно-разборная установка производительностью 200 т/ч, м <sup>3</sup> шлама в год			
Г/ИП	Котировка	Исполн.	И.И.В.
Н.Контр.	И.И.В.ШКИНА	Ю.И.В.	И.И.В.
М.ав.отв.	А.И.В.ОДА	С.И.В.	И.И.В.
Г.И.Спец.	В.И.В.ОДА	С.И.В.	И.И.В.
Р.И.В.Пр.	В.И.В.ОДА	С.И.В.	И.И.В.
Инд. №			
РП	2	Листов	
Общие данные (окончание)			ГИПРОТРАНСПЭ

Копировал Лурер формат А2

Альбом III часть 1  
Типовой проект 409-23-63.88

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	N л.н.	Код			Количество, шт.	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкций Т												Общая масса Т	Масса потребности в металле по нормам (включается из сметы), т				Затрачено в т			
				Марки металла	Виды профиля	Размера профиля			Заварочная установка	Бушеры люктовых		Узел установки арматуры СМД-10		Узел установки арматуры СМД-10		Узел установки арматуры №1		Узел установки арматуры №2		Бушеры люктовых		I	II	III	IV				
										Бушеры люктовых	Рамы	Ластовки	Рамы	Ластовки	Рамы	Ластовки	Рамы	Ластовки											
								Код элемента				конструкций																	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	526321	526593	526306	526307	526308	526309	526306	526307	526308	526309	526306	526307	526308	526309							
Сталь горячекатанная Двутавры и тавры с паровальными гребнями полки ГОСТ 2600-83	Вст3сп5 ГОСТ 380-71	I5562	1						2,46																			2,5	
		Итого	2	14460						2,46																			2,5
	Всего профиля		3	28920						2,46																			2,5
Сталь горячекатанная балки двутавровые ГОСТ 8239-72	Вст3сп5 ГОСТ 380-71	I 30	4							0,90																		0,9	
		Итого	6	14460							0,90																		0,9
	Вст3сп5 ГОСТ 380-71	I 30	7									0,80																	0,6
		Итого	9	12300								0,60																	0,6
		Всего профиля		10	24600							0,90	0,60																1,5
Сталь горячекатанная швеллеры ГОСТ 8240-72	Вст3сп6 ГОСТ 380-71	C 30	11									6,69																6,7	
		Итого	12	12300								6,69																	6,7
	Вст3сп5 ГОСТ 380-71	C 24	13										2,48		3,95		0,89		0,89										8,1
		C 20	14									1,02					0,72		0,72										2,5
		C 18	15							0,63			0,21		0,13		0,23		0,23										1,4
		C 16	16								0,25		0,76																4,0
		C 10	17								0,18		0,07		0,84		0,5		0,5		0,42								2,5
	Итого	18	14460						0,63	0,43	1,02	3,44	4,92	2,34	2,34	0,42	15,5												
	Вст.3 кп2 ГОСТ 380-71	C 20	19										0,73																0,7
		C 18	20									0,77																	0,8
		C 16	21														0,09		0,09										0,2
		C 10	22														0,09		0,09										0,2
	Итого	23	11240									1,5				0,09		0,09										1,7	
Всего профиля		24	26108						0,63	0,43	6,69	2,52	3,44	4,92	2,34	0,89	2,34	0,09	0,42								23,9		

Имя, И.И., Подпись и дата Взам. инв.ж

ТП 409-23- 63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 т/ч. м<sup>3</sup> щебня в год

Привязан:

Г.И.П.	Котлов	И.И.И.	И.И.И.
Н.контр.	А.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Нач. отд.	А.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И. спец.	А.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
Руч.вр.	Корчава	И.И.И.	И.И.И.
Ст. инж.	Бермалева	И.И.И.	И.И.И.

Вариант I

Техническая спецификация металла

Специя Лист Листов  
РП 3

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал Ф.Ф. Формат А2

Вид профиля и ГОСТ, тн	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ п.р.	Код			Количество, шт.	Длина, м.	Масса металла по элементам конструкций, т													Общая масса	Масса потребности в металле по кварталам (заявляется изготовителем), т.				Забивается в ц.	
				Марки металла	Вид профиля	Размер профиля			Застывший металл			Бункер питатель		Узел установки дробилки СМД-10		Узел установки дробилки СМД-100		Узел установки грохота №1		Узел установки грохота №2			Бункер стевов	I	II	III		IV
									Бункер питатель	Рамы	Площадки	Рамы	Площадки	Рамы	Площадки	Рамы	Площадки	Рамы	Площадки	Рамы	Площадки							
				Код элемента конструкции																								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	526321	526322	526323	526324	526325	526326	526327	526328	526329	526330	526331	526332	526333	526334						
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	В ст.3 пс6 ГОСТ 380-71	L75x6	28											0,60													0,6	
	Итого		28	12300										0,60													0,6	
	В ст.3 сп5 ГОСТ 380-71	L100x10	27													1,0		1,78									2,7	
		L90x8	28												0,04												0,1	
		L75x6	29												0,68		0,25		0,40		0,42		0,42				2,2	
		L63x5	30																				0,47				0,5	
		L50x5	31																		0,24		0,24				0,5	
	Итого		32	14400										0,68	0,04	2,15		2,18		0,66		0,66		0,47		7,0		
	В ст.3 кп2 ГОСТ 380-71	L75x6	33																								0,3	
		L50x5	34																		0,02		0,02				0,13	
Итого			35	11240																0,02		0,02				0,13		
Всего профиля			36		21413				0,68	0,98			2,15		2,18		0,68		0,68		0,6				8,1			
Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-86	В ст.3 сп5 ГОСТ 380-71	L100x63x6	37						0,03										0,09		0,09					0,2		
	Итого		38	14460					0,03										0,09		0,09					0,2		
	В ст.3 кп2 ГОСТ 380-71	L100x63x6	39											0,73												0,7		
	Итого		40	11240										0,73												0,7		
Всего профиля			44		22004				0,03					0,73				0,09		0,09					0,9			
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74	В ст.3 пс6 ГОСТ 380-71	б=20	42																							0,8		
		б=10	43																							1,0		
	Итого		44	12300										1,76												1,8		
	В ст.3 сп5	б=20	45						0,16					0,33		0,54		0,31		0,31		0,06				1,7		
	б=12	46																								2,4		
														2,42														

Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан		Гип	Котляров	И.С.	ТП 409-23- 63.88 КМ		
		Н.Контр.	Абашкина	И.С.	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.		
		Нач. отд.	Данкова	И.С.	ВАРИАНТ I.		Стадия
		Гл. спец.	Данкова	И.С.			Лист
		Рук. гр.	Карцева	И.С.			4
		Ст. инж.	Ермоленко	И.С.	ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.		Листов
		Име. №			ГИПРОТРАНСПУТЬ		



Альбом III, часть 1.  
Типовой проект 409-23- 63-88

Вид профиля и ГОСТ, тм	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ п.п.	Код			Количество, шт.	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкции, т														Масса металла по квадратам (завозимается импортелем), т	Завозимается в т					
				Марки металла	Вид проф	Размер проф			Галерея конвейера №2		Галерея конвейера №3		Галерея конвейера №4		Галерея конвейера №5		Галерея конвейера №6		Галерея конвейера №7										
									Пролет по ступени	Пролет по ступени	Пролет по ступени	Пролет по ступени	Пролет по ступени	Пролет по ступени	Пролет по ступени	Пролет по ступени													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	326328	I	II	III	IV	
Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72	Вст3 сп5 ГОСТ 380-71	C 30	1										0,18					0,18											0,40
		C 18	2										0,15		0,02			0,38				0,12							1,3
		C 14	3															0,56				0,56							1,1
		C 12	4										0,90	0,04		0,40			0,41	0,04		0,61			0,31	0,03			3,0
Итого			5	14460					0,40	0,19		0,45	0,12	0,61	1,12		0,41	0,16		0,61	1,12		0,31	0,15				5,6	
Всего профиля			6		26108				0,40	0,19		0,45	0,12	0,61	1,12		0,41	0,16		0,61	1,12		0,31	0,15				5,6	
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	Вст3 сп5 ГОСТ 380-71	L 110x7	7						0,40			0,40		0,73			0,49			0,73			0,38					3,3	
		L 100x7	8											1,02						1,02								2,1	
		L 80x7	9										0,02		0,02			0,02			0,02						0,01	0,1	
		L 75x5	10												0,29					0,29								0,6	
		L 63x5	11							0,81		0,81		1,21	0,39				1,21	0,39		0,55						5,40	
		L 50x5	12												1,86					1,86								3,7	
	Итого			13	14460				1,3	0,02		1,3	0,02	1,94	3,58		0,49	0,02		1,94	3,58		0,93	0,04				15,2	
Всего профиля	Вст3 кп2 ГОСТ 380-71	L 50x5	14								0,26		0,30			0,28		0,24			0,28			0,20			1,60		
		Итого			15	14240						0,26		0,30		0,28		0,24			0,28			0,20			1,9		
Всего профиля			16		21443			1,3	0,02	0,26	1,3	0,02	0,30	1,94	3,58	0,28	0,49	0,02	0,24	1,94	3,58	0,28	0,93	0,04	0,20		16,8		
Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-86	Вст3 сп5 ГОСТ 380-71	L 125x80x8	17						0,08	0,01	0,08	0,01	0,08	0,01	0,08	0,01	0,08	0,01	0,08	0,01	0,06	0,01	0,06	0,01			0,50		
		L 75x50x5	18								0,07		0,07		0,06		0,10			0,06			0,06				0,40		
Итого			19	14460				0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,07	0,08	0,11	0,08	0,07	0,08	0,07	0,06	0,07	0,06	0,09			0,9		
Всего профиля			20		22004			0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,07	0,08	0,11	0,08	0,11	0,08	0,07	0,08	0,07	0,06	0,09			1,0			
Сетки стальные диагональные одинарные ГОСТ 5336-80	Вст3 кп2 ГОСТ 380-71	N 20x2	21						0,06		0,06		0,06		0,05			0,06			0,06		0,03				0,3		
		Итого			22	14240				0,06		0,06		0,06		0,05			0,06			0,06		0,03			0,3		
Всего профиля			23					0,06		0,06		0,06		0,05				0,06			0,06		0,03			0,3			

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

Привязан		Гип	Котляров	
		Н. контр.	Абашкина	
		Нач. отд.	Данкова	
		Гл. спец.	Данкова	
		Рук. гр.	Карцева	
		Ст. инж.	Ермоленко	
Инв. №				

ТП 409-23- 63 88 км	
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.	
ВАРИАНТ I.	СТАДИИ АНЕТ АНЕТОВ РП 6
ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.	ГИПРОТРАНСПУТЬ



Вид профиля и ГОСТ, тч	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ п.п.	Код			Количество, шт.	Длина, мм	МАССА МЕТАЛЛА ПО ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИИ, т.																		Масса металла Т	Масса потребности в металле по кварта- лам (заполняется исполнителем), т				Заполняется вс
				Марки металла	Вид профиля	Размера профиля			Элемент №2		Элемент №3		Элемент №4		Элемент №5		Элемент №6		Элемент №7		Элемент №8		Элемент №9		I	II		III	IV			
									Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип		Проф. тип	Проф. тип	Проф. тип		
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74	В ст 3 сд 3 ГОСТ 380-74	6=25	24						0.05		0.05		0.05		0.05		0.05		0.05							0.3						
		6=40	25						0.09	0.05	0.09	0.05	0.44	0.36	0.09	0.05	0.44	0.36	0.09	0.05					0.09	0.05	2.8					
		6=8	26										0.40				0.40											0.8				
		6=6	27						0.25	0.03	0.25	0.03	0.38		0.24	0.02	0.36			0.24	0.03						1.8					
	Итого		28	14460				0.34	0.14	0.34	0.14	0.50	1.41	0.33	0.42	0.50	1.41	0.30	0.43							5.7						
Всего профиля			29	72417				0.34	0.14	0.34	0.14	0.50	1.41	0.33	0.42	0.50	1.41	0.30	0.43							5.7						
Полоса стальная горячекатаная ГОСТ 183-76	В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-74	-30x4	30							0.03		0.04		0.03		0.03		0.03		0.03						0.02	0.2					
		Итого	32	12480							0.03		0.04		0.03		0.03		0.03		0.03					0.02	0.2					
Всего профиля			33	43140						0.03		0.04		0.03		0.03		0.03		0.03						0.02	0.2					
Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74	10 кп ГОСТ 16523-70	-60x2,5	34										0.45								0.15						0.3					
		-50x2,5	35											0.19								0.19					0.4					
		-30x2,5	36											0.05								0.05					0.1					
	Итого		37	33022									0.39								0.39					0.8						
Всего профиля			38										0.39							0.39						0.8						
Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-81	10 кп ГОСТ 16523-70	-12x1,95	38										0.06								0.06						0.1					
		Итого	39	33022										0.06							0.06						0.1					
Всего профиля			40										0.06							0.06							0.1					
Итого масса металла			41						2.18	0.43	0.29	2.21	0.36	0.34	3.19	6.63	0.31	1.36	0.41	0.27	3.19	6.63	0.31	1.63	0.38	0.22	31.0					
Лестницы			42						0.10				0.10		0.47			0.16		0.47					0.17		1.5					
Ограждения			43										0.30				0.04		0.30					0.04			0.7					
Всего масса металла			44						2.28	0.43	0.29	2.31	0.36	0.34	3.96	6.63	0.31	1.56	0.41	0.27	3.96	6.63	0.31	1.84	0.38	0.22	33.2					
В том числе по маркам	В ст 3 сд 3		45						2.12	0.43		2.15	0.36		3.13	6.18		1.31	0.41		3.13	6.18		1.60	0.38		27.3					
	10 кп		46						0.02			0.04			0.19	0.45		0.07			0.19	0.45		0.07			1.5					
	В ст 3 кп 2		47						0.08		0.29	0.06		0.34	0.58		0.31	0.18	0.27	0.58		0.31	0.14		0.22	3.4						
Масса поставки элементов по квар- талам (заполняется заказчиком), т		I	48																													
		II	49																													
		III	50																													
		IV	51																													

Имя, № подразделения, Подпись и дата, ВЗЛМ, инв. №

				<b>ТП 409-23- 63.88 КМ</b>			
				Дробильно-сортировочная севрино-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год.			
Привязан			Гип. Котляров	Н.контр. Абашкина	Нач.отд. Данкова	Гл. спец. Данкова	Рук. гр. Карцева
			Ет. инж. Ермаченко	ВАРИАНТ I	Станд. Амет	РЯ	7
			Техническая спецификация металла		ГИПРОТРАНСЛУТЬ		

Вид профиля и гост, тч	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ п.р.	Код			Кол-во, шт	Длина, м	Масса металла на элемент конструкции, т												Общая масса, т	Масса потребности в металле на сбор- ку (запримечание) т				Заполняется в Ц					
				Марки металла	Виды профиля	Размеры профиля			Код элемента конструкции													I	II	III	IV						
									Ближний контур	Угол установки профиля №1	Угол установки профиля №2	Угол установки профиля №3	Угол установки профиля №4	Угол установки профиля №5	Угол установки профиля №6	Угол установки профиля №7	Угол установки профиля №8	Угол установки профиля №9	Угол установки профиля №10	Угол установки профиля №11							Угол установки профиля №12				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244									
Сталь угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	Вст 3 кп 2 гост 380-71	L 80 x 5	1																				0,07	0,07							
		L 75 x 8	2							0,02		0,01		0,01		0,01		0,01							0,06						
		L 25 x 3	3								0,08		0,03		0,04		0,04		0,04		0,04		0,01	0,24							
		Итого	4	11240						0,02	0,08	0,01	0,03	0,01	0,04	0,01	0,04	0,01	0,04	0,01	0,04	0,07	0,01	0,37							
Всего профиля			5		23111				0,02	0,08	0,01	0,03	0,01	0,04	0,01	0,04	0,01	0,04	0,01	0,04	0,07	0,01	0,37								
Сталь полосовая гост 103-76	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	- 100 x 6	6																			0,01	0,01								
		- 100 x 4	7							0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01					0,05						
		- 60 x 6	8							0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,02	0,04	0,11							
		Итого	9	11240						0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,03	0,04	0,17							
Всего профиля			10		13110				0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,03	0,04	0,17								
Швеллеры стальные знутые широкополочные гост 8278-75	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	C 180 x 50 x 4	11						0,28		0,17		0,09		0,14		0,14						0,74								
		Итого	12	11240						0,28		0,17		0,09		0,14		0,14						0,74							
Швеллеры стальные знутые неравнополоч- ные гост 8281-80	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	L 50 x 40 x 12 x 2,5	14							0,32		0,12		0,15		0,14		0,14				0,02	0,89								
		Итого	15	11240							0,32		0,12		0,15		0,14		0,14				0,02	0,89							
Всего профиля			16		74002				0,32		0,12		0,15		0,14		0,14				0,02	0,89									
Профили стальные знутые карытные равнополочные ЧМТУ 2-130-70	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	L 90 x 30 x 25 x 3,0	17						0,21		0,08		0,10		0,07		0,07				0,02	0,55									
		Итого	18	11240						0,21		0,08		0,10		0,07		0,07				0,02	0,55								
Всего профиля			19						0,21		0,08		0,10		0,07		0,07				0,02	0,55									
Сталь круглая гост 2590-71	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	φ 18	20																			0,02	0,02								
		Итого	21	11240																			0,02	0,02							
Всего профиля			22		1118																	0,02	0,02								

Шк. 1. Подл. Работы и дата вкл. шк. 11

Привязан

Шк. 11

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 т/ч с шестью отсеками

Вариант I

Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения

Специальность РП 8

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировал Ф.Ф.

Формат А2

9.9.88-23



ПРОДОЛЖЕНИЕ

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ п.п.	Код			Количество, шт.	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкций, т												Общая масса, т	Масса потребности в металле по кварталам (заполняется изготовителем), т				Заполняется ВУ	
				Марки металла	Вид профиля	Размера профиля			Бункер питатель		Узел установки дробильной камеры		Узел установки лотков № 1		Узел установки лотков № 2		Бункер отсевов		I	II		III	IV				
									Лестничная	Отражательная	Лестничная	Отражательная	Лестничная	Отражательная	Лестничная	Отражательная	Лестничная	Отражательная									
Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74	ст 10 кп ГОСТ 16523-70	- 60 x 2,5 - 50 x 2,5 - 30 x 2,5 Итого	23 24 25 26					526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	0,20	0,06	0,28	0,54				
Всего профиля			27					0,16	0,08	0,08	0,11	0,11								0,54							
Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-84	ст 10 кп ГОСТ 16523-70	- 12 x 1,95 Итого	28 29 30					0,03	0,04	0,04	0,02	0,02								0,09							
Всего профиля			31					0,03	0,04	0,04	0,02	0,02								0,09							
Всего масса металла			32					0,43	0,61	0,29	0,23	0,21	0,29	0,30	0,25	0,30	0,25	0,42	0,09	3,37							
В том числе по маркам	ст 3 кп 2		33					0,24	0,61	0,20	0,23	0,12	0,29	0,17	0,25	0,17	0,25	0,42	0,09	2,74							
	ст 10 кп		34					0,19	0,09	0,09			0,13		0,15					0,63							
Масса поставки элементов по кварталам (заполняется заказчиком)	I																										
	II																										
	III																										
	IV																										

Инд. № подл. Подпись и дата Власт. инв. №

Привязан		ТИП		Котляров		11.89		ТН 409-23- 63.88		КМ	
		Н.контр.		Абашкина		11.89		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год			
		Нач. отд.		Данкова				Вариант I		Станция	
		Т.а. спец.		Данкова				рп		Лист	
Инв. №		Р.ч.к. гр.		Карцева				9		Листов	
								Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения		ГИПРОТРАНСПУТЬ	

Копировала Крашенинникова

Формат А2

Альбом III часть 4

Типовой проект 409-23- 63.88

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	№ п.п.	Код				Количество, шт.	Диаметр, мм	Масса металла по элементам конструкции, т							Общая масса, т	Масса потребности в металле по кварталам, т (заполняется исполнителем)				Заполняется в/ц
				Марки металла	Вид профиля	Размер профиля	Код элемента конструкции							I	II	III		IV				
							526242			526242	526242	526244	526242						526244	526242	526244	
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	L 75x6	1						0,02	0,02	0,02	0,04	0,02	0,02	0,02	0,41						
		L 40x3	2								0,02		0,02			0,04						
		L 25x3	3									0,05	0,01	0,05	0,01	0,12						
Всего профилей			4		2443				0,02	0,02	0,04	0,05	0,04	0,03	0,02	0,01	0,27					
Швеллеры стальные гнутые равнополочные ГОСТ 8278-75*	В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	C 180x50x4	5						0,03	0,03	0,21	0,06	0,21	0,06	0,80							
		Всего профилей	6		73807				0,03	0,03	0,21	0,06	0,21	0,06	0,60							
Швеллеры стальные гнутые неравнополочные ГОСТ 8281-80	В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	L50x40x12x2,5	7								0,17	0,03	0,17	0,03	0,40							
		Всего профилей	8		74802						0,17	0,03	0,17	0,03	0,40							
Профили стальные гнутые корытные равнополочные ЧМТУ 2-130-70	В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	90x30x25x2,5	9								0,08		0,08		0,16							
		Всего профилей	10								0,08		0,08		0,16							
Полоса стальная горячекатаная ГОСТ 103-80	В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	- 60x6	11						0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,06							
		- 100x4	12							0,02	0,01	0,02	0,01	0,01	0,06							
Всего профилей			13		13110				0,04	0,04	0,03	0,02	0,03	0,02	0,12							
Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74	Ст 10 кп ГОСТ 16523-78	- 60x2,5	14						0,04	0,04	0,06	0,02	0,06	0,02	0,18							
		- 50x2,5	15						0,04	0,04	0,02	0,01	0,02	0,01	0,08							
		- 30x2,5	16						0,04	0,04	0,02	0,03	0,08	0,03	0,24							
Всего профилей			17					0,03	0,03	0,16	0,06	0,16	0,06	0,50								
Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-84	Ст 10 кп ГОСТ 16523-78	- 12x1,95	18						0,04	0,04	0,03	0,01	0,03	0,01	0,10							
		Всего профилей	19						0,04	0,04	0,03	0,01	0,03	0,01	0,10							
Всего масса металла			20						0,10	0,10	0,47	0,30	0,16	0,04	0,47	0,38	0,17	0,04	2,45			
В том числе по маркам	В ст кп 2		21						0,06	0,06	0,28	0,30	0,09	0,04	0,28	0,30	0,10	0,04	1,55			
	Ст 10 кп		22						0,04	0,04	0,19	0,07	0,07	0,19	0,07	0,60						
Масса поставки элементов по кварталам, т (заполняется заказчиком)	I																					
	II																					
	III																					
	IV																					

Изм. № 1 от 10.04.88

ТП 409-23- 63.88 КМ

Дробильно-сортировочная - сборно-разборная установка  
производительностью 280 тыс м<sup>3</sup> щебня в год.

Вариант I

Техническая спецификация  
металла на лестницы и  
отражения.

Гипотранспуть

Копировал: Артемова

Формат А2

Привязан

Гип. Кутайров  
Н. контр. Абашикина  
Нач. отд. Давкова  
Тя. спец. Давкова  
Рук. гр. Карцева  
Инж. Перевакина

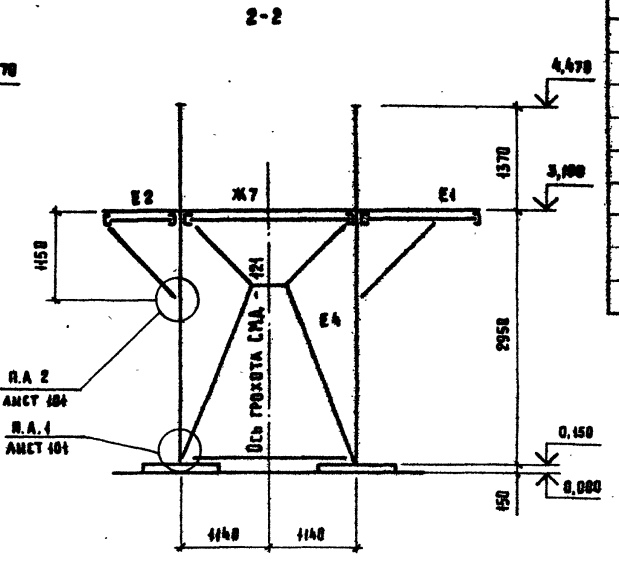
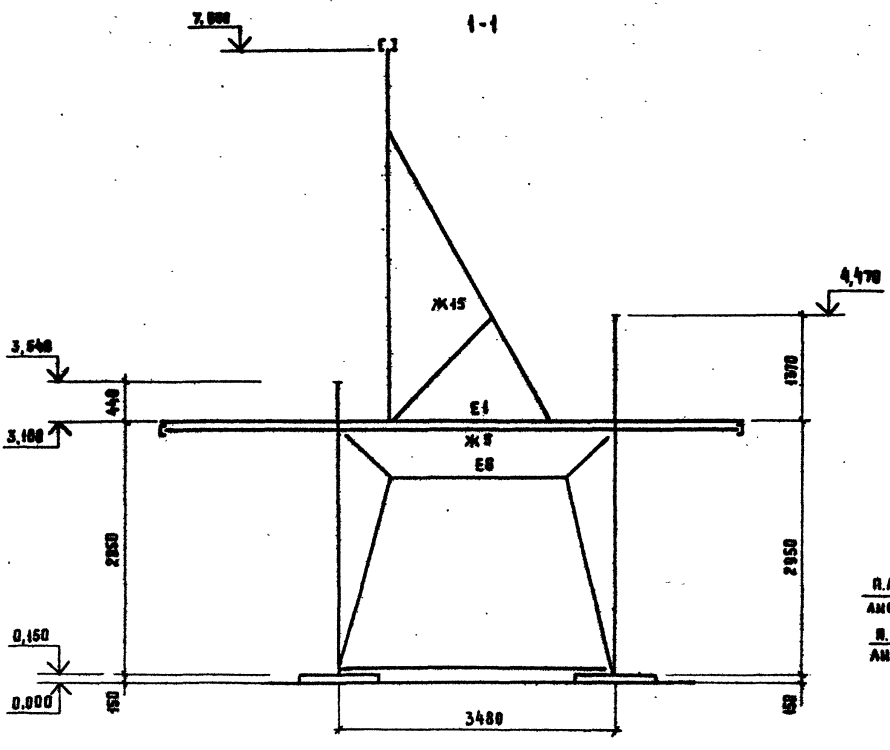
Станд. листы  
РД 10

Наименование конструкции по номенклатуре Прейскуранта № 01-22	Код конструкции	МАССА КОНСТРУКЦИЙ														Количество, шт	Серия типовых конструкций	
		ПО ВИДАМ ПРОФИЛЯ СТАЛИ																
		Листовой	Среднестройная	Мелко-сортовая	Толсто-листовая	Универсальная	Тонколистовая	Пустотелые	Треховые	Прочие	Всего	Сварочный	Иной	и др.	и др.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
Бункера и футеровка	526593	313	1			1,8	1,52			5,50						8,9		
Рама бункера питателя	526396	313	2			6,89	1,96			2,36						11,4		
Площадки бункера-питателя	526391	309	3			2,8	0,82	0,26	1,38	0,57						5,7		
Рамы грохотов и дробилок	526396	323	4			13,44	6,05			3,2						22,9		
Площадки обвалкивания грохотов и дробилок	526391	309	5			0,19	1,30	0,21	2,25							4,0		
Пролетные строения галерей	526326	314	6			2,85	0,61			2,38					0,33	14,3		
Опоры загрузочной зетаканды и галерей	526326	314	7			6,13	0,80	0,69	0,53	5,28						22,5		
Огражденные галереи	526244	312	8				1,61		0,19							1,8		
Лестницы	526242	102	9				0,94	0,19	0,75				1,38			3,3		1450.3-3Вып.1
Ограждения лестниц и площадок	526244	102	10				0,04		0,37				2,06			2,5		1450.3-3Вып.1
Итого			11			33,9	32,75	1,35	5,47	19,29			3,44	0,33	97,3			
Контрольная сумма			12															

Имя, № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №

Привязан		Гип	Котляров	<i>[Подпись]</i>	ТП 409-23- 63.88 КМ	
		Н.монтр.	Авашкина	<i>[Подпись]</i>	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год	
		Н.м.в.д.	Данкова	<i>[Подпись]</i>	Вариант I	Этадия   Лист   Листов
		Гл. спец.	Данкова	<i>[Подпись]</i>	РП   11	
		Р.ч.г.р.	Карцева	<i>[Подпись]</i>	Ведомость металлоконструкций по видам профилей	
		Ст.м.ж.	Ермленко	<i>[Подпись]</i>	ГИПРОТРАНСПУТЬ	

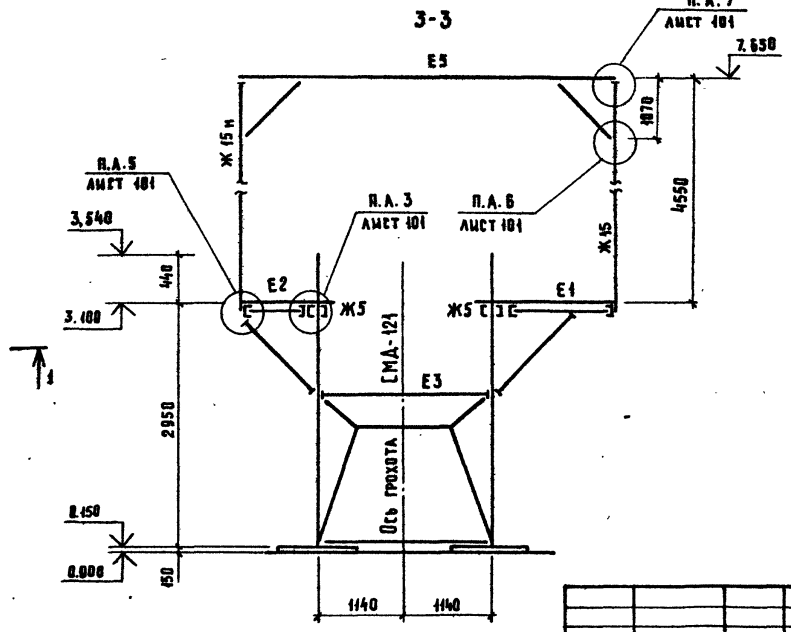
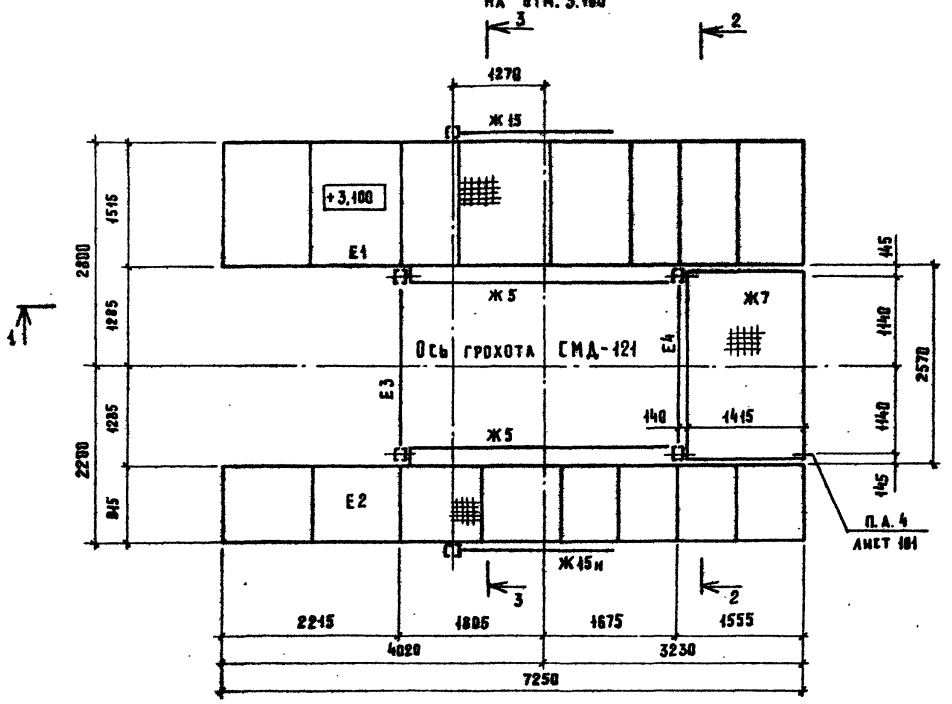
Типовой проект 409-23- 63.88 Альбом III часть I



**СПЕЦИФИКАЦИЯ И СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА УСТАНОВКИ ГРОХТОВ №1, №2.**

МАРКА НОМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КГ	ПРИМЕЧ.
Е1	КМ 13	ПЛОЩАДКА	1		
Е2	КМ 13	ПЛОЩАДКА	1		
Е3	КМ 13	РАМА ПОПЕРЕЧНАЯ	1		
Е4	КМ 13	РАМА ПОПЕРЕЧНАЯ	1		
Ж5	КМ 12	РАСВОРКА	2	54,2С18	
Ж7	КМ 103	ПЛОЩАДКА	1		
Е6	КМ 13	СВЯЗЬ	2		
Ж15	КМ 104	ОПОРА РАМЫ НАВЕСА	1		
Е5	КМ 13	РЫГЕЛЬ	1		
Ж15н	КМ 104	ОПОРА РАМЫ НАВЕСА	1		

**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА УСТАНОВКИ ГРОХТОВ №1и №2 НА ВТМ. 3.100**

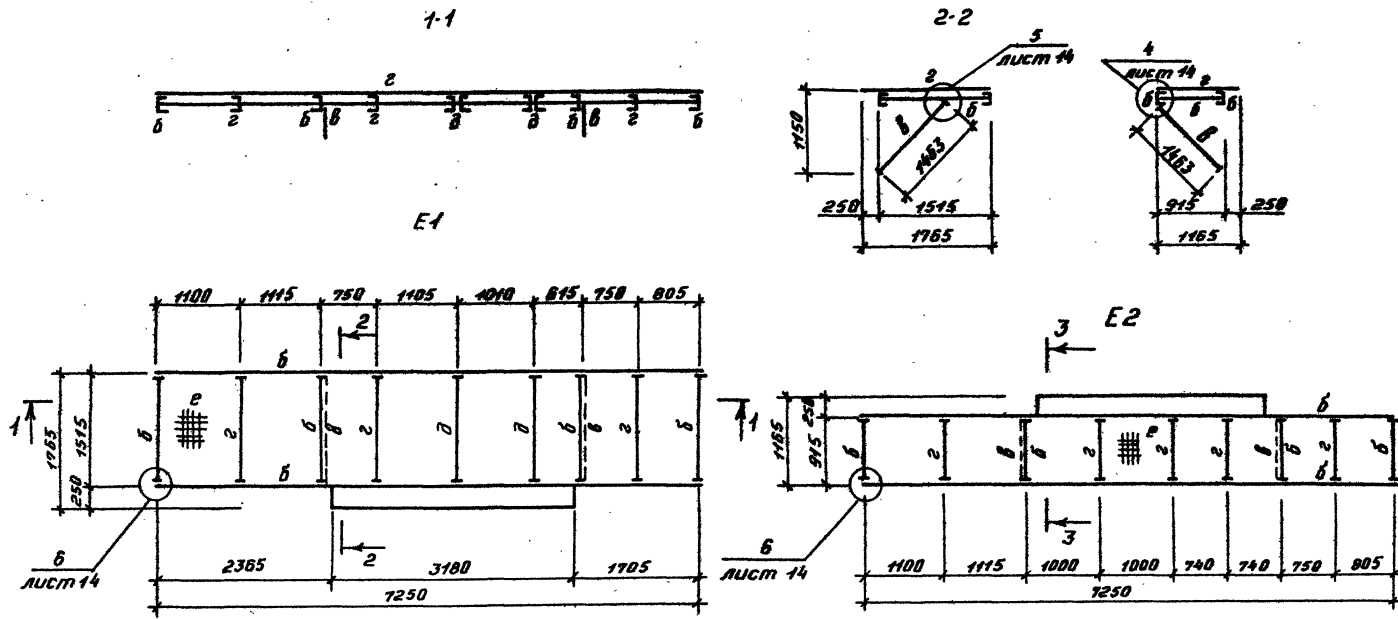


ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАК. ИМБ. №

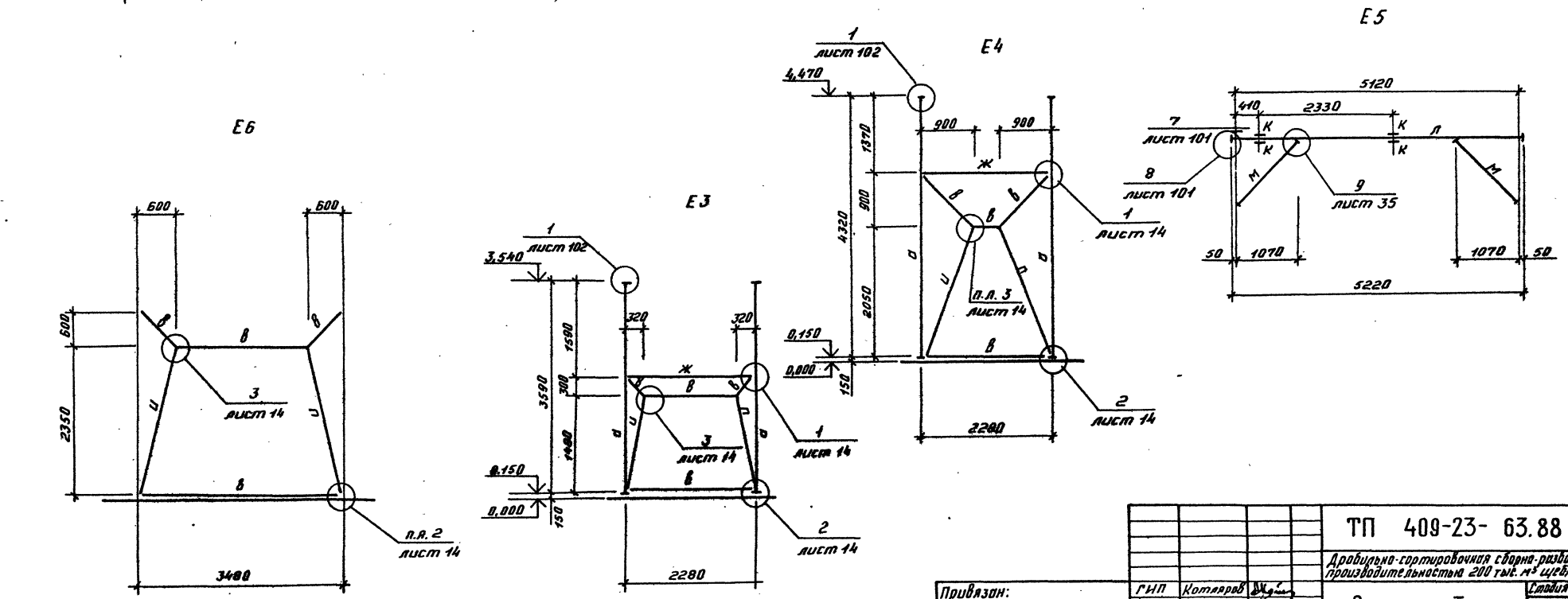
ИМБ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАК. ИМБ. №	ИМБ. №

ПРИВЯЗАН		ГМП	КОТЛЯРОВ	<i>Иванов</i>	<b>ТП 409-23- 63 88 КМ</b> Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 т/с.м³ щебня в год.
		И.КОНТР.	АБАШКИНА	<i>Иванов</i>	
		НАЧ.ВТД.	ДАНКОВА	<i>Иванов</i>	
		ГЛ.СПЕЦ.	ДАНКОВА	<i>Иванов</i>	
		РУК.ГР.	КАРЦЕВА	<i>Иванов</i>	ВАРИАНТ I. Узел установки грохотов №1и №2 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК.
		ИМЖ	ЧЕПАРОВИЧКА	<i>Иванов</i>	
ИМБ. №					СТУДИЯ АМСТ АМСТ АМСТОВ РП 12 <b>ГИПРОТРАНСПУЛЬ</b>

КОПИРОВАА: АРТЕМОВА ФОРМАТ А2



Марка	Сечение		Опорные усилия			Металл	Примечание
	Эскиз	Поз. Состав	кН(т)	кН(т)	кН(т)		
а	ЭЗ 200	2 С 24	конт	тр	конт	1 ВстЗкп5	
б	С	С 20	по	прогибу			
в	Э 10	2L 50x5	по	2	конт	1 ВстЗкп5	
г	С	С 10	конт	тр	конт		
д	Э 10	2С 10	конт	тр	конт	4 ВстЗкп2	
е	—	металл	конт	тр	конт		
ж	Э 10	2L 100x63x6	по	2	конт	1 ВстЗкп5	
и	Э 10	2L 75x6	по	2	конт		
к	—	б=18	конт	тр	конт	4 ВстЗкп2	
л	Э	2С 10	5,0	5,3	5,3		
м	Э	2L 50x5	по	2	конт		



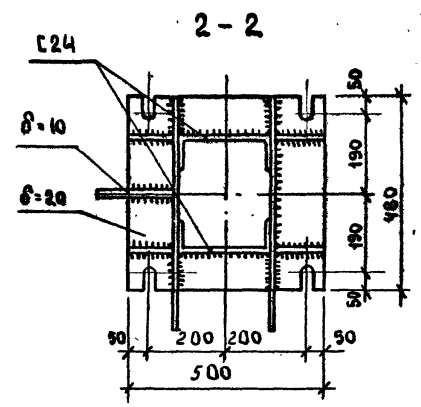
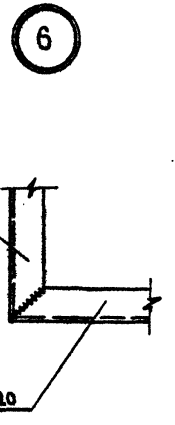
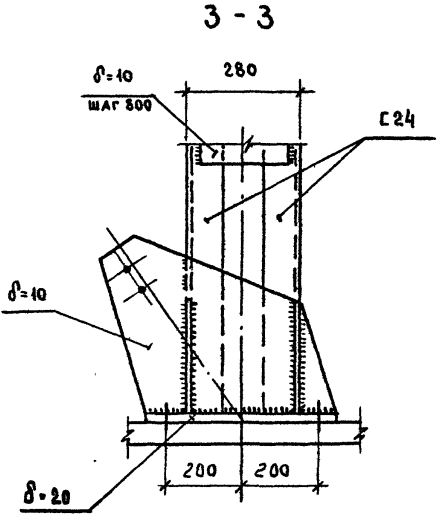
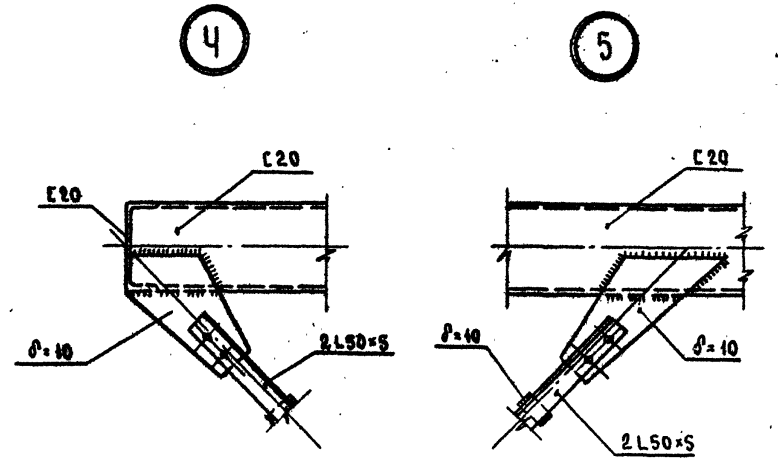
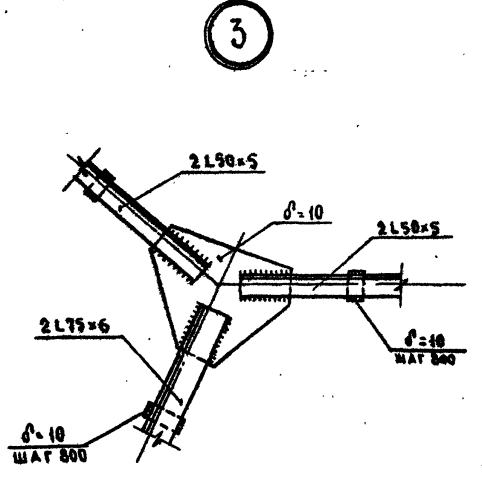
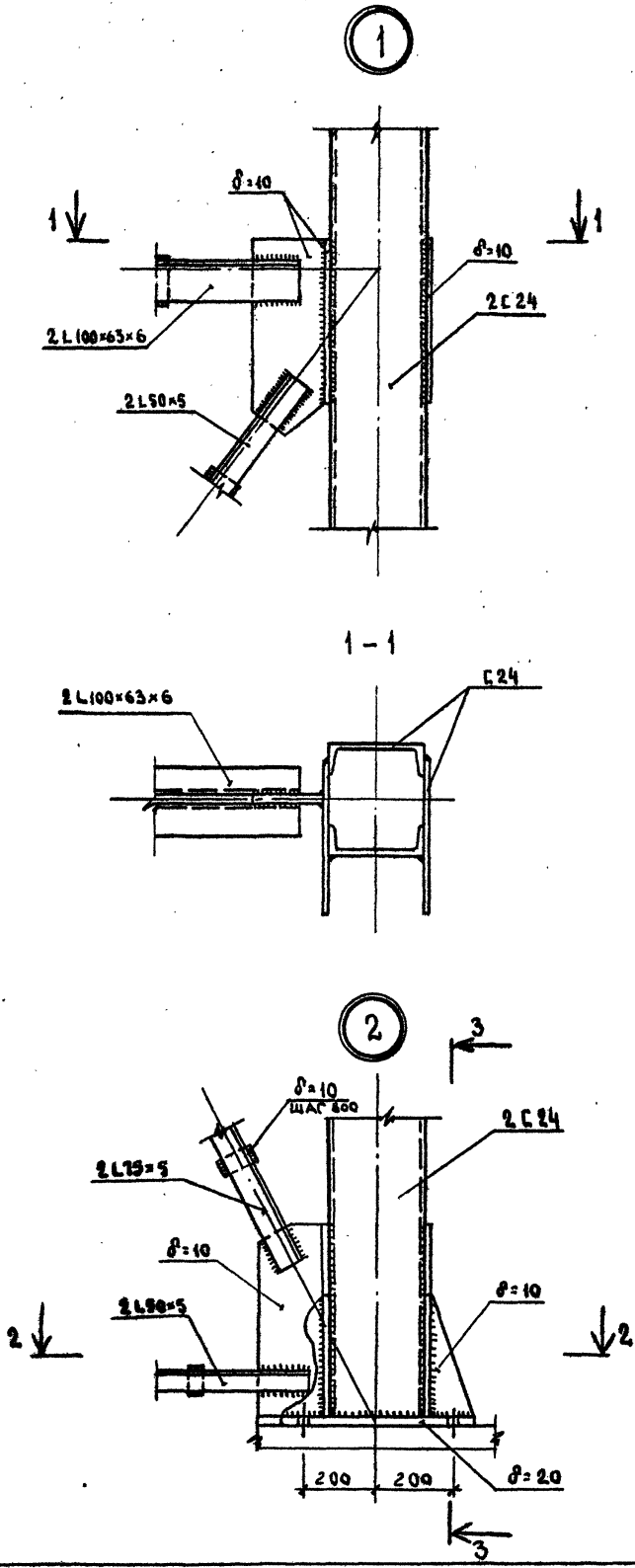
ТП 409-23- 63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сварная раздельная установка производительностью 200 т/ч. № 2

Вариант I

Узел установки грохотов №1 и №2 Марки Е1+Е6

Привязан:	Г.И.П. Колжаров	Л.С.П. Кошкина	Л.С.П. Кошкина
	Н.С.П. Кошкина	Н.С.П. Кошкина	Н.С.П. Кошкина
	М.С.П. Кошкина	М.С.П. Кошкина	М.С.П. Кошкина
	Р.С.П. Кошкина	Р.С.П. Кошкина	Р.С.П. Кошкина
	С.С.П. Кошкина	С.С.П. Кошкина	С.С.П. Кошкина
	Т.С.П. Кошкина	Т.С.П. Кошкина	Т.С.П. Кошкина
	У.С.П. Кошкина	У.С.П. Кошкина	У.С.П. Кошкина
	Ф.С.П. Кошкина	Ф.С.П. Кошкина	Ф.С.П. Кошкина
	Х.С.П. Кошкина	Х.С.П. Кошкина	Х.С.П. Кошкина
	Ц.С.П. Кошкина	Ц.С.П. Кошкина	Ц.С.П. Кошкина



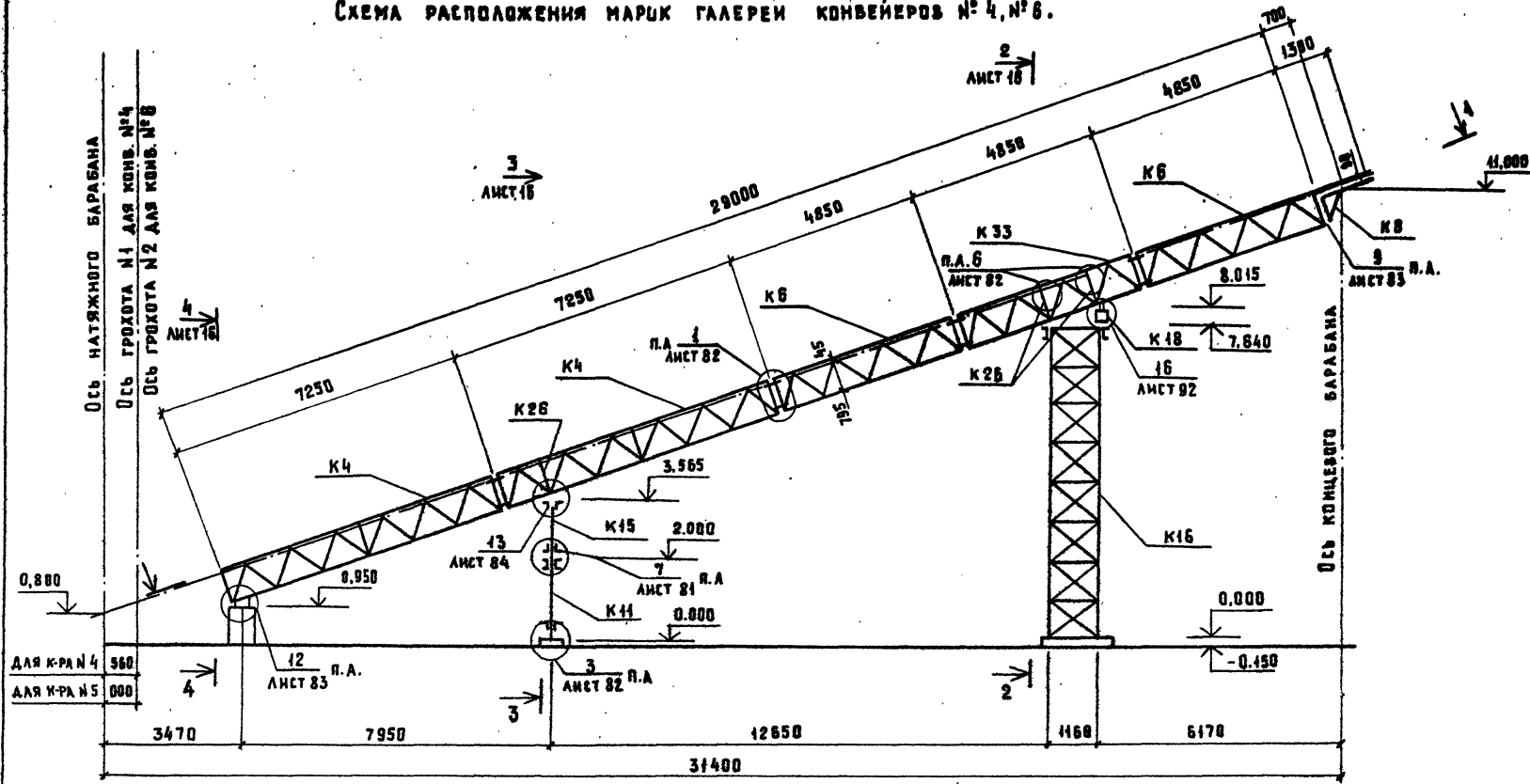
			ТП 409-23- 63.88			КМ		
			Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.					
			Вариант I			РП 14		
			Узел установки грохотов №1 и №2. Марки Е1-Е6			СИИПРОТРАНСПУШЬ		
			УЗЛЫ 1 ÷ 6					

ПРИВЯЗАН	ГИП КОТЛЯРОВ	И. КОМП. АБАШКИНА	И. КОМП. АБАШКИНА
	НАЧ. ОП. ДАНКОВА	НАЧ. ОП. ДАНКОВА	НАЧ. ОП. ДАНКОВА
	ГЛ. СПЕЦ. ДАНКОВА	ГЛ. СПЕЦ. ДАНКОВА	ГЛ. СПЕЦ. ДАНКОВА
	УК. ГР. КАРЦЕВА	УК. ГР. КАРЦЕВА	УК. ГР. КАРЦЕВА
	ИНЖ. ЧЕРНУЦКАЯ	ИНЖ. ЧЕРНУЦКАЯ	ИНЖ. ЧЕРНУЦКАЯ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ № 4, № 6.

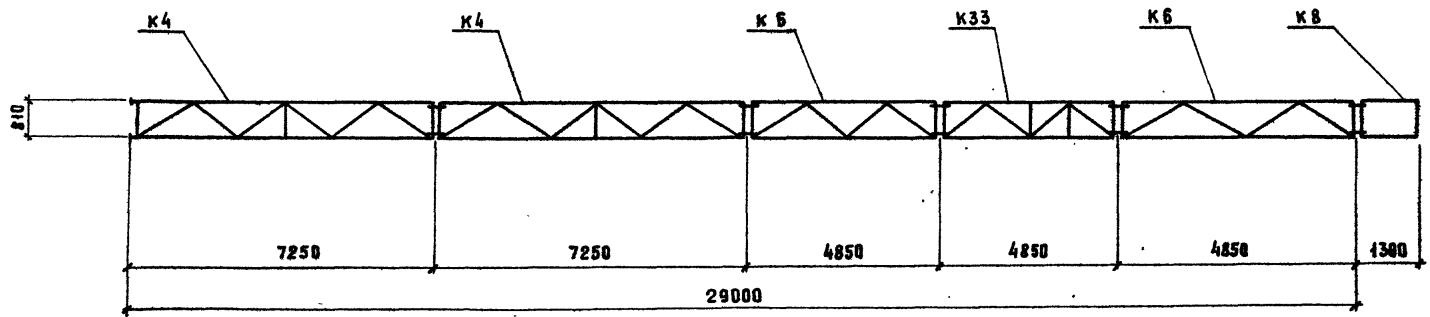
СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРОВ № 4, № 6

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23-63.88  
Альбом III часть I



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Замечание
К 4	КМ - 86	ФЕРМА	2		
К 6	КМ - 87	ФЕРМА	2		
К 8	КМ - 85	ФЕРМА	2		
К 11	КМ - 98	ОПОРА	1		
К 16	КМ - 92	ОПОРА	1		
К 18	КМ - 93	ОПОРА	1		
К 33	КМ - 87	ФЕРМА	1		
К 26	КМ - 86	РАМКА ЖЕСТКОСТИ	3		

1 - 1

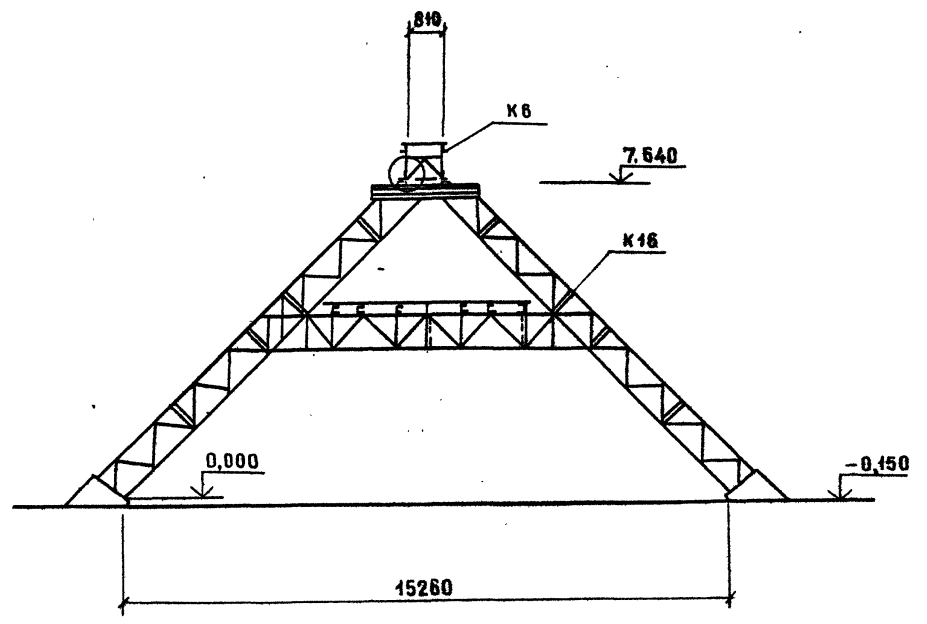


ИЗМ. № ПОДА. ПОДАТЬ И ДАТА  
ВЗАН. ИМБ. №

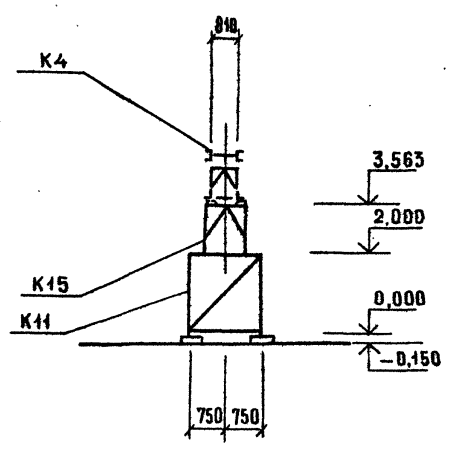
Привязан				ТП 409-23-63.88 КМ		
				Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.		
Гип Котляров				СТАДИЯ		
Н. контр. Абашкина				АМЕТ		
НАЧ. ОТД. ДАНКОВА				Листов		
Гл. спец. ДАНКОВА				ВАРИАНТ I.		
Рук. гр. КАРЦЕВА				РП 15		
Ст. инж. ЕРМОАЕНКО				ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРОВ № 4 И № 5		
ИМБ. №				СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК.		
				ГИПРОТРАНСПЪТЪ		

КОПИРОВАЛА: АРТЕМОВА ФОРМАТ А2

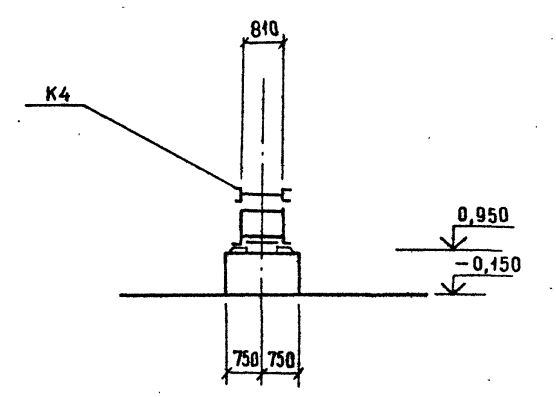
2-2



3-3



4-4



Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан				
Изм. №				

ГМП	КОТАЯРОВ	<i>И.И.</i>	И.И.
Н. КОНТР.	АБАШКИНА	<i>Ю.И.</i>	И.И.
ИМ. ОТА	ДАНКОВА	<i>С.И.</i>	
ТА. СПЕЦ.	ДАНКОВА	<i>С.И.</i>	
РУК. ГР.	КАРЦЕВА	<i>Х.И.</i>	
СТ. ИМЖ.	ЕРМОЛЕНКО	<i>З.И.</i>	

ТП 409-23-63.88		КМ
ДРВЯННО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ЩЕБНЯ В ГОД.		
ВАРИАНТ I	Стандарт Лист	Листов
	РЛ 16	
ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙМЕРА №4, №6 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРШК РАЗРЕЗЫ.		ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копирова Крашенинникова

Формат А2

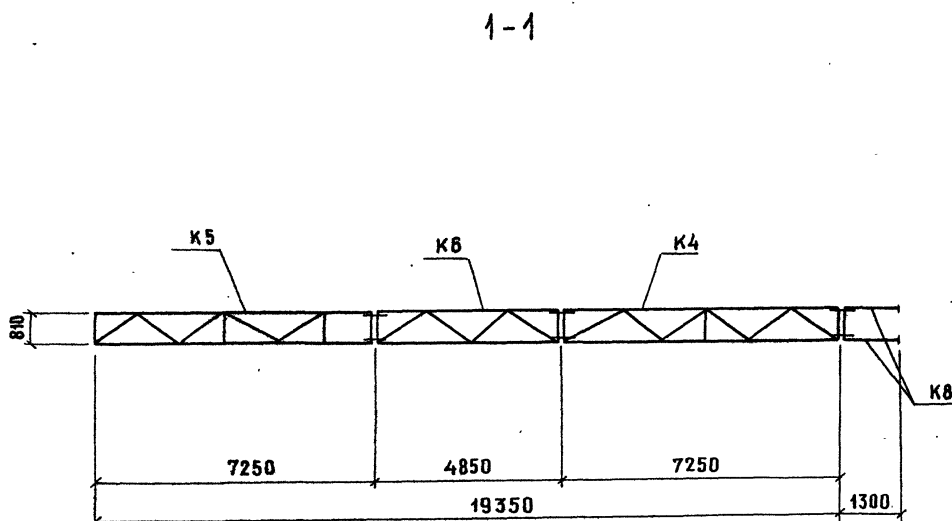
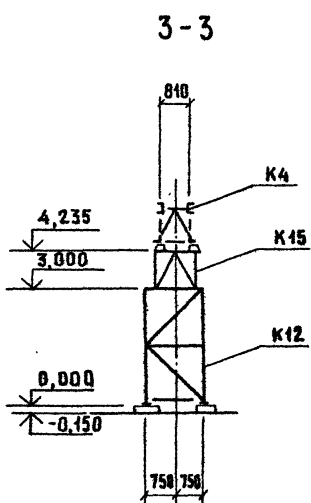
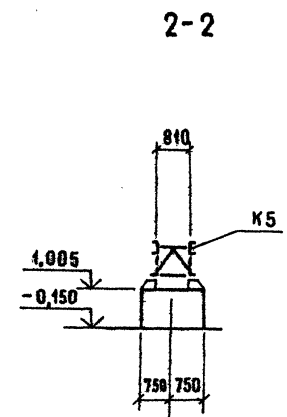
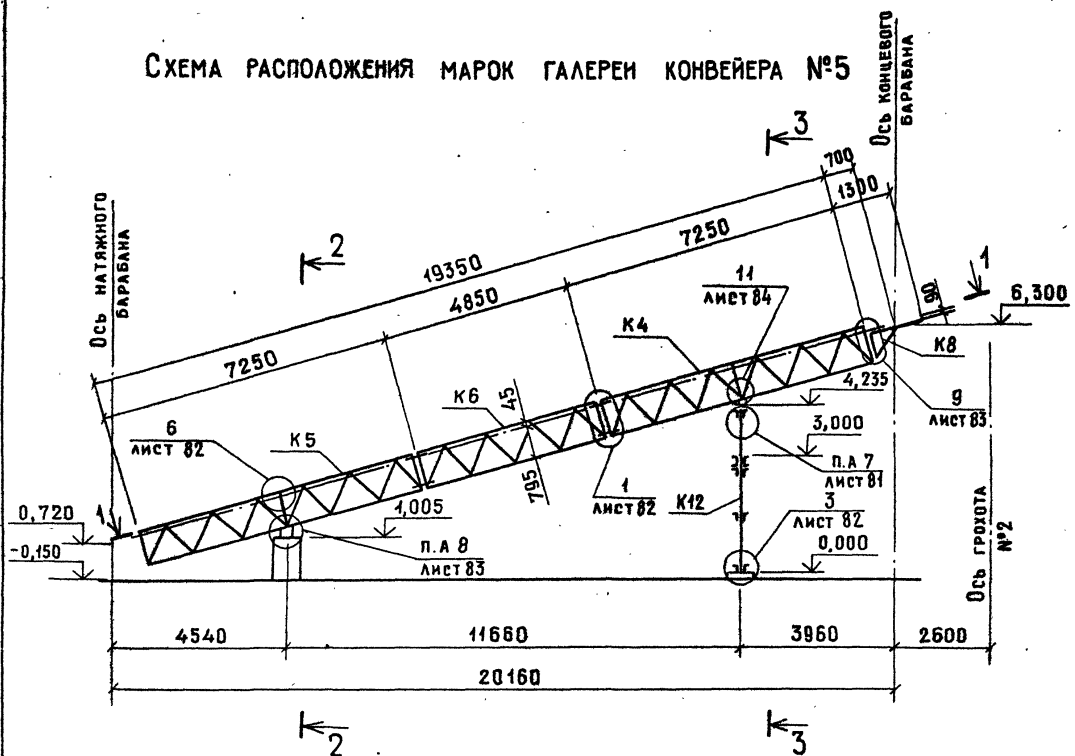
ср. 219-13



Альбом III часть 1

Типовой проект 409-23-63.88

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №5



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №5

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
К4	КМ - 86	ФЕРМА	1		
К5	КМ - 86	ФЕРМА	1		
К6	КМ - 87	ФЕРМА	1		
К8	КМ - 85	ФЕРМА	2		
К12	КМ - 90	ОПОРА	1		
К15	КМ - 90	ОПОРА	1		

Имя, № докум. Подпись и дата (взм. инв. №)

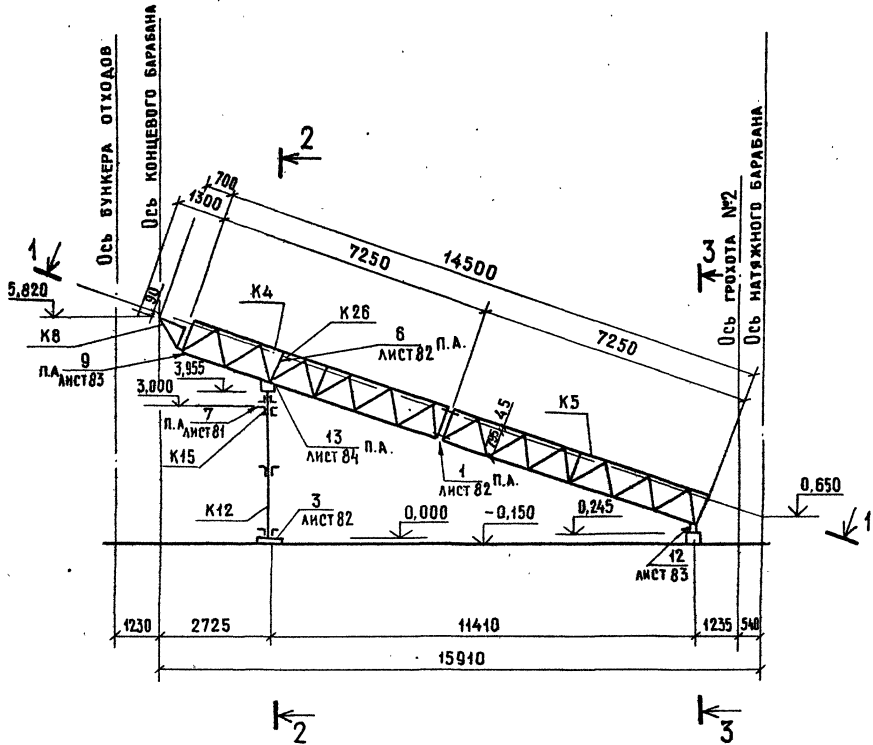
Привязан		ГИП Котляров	Н.контр. Авашкина	Нач. отд. Данкова	Гл. спец. Данкова	Рук. гр. Карцева	Ст. инж. Ермоленко	ТП 409-23-63.88	КМ
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год								Вариант I	Страна Лист Листов
								РП 17	
								Галерея конвейера №5	ГИПРОТРАНСПУТЬ
								Схема расположения марок	

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №7

Альбом III, часть 1

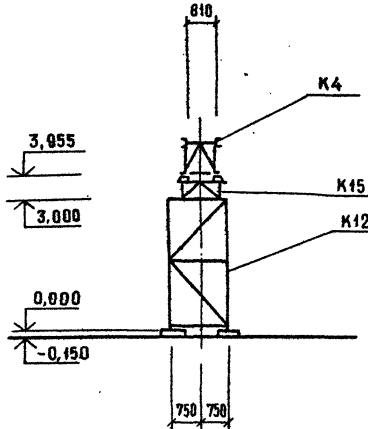
Проект 409-23-63.88

Типовой

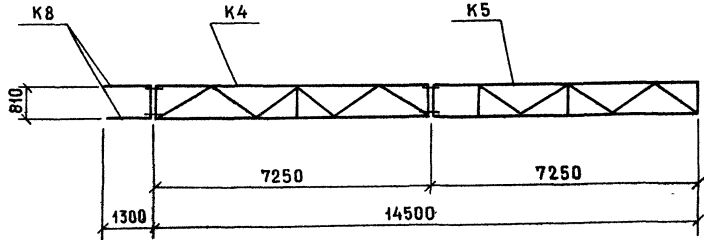
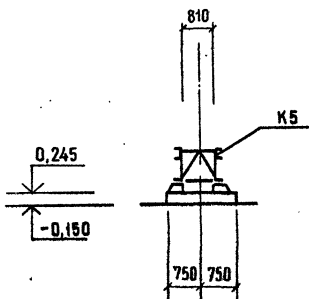


1-1

2-2



3-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №7

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
К 4	КМ-86	ФЕРМА	1		
К 5	КМ-86	ФЕРМА	1		
К 8	КМ-85	ФЕРМА	2		
К 12	КМ-90	ОПОРА	1		
К 15	КМ-90	ОПОРА	1		
К 26	КМ-86	РАМКА ЖЕСТКОСТИ	1		

Изм. № подл. Подпись и дата

Взам. инв. №

			ТП409-23-63.88		КМ
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.					
Вариант I			Сталь	Лист	Листов
			РП	18	
Галерея конвейера №7			ГИПРОТРАНСПУТ		
Схема расположения марок					

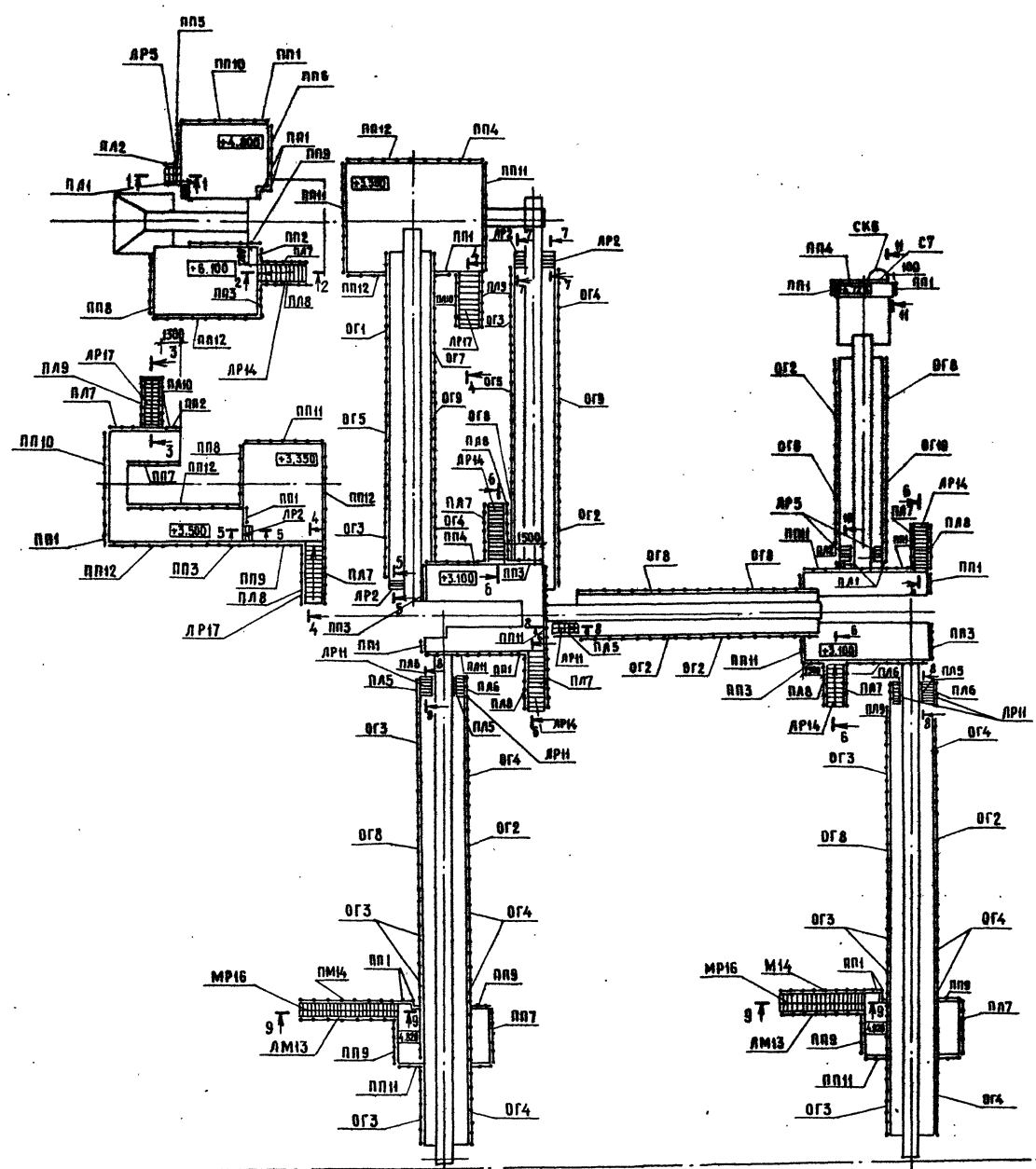
Привязан	ГИП	Котляров	А.С.	д.УУ
	Н.контр.	Авашкина	В.И.	11.84
	Нач.отд.	Аанкова	И.И.	
	Гл. спец.	Аанкова	И.И.	
	Рук.гр.	Карцева	И.И.	
Инв. №	Ст. инж.	Ермоленко	В.В.	

Копировала Крашенинникова

Формат А2

сп. 202-С2

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЛЕСТНИЦ И ОГРАЖДЕНИЙ



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЛЕСТНИЦ И ОГРАЖДЕНИЙ

МАРКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>БУНКЕР ПИТАТЕЛЯ</b>					
ЛР17	1.450.3 - 3 Вып.1	Лестница МЛХР645-36.8	1	180.0	
ЛР14	1.450.3 - 3 Вып.1	Лестница МЛХР645-30.8	1	150.0	
ЛР5	1.450.3 - 3 Вып.1	Лестница МЛХР645-12.8	1	62.0	
ЛР2	1.450.3 - 3 Вып.1	Лестница МЛХР645-6.8	1	31.0	
ЛР9	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.36	1	25.0	
ЛР10	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.36	1	25.0	
ЛР7	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.30	1	24.0	
ЛР8	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.30	1	24.0	
ЛР11	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.12	1	8.0	
ЛР2	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.12	1	8.0	
ЛР11	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.9	6	12.0	
ЛР2	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.12	1	13.0	
ЛР3	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.15	2	16.0	
ЛР5	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.21	1	21.0	
ЛР6	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.24	1	23.0	
ЛР7	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.30	2	30.0	
ЛР8	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.36	2	34.0	
ЛР9	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.42	1	40.0	
ЛР10	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.48	2	45.0	
ЛР12	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.60	2	56.0	
<b>Узел установки дробилки СМД 110</b>					
ЛР17	1.450.3 - 3 Вып.1	Лестница МЛХР645-36.8	1	180.0	
ЛР9	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.36	1	25.0	
ЛР10	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.36	1	25.0	
ЛР8	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.36	1	34.0	
ЛР9	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.42	1	40.0	
ЛР11	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.54	1	50.0	
ЛР12	1.450.3 - 3 Вып.1	Ограждение ОГМХ36-10.60	1	56.0	

Лавров И.И. часть 1  
Типовой проект 409-23-63.88

Имя, № подл., Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан		Г.ИП	Котляров	М.С.	ТП 409-23- 63.88 КМ	
	И.контр.	Авакина	И.В.	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 т/с. м <sup>3</sup> щебня в год		
	И.м.в.в.	Данкова	И.В.	Вариант I		Станд. Инст. Инст.вб
	И.а.спец.	Данкова	И.В.	РП	19	ГИПРОТРАНСПУТЬ
	Рук. гр.	Карцева	И.В.	Схема расположения лестниц и ограждений		
	С.т.инж.	Ермоленко	И.В.	Спецификация		Формат А2

Копировала Крашенинникова Формат А2

**Спецификация к схеме расположения лестниц и ограждений**

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кв. м	Примечание
<b>Узел установки дробилок СМД-109</b>					
АР7	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-30.0	1	100,0	
ПА0	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.30	1	25,0	
ПА10	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.30	1	25,0	
ПП1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.9	1	12,0	
ПП4	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.19	1	19,0	
ПП11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.54	2	50,0	
ПП12	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.50	2	50,0	
<b>Узел установки эражата N°1</b>					
АР14	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-30.0	2	150,0	
ПА7	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.30	2	21,0	
ПА0	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.30	2	21,0	
ПП1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.9	2	12,0	
ПП3	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.15	2	18,0	
ПП3	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.19	1	19,0	
ПП11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.54	2	50,0	
<b>Узел установки эражата N°2</b>					
АР14	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-30.0	2	150,0	
ПА7	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.30	2	21,0	
ПА0	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.30	2	21,0	
ПП1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.9	2	12,0	
ПП3	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.15	2	18,0	
ПП4	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.19	1	19,0	
ПП11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.54	2	50,0	
<b>Бункер отсеков</b>					
С7	1.450.3-3 Вып.1	Стремянка СХ50	1	93,0	
СК5	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГС30,4	1	35,0	
ПП1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.9	2	12,0	
ПП4	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.19	1	19,0	
<b>Галерея конвейера N°2</b>					
АР2	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-6.0	2	31,0	
ОР2		КМ Ограждения	ОР2	1	
ОР3		КМ Ограждения	ОР3	1	
ОР4		КМ Ограждения	ОР4	1	
ОР5		КМ Ограждения	ОР5	1	
ОР9		КМ Ограждения	ОР9	1	
<b>Галерея конвейера N°3</b>					
АР2	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-6.0	2	31,0	
ОР1		КМ Ограждения	ОР1	1	
ОР3		КМ Ограждения	ОР3	1	

**Продолжение**

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кв. м	Примечание
ОР4		КМ	ОР4	1	
ОР5		КМ	ОР5	1	
ОР7		КМ	ОР7	1	
ОР9		КМ	ОР9	1	
<b>Галерея конвейера N°4</b>					
АР14	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-24,0	2	100,0	
МР16	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР60-40,0	1	100,0	
ПА5	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.20	2	16,0	
ПА6	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.24	2	18,0	
ПА13	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ60-10.40	1	25,0	
ПА14	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ60-10.48	1	25,0	
ПП1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.9	2	12,0	
ПП7	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.30	1	30,0	
ПП9	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.42	2	40,0	
ПП11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.54	1	50,0	
ОР3		КМ	ОР3	4	
ОР4		КМ	ОР4	4	
ОР2		КМ	ОР2	1	
ОР0		КМ	ОР0	1	
<b>Галерея конвейера N°5</b>					
АР14	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-24,0	1	100,0	
ПА5	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.20	1	16,0	
ПА6	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.24	1	18,0	
ОР2		КМ Ограждения галерей	ОР2	2	
ОР0		КМ Ограждения галерей	ОР0	2	
<b>Галерея конвейера N°6</b>					
АР14	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-24,0	2	100,0	
МР16	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР60-40,0	1	100,0	
ПА5	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.20	2	16,0	
ПА6	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.24	2	16,0	
ПА13	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ60-10.40	1	25,0	
ПА14	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ60-10.48	1	25,0	
ПП1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.9	2	12,0	
ПП7	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.30	1	30,0	
ПП9	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.42	2	40,0	
ПП11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ30-10.54	1	50,0	
ОР3		КМ	ОР3	4	
ОР4		КМ	ОР4	4	
ОР2		КМ	ОР2	1	
ОР0		КМ	ОР0	1	

**Продолжение**

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кв. м	Примечание
<b>Галерея конвейера N°7</b>					
АР5	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-12,0	2	62,0	
ПА1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.12	2	8,0	
ПА2	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГМЛХ45-10.18	2	8,0	
ОР2		КМ Ограждения	ОР2	1	
ОР0		КМ	ОР0	1	
ОР0		КМ	ОР0	1	
ОР10		КМ	ОР10	1	

Альбом III вариант 409-23-63.88 Типовой проект

Ш.И.Майков. Ведущий инженер и автор проекта

**ТП 409-23- 63.88 КМ**

Архитектурно-строительная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м<sup>3</sup> щебня в год

Вариант I

Схема расположения лестниц и ограждений. Спецификация

ГИПРОТРАНСПУТЬ

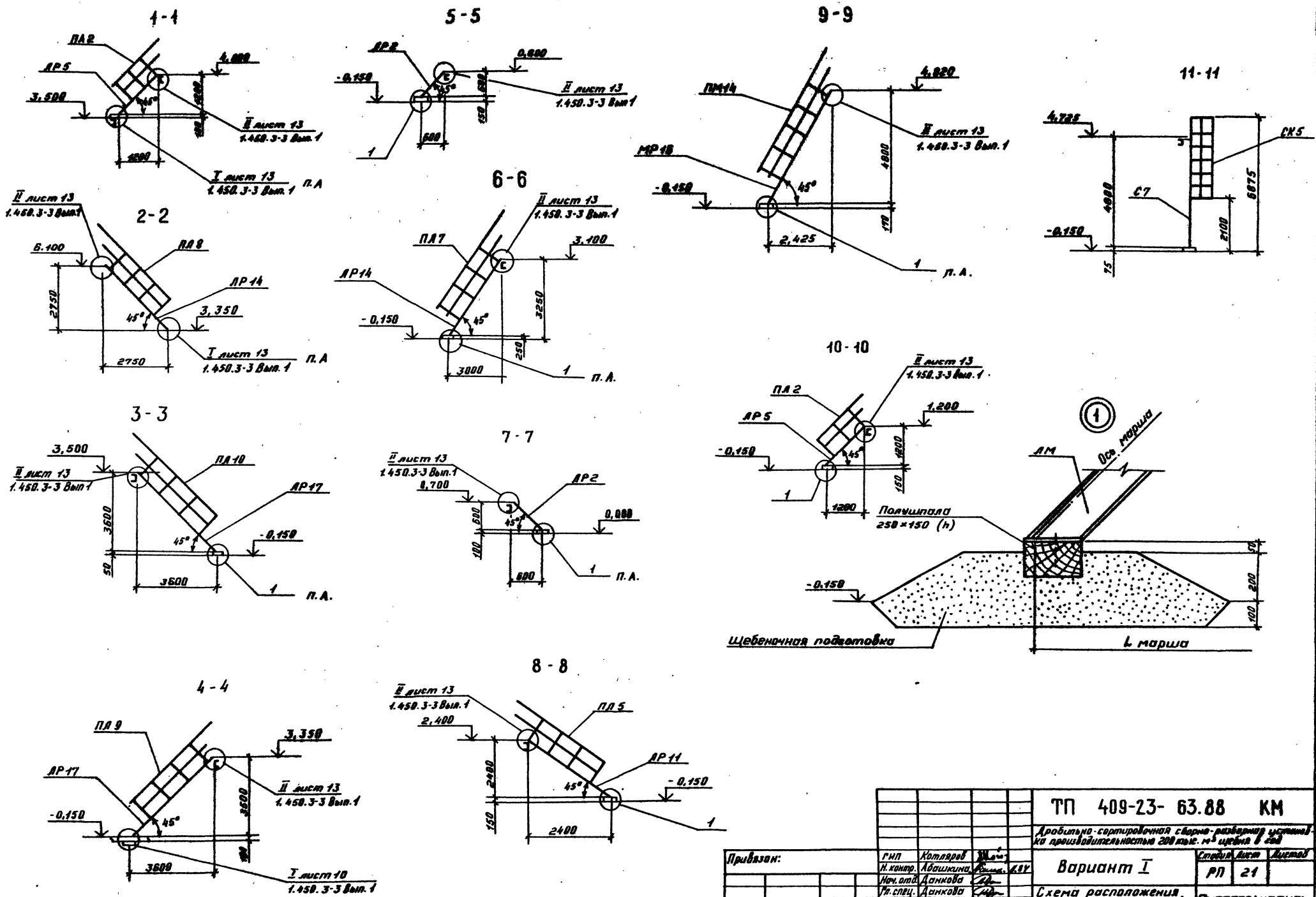
Формат А2

Контроль: [подписи]

Привязан: [подписи]

Инв.И

Тилобой проект 409-23- 63.88 Альбом III часть 4



ТП 409-23- 63.88 КМ	
Дробильно-сортировочная станция-разборная установка на производительность 200 тыс. т/год	
Приказан:	ГМП Колларов
	Н.контр. Абашкина
	Нач.отд. Данкова
	Н.спец. Данкова
	Рук.гр. Корцова
	Ст.инж.Ермоленко
Вариант I	Стр.лист 21
Схема расположения, лестниц и ограждений	Гипротранспуть
Разрезы	Формат А2

Копировал О/Ф  
Формат А2  
90.23.03

Шаб. 11/10/11. Подпись и дата. Метр. табл. № 1

Альбом № часть 1

Типовой проект 409-23- 63.88

Сдв. Лист, Подпись и дата

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ д.л.	Код			Кол-во, шт.	Длина, м	Масса металла по элементам конструкций, т													Масса T	Масса потреб- ности в метал- ле по вариан- там (попол- няется изод- таблицей) T	Зачисляется в И.							
				Марка металла	Вид профиля	Размер профиля			Код элементов конструкций																						
									Бункер питателя	Уго. установки для станков и других СМ-ов	Уго. установки для станков СМ-ов	Уго. установки для станков Н и НЗ	Уго. установки для станков Н2 и Н4	Уго. установки для станков Н2 и Н4	Уго. установки для станков Н2 и Н4	Уго. установки для станков Н2 и Н4	Уго. установки для станков Н2 и Н4	Уго. установки для станков Н2 и Н4	Уго. установки для станков Н2 и Н4	Уго. установки для станков Н2 и Н4	Уго. установки для станков Н2 и Н4				Уго. установки для станков Н2 и Н4						
Сталь горячекатаная двутавры и тавры с нерав- нобедренными кривыми полки ГОСТ 26020-83	ВстЗсп5 ГОСТ 380-71	И 5562	1					2,46																				2,5			
Всего профиля			2	И 4460				2,46																				2,5			
Сталь горячекатаная балки двутавровые ГОСТ 8239-72	ВстЗсп5 ГОСТ 380-71	И 30	4					0,90																				0,9			
Всего профиля			5	И 4460				0,90																				0,9			
Всего профиля			6	И 12300				0,50																				0,6			
Всего профиля			7	И 24511				0,90	0,6																			1,5			
Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72	ВстЗсп6 ГОСТ 380-71	С 30	10					6,69																				0,7			
		С 20	11										0,38															0,4			
		С 18	12											0,88															0,7		
		С 10	13											1,03															1,0		
	Итого		14	И 12300				6,69						2,07														8,8			
	ВстЗсп5 ГОСТ 380-71	С 30	15										2,40	3,95	1,47	1,56													9,5		
		С 20	17							1,02																			1,0		
		С 18	18						0,63			0,21	0,13	0,45	0,12														1,5		
		С 16	19							0,25		0,76											1,20						2,2		
		С 10	20							0,19		0,0	0,04										0,42						1,5		
	Итого		21	И 4460				0,63	0,43		1,02	3,44	4,92	1,92	1,78							0,42	1,20					15,7			
	ВстЗкп2 ГОСТ 380-71	С 10	22									0,73																	15,7		
		С 16	23									0,77																	1,5		
		С 12	24																				1,25			0,09		0,7	1,5		
		С 10	25																									2,0			
Итого		26	И 240								1,5																1,8				
Всего профиля		27	И 26108					0,63	0,43	6,69	2,52	3,44	4,92	3,99	2,23	1,56	0,42	1,2	0,99		0,43	0,88		0,13	0,88	5,50					

ТП 409-23- 63.88 КМ			
Апробовано-сваривочная сварка-разварка установка производительностью 200 тыс. м <sup>2</sup> шва в год.			
Привзван:	Г.М.П. Н.Кант. Нач. отд. Тех. спец. И.м. пр. С.м. инж.	Копировал А.И.Т. А.В.И. Д.И.И. Х.И.И. Е.И.И.	Лист № 22
Техническая спецификация металла			Вариант II
Копировал И.И.И.			ГИПРОТРАНСПУТЬ





Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ д.д.	Код			Кол-во, шт.	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкций, Т															продолжение				
				Марка металла	Вид профиля	Размер профиля			Код элементов конструкции															Общая масса Т	Масса потребности в металле по кварталам (заполняется заказчиком), Т			
									Зарезанные ребра	Блины	Рамки	Колонны	Рамки	Колонны	Рамки	Колонны	Рамки	Колонны	Рамки	Колонны	Брусья	Линейный	Итого		И	II	III	IV
								526321	526393	526395	526391	526396	526394	526398	526397	526390	526391	526394	526398	526395	526394		526151					
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19963-74	Вст 3ср 5 ГОСТ 380-74	б = 12																									2,4	
		б = 10																										4,4
		б = 6																										1,1
	Итого				14460																						8,4	
	Вст 3кп 2 ГОСТ 380-74																											3,0
		б = 10																									0,7	
		б = 6																										0,7
		б = 3																										0,5
Итого																												4,2
Всего профиля																												17,2
Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74	10 кп ГОСТ 16523-70	-60x2,5																									3,0	
		-50x2,5																										0,6
		-30x2,5																										3,9
Итого																												7,5
Всего профиля																												7,5
Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-81	10 кп ГОСТ 16523-70	-12x1,9																										1,2
			Итого																									
Всего профиля																												1,2
Итого масса металла																												71,6
Лестницы																												2,0
Ограждения																												2,7
Всего масса металла																												2,7
В том числе по маркам	Вст 3пс 6																											76,3
	Вст 3сп 5																											15,7
	Вст 3кп 2																											34,0
	10 кп																											16,3
Масса поставки элементов по кварталам (заполняется заказчиком), Т	I																											9,5
	II																											
	III																											
	IV																											

Иск. Л. Подл. Подпись и дата. Выходит из печати.

ТП 409-23- 63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс. м<sup>3</sup> щебня в год

Привезан:

ГМП	Котляров	Иванов
И.Кинг	Авдеев	Васильев
Лав.отб	Давыдов	Сидоров
Тр.спец.	Давыдов	Сидоров
Рук.гр.	Коржова	Сидоров
Ст.инж.	Ермолова	Сидоров

Вариант II

Техническая спецификация металла

Гипротранспуть

РП 24



АЛБЕРТИ И ЧАСТЬ 1

ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 409-23-63.88

Вид профиля и ГОСТ, ту	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ п.п.	Код			Кол-во шт	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкций, т															Общая масса т	Масса потреб-ности в металле по кварталам (заданиям из-готовителем), т				Запасные вц		
				Марка металла	Вид профиля	Размера профиля			Галерея конвейера № 2			Галерея конвейера № 3			Галерея конвейера № 4			Галерея конвейера № 5			Галерея конвейера № 6				I	II	III	IV			
									Пролетное строение	Опоры	Огражде-ние	Пролетное строение	Опоры	Огражде-ние	Пролетное строение	Опоры	Огражде-ние	Пролетное строение	Опоры	Огражде-ние	Пролетное строение	Опоры	Огражде-ние								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	526326	526326	526244	526326	526326	526244	526326	526326	526244	526326	526326	526244											
Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72	Вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71	С 30	1																0,18	0,2											
		С 16	2							0,15			0,12			0,37		0,16		0,38	1,2										
		С 14	3																	0,56	0,6										
		С 12	4							0,40	0,04	0,43		0,60	0,03	0,45	0,03	0,61			2,6										
Итого			5	14460					0,40	0,19	0,43	0,12	0,60	0,40	0,45	0,19	0,61	1,12	4,5												
Всего профиля			6	26108					0,40	0,19	0,43	0,12	0,60	0,40	0,45	0,19	0,61	1,12	4,5												
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	Вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71	L 110x7	7						0,49		0,49		0,69		0,52		0,73			2,9											
		L 100x7	8															1,02		1,0											
		L 80x7	9							0,02		0,02		0,05		0,01		0,02		0,1											
		L 75x5	10															0,29		0,3											
		L 63x5	11						0,81		0,81		1,21		0,79		1,21	0,39	5,2												
		L 50x5	12															1,86		1,9											
	Итого	13	14460						1,3	0,02	1,3	0,02	1,90	0,05	1,31	0,01	1,94	3,58	11,4												
Всего профиля	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	L 50x5	14								0,26		0,30		0,47		0,43		0,28	1,7											
		Итого	15	11240								0,26		0,30		0,47		0,43		0,28	1,7										
		Итого	16	21113						1,3	0,02	0,26	1,3	0,02	0,30	1,90	0,05	0,47	1,31	0,01	0,43	1,94	3,58	0,28	13,4						
Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8540-86	Вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71	L 125x80x8	17						0,08	0,01	0,08	0,01	0,16	0,02	0,05	0,01	0,08	0,01	0,51												
		L 75x50x5	18							0,07		0,07		0,19		0,06		0,06		0,45											
	Итого	19	14460						0,08	0,08	0,08	0,08	0,16	0,21	0,05	0,07	0,08	0,07	1,0												
Всего профиля			20	22004					0,08	0,08	0,08	0,08	0,16	0,21	0,05	0,07	0,08	0,07	1,0												
Сетки стальные плетеные одинарные ГОСТ 5336-80	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	N 20x20	21						0,06		0,06		0,08		0,05		0,06		0,3												
		Итого	22	11240						0,06		0,06		0,08		0,05		0,06		0,3											
Всего профиля			23						0,06		0,06		0,08		0,05		0,06		0,3												

Изм. №, табл. и дата. Подпись и дата. Взам. инв. №.

### ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год

**ВАРИАНТ II**

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

**ГИПРОТРАНСПУТЬ**

	ГИП КОТАРОВ				
Привезан	И. конст. АБЛЮКИНА				
	И. конст. ДАНКОВА				
	Т. спец. ДАНКОВА				
	Руковод. КАРЦЕВА				
Изм. №	Ст. инж. ЕРМОЛЕНКО				

Копировал Крашенинникова

Формат А 2

ср. 200-23

Альбом III часть 1

ПРОЕКТ 409-23-63.88

ТИПОВОЙ

ПРОДАЖЕНИЕ

Вид профиля и ГОСТ, тч	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ п.п.	Код			Количество, шт	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкций, т														Общая масса т	Масса потребности в металле по кварталам (заполняется изготовителем), т				Заполняется бл								
				Код металла	Вид профиля	Размер профиля			Галерея конвейера N2		Галерея конвейера N3		Галерея конвейера N4		Галерея конвейера N5		Галерея конвейера N6		I	II	III	IV														
									Проектное строение	Ограждение	Проектное строение	Ограждение	Проектное строение	Ограждение	Проектное строение	Ограждение	Проектное строение	Ограждение																		
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19003-74	Вст3сп5 ГОСТ 380-74	δ = 25	24					526326	526326	526244	526326	526326	526244	526326	526326	526244	526326	526326	526244																	
		δ = 10	25						0,05								0,08		0,05		0,40															
		δ = 8	26						0,09	0,06		0,09	0,06				0,15		0,03		0,14	0,96														
		δ = 6	27						0,25	0,03		0,25	0,03		0,36	0,05		0,27	0,05		0,36															
Итого				28	14460				0,34	0,14		0,34	0,14		0,36	0,35		0,27	0,16		0,50	1,41														
Всего профиля			29		72417			0,34	0,14		0,34	0,14		0,36	0,35		0,27	0,16		0,50	1,41															
Полоса стальная горячекатаная ГОСТ 103-76	Вст3кп2 ГОСТ 380-74	- 30 x 4	30							0,03			0,04			0,05		0,05					0,03		0,20											
Итого			31	41240					0,03			0,04		0,05		0,05		0,05					0,03		0,2											
Всего профиля			32		13110			0,03			0,04		0,05		0,05		0,05					0,03		0,2												
Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74	10 кп ГОСТ 46523-70	- 60 x 2,5	33																	0,15					0,20											
		- 50 x 2,5	34																	0,19					0,2											
		- 30 x 2,5	35																	0,05					0,1											
		Итого		36	33822															0,39					0,4											
Всего профиля			37																0,39					0,4												
Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-81	10 кп ГОСТ 46523-70	- 12 x 1,95	38																0,06					0,1												
		Итого	39	33822																0,06					0,1											
Всего профиля			40																0,06					0,1												
Итого масса металла			41					2,18	0,43	0,29	2,21	0,36	0,34	3,1	1,01	0,52	2,13	0,43	0,48	3,19	6,63	0,31		23,9												
Лестницы			42					0,10			0,10			0,15			0,26		0,47					1,1												
Ограждения			43											0,04			0,06		0,30					0,4												
Всего масса металла			44					2,28	0,43	0,29	2,31	0,36	0,34	3,25	1,01	0,56	2,39	0,43	0,54	3,96	6,63	0,31		25,4												
В том числе по маркам	Вст3сп5		45					2,12	0,43		2,15	0,36		3,02	1,01		2,08		3,13	6,18			20,5													
	10 кп		46					0,02			0,04			0,06			0,12		0,19	0,45			0,9													
	Вст3кп2		47					0,08		0,29	0,06		0,34	0,17		0,04	0,19		0,06	0,58		0,31	2,1													
Масса поставки элементов по кварталам (заполняется заказчиком), т	I																																			
	II																																			
	III																																			
	IV																																			

Изм. № табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м<sup>3</sup> щебня в год

Вариант II

Техническая спецификация металла

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копировала Крашенинникова Формат А2

Изм. №	Привязан	Гип	Котляров	Н.Контр.	Абашкина	И.И.

Вид профиля и ГОСТ, ту	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	№ п.п.	Код			Количество, шт	Длина, мм	МАССА МЕТАЛЛА ПО ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИЙ, т												Общая масса	Масса потребности в металле по кварталам (заполняется изготовителем), т				Заполняется вц
				Марки металла	Вид профиля	Размера профиля			Галерея конвейера № 7		Галерея конвейера № 8		Галерея конвейера № 9		Галерея конвейера № 11				I	II		III	IV			
									Проектное строение	Ограждение	Проектное строение	Ограждение	Проектное строение	Ограждение	Проектное строение	Ограждение	Проектное строение	Ограждение								
				Код		ЭЛЕМЕНТА КОНСТРУКЦИЙ																				
		526326 526326 526244 526326 526326 526244 526326 526326 526244 526326 526326 526244																								
Сталь горячекатаная швеллеры ГОСТ 8240-72	Вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71	Г 30	1								0,34			0,34					0,7							
		Г 16	2								0,12			0,14				0,31		0,7						
		Г 14	3									0,56			0,56					1,2						
		Г 12	4							0,30	0,03		0,76	0,03	0,76	0,03		0,45	0,03	2,4						
		Итого	5	14460						0,30	0,15		0,76	1,07	0,76	1,07		0,45	0,34	4,9						
Всего профиля			6		26108			0,30	0,15		0,76	1,07	0,76	1,07		0,45	0,34	4,9								
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	Вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71	L 110x7	7						0,35			0,86		0,86			0,52		2,6							
		L 100x7	8									1,02			1,02				2,1							
		L 80x7	9							0,01			0,02		0,02			0,04		0,1						
		L 75x5	10									0,24			0,24					0,5						
		L 63x5	11						0,58		1,48	0,39	1,48	0,39	0,93					5,3						
		L 50x5	12									1,90			1,90					3,8						
		Итого	13	14460					0,93	0,01		2,34	3,57	2,34	3,57			1,45	0,04	14,3						
Всего профиля	Вст 3 сп 2 ГОСТ 380-71	L 50x5	14								0,20		0,60			0,60		0,35	1,8							
		Итого	15	11240							0,20		0,60		0,60		0,35	1,8								
		Итого	16	21113				0,93	0,01	0,20	2,34	3,57	0,60	2,34	3,57	0,60	1,45	0,04	0,35	16,1						
Сталь прокатная угловая неравнополочная ГОСТ 8510-86	Вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71	L 125x80x8	17					0,08		0,09	0,01	0,09	0,01	0,11	0,02				0,4							
		L 75x50x5	18						0,08		0,10		0,10		0,15				0,4							
		Итого	19	14460				0,08	0,08	0,09	0,11	0,09	0,11	0,11	0,17				0,9							
Всего профиля			20		22004		0,08	0,08	0,09	0,11	0,09	0,11	0,11	0,17				0,9								
Сетки стальные плетеные одинарные ГОСТ 5336-80	Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	N 20x2	21					0,03		0,08		0,08		0,08			0,06		0,3							
		Итого	22	11240				0,03		0,08		0,08		0,08		0,06			0,3							
Всего профиля			23					0,03		0,08		0,08		0,08		0,06			0,3							

Имя, № подл. Подпись и дата. Форм. инв. №

Привязан			ГМП	Котляров	
			И контр.	Авашкина	
			Нач. отд.	Данкова	
			Сп. спец.	Данкова	
			Рис. гр.	Карцева	
			Ст. инж.	Ермоленко	

ТП 409-23- 63.88 КМ		
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год		
Вариант II	Страна	Лист
	РП	27
Техническая спецификация металла		ГИПРОТРАНСПУТЬ

Копирова Крашенинникова

Формат А2

ПРОДОЛЖЕНИЕ

Вид профиля и ГОСТ, тч	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля мм	№ п.п.	Код			Количество, шт.	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкций, т												Общая масса т.	Масса потребности в металле по кварталам (заполняется изготовителем), т				Заполняется в.ц.					
				Марки металла	Вид профиля	Размера профиля			Галерея конвейера № 7			Галерея конвейера № 8			Галерея конвейера № 9			Галерея конвейера № 11				I	II	III	IV						
									Пролетное строение	Опоры	Ограждения	Пролетное строение	Опоры	Ограждения	Пролетное строение	Опоры	Ограждения	Пролетное строение	Опоры	Ограждения											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	526326	526326	526244	526326	526326	526244	526326	326326	526244	526326	526244												
Сталь листовая горячекатаная ГОСТ 19903-74	В ст 3 сп 5 ГОСТ 380-74	δ = 25	24								0,05			0,07				0,14		0,3											
		δ = 10	25								0,04	0,05		0,05	0,13		0,05	0,13		0,04	0,09										
		δ = 8	26											0,40				0,40													
		δ = 6	27								0,18	0,02		0,45	0,02		0,45	0,02		0,27	0,05										
Итого		28	14460						0,22	0,12		0,50	0,62		0,50	0,62		0,31	0,28												
Всего профиля			29		72H7				0,22	0,12		0,50	0,62		0,50	0,62		0,31	0,28												
Полоса стальная горячекатаная ГОСТ 103-76	В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-74	-30 x 4	30										0,02				0,09			0,04	0,2										
		Итого	31	H240										0,02				0,09			0,04	0,2									
Всего профиля			32		13H0								0,02				0,09			0,04	0,2										
Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74	10 кл ГОСТ 16523-70	-60 x 2,5	33											0,15			0,15														
		-50 x 2,5	34												0,05			0,05													
		-30 x 2,5	35												0,19			0,19													
		Итого	36	33022											0,39			0,39													
Всего профиля		37											0,39			0,39															
Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-81	10 кл ГОСТ 16523-70	-12 x 1,95	38											0,06			0,06														
		Итого	39	33022											0,06			0,06													
Всего профиля		40												0,06			0,06														
Итого масса металла			41						1,56	0,36	0,22	3,77	5,82	0,69	3,77	5,82	0,69	2,38	0,83	0,38	26,5										
Лестницы			42						0,22			0,33				0,33			0,09		1,0										
Ограждения			43						0,05			0,19			0,19			0,04			0,5										
Всего масса металла			44						1,83	0,36	0,22	4,29	5,82	0,69	4,29	5,82	0,69	0,19	0,83	0,38	28,0										
В том числе по маркам	В ст 3 сп 5		45						1,53	0,36		3,69	5,37		3,69	5,37		2,32	0,83		23,3										
	10 кл		46						0,09			0,12	0,45		0,12	0,45					1,3										
	В ст 3 кл 2		47						0,21		0,22	0,48		0,69	0,48		0,69	0,19		0,38	3,4										
Масса поставки элементов по кварталам (заполняется заказчиком), т	I																														
	II																														
	III																														
	IV																														

Альбом III часть 1  
Проект 409-23-63.88  
Типовой

Имя, № подразделения, Подпись и дата, Взам. инв. №

Привязан		ГИП	Котляров	И.С.	И.С.
		Н.контр.	Абашкина	И.С.	И.С.
		Нач.отд.	Данкова	И.С.	И.С.
		Пл. спец.	Данкова	И.С.	И.С.
		Рук. гр.	Карцева	И.С.	И.С.
		Ст. инж.	Ермоленко	И.С.	И.С.

ТП409-23- 63.88 КМ  
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м<sup>3</sup> щебня в год.  
Вариант II  
Техническая спецификация металла  
ГИПРОТРАНСПУТЬ

Альбом III часть I

Типовой проект 409-23-63.88

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	№ п.п.	Код			Количество, шт	Длина, мм	Масса металла по элементам конструкций, т												Общая масса, т	Масса потребности в металле по кварталам (запол- няется изготови- телем)				Заполняется в/ц				
				Марка металла	Вид профиля	Размера профиля			Бинкер- питатель		Бинкер отсевов		Классифи- катор		Пальона- сосная		Узел установки проникновения		Узел установки проникновения			Узел установки проникновения		Узел установки проникновения			I	II	III	IV
									Лестница	Ограждение	Лестница	Ограждение	Лестница	Ограждение	Лестница	Ограждение	Лестница	Ограждение	Лестница	Ограждение		Лестница	Ограждение	Лестница	Ограждение					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244						
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	L80x5	1								0,07																		0,07	
		L75x6	2							0,02					0,01		0,01					0,01				0,02		0,01	0,10	
	L25x3	3								0,08		0,01		0,02		0,03		0,04		0,03		0,04		0,05		0,05		0,05	0,35	
	Итого	4							0,02	0,08	0,07	0,01	0,01	0,02	0,01	0,03	0,01	0,04	0,01	0,03	0,01	0,04	0,02	0,05	0,01	0,05	0,05	0,52		
Всего профиля			5	И240	2И113				0,02	0,08	0,07	0,01	0,01	0,02	0,01	0,03	0,01	0,04	0,01	0,03	0,01	0,04	0,02	0,05	0,01	0,05	0,05	0,52		
Швеллеры стальные гнутые равнополочные ГОСТ 8278-75*	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	C180x50x4	6						0,02				0,03		0,05		0,09		0,17		0,07		0,13		0,13		0,13	0,56		
		Итого	7						0,02				0,03		0,05		0,09		0,17		0,07		0,13		0,13		0,13	0,56		
Всего профиля			8	И240	73007				0,02				0,03		0,05		0,09		0,17		0,07		0,13		0,13		0,13	0,56		
Швеллеры стальные гнутые неравнополочные ГОСТ 8281-80	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	L50x40x12x25	9							0,32	0,02		0,09	0,13		0,02		0,01		0,15		0,21		0,18		0,18	1,13			
		Итого	10						0,32	0,02		0,09	0,13		0,02		0,01		0,15		0,21		0,18		0,18	1,13				
Всего профиля			11	И240	74002				0,32	0,02		0,09	0,13		0,02		0,01		0,15		0,21		0,18		0,18	1,13				
Профили стальные гнутые корытные равнополочные ЧМТУ 2-130-70	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	90x30x25x25	12						0,21	0,02		0,08	0,10		0,01		0,01		0,10		0,09		0,12		0,12	0,74				
		Итого	13						0,21	0,02		0,08	0,10		0,01		0,01		0,10		0,09		0,12		0,12	0,74				
Всего профиля			14	И240					0,21	0,02		0,08	0,10		0,01		0,01		0,10		0,09		0,12		0,12	0,74				
Полоса стальная горячекатаная ГОСТ 103-80	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	-60x6	15						0,01		0,02	0,04	0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,14			
		-100x4	16						0,01					0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01	0,07			
		-100x6	17								0,01																0,01			
Итого	18							0,02		0,03	0,04	0,01		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02	0,22			
Всего профиля			19	И240	13110				0,02	0,03	0,04	0,01		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02		0,02	0,22			
Сталь круглая ГОСТ 2590-71	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	Ø18	20								0,02																0,02			
		Итого	21									0,02															0,02			
Всего профиля			22	И240	11118						0,02																0,02			

№ в подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Привязан		ГИП	Котляров	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	ТП 409-23-63.88 КМ	
		И. портр.	Авашкина	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год	
		Нач. отд.	Данкова	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	ВАРИАНТ II	
		Гл. спец.	Данкова	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения	
		Рук. гр.	Карцева	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	СТАВЛЯ Лист Листов	
		Ст. инж.	Голован	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов	рп 29	
Инд. №								ГИПРОТРАНСПУТЬ	



Альбом III часть I

Типовой проект 409-23-63.88

Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

ПРОДОЛЖЕНИЕ

Вид профиля и ГОСТ, тУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	№ п.п.	Код			Количество, шт.	Длина, мм	Масса металла по заementам конструкции, т																Общая масса, т	Масса потребности в металле по кварталам (заполняется изготовителем)				Заполняется вУ
				Марки металла	Вид профиля	Размера профиля			Бункер-питатель		Бункер-отсев		Классификатор		Угол пона-сочная		Элементы арматуры		Элементы арматуры		Элементы арматуры		Элементы арматуры			I	II	III	IV	
									лестница	отражение	лестница	отражение	лестница	отражение	лестница	отражение	лестница	отражение	лестница	отражение	лестница	отражение	лестница	отражение						
Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74	ст 10 кп. ГОСТ 46523-70	- 60x2,5	23					0,06				0,04	0,04	0,03	0,03	0,03	0,03	0,04	0,24											
		- 50x2,5	24					0,02				0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,09											
		- 30x2,5	25					0,08				0,04	0,02	0,04	0,04	0,03	0,04	0,06	0,32											
		Итого		26					0,16				0,03	0,04	0,08	0,08	0,07	0,08	0,14	0,65										
Всего профиля			27					0,16				0,03	0,04	0,08	0,08	0,07	0,08	0,14	0,65											
Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-84	ст 10 кп ГОСТ 46523-70	- 12x1,95	28					0,03				0,04	0,04	0,01	0,01	0,01	0,01	0,11	0,11											
		Итого		29					0,03				0,04	0,04	0,01	0,01	0,01	0,01	0,11	0,11										
Всего профиля			30					0,03				0,04	0,04	0,01	0,01	0,01	0,01	0,11	0,11											
Всего масса металла			31					0,19	0,64	0,12	0,09	0,09	0,19	0,48	0,26	0,21	0,29	0,29	0,23	0,18	0,29	0,26	0,35	0,29	0,35	4,66				
В том числе по маркам	Вст 3 мар 2		32					0,24	0,64	0,12	0,09	0,05	0,19	0,98	0,26	0,12	0,29	0,20	0,23	0,40	0,29	0,17	0,35	0,46	0,35	3,90				
	ст 10 кп		33					0,19				0,04	0,05		0,09		0,09		0,08	0,09		0,13			0,76					
Масса поставки заementов по кварталам, т (заполняется заказчиком)	I																													
	II																													
	III																													
	IV																													

Исполнитель		ТП409-23- 63.88		КМ	
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год					
Привязан		Гип	Котляр	И.И.	К.И.
		Н.И.	Абашкина	И.И.	И.И.
		И.И.	Данкова	И.И.	И.И.
		Т.И.	Спец.	И.И.	И.И.
		Р.И.	Г.И.	Карлева	И.И.
		С.И.	И.И.	Головей	И.И.
Име. №		Вариант II		Этадия I	
				рп 30	
Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения				Гипротранспуть	
Копировал Крашениникова					
Формат А2					

Альбом III часть 1

Типовой проект 409-23-63.88

Вид профиля и ГОСТ, ТУ	Марка металла и ГОСТ	Обозначение и размер профиля, мм	№ п.п.	Код			Количество, шт	Длина, мм	МАССА МЕТАЛЛА ПО ЭЛЕМЕНТАМ КОНСТРУКЦИИ, Т																Общая масса, Т	МАССА ПОТРЕБНОСТИ В МЕТАЛЛЕ ПО КВАРТАЛАМ (заполняется изготовителем), Т				Заполняется БЦ
				Марки металла	Вид профиля	Размера профиля			Код элемента конструкций																	I	II	III	IV	
									526242	526242	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244	526242	526244						
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-86	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	L75x6	1						0,02	0,02	0,01		0,01		0,02		0,02		0,02		0,02		0,01		0,15					
		L40x3	2												0,02				0,01		0,01				0,04					
		L25x3	3									0,01		0,01		0,05		0,01		0,04		0,04		0,01		0,17				
	Итого	4							0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,04	0,05	0,02	0,01	0,03	0,04	0,03	0,04	0,01	0,01	0,36					
Всего профиля			5	11240	21113				0,02	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	0,04	0,05	0,02	0,01	0,03	0,04	0,03	0,04	0,01	0,01	0,36					
Швеллеры стальные гнутые равнополочные ГОСТ 8278-75*	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	C 180x50x4	6						0,03	0,03	0,06		0,11		0,21		0,09		0,15		0,15		0,06		0,89					
		C 32x21x2,5	7																0,01		0,01				0,02					
	Итого	8							0,03	0,03	0,06		0,11		0,21		0,09		0,16		0,16		0,06		0,91					
Всего профиля			9	11240	73007				0,03	0,03	0,06		0,11		0,21		0,09		0,16		0,16		0,06		0,91					
Швеллеры стальные гнутые неравнополочные ГОСТ 8281-80	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	L 50x40x12x2,5	10								0,03		0,05		0,17		0,04		0,15		0,15		0,03		0,62					
		Итого	11									0,03		0,05		0,17		0,04		0,15		0,15		0,03		0,62				
Всего профиля			12	11240	74002						0,03		0,05		0,17		0,04		0,15		0,15		0,03		0,62					
Профили стальные гнутые корытные равнополочные ЧМТУ 2-130-70	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	90x30x25x2,5	13																0,08						0,08					
		Итого	14																	0,08						0,08				
Всего профиля			15	11240															0,08						0,08					
Полоса стальная горячекатаная ГОСТ 103-80	Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71	-60x6	16						0,01	0,01	0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,01		0,09					
		-100x4	17								0,01		0,01		0,02		0,01		0,01		0,01		0,01		0,08					
	Итого	18							0,01	0,01	0,02		0,02		0,03		0,02		0,02		0,02		0,02		0,17					
Всего профиля			19	11240	13110				0,01	0,01	0,02		0,02		0,03		0,02		0,02		0,02		0,02		0,17					
Лента стальная горячекатаная ГОСТ 6009-74	Ст 10 кп ГОСТ 16523-70	-60x2,5	20						0,01	0,01	0,02		0,04		0,06		0,03		0,04		0,04				0,25					
		-50x2,5	21						0,01	0,01	0,01		0,01		0,02		0,01		0,01		0,01				0,09					
		-30x2,5	22						0,01	0,01	0,02		0,05		0,08		0,04		0,05		0,05				0,31					
Итого	23							0,03	0,03	0,05		0,10		0,16		0,08		0,10		0,10				0,65						
Всего профиля			24						0,03	0,03	0,05		0,10		0,16		0,08		0,10		0,10				0,65					
Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали ГОСТ 503-81	Ст 10 кп ГОСТ 16253-70	12 x 1,95	25						0,01	0,01	0,01		0,02		0,03		0,01		0,02		0,02				0,13					
		Итого	26						0,01	0,01	0,01		0,02		0,03		0,01		0,02		0,02				0,13					
Всего профиля			27						0,01	0,01	0,01		0,02		0,03		0,01		0,02		0,02				0,13					
Всего масса металла			28						0,10	0,10	0,15	0,04	0,26	0,06	0,47	0,30	0,22	0,05	0,33	0,19	0,33	0,19	0,09	0,04	2,92					
В том числе по маркам	Вст 3 кп 2		29	11240					0,06	0,06	0,09	0,04	0,14	0,06	0,28	0,30	0,13	0,05	0,21	0,19	0,21	0,19	0,09	0,04	2,14					
	Ст 10 кп		30						0,04	0,04	0,06		0,12		0,19		0,09		0,12		0,12				0,78					
Масса поставки элементов по кварталам, т. (заполняется заказчиком)	I																													
	II																													
	III																													
	IV																													

Имя, № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №

ТП 409-23-63.88 КМ

Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м<sup>3</sup> щебня в год

Вариант II

Техническая спецификация металла на лестницы и ограждения

ГИПРОТРАНСПУТЬ

Формат А2

Привязан	ГИП	Котляров
	Н.Контр	Абашкина
	Нач.отд	Данкова
	Гл. спец	Данкова
	Рук.гр	Карцева
Имя, №	Ст. инж	Головей

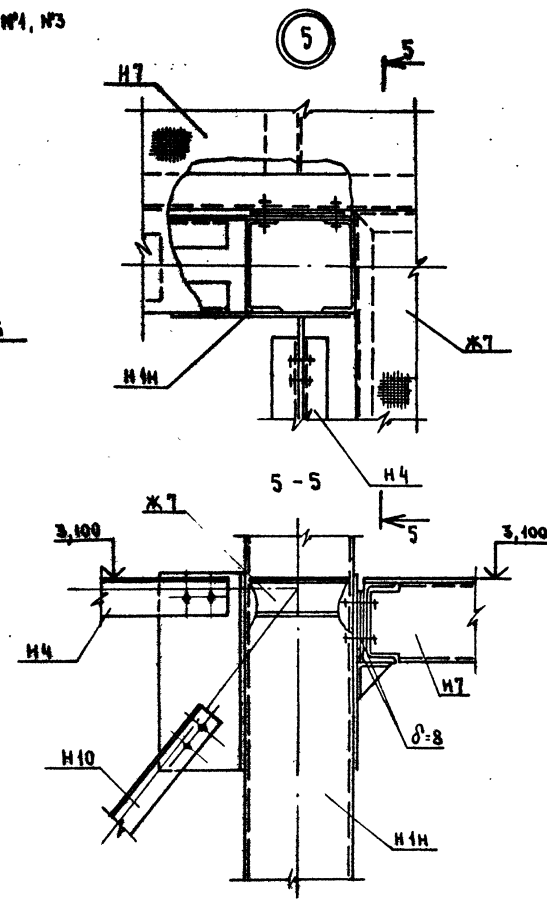
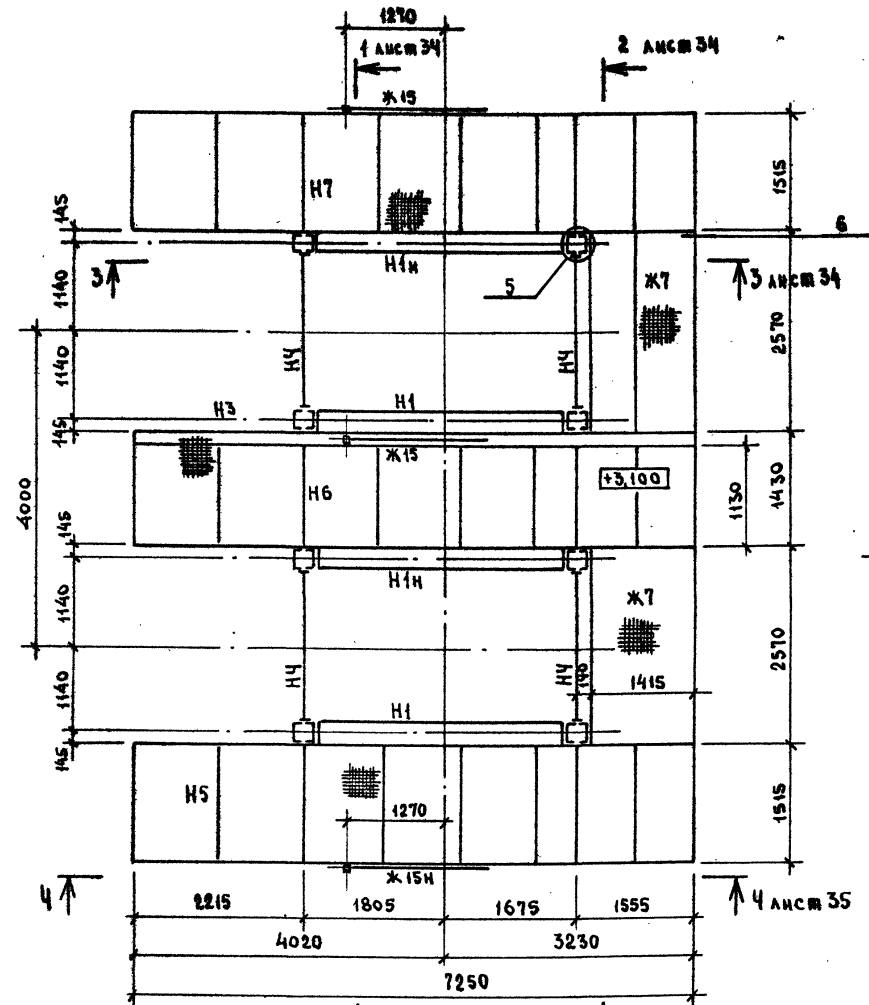
Наименование конструкции по номенклатуре преysкуранта № 01-22	Позиция по преysкуранту № 01-22	№ п.п.	Код конструкции	Масса конструкции, т												Всего	Количество, шт.	Серия типовых конструкций
				Всего стали повышенной и обычной прочности	По видам профилей стали										Прочие			
					Балки и швеллеры	Крупно-сортовая сталь	Средне-сортовая сталь	Мелко-сортовая сталь	Толсто-листовая сталь	Универсальная сталь	Тонко-листовая сталь	Плуты и прутосварные	Трубы	Прочие				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	
Бункер футеровка	313	1	526593		1,8	1,52			5,50							8,9		
Рама бункера питателя	313	2	526396		6,89	1,96			2,36							11,4		
Площадки бункера питателя	309	3	526391		2,6	0,82	0,26	1,38	0,57							5,7		
Рама грохотов, дробилок и классификатора	323	4	526396		16,25	8,37			7,19							32,1		
Площадки обсаживания грохотов и дробилок	309	5	526391		1,61	2,40	0,39	3,85								8,3		
Пролетные строения галерей	314	6	526326		4,9	16,2			3,44					0,58	25,4			
Опоры загрузочной эстакады и галерей	314	7	526326		7,97	13,18	0,77	1,18	4,48						27,9			
Конструкции навеса и укрытия пылеподсоса		8			1,04	0,4		0,01	0,31						1,8			
Ограждение галерей	312	9	526244			4,00		0,65							4,7			
Лестницы	102	10	526242			0,86	0,68	1,00				1,31			3,9			1.450.3-3 Вып. 1
Ограждения лестниц и площадок	102	11	526244					1,0				2,98			4,0			1.450.3-3 Вып. 1
Итого		12			43,06	49,71	2,1	9,07	23,85			4,29		0,58	134,1			
Контрольная сумма		13																

Изм. №	Подпись и дата	Взам. инв. №

ТП 409-23-63.88 КМ								
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год								
Привязан	ГМП Котляров И.контр. Абашидзе Нач. отд. Данкова Гл. спец. Данкова Рук. гр. Карцева Ст. инж. Ермоленко	<table border="1"> <tr> <td>Станд.</td> <td>Инст.</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>РП</td> <td>32</td> <td></td> </tr> </table>	Станд.	Инст.	Листов	РП	32	
Станд.	Инст.	Листов						
РП	32							
Вариант II		ВЕДОМОСТЬ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ВИДАМ ПРОФИЛЕЙ						
Изм. №		ГИПРОТРАНСПУТЬ						

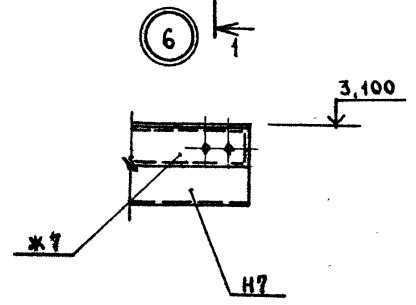


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК УЗЛА УСТАНОВКИ ГРОХОТОВ №1, №3  
НА ОИМ. 3,100



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК УЗЛА  
УСТАНОВКИ ГРОХОТОВ №1, №3

МАРКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД, КГ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
H1	КМ-36	ПРОДОЛЬНАЯ РАМА	2		
H1H	КМ-36	ПРОДОЛЬНАЯ РАМА	2		
H2	КМ-35	РАСПОРКА	4		Б.Ч.2Л75-6
H3	КМ-34	БАЛКА	4		Б.Ч.С18
H4	КМ-34	РАСПОРКА	4		Б.Ч.2Л75-6
H5	КМ-37	ПЛОЩАДКА	1		
H6	КМ-37	ПЛОЩАДКА	1		
H7	КМ-37	ПЛОЩАДКА	1		
Ж7	КМ-103	ПЛОЩАДКА	2		
Ж15	КМ-104	ОПОРА РАМЫ НАВЕСА	2		
Ж15H	КМ-104	ОПОРА РАМЫ НАВЕСА	1		
H8	КМ-36	РИГЕЛЬ	1		
H9	КМ-36	СВЯЗЬ	2		
H10	КМ-36	СВЯЗЬ	2		



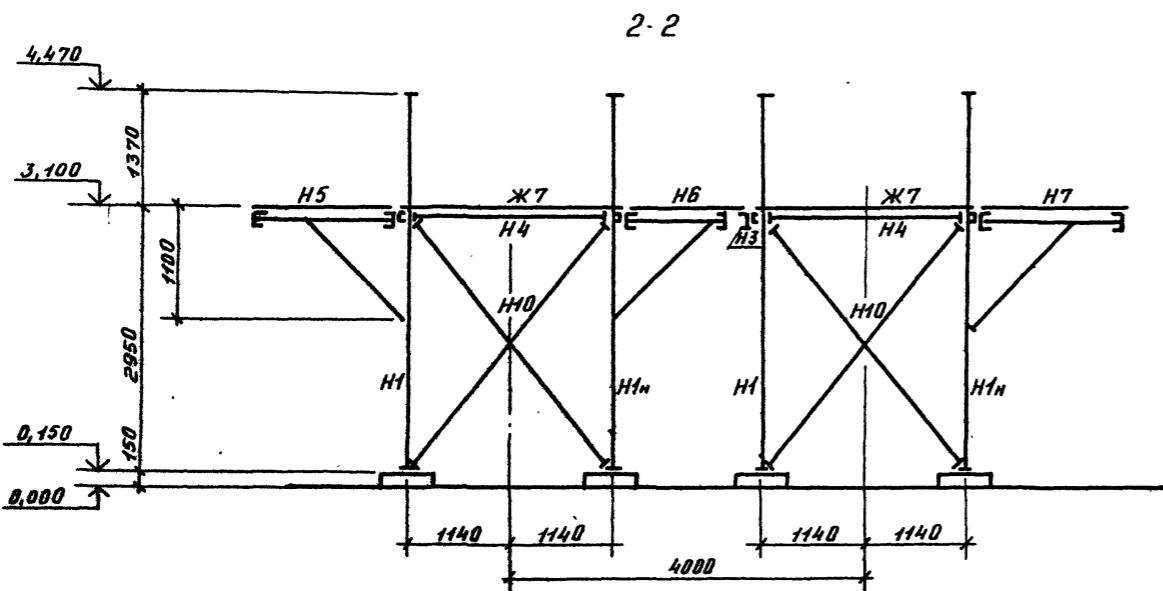
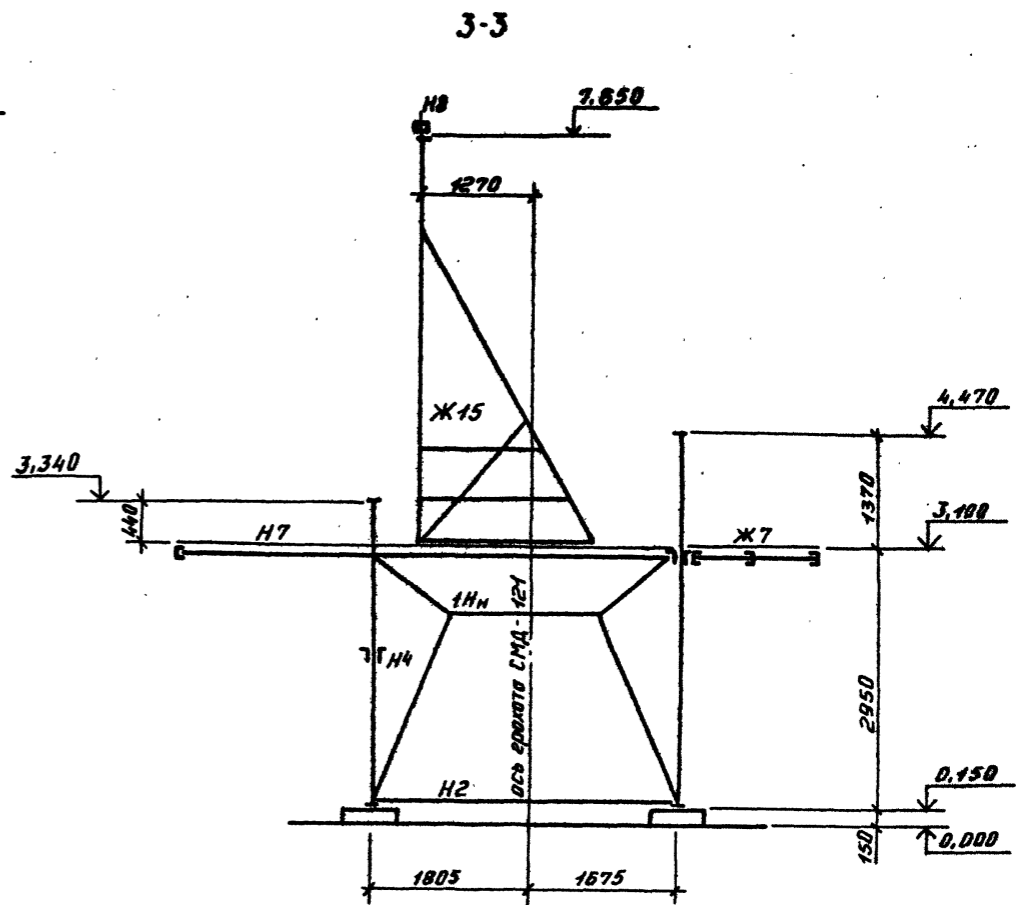
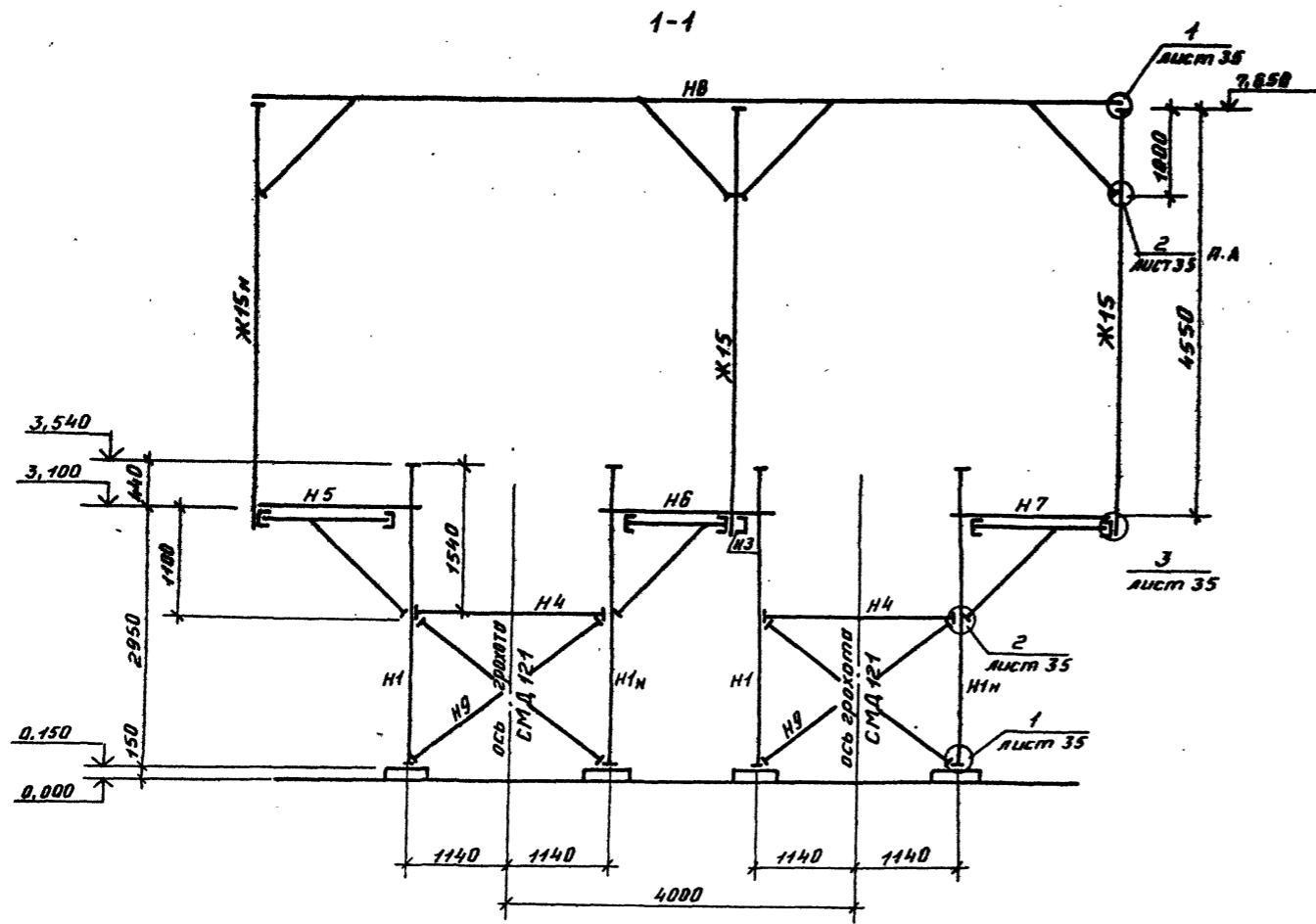
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23-053.88 АЛЬБОМ III ЧАСТЬ I

ИЗВ. ПОСЛА. ПРАВИТЕЛЬС. КАДРА. ОБЪЕМЫ РАБОТ

ПРИВЯЗАН		Г.И.Я. КОТЛЯРОВ	11.04	ТП409-23- 53.88		КМ
		И.КОМТР. АБАШКИН	11.04	Дробильно-сортировочная сворно-разборная установка		
		НАЧ.ОБЛ. ДАНКОВА		производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год.		
		Г.А.СВЕЦ. ДАНКОВА		ВАРИАНТ II		Склад Лист Листов
		Рук.ГР. КАРЦЕВА		УЗЛА УСТАНОВКИ ГРОХОТОВ		РП 33
		СТ.ИОН. ГОЛОВЫ		№1, №3. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ		ГИВРОТРАНСПУТЬ
ИЗВ.№				МАРОК.		

КОПИРОВАЛ СЫСОВА

ФОРМАТ А2



ТП 409-23- 63 88 КМ			Страница	Лист	Листов
Архитектурно-сметная сводная разбивочная установка пропускной способности 200 т/ч. м² ширины в год			РП 34		Гипротранспуть
Вариант II			Член установки грейдов Н1/Н2		
Сметы расположения марок			Разрезы 1-1 ÷ 3-3		

Привязан:

Имб. N

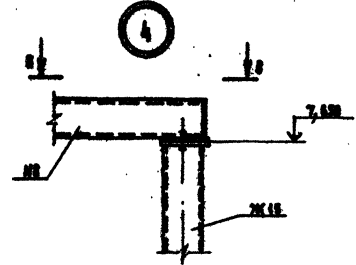
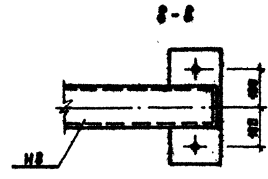
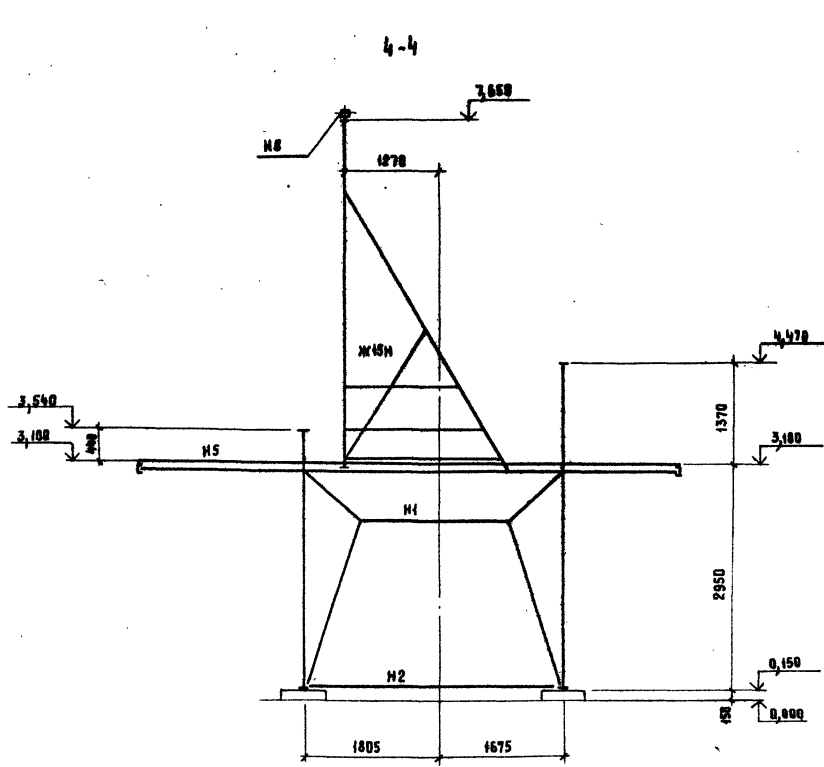
ГМН Катярава  
И.А.Антон  
М.А.Антон  
И.А.Антон  
Р.М.Антон  
С.М.Антон

Копировала Ф.Ф.

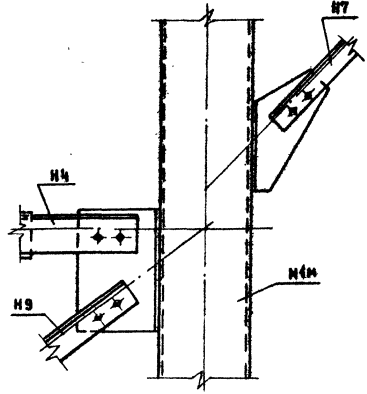
Формат А2

АКСОН И ЧАСТЬ I.

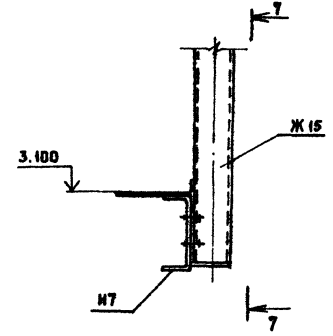
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-23- 63.88



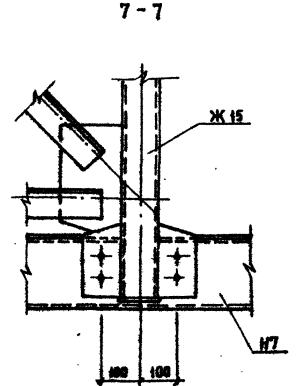
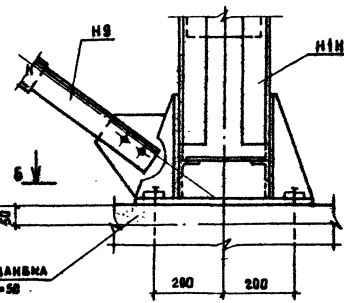
2



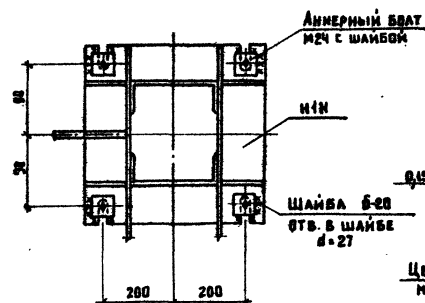
3



1



6-6



АНКЕРНЫЙ ВЯТ  
ИЗ С ШАМБОЙ

ШАМБА 6-28  
ОТВ. В ШАМБЕ  
d=27

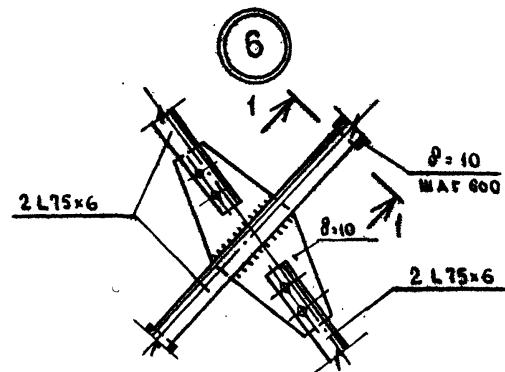
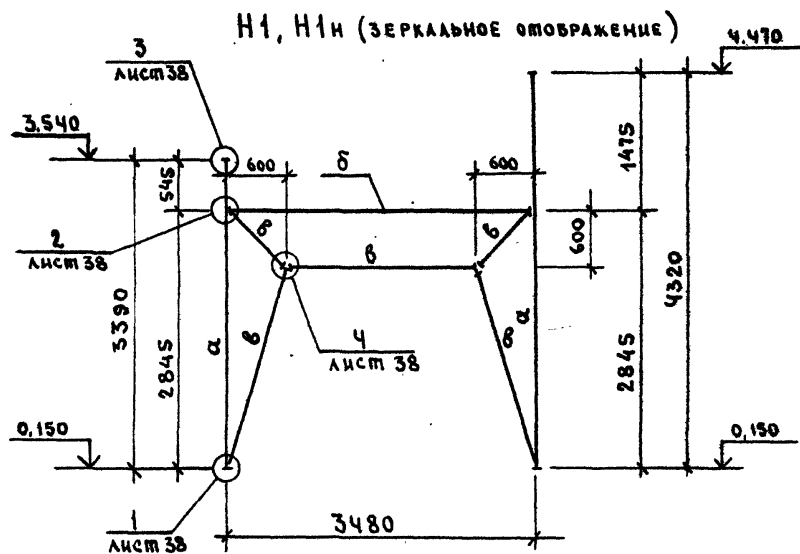
ЦЕМ. ПОДАВКА  
Н-50 6-50

ТП409-23- 63.88 КМ			
ДРОВАНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ШЕЛНИ В ГОД.			
ВАРИАНТ I.		СТАДИИ	АМЕТ
		РП	35
УЗЛА УСТАНОВКИ ГРОЗОТОВ И Ч. РА СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОН. РАЗРЕЗ 4-4, УЗЛЫ 1:4.		ГИПРОТРАНСПУТЬ	
КОПИРОВАА		АРХИВОВАА	

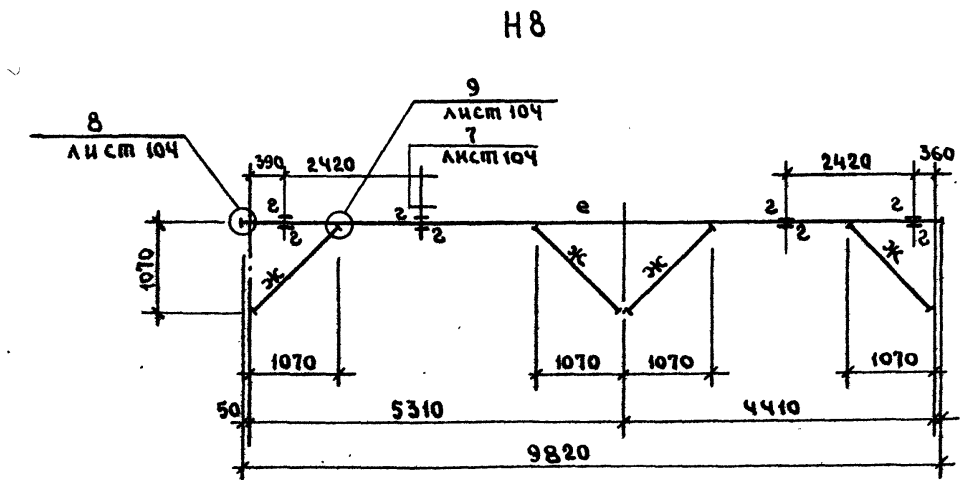
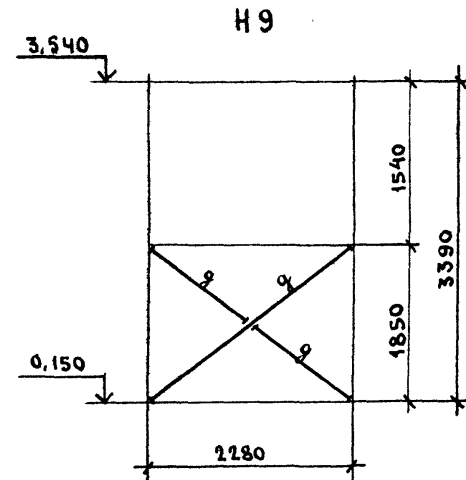
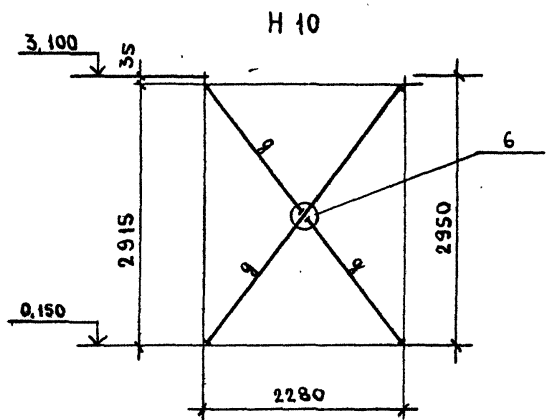
ИМВ № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЛ. ИМВ №

ПРИВЯЗАН	ГНП	КОТАРОВ	И.И.
	И.И.И.И.И.	АБАШИНА	И.И.
	И.И.И.И.И.	ДАНИОВА	И.И.
	И.И.И.И.И.	МАРЦЕВА	И.И.
	И.И.И.И.И.	ГОЛОВИИ	И.И.

ИМЬ Н° ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАМЕНА



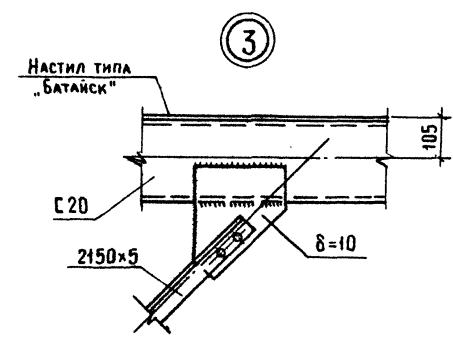
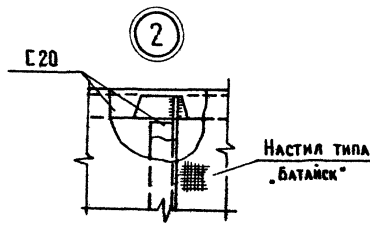
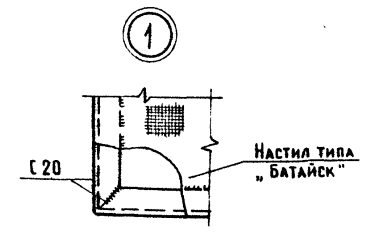
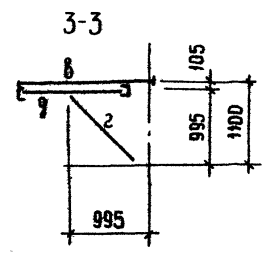
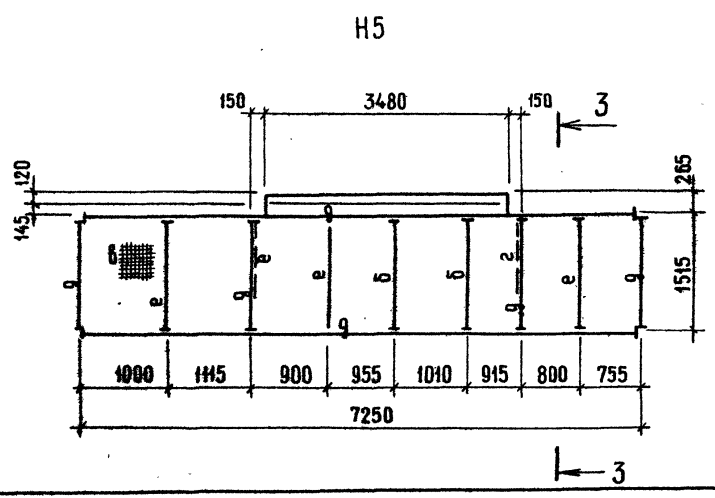
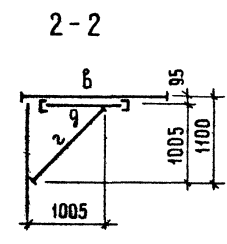
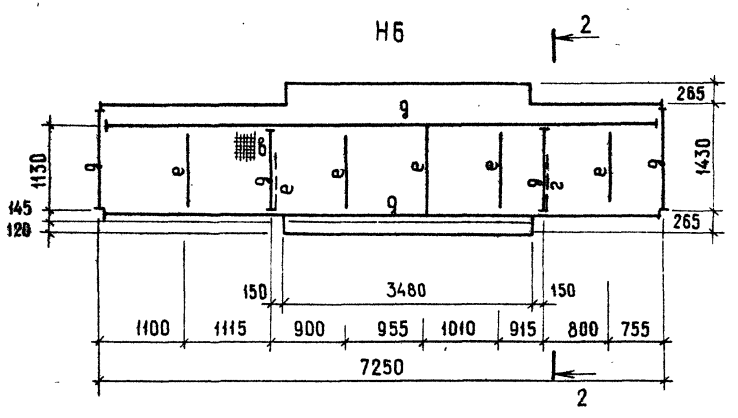
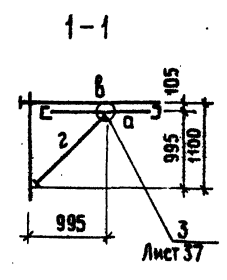
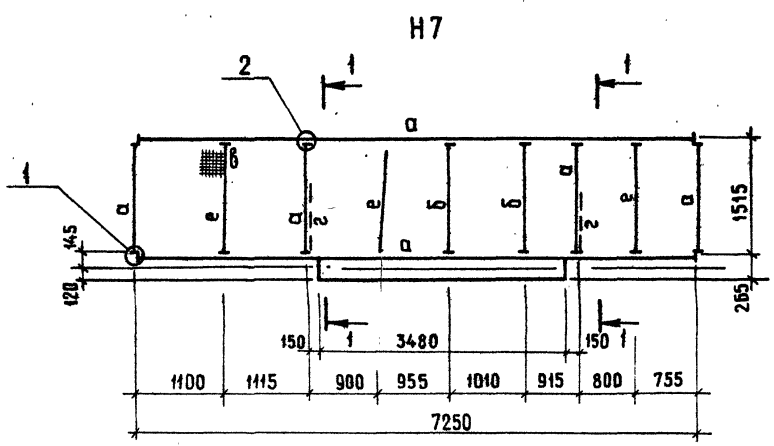
ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ							
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ			МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Эскиз	№	Состав	М км (тс)	Н км (тс)		
а		1	2С24		884 (9.0)	1	Вет 3Л5
		2	-260x10				
б		3	2С18	комс. прочк. нвно		1	Вет 3Л5
		4	220x10				
в		5	2L75x6	по гибкости		1	Вет 3Л5
		6	220x10				
г			d=10				комс. прочк.
д		7	2L75x6	по гибкости		3	Вет 3Л6
		8	-95x10				
е			2С10	по прогибу			
ж		9	2L50x5	по прогибу		3	Вет 3Л6
		10	-192x8				



ИМЬ Н°		ПРИВЯЗАН		ТП409-23-63.88		КМ	
ИМЬ Н°		ПРИВЯЗАН		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 т/с в год.		Содня Лист Листов	
ИМЬ Н°		ПРИВЯЗАН		Вариант II		РП 36	
ИМЬ Н°		ПРИВЯЗАН		Узел установки грохотов		Гидротрансульт	
ИМЬ Н°		ПРИВЯЗАН		И1, И2. Марки И1, И1Н, И2, И2Н		Гидротрансульт	

Альбом III часть I

Типовой проект 409-23-63.88



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ

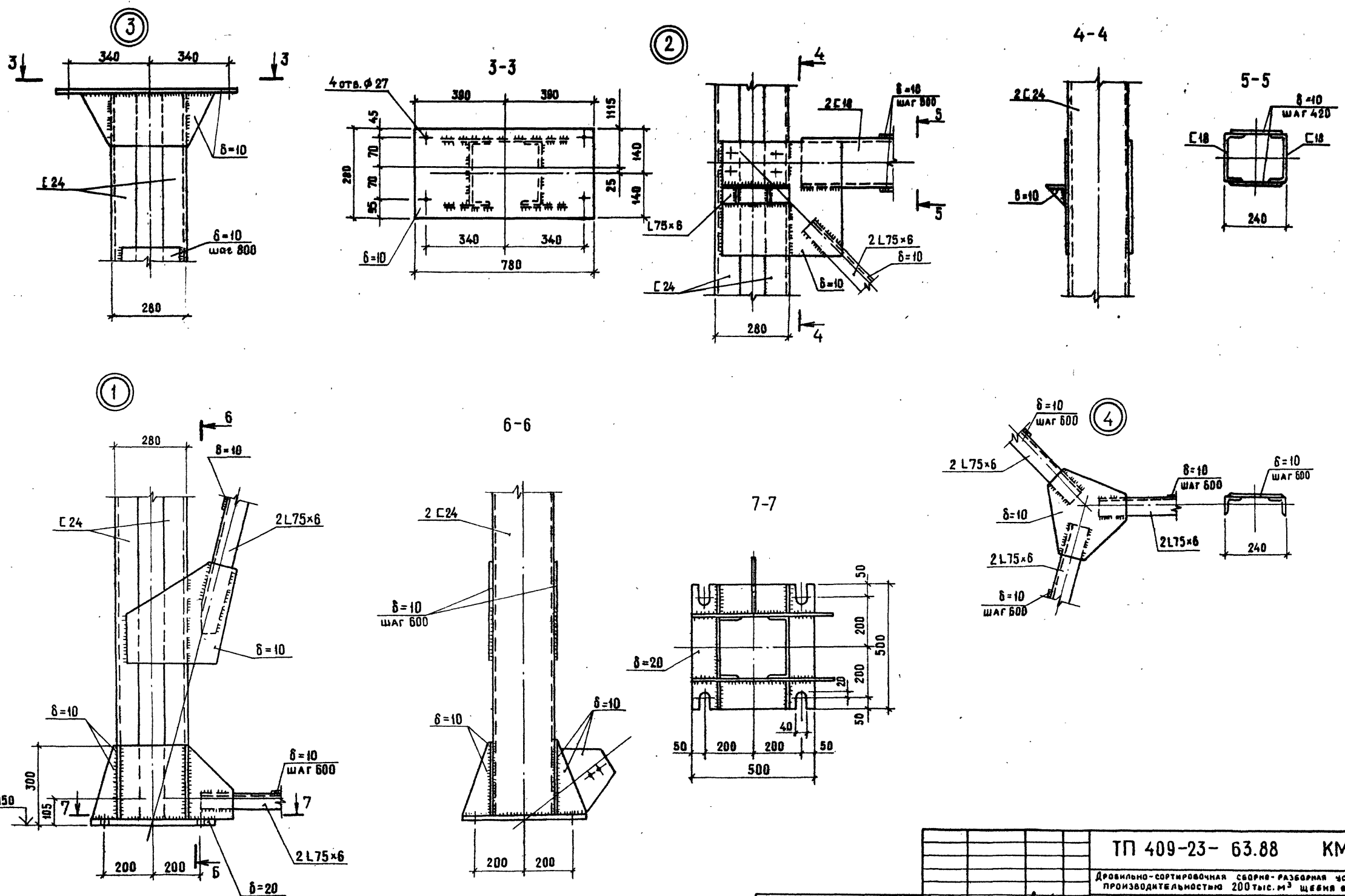
МАРКА	СЕЧЕНИЕ		ОПОРНЫЕ УСИЛИЯ			ГРУППА КОНСТ.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	Эскиз	Поз.	Состав	М кН(тс)	N кН(тс)			
а	ε		С20	по	ПРОГИБУ	3	Вст 3 лс 6	
б	3ε <sub>40</sub>		2С10	конструктивно				
в	—		тип "БАТАЙСК"					
2	ε	1	2L50x5	по	ГИБКОСТИ			
		2	-70x5					
г	ε		С18	по	ПРОГИБУ			
е	ε		С10	конструктивно				

Имя и подл. Подписи и дата. Взам.инв.№

ТП 409-23- 63.88 КМ			
Апрельно-сентябрьская сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год			
ПРИВЗАН	ГИП	КОТЛЯРОВ	И.И.
	Н.КОНТ.	АБАШКИНА	И.И.
	НАЧ.СЛД	ДАНКОВА	И.И.
	И.СВЯЗ	ДАНКОВА	И.И.
	РУК.ГР.	КАРЦЕВА	И.И.
	СТ.ИЖ.	ГОЛОВЕВ	И.И.
	ИМВ.№		
Вариант II		Страна	Лист
		РФ	37
Узел установки грохотов №1, №3 марки Н5-Н7		ГИПРОТРАНСЛУТЬ	

Альбом III часть I

Типовой проект 409-23-63.88



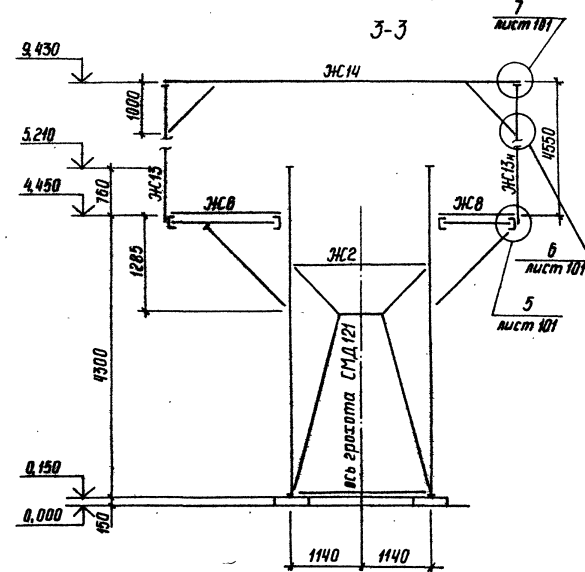
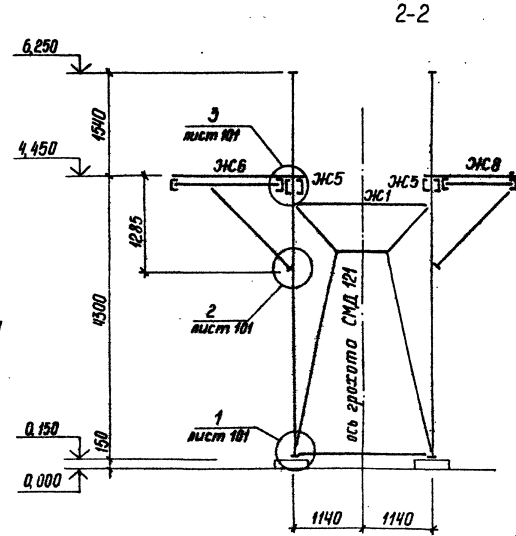
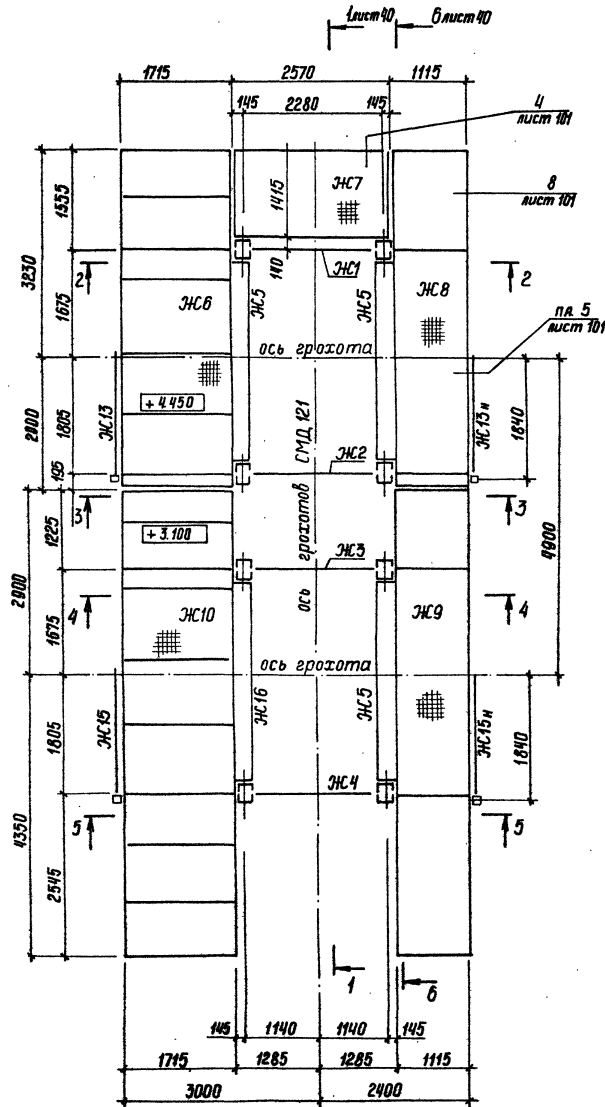
Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Привязан		Гип	Котляров	Иван	ТП 409-23- 63.88		КМ
		Н. контр.	Авашкина	Вас	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка		Производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год
		Нач. отд.	Данкова	Иван	Вариант II		Станд. Лист Листов
		Гл. спец.	Данкова	Иван	Узел установки грохотов №1, №3		РП 38
		Рук. гр.	Карцева	Иван	Марки Н1, Н1М, Н8 + Н10		ГИПРОТРАНСПУТЬ
		Ст. инж.	Головей	Иван	Узлы 1 ÷ 4		

Копировал Крашенинникова Формат А2

оп. 319-03

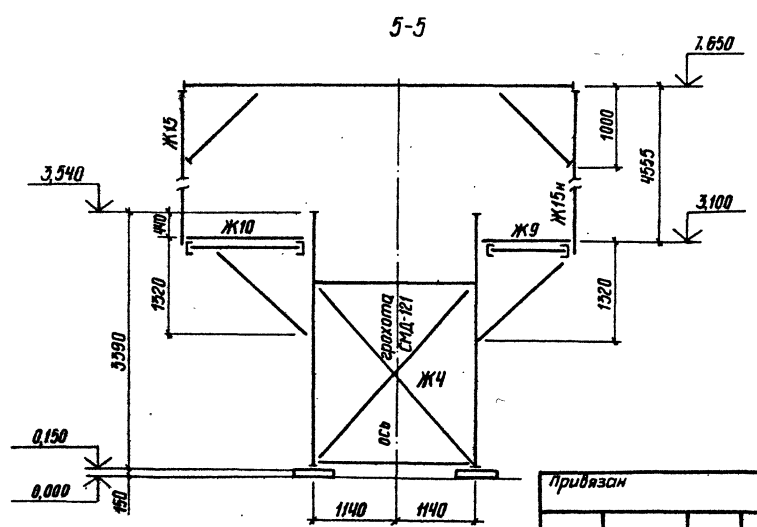
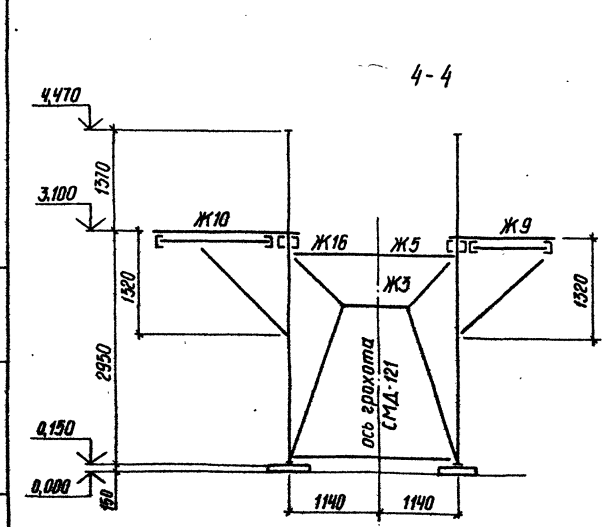
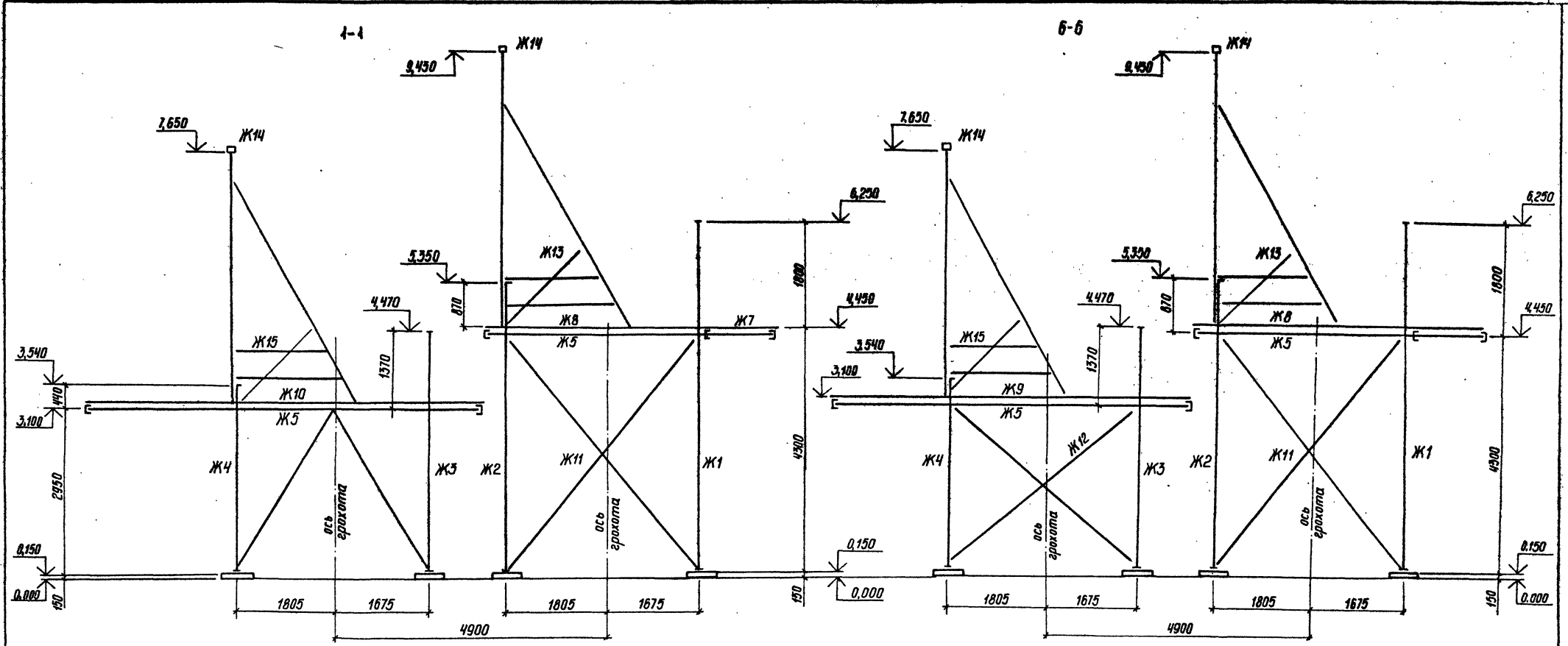
Схема расположения марок узла установки грозового №2 и №4 на отм. 4.450.



Спецификация к схеме расположения марок узла установки грозового №2 и №4.

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кв.	Примечание
ЗЭС1	КМ-41	Рама	1		
ЗЭС2	КМ-41	Рама	1		
ЗЭС3	КМ-41	Рама	1		
ЗЭС4	КМ-41	Рама	1		
ЗЭС5	КМ-39	Распорка	3	542Е18	
ЗЭС6	КМ-103	Площадка	1		
ЗЭС7	КМ-103	Площадка	1		
ЗЭС8	КМ-103	Площадка	1		
ЗЭС9	КМ-103	Площадка	1		
ЗЭС10	КМ-103	Площадка	1		
ЗЭС11	КМ-41	Связь	2		
ЗЭС12	КМ-41	Связь	1		
ЗЭС13	КМ-104	Опора рамы навеса	1		
ЗЭС14	КМ-104	Ригель	2		
ЗЭС15 <sub>н</sub>	КМ-104	Опора рамы навеса	1		
ЗЭС16	КМ-41	Связь	1		
ЗЭС15	КМ-104	Опора рамы навеса	1		
ЗЭС15 <sub>н</sub>	КМ-104	Опора рамы навеса	1		

ТП 409-23- 63.88				КМ
Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 600 тыс м <sup>3</sup> щебня в год				
Привязан	Г.И.П. Котляров	Исполн. В.И.Ч.	Вариант II	
	Н.контр. Абрашкова	В.контр. В.К.И.	Лист	39
	Нач. отд. Данкова		Узел установки грозового №2 и №4	
	Л.спец. Данкова		Схема расположения марок	
	Инж. гр. Кариева		Разрезы 2-2, 3-3.	
Шифр	Л.спец. Ермоленко		ГИПРОТРАНСПУТЬ	
Копирован Сысоева			Формат А2	



ТП409-23- 63.88				КМ	
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс м³ щебня в год					
Тип	Котляров	И.С.	И.Х.	Сталь	Лист
И.контр.	Абдуллина	И.С.	И.Х.	РП	40
И. спец.	Данкова	И.С.	И.Х.	Гипротранспуть	
И.в.вр.	Лорцова	И.С.	И.Х.	Узел установки грохота И2иМ4	
И.м.инж.	Ермакова	И.С.	И.Х.	Схема расположения марок	
				Разрезы 1-1; 4-4; 5-5; 6-6	
Копирова Елизавета				Формат А2	

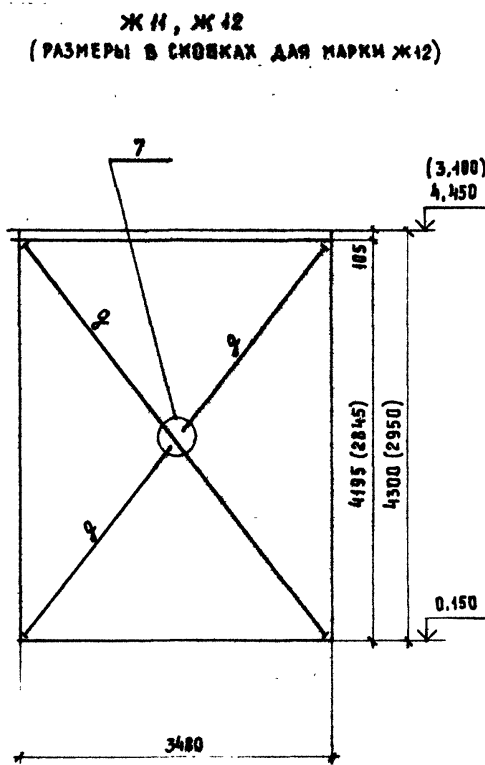
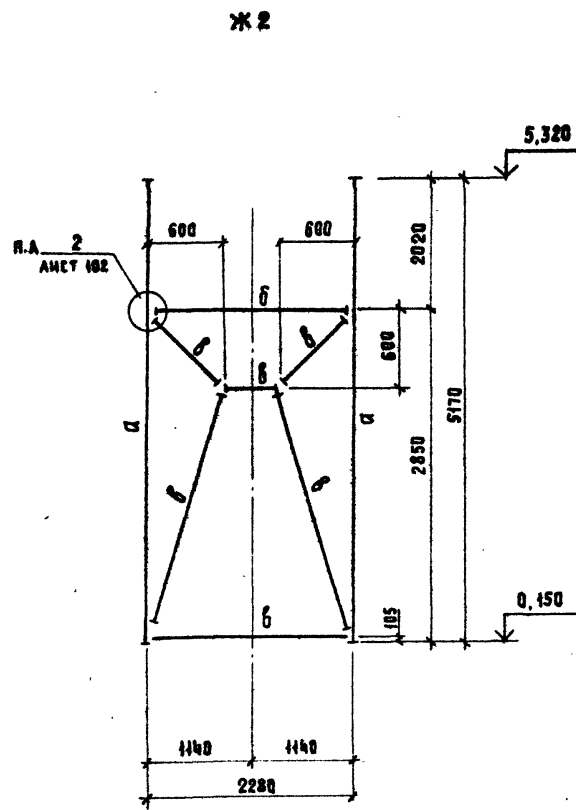
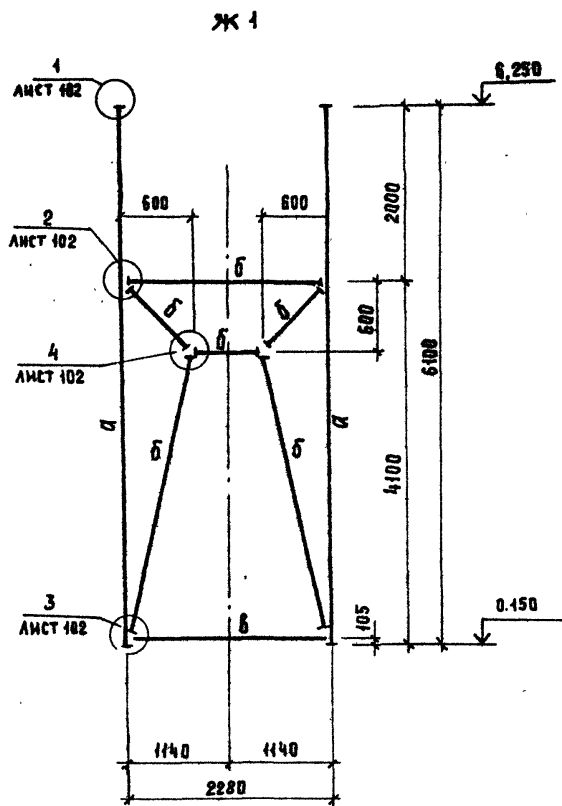
Изд. № 10/01. Проверка в плане. Б.С.С. И.С. И.Х.



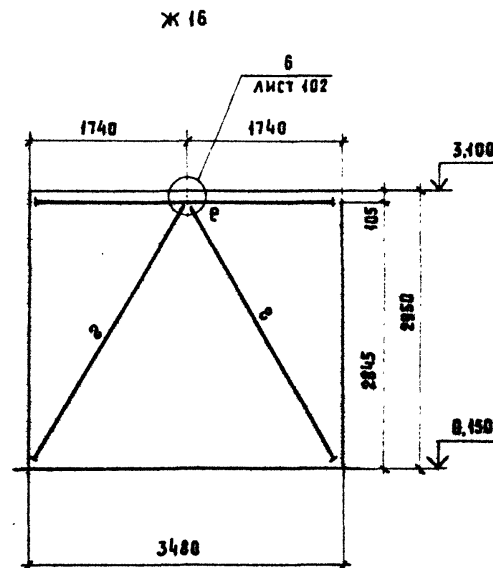
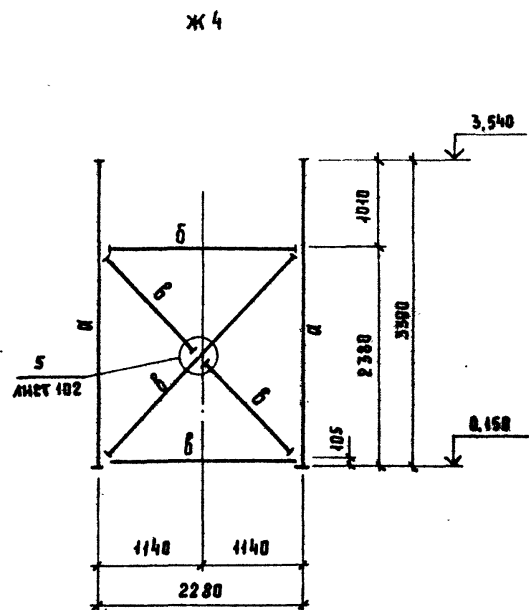
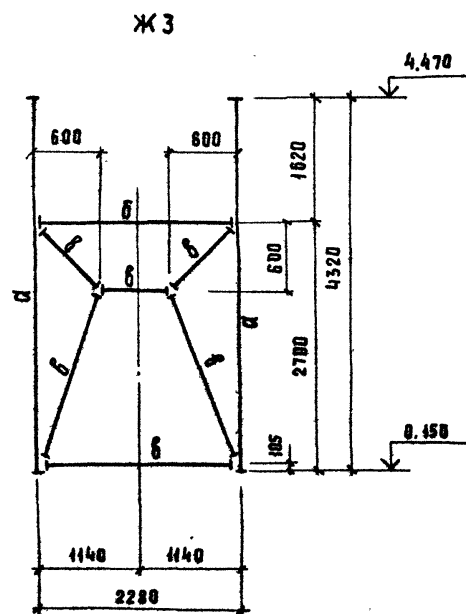
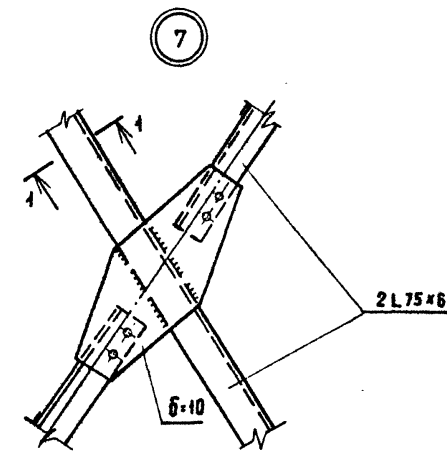
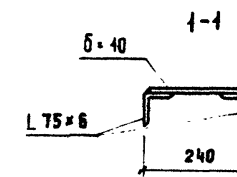
Альбом III часть 1

Типовой проект 409-23-63.88

Лист № 001. Подпись и дата. В закл. инв. №



ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ									
МАРКА	СЕЧЕНИЕ			ОПОРНЫЕ УСЛОВИЯ			ГРУППА КОНСТР.	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ
	ЭСКИЗ	ПОЗ	СОСТАВ	М КН(Т)	Н КН(Т)	Q КН(Т)			
а		1	2 С 24		92,0	90	1	ВСТ3Сп5	ШАГ 800
		2	б = 10						ШАГ 560
б		1	2L100*83*7	ПО ГИБКОСТИ					ШАГ 900
		2	б = 10						ШАГ 560
в		1	2L75*6	ПО ГИБКОСТИ					ШАГ 900
		2	б = 10						ШАГ 560
г		1	2L100*63*7	ПО ГИБКОСТИ					ШАГ 560
		2	б = 10						ШАГ 560
д		1	2L75*6	ПО ГИБКОСТИ					ШАГ 700
		2	б = 10						ШАГ 700
е		1	2 С 18	ПО ПРОГИБУ			ШАГ 420		
		2	б = 10				ШАГ 420		



ТП 409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м³ щебня в год.			
Вариант II.		Этап	Лист
		рп	41
Узел установки грохотов №2 мм, марки Ж1-Ж4, Ж11, Ж12, Ж16. Узел 7.			ГИПРОТРАНСПУТЬ

Привязан	Гип	КОЛЯРОВ
	И. контр.	АБАШКИНА
	Нач. отд.	ДАМКОВА
	Гл. спец.	ДАМКОВА
	Рук. гр.	КАРЦЕВА
	Ст. инж.	ЕРМОЛЕНКО

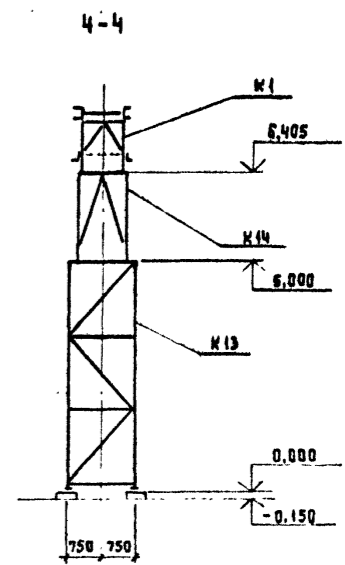
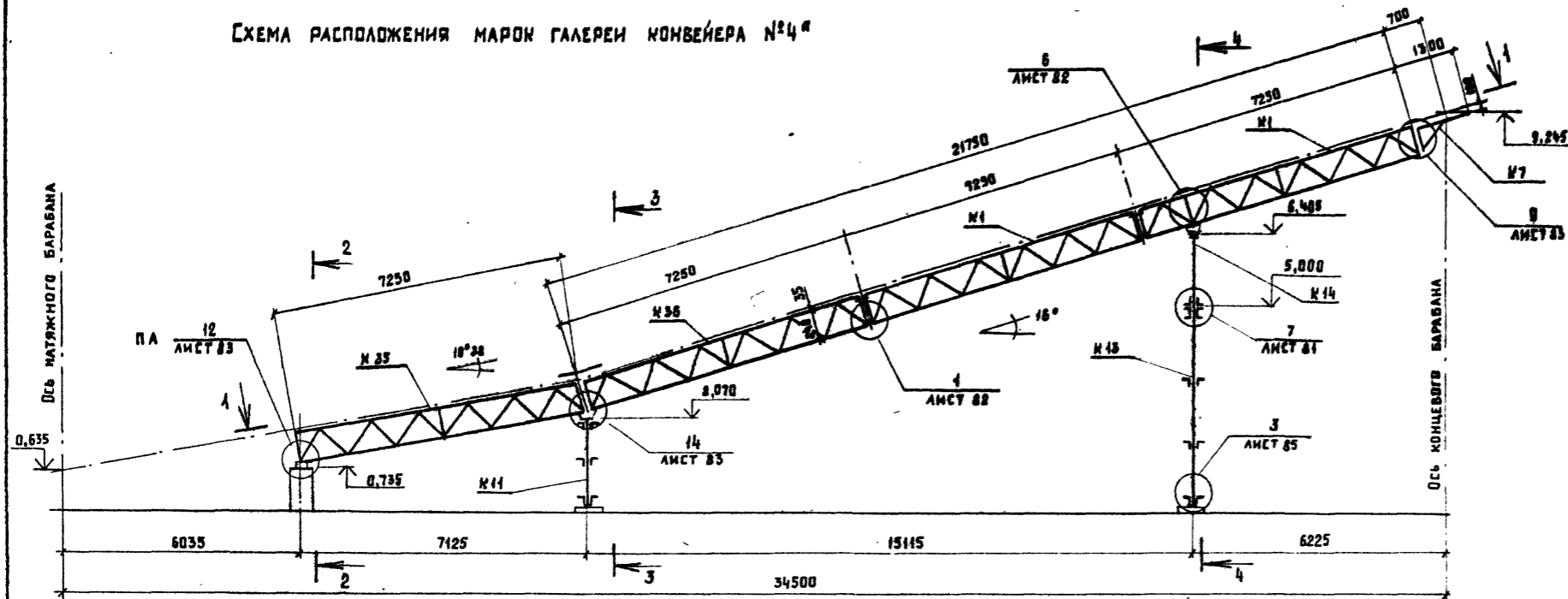
КОПИРОВАА: АРТЕМОВА

ФОРМАТ А2

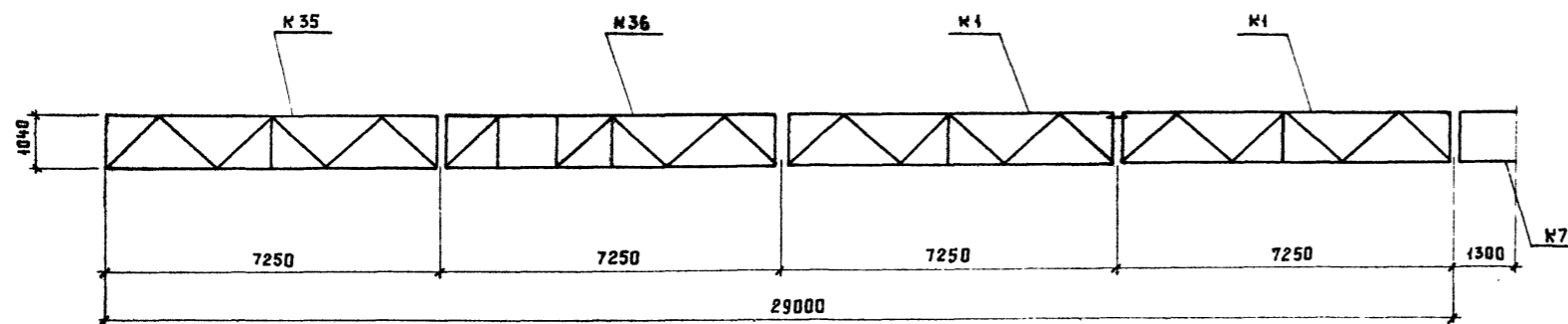
ар 918-01

Альбом Ш, часть 1.  
Типовой проект 409-23-63.88

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №4



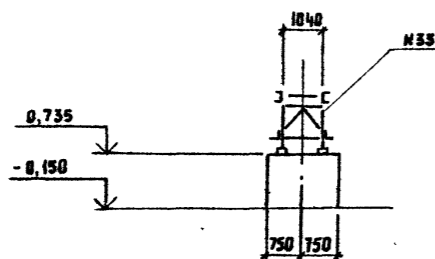
1-1



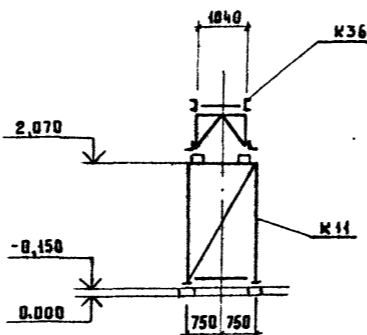
СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ И КОНВЕЙЕРА №4

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
К 1	КМ - 85	ФЕРМА	2		
К 36	КМ - 87	ФЕРМА	1		
К 7	КМ - 85	ФЕРМА	2		
К 35	КМ - 87	ФЕРМА	1		
К 14	КМ - 90	ОПОРА	2		
К 11	КМ - 90	ОПОРА	1		
К 13	КМ - 90	ОПОРА	1		

2-2



3-3



ПРИВЯЗАН

ИМВ. № ПОДА		ПОДПИСЬ И ДАТА		ИЗМ. ИМВ. №	
<b>ТП 409-23-63.88 КМ</b>					
ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС М <sup>3</sup> ШЕШНЯ В ГОД.					
<b>ВАРИАНТ I.</b>				СТАВКА	ЛИСТ
				РП	42
ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №4 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК.				<b>ГИПРОТРАНСПУТЬ</b>	
ИМВ. №	Г.И.П.	КОТОЛРОВ	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
	И.И.И.	АБАШУКИНА	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
	НАЧ. ОТД.	ДАНКОВА	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
	СА. СПЕЦ.	ДАНКОВА	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
	РУК. ГР.	МАРЦЕВА	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
	СТ. ИИЖ.	ЕРМОЛЕНКО	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

КОПИРОВАЛА Артемьева

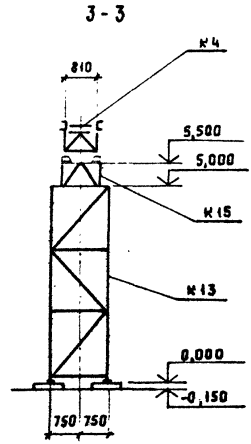
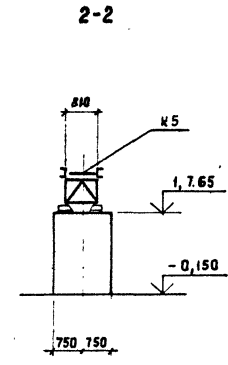
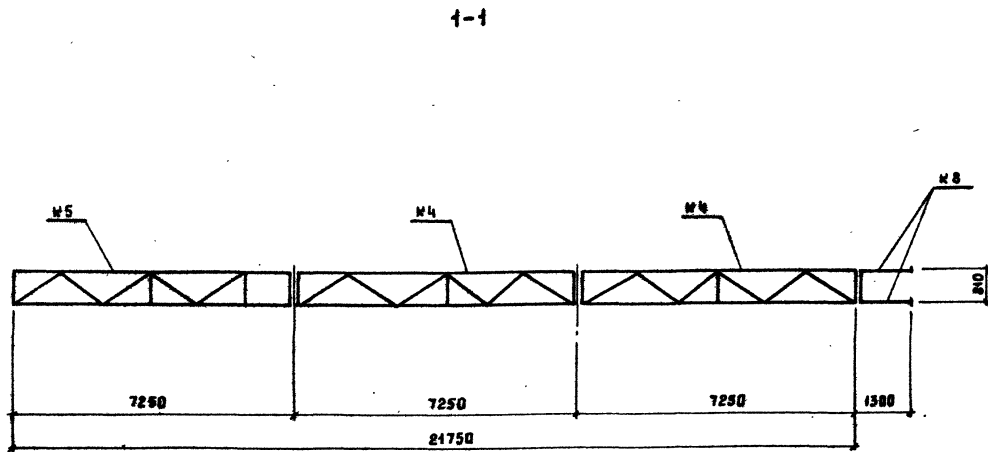
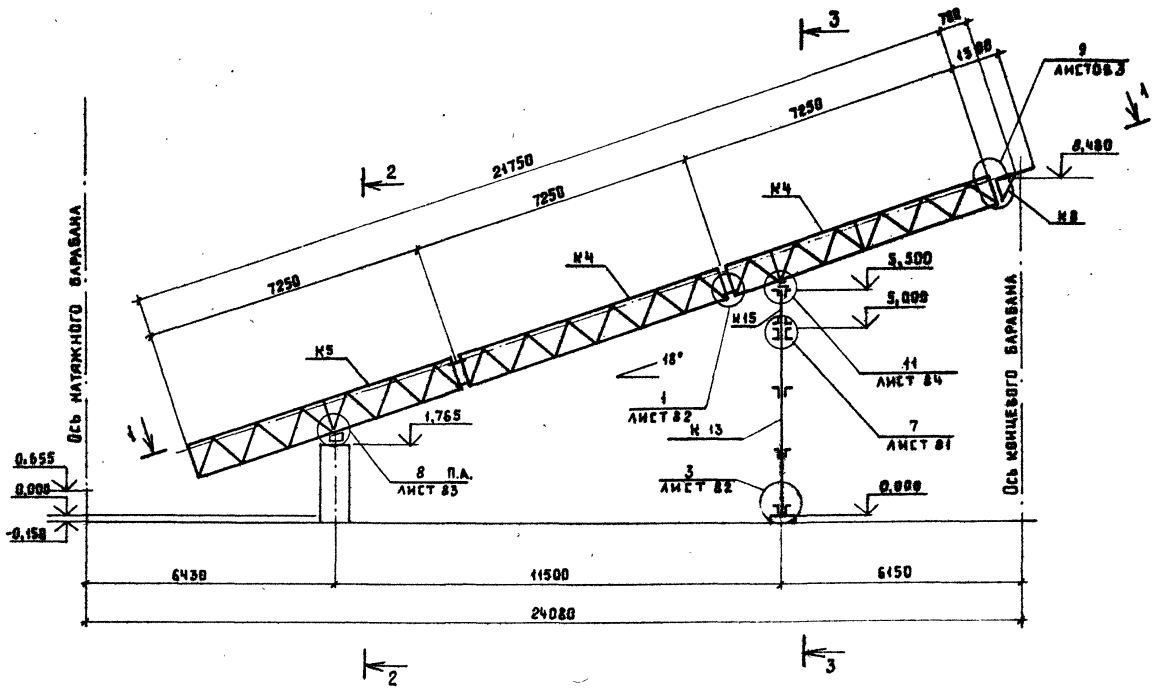
ФОРМАТ А2

№ 269-73

Альбом I, ЧАСТЬ I

Типовой проект 409-23-63.88

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №5



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №5

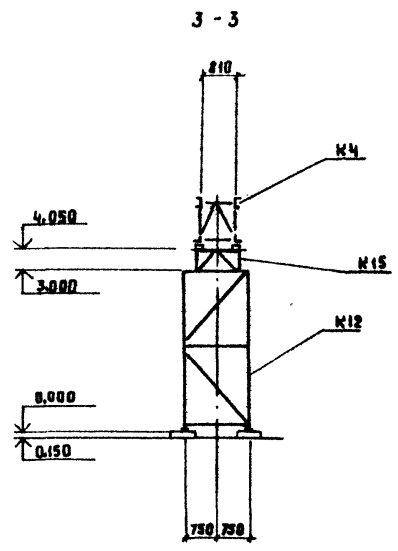
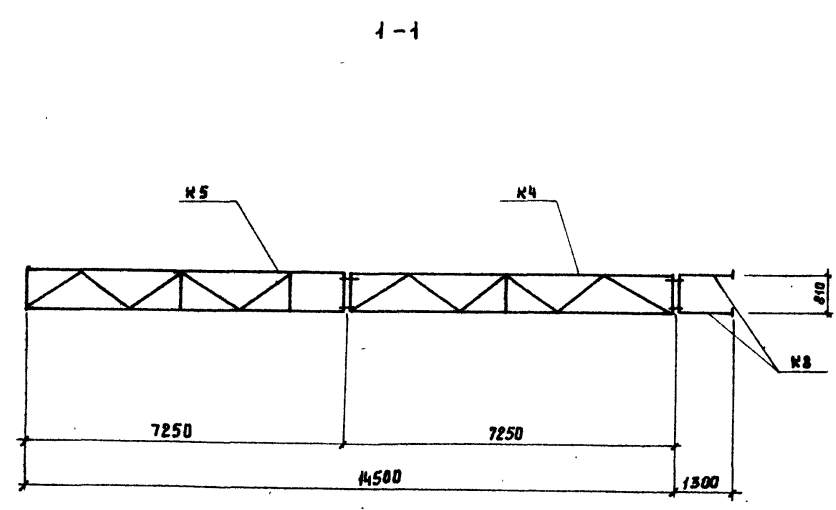
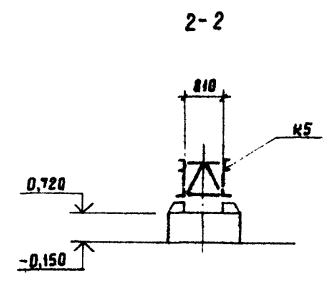
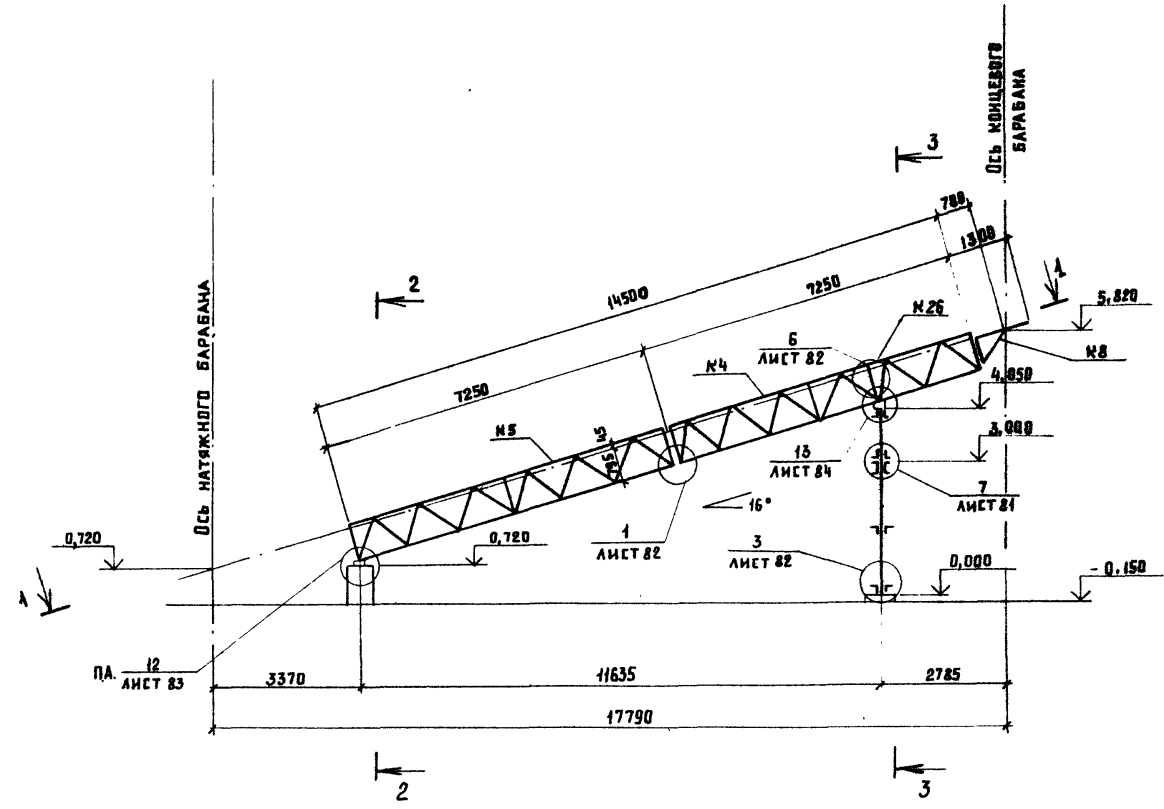
МАРКА ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Н4	КМ - 86	ФЕРМА	2		
Н5	КМ - 86	ФЕРМА	1		
Н8	КМ - 85	ФЕРМА	2		
Н13	КМ - 90	ОПОРА	1		
Н15	КМ - 90	ОПОРА	1		

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЛАН. ИВБ. №

ПРИВЯЗАН		ГИП	КОТЛЯРОВ	<i>[Signature]</i>	Н.88
		Н.КОНТР.	АВАШИННА	<i>[Signature]</i>	Н.104
		МОН. СВА.	ДАНКОВА	<i>[Signature]</i>	
		ГА. СПЕЦ.	ДАНКОВА	<i>[Signature]</i>	
		РЫС. ГР.	НАРЦЕВА	<i>[Signature]</i>	
		СУ. ИИЖ.	ЕРИМЕНКО	<i>[Signature]</i>	
<b>ТП 409-23- 63.88 КМ</b>					
ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ШЕБНЯ В ГОД.					
<b>ВАРИАНТ I</b>				СТАМП	ЛИСТ
				РП	43
ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №5 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРОК.				<b>ГИПРОТРАНСПУЛЬТ</b>	
КОПИРОВАА <i>Архив</i>				ФОРМАТ А2	

архив

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРШ ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №7



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРШ ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №7

МАРКА ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
к 4	КМ-86	ФЕРМА	1		
к 5	КМ-86	ФЕРМА	1		
к 8	КМ-85	ФЕРМА	2		
к 12	КМ-90	ОПОРА	1		
к 15	КМ-90	ОПОРА	1		
к 26	КМ-86	РАМКА ЖЕСТКОСТИ	1		

Имя № подл. Подпись и дата. Взам. инв №

ПРОВЕРЯЮЩИЙ	ГМП	КОТЛЯРОВ	11.14
	И.И.И.	АБАШИННА	11.19
	НАЧ. ОТД.	ДАНИЛОВА	
	ГЛА СПЕЦ.	ДАНИЛОВА	
	РУК. ГР.	КАРЦЕВА	
	СЧ. ИИЖ.	ЕРШАЛЕНКО	

ТП409-23-63.88 КМ

ДРОВАЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СЕРВИС-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М<sup>3</sup> ШЕЛНИ В ГОД.

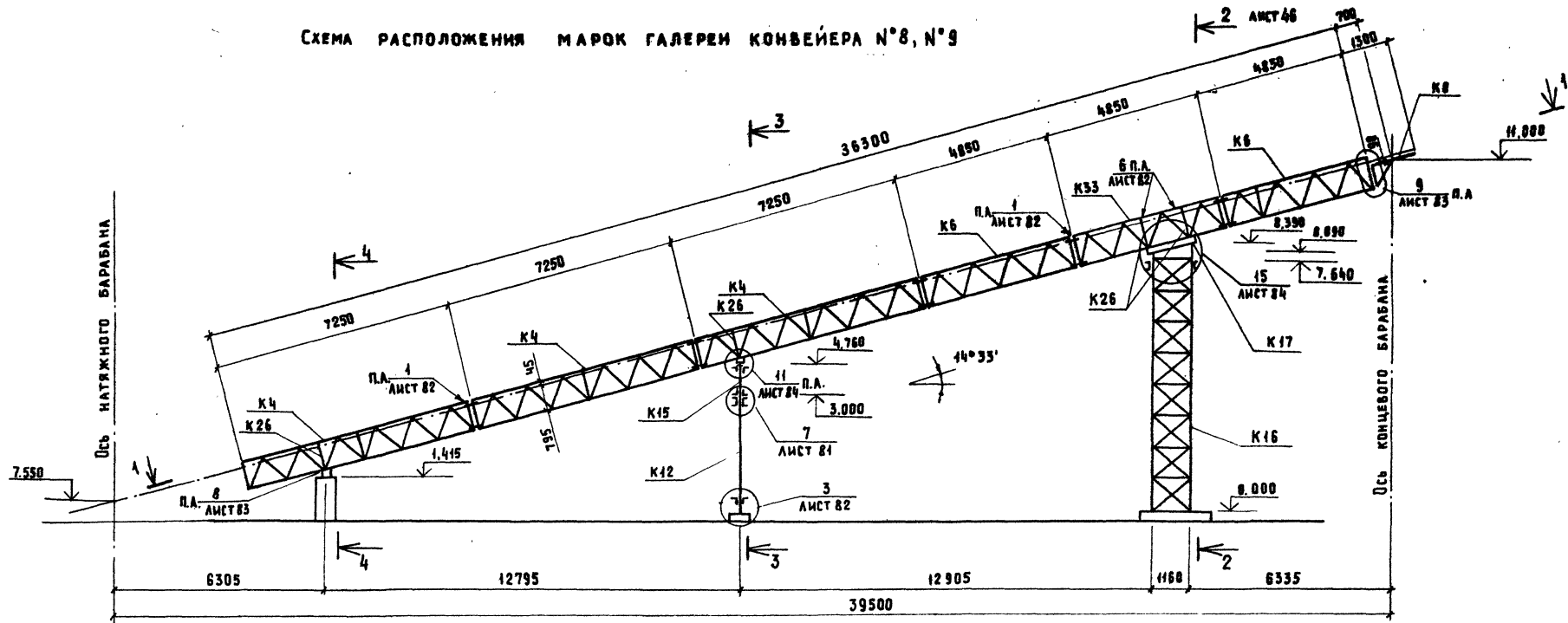
ВАРИАНТ II.

СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РП	КЧ	

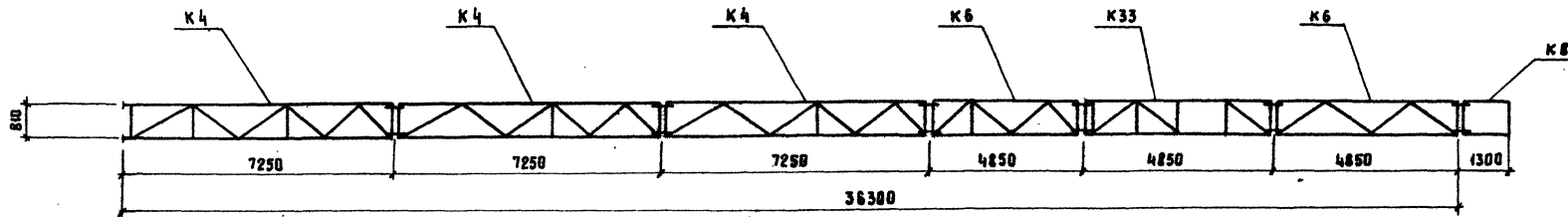
ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №7  
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРШ

ГИПРОТРАНСПУТЬ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРИИ КОНВЕЙЕРА №8, №9



1 - 1



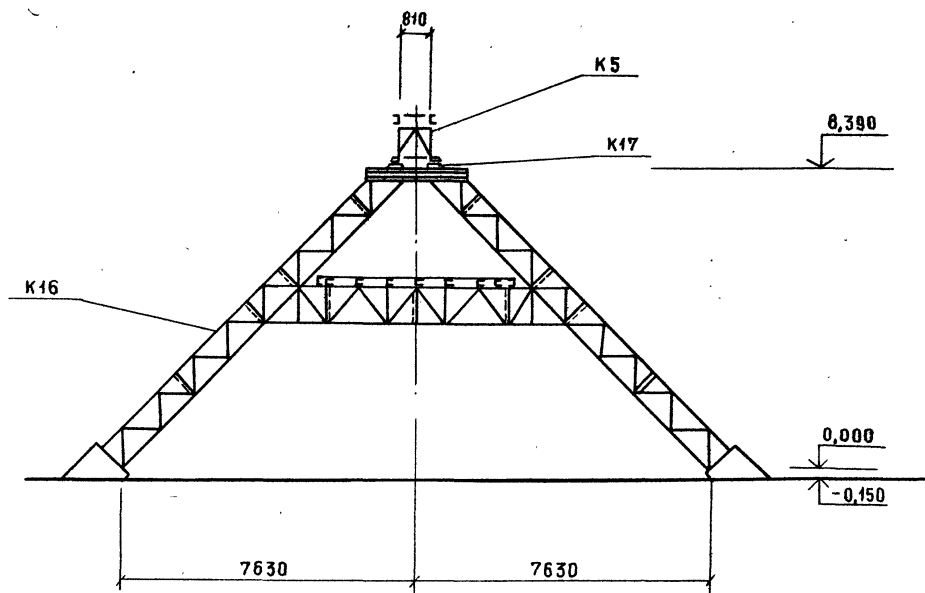
№ в № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан		ГМП	КОТЯРОВ	И.В.	ТП409-23- 63.88 КМ		
		Н. КОНТР.	АБАШКИНА	И.В.	ДРОБИЛЬНО-СОРТИРОВОЧНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ УСТАНОВКА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 200 ТЫС. М <sup>3</sup> ШЕШНЯ В ГОД.		
		НАЧ. ОТД.	ДАНКОВА	И.В.	ВАРИАНТ II		СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
		ГЛ. СПЕЦ.	ДАНКОВА	И.В.	РП 45		
		РУК. ГР.	КАРЦЕВА	И.В.	ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №8, №9 СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК		
Инв. №		СТ. ИНЖ.	ЕРМОЛЕНКО	И.В.	ГИПРОТРАНСПУТЬ		

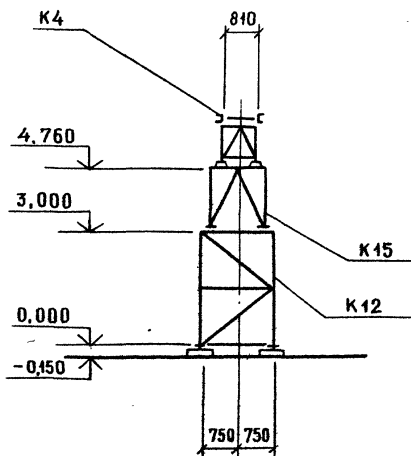
КОПИРОВАЯ АРЕМЕНОВА

ФОРМАТ А2

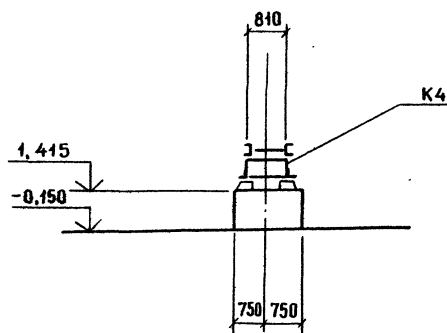
2-2



3-3



4-4



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕЙ  
КОНВЕЙЕРА №8, №9

МАРКА ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
К 4	КМ - 86	ФЕРМА	3		
К 6	КМ - 87	ФЕРМА	2		
К 8	КМ - 85	ФЕРМА	1		
К 12	КМ - 90	ОПОРА	1		
К 15	КМ - 90	ОПОРА	1		
К 10	КМ - 87	ОПОРА	1		
К 17	КМ - 90	ОПОРА	1		
К 26	КМ - 86	РАМКА ЖЕСТКОСТИ	4		
К 33	КМ - 87	ФЕРМА	1		

Имя, № поал. Подпись и дата. Взам. инв. №

Привязан		ГИБ	Котляров	И.И.	ТП 409-23- 63.88		КМ
		Н.КОНТ.	Абашкина	И.И.	Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка		
		Нач.отд.	Данкова	И.И.	производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год		
		Гл. спец.	Данкова	И.И.	ВАРИАНТ II		Станд. Листов
		Рук.гр.	Карцева	И.И.	ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №8, №9		РП 46
Инд. №		Ст. инж.	Ермоленко	И.И.	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК РАЗРЕЗЫ		ГИПРОТРАНСПУТЪ

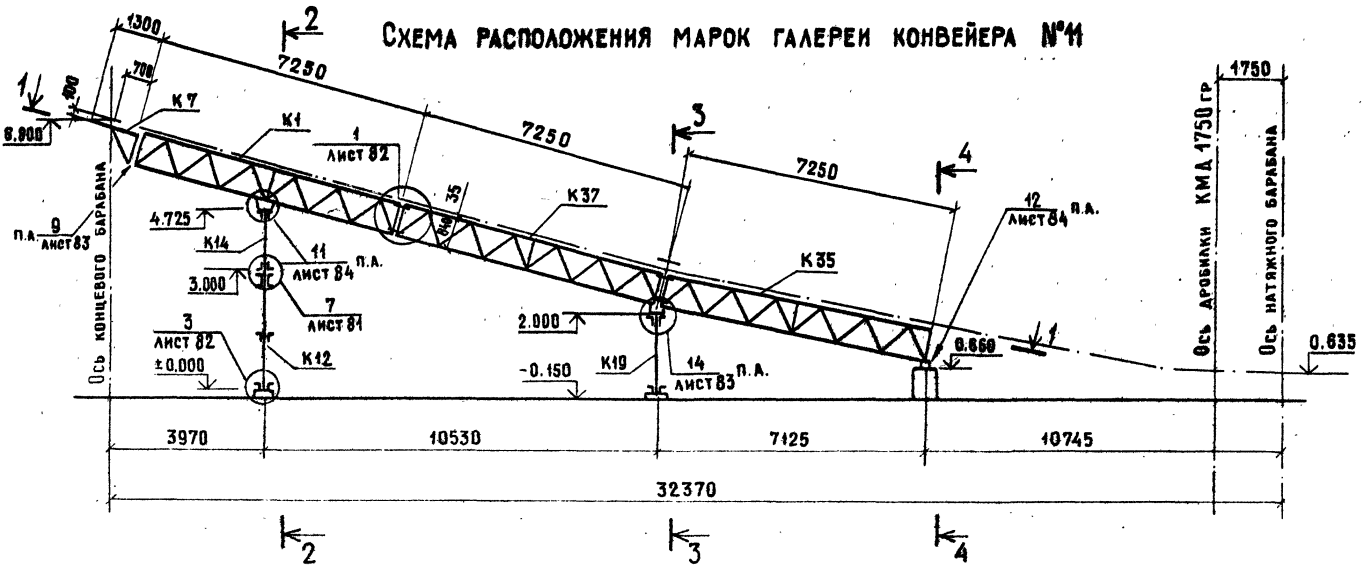
КОПИРОВАЛ КРАШЕННИКОВА

ФОРМАТ А2

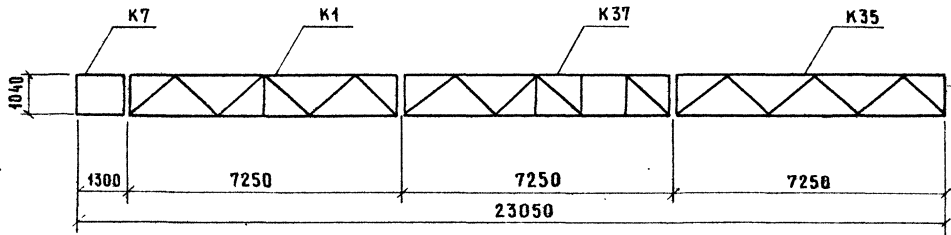
Альбом III часть

Типовой проект 409-23-63.88

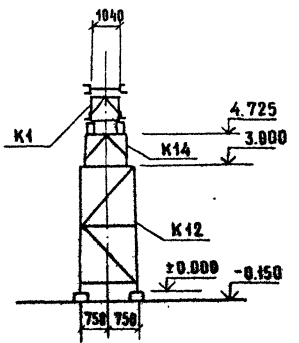
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №11



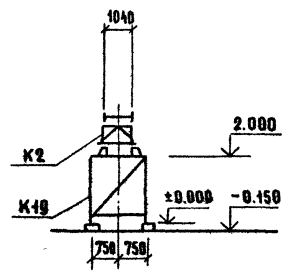
1-1



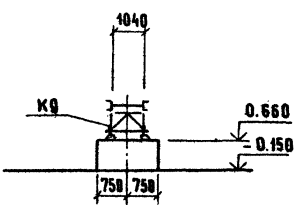
2-2



3-3



4-4



СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ГАЛЕРЕИ КОНВЕЙЕРА №11

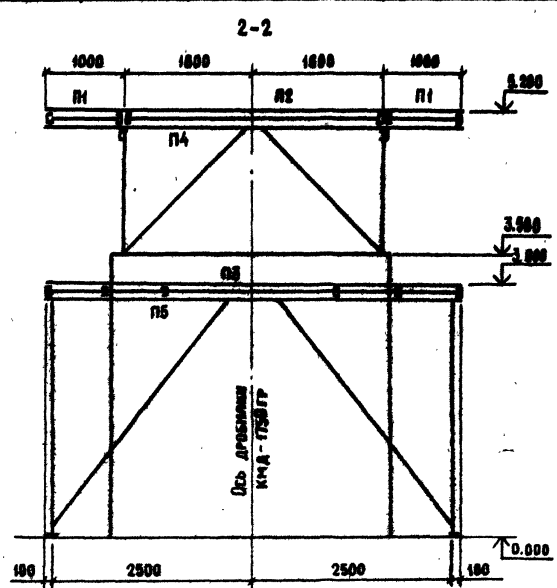
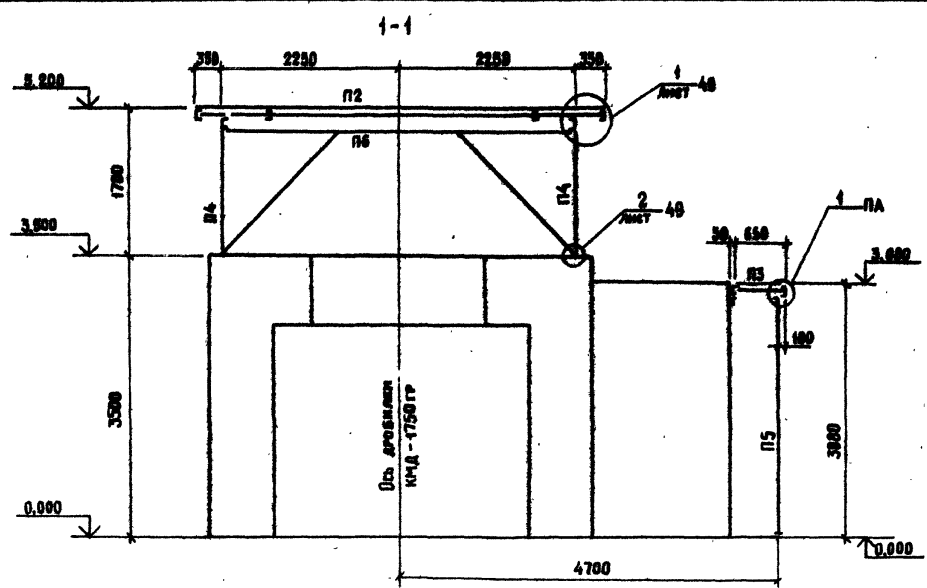
МАРКА ПОЗ.	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КЗ.	ПРИМЕЧАНИЕ
K1	КМ - 85	ФЕРМА	1		
K7	КМ - 85	ФЕРМА	2		
K37	КМ - 87	ФЕРМА	1		
K35	КМ - 87	ФЕРМА	1		
K12	КМ - 90	ОПОРА	1		
K14	КМ - 90	ОПОРА	1		
K19	КМ - 90	ОПОРА	1		

Имя, № инв. Подпись и дата. Измен. №

Привязан		Гип	Котляров	И.И.	ТП409-23-63.88	КМ
		Н. контр.	Абашкина	И.И.	Абашкина-сертификатная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год	
		Нач. от.	Данкова	И.И.	ВАРИАНТ II	Страница Лист Листов
		Гл. спец.	Данкова	И.И.	ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №11	РП 47
		Рук. гр.	Карцева	И.И.	СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК	ГИПРОТРАНСПУТЬ
		Ст. инж.	Ермилевич	И.И.	Копировала Крайневичева	
Имя, №					ФОРМАТ А2	



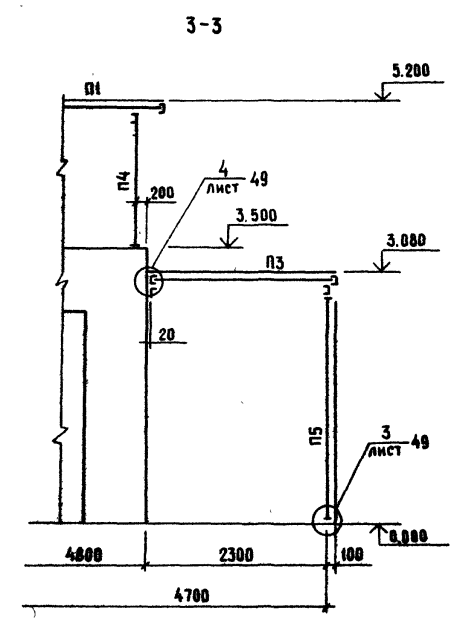
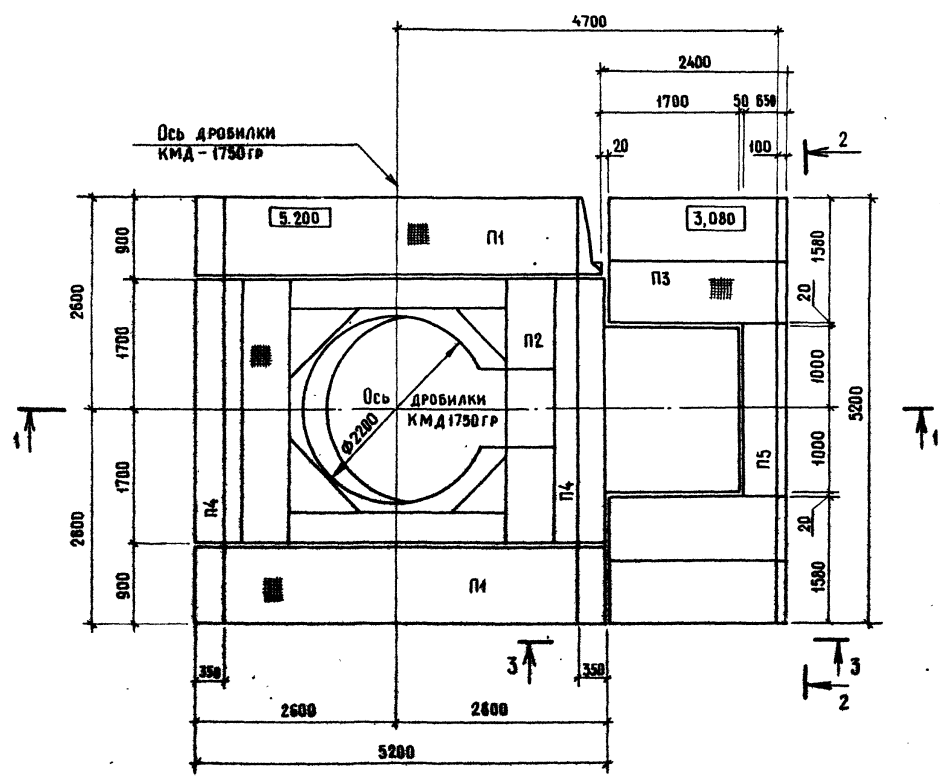
Альбом III часть I  
 Типовой проект 409-23-63.88



**СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ПЛОЩАДОК НА ОТМ. 3.080, 5.200**

Марка поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед. кг.	Примечание
П1	КМ-50	Площадка	2		
П2	КМ-50	Площадка	1		
П3	КМ-50	Площадка	1		
П4	КМ-50	Рама	2		
П5	КМ-50	Рама	1		
П6	КМ-50	Связь	2		

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК ПЛОЩАДОК НА ОТМ. 3.080; 5.200

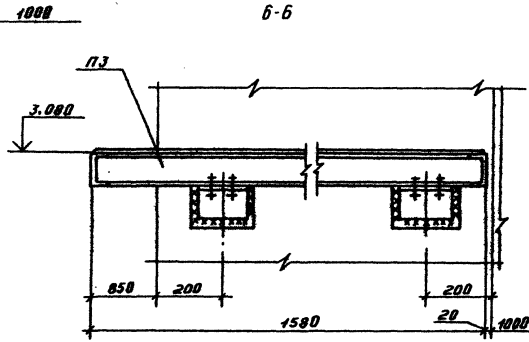
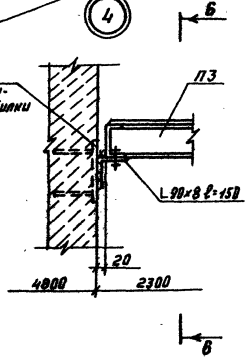
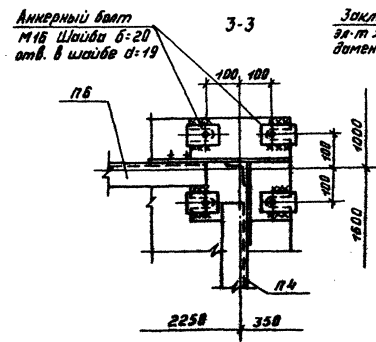
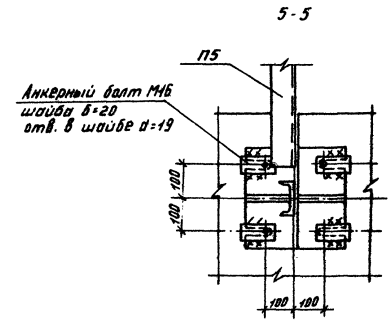
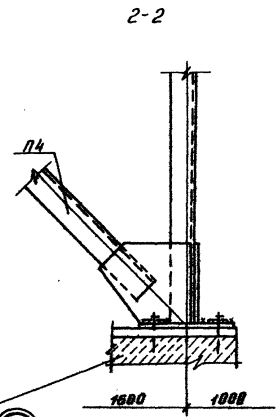
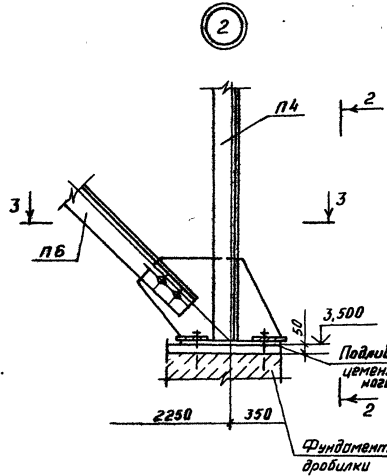
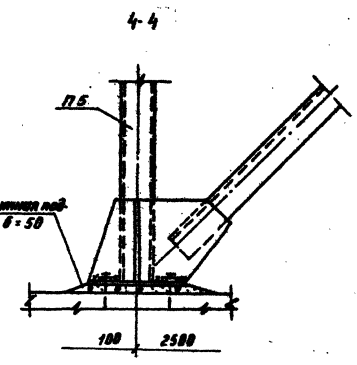
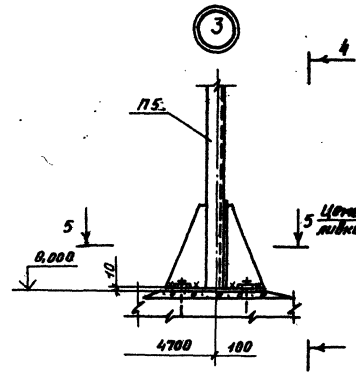
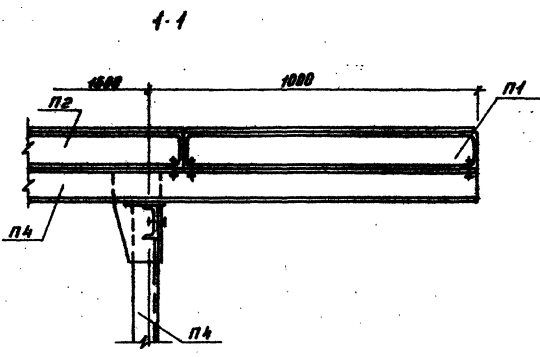
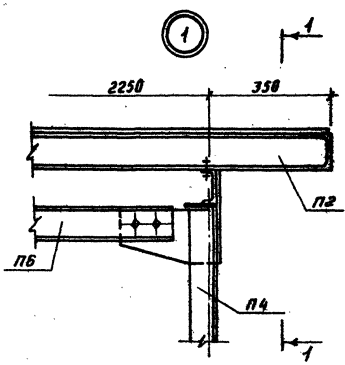


		<b>ТП 409-23-63.88 КМ</b>	
		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год	
		<b>ВАРИАНТ II</b>	Станд. Лист Листов
		РЯ 48	
		Узел установки дробилки КМД-1750ГР СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК НА ОТМ. 3.080; 5.200	
		<b>ГИПРОТРАНСПУТ</b>	

Привезан	Гип	Котляров	
	Н.донтр.	Авашина	
	Нач.ст.	Данкова	
	Гл. спец.	Данкова	
	Рук.гр.	Карцева	
	Ст.инж.	Головей	
Инд.№			

Альбом III часть 1

Типовой проект 409-23-63.88



Анкерный болт  
М16 Шайба б=20  
отв. в шайбе d=19

Защитный  
сл.т ж.б. фун-  
дамента дробилки

Привязки:

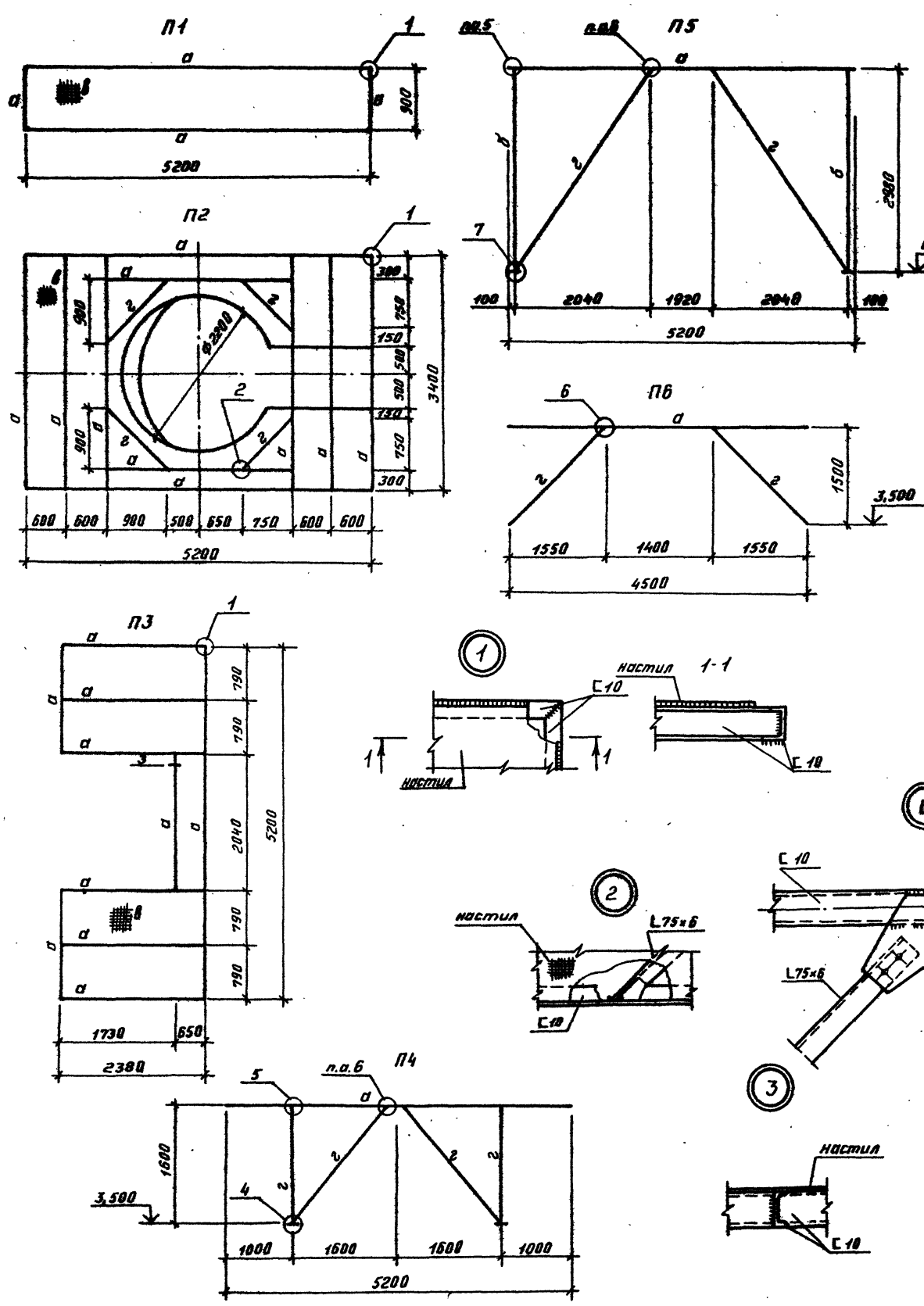
ТП 409-23- 63.88 КМ		Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 т/ч. № 1 шибра в год.	
Вариант II		Лист	Листов
		РП	49
Узел установки дробилки КМА-1750 Г		ГИПРОТРАСПУТЬ	
Схема расположения марок на отв. 3,000; 3,450; 4,500			

Напирная Ф-1

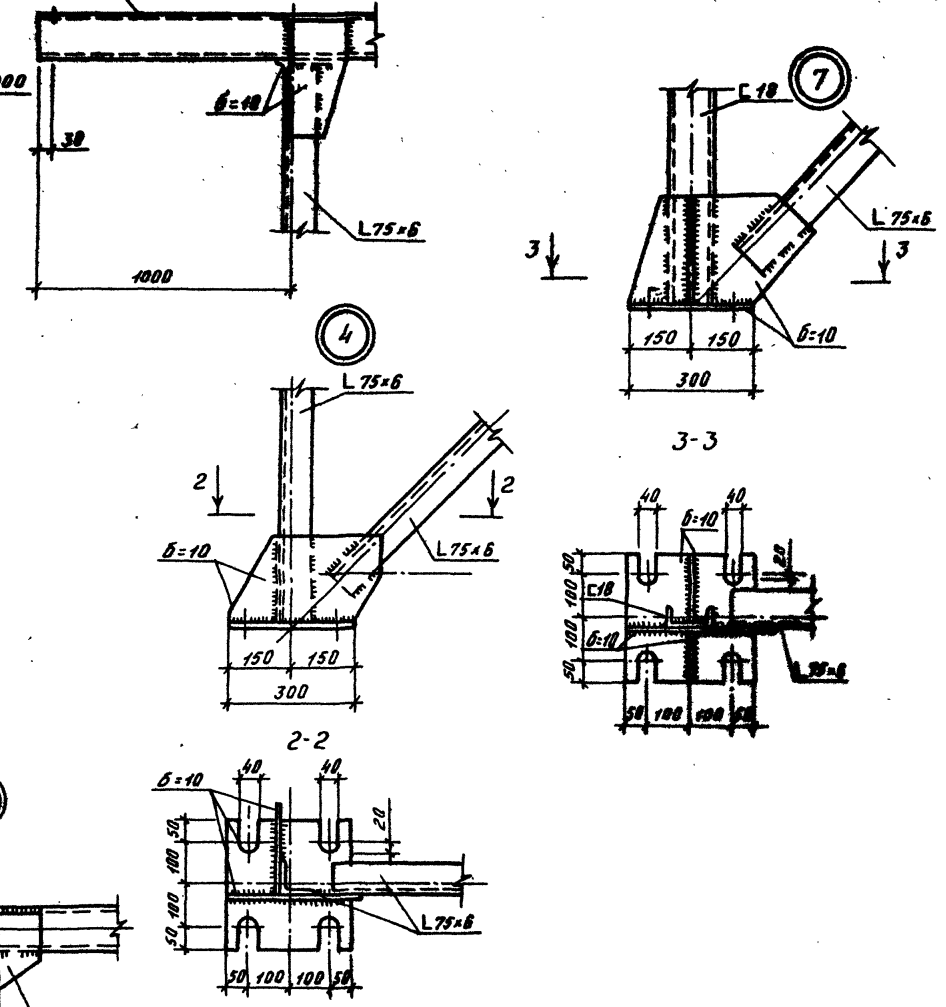
Формат А2

ар. 160-02

Туполобой проект 409-23- 63.88 Альбом II часть 1



Ведомость элементов						
Марка	Сечение		Длинные углы		Марка металла	Примечание
	Эквив.	Акс. состав	№	№		
а	Б	С 10	1	1	4	Вет. 3х2 по габаритам
б	С	С 18	1	1		
в	—	Каналы для проводов	—	—		
г	Л	Л 75x6	1	1		



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

Привязан:			ТП 409-23- 63.88 КМ		
Инв. №			Дробильно-сортировочная сварно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год		
Г.М.П. Комаров			Вариант II		
И.И.И. Давыдов			Стекло Лист		
Нач. отд. Давыдов			РП 50		
Г.М.П. Давыдов			Узел установки дробилки КМД-1750 ГР		
Рис. гр. Давыдов			Марки П1-П5. Узлы.		
Ст. инж. Гаврилов			ГИПРОТРАНСПУТЬ		

Копировал Ф.Ф. Формат А2  
ср 968-03

Спецификация и схема расположения марок укрытия пультынасосной

Марка поз.	Обозначение	Назначение	Кол. шт.	Марка об.кг.	Примечание
П1	КМ-52	Рама	1		
П1н	КМ-52	Рама	1		
П2	КМ-52	Связь	1		
П3	КМ-51	Связь	2		В.Ч.Р.18
П3н	КМ-51	Связь	2		В.Ч.Р.18
П4	КМ-52	Прозаны	5		
П5	КМ-51	Тяж	4		В.Ч.Р.18

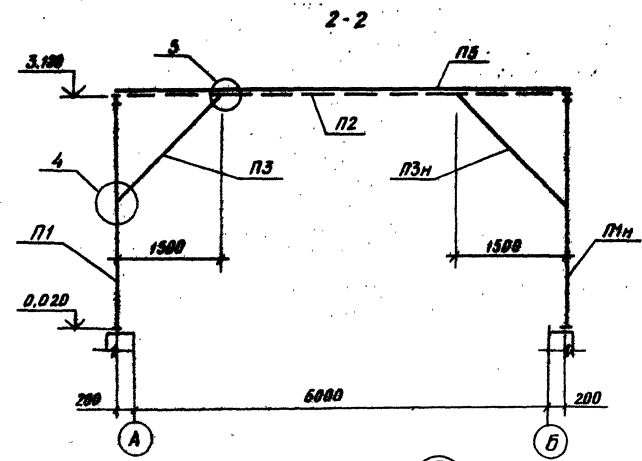
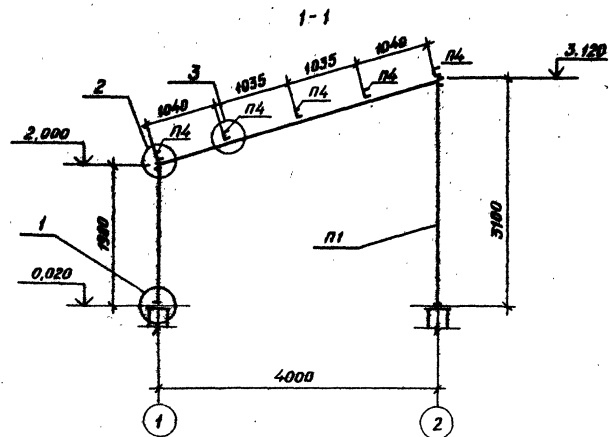
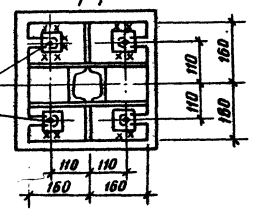
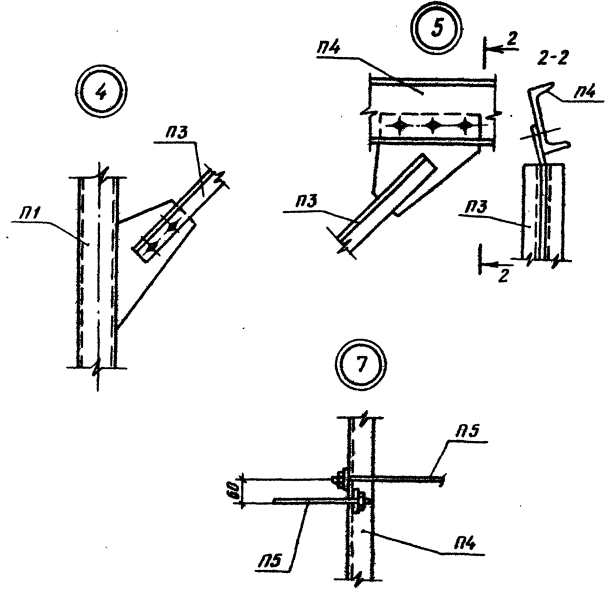
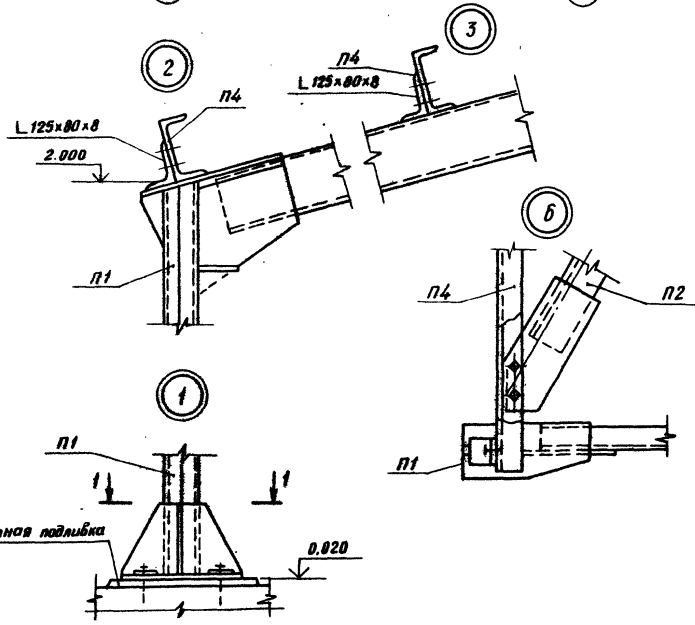
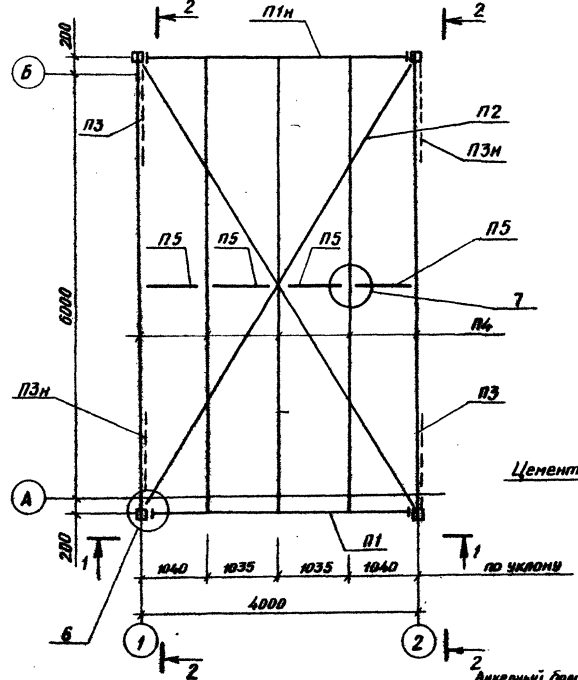


Схема расположения марок укрытия пультынасосной



ТП 409-23-63.88 КМ		
Архитектурно-строительная сварно-разборная установка производительностью 200 т/ч. и 3 узлами в год		
Вариант II		Лист 51
Пультынасосная Схема расположения марок укрытия. Узлы		ГИПРОТРАНСПУТЬ

Привязка:

ГМП	Котляров	А.И.
И.контр.	Абашкина	В.И.
Нач.отд.	Данкова	Д.И.
Ин.спец.	Данкова	Д.И.
Рис.гр.	Карцова	К.И.
Ст.инж.	Ермакова	Е.И.

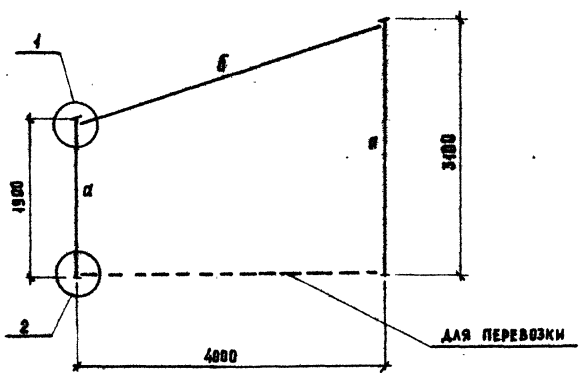
Копировал: Хрущев Формат А2

Альбом III часть 1  
 Типовой проект 409-23-63.88  
 Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

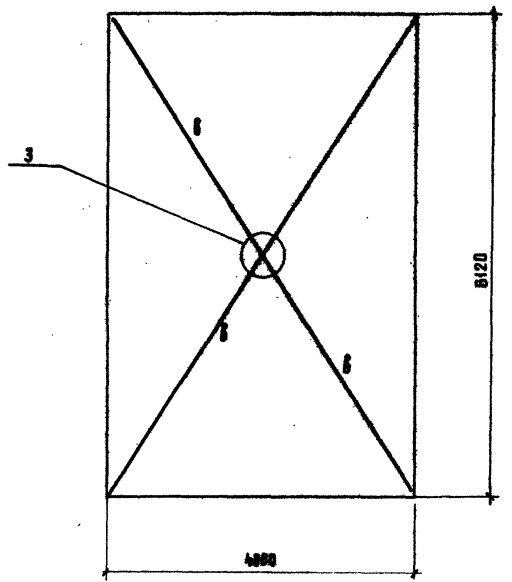
Альбом III, часть 4.

Типовой проект 409-23-63.88

П1 П1м зеркально П1

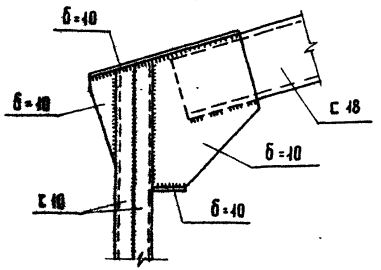


П2

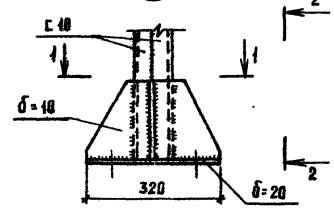


ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ										
МАРКИ	СЕЧЕНИЕ			ФОРМЫ УСЛОВИЯ			ГРУППА СТОИЛИ	МАРКА МЕТАЛЛА	ПРИМЕЧАНИЕ	
	Эскиз	Пол.	Состав	М	Н	Д				
а	С3		2С10	к	н	н	4	ВСт 3кп2		
б	С		С18							
б	Л		Л100x7							

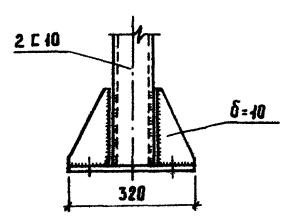
1



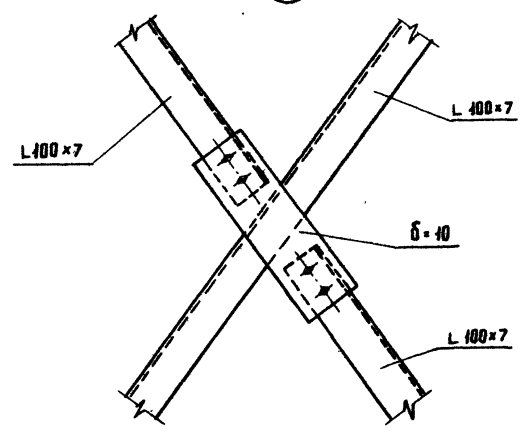
2



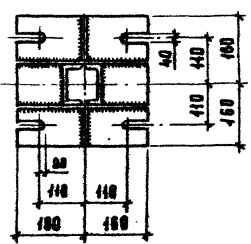
2-2



3



4-1



ТП 409-23-63.88 КМ			
Дробильно-сортировочная сворно-разборная установка производительностью 200 тыс м <sup>3</sup> щебня в год.			
Вариант II.		Станд. Амет	Амстов
Пальмовасосная марки П1, П1м, П2.		РП	52
ГИПРОТРАНСПУЛЬТ			

Привязан	ГИП	Котляров	
	Н. контр.	Абашкина	
	Нач. впа.	Данкова	
	Тех. спец.	Данкова	
	Рук. гр.	Карцева	
Изм. №	Ст. инж.	Ершовенко	

Копировала: Артемова Формат А2

ИМБ. № ПОДА. Подпись и дата. ВСТАВ. ИМБ. №

АЛВОМ III часть I

Типовой проект 409-23-63.88

№№ по подл. Подпись и дата (Владелец №№)

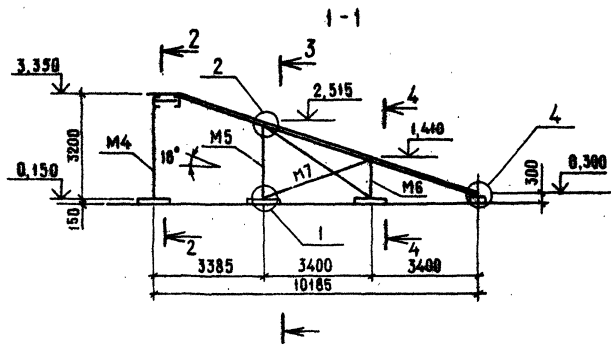
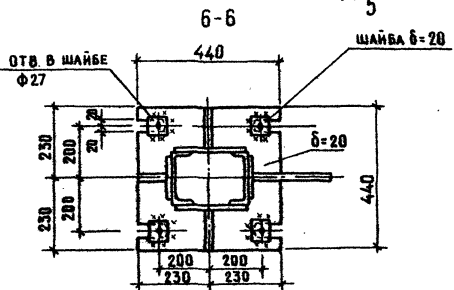
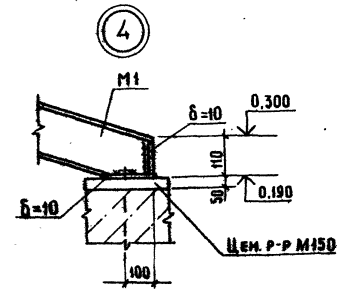
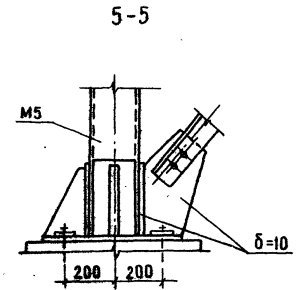
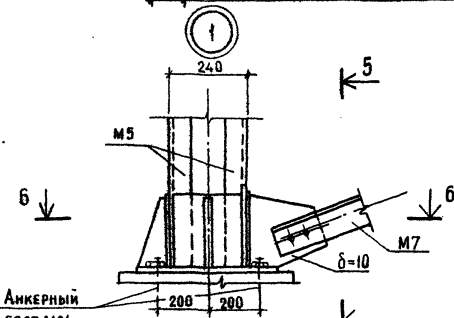
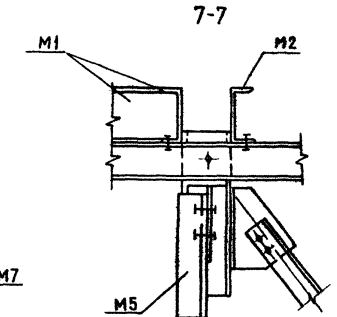
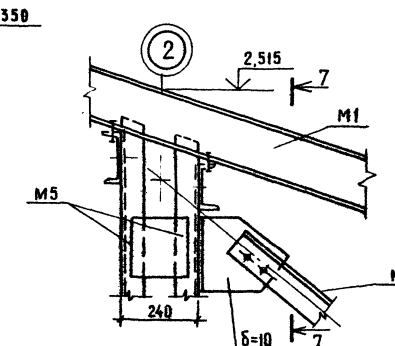
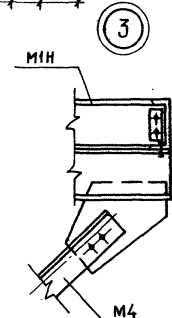
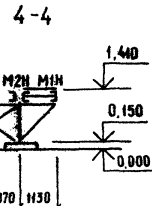
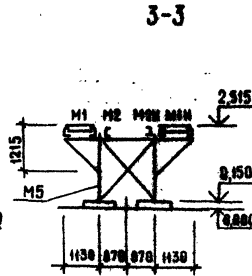
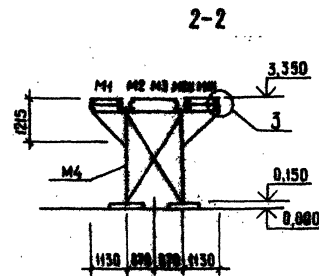
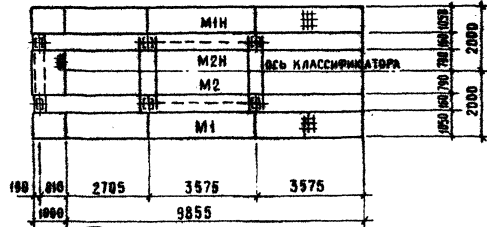


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА ИСТАНОВКИ КЛАССИФИКАТОРА КСН-15 НА ОТМ. 3.350

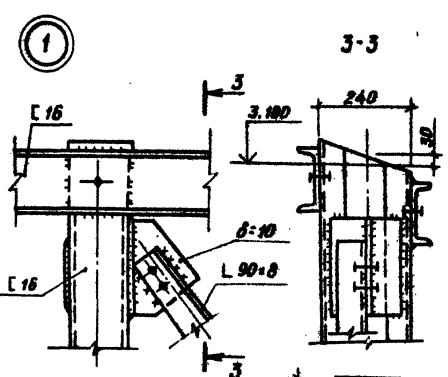
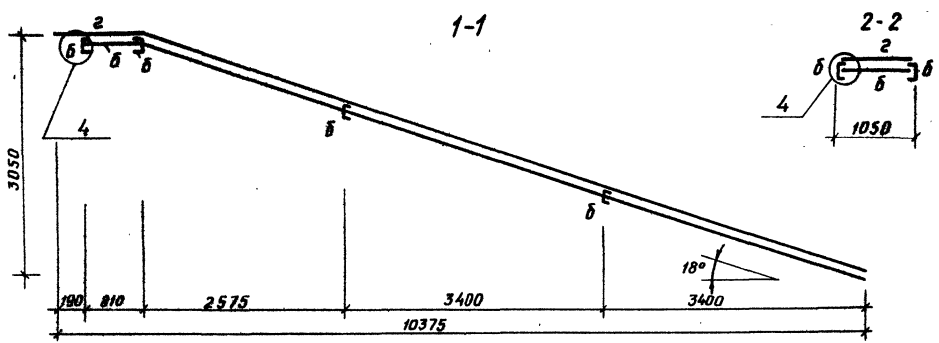
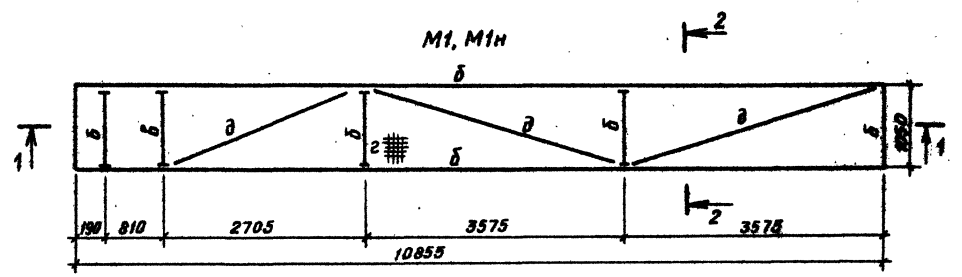


СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК УЗЛА ИСТАНОВКИ КЛАССИФИКАТОРА КСН-15

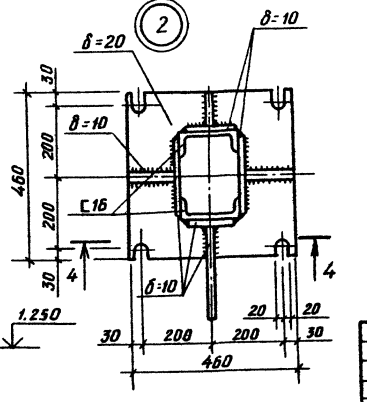
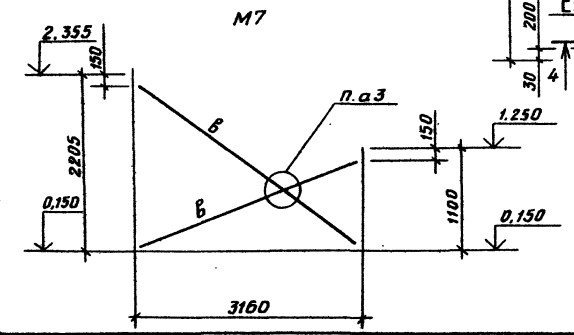
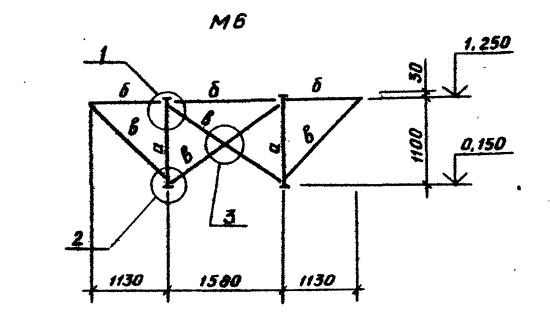
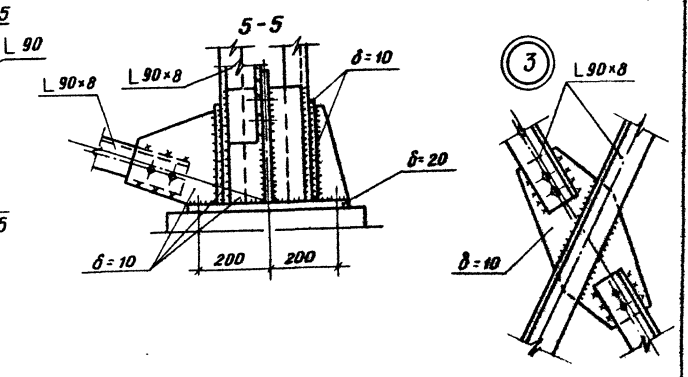
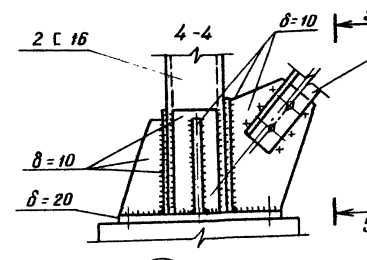
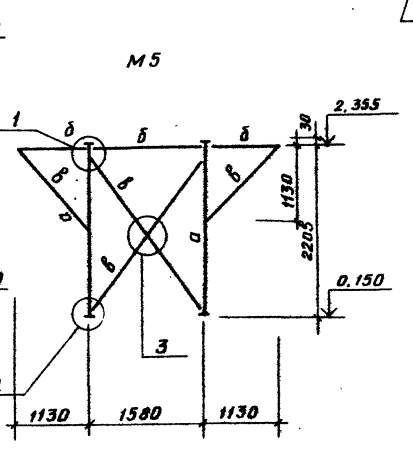
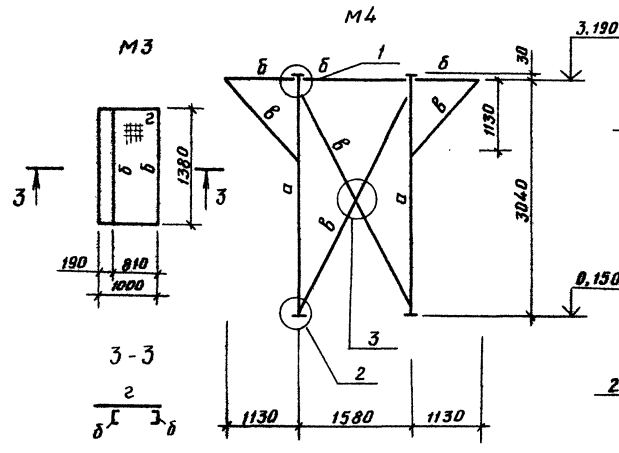
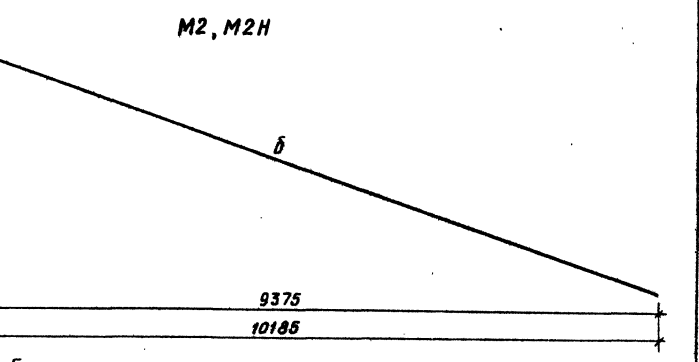
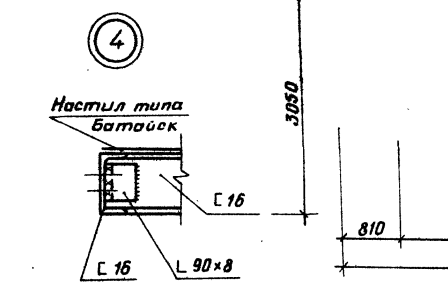
Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примечание
M1	КМ - 54	Площадка	1		
M1N	КМ - 54	Площадка	1		
M2	КМ - 53	Балка	1		БЧ С16
M2N	КМ - 53	Балка	1		БЧ С16
M3	КМ - 54	Площадка	1		
M4	КМ - 54	Рама	1		
M5	КМ - 54	Рама	1		
M6	КМ - 54	Рама	1		
M7	КМ - 54	Связь	2		

Привезан		ГМП	Котларев	И.И.	<p>ТП 409-23-63.88 КМ</p> <p>Дробильно-сортировочная сепро-разборная установка производительностью 200 тыс. м<sup>3</sup> щебня в год.</p> <p>ВАРИАНТ II</p> <p>Узел установки классификатора КСН-15. СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ МАРК</p> <p>ГИПРОТРАНСПУТЬ</p>
		И. контр.	Авашкина	В.И.	
		И.м. вкл.	Данкова	С.В.	
		И.м. спец.	Данкова	С.В.	
		Рис. гр.	Карцева	С.В.	Станд. лист
		И.м.к.	Чалышова	И.И.	Лист
					РЛ 53

Тупой проект 409-23-63.88 Альбом III часть 1



Ведомость элементов							
Марка	Сечение		Опорные усилия			Марка металла	Примечание
	Эскиз	Лаз.	Состав	М кн(т)	Н кн(т)		
a		1	Ц 16		66,1(6,7)		шаг 700
б	Ц	2	б=10				
в	Ц		Ц 16	по прогибу			
г	Ц		Ц 16	по гибкости			
д	Ц		Л 90x8	ностил типа "Батаяск"			
е	Ц		Л 50x5	конструктивно			



ТП 409-23-63.88 КМ		
Дробильно-сортировочная сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год		
Приблизно:	Г.М.П. Котляров	И.И.И. Ивашкина
	Н.С.С. Данкова	Р.Г.Г. Карцева
	М.И.И. Челюшкая	
	Вариант II	Степанов
	Узел установки классификатора ТКМ-15, Марки М1, М1Н, М3 ÷ М7	Лист 54
	ИМП №	ГИПРОТРАНСПУТЬ

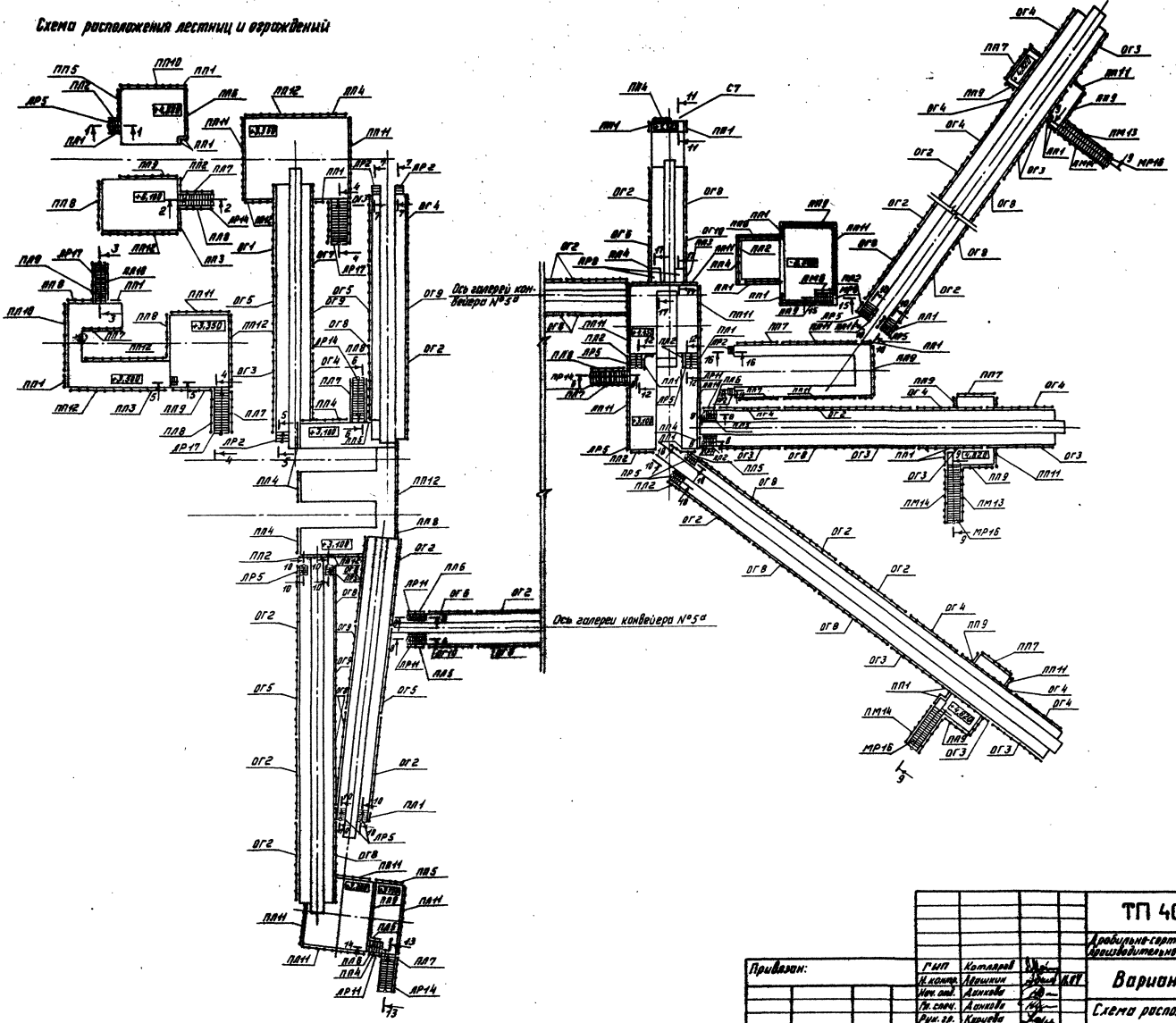
Копировал: \*офф\*

Формат А2

ор. 204-23



Схема расположения лестниц и ограждений



Титульный проект 409-23- 63.88 Альбом III часть 1

Имя, фамилия, должность

										ТП 409-23- 63.88 КМ	
Рабочие чертежи											
Вариант II											
Схема расположения лестниц и ограждений											
										Стр. 55	
										ГИПРОТРАНСПУЛЬТ	

Приложен:	Лист	Колонки	Листы

Копировала О.Ф. Формат А2  
 02.06.23

СПЕЦИФИКАЦИЯ К СХЕМЕ РАСПОЛОЖЕНИЯ ЛЕСТНИЦ И ОГРАЖДЕНИЙ

МАРКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
БУНКЕР ПИТАТЕЛЬ					
ЛП17	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-36,8	1	180,0	
ЛП14	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-30,8	1	150,0	
ЛР5	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-12,8	1	62,0	
ЛР2	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-6,8	1	31,0	
ЛЛ9	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,36	1	25,0	
ЛЛ10	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,36	1	25,0	
ЛЛ7	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,30	1	24,0	
ЛЛ8	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,30	1	24,0	
ЛЛ1	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,12	1	8,0	
ЛЛ2	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,12	1	8,0	
ЛП1	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,9	1	12,0	
ЛП2	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,12	1	13,0	
ЛП3	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,15	2	16,0	
ЛП5	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,21	1	24,0	
ЛП6	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,26	1	23,0	
ЛП7	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,30	2	30,0	
ЛП8	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,36	2	34,0	
ЛП9	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,42	1	40,0	
ЛП10	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,48	2	45,0	
ЛП12	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,54	2	56,0	
Узел установки дробилки СМД 410					
ЛР17	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-36,8	1	180,0	
ЛЛ9	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,36	1	25,0	
ЛЛ10	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,36	1	25,0	
ЛЛ8	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,36	1	34,0	
ЛЛ9	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,42	1	40,0	
ЛЛ11	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,48	1	50,0	
ЛЛ12	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,54	1	56,0	
Узел установки дробилок СМД 109					
ЛР17	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-36,8	1	180,0	
ЛЛ9	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,36	1	25,0	
ЛЛ10	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,36	1	25,0	
ЛП1	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,9	1	12,0	
ЛП4	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,18	1	19,0	
ЛП11	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,54	2	50,0	
ЛП12	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,60	2	56,0	
Узел установки грохотов №1 и №3					
ЛР14	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-30,8	1	150,0	
ЛЛ7	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,30	1	24,0	
ЛЛ8	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,30	1	24,0	
ЛП2	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,12	1	13,0	

ПРОДАЖЕНИЕ

МАРКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
ЛП4	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,18	1	19,0	
ЛП5	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,21	1	24,0	
ЛП8	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,36	1	34,0	
ЛП12	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,60	2	56,0	
Узел установки грохотов №2 и №4					
ЛР5	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-12,8	2	62,0	
ЛР14	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-30,8	1	150,0	
ЛЛ1	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,12	2	8,0	
ЛЛ2	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,12	2	8,0	
ЛЛ7	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,30	1	24,0	
ЛЛ8	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,30	1	24,0	
ЛП1	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,9	3	12,0	
ЛП4	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,18	2	19,0	
ЛП11	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,54	5	50,0	
Узел установки дробилки КМД-1750 ГР					
ЛР11	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-24,8	1	120,0	
ЛР14	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-30,8	1	150,0	
ЛЛ5	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,24	1	16,0	
ЛЛ6	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,24	1	16,0	
ЛЛ7	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,30	1	24,0	
ЛЛ8	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,30	1	24,0	
ЛП4	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,18	1	19,0	
ЛП5	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,21	1	24,0	
ЛП9	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,42	1	40,0	
ЛП11	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,54	4	50,0	
БУНКЕР ОТСЕВОВ					
С7	1.450.3-3 Вып. 1	Стремянка СХ58	1	93,0	
СК5	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГС36,4	1	35,0	
ЛП1	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,9	2	12,0	
ЛП4	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,18	1	19,0	
КАССИФИКАТОР					
ЛР2	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-6,8	2	31,0	
ЛП1	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,9	2	12,0	
ЛП7	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,30	2	30,0	
ЛП11	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГПМХ36-10,54	2	50,0	

ПРОДАЖЕНИЕ

МАРКА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №2					
ЛР2	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-6,8	2	31,0	
ОГ2	КМ-97	Ограждение ОГ2	1		
ОГ3	КМ-97	Ограждение ОГ3	1		
ОГ4	КМ-97	Ограждение ОГ4	1		
ОГ5	КМ-97	Ограждение ОГ5	1		
ОГ9	КМ-97	Ограждение ОГ9	1		
ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №3					
ЛР2	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-6,8	2	31,0	
ОГ1	КМ-97	Ограждение ОГ1	1		
ОГ3	КМ-97	Ограждение ОГ3	1		
ОГ4	КМ-97	Ограждение ОГ4	1		
ОГ5	КМ-97	Ограждение ОГ5	1		
ОГ7	КМ-97	Ограждение ОГ7	1		
ОГ9	КМ-97	Ограждение ОГ9	1		
ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №4А					
ЛР5	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-12,8	2	62,0	
ЛЛ1	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,12	2	8,0	
ЛЛ2	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,12	2	8,0	
ОГ2	КМ-97	Ограждение ОГ2	3		
ОГ5	КМ-97	Ограждение ОГ5	1		
ОГ8	КМ-97	Ограждение ОГ8	3		
ОГ9	КМ-97	Ограждение ОГ9	1		
ГАЛЕРЕЯ КОНВЕЙЕРА №5А					
ЛР11	1.450.3-3 Вып. 1	Лестница МАХРБ45-24,8	2	120,0	
ЛЛ5	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,24	2	16,0	
ЛЛ6	1.450.3-3 Вып. 1	Ограждение ОГМАХ45-10,24	2	16,0	
ОГ2	КМ-97	Ограждение ОГ2	3		
ОГ6	КМ-97	Ограждение ОГ6	1		
ОГ8	КМ-97	Ограждение ОГ8	3		
ОГ10	КМ-97	Ограждение ОГ10	1		

Альбом III часть 1

Типовой проект 409-23-63.88

Имя, № подл. Подпись и дата Взаим. инв. №

ТП 409-23-63.88 КМ

Архивально-сертифицированная сварно-разберная установка  
производства ИСЗ 200 т.м. № 100

Ген. директор	Котляров И.И.	Вариант II	РП 36
Н.контр.	Аванкина		
М.с.ста.	Аванкина		
Гл. спец.	Аванкина		
РНК. гр.	Карцева		
Ст. инж.	Ершова	Схема расположения лестниц и ограждений. Спецификация.	

ГИПРОТРАНСЛУТЬ

Копирова. Артемова Формат А2

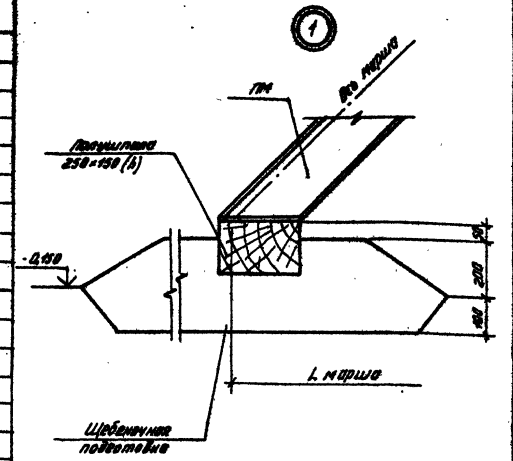
09.04.23

Спецификация и схема расположения лестниц и ограждений

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. ед. кв.	Примечание
<b>Галерея конвейера №6</b>					
ЛР11	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-24.8	2	160,0	
ЛР16	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР660-48.8	1	106,0	
ЛЛ5	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.24	2	16,0	
ЛЛ6	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.24	2	16,0	
ЛМ13	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ60-10.48	1	25,0	
ЛМ14	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ60-10.48	1	25,0	
ЛП1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.9	2	12,0	
ЛП7	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.30	2	30,0	
ЛП9	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.42	2	40,0	
ЛП11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.54	1	50,0	
ОГ3	КМ-97	Ограждение	ОГ3	4	
ОГ4	КМ-97		ОГ4	4	
ОГ2	КМ-97		ОГ2	1	
ОГ8	КМ-97		ОГ8	1	
<b>Галерея конвейера №7а</b>					
ЛР8	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-10.8	2	94,0	
ЛЛ3	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.18	2	18,0	
ЛЛ4	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.18	2	18,0	
ОГ2	КМ-97	Ограждение	ОГ2	1	
ОГ6	КМ-97		ОГ6	1	
ОГ8	КМ-97		ОГ8	1	
ОГ10	КМ-97		ОГ10	1	
<b>Галерея конвейера №8</b>					
ЛР5	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-12.8	2	62,0	
ЛР16	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР660-48.8	1	106,0	
ЛЛ1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.12	2	8,0	
ЛЛ2	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.12	2	8,0	
ЛМ13	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ60-10.48	1	25,0	
ЛМ14	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ60-10.48	1	25,0	
ЛП1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.9	2	12,0	
ЛП7	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.30	1	30,0	
ЛП9	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.42	2	40,0	
ЛП11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.54	1	50,0	
ОГ2	КМ-97	Ограждение	ОГ2	3	
ОГ3	КМ-97		ОГ3	3	
ОГ4	КМ-97		ОГ4	3	
ОГ8	КМ-97		ОГ8	3	
<b>Галерея конвейера №9</b>					
ЛР5	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-12.8	2	62,0	
ЛР16	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР660-48.8	1	106,0	
ЛЛ1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.12	2	8,0	

Продолжение

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кв.	Примечание
ЛР2	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.12	2	8,0	
ЛМ13	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ60-10.48	1	25,0	
ЛМ14	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ60-10.48	1	25,0	
ЛЛ1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.9	2	12,0	
ЛП7	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.30	1	30,0	
ЛП9	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.42	2	40,0	
ЛП11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.54	1	50,0	
ОГ2	КМ-97	Ограждение	ОГ2	3	
ОГ3	КМ-97		ОГ3	3	
ОГ4	КМ-97		ОГ4	3	
ОГ8	КМ-97		ОГ8	3	
<b>Галерея конвейера №11</b>					
ЛР5	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР645-12.8	2	62,0	
ЛЛ1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.12	2	8,0	
ЛЛ2	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ45-10.12	2	8,0	
ОГ2	КМ-97	Ограждение	ОГ2	2	
ОГ5	КМ-97			1	
ОГ8	КМ-97			2	
ОГ9	КМ-97			1	
<b>Пылеполосная</b>					
ЛР8	1.450.3-3 Вып.1	Лестница МЛХР660-24.8	1	90,0	
ЛЛ6	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ60-10.24	1	12,0	
ЛЛ1	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГЛМЛХ60-10.24	2	12,0	
ЛЛ9	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.18	1	18,0	
ЛЛ10	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.36	1	34,0	
ЛЛ11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.42	2	40,0	
ЛЛ11	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.54	1	50,0	
ЛЛ2	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.12	1	13,0	
ЛЛ7	1.450.3-3 Вып.1	Ограждение ОГПМХ36-10.30	1	30,0	

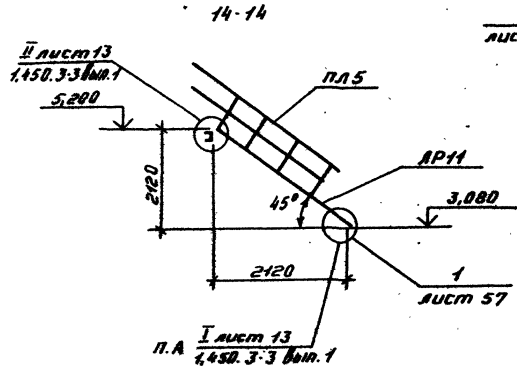
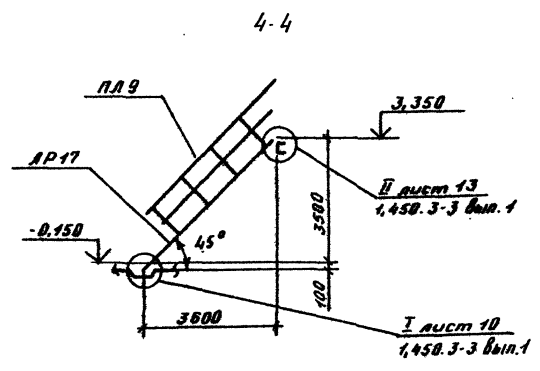
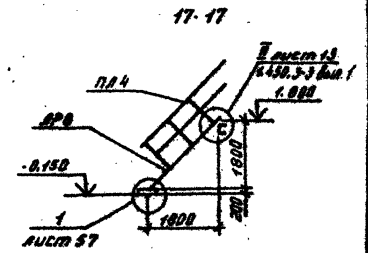
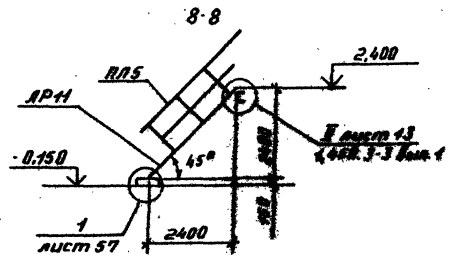
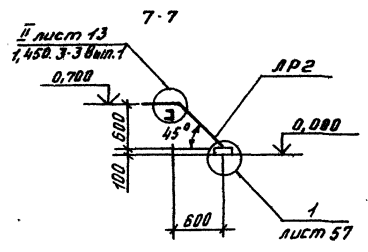
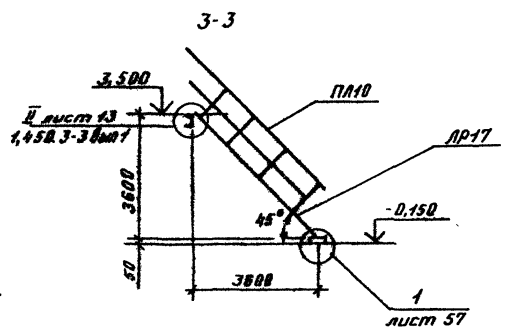
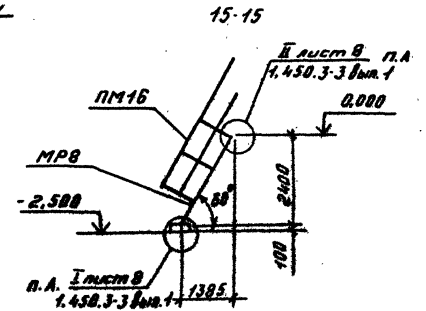
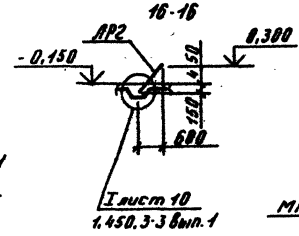
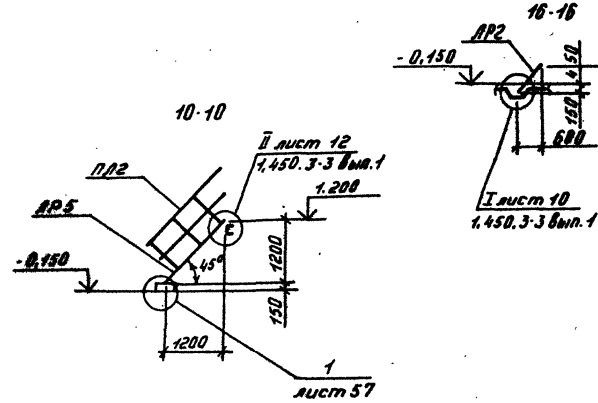
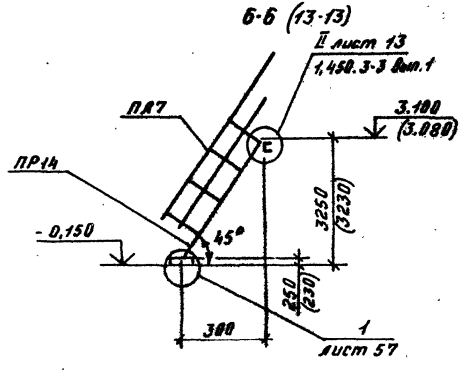
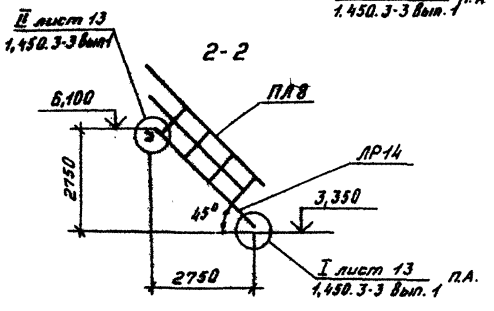
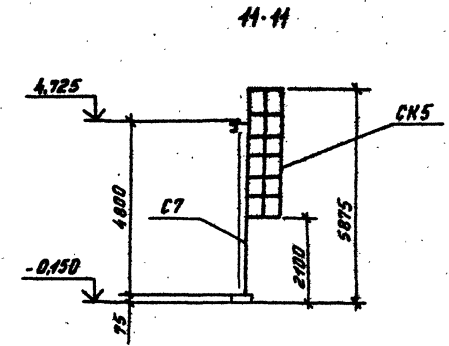
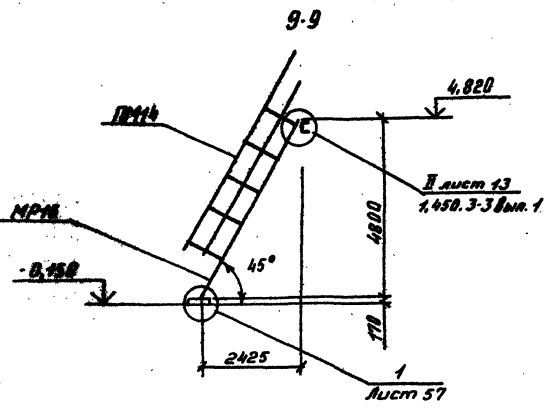
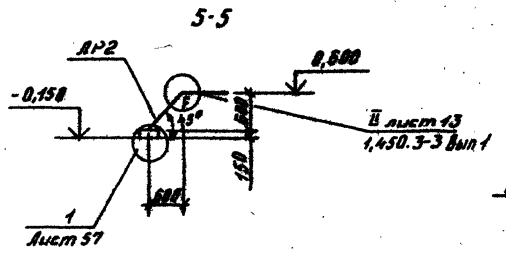
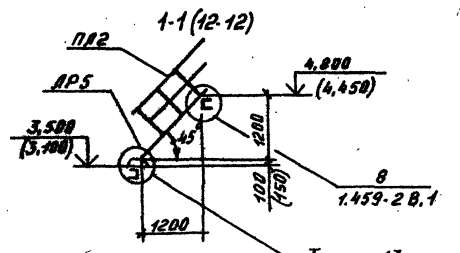


Тулбай проект 409-23-63.88 Альбом № 4 часть 1

Имя и Фамилия Проект. инж. И.

<b>ТП 409-23-63.88 КМ</b>																										
Дробление сварочной электродной установки производительностью 200 тыс м <sup>2</sup> в год																										
Привязан:	<table border="1"> <tr> <td>ГМП</td> <td>Котловод</td> <td>И.И.И.</td> </tr> <tr> <td>И.И.И.</td> <td>Аварийная</td> <td>И.И.И.</td> </tr> <tr> <td>И.И.И.</td> <td>Демонтаж</td> <td>И.И.И.</td> </tr> <tr> <td>Гл. спец.</td> <td>Демонтаж</td> <td>И.И.И.</td> </tr> <tr> <td>И.И.И.</td> <td>Канавы</td> <td>И.И.И.</td> </tr> <tr> <td>Ст. инж.</td> <td>Ермаченко</td> <td>И.И.И.</td> </tr> </table>	ГМП	Котловод	И.И.И.	И.И.И.	Аварийная	И.И.И.	И.И.И.	Демонтаж	И.И.И.	Гл. спец.	Демонтаж	И.И.И.	И.И.И.	Канавы	И.И.И.	Ст. инж.	Ермаченко	И.И.И.	<table border="1"> <tr> <td>Сварщик</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>РП</td> <td>57</td> <td></td> </tr> </table>	Сварщик	Лист	Листов	РП	57	
ГМП	Котловод	И.И.И.																								
И.И.И.	Аварийная	И.И.И.																								
И.И.И.	Демонтаж	И.И.И.																								
Гл. спец.	Демонтаж	И.И.И.																								
И.И.И.	Канавы	И.И.И.																								
Ст. инж.	Ермаченко	И.И.И.																								
Сварщик	Лист	Листов																								
РП	57																									
Вариант II		Схема расположения лестниц и ограждений. Спецификация																								
Копирован: В.А.		Формат А2																								

Альбом III часть 1  
Типовой проект 409-23-63.88



ТП 409-23-63.88 КМ			
Двухмаршевая сборно-разборная установка производительностью 200 тыс. м <sup>3</sup> щебня в год			
Вариант II		Страна	Лист
		РП	58
Схема расположения лестницы и ограждений Разрезы			
Копировал Ю.Г.			

Имя и фамилия  
Подпись и дата  
Масштаб