

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-10-44

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

АЛЬБОМ VI

часть I

Нестандартизированное оборудование

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

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

409-10-44

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

СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом I Пояснительная записка

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

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

Альбом IV Внутренний водопровод и канализация
Отопление и вентиляция

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

Альбом VI Нестандартизированное оборудование
части 1, 2, 3

Альбом VII Сметы
части 1, 2, 3

Альбом VIII Заказные спецификации
части 1, 2, 3

Примененные типовые проекты

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

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

Альбом VI Часть 1

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

Проект утвержден Госгражданстроем

Введен в действие

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

7922/12

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

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

2954.00.000ВС			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Дорофеев	Р.С.	02-29
Пров.	Никифоров	В.С.	
Ручов.	Галанович	В.С.	02-27
Н.контр.	Никифоров	В.С.	
Утв.	Златоверов	В.С.	

Полуконвейерная линия
Ведомость спецификаций

Лит.	Лист	Листов
01	1	1

Гипростроймаш
Москва

Типовой проект 409-10-44 Альбом VI Часть I

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

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	2954.00.000		

Лист 2
Формат И

Типовой проект 409-10-44 Альбом VI Часть I

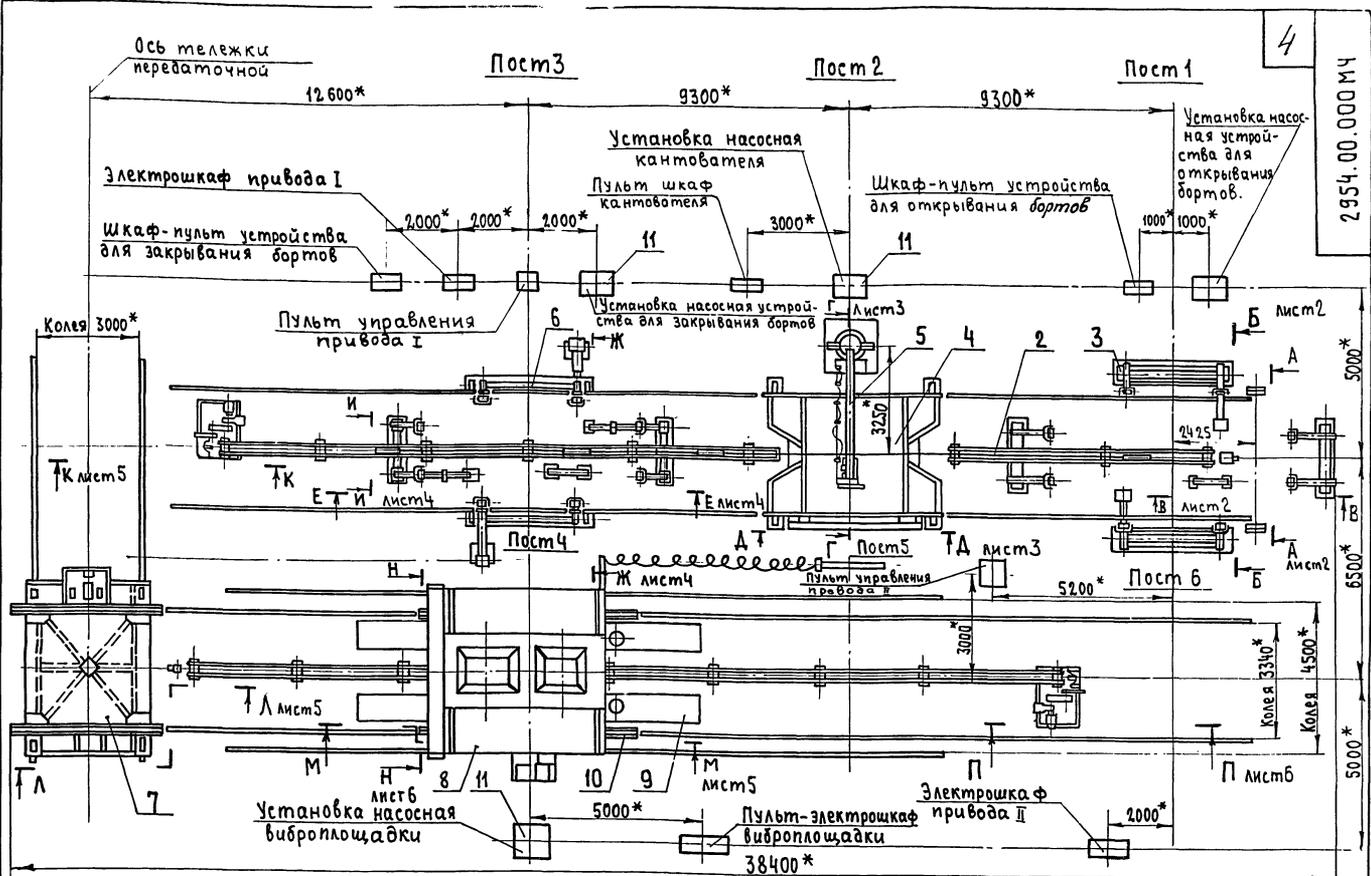
Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			2954.00.000МЧ	Монтажный чертеж		
И			2954.00.000ВС	Ведомость спецификаций		
И			2954.00.000ТО	Техническое описание		
				Сборочные единицы		
И	1		2954.01.000	Гидроразводка	1	на чертеже не показана
И	2		СМЖ-3005А.00.000-14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

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Дорофеев	Р.С.	02-29
Пров.	Никифоров	В.С.	
Ручов.	Галанович	В.С.	02-27
Н.контр.	Никифоров	В.С.	
Утв.	Златоверов	В.С.	

2954.00.000
Полуконвейерная линия
Гипростроймаш
Москва

Лит. Лист Листов
01 1 2

Формат И



4
2954.00.000 МЧ

Технические требования.

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

Техническая характеристика

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

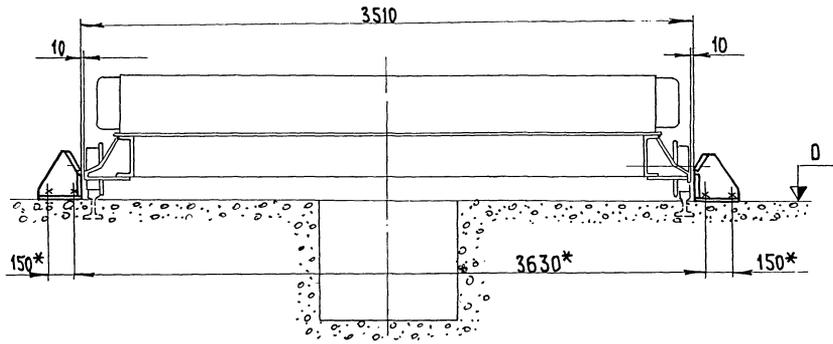
длина	7200
ширина	3100
толщина	400
3. Максимально возможная масса формовых изделий, кг 7500
4. Количество технологических постов — 6
5. Цикл работы полуконвейерной линии, мин. — 27
6. Способ управления оборудованием полуконвейерной линии – дистанционный с индивидуальными пультами.
7. Общая установленная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

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

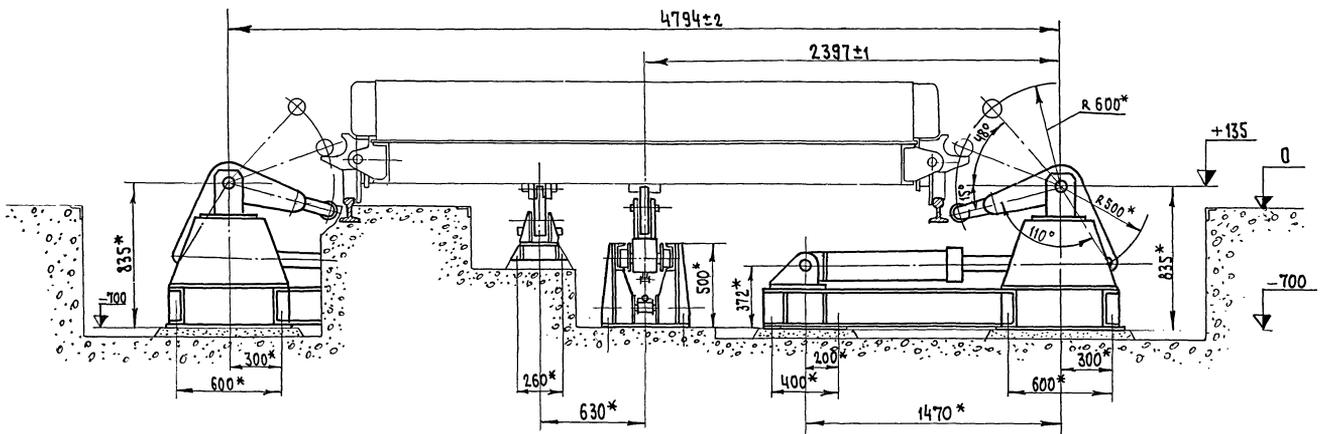
7922/12

				2954.00.000 МЧ		Лист	Масса	Масса*
Изм.	Лист	№	Взам. из	Проб.	Дата	Полуконвейерная линия Монтажный чертеж		
						Лист 1	Листов 6	1:100
						Гипростромаш Москва		

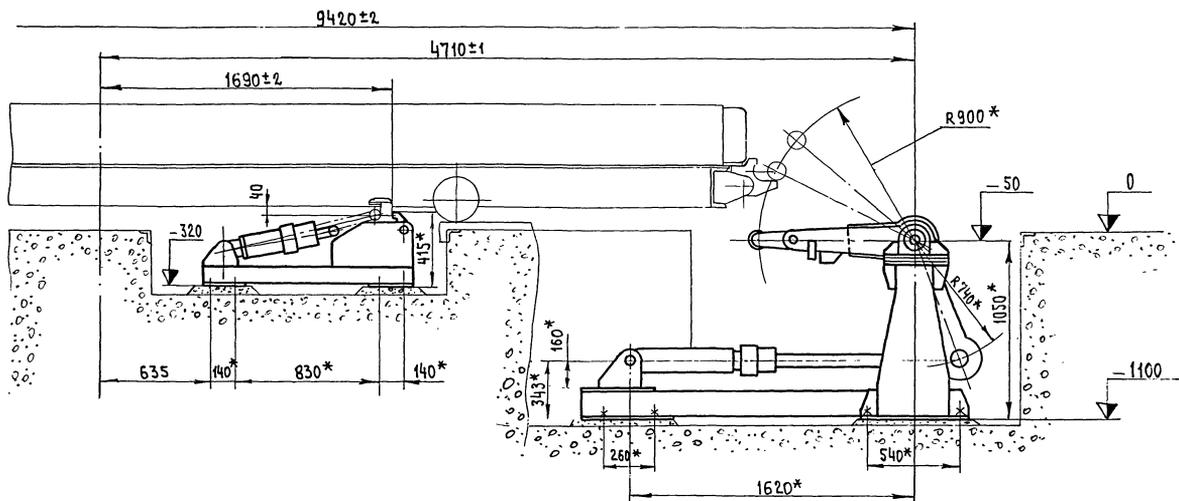
A-A повернуто лист 1



Б-Б повернуто лист 1



В-В лист 1



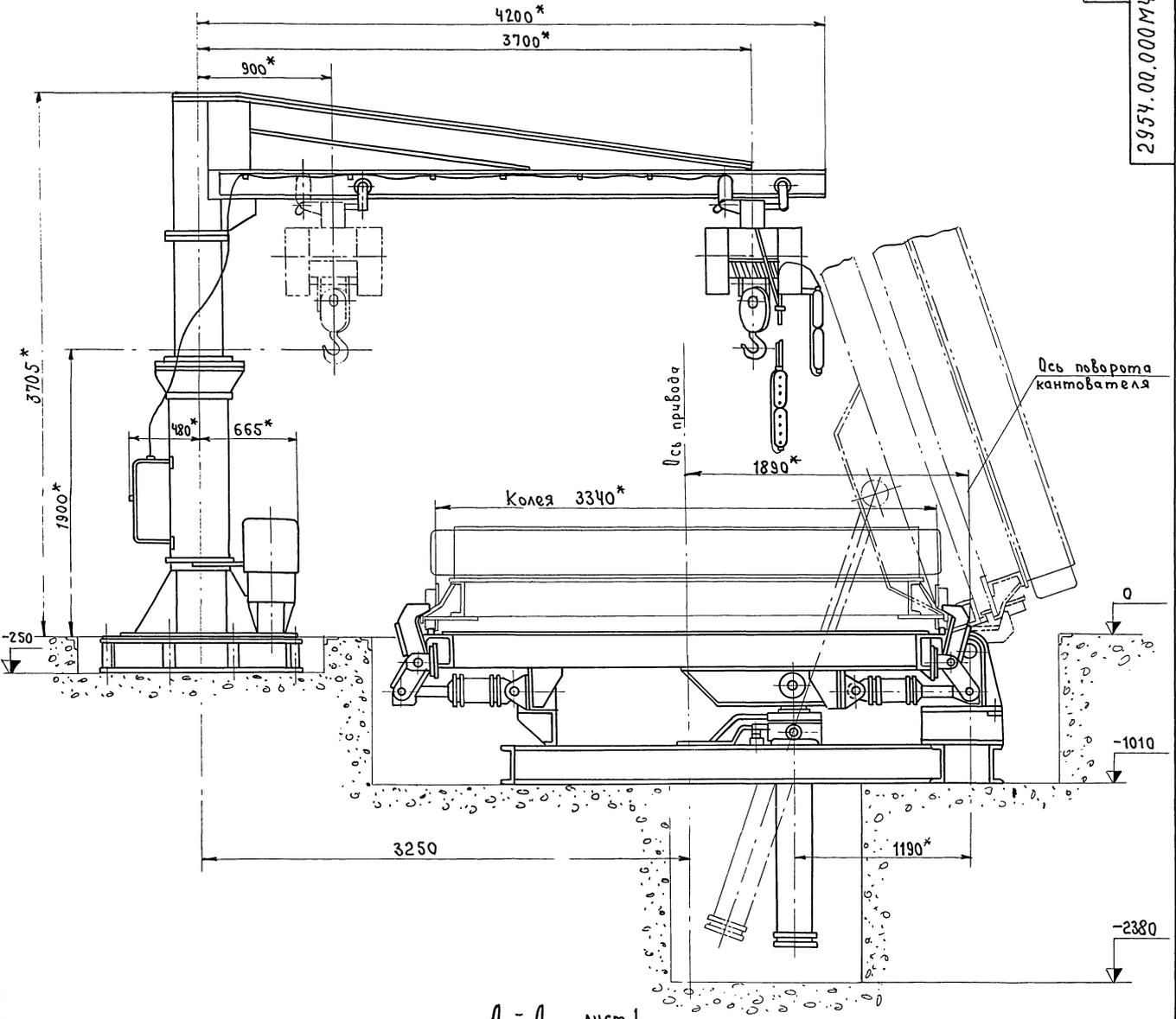
7922/12

				2954.00.000M4			Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Поим.	Дата	Полуконвейерная линия		0		1:20
Разр.	Дорофеев	Формат 2-79	Никифоров	2012			Монтажный чертёж		Лист 2
Проб.	Никифоров				Гипростромаш Москва				
Т. контр.	Шаладин	2012	2.79						
Р. контр.	Галаганович								
Н. контр.	Никифоров								
Утв.	Златоверов								

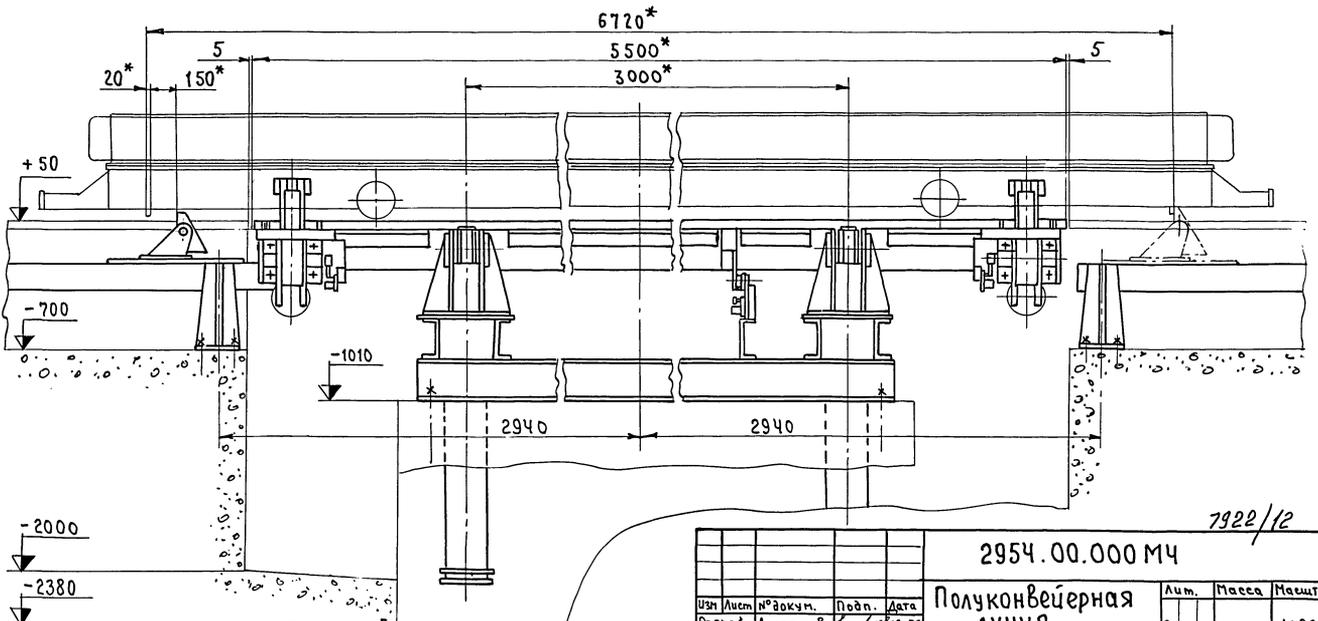
Г - Г повернуто лист 1

6

2954.00.000 МЧ



Д - Д лист 1



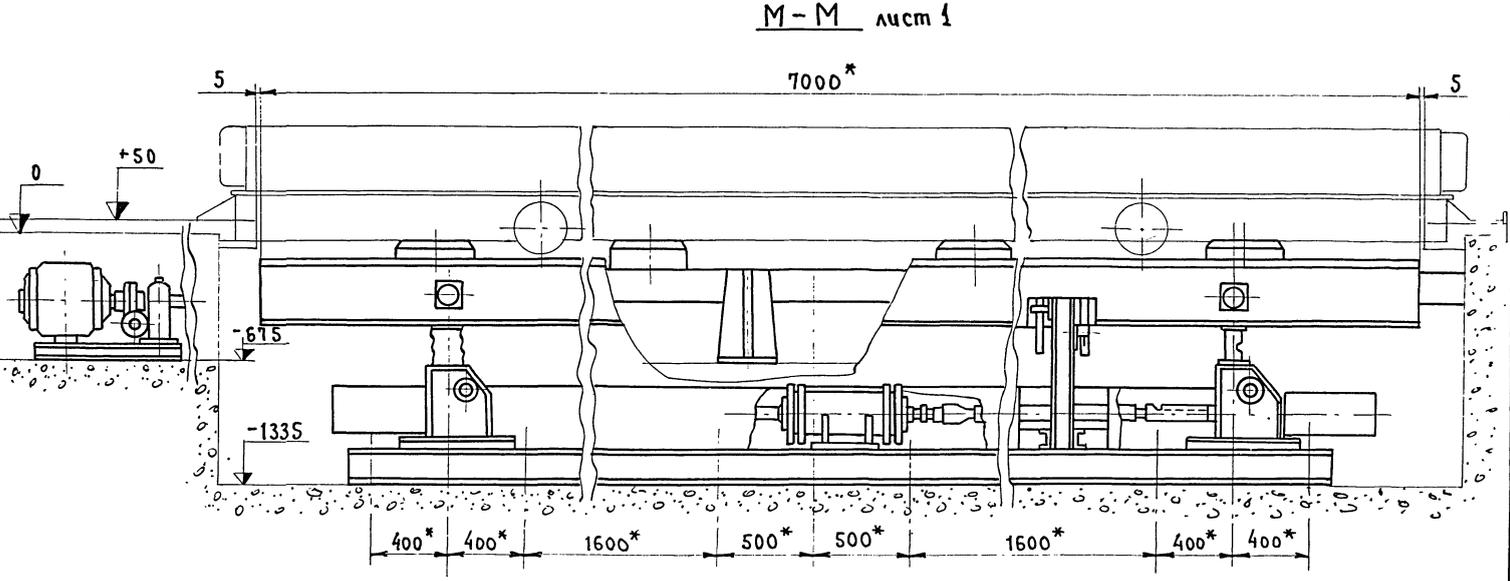
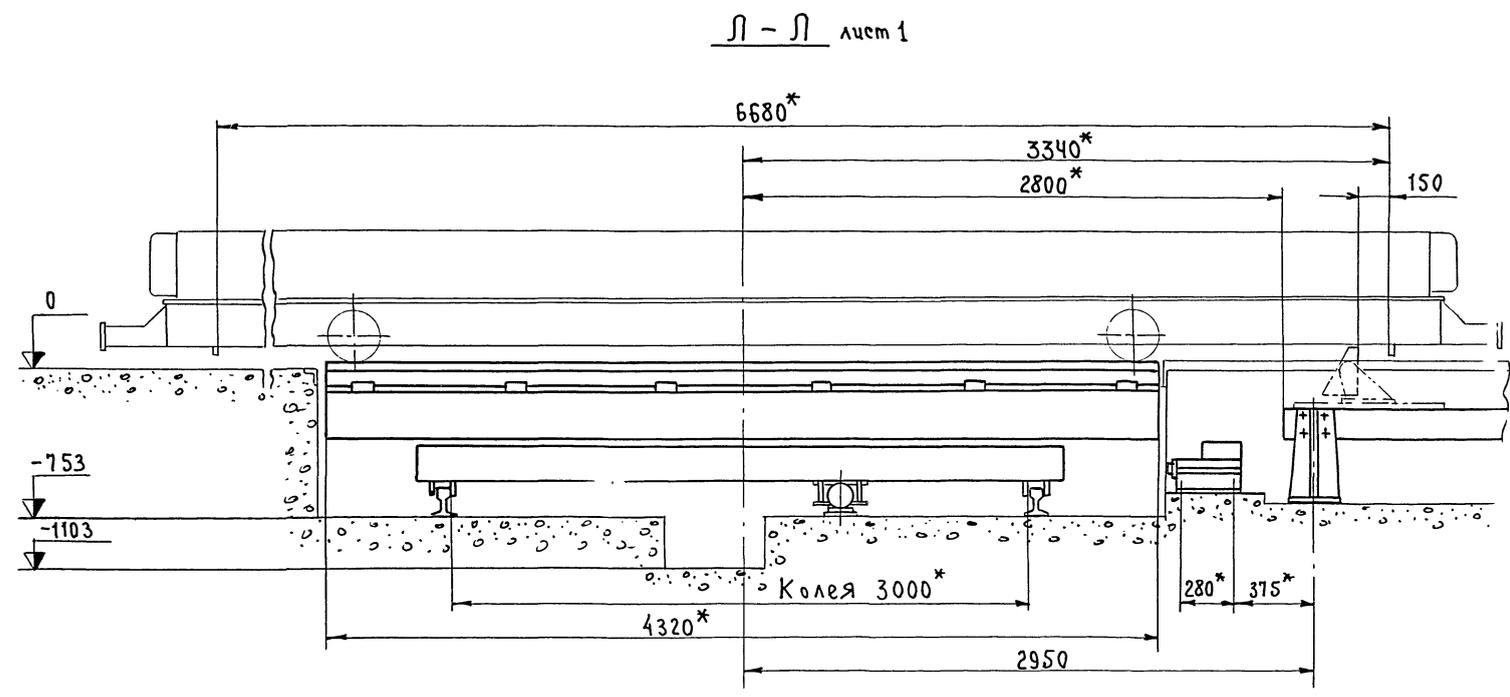
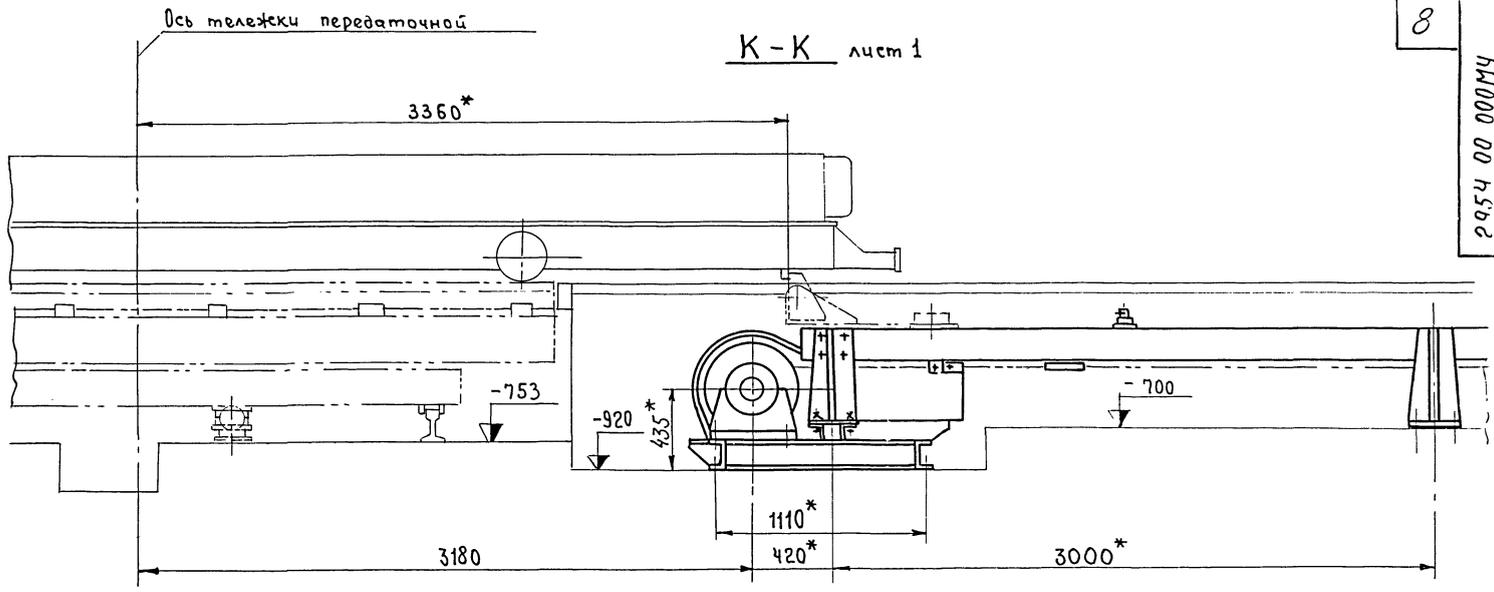
7922/12

2954.00.000 МЧ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Полуконвейерная линия
Монтажный чертеж

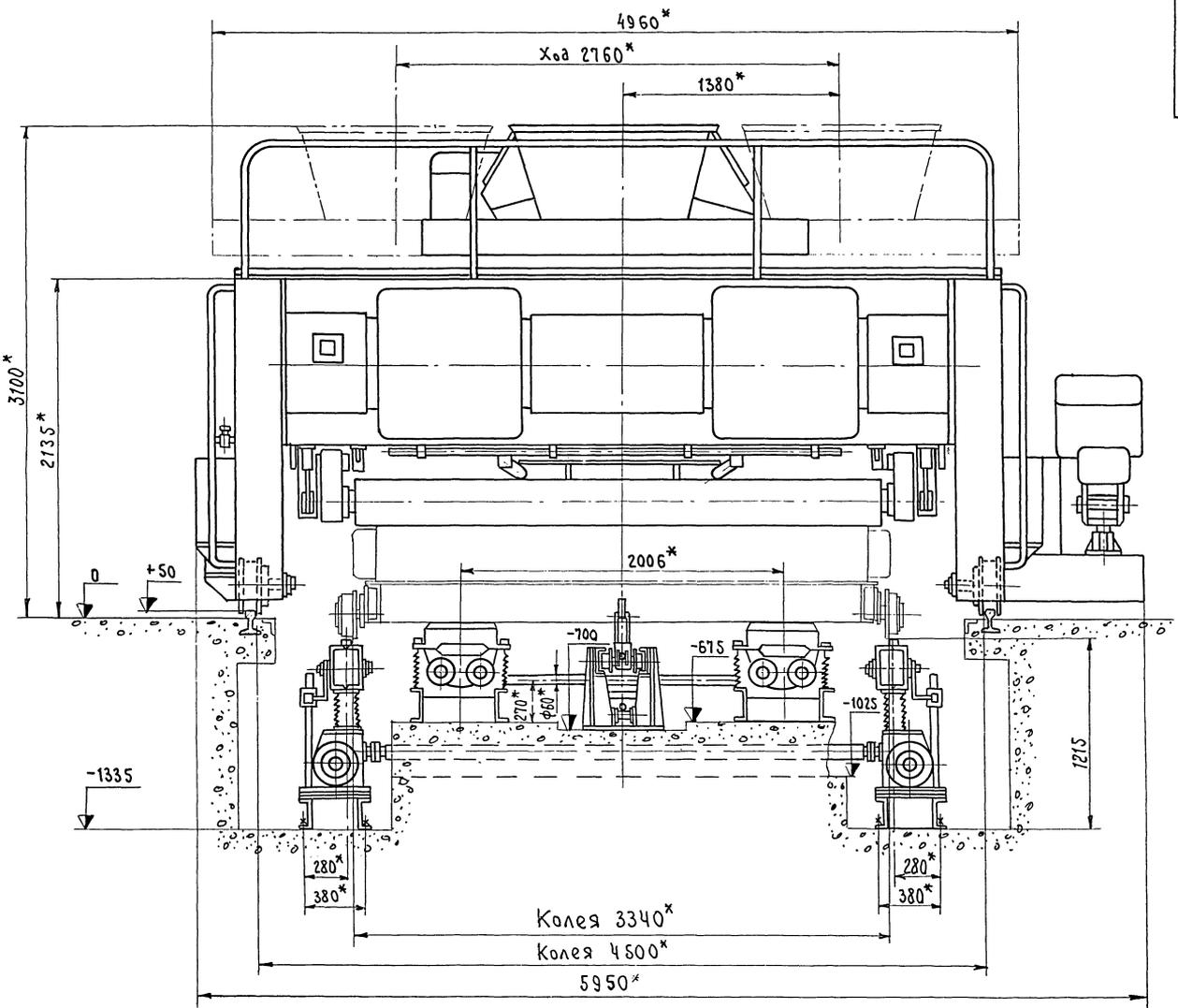
Лист	Масса	Масштаб
0		1:20
Лист 3 / Листов 6		
Гипростроймаш Москва		



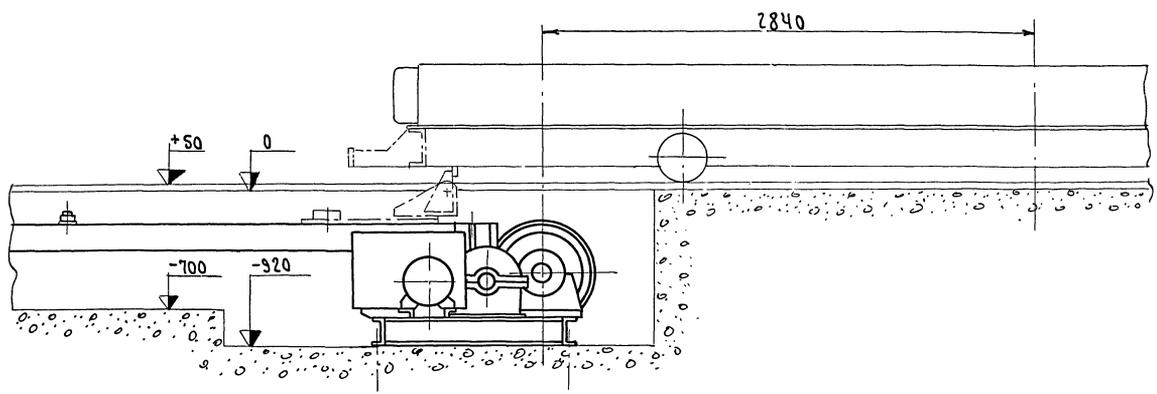
7922/12

				2954.00.000M4		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Полуконвейерная линия Монтажный чертёж	Лист	Масштаб
					0	1:20
Разраб.	Дорофеев	202-79			Лист 5	Листов 6
Пров.	Никифорова				Гипростромма и Москва	
Т. контр.	Щалдин					
Ручов.	Галанович					
Н. контр.	Никифорова					
Ч. п.	Златоверев					

Н - Н повернуто лист 1



П - П лист 1



7922/12

2954.00.000 МЧ

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

Полуконвейерная
линия
Монтажный чертеж

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

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

3. Состав полуконвейерной линии

В состав полуконвейерной линии входит следующее оборудование:

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

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

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

2954.00.000.ТО

Лист
4

Формат И

Содержание

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

2954.00.000.ТО

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

Кор. 2060 л:

Формат И

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

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

1. Назначение

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

2. Технические данные

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

2954.00.000.ТО

Лист
3

Формат И

Полуконвейерная линия
(наименование документа)

2954
(индекс изделия)

Техническое описание
(наименование документа)

1979 г

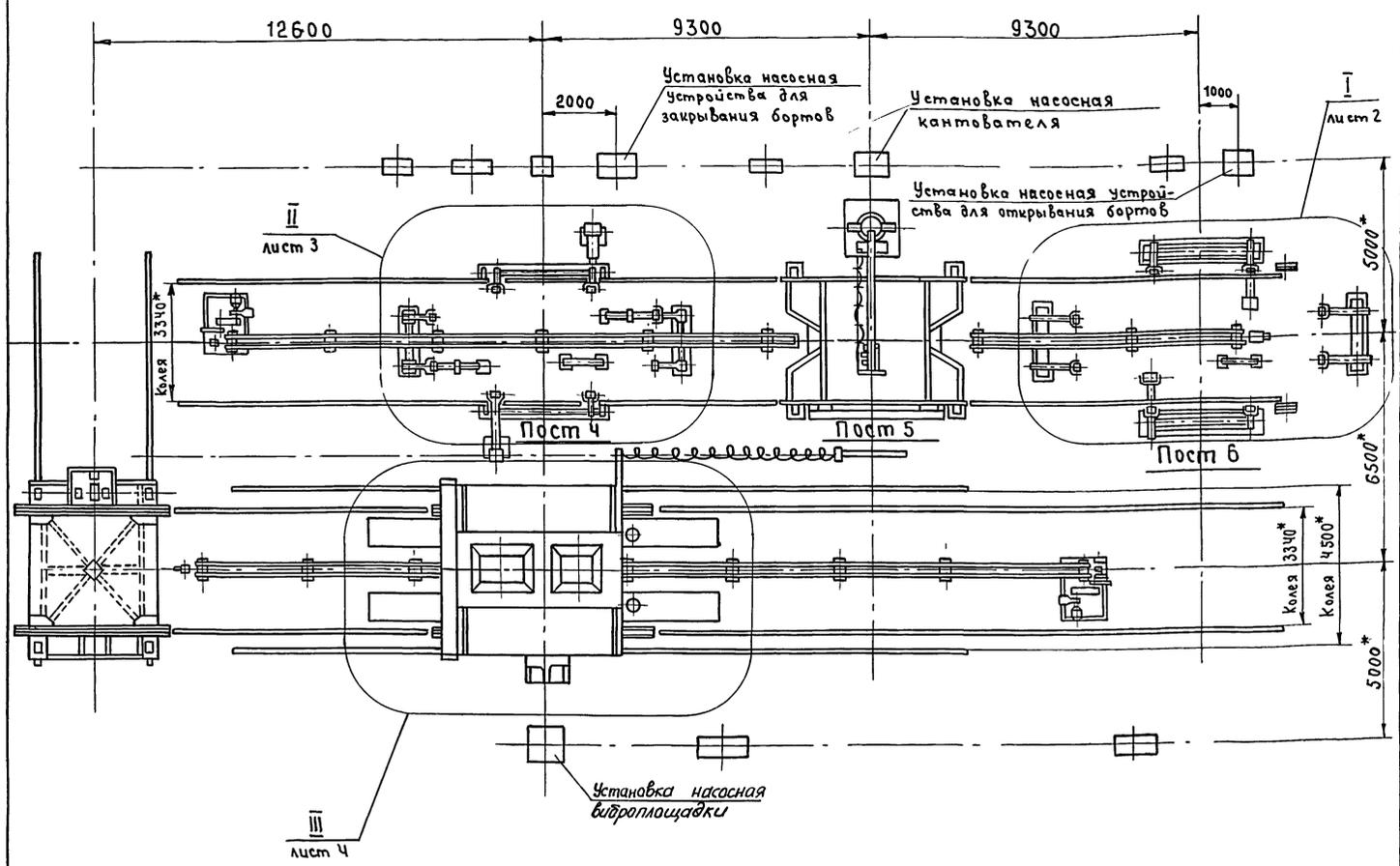
7922/12

Типовой проект 408-10-44 Н/обор И часть 1
Изм. № подл. Подп. и дата. Выпущ. инж. Шеняев В.И. Подп. и дата.

Пост 3

Пост 2

Пост 1



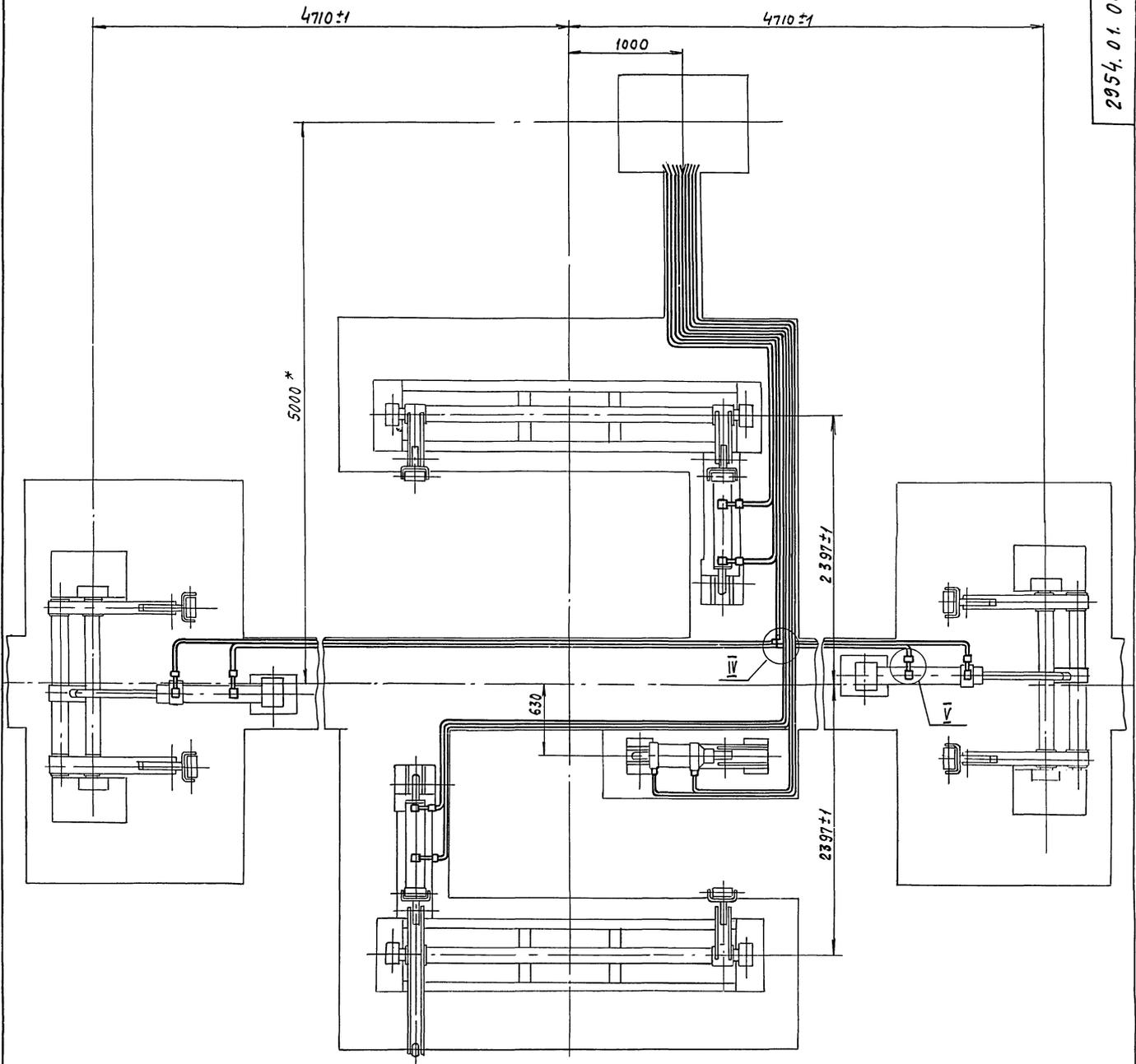
- 1.*Размеры для справок
2. Все трубопроводы гидроразводки подвергнуть травлению с последующей промывкой, обеспечивающей полную очистку их внутренних поверхностей от окалины и грязи.
3. После монтажа гидроразводку опрессовать давлением 80 кг/см².
4. Размеры и конфигурацию трубопроводов уточнить по месту, радиусгиба труб не менее 60 мм.
5. Сварные швы по гост 14771-76
6. Сварку труб (поз.2) производить, как показано на выноске I-V лист 2.

7922/12

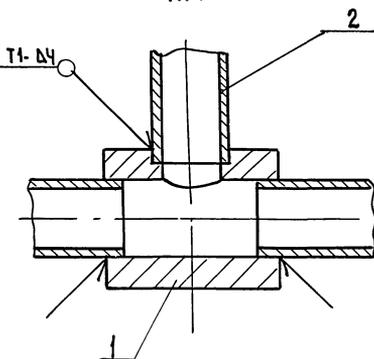
2954.01.000 МЧ

Изм/Лист	№ док.и.	Подп.	Дата	Гидроразводка Монтажный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разроб.	Альферов	Альферов	02-79		0		1:25
Проб.	Никифорова	Никифорова					
Т.контр.	Шаладин	Шаладин					
Ручков.	Рапанович	Рапанович	02.79				
Н.контр.	Никифорова	Никифорова					
Чт.в.	Златоверов	Златоверов					

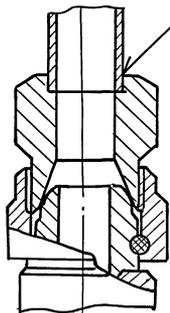
Лист 1 Листов 4
Гипростроймаш Москва



IV
M1:1



V
M1:1



7922/12

2954.01.000 МЧ

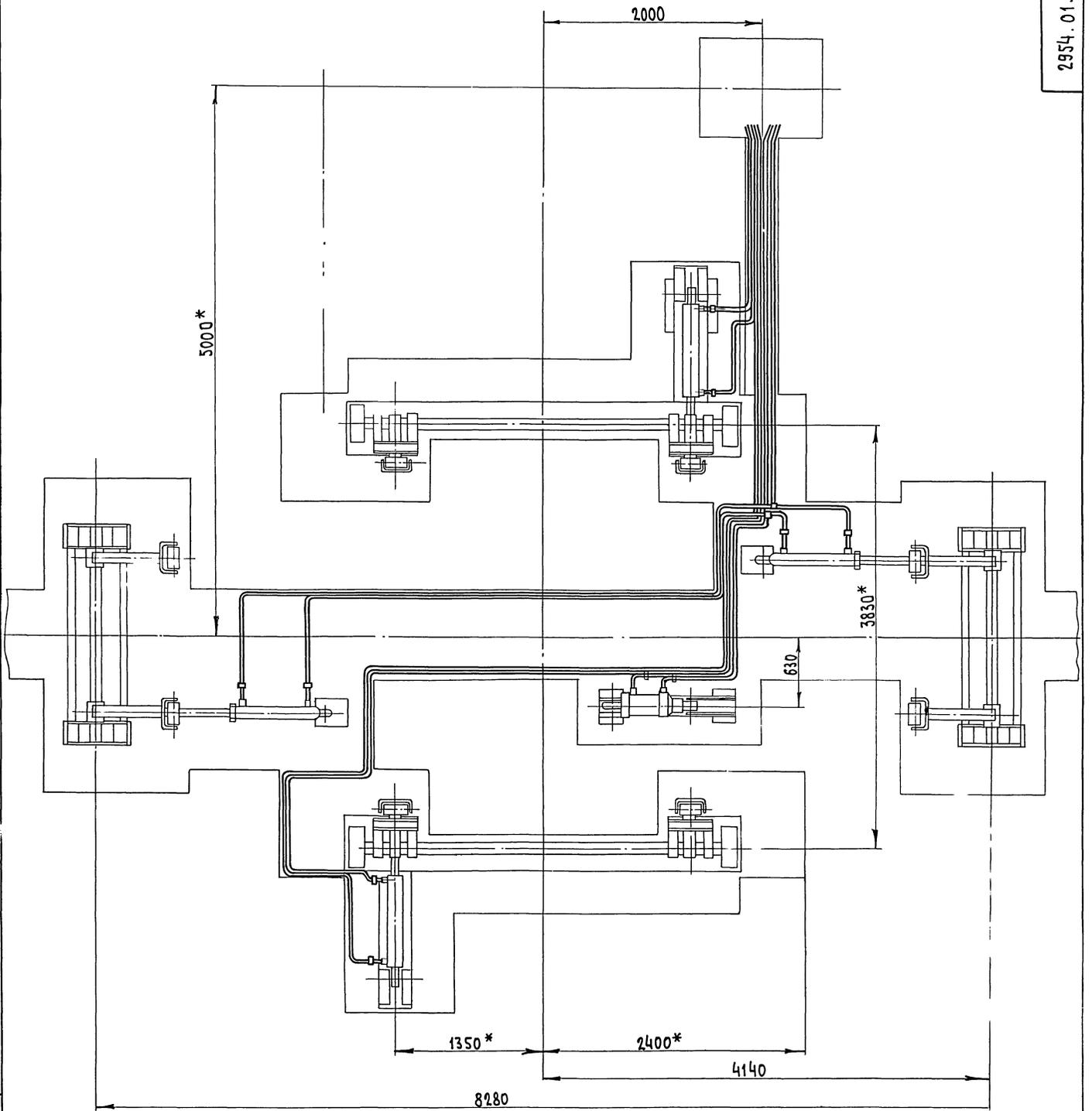
Гидроизводка
Монтажный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
0		1:25

Лист 2 из листов 4

Гипростромаш
Москва

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата



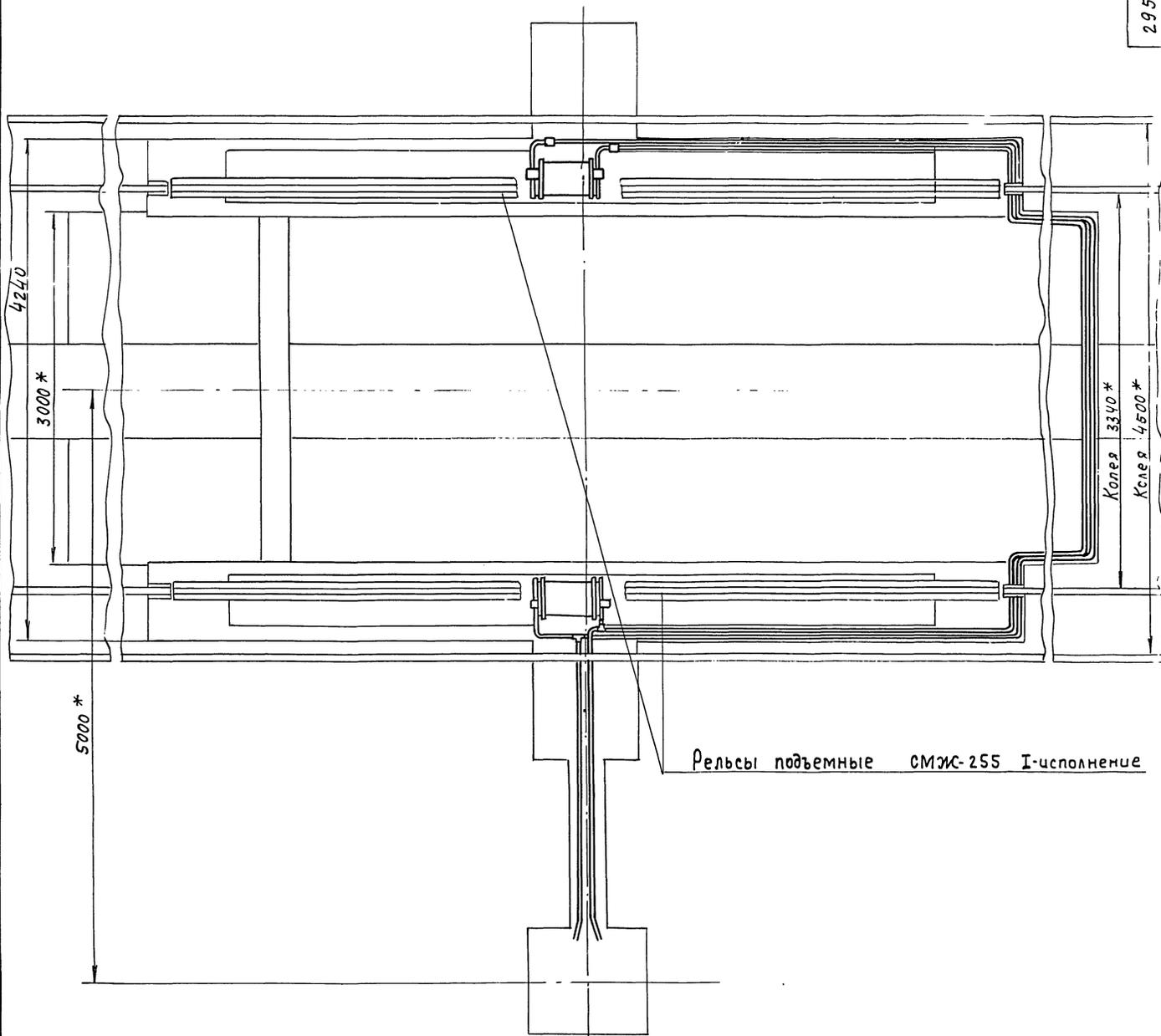
7922/12

2954.01.000 М4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Дорофеев	1954.02.29		
Проб.	Никифорова			
Т. контр.	Щадин			
Ручков.	Галанович	1954.01.29		
Н. контр.	Никифорова			
Утв.	Златоверов	1954		

Гидроразводка
Монтажный чертёж

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



Рельсы подъемные СМЖ-255 I-исполнение

7922/12

2954.01.000 МЧ

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