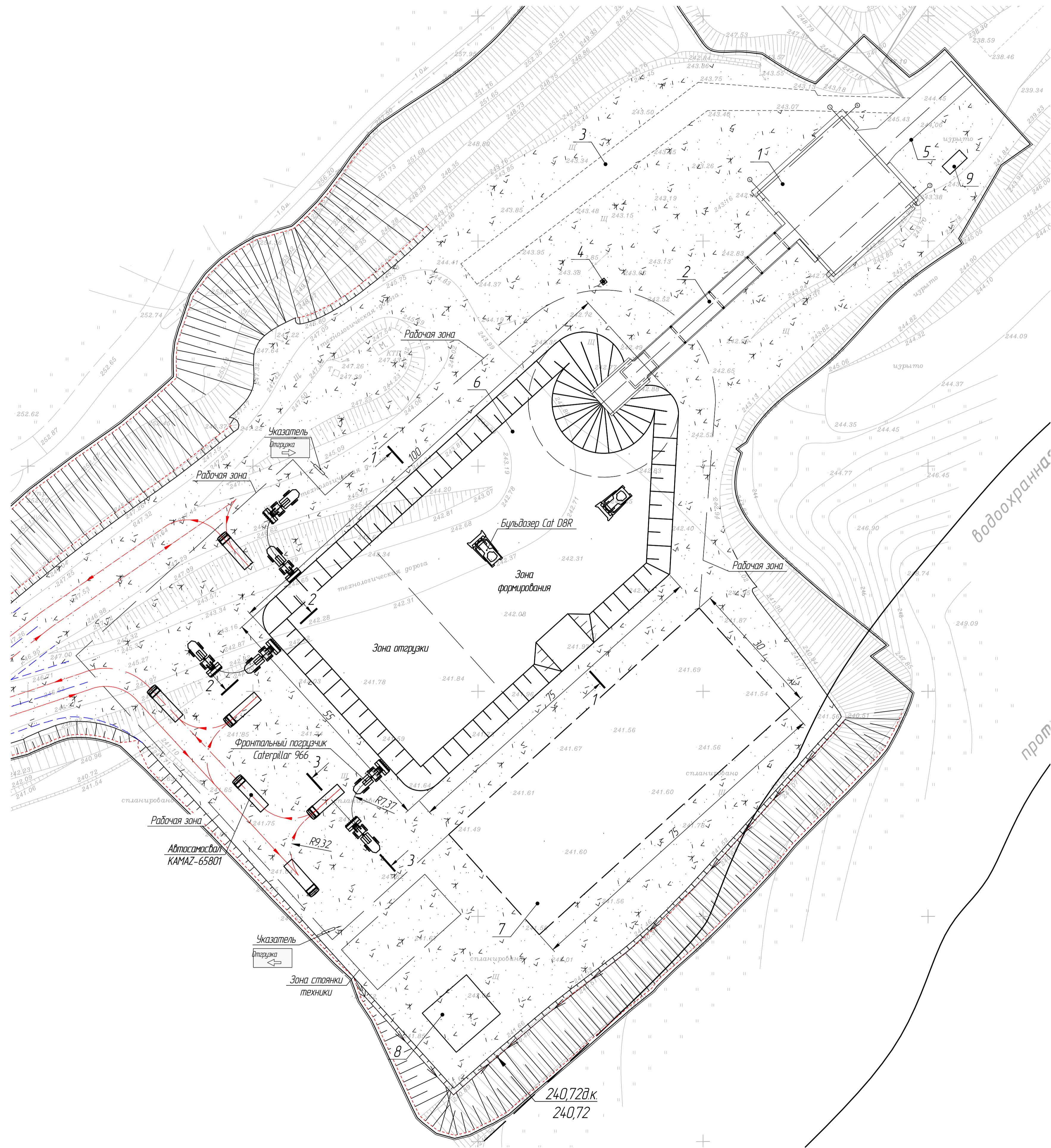


Ситуационный план  
М 1:250

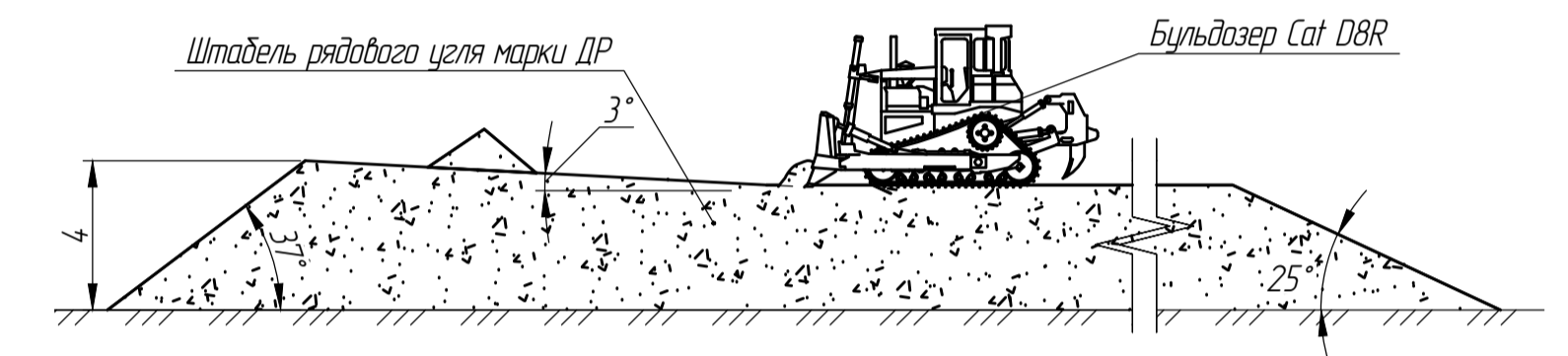


Перечень зданий и сооружений

Поз.	Наименование зданий и сооружений	Примечания
1	Здание укрытия ленточного конвейера	Существующее
2	Галерея ленточного конвейера	Существующее
3	Мобильный пункт технического обслуживания дизельных локомотивов	Существующее
4	Туалетная кабинка "BIOSET 2"	Существующее
5	Укрытие устьевой части	Существующее
6	Штабель рядового узла, емкость 18 тыс. т (S=5300 м <sup>2</sup> , h=4 м)	Проектируемое
7	Резервная площадка для охлаждения разогретогося и некондиционного узла (S=2250 м <sup>2</sup> )	Проектируемое
8	Водосборник №1 (на вывоз)	Проектируемое
9	КПП	Существующее

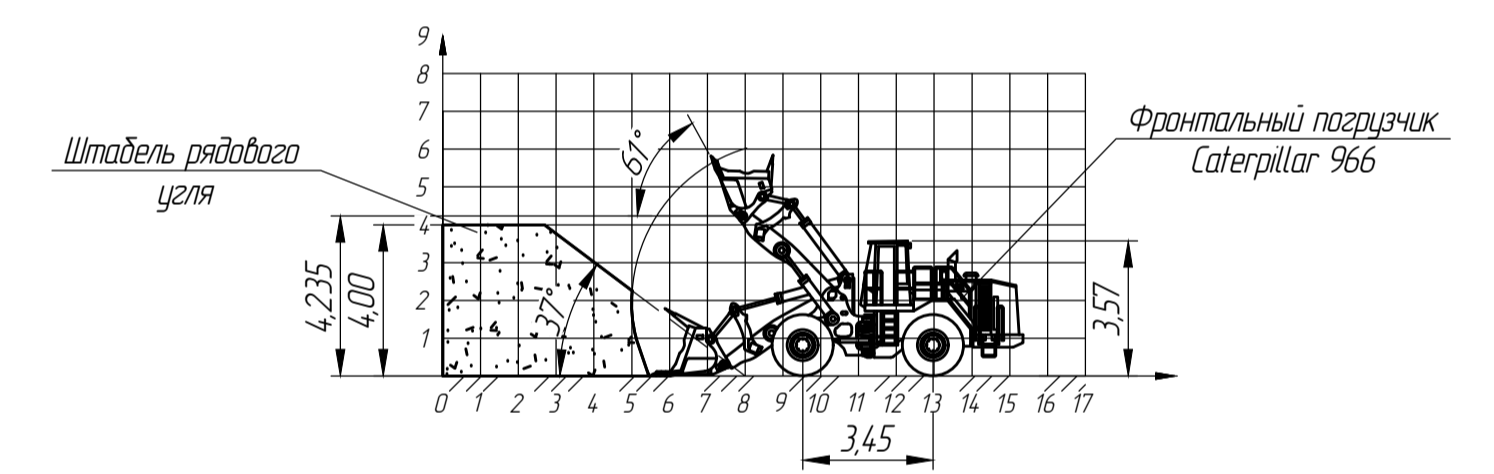
Разрез 1-1 (1:100)

Технологическая схема формирования штабеля рядового узла  
бульдозером Caterpillar D8R



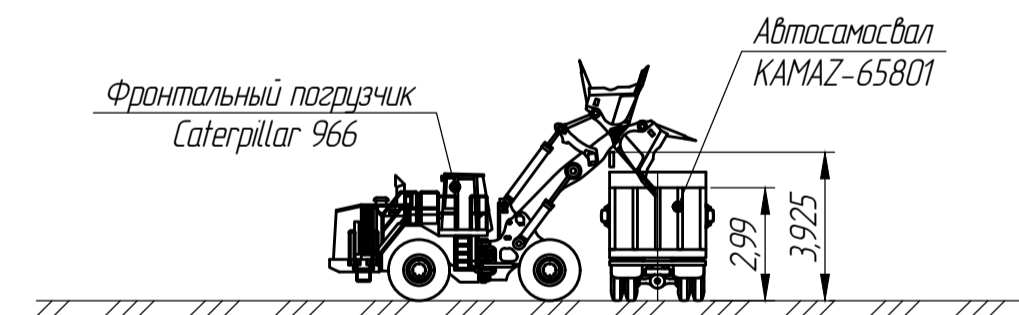
Разрез 2-2 (1:100)

Технологическая схема отгрузки рядового узла



Разрез 3-3 (1:100)

Технологическая схема загрузки автосамосвала KAMAZ-65801



- Режим работы: 351 рабочий день в году. Три смены по восемь часов.
- Период обновления узла в штабеле при добычи шахты 3 млн тонн в год не превышает двух суток.
- Для охлаждения разогретогося и некондиционного узла, предусматривается резервная площадка емкостью 1,09 тыс. т, что вмещает 6 % полезной емкости штабеля при высоте размещения не более 0,5 м.

						20-2023/П-Г-ТП			
						Технический проект разработки Егорово-Красноярского каменноугольного месторождения. Отработка запасов пласта Сычевский I 000 «Шахта «Листвяная»			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Промплощадка ходка №33. Открытый склад узла	Стр.	Лист	Листов
Разраб.	В.Ю. Уткина						П	13	
						Ситуационный план. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3			
Инженер	А.И. Астафьева					000 «СГП»			
МП	Е.И. Гардатов								

Имя, № табл., Год, и дата, Взам. инв. №