方案说明

1、现有5—3成品斗提机物料进入横向短螺旋L001，然后到3段竖向长螺旋(L002a-L002b-L002c)。

2、长螺旋L002c物料进入圆筒筛，圆筒筛布置到天沟与新库房之间。

3、长螺旋L002c物料两个出口，一个进圆筒筛，一个进库房内横向短螺旋L005。

4、筛分细料通过短螺旋L004进入右侧包装料仓，从库房山墙侧进入库房。

5、长螺旋L002c物料进入库房内横向螺旋L005也是从山墙侧面斜插进入库房内。

6、筛分粗颗粒通过短螺旋L003进入库房内横向螺旋L005。

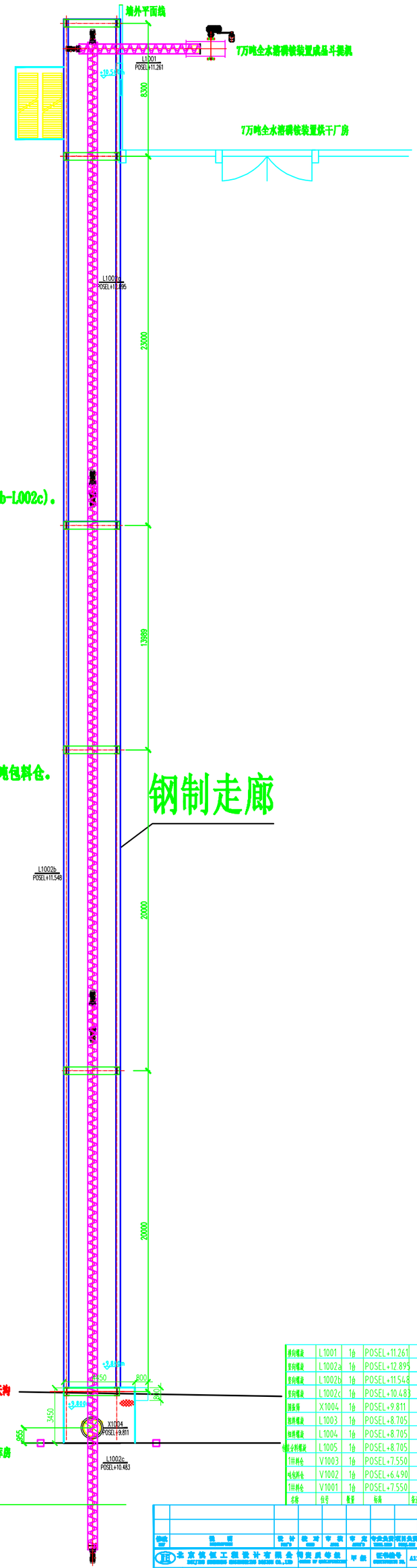
7、库房内横向螺旋L005物料可以分别进入吨包料仓和左侧包装料仓。

8、吨包机和左侧包装机之间，设置斗提机，输送返料，返料可以进入横向螺旋L005和吨包料仓。

9、包装量12t/h。

10、散点收尘风量大概22000m3.

11、布袋收尘器的物料用吨袋单独装。



斜向螺旋	L1001	1台	POSEL+11.261	
斜向螺旋	L1002a	1台	POSEL+12.895	
斜向螺旋	L1002b	1台	POSEL+11.548	
斜向螺旋	L1002c	1台	POSEL+10.483	
圆盘筛	X1004	1台	POSEL+9.811	
细料螺旋	L1003	1台	POSEL+8.705	
细料螺旋	L1004	1台	POSEL+8.705	
横向料螺旋	L1005	1台	POSEL+8.705	
1#料仓	V1003	1台	POSEL+7.550	
吨包料仓	V1002	1台	POSEL+6.490	
1#料仓	V1001	1台	POSEL+7.550	
名称	位号	数量	标准	备注

制图		设计	校对	审核	专业	2026.05
北京铁建工程设计有限公司				甲级	证书编号	A311C20007
建设单位				图名		
项目						
项目总工		EL+7.650/9.800m平面		图号	GY-20-03	
总工	专业	xs	设计阶段	施工图	比例	1:100
					第 3 张 共 5 张	