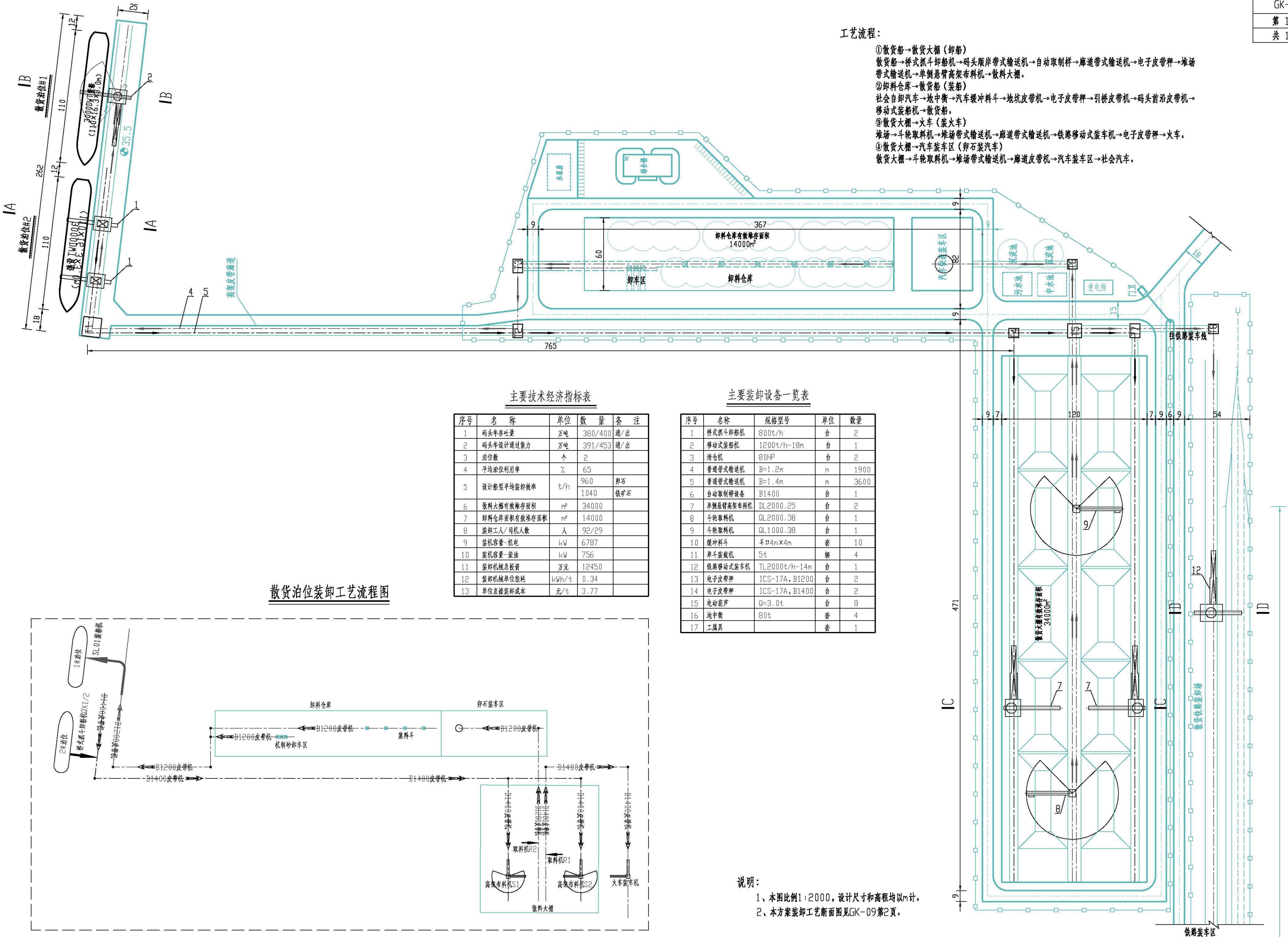


工艺流程：

- ①散货船→散货大棚（卸船）
散货船→桥式抓斗卸船机→码头顺岸带式输送机→自动取制样→廊道带式输送机→电子皮带秤→堆场带式输送机→单侧悬臂高架布料机→散料大棚。
②卸料仓库→散货船（装船）
社会自卸汽车→地中衡→汽车缓冲料斗→地坑皮带机→电子皮带秤→引桥皮带机→码头前沿皮带机→移动式装船机→散货船。
③散货大棚→火车（装火车）
堆场→斗轮取料机→堆场带式输送机→廊道带式输送机→铁路移动式装车机→电子皮带秤→火车。
④散货大棚→汽车装车区（卵石装车）
散货大棚→斗轮取料机→堆场带式输送机→廊道皮带机→汽车装车区→社会汽车。



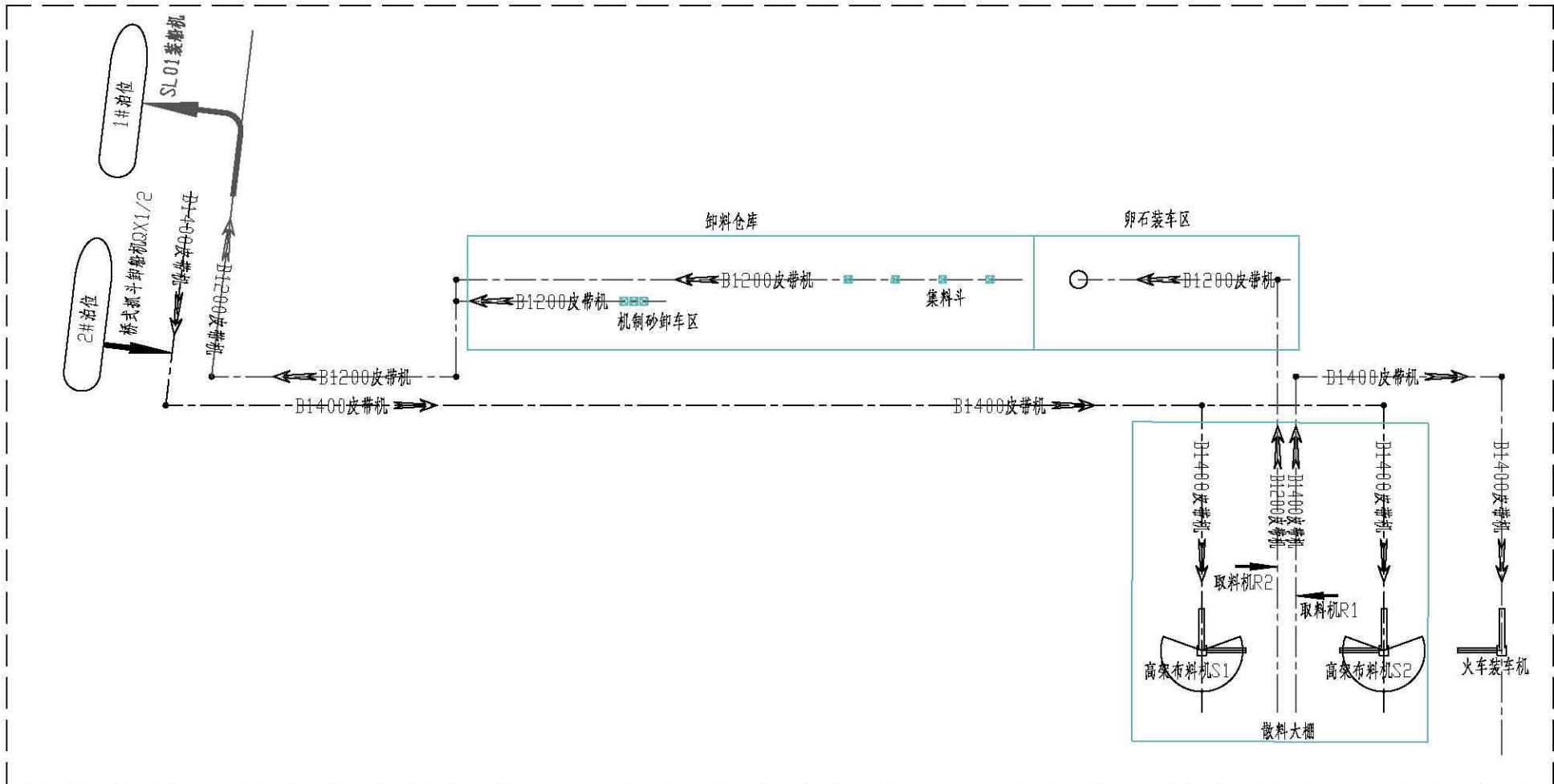
主要技术经济指标表

序号	名称	单位	数量	备注
1	码头年吞吐量	万吨	380/400	进/出
2	码头年设计通过能力	万吨	391/453	进/出
3	泊位数	个	2	
4	平均泊位利用率	%	65	
5	设计船型平均装卸效率	t/h	960	卵石
6	散货大棚有效堆存面积	m²	34000	
7	卸料仓库面积有效堆存面积	m²	14000	
8	装卸工人/司机人数	人	92/29	
9	装机容量-机电	kW	6787	
10	装机容量-柴油	kW	756	
11	装卸机械总投资	万元	12450	
12	装卸机械单位能耗	kWh/t	0.34	
13	单位直接装卸成本	元/t	3.77	

主要装卸设备一览表

序号	名称	规格型号	单位	数量
1	桥式抓斗卸船机	800t/h	台	2
2	移动式装船机	1200t/h-18m	台	1
3	混合机	80HP	台	2
4	普通带式输送机	B=1.2m	m	1900
5	普通带式输送机	B=1.4m	m	3600
6	自动取制样设备	B1400	台	1
7	单侧悬臂高架布料机	DL2000.25	台	2
8	斗轮取料机	QL2000.38	台	1
9	斗轮取料机	QL1000.38	台	1
10	缓冲料斗	斗口4m×4m	套	10
11	单斗装载机	5t	辆	4
12	铁路移动式装车机	TL2000t/h-14m	台	1
13	电子皮带秤	ICS-17A, B1200	台	2
14	电子皮带秤	ICS-17A, B1400	台	2
15	电动葫芦	Q=3.0t	台	8
16	地中衡	80t	套	4
17	工属具		套	1

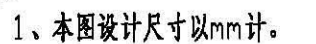
散货泊位装卸工艺流程图



说明：

- 1、本图比例1:2000,设计尺寸和高程均以m计。
2、本方案装卸工艺断面图见GK-09第2页。

1:500



1:500

