

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

816-233

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ШАССИ  
ТРАКТОРОВ К-700 И К-701 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ  
ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД

АЛЬБОМ I

Общая пояснительная записка

Технологические решения

Энергетические решения.

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

1019  
Заказ № 3446 № 7393/1 тираж 6  
Сдано в печать 20 4 1983г. ц. 4-94

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
816-233

# СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ К-700 И К-701 С ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД

## АЛЬБОМ I

### СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Общая пояснительная записка Технологические решения. Энергетические решения.  
Альбом II - Архитектурно-строительные решения Конструкции железобетонные. Конструкции металлические  
Альбом III - Отопление и вентиляция Внутренние водопровод и канализация  
Альбом IV - Электротехнические устройства Устройства связи и сигнализации. Автоматизация  
санитарно-технических систем. Автоматизация производства  
Альбом V - Сметы Часть 1,2,3  
Альбом VI - Заказные спецификации.

### ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

Типовой проект 704-1-42, альбом I, II „Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м<sup>3</sup>” (распространяет Казахский филиал ЦИТП)

Типовой проект 901-2-53/75, альбом III, IV „Автоматические насосные станции противопожарного водоснабжения производительностью 100, 135, 200 300 куб. м в час для спринклерных, бранчерных и специальных установок высокого давления” (распространяет СПКБ противопожарной автоматики).

Типовой проект 902-2-222, альбом I, III „Очистные сооружения для сточных вод от мойки автомобилей с расходом до 3 л/сек” (распространяет ЦИТП).

Типовой проект 901-9-8 выпуск I „Водопроводные колодцы” (распространяет ЦИТП).

Типовой проект 902-9-1, выпуск I „Канализационные колодцы” (распространяет ЦИТП).

### РАЗРАБОТАН

проектным институтом  
„Гипропромсельстрой”

Главный инженер института *Хахалин* / Хахалин /  
Главный инженер проекта *Шайхет* / Шайхет /

Технический проект

УТВЕРЖДЕН в/о „Союзсельхозтехники”

Протокол № 31 от 30.06 1977 г.

Рабочие чертежи введены в  
действие Гипропромсельстроем

Приказ № 157 от 10 августа 1978 г.

КФ ЦИТП инв. А7395/1

ФОРМАТ	Лист	Наименование	№ стр.
1	2	3	4
	СА-1		
22г	СА-2	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	2
22г	ТБ-1-ПЗ	Пояснительная записка	3
		Технологические решения	
22г	Т-1-Т-6	Общие данные	6
22г	Т-7-Т-16	Спецификация технологического оборудования	12
22г	Т-17	Компоновочный план	22
22г	Т-18-Т-26	План расположения технологического оборудования	23
22г	Т-27	Конвейеры, технические условия	32
22г	Т-28	Устройство для перемещения тракторов ОПТ-5537 на участке 1 поз. 2. Монтажный чертеж	33
22г	Т-29-Т-30	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке 1 поз. 5. Монтажный чертеж.	34
22г	Т-31	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 4 поз. 27. Монтажный чертеж	36
22г	Т-32	Устройство для перемещения тракторов ОПТ-5537 на участке 7 поз. 3. Монтажный чертеж.	37
22г	Т-33	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 11 поз. 31. Монтажный чертеж.	38
22г	Т-34	Конвейер грузонесущий напольный тележечный КГНТ-250-500-Р100 на участке 17 поз. 11. Монтажный чертеж.	39
22г	Т-36	Конвейер для сборки трактора К-700 4951 00-000 на участке 27 поз. 34. Монтажный чертеж	41
22г	Т-37	Механизм открывания стальных окон-	42

1	2	3	4
		ных панелей одинарного остекления	
		Монтажный чертеж.	
22г	Т-38	Механизм открывания стальных оконных панелей двойного остекления. Монтажный чертеж.	43
		Энергетические решения	
22г	ЭН-1-ЭН-6	Общие данные	44
22г	ЭН-7	План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; В/2-А	50
22г	ЭН-8	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; В/2-А.	51
22г	ЭН-9	План с сетями технологических трубопроводов в осях 13-19; В/2-А.	52
22г	ЭН-10	План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; Б-В/1.	53
22г	ЭН-11	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; Б-В/1	54
22г	ЭН-12	План с сетями технологических трубопроводов в осях 13-19; Б-В/1	55
	ЭН-13	План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; А-Б фрагмент плана на отм.-1.800.	56
	ЭН-14	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-19; А-Б.	57
	ЭН-15	Центральный растворный пункт. План на отм. 0.000 и -2.000	58
	ЭН-16	Схема трубопроводов сжатого воздуха	59
	ЭН-17	Схемы технологических трубопроводов. Сечение канала Б-Б	60
	ЭН-18	Схема трубопроводов технологического пароснабжения	61
	ЭН-19	Схемы технологических трубопроводов. Сечение канала А-А	62
	ЭН-20	Схемы технологических трубопроводов. План на отм. -3.000.	63

7595/1 2

				Т.П. 816-233		-СА	
№ лист	№ докум.	Изд.	Дата	Справочная информация цех по ремонту и обслуживанию тракторов К-700 и К-701 с производственной программой и 500 ремонтов в 8-го			
Исполн.	Климова	1974	1974				
				СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА		Лист 1 из 1	
						СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	
						ФОРМАТ А4 22Г	

Общая часть

Рабочие чертежи типового проекта специализированного цеха по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год разработаны на основании плана типового проектирования Госстроя СССР на 1977-78 гг. раздел VI п 102 в соответствии с утвержденным техническим проектом (протокол технического совещания во Всесоюзном объединении "Союзсельхозтехника" совета министров СССР от 30 июня 1977 года № 31)

Данным проектом разработаны рабочие чертежи производственного корпуса с бытовыми помещениями для следующих условий строительства:

- сейсмичность района - не выше 6 баллов;
- территория без подработки горными выработками и вечной мерзлоты,
- рельеф территории - спокойный, грунтовые воды отсутствуют;
- скоростной напор ветра - для географического района;
- вес снегового покрова - 100 кгс/м<sup>2</sup> (основное решение), 70 кгс/м<sup>2</sup> и 150 кгс/м<sup>2</sup> (варианты),
- расчетная температура наружного воздуха - 30°С (основное решение), - 20°С и - 40°С (варианты),

Фундаменты запроектированы из условий строительства с непучинистыми и непросадочными грунтами с нормативными характеристиками:  $\gamma_n = 28^\circ$ ;  $\sigma_n = 0,02 \text{ кгс/м}^2$ ;  $E = 150 \text{ кгс/см}^2$ ;  $\gamma_s = 18 \text{ мс/м}^2$ .

Архитектурное оформление фасадов зданий и интерьеров производственных и бытовых помещений выполнены с учетом требований технической эстетики, приведенными в "фирменом стиле" - методическом руководстве во. "Союзсельхозтехника".

Техника безопасности и охрана труда противопожарные мероприятия.

Мероприятия по обеспечению охраны труда и техники безопасности осуществляются в проекте соблюдением строительных, противопожарных, санитарных и других норм

В соответствии с определенными категориями и классами помещений по взрывной и пожарной опасности соответствующими разделами проекта на основе действующих норм и

правил решены необходимые мероприятия, обеспечивающие пожаробезопасность и взрывобезопасность при эксплуатации зданий.

Предусмотрены также мероприятия по защите строительных конструкций от коррозии, противозумные мероприятия и мероприятия по защите окружающей среды.

Указания по привязке проекта

Рабочие чертежи специализированного цеха по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год могут быть применены для строительства только после выполнения проектных работ по "привязке" к конкретной площадке с внесением необходимых изменений в соответствии с "Инструкцией по разработке проектов и смет для промышленного строительства СН 202-76"

При привязке" проекта в предзаводской зоне должна быть предусмотрена расстановка указателей, которые являются элементами информационной системы предприятия и указывают на принадлежность цеха к "Сельхозтехнике"

Конструкция дорожной одежды проездов уточняется в зависимости от наличия местных строительных материалов, климатических и инженерно-геологических условий

Для обеспечения нормальных санитарно-гигиенических условий должны быть предусмотрены мероприятия по благоустройству и озеленению территории применительно к местным условиям

Отвод поверхностных вод от зданий должен решаться с учетом стока воды в лотки проезжей части внутриплощадочных проездов и по ним к дождеприемникам ливневой канализации.

При "привязке" проекта решаются необходимый состав зданий и сооружений, а также все решения раздела "генеральный план и транспорт"

Рабочие чертежи разработаны для строительства в летних условиях при производстве работ в зимних условиях организация, осуществляющая "привязку" проекта, должна внести в чертежи необходимые дополнения в соответствии с требованиями действующих норм на проектируемые рекомендации по

строительству каменных, крупноблочных и крупнопанельных зданий в зимних условиях, разработанными ЦНИИСК им Кучеренко 1972г.

Основные положения по производству строительных и монтажных работ

Осуществление строительства должно предусматриваться силами строительной организации соответствующего масштаба доставка на площадку строительства конструкций, полуфабрикатов и материалов предусматривается железнодородным и автомобильным транспортом.

На строительной площадке предусматриваются только частные склады и административно-бытовые помещения переданного типа.

Специализированный цех в составе производственного корпуса и бытовых помещений запроектирован в основном в сборных железобетонных конструкциях

Объемы основных строительных-монтажных работ определены по данным архитектурно-строительной части проекта, сметам для основного варианта и приведены в таблице 1

Таблица 1

п/п	Наименование	единица измерения	количество	в том числе	
				корпус	ния
1	Земельные работы	м <sup>3</sup>	3570	3078,0	492,0
2	Кирпичная кладка	м <sup>3</sup>	596,73	580,85	15,88
3	Устройство монолитных железобетонных конструкций	м <sup>3</sup>	507,36	485,84	21,52
4	Монтаж конструкций сборных железобетонных стальных стеновых легкобетонных панелей	м <sup>3</sup>	1938,30	1765,31	232,99
5	Заполнение проемов оконных	м <sup>2</sup>	111,60	78,12	33,48
	дверных	м <sup>2</sup>	251,85	143,19	108,66
6	устройство полов	м <sup>2</sup>	8335,54	7604,61	730,93
7	устройство подвесного потолка	м <sup>2</sup>	64,80	-	64,80
8	устройство кровли	м <sup>2</sup>	9296,0	8865,0	431,00

7393/13

ТП. - 816-233 ПЗ

ИЗМ. АНСТ.	А. КОШЕЛЕВ	ПОДПИСЬ	А. А. ТА	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР	Ш. А. ХАДАНОВ	ПОДПИСЬ	А. А. ТА	ПРОГРАММЫ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.
НАЧ. ОТД.	КОШЕЛЕВ	ПОДПИСЬ	А. А. ТА	
Н. КОНТР.	Е. С. ИНА	ПОДПИСЬ	А. А. ТА	

Общая пояснительная записка (начало)

С. КОШЕЛЕВ

Р 1 3

С. КОШЕЛЕВ

С. КОШЕЛЕВ

Продолжение таблицы 1					
1	2	3	4	5	6
9	Внутренние сантехнические работы	тыс. руб.	81,56	75,55	6,01
10	Отделочные работы	м <sup>2</sup>	32100,0	28149,0	3951,0
		т	186,03	170,48	15,55

Потребность строительства в основных строительных конструкциях, деталях, полуфабрикатах и материалах определена по СНиП ч. IV в соответствии с объемами работ и приведена в таблице 2.

Таблица 2

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Количество	в том числе	
				производства строительных организаций	бытовые
1	2	3	4	5	6
1	Сборные конструкции				
	железобетонные	м <sup>2</sup>	1998,30	1765,31	232,99
	стальные	т	122,92	115,37	7,55
2	Керамзитобетонные панели	м <sup>3</sup>	657,19	548,50	108,69
	3	Стальные изделия			
	окна	м <sup>2</sup>	111,60	-	111,60
	двери	м <sup>2</sup>	251,85	143,19	108,66
4	Стальные оконные переплеты	т	28,12	28,12	-
5	Товарный бетон	м <sup>3</sup>	517,51	495,55	21,95
6	Кирпич	тыс. шт.	296,43	237,09	59,34
7	Рыбные материалы	т. м <sup>2</sup>	44,24	42,17	2,07
8	Асбестоцементные листы	м <sup>2</sup>	84,24	-	84,24

Сроки строительства.

Продолжительность строительства специализированного цеха по ремонту шасси тракторов К-100 и К-101 с производственной программой 500 ремонтов в год определена в соответствии с нормами продолжительности строительства предприятий, зданий и сооружений СН 440-72 (раздел 5 пункт 102) и составляет 18 месяцев, в том числе подготовительный период 3 месяца. Основными ведущими работами на указанных объектах является монтаж сборных железобетонных и стальных конструкций.

Современия по методам производства работ.

Строительные и монтажные работы на площадке выполняются поточно по совмещенным графикам с применением комплексной механизации.

Подготовительные работы на площадке: устройство первоочередных постоянных и временных автодорог, сетей электроснабжения и водоснабжения, временных сооружений (контор, бытовых помещений, складов и т.д.) выполняются до начала основных работ по строительству.

Изготовление сборных железобетонных и стальных конструкций производится за пределами строительной площадки на предприятиях стройиндустрии и специальных заводах, стальных конструкций.

Приготовление бетона и раствора предусматривается на строительной площадке.

Выемка грунта по вертикальной планировке, устройству корыт под автомобильные дороги производится при помощи бульдозера.

Котлованы под фундаменты зданий и сооружений разрабатываются экскаватором Э-652 „обратная лопата“ или „драглайн“ с отвозкой грунта в постоянный и временный отвалы.

Доставка бетона на объект производится автосамосвалами с разгрузкой в вибропитатели или поворотные бадьи.

В места укладки бетон подается при помощи виброжелобов или кранами в бадьях. Опалубка применяется инвентарная, щитовая, арматура - в виде сеток и армокаркасов.

Упрочнение бетона при укладке выполняется электровибраторами.

Доставка конструкций на стройплощадку осуществляется автомобильным транспортом. Подача конструкций под монтаж производится автотранспортом и тракторными тягачами.

Монтаж конструкций производится в заводском корпусе предусматривается гусеничным краном МКГ-16, а бытовых помещений автомобильным краном К-104.

Исходя из принятых методов производства работ и сроков возведения объектов, предусматриваются основные строительные машины и механизмы, приведенные в таблице 3.

Таблица 3

№п/п	Наименование	Марка	Количество
1	Экскаватор	Э-652	1
2	Бульдозер	Д-259А	1
3	Кран гусеничный	МКГ-16	1
4	Кран автомобильный	К-104	1
5	Автогрузчик	4003	1
6	Вибропитатели и вибротетки	-	комплект
7	Электровибраторы разные	-	4
8	Компрессор передвижной	-	1
9	Ацетиленовая установка	ГНБ-1,25	1
10	Электросварочный агрегат	СТЭ-34	1
11	Электровибродки	-	2
12	Автотранспорт	-	при привязке проекта

Потребность в энергоресурсах.

Потребность в энергоресурсах определена по укрупненным показателям на 1 млн. руб. годового объема строительно-монтажных работ и приведена в таблице 4.

Таблица 4

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Электроэнергия	кВА	124
2	Топливо	т	59
3	Пар	кг/ч	332
4	Вода	л/сек	0,9
5	Передвижных компрессоров	шт	2
6	Кислород	м <sup>3</sup>	2514

Обеспечение строительства электроэнергией и водой предусматривается от постоянных сетей, которые выполняются в подготовительный период.

Сжатый воздух и пар поступают от передвижных агрегатов. Кислорода доставляется на площадку в баллонах.

При „привязке“ проекта организация, осуществляющая „привязку“, разрабатывает проект организации строительства.

7593/14

ТП 816-233				ПЗ			
№ п/п	Акт	Исполн.	Подпись	Дата	№ п/п	Акт	Исполн.
1	ХАХАЛИН	С.И.	С.И.	2007	1	ХАХАЛИН	С.И.
2	ШАХАТ	С.И.	С.И.	2007	2	ШАХАТ	С.И.
3	КОШЛАЕВ	С.И.	С.И.	2007	3	КОШЛАЕВ	С.И.
Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-100 и К-101 с производственной программой 500 ремонтов в год.				Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-100 и К-101 с производственной программой 500 ремонтов в год.			
Общая технико-экономическая записка (продолжение)				Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-100 и К-101 с производственной программой 500 ремонтов в год.			
И.контр. ЕМИНА				И.контр. ЕМИНА			

Технико-экономические показатели

Наименование показателей	Ед. изм.	По проекту	Ершовская мастеровская ремонтная программа в год	Примечание
1	2	3	4	5
1. Проектная мощность в натуральном выражении:				
кап. ремонт шасси тракторов К-700	шт.	500	800	
— " — коробки передач	шт.	750	800	
— " — ведущих мостов	шт.	250	300	
— " — карданных валов	компл.	500	1200	
восстановление деталей	тыс. руб.	200.06	57.70	
2. Годовой выпуск товарной продукции - всего	тыс. руб.	2551.66	3636.04	
в том числе:				
А. собственное производство	шт.	2347.50	3323.79	
Б. кооперированные поставки	шт.	204.16	312.25	
В. в условных ремонтах	ч.р.	934	1427	
3. Сметная стоимость строительства	тыс. руб.	1450.65	2073.33	
ВА, в том числе:				
промышленного строительства	шт.	1450.65	2073.33	
из них:				
строительные работы	шт.	710.48	1334.67	
монтажные работы	шт.	241.23	232.75	
4. Удельные капитальные вложения на 1000 руб. товарной продукции	руб.	618	624	
5. Производственные фонды	т.р.	1673.02	2400.12	
в том числе:				
А основные фонды	т.р.	1444.84	2073.33	
из них				
- здания и сооружения	шт.	711.56	1334.89	
- оборудование, приспособления, производственный инвентарь	шт.	733.28	738.44	

1	2	3	4	5
Б. оборотные средства	шт.	228.18	326.79	
В. производственные фонды на 1000 руб. товарной продукции	шт.	0.71	0.72	
6. Выпуск продукции на 1 руб. основных фондов	руб.	1.62	1.60	
7. Себестоимость годового выпуска товарной продукции	т.р.	2135.20	3079.35	
8. Затраты производства на 1 руб. товарной продукции	коп.	90.9	92.6	
9. Годовая прибыль	т.р.	212.30	244.44	
10. Рентабельность	%	12.7	10.2	
11. Списочная численность всего работающих	чел.	196	388	
в том числе:				
А) рабочих	шт.	178	323	
Б) руководителей	шт.	5	65	
В) специалистов	шт.	13		
12. Режим работы предприятия:				
А. рабочих дней в году	дней	253	253	
Б. рабочих смен в сутки	смен	2	2	
В. продолжительность смены	час	8.2	8.2	
Г. коэффициент сменности по рабочим	"К"	1.76	1.81	
13. Производительность труда:				
А. выработка на одного работающего по стоимости товарной продукции	руб.	11977	8566	
Б. выработка на одного рабочего по стоимости товарной продукции	шт.	13188	10290	
14. Фондовооруженность труда	т.р. чел.	7.35	5.34	
15. Срок окупаемости капитальных вложений	лет	6.8	8.5	

1	2	3	4	5
18. Приведенные затраты на 1 руб. товарной продукции	руб.	0.98	1.00	

Примечания: 1. Технико-экономические показатели по проекту рассчитаны из условия сметной стоимости производственного корпуса и бытовыми помещениями  
 2. Проект-аналог приведен в сопоставимый вид по стоимости товарной продукции, капитальным вложениям и текущим затратам.

7393/15

ТП - 816-233 ЛЗ

Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.	Лит.	Лист	Листов
1	1	ХАХАЛИН	2/75		Р	3	—
2	2	ШАХМЕТ	2/75				
3	3	АДРЕВНИН	2/75				
4	4	САВИНОВ	2/75				
5	5	ВАСИЛЕЦ	2/75				
6	6	РИПИЧЕНА	2/75				
7	7	ЕСИНА	2/75				

Общая пояснительная записка (окончание)

Сотрудники: Е.В. Ефимов, Е.В. Ефимов, Е.В. Ефимов

Г. Саратов

Ведомость чертежей основного комплекта Т

Ведомость основных комплектов

Типовой проект 816-233 Альбом I

ФОРМАТ	Лист	Наименование	Примечание
22Г	Т1-Т6	Общие данные	
22Г	Т7-Т16	Спецификация технологического оборудования	
22Г	Т-17	Компоновочный план	
22Г	Т18-Т26	План расположения технологического оборудования	
22Г	Т-27	Конвейеры: Технические условия.	
22Г	Т-28	Устройство для перемещения тракторов ОПТ-5537 на участке 1 поз. 2. Монтажный чертёж.	
22Г	Т29-Т30	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 1 поз. 5. Монтажный чертёж.	
22Г	Т-31	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 4 поз. 27. Монтажный чертёж.	
22Г	Т-32	Устройство для перемещения тракторов ОПТ-5537 на участке 7 поз. 3. Монтажный чертёж.	
22Г	Т-33	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 11 поз. 31. Монтажный чертёж.	
22Г	Т-34-Т-35	Конвейер грузоподводящий напольный тележечный КГНТ-250-500-Р100 на участке 17 поз. 11. Монтажный чертёж.	
22Г	Т-36	Конвейер для сборки тракторов К-700-495100-00 на участке 27 поз. 34. Монтажный чертёж.	
22Г	Т-37	Механизм открывания стальных оконных панелей одинарного остекления. Монтажный чертёж.	
22Г	Т-38	Механизм открывания стальных оконных панелей двойного остекления. Монтажный чертёж.	

Обозначение	Наименование	Примечание
АР	Архитектурно-строительные решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
АИ	Интерьеры	
Т	Технологические решения	
ВК	Внутренние водопровод и канализация	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ЭН	Энергетические решения	
ЭП	Электротехнические устройства	
СУ	Устройства связи и сигнализации	
АС	Автоматизация санитарно-технических систем	
АП	Автоматизация производства	
ТАП	Технологические решения автоматического пожаротушения	

Ведомость примененных и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
1	2	3
Каталог 6-73 часть I-II	Конвейеры подвесные грузонесущие	Союзпроммеханизация
Типовой проект 3.406-5	Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров	Украинский ЦИП
Серия 1.459-2. выпуск 1, 2	Стальные лестницы, переходные площадки и ограждения	ЦИП
Альбом паспортов	Конвейер грузоподводящий напольный тележечный среднего типа КГНТ-250-500-Р100	Униптимаш г. Ульяновск

1	2	3
Типовой проект 704-1-42. Альбом I, II	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов	ЦИП Казахский филиал
Серия 1.436-11	Механизмы открывания стальных оконных панелей серии ПР-05-50/73 одинарного остекления	ЦИП
Серия 1-436-12	Механизмы открывания стальных оконных панелей серии ПР-05-50/73 двойного остекления	ЦИП
Серия 1-436-13	Ручное устройство для открывания стальных оконных панелей серии ПР-05-50/73 двойного остекления	ЦИП
Серия 1.464-12	Механизмы реечного типа для открывания окон и светодвэрационных фонарей	ЦИП

Принятые условные обозначения

- △ - Потребитель пара, воды, отвод конденсата и воды в канализацию, вентиляционный отсос вредных выделений (в комплексе).
- ⊙ - Отвод конденсата.

Остальные условные обозначения приняты согласно „Норм технологического проектирования ремонтных предприятий“ часть I ЦНИИЭИ 1976г.

Пояснительная записка.

1. Назначение и производственная программа

Специализированный цех предназначается для капитального ремонта шасси тракторов К-700 и К-701, их узлов и агрегатов и должен строиться в составе ремонтного предприятия системы „Сельхозтехника“. Производственная программа цеха приводится в табл. 1.

7393/16

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.  
Гл. инженер проекта: *Шайхет* / Шайхет/

ТП- 816-233 - Т			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
Г.И.П.	Шайхет	27/1	27/1
Нач. отд.	Заряковская	27/1	27/1
Инженер	Иванов	27/1	27/1
Гл. спец.	Кажетлинский	27/1	27/1
Руч. черт.	Кузьмина	27/1	27/1
Инженер	Алексеева	27/1	27/1
Н.И.С.М.	Есина	26/10	26/10

Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.

Производственный корпус с бытовыми помещениями

Лит А лист 38

Общие данные (начало)

Союзсельхозтехника  
ТИППРОМСЕЛСТРОЙ  
г. Саратов



Типовой проект 816-233 Альбом I

Таблица 1

Наименование продукции	Единица измерения	Годовая программа	Стоимость ремонта							
			Единицы в руб.			на годовую программу в ц.р.				
			Всего	Собств. произв.	Импортация	Всего	Собств. произв.	Импортация		
Шасси тракторов										
К-700 - К-701	шт	500	3500,0	3145,68	354,32	1750,00	1572,84	177,16		
Агрегаты и узлы К 700 и К-701:										
Коробка передач	шт	750	550	514	36	412,50	385,50	27,00		
ведущий мост	шт	250	365	365	—	96,25	96,25	—		
карданные валы	компл.	500	185,7	185,7	—	92,85	92,85	—		
восстановление деталей	ц.р.	200,06	—	—	—	200,06	200,06	—		
<b>Итого:</b>						<b>2551,66</b>	<b>2347,50</b>	<b>204,16</b>		

Номенклатура восстанавливаемых деталей

Таблица 2

Наименование детали	№ детали по каталогу	количество деталей на машину шт	количество деталей на программу, шт.	Стоимость	
				Единицы в руб	Программа, руб
1	2	3	4	5	6
Диск левый й передачи	700А.17.01.042	1	260	5,90	1534
Картер (верхняя половина)	700А.17.01.256-1	1	340	45,60	15504
Картер (нижняя половина)	700А.17.01.255-2	1	360	123,80	46268
Вал ведущий	700.17.01.011-3	1	260	13,30	3458
Вал грузовой	700А.17.01.102-2	1	230	28,00	6440
Вал раздаточный	700А.17.01.163	1	200	12,80	2560
Вал-муфта	701.16.02.012	1	150	7,20	1080
Вал-Фланец	700А.15.02.013	1	130	4,00	520
Валик	700А.16.02.031-1	1	150	1,00	150
Валик	701.17.01.063	1	110	1,40	154
Валик	700.17.17.013-1	1	110	1,10	121
Валик	700.17.17.014-1	1	110	1,00	110
Вал	700А.22.13.011-1	1	185	21,60	3996
Вал промежуточный	700А.17.01.103-1	1	245	28,00	6860
Вал карданный переднего моста	700.22.03.012	1	150	4,30	645
Корпус	700А.22.13.012	1	40	36,80	1472
Вилка	700.17.01.143-1	1	110	1,90	209
Вилка	700.01.144-1	1	165	1,90	311
Вилка	700.17.01.072-1	1	110	1,30	143

1	2	3	4	5	6
<b>Ось промежуточной</b>					
шестерни	700А.17.01.138	1	185	1,00	185
Ось в сборе	700А.28.00.010	2	300	6,40	1830
опора левая	700.17.01.012	1	110	3,60	396
опора средняя	700.17.01.130-1	1	110	2,90	319
Фланец в сборе	700А.23.02.050-1	2	300	9,60	2880
Корпус моста ведущего	700.23.00.010-1	2	520	51,4	26728
Полурама передняя	701.28.01.000-2	1	110	245,10	26961
Полурама задняя	700А.28.02.000-1	1	150	19,50	2925
Кулак	700А.23.00.018	2	150	3,80	570
Кулак	700А.23.00.019	2	150	3,80	570
Картер дифференциала	700.23.02.010	2	370	29,50	10915
барабан левый	700А.17.01.032	1	45	11,60	522
барабан средний	700А.17.01.047	2	90	9,80	882
барабан правый	700А.17.01.058-4	1	200	10,10	2020
барабан тормозной	700А.23.00.015	4	1040	29,60	30784
<b>Итого:</b>					<b>200062</b>

2. Состав предприятия, компоновка и площади

Таблица 3

№ участка по плану	Наименование отделений и участков	Площадь в м <sup>2</sup>
<b>А основное производство</b>		
<b>Разборочно-моечное отделение</b>		
7	Участок мойки тракторов	72
4	Участок разборки тракторов на узлы	648
11	Участок разборки узлов на детали	360
17	Участок дефектации	164
<b>Итого</b>		
		1244
<b>Отделение восстановления деталей</b>		
21	Слесарно-механический участок	361
2	Медницко-радиаторный участок	66
22	Сварочно-наплавочный участок	96
23	Кузнечно-термический участок	120
34	Участок приготовления составов на основе эпоксидных смол	36
<b>Итого:</b>		<b>679</b>

1	2	3
<b>Отделение сборки тракторов</b>		
10	Участок ремонта рам	408
3	Участок ремонта кабин, баков, механизма навески и деталей оперения	612
12	Участок ремонта узлов системы обогрева и проверки гидросистем	57
6	Участок проверки электрооборудования	36
5	Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей	36
20	Участок комплектации, раскиссервации и входного контроля	174
28	Шинномонтажный участок	140
19	Участок деревообработки и обонный	72
33	Участок ремонта рессор	49
32	Участок ремонта тормозной системы	35
16	Участок сборки агрегатов	650
27	Участок поточной сборки тракторов	844
25	Участок регулировки, обкатки, устранения неисправностей и диагностики	360
1	Участок окраски и сушки	978
14	Участок приготовления лакокрасок	72
<b>Итого:</b>		<b>4523</b>
<b>Б вспомогательные службы</b>		
9	ц.р.п.	144
18	д.о.р.	124
8	с.у.	15
29	н.р.к.	72
31	Зачочной участок	36
30	Уголок по технике безопасности	36
13	Щитовая	36
15	Помещение для средств пожаротушения	72
26,35	т.п.	72+36+108
24	Тепловой узел	72
36	Помещение сливных устройств	36
		проходы и проезды
<b>Итого:</b>		<b>1366</b>
<b>Всего:</b>		<b>7812</b>
		в том числе: производственная площадь
		вспомогательная площадь
		6446
		1366

ТП- 816-233 Т 7393/17

Изм. лист	№ документа	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтных в год	Лист	Листов
1	1	Л.А.Халин	22/11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Р	2
Инженер	Инженер	Есенин	26/11	Общие данные (продолжение)	Составляющая № 1	

### 3. Режим работы и фонд времени

Режим работы цеха принят 2<sup>А</sup> сменный при 41 часовом рабочем недельном и 253<sup>А</sup> рабочих днях в году. Для расчетов приняты годовые фонды времени оборудования и производственных рабочих, определенные по нормам технологического проектирования в соответствии с характером производства и с учетом особенностей технологического процесса, которые сведены в табл. 4.

Таблица 4

Наименование отделений, участков	Количество		Действительный годовой фонд времени в час		
	Смен в сутки	Часов в смену	Оборудования	Рабочего места	Рабочих
Разборочно-мочное отделение	2	8,2	4015	4140	1840 мон-щники 1860 ос-ляльные
Отделение ремонта и восстановления деталей					
Сварочно-наплавочный участок	2	8,2	3935	4140	1820 свар-щники
Научно-термический участок	2	8,2	3935	4140	1820 тер-мисты
Медницко-радиаторный участок	2	8,2	4015	4140	1820 ме-дники
Участок приготовления составов на основе эпоксидной смолы	2	8,2	4015	4140	1840
Остальные участки	2	8,2	4015	4140	1860
Отделение сборки тракторов					
Участок окраски и сушки и участка приготовления лакокрасок	2	8,2	4015	4140	1820
Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей	2	8,2	4015	4140	1820
Остальные участки	2	8,2	4015	4140	1860

### 4. Состав и численность работающих.

Численность производственных рабочих рассчитана исходя из принятой трудоемкости работ и годовых фондов времени, количество вспомогательных рабочих рассчитано согласно, общешахтоустроительных типовых норм обслуживания и нормативов численности вспомогательных рабочих. Сводная ведомость работающих сведена в табл. 5.

Таблица 5

Наименование	Производственные рабочие	Вспомогательные рабочие	случающие			Всего
			Руководители	Специалисты	Технические исполнители	
Аппарат управления	—	—	5	13	—	18
Разборочно-мочное отделение	31	—	—	—	—	31
Отделение восстановления деталей	51	—	—	—	—	51
Отделение сборки тракторов	70	—	—	—	—	70
Вспомогательное производство	—	48	—	—	—	48
<b>Итого:</b>	<b>152</b>	<b>48</b>	<b>5</b>	<b>13</b>	<b>—</b>	<b>218</b>

### 5. Трудоемкость

В основу проекта заложены средние трудовые затраты на разборку, сборку и ремонт шасси трактора К-700 на программу 500 ремонтов в год, разработанные лабораторией №8 ГосНИИ Трудоемкость на восстановление деталей принята с маршрутных технологических процессов деталей восстановления, разработанных Целинным филиалом ГосНИИ. Сводные данные трудоемкостей приведены в табл. 6.

Таблица 6

Наименование	Единица измерения	Годовая программа	Трудоемкость чел. час		Трудоемкости на годовую программу по видам работ в чел. час											
			На единицу измерения	На годовую программу	Разборочно-мочные	Сборочно-ремонтные	Полимерные	Слесарные, медницкие и жестяничные	Механические	Наплавочные	Дерево-отделочные и обонные	Гальванические	Кузнечные и термические	Электрогазосварочные	Примечание	
Капитальный ремонт:																Трудоемкость
Шасси тракторов К-700 и К-701	шт	500	224,28	112 140	25820	43835	360	13330	14220	7020	1175	1065	1545	3770		на ремонт шас-
Коробка перемены передач	шт	500 + 750	60,97	76213	17900	22439	637	7050	15336	5975		1438	2463	2675		сидана без уча-
Ведущие мосты	шт	1000 + 250	41,39	51737	14862	14965	313	4624	10437	2037		937	1819	1750		на предельнос
Карданные ввалы	компл.	500 + 500	16,12	16120	5150	6290	—	1900	2180	—		—	240	360		ли на ремонт
Централизованное восстановление изношенных деталей	тыс. руб.	200 062	—	10342	—	—	—	1847	5551	2167		—	—	777		мостов и вал-
<b>Итого:</b>				<b>266552</b>	<b>63732</b>	<b>87529</b>	<b>1310</b>	<b>28751</b>	<b>47724</b>	<b>17199</b>	<b>1175</b>	<b>3440</b>	<b>6360</b>	<b>9332</b>		<b>739371</b>

### 6. Оборудование, рабочие места.

Основное оборудование производственных участков и рабочие места определены расчетом в соответствии с принятой трудоемкостью и фиделти времени. Вспомогательное оборудование принято без расчета из условия технологической необходимости. Сводный состав и количество оборудования приведен в табл. 7.

Таблица 7

Тип оборудования	Разборочно-мочное отделение	Отделение восстановления деталей	Отделение сборки тракторов	Эксплуатационные службы	Всего
<b>Металлорежущее оборудование</b>					
Станки токарные	—	9	—	—	9
Станки фрезерные	—	2	—	—	2
Станки сверлильные	—	1	2	—	3
Станки шлифовальные	—	4	1	3	8
Станки расточные	—	1	—	—	1
Станки прочие	—	—	1	—	1
<b>Деревообрабатывающее оборудование</b>					
Оборудование	—	—	1	—	1
<b>Кузнечно-прессовое оборудование</b>					
Зиг-машины	—	—	1	—	1
Калоты	—	1	1	—	2
Прессы	—	—	4	—	4

ТП 816-233 - Т

Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственный корпус с бытовыми помещениями

Общие данные (продолжение)

ИПРОВОД М. СЕВЕРОВ

Продолжение таблицы 7

Тип оборудования	Разборочно-монтажные	Отделочные, восстановительные, сварочные работы	Отделочные, сборочные работы	Вспомогательные службы	Всего
Технологические прессы и стенды					
Разборочно-сборочные стенды	9	1	10	—	20
Прессы гидравлические	3	1	5	—	9
Механо-сварочное оборудование					
Механические машины	4	—	3	—	7
Механо-сварочные ванны	3	4	2	—	9
Электроэнергетическое оборудование					
Трансформаторы	—	—	1	—	1
Сварочные аппараты и машины	—	—	4	—	4
Выпрямители и преобразователи	—	1	—	—	1
Электропечи	—	2	—	—	2
Окрасочно-сушильное оборудование					
Окрасочная камера	—	—	2	—	2
Сушильная камера	—	1	3	—	4
Испытательные стенды	—	1	14	—	15
Подъемно-транспортное оборудование					
Краны, тельферы, тали	3	3	7	1	14
Конвейеры, роуланги	6	—	8	—	14
Тележки	—	12	36	—	48
Прочее	3	—	4	2	9
Приборы, приспособления	3	2	4	—	9
Прочее оборудование	91	43	273	43	450
<b>Всего:</b>	<b>125</b>	<b>89</b>	<b>387</b>	<b>49</b>	<b>650</b>

В прочее оборудование входят гаражные оборудование, верстаки, стелы, подставки, тара и др.

7. Краткое описание технологического процесса

Поступающий на ремонт трактор, козловым краном устанавливается на тележку и напольным тяговым устройством по рельсовому пути подается на участок мойки тракторов, где производится слив дизельного топлива, снятие оборудования, аккумуляторов, сидений, мойка трактора моечной установкой ОМ-5535. После промывки трактор подается на площадку хранения ремфонда.

С площадки ремфонда трактор также на тележке, передвигаемой по рельсовому пути напольным тяговым устройством, подается на участок наружной мойки, где помимо наружной мойки трактора, производится слив масла с картеров и их пропаривание. После промывки трактор подается на I пост - линии разборки.

На первом посту с трактора снимаются колеса, механизм навески, детали оперения и кабина, после чего трактор подается вновь на участок мойки тракторов.

С участка наружной мойки разобранный трактор подается на II пост линии разборки для дальнейшей разборки.

Снятие предпускового обогревателя, воздушных местов и рассоединение подрам производится на стенде - кантователе.

Вдоль линии разборки установлены подставки и организованы места для разборки кабины, постаментов и для снятия рессор с переднего моста.

Снятые с трактора колеса электрокарой передаются на шиномонтажный участок, где производятся только монтажно-демонтажные работы и мелкий ремонт камер. Доставка колес на участок поточной сборки также осуществляется электрокарой.

Детали оперения, предварительно разобранные кабины, постаменты, баки, после снятия старой краски в 3-х секционной выварочной ванне, передаются на участок ремонта кабин и деталей оперения.

На этом же участке организован ремонт механизма навески. Отремонтированные агрегаты и узлы навешиваются кран-балкой на конвейер окрасочного участка и подаются на участок окраски, а затем на участок поточной сборки тракторов.

Со стенда-кантователя линии разборки тракторов разобранные подрамы подаются на очистку в 2А секционную выварочную ванну и далее роулангом - на участок ремонта рам, где предусмотрено необходимое оборудование и посты сварки. Здесь же производится и ремонт трубы шарнира.

Отремонтированные полчармы и труба шарнира навешиваются на конвейер окрасочного участка и после окраски передаются на участок поточной сборки тракторов. Ремонт радиаторов, топливо-маслопроводов, отопителя кабины, воздухоочистителей организован в медницко-радиаторном участке.

Ремонт электрооборудования, гидросистем и аккумуляторов производится на специализированных ремонтных предприятиях по кооперации. В проекте цеха предусмотрены участки только для проверки и производства мелкого ремонта указанных узлов и агрегатов.

На участке проверки и зарядки аккумуляторных батарей в рабочую смену производится зарядка не более 4х аккумуляторных батарей. Товарные агрегаты в цех подаются тележкой, передвигаемой

по рельсовому пути напольным тяговым устройством, на участок мойки тракторов для очистки и затем на участок разборки трактора на узлы.

Снятые с трактора агрегаты, а также товарные агрегаты, после выварки в выварочной ванне ОМ-399Б, навешиваются на конвейер моечной машины и подаются на мойку, а затем на участок разборки.

Разборка узлов производится на специализированных рабочих местах, расположенных вдоль линии конвейера моечной машины.

Детали каждого узла укладываются в специальные кассеты и навешиваются на конвейер моечной машины для промывки и передачи на участок дефектации. Контроль деталей производится внешним осмотром, магнитным дефектоскопом и измерением.

Из кассет отбираются утильные детали и детали требующие ремонта.

Кассеты устанавливаются на тележки и напольным грузоведущим конвейером подаются на участок комплектации, где доукомплектовываются деталями, предварительно промытыми в моечной установке ОМ-4610, и тем же напольным конвейером подаются на рабочие посты сборки узлов и агрегатов.

Утильные детали собирают в контейнеры и электрокарой вывозят из цеха.

Детали, требующие ремонта, передаются на склад ДОР, где организовано их хранение в высотных стеллажах.

7393/1

ИЗМ. ИМЕНА		ПОДПИСИ		Д.А.П.		ТП - 816-233 Т			
Г.В.И.И.И.И.	А.А.А.А.А.	Б.Б.Б.Б.Б.	В.В.В.В.В.	Г.Г.Г.Г.Г.	Д.Д.Д.Д.Д.	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.			
И.И.И.И.И.	К.К.К.К.К.	Л.Л.Л.Л.Л.	М.М.М.М.М.	Н.Н.Н.Н.Н.	О.О.О.О.О.	Производственный корпус с бытовыми помещениями	А.И.И.	А.И.И.	А.И.И.
П.П.П.П.П.	Р.Р.Р.Р.Р.	С.С.С.С.С.	Т.Т.Т.Т.Т.	У.У.У.У.У.	Ф.Ф.Ф.Ф.Ф.	Общие данные (продолжение)	СООБЩАЮЩИЙ		
Х.Х.Х.Х.Х.	Ц.Ц.Ц.Ц.Ц.	Ч.Ч.Ч.Ч.Ч.	Ш.Ш.Ш.Ш.Ш.	Щ.Щ.Щ.Щ.Щ.	Ъ.Ъ.Ъ.Ъ.Ъ.		ГИПРОПРОМСТРОИТЕЛЬСТВО		
Ы.Ы.Ы.Ы.Ы.	Э.Э.Э.Э.Э.	Ю.Ю.Ю.Ю.Ю.	Я.Я.Я.Я.Я.	З.З.З.З.З.	И.И.И.И.И.	г. САРАЯВ			

Скомплектованные партии деталей с участка ДОР передаются в отделение ремонта и восстановления деталей, которое включает в себя участки: слесарно-механический, сварочно-наплавочный, кузнечно-термический.

На слесарно-механическом участке производятся слесарные и механические работы, связанные с восстановлением и ремонтом деталей. Для ремонта корпусных деталей организована технологическая линия, которая включает в себя помимо станочного оборудования, пост нанесения эпоксидной смолы с камерным электронагревом, гидравлический 40 тонный пресс и другое оборудование.

Для ремонта остальных деталей предусматривается групповое расположение металлообрабатывающего оборудования.

В кузнечно-термическом участке производятся необходимые виды термической обработки, а также восстановление и изготовление деталей путем ручнойковки иковки на молоте.

Сварочно-наплавочный участок предназначен для восстановления изношенных и поврежденных деталей путем сварки и наплавки.

Сварочные и наплавочные работы выполняются на специальных постах. Для восстановления деталей используют механизированные способы наплавки: вибродуговую наплавку в среде углекислого газа, наплавку под слоем флюса. Для восстановления изношенных шеек валов используется установка для контактного электроимпульсного покрытия.

Отремонтированные детали с отделения восстановления передаются на участок комплектации.

На участке сборки узлов и агрегатов сборка ведущих мостов и коробок передач организована на поточных линиях, вдоль которых расположены рабочие места по подборке узлов этих агрегатов. Агрегаты, принятые ОТК после обкатки и испытаний, навешиваются на подвесной конвейер и подаются на участок окраски и сушки с последующей передачей на участок поточной сборки тракторов.

Сборка тракторов осуществляется на 5 постах напольного конвейера плавящего действия. Вдоль линии сборки расположены накопительные стеллажи, подставки и посты подбора кабины, постаментов, переднего моста с рессорами.

Соединение полурам, установка ведущих мостов и предпускового обогревателя осуществляется на сценарно-кантователе. Подготовленные полурамы со сценарно-кантователем подаются на I пост линии сборки.

На первых двух постах линии сборки производится установка цилиндров поворота, трубопроводов, карданных валов, КП, постаментов, двигателя в сборе с воздухоочистителями.

На третьем посту устанавливаются блок радиаторов, кабину, облицовку радиаторов, механизм навески.

Установка колес, приборов электрооборудования производится на четвертом посту.

Заправка трактора дизельным топливом и маслами осуществляется на последнем посту. Дизельным топливом трактор заправляется в количестве необходимом для обкатки и диагностики.

Собранный и заправленный трактор конвейером подается на участок регулировки, обкатки устранения неисправностей и диагностики, где предусмотрено необходимое оборудование для обкатки и испытаний.

Диагностический стенд предусмотрен для испытания тормозов и навески под нагрузкой.

Принятый ОТК трактор подается на окраску, после чего он поступает на площадку отремонтированных тракторов.

### 8. Прогрессивные процессы

В проекте нашли широкое применение прогрессивные технологические процессы, разработанные различными научно-исследовательскими организациями и используемые на передовых ремонтных предприятиях, а именно:

- 8.1. Механизация приемки, хранения и подачи в цех ремонта тракторов при помощи козлавого крана и напольного конвейера.
- 8.2. Поточные линии разборки и сборки тракторов, поточные линии сборки агрегатов.
- 8.3. Многостадийная мойка и очистка деталей, с применением мощных препаратов.
- 8.4. Магнитная дефектоскопия при контроле деталей.
- 8.5. Окраска узлов, агрегатов, тракторов с использованием оборудования и технологических процессов института „Лакос-краспокрытия“.
- 8.6. Централизованное приготовление, раздача и очистка мощных растворов.

8.7. Централизованный подвод смазочных материалов на участок сборки агрегатов и участок поточной сборки тракторов.

8.8. Применение пневмокажиров, пневматического и электрического инструмента и т.д.

### 9. Техника безопасности и охрана труда

Мероприятия по обеспечению охраны труда и техники безопасности осуществляются в соответствии с технологическими нормами по расстановке оборудования, нормами по вентиляции тепловых, газо- и пылевыводящего оборудования, устройством перегородок для участков, требующих усиленной вентиляции (сварочно-наплавочный, кузнечно-термический участки) и взрывоопасных участков (участок окраски и сушки).

В целях создания оптимальных условий труда, в цехе предусмотрена цветовая отделка помещений и оборудования согласно строгих норм СН-181-64.

Предусмотрена максимальная механизация подъездно-транспортных операций за счет применения кранового оборудования, подвесных конвейеров, напольного конвейера грузоведущего действия, напольного конвейера тележечного типа для сборки тракторов.

На всех видах транспортного оборудования предусмотрена световая и звуковая сигнализация.

Работа краскопультов блокирована с работой вентиляционных устройств в окрасочных камерах, предусмотрена блокировка передвижения тракторов напольным конвейером с открыванием и закрыванием ворот цеха.

При разработке проекта были использованы следующие материалы по технике безопасности:

„Правила техники безопасности и производственной санитарии для ремонтных предприятий“, Сельхозтехника, утвержденных 11 августа 1969 г. Всесоюзным объединением, Сельхозтехника.

„Справочник по охране труда“, 4<sup>е</sup> издание, издательство „Судостроение“ г. Ленинград, 1973-1975 гг. и другие материалы.

### 10. Противопожарные мероприятия

10.1. При разработке проекта были определены категории <sup>10</sup> 7393/1

				ТП- 816-288	Т
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДВКМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.	
ПЛАН. ИМ. ША	КАЛАШНИ	Александр	22/10	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лист 5
ГИП	ШАДУЕТ	Иван	22/10		
НАЧ. ОТД.	ЗАРАКОВСКАЯ	Ирина	24/10		
ПЛАН. ОТД.	КАБАНОВ	Иван	27/10		
ГЛ. СПЕЦ.	НАЖИВАН	Иван	27/10	Общие данные (продолжение)	ГИПРОПРОЕКТЕСТАТОР г. Саратов
РАК. БРМГ.	МЫЗЫКИНА	Ирина	27/10		
ИНЖЕНЕР	АЛЕКСАНДРОВА	Ирина	27/10		
И. КОМП.	ЕСИНА	Ирина	28/10	ФОРМАТ 22Г	

Ковалева. Матвеева

производства и классы помещений по взрывной и пожарной опасности согласно руководящих материалов, Категории производств и классы помещений по взрывоопасности и пожароопасности ремонтно-обслуживающих предприятий, торговых баз и складов системы, Союзсельхозтехника, утвержденных Всесоюзным объединением, Союзсельхозтехника приказом № 143 от 10 июля 1971 года.

Согласно определенных категорий производств и классов помещений разработаны все части проекта: строительная, электрическая, технологическая и др.

10.2. Помещения краскозаготовительного и окрасочного участков оборудованы механической приточно-вытяжной вентиляцией и системой автоматического пожаротушения. Автоматическое пожаротушение предусмотрено и в окрасочно-сушильных камерах.

10.3. На участке поточной сборки тракторов у поста заправки трактора дизельным топливом и маслами зона в радиусе 5 м от топливозаправочной кюветки является взрывоопасной.

Проектом предусмотрено автоматическое пожаротушение этой зоны и понижение уровня пола в этом месте на 150 мм на случай разлива горюче-смазочных материалов. Участок обеспечен внутренним противопожарным водопроводом. При эксплуатации предприятия необходимо обеспечить строгий противопожарный режим, о чем должна свидетельствовать специальная надпись и границы взрывоопасной зоны, взрывоопасная зона, а также красная полоса на полу по периметру зоны.

10.4. Пожароопасные участки оборудованы пожарной сигнализацией.

10.5. При монтаже технологическое оборудование, в котором по технологической необходимости применяются масла, относящиеся к пожароопасным жидкостям, необходимо устанавливать на подвонны с размерами по габариту оборудования для предотвращения разлива масла при аварии. К такому оборудованию относятся прессы ОКС-1671 м, ванны масляные для нагрева подшипников перед напрессовкой ОКС-1513, приводы гидравлические ЛМ-1501-07 и другие.

На шиномонтажном участке установить дополнительно 5 огнетушителей ОПЛ-100.

11. Сокращения принятые в проекте

ДОР - склад деталей ожидающих ремонта.

ИРК - Инструментально-раздаточная кладовая.  
ЦРП - Центральный растворный пункт.  
ТП - Трансформаторная подстанция.  
Собств. произв. - Собственное производство.

12. Адреса заводов изготовителей и организаций-калькдержателей нестандартизированного оборудования

Наименование	Адрес
ГОСНИТИ	Государственный Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт ремонта и эксплуатации машинного парка
ГОСНИТИ	109389, г. Москва, 1 <sup>й</sup> Институтский проезд 1
ГОСНИТИ	Государственный институт научно-технической информации
	101000, г. Москва, ул. Серова, 5
ЦОКТЬБ ГОСНИТИ	249050, г. Магдорославец, Калужской обл., ул. Гагарина, 24
Магдорославецкий филиал	474050, г. Алексеевка, Целиноградской
ЦОКТЬБ ГОСНИТИ	оба, ул. Ленина, 188
Центральный филиал	702832, Ташкентская обл., Янгиюльский район, пос. Урта-Аул, п/о Абжабгай
ЦОКТЬБ ГОСНИТИ	Среднеазиатский филиал
Гидроавтомтранс	Государственный институт по проектированию авторемонтных и автотракторных предприятий и сооружений
	109089, г. Москва, Ж-89, наб. Маркса
	Тореза, 34
Гидроавтомтранс	630070, г. Новосибирск
Новосибирский филиал	ул. Каменская, 54
ЦИТП	Центральный институт типовых проектов Казахский филиал
Казахский филиал	480000, г. Алма-Ата-70, ул. Джандосова, 2
ЦИТП	252057, г. Киев, ул. Эжена Лодье, 12
Киевский филиал	

1	2
ЦИТП	620062, Свердловск (оба) 62, ВТУЗ-горо-
Свердловский филиал	док, ул. Генеральская, 3А
Проектный институт НПО „Лакокраспокрытие“	Научно-производственное объединение „Лакокраспокрытие“ Министерства химической промышленности
	194 044 г. Ленинград, ул. Тобольская, 3
ЦОКТЬБ „Оргтехторгвоя“	Центральное опытно-конструкторское и
ВНИИМС	технологическое бюро Всесоюзного научно-исследовательского и проектного института по организации, экономике и технологии материально-технического снабжения сельского хозяйства. 390035, г. Рязань, ул. Щорса, 38/11
Коломенский филиал	140400, г. Коломна, Московской обл.,
ЦОКТЬБ „Оргтехторгвоя“ ВНИИМС	ул. Хлодвинская, 104
Гипропромсельстрой	Государственный проектный институт по проектированию строительства и реконструкции ремонтных мастерских и заводов, складских баз и других объектов „Сельхозтехника“
	410740, г. Саратов, ул. Рабочая, 24
Саратовский филиал	413112, Саратовская обл., г. Энгельс,
ЦКТЬБ „Россельхозтехника“	пос. Лесозащитный, авторемонтный завод
Союзпроммеханизация	Государственный проектный институт механизированного и конвейерного транспорта и подвижных канатных дорог
	129164, г. Москва, проспект Мира, 106
Украинское ПКО	Украинское проектно-конструкторское
Союзпроммеханизация	отделение
	310072, г. Харьков-72, пр. Ленина, 56
УНИПТИМАШ	Ульяновский научно-исследовательский и проектно-технологический институт машиностроения
	432700, г. Ульяновск, ул. Гончарова, 19
СКТЬБ ММЗ	Серийное конструкторское технологическое бюро Минского моторного завода
	220046, г. Минск, ул. Ваньева, 1
Забайкальский завод ПТО	Забайкальский завод подъемно-транспортного оборудования
	674510; Оловянная, Чиминская обл.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ВР-233

ИЗМЕНЕНИЯ

7393/1 11

ТП - 816-233 - Т			
ИЗМЕНИТЕЛЬ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДАНО	ДАТА
И.И.И.И.И.	Хаталин	25.09	22.09
И.И.И.И.И.	Щандст	25.09	22.09
И.И.И.И.И.	Заварова	25.09	22.09
И.И.И.И.И.	Кабанов	25.09	22.09
И.И.И.И.И.	Ильин	25.09	22.09
И.И.И.И.И.	Козынов	25.09	22.09
И.И.И.И.И.	Алексеева	25.09	22.09
И.И.И.И.И.	Евнина	25.09	22.09
Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 608 ремонт в ГА			
Производственный корпус с бытовыми помещениями			
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.
Р	Б		
Общие данные (окончание)			
Гипропромсельстрой г. Саратов			
Испроела Жаворова			
Фирмат 22Г			

Альбом I  
Типовой проект 816-233

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>1. Участок окраски и сушки</u>		
1	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ящик для песка, ОРГ-5139; разм. 500x500x1000	3	45 кг
2	то же	Устройство перемещения тракторов ОПТ 5537; тип: вертикально-замкну-тый, L=44м, V=5 м/мин.	1	5,5 кВт
3	Проектный инсти-тут НПО „Лакос-краспокрытия“	Камера для окраски рпнв 7,5x3,0x3,55, пл. 204.021.00.00.00; разм. 15490x10600x7530	1	48650 кг 10,0x8+2,2x2+
4	Гидропромсель-строй	Штора противопожарная многостворчатая, но 215.000.00.03-8; L=2500мм	4	275 кг
5	Львовский кон-вейер-строитель-ный завод	Конвейер подвесной грузонесущий ГН-160 Р; L=161,28м, T=6720 мм, V=5,53м/мин	1	15770 кг 4 кВт
6	Проектный инсти-тут НПО „Лакос-краспокрытия“	Камера сушильная конвективная в паровом обогревом снп 7,5x3,0x3,55, пл. 310.015.00.00.00; разм. 9900x7200x5120	1	17700 кг 2,2x4+2,0x2+
7	то же	Агрегат подготовки поверхности АСО. 4,0x1,6x2,5, пл. 102.008.00.00.00; разм. 7270x6960x6655	1	17000 кг 15x0,27 13,0x3
8	— и —	Камера сушильная конвективная снпв 4,0x1,6x2,5, пл. 310.012.00.00.00; разм. 5470x4100x6600	1	9300 кг 2,2x2+
9	— и —	Камера для окраски рпнв 4,0x1,6x2,5, пл. 204.020.00.00.00; разм. 10745x9520x7745	1	24700 кг 10,0x4+7,5x2+0,6x2 кВт
10	— и —	Камера сушильная конвективная снп 4,0x1,6x2,5, пл. 310.013.00.00.00; разм. 12720x4100x6600	1	17500 кг 0,6x3+
		<u>2. Медницко радиаторный участок</u>		
1	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля“	Стеллаж для блоков радиаторов трактора К-700. ОС-8550; разм. 1950x1065x800	1	90 кг
2	„Узсельхозтех-ника“	Ванна для промывки радиаторов; УБ 31, разм. 1323x1104x1145; V=530 л	1	330 кг 1,0 кВт
3	Тамбовский ме-ханический завод	Ванна для промывки; 2507 ОИ-66, разм. 1930x1190x1170; V=950 л	1	431 кг
4	Гидроавтотранс	Стенд для комплексных работ по ремонту радиаторов; Р-209; разм. 3000x1250x2400	1	600 кг 10x4,0+0,1+
5	Завод „Красный металлист“	Таль электрическая, грузоподъем-ность-0,5т; ТЭ 0,5-7И ГОСТ 7882-69	1	96 кг 985x0,1кВт
6	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля“	Стеллаж для предпусковых обогревате-лей, отопителей кабины, расширитель-ных бачков и шторок радиаторов		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		трактора К-700, ОС-8551; разм. 1255x805x1630	1	80 кг
7	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для радиаторов (для сбор-ки) ОПР-1883-20; разм. 2800x776x694	1	150 кг
8	Опытный завод Целин ГОСНИТИ	Пневмонагнетатель ОРГ-8851; разм. 540x700x1110; V=150л.	1	75 кг
9	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для радиаторов ОРГ-8852; разм. 1200x760x805	1	53 кг
		<u>3. Участок ремонта кабин, баков, ме-ханизма навески и деталей опере-ния</u>		
1	Одесский завод прессов и авто-матов	Пресс гидравлический насадочный пп 6730, разм. 5450x2000x4470	1	7850 кг 8,18 кВт
2	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол монтажный металлический ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200x800x600	2	89 кг
3	Кадринское отде-ление объединения „Узсельхозтехника“	Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365; разм. 1360x950x1125	2	210 кг
4	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для сборки верхней части навески ОРГ-1883-12; разм. 1400x780	1	100 кг
5	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля“	Подставка для навески ОС-8570; разм. 1580x880x1660	2	115 кг
6	Ростовский з-д Электрострумент	Ножницы ручные, электрические; но-жевые НЭ-5403; разм. 330x87x2800	1	5 кг 0,25 кВт
7	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Верстак для жестяницных работ ОРГ-5105; разм. 1880x1000x830	1	330 кг
8	то же	Ванна для проверки герметичности топливных баков тракторов ОРГ-1468-07-150; разм. 1500x1170x885; V=940л	1	150 кг
9	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж для топливных баков ОРГ-3982.03; разм. 3250x850x400	2	50 кг
10	Каховский завод эл. сварочного оборудования	Передвижной пост контактной свар-ки ППС 01У2, разм. 1165x520x2580	1	320 кг 25 кВт
11	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для постаментов ОРГ-13703; разм. 1510x1170x700.	2	70 кг
12	Коломенский фи-лиал ЦОКТБ „Оргтехторговля“	Контейнер для деталей оперения трактора К-700, ОС 8562; разм. 1500x1500x1100	2	145 кг
13	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для кабин, ОРГ 13702, разм. 1846x1446x375	2	50 кг
14	Завод электро-сварочного оборудо-вания г. Каховка	Машина для контактной точечной сварки; МТ-1215; разм. 1480x450x2000; толщина свариваемых листов-0,5+2,5-мм	1	435 кг 56 кВт
15	Ленинградский завод	Эл. машина И-2714; разм. 1800x1275x		1415 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		кучечно-прессового ×1685; толщина обрабатываемого материала - 2,5мм.		3,9 кВт
16	Астраханский завод	Молот выколочный пневматичес-кий; МАО-421; разм. 550x1945x2015;		1500 кг
		оборудования вес падающих частей - 12кг.	1	2,2 кВт
17	Саратовский фи-лиал ЦКТБ, Рос-сельхозтехника	Стенд для правки крыльев ОРГ 9210; разм. 1000x1000x1800, произ-водительность-3шт/час	1	380 кг
18	Ставропольский инст-рументальный завод	Плита поверочная ГОСТ 10905-75; III класс точности шлифованная; разм. 1000x630x180	1	280 кг
19	Гидропромсель-строй	Подставка под плиту НО-149; разм. 1000x630x700	1	38 кг
20	Парусское р/о „Узсельхозтехника“	Верстак слесарный на два рабочих места ОРГ-5364; разм. 2420x800x1516	1	425 кг
21	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж для радиаторов, ОРГ-3982.02; разм. 2750x1250x870	1	78 кг
22	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля“	Подставка-накопитель для кабин (для хранения. 4х кабин) ОС-8553; разм. 2800x1260x2000	1	195 кг
23	Барнаульский ин-женерно-механический завод	Установка для порошкового напыле-ния УПН-6-63; разм. 340x110x200	1	8 кг
24		Сварочный выпрямитель ВС-300; разм. 560x720x965 (входит в комплект поз. 25)	1	250 кг 15,6 кВт
25	Машиностроитель-ный завод им. Артёма г. Ижевск	Шланговый полуавтомат для сварки в среде углекислого газа А-547-У	1	258 кг 0,09 кВт
26	Липовецкий ре-монтный завод	Стол для газосварочных работ ОКС-7547; разм. 1100x750x650	1	210 кг
27	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Щит для сварочных работ ОРГ-1468-07-050; разм. 1300x400x1800	14	22 кг
28	Униптимаш г. Ульяновск	Тележка для перевозки баллонов Чертеж 6081-083; разм. 240x1130x1270 (на черт. не показана)	1	64 кг

7393/1

СЕРИЕСНО РАБОТА

ТП - 816-233 - Т					
ИЗМ	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
П.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	
П.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	
П.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	
Лист	7	Лист	7	Листов	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Лист	7	Лист	7	Листов	Спецификация технологи ческого оборудования (начало)
Лист	7	Лист	7	Листов	Спецификация технологи ческого оборудования (начало)

Типовой проект 816-233 Альбом 1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		4 Участок разборки тракторов на узлы		
1	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Контейнер для деталей оперення трактора И-700, ОС-8562; РАЗМ. 1500 × 1500 × 1100	3	145 кг
2	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Ванна для снятия старой краски, ОМ-3998; РАЗМ. 10320 × 3850 × 2350; V = 39 м <sup>3</sup>	1	8400 кг
3	то же	Стеллаж для топливных баков ОРГ-3982.03; РАЗМ. 3250 × 850 × 400	1	50 кг
4	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для схваток ОС-8569; РАЗМ. 1100 × 1000 × 1500	2	80 кг
5	ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-850; РАЗМ. 2000 × 500 × 150	6	33 кг
6	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Поддон 1679.000В Q = 1м, обшивка деревянная; РАЗМ. 1200 × 800 × 750	1	94 кг
7	ЦОКБ ГОСНИТИ	Стеллаж для трубок ОРГ-1468-05-690А; Ø-950 Н=1700	1	57 кг
8	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для постаментов ОРГ-13703; РАЗМ. 1510 × 1170 × 700	1	70 кг
9	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для гидрощитов ОС-8548; РАЗМ. 1210 × 860 × 1090	1	115 кг
10	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для кабины; ОРГ-13702 РАЗМ. 1846 × 1446 × 375	1	50 кг
11	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной 2-16,2-15-12-380 ГОСТ 7890-73	1	2350 кг 3,0 × 0,4 × 2 × 0,27 м <sup>3</sup>
12	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для колес трактора И-700; ОС-8545; РАЗМ. 2055 × 1655 × 3075	1	200 кг
13	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для передней полурамы трактора И-700; ОРГ-3944.35; РАЗМ. 2600 × 1430 × 1000	1	245 кг
14	опытный завод Целин ГОСНИТИ	Стенд-кранователь для разборки и сборки рам с мостами ОР-8806; РАЗМ. 8200 × 1670 × 1780	1	2840 кг 30 × 1,1 м <sup>3</sup>
15	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для задней полурамы трактора И-700 ОРГ-3944.37; РАЗМ. 1320 × 1330 × 1000	1	205 кг
16	то же	Подставка для поровки дерева, ОР-1881.44; РАЗМ. 760 × 720 × 700	2	47 кг
17	" "	Подставка для ведущего моста, ОР-1880.26А; РАЗМ. 1195 × 580 × 500	2	58 кг
18	" "	Подставка для разборки и		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		СБОРКИ ВЕДУЩИХ МОСТОВ; ПИМ-1880.33; РАЗМ. 1940 × 860 × 835	1	259 кг
19	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для рессор трактора И-700, ОС-8547; РАЗМ. 1335 × 800 × 1025	1	63 кг
20	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для двигателя ЯМЗ-240Б, ОР-13715; РАЗМ. 860 × 427 × 415	1	36 кг
21	то же	Подставка для двигателя ЯМЗ-238Н6, ОРГ-1501.01.35А; РАЗМ. 1015 × 908 × 800	1	36 кг
22	" "	Стеллаж для радиаторов ОРГ-3982.02; РАЗМ. 2750 × 1250 × 870	1	78 кг
23	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Подставка для навески трактора И-700, ОС-8570; РАЗМ. 1580 × 880 × 1660	1	115 кг
24	Забайкальский завод ЛТД	Кран подвесной 5-16,2-15-12-380 ГОСТ 7890-73	1	3735 кг 7,5 × 4 × 0,6 м <sup>3</sup>
25	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Ванна для выварки полурам ОМ-7025; РАЗМ. 5000 × 2420 × 2300	1	3000 кг
26	то же	Ванна для выварки агрегатов ОМ-3996; РАЗМ. 4500 × 3400 × 2150; V = 10 м <sup>3</sup>	1	280 × 2 м <sup>3</sup>
27	Львовский конвейеростроительный завод "Укрсельмаш"	Конвейер подвесной грузонесущий ГН-100Р; L=54м, V=0,35м/мин	1	4930 кг
28	Ялutorовский ремонтный завод	Машинная моченная, ОМ-9313; РАЗМ. 10000 × 1250 × 2500; объем рабочей зоны - 1,6 м <sup>3</sup>	1	2,2 × 1,1 м <sup>3</sup> +0,18 м <sup>3</sup>
29	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стенд-тележка, ОР-1883.55; РАЗМ. 3850 × 1150 × 525 (на чертеже не показано)	2	700 кг
30	Конаковский завод механики	Гайковерт ручной электрический, ИЭ-3113; РАЗМ. 355 × 70 × 230; инструмент	1	4 кг
31	Ростовский завод "Электромеханика"	Гайковерт ручной электрический, ИЭ-3111; РАЗМ. 508 × 91 × 146; инструмент	1	5 кг 0,25 м <sup>3</sup>
		5. Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей		
1	ЦОКБ ГОСНИТИ	Стеллаж для аккумуляторов ОРГ-5123; РАЗМ. 2215 × 515 × 1200	1	176 кг
2	то же	Верстак аккумуляторщика ОРГ-5106; РАЗМ. 1250 × 835 × 750	1	165 кг
3	" "	Шкаф для измерительного инструмента и материалов		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		ОРГ-1468-07-040; РАЗМ. 860 × 360 × 1900	1	79 кг
4	Гипроавтомтранс	Шкаф для зарядки аккумуляторов, Э-409; РАЗМ. 2020 × 812 × 2100	1	194 кг
5	ГОСНИТИ	Стол монтажный металлический ОРГ-1468-01-080А; РАЗМ. 1200 × 800 × 600	1	89 кг
6		Дистиллятор, д-4. Модель 737, Q=4л/час (входит в состав комплекта поз. 9)	1	3,6 м <sup>3</sup>
7	Тамбовский механический завод	Ванна, 0101-П ДН1-66; РАЗМ. 800 × 710 × 1005; V=230л. зеркала ванны РАЗМ. 600 × 550 × 800	1	104 кг
8	Хойникский ремонтный завод	Зарядный шкаф 225Б; РАЗМ. 1150 × 700 × 1900	1	490 кг 7,5 м <sup>3</sup>
9	Челябинский химический завод	Комплект приспособлений для опытно-механических испытаний аккумуляторными батареями ИИ-389; на чертеже не показано	1	300 кг
10	Гипроавтомтранс	Тележка для транспортировки и разлива серной кислоты П-206; РАЗМ. 1150 × 756 × 765; V=30л (на чертеже не показано)	1	45 кг
		6. Участок проверки электрооборудования		
1	ЦОКБ ГОСНИТИ	Стеллаж для деталей и узлов ОРГ-1468-230А; РАЗМ. 1400 × 500 × 2365	2	210 кг
2	Новгородский опытно-экспериментальный завод "Автоспецоборудование"	Универсальный контрольно-испытательный стенд. 532М; РАЗМ. 960 × 985 × 1605	1	405 кг 2,0 м <sup>3</sup>

7393/1

ТП-816-233		Т	
Изм. лист	Исполн.	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов И-700 и И-701 с производственностью программы 500 ремонтов в год
Сл. инж. Шахмет	Шахмет	22/2	
Нач. отд. Заряковская	Заряковская	22/2	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Сл. инж. Маванов	Маванов	22/2	
Сл. инж. Кузьмина	Кузьмина	22/2	Спецификация технологического оборудования (продолжение)
Инженер Алексеева	Алексеева	22/2	
И. Коопр. Есина	Есина	26/2	

Львов I

Таблицы № 15-233

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
3	ЦОКБ ГОСНИТИ	Верстан слесаря - электрика ОРГ-761; разм. 2400 x 800 x 1340	1	420 кг 1,7 кв м
4	то же	Подставка под оборудование ОРГ-5143; разм. 820 x 700 x 830	2	76 кг
5	Вильнюсский станкостроительный завод "Коммунарс"	Настольно-сверлильный станок 2 М112; разм. 730 x 335 x 820	1	120 кг 0,6 кв м
6	Ивановский механический завод	Гидравлический пресс с набором приспособлений 2153-М2; разм. 480 x 144 x 835; Q=10 т	1	66 кг
7	ЦОКБ ГОСНИТИ	Шкаф для материалов и измерительного инструмента ОРГ-1468-07-040; разм. 860 x 360 x 1900	1	79 кг
7. Участок мойки тракторов				
1	Полупной	Резиновый шланг (для пропаривания нитертов)	2	
2	Алтуховский ремонтный завод	Машина для очистки "СК-140" ОМ-5535; V=12 м³, способ очистки струйный	1	9000 кг 3,5 кв м
3	ЦОКБ ГОСНИТИ	Устройство для перемещения тракторов, ОПТ-5537; тип конвейера: вертикально-замкнутый, L=58,2 м, V=5 м/мин	1	6200 кг 5,5 кв м
4	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стенд-тележка ОР-1883-55; разм. 3850 x 1150 x 525	1	700 кг
5	ЦОКБ ГОСНИТИ	Боронка сливная ОРГ-8912-А; Максимальный радиус обслуживания зоны - 2,1 м, разм. 900 x 250 x 660	2	19 кг
10. Участок ремонта рам				
1	Львовская обл. Сямборская ОТК	Станок ручной шлифовальный с гибким валом ЗА 382; разм. ПЛ №3 558 x 536 x 352	1	43 кг 2,2 кв м
2	Алповецкий ремонтный завод	Стоп для электросварочных работ ОПС-7523	1	200 кг
3	Вильнюсский завод электро-сварочного оборудования	Трансформатор сварочный ТД-500; разм. 720 x 580 x 850. φ кр - 200 мм	1	210 кг 3,4 кв м
4	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для задней полурамы ОРГ-3944 37; разм. 1320 x 1330 x 1000	4	205 кг
5	то же	Подставка для передней полурамы ОРГ-3944 35; разм. 2600 x 1430 x 1000	5	245 кг
6	Гидринское отделение Эспельхозтехника	Верстан слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365; разм. 1360 x 950 x 1125	2	210 кг
7	Сверский завод стальных сверлильных станков	Станок радиально-сверлильный 2М-55; разм. 2665 x 1028 x 3430 φ св-50 мм	1	4700 кг 4,00 x 20,0 x 0,05-0,125 x 0,01 кв м
8	УНПТИМАШ	Секция прямолинейная роликовая ИР-1, чертеж 6642.273; L=3000 мм.	4	207 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		B <sub>1</sub> = 690 мм.		
9	ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350; разм. 2000 x 500 x 150	4	33 кг
10	то же	Шкаф для материалов и измерительного инструмента ОРГ-1468-07-040; разм. 860 x 360 x 1900	1	79 кг
11	Тамбовский завод технологического оборудования	Пресс гидравлический по-930; разм. 2280 x 1100 x 1410, усилие - 100 т	1	2600 кг 17,0 кв м
12	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной 1-16.2-15-12-380; ГОСТ 7890 73	1	1715 кг 1,4 x 3,4 x 0,18 кв м
13	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Приспособление для выпрессовки втулок задней полурамы 7082 02 017 (установлено на гидравлическом прессе поз 11 на чертеже не показано)	1	30 кг
14	то же	Подставка для запрессовки и выпрессовки втулок из трубки шарнира 70-7859-1910; разм. 770 x 360 x 500 (на чертеже не показано)	1	30 кг
15	ЦОКБ ГОСНИТИ	Щит для сварочных работ. ОРГ-1468-07-050. Разм. 1300 x 400 x 1800	12	22 кг
11. Участок разборки узлов на детали				
1	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка 70-7829-1981, разм 530 x 480 x 350	1	38 кг
2	Гидринское отделение объединения Эспельхозтехника	Верстан слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365; разм. 1360 x 950 x 1125	5	210 кг
3	Опытный завод целин госнिति	Стенд для разборки ведущего моста, ОРГ-8803; разм 4000 x 502 x 1100 тип - гидравлический	1	550 кг 2,8 кв м
4	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для ведущего моста ОРГ-1880-26А; разм. 1195 x 580 x 500	2	58 кг
5	то же	Подставка для главной передачи ОРГ-1880-03; φ 500 x 600	1	82 кг
6	— " —	Кассета №3, 3961.03; разм. 1200 x 610 x 732	2	22 кг
7	Производственное объединение "Испропмеханизация"	Кран консольный, н чертежа 146973, Q=0,5 т, вылет стрелы - 4 м	3	1245 кг 0,6 кв м
8	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Кассета №1; 3961.01; разм 1110 x 610 x 732	2	23 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
9	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Кассета №3, 3961.03; разм 1200 x 610 x 732	1	21 кг
10	то же	Подставка коробки передач ОР-1881.44; разм. 760 x 720 x 700	1	47 кг
11	Кончатавское производственное объединение	Кантователь для разборки и сборки коробки передач ОР-1881.05; разм. 1432 x 1100 x 920	1	1,1 кв м
12	Опытный завод целин госнिति	Привод гидравлический ОР-1501.07; разм 910 x 710 x 515	1	2,8 кв м
13	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стенд - кантователь ОР-13705; разм. 1250 x 1000 x 1310	1	190 кг
14	Поломехский филиал ЦОКБ ОРГтехторговля	Стеллаж для валов трактора К-700 ОС-8555; разм. 1200 x 800 x 1430	1	76 кг
15	Опытный завод целин госнिति	Стенд для разборки ведущего вала, ОР-8886; разм 1600 x 740 x 1142	1	3 кв м
16	Поломехский филиал ЦОКБ ОРГтехторговля	Стеллаж для опор промежуточных трактора К-700 ОС-8546, разм. 1350 x 560 x 745	1	53 кг
17	ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350; разм 2000 x 500 x 150	3	33 кг
18	то же	Стол монтажный (металлический) ОРГ-1466-01-080А; разм. 1200 x 800 x 600	4	89 кг
19	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Кассета №6. 3961.06; разм. 1210 x 670 x 732	2	30 кг
20	Опытный завод целин госнिति	Стенд для разборки и сборки карданных валов ОР-3979; разм 1010 x 760 x 1400	1	230 кг
21	Ташлентский опытный ремонтно-механический завод	Пресс гидравлический ОКС-1671М разм 1575 x 640 x 1970; Q=40 т	3	645 кг 3,0 кв м
22	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для разборки и сборки помпы полуоси с водилом ОР-1880-23; φ 500, H=30 мм	1	6 кг

Изм	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	ТД - 016-233 Т		
ИЗМ	Лист	Исполн.	Провер.	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси-тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.		
ИЗМ	Лист	Исполн.	Провер.	Дата			
ИЗМ	Лист	Исполн.	Провер.	Дата			
ИЗМ	Лист	Исполн.	Провер.	Дата			
ИЗМ	Лист	Исполн.	Провер.	Дата			
Производственный корпус с бытовыми помещениями					Лист	Лист	Лист
Спецификация технологического оборудования					Р	9	
Ч. констр. Есина					ЭСПЕЛЬХОЗТЕХНИКА ГИДРОТРАКТОРСТРОЙ Г. САРАТОВ		

7393/1



Технический проект 816-233 Альбом I

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
23	ЦОКБ ГОСНИТИ	Секция рольганга прямого 1591.00.00-11; разм. 1500x800x800	3	197кг
24	Целинный филиал	Кассета №7, 3961.07; разм. 920x650x732	1	22кг
25	Чкаловский производственный объединение	Стена для разборки и сборки верхней половины картера коробки передач, ОР-1881-26; разм. 1360x700x834	1	135кг
26	Целинный филиал	Кассета №9, 3961.09; разм. 1060x620x732	1	23кг
27	Забайкальский завод ЛТО	Кран подвесной 2-10,2-9-12-380, ГОСТ 7890-73	1	1135кг 3+0,4+ +2+0,2кг
28	Целинный филиал	Кассета №10, 3961.10; разм. 1050x600x732	1	17кг
29	Лятишяйтский ремонтный завод "Укрсельхозтехника"	Установка для мойки мелких деталей ОМ-6068-ГОСНИТИ; разм. 1700x820x1600	1	250кг 0,6кВт
30	Ялуторовский ремонтный завод	Машина моечная для мойки деталей ОМ-9313; разм. 10000x1250x2500; объем рабочей зоны - 1,6м³	1	14000кг 2,2+1,1+ +0,18кВт
31	Павловский конвейеро-строительный завод	Конвейер подвесной грузонесущий, ГН-100Р; L=72м, V=0,35м/мин	1	5525кг 1,1кВт
32	Опытный завод Целия ГОСНИТИ	Скоба для выпрессовки промжуточного и грузового валов коробки передач, 70-7823-1925; разм. 1450x730x220 (на чертеже не показано)	1	190кг
33	то же	Скоба для выпрессовки промежуточного вала коробки передач, 70-7823-1927, разм. 1100x740x300, (на чертеже не показано)	1	153кг
34	Ланановский ЗД механизированного инструмента	Гайковерт ручной электрический ИЭ-3113, разм. 355x70x230; шаг φ-16мм (на чертеже не показано)	1	3,8кг 0,18кВт
35	Ростовский завод "Электроринструмент"	Гайковерт ручной электрический ИЭ-3111; разм. 508x91x146; шаг φ20мм (на чертеже не показано)	3	5,5кг 0,25кВт
12 Участок ремонта узлов системы обогрева и проверки гидросистем				
1	Среднеазиатский филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стеллаж для гидросистем ОРГ-8260; разм. 1550x750x1332	1	103кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	Римский завод нестандартного оборудования "Старс"	Стенд для испытания насосов повышенной производительности, ки-4815; разм. 1675x875x1650	1	850кг 22кВт
3	Ивановский механический завод	Пресс гидравлический, 2153-М2, разм. 480x144x835, Q=10т	1	66кг
4	Парусное "Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на два рабочих места, ОРГ-5364; разм. 2420x800x1516	1	425кг
5	ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов, ОРГ-1468-03-350; разм. 2000x500x150	1	33кг
6	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для разборки и сборки нагнетателей, ОРГ-1883-34	1	4кг
7	ЦОКБ ГОСНИТИ	Стол монтажный (металлический), ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200x800x600	1	89кг
8	то же	Стеллаж для агрегатов и узлов; ОРГ-1468-05-320А разм. 1400x500x2000	1	125кг
9	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стенд для испытания нагнетателей, ки-1883 37; разм. 745x584x1480	1	53кг
10	ЦОКБ ГОСНИТИ	Шкаф для материалов и измерительного инструмента, ОРГ-1468-07-040; разм. 860x360x1900	1	79кг
11	Акъярский ремонтный завод	Тележка для транспортировки агрегатов и узлов, ОПТ-683М; разм 1100x620x390; Q=450кг (на черт. не показано)	1	55кг
14 Участок приготовления ЛАКОКРАСОК				
1	Армявирский приборостроительный завод	Весы платформенные передвижные циферблатные, РП-600 Ц13Б, разм. 1180x1030x1165	1	315кг
2	Проектный институт ИПО "Ланокраспрямление"	Рольганг, ПЛ-49026; разм. 630x772x227	6	66кг
3	то же	Тележка для перевозки, ПЛ700-11005; разм 975x796x900	1	87кг
4	Вильнюсский завод строительного оборудования	Красконагнетательный бак СО 12А, разм. 670x410x350; емкость - 20л.	2	20кг
5	Проектный институт ИПО	Установка мерника ПЛ 102014,		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
6	"Ланокраспрямление"	РАЗМ. 400x500x1695 Агрегат для смешивания и раздачи лакокрасочного материала, ПЛ 36312; разм. 1200x900x1700.	1	86кг 1,1+17кг
7	ЦОКБ ГОСНИТИ	Ящики для песка; ОРГ-5139, разм. 500x500x1000	1	45кг
8	Проектный институт ИПО, Ланокраспрямление	Шкаф для хранения лакокрасочных материалов, ПЛ-36269; разм. 1500x680x1700	3	174кг
9	то же	Устройства для перемешивания красок, ПЛ 102016; разм. 1368x426x1370	1	150кг 1,7кВт
10	---	Тележка для перевозки флагов, ПЛ 51042; разм. 450x400x1300	1	21кг
16. Участок сборки агрегатов				
1	Гипропромсельстрой	Бак для слива масел, ИО-121; разм. 1608x788x862, V=0,7м³	2	192кг
2		Насосная установка, 3106Б; разм 360x477x425 (входит в комплект поставки поз 40)	2	63кг 1,1кВт
3	Елецкий завод гидропривод	Фильтр масляный, ФМ-6; пропускная способность - 8м³/час, давление - 4 кгс/см²	4	+17кг
4	Савеловский машиностроительный завод Калининской области	Типовое место мастера 63799/1099; разм: 4240x2160x2200	1	
5	Кодоменский филиал ЦОКБ "Оргтехторгваз"	Стеллаж для опор промежуточных трактора К-700; ОС-8546; разм. 1360x560x745	1	53кг
6	Опытный завод Целия ГОСНИТИ	Стенд для испытания промежуточных опор, ОР-13701; разм. 1060x500x1035	1	180кг 0,85кВт

7393/15

				Тп- 816-233		г-	
Изм.	Лист	Л. документ	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов И-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов		
		Д.А.А.А.И.	И.И.И.И.И.	21.07.77			
Исполн.	З.А.А.А.А.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	22.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	23.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	24.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	25.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	26.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	27.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	28.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	29.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	30.07.77			
Исполн.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	31.07.77			

И.И.И.И.И.

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
7	ЦОКБ ГОСНИТИ	Стол монтажный металлоалюминиевый, ОРР-1468-01-080 А; разм. 1200 x 800 x 600	4	89 кг
8	Ташкентский опытный ремонтно-механический завод	Пресс гидравлический, ОКС-1671 М; разм. 1575 x 640 x 1970. Q = 40 т	5	30 кг
9	Целинный филиал	Кассета №10; 3961.10; разм. 1060 x 600 x 732	1	17 кг
10	Надринское отделение объединения Эстселхозтехника	Верстак слесарный на одно рабочее место; ОРР-5365; разм. 1360 x 950 x 1125	6	210 кг
11	Производственное объединение "Мослгомехмашзавод"	Кран консольный; чертежа 148973; Q=0,5 т, вылет стрелы - 4 м.	4	0,6 кг
12	Минский станкостроительный завод	Станок балансировочный специализированный; МС-9734; разм. 3780 x 720 x 1430	1	2,2 кг
13	ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов; ОРР-1468-03-350; разм. 2000 x 500 x 150	10	33 кг
14	Опытный завод Целин ГОСНИТИ	Стенд для разборки и сборки карданных валов; ОРР-3979; разм. 1010 x 760 x 1400	1	230 кг
15	то же	Стенд для обкатки ведущих мостов тракторов К-700 и К-701; КИ-13601; разм. 2690 x 2558 x 1197; управление обкаткой автоматическое	1	2800 кг
16	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для ведущего моста ОР-1880.26А; разм. 1195 x 580 x 500	2	58 кг
17	Саратовский филиал ЦОКБ. Россельхозтехника	Посточная линия для сборки ведущих мостов; ОРР-7011; разм. 12120 x 1200 x 2120	1	1185 кг
18	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стенд для обкатки редуктора прм502А насосов; КИ-8875; разм. 2200 x 1020 x 1485	1	700 кг
19	то же	Стенд-пантователь (ручной); ОР-13705; разм. 1250 x 1000 x 1310	1	25,6 кг
20	— " —	Кассета №1; 3961.01; разм. 1100 x 610 x 732	1	190 кг
21	— " —	Подставка; 70-7829-1981; разм. 530 x 480 x 350	1	23 кг
22	— " —	Подставка для главной передачи; ОРР-1860 03; φ500 x 600	1	38 кг
23	ЦОКБ ГОСНИТИ	Ванна масляная для нагрева подшипников перед напрессовкой; ОКС-1513; разм. 1120 x 500 x 1000; V=75 л.	2	86 кг

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
24	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стенд монтажный, ОР-8900; разм. 1050 x 1170 x 500, тип- пневматический	1	180 кг
25	Кончетаевское производственное объединение	Стенд для разборки и сборки верхней половины картера коробки передач; ОР-1881-26	1	135 кг
26	Опытный завод Целин ГОСНИТИ	Привод гидравлический; ОР-1501-07	1	145 кг
27	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стенд для испытания ведущего вала коробки передач, КИ-13759; разм. 1950 x 1380 x 820	1	1050 кг
28	то же	Стенд для сборки ведущего вала ОР-13758; разм. 1150 x 1000 x 2100	1	700 кг
29	Опытный завод Целин ГОСНИТИ	Стенд для сборки фрикционных муфт ведущего вала коробки передач; ОРР-3980; разм. 1050 x 500 x 1150; привод - пневматический	1	1,7 кг
30	Коломенский филиал ЦОКБ. Оргтехторговля	Стеллаж для валов трактора К-700; ОС-8555; разм. 1200 x 800 x 1430	1	76 кг
31	Опытный завод Целин ГОСНИТИ	Стенд для обкатки и испытания коробки передач под нагрузкой; КИ-13634; разм. 7230 x 2360 x 2800; режим обкатки - получавтоматический	1	8500 кг
32	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Стенд для испытания механизма переключения передач и гидроккумуляторов; КИ-13743; разм. 990 x 660 x 1210	1	520 кг
33	то же	Кассета №6; 3961.06; разм. 1210 x 670 x 732	1	40 кг
34	— " —	Кассета №9; 3961.09; разм. 1060 x 620 x 732	1	30 кг
35	Опытный завод Целин ГОСНИТИ	Стенд для испытания клапана поддона коробки передач; КИ-8878; разм. 1100 x 800 x 425	1	23 кг
36	Саратовский филиал ЦОКБ. Россельхозтехника	Тележка для транспортировки и сборки коробки передач; ОРР-7015; разм. 1100 x 850 x 750	7	135 кг
37	Кончетаевское производственное объединение	Кантователь для разборки и сборки коробки передач; ОРР-1881-05	1	300 кг
38	то же	Кассета №7; 3961.07; разм. 1432 x 1100 x 920	1	1,1 кг
		Кассета №7; 3961.07; разм. 920 x 650 x 732	1	22 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
39	Эвганиальский завод ПТО	Кран подвесной 2-16.2-15-12-380	1	2350 кг
40	Череповецкий завод "Автоспецоборудование"	ГОСТ 7890-73 колония маслораздаточная; 367 М; разм. 365 x 253 x 1120	2	2 x 0,27 кг
41	Опытный завод Целин ГОСНИТИ	Скоба для запрессовки раздаточного вала коробки передач 70-7823-1928	1	200 кг
42	Ростовский завод "Электронинструмент"	Гайковерт ручной электрический ИЭ-311; разм. 508 x 91 x 146; тах φ = 20 мм (на чертеже не показано)	3	5,5 кг
43	Накановский завод механизированного инструмента	Гайковерт ручной электрический ИЭ-3113; разм. 355 x 70 x 230; тах φ = 16 мм (на чертеже не показано)	1	3,8 кг
44	УНПТИМЛШ	Тележка грузовая 14; ГОСТ 13188-67	10	0,18 кг
		И черт. 6081.060; разм. 940 x 654 x 940; (на чертеже не показано)		34 кг
		17. Участок дефектации		
1	Волгоградский тракторный завод	Станок для калибровки резьбы; Ю-9699-2499; разм. 1370 x 700 x 1050	1	225 кг
2	УНПТИМЛШ	Тележка грузовая 14; ГОСТ 13188-67	10	1,7 кг
		И черт. 6081.060; разм. 940 x 654 x 940; Q = 250 кг (4 на чертеже не показаны)		34 кг
3	ЦОКБ ГОСНИТИ	Стол для сортировки метизов; ОРР-1468-05-480; φ 1650; H = 700	1	67 кг
4	то же	Контейнер для выработанных деталей; ОРР-1596; разм. 864 x 864 x 800	3	132 кг

				7393/1 16	
				ТП- 8/16-233	
				Т	
Изм.	Инст.	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
Исполн.	Инст.	№ докум.	Подпись	Дата	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Рис.	Инст.	№ докум.	Подпись	Дата	Спецификация технологического оборудования (продолжение)
Инженер	Инст.	№ докум.	Подпись	Дата	УСЭС сельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Лист 1  
Таблица № 2

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
5	Ставропольский инструментальный завод	Плита поверочная; ГОСТ 10905-75; III класс точности, разм. 1000×630×180	2	280 кг
6	Гипропромсельстрой г. Саратов	Подставка под поверочную плиту; ИО-149; разм. 1000×630×700	2	38 кг
7	ЦОКБ ГосНИТИ	Стол для дефектовки и комплектовки деталей, ОРГ-1468-01-090А; разм. 2400×800×800	2	125 кг
8	то же	Шкаф с набором инструмента дефектовщика; ОРГ-1661; разм. 615×750×1100	2	88 кг
9	— " —	Подставка для агрегатов; ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500×150	4	33 кг
10	выпуск 219 ЦИП Ижевский филиал	Центры универсальные для проверки валов; 2 жм. 00.000; разм. 1566×666×986	1	498 кг
11	УНИПТИМАШ	Конвейер грузоподъемный тележечный; КГНТ-250-500-Р100; L-138 м; V=5 м/мин (см. монтажный чертёж Т-3+; 35)	1	10050 кг 30×4+ 06×2 квт
12	Завод "Электроточприбор" г. Мишинев	Ультразвуковой импульсный дефектоскоп; ДУК-66; разм. 605×335×265; (на чертеже не показано)	1	24 кг 0,30 квт
13	Союзглавприбор	Машина для статических испытаний винтовых пружин; МИП-100-2; разм. 860×570×1130 (на чертеже не показано)	1	222 кг
14	то же	Машина для статических испытаний винтовых пружин; МИП-10-1; разм. 720×330×720; (на чертеже не показано)	1	32 кг
1	СКТБ ММЗ	18 ДОР Механизированный склад - 887; разм. 2600×2070×4500; Н=4,5 м; Q=10 т	4	3430 кг 3 квт
2	ЦОКБ ГосНИТИ	Стол для дефектовки и комплектовки деталей; ОРГ-1468-01-090А; разм. 2400×800×800	1	125 кг
3	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной; 10-66-6-12-380 ГОСТ 7890-73	1	800 кг 17+3 квт 0,18 квт
19		Участок деревообрабатывающий		

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1	ЦОКБ ГосНИТИ	Стеллаж для подушек и спино сидений; ОРГ-5122; разм. 2460×1230×2600	1	250 кг
2	то же	Шкаф для материалов и измерительного инструмента ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900	1	79 кг
3	Петрозаводский станкостроительный завод	Комбинированный деревообрабатывающий станок; "И" разм. 1456×1120×911	1	985 кг 30+1 квт
4	ЦОКБ ГосНИТИ	Ящик для песка ОРГ-5139; разм. 500×500×1000	1	45 кг
5	то же	Верстак для ремонта подушек и спином. сидений ОРГ-5104; разм. 2250×1250×1365	1	245 кг
6	— " —	Стол для закрытых работ; 2281; разм. 3000×1500×850	1	241 кг
7	Подольский механический завод	Машина швейная; ИЛ-23А; 900×650	1	95 кг 0,27 квт
8	ЦОКБ ГосНИТИ	Станок для вырезки прокладок Т-257; 1260×780×1510	1	360 кг 0,6 квт
9	то же	Верстак столярный (деревянный) 5108	1	93 кг
		20. Участок комплектации, расконсервации и входного контроля		
1	ЦОКБ ГосНИТИ	Шкаф для материалов и измерительного инструмента; ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900	1	79 кг
2	то же	Стол для дефектовки и комплектовки деталей; ОРГ-1468-01-090А; разм. 2400×800×800	2	125 кг
3	— " —	Машина для очистки; ОМ-5349; разм. 3810×2020×1925	1	2100 кг 4,8 квт
4	— " —	Подставка для агрегатов; ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500×450	2	33 кг
5	покупной	Стол конторский разм. 1200×650×750	1	—
6	СКТБ ММЗ	Механизированный склад - 887; разм. 2600×2070×4500; Н=4,5 м; Q=10 т	7	3430 кг 3,0 квт
7	ИЗЭЛ-Ординский ремонтный завод	Моечная машина с паровым подогревом стационарная ОМ-4610; разм. 2300×1800×1950	1	1100 кг 7,5 квт

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
8	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной; 1-16,2-15-12-380 ГОСТ 7890-73	1	1715 кг 17+3 квт 0,18 квт
9	УНИПТИМАШ	Тележка грузоподъемная; ГОСТ 13188-67 и черт. 6081.060; разм. 940×654×940; Q=250 кг (на чертеже не показано)	10	34 кг
		21. Слесарно-механический участок		
1	Ивановский завод тяжелого станкостроения им 50летия СССР	Горизонтально-расточной станок; 2620В; разм. 5700×3400×3000; рабочая поверхность стола 1120×1250. Ø шпинделя - 90 мм	1	12500 кг 10,0+2,0+0,75+0,12+2,0 квт
2	Кадриновское отделение	Верстак слесарный на одно рабочее место; ОРГ-5365; разм. 1360×950×1125	1	210 кг
3	Ставропольский инструментальный завод	Плита поверочная; ГОСТ 10905-75 III класс точности, разм. 1000×630×180	1	280 кг
4	Гипропромсельстрой	Подставка под плиту; ИО-149; разм. 1000×630×700	2	38 кг
5	Ташкентский опытный ремонтно-механический завод	Пресс гидравлический; ОКС-1671М; разм. 1575×640×1970; Q=40 т	1	645 кг 3,0 квт
6	ЦОКБ ГосНИТИ	Стол монтажный металлический; ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×600	1	89 кг
7	Бийский завод "Электропечь"	Намерное электросушило ОНБ-4188; разм. 1782×1562×2870; разм. пространства 800×1250×900	1	2300 кг 2,30 квт
8	Горьковский завод Фрезерных станков	Горизонтально-фрезерный станок; БР82; разм. 2305×1840×1680; рабочих станков	1	2900 кг 7,5+2,2+0,125 квт
9	Тбилисский станкостроительный завод им. Кирова	Токарно-винторезный станок; 1М 63; разм. 3530×1680×1290; ØЦ - 315 мм. РМЦ - 1400 мм.	1	4030 кг 13,0+1+0,125 квт

7393/117

№ п/п	Имя	Подпись	Дата	ТП 816-233 Т
1	Хажалин Шайхет		28.11.2012	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.
2	Зарановская Кабанов		28.11.2012	
3	Намиров Ибрагимов		27.11.2012	
4	Музыкина Аделиева		27.11.2012	
5	Бесина		27.11.2012	
Производственный корпус с бытовыми помещениями				
Спецификация технологического оборудования (продолжение)				

Типовой проект 816-233

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
10	Одесский завод	Раднально-сверлильный станок,		4700 кг
	раднально-свер-	2М 55; разм. 2665 x 1028 x 3430;		4,0 x 2,0 + 0,5
	лильных станков	Фвс 50 мм	1	+ 0,125 м
11	Горьковский за-	Вертикально-фрезерный станок		
	вод фрезерных	БР 12; разм. 2305 x 1950 x 2020,		3120 кг
	станков	рабочая поверхность стола		7,5 x 2,2 + 0,125 м
		320 x 1250	1	
12	Харьковский	Круглошлифовальный станок,		4500 кг
	станнозавод	ЗБ 161; разм. 4100 x 2100 x 1560		7,5 x 2,2 + 1,5
	им Коснора	Фуст. изд. 280 мм	1	+ 0,125 м
13	Ленинградский	Универсальный круглошлифовальный станок		3000 кг
	завод шлифоваль-	ЗБ 12; разм. 2650 x 1750 x 1750,		5,0 x 1,0 + 1,0 x 1,1
	ных станков	Фуст. изд. 200 мм	1	+ 0,22 м
14	Харьковский	Круглошлифовальный станок		5400 кг
	станнозавод	ЗМ 151; разм. 3845 x 2230 x 1838;		7,5 x 1,5 + 0,12 x 0,05 + 0,12 x 0,15 + 0,8 м
	им Коснора	Фуст. изд. 200 мм	1	
15	Пярнуское рай-	Верстан слесарный на 2 рабочих		
	онное объедине-	места; ОРГ-5364; разм. 2420 x		
	ние "Зетсель-	800 x 1516	1	425 кг
	хозтехника"			
16	Челябинский	Токарно-винторезный станок		3005 кг
	станкостро-	1М 62; разм. 2795 x 1190 x 1500,		10,0 + 0,75
	ительный завод	ВЦ - 200 мм; РМЦ 1000 мм.	1	+ 0,125 м
17	Московский	Токарно-винторезный станок		2835 кг
	станнозавод	"Красный"		10,0 + 0,75
	"Пролетарии"	ВЦ - 200 мм, РМЦ - 710 мм	2	0,125 м
18	ЦИТП Киев	Бак для приготовления эмуль-		
	ски филиал	ски; 1РА-00-00; разм. 870 x 840 x		72 кг
	выпуск 256	1113; емкость - 190 л	1	3,5 м
19	Средневолжский	Токарно-винторезный станок;		1500 кг
	станнозавод	1А 616; разм. 2135 x 1225 x 1220;		4,0 +
		ВЦ - 160 мм; РМЦ - 710 мм	2	0,125 м
20	ЦОКБ ГосНИТИ	Тумбочка для инструмента,		
		ОРГ-1468-07-030, разм. 600 x 400 x		
		1000 (на чертеже не показано)	14	63 кг
21	ГосНИТИ	Тележка для уборки стружки.		
		ПН-226; разм. 1000 x 500 x 800;		
		(на чертеже не показано)	1	16 кг
22	Униптимаш	Тележка грузовая 14; ГОСТ 13188-67		
		и чертеж 6081.060; разм. 940 x		
		x 654 x 940; Q = 250 кг (на черт не показано)	5	34 кг
		22 Сварочно-наплавочный		
		участок		
1	Липовецкий	Стол для электросварочных		
	ремонтный	работ, ОКС-7523; разм. 1100 x 750 x		
	завод	x 650	1	200 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	ЦОКБ ГосНИТИ	Щит для сварочных работ;		
		ОРГ-1468-07-050; разм. 1300 x 400 x		
		1800	2	22 кг
3	Липовецкий ре-	Стол для газосварочных работ,		
	монтный завод	ОКС-7547; разм. 1100 x 750 x 650,	1	210 кг
4	Маяковский ФАИЛ	Установка наплавочная,		540 кг
	ЦОКБ ГосНИТИ	ОКС-7872; разм. 800 x 475 x 1250	2	0,4 м
5	Из числа	Токарно-винторезный станок,		2222 кг
	демонтирован	1М 62; разм. 3212 x 1166 x 1324;		10,0 + 1,0
	ных	РМЦ - 1400 мм	2	0,125 м
6	Калининградский	Выпрямитель сварочный;		
	завод "Электр-	ВДУ-504-193; разм. 1048 x 810 x		415 кг
	сварка"	x 1018	1	38,0 кВА
7	Львовская область	Ручной шлифовальный станок		
	Самборская ВТК	С гибким валом, ЗА 382; разм.		43 кг
	П/А ПЗ	558 x 536 x 352; Фр. 200 мм	1	2,2 м
8	ВЗЭСО	Преобразователь сварочный,		
		ПСР-500-193, разм. 1050 x 560 x 1015		460 кг
		(входит в комплект поз. 4.9)	3	31,0 кВА
9	Ивановский	Головка вибродуговая напла		60 кг
	механический	вочная; ОКС-6569	1	0,4 м
10	Из числа	Токарно-винторезный станок,		4050 кг
	демонтирован	163; разм. 3530 x 1337 x 1290;		13,0 + 1,1
	ных	РМЦ - 1400 мм.	1	0,125 м
11	Забайкальский	Кран подвесной; 1-6.6-6-12-380		800 кг
	завод ПТО	ГОСТ 7890-73	1	1,7 x 3 x 0,18 м
12	ЦОКБ ГосНИТИ	Установка для контактного		
		электроимпульсного покрытия		
		ОКС-5350; разм. 3100 x 1178 x 1875;		1200 кг
		Электрощкаф, разм. 1000 x 600 x 1800	1	35,0 м
13	Униптимаш	Тележка для перевозки баллонов; 6081.		
	г. Ульяновск	083; разм. 840 x 1130 x 1270 (на черт. не показано)	1	64 кг
		23. Музично-термический участок		
1	ЦИТП Киевский	Ванна для закалки в масле,		
	филиал	1.ШС-00-00; разм. 1350 x 1414 x 1040		
	выпуск 269	V = 550 л	1	369 кг
2	ЦИТП Киевский	Ванна для закалки в воде;		
	филиал	1.ФЕ-00-00; разм. 1080 x 806 x 1118,		
	выпуск 268	V = 540 л.	1	148 кг
3	Тамбовский	Ванна для промывки; 0101		
	механический	ДН1-66; разм. 800 x 710 x 1005;		
	завод	V = 230 л	1	104 кг
4	ЦОКБ ГосНИТИ	Ларь для музичного инстру		
		мента; ОРГ-1468-07-100; разм.		
		800 x 400 x 600	1	34 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5	Ивановский меха-	Наковальня однорогая; Н-32;		
	нический завод	разм. 370 x 130 x 175	1	32 кг
6	Бийский завод	Электропечь сопротивления		
	"Электропечь"	камерная СНО-6.12.4/10, И2;		4200 кг
		разм. 2850 x 1820 x 2402	1	71,0 м
7	Забайкальский	Кран подвесной; ГОСТ 7890-73,		800 кг
	завод ПТО	1-6.6-6-12-380	1	1,7 x 3 x 0,18 м
8	Астраханский	Молот ковочный пневматичес-		
	завод музично	кий; М 4132; разм. 2275 x 930 x		
	прессового обо	2275. номинальный вес падаю		4350 кг
	рудования	щих частей - 150 кг	1	10,0 м
9	Бийский	Электропечь сопротивления		
	завод	камерная с трансформатором		
	"Электропечь"	СНЗ-6.12.4/012 М1; разм. 2850 x		3940 кг
		1850 x 2492; t = 1200°C	1	51,0 м
10	-	Щит управления ИЗР-241Р,		
		(входит в комплект поз. 6)	1	-
11	-	Щит управления ИЗР-241Р,		
		(входит в комплект поз. 9)	1	-
		25 Участок регулировки, обкат-		
		ки, устранения неисправнос-		
		тей и диагностики		
1	-	Система отсоса выхлопных		
		газов, 8927.08 (входит в		
		комплект поз. 4, 18)	2	2,4 кг
2	ЦОКБ ГосНИТИ	Стеллаж из 3х секций:		
		ОРГ-5152 1500 x 300 x 600	1	61 кг
		ОРГ-5153 1500 x 400 x 600	1	76 кг
		ОРГ-5154 1500 x 600 x 600	1	48 кг
3	-	Компрессорно-вакуумная уста		
		новка, КИ-4992, разм. 480 x 735 x		
		x 590 (входит в комплект поз. 18)	1	0,6 м

Имя и подп. Подпись и дата

7393/1<sup>18</sup>

Тп - 816-233      Т -

Изм.	Лист	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов - К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
1	1	ХАХАЛИН	22/10	
1	1	ШЯХЕТ	22/10	
1	1	ЭРА ИДЕСАЯ	22/10	
1	1	КАВАНОВ	22/10	
1	1	КАВАНОВ	22/10	Производственный корпус с бытовыми помещениями
1	1	КАВАНОВ	22/10	Р
1	1	КАВАНОВ	22/10	Спецификация технологического оборудования (продолжение)
1	1	КАВАНОВ	22/10	Т.И.ПРОМ.С.Б.С.Т.Р.О.И. Г.С.А.Р.А.Т.О.В.

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
4	Береговский опытно-экспериментальный завод	Стенд диагностический для колесных тракторов; кн-8948		
		ГОСНИТИ; пределы измерения проверяемых параметров: тягового и тормозного усилия		
		кгс. 100+1000; 800+3000; мощности лс: 10+100; 20+200.	1	7000 кг 61,0 кВт
5	—	Ресстат 8927 05 (входит в комплект поз. 4)	1	0,6 кВт
6	—	Топливомер 8940 ГОСНИТИ; (входит в комплект поз. 4)	1	
7	—	Пульт управления 8948.04 (входит в комплект поз. 4)	1	
8	—	Рабочее место слесаря-диагност; верстан 1710 x 750 x 850; (входит в комплект поз. 18)	1	
9	—	Шкаф; 5308 100; разм. 900 x 417 x 1700	1	
		то же, 5308 300; разм. 900 x 417 x 1700 (входит в комплект поз. 18)	1	
10	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной; 2-16, 2-15-12-380	1	2350 кг 3+0,4+ 2x0,27кВт
		ГОСТ 7890-73		
11	ЦОКБ ГОСНИТИ	Шкаф для материалов и измерительного инструмента; ОРГ-1468-07-040; разм. 860 x 360 x 1900	1	79 кг
12	Ядринское отделение объединения "Зетсельхозтехника"	Верстан слесарный на одно рабочее место; ОРГ-5365; разм. 1360 x 950 x 1125	1	210 кг
13	ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов; ОРГ-1468-03-350; разм. 2000 x 500 x 150	2	33 кг
14	то же	Ларь для обтирочных материалов; ОРГ-5133; разм. 1000 x 500 x 850	1	38 кг
15	—	Ящик для песка; ОРГ-5139; разм. 500 x 500 x 1000	1	45 кг
16	Кочетавское производственное объединение	Стенд для обкатки трактора К-700; кн-13718; разм. 1000 x 3500 x 700	1	5000 кг
17	Новосибирский филиал "Гипроавтотранс"	Бак раздаточный для дизельного топлива, 2251А, разм. 1800 x 860 x 560, емкость - 1 м <sup>3</sup> (вне корпуса)	1	565 кг
18	Ядринское отделение объединения "Зетсельхозтехника"	Стационарный диагностический комплект, кн-5308А (на чертеже показано поз. 8, 9, 3)	1	750 кг 2,9 кВт

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		27. Участок поточной сборки тракторов		
1	ЦОКБ ГОСНИТИ	Ларь для обтирочных материалов; ОРГ-5133; разм. 1000 x 500 x 850	2	38 кг
2	то же	Вешалка для схваток; ОРГ-3521; $\phi$ 900	1	23 кг
3	—	Стеллаж с вращающимися полками для мелких деталей; ОРГ-5118 $\phi$ 1000; h = 1600	1	85 кг
4	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для деталей облицовки трактора К-700; ОС-8552; разм. 2150 x 1100 x 2000	2	115 кг
5	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для кабины трактора К-700; ОРГ-13702; разм. 1846 x 1446 x 375	1	50 кг
6	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Подставка-накопитель для кабины трактора К-700; ОС-8553; разм. 2800 x 1260 x 2000	1	195 кг
7	ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов; ОРГ-1468-03-350; разм. 2000 x 500 x 150	2	33 кг
8	то же	Стеллаж для узлов и агрегатов; ОРГ-1468 x 05-320А; разм. 1400 x 500 x 2000	2	125 кг
9	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Поддон. 1679.000В, облицовка деревянная; разм. 1200 x 800 x 750 (применен для стекол кабин)	1	94 кг
10	Ядринское отделение объединения "Зетсельхозтехника"	Верстан слесарный на одно рабочее место; ОРГ-5365; разм. 1360 x 950 x 1125	3	210 кг
11	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для постаментов; ОРГ-13703; разм. 1510 x 1170 x 700	1	70 кг
12	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для постаментов трактора К-700; ОС-8566; разм. 1440 x 1220 x 1300.	1	130 кг
13	то же	Стеллаж для топливных и масляных баков; ОС-8549; разм. 1570 x 1000 x 1775	1	115 кг
14	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для передней полурамы трактора К-700; ОРГ-3944 35; разм. 2600 x 1430 x 1000	1	245 кг
15	то же	Подставка для задней полурамы; ОРГ-3944-37; разм. 1320 x 1330 x 1000	1	205 кг
16	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для предпусковых обогревателей; ОС-8551; разм. 1255 x 805 x 1630	1	80 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
17	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для ведущего моста; ОР-1880-26А; разм. 1195 x 580 x 500	4	56 кг
18	то же	Подставка для разборки и сборки ведущих мостов; ПИМ-1880.33; разм. 1940 x 860 x 835	1	259 кг
19	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для рессор; ОС-8547; разм. 1335 x 800 x 1025	1	63 кг
20	то же	Стеллаж для колес; ОС-8545; разм. 2055 x 1655 x 3075	2	200 кг
21	ЦОКБ ГОСНИТИ	Стеллаж для хранения аккумуляторов; ОРГ-1468-05-160; разм. 1200 x 700 x 600.	1	24 кг
22	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Подставка для навески; ОС-8570; разм. 1560 x 880 x 1660	1	115 кг
23	то же	Стеллаж для схваток; ОС-8569; разм. 1100 x 1000 x 1500	1	80 кг
24	Целинный филиал ЦОКБ ГОСНИТИ	Подставка для радиаторов; ОРГ-1883-20; разм. 2800 x 776 x 694	1	150 кг
25	то же	Подставка для двигателя ЯМЗ-240Б; ОР-13715; разм. 860 x 427 x 415	1	36 кг
26	—	Подставка для двигателя; ОРГ-1501 01-35А; разм. 1015 x 908 x 800	1	36 кг
27	—	Подставка коробки передач; ОРГ-1881 44; разм. 760 x 720 x 700	2	47 кг
28	ЦОКБ ГОСНИТИ	Стеллаж для трубок; ОРГ-05-690А; $\phi$ 950; h = 1700	2	57 кг
29	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторгволя"	Стеллаж для гидrocилиндров подъема и поворота; ОС-8548; разм. 1210 x 860 x 1090	1	115 кг
30	то же	Стеллаж для промежуточных опор; ОС-8546; разм. 1350 x 560 x 745	1	53 кг

7393/1<sup>19</sup>

тп-816-233      т-

Изм.	Лист	Число	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственно программой 500 ремонтов в год
Лит	Лист	Лист	Лист	Лист	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Спецификация технологии чешского оборудования (продолжение)

Союзсельхозтех.  
ГИПРОАВТОТРАНС  
г. САРАТОВ

Альбом 1  
Типовый проект 216-233

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
31	Опытный завод	Стенд-крановый для сборки рамы		
	Целин ГосНИТИ	с кистями, ОРГ-8806; разм. 8200x1670x1780	1	2640 кг 3,0x1,1x6м
32	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной; 2-16.2-15-12-380	1	2550 кг 3,0x0,4x2x0,27 м
33	то же	Кран подвесной, 5-16.2-15-12-380	1	3735 кг 7,5x4x0,6 м
34	ЦОКБ ГосНИТИ	Конвейер для сборки тракторов К-700, 4951.00.000 L=51,2 м; П=6 постов; тип конвейера тележечный вертикально-заклинутый (см. монтажный чертеж Т-36)	1	15400 кг 10,0 м
35	Череповецкий завод "Автоспецоборудования"	Маслораздаточная колонка, 367 М, разм. 365x253x1120, разм. насосной установки 360x477x425 (насосную установку расположить в складе масел)	3	48 кг 1,0 м
36	Магдорославецкий опытный завод	Кран подвесной раздаточный, 03-4382	1	2,0 кг
37	ЦОКБ ГосНИТИ	Шкаф для материалов и измерительного инструмента, ОРГ-1468-07-040, разм. 860x360x1900	1	79 кг
38	Канавковский завод механического инструмента	Гайковерт ручной электрический ИЭ-3113, шаг $\phi$ 16 мм, разм. 355x70x230 (на чертеже не показано)	1	3,8 кг 0,18 м
39	Ростовский завод "Электростроинструмент"	Гайковерт ручной электрический, ИЭ-3111, шаг $\phi$ 20 мм, разм. 508x91x146, (на чертеже не показано)	3	5,5 кг 0,25 м
		28 Шинномонтажный участок		
1	ЦОКБ ГосНИТИ	Шкаф для материалов измерительного инструмента, ОРГ-1468-07-040, разм. 860x360x1900	1	79 кг
2	то же	Верстак для ремонта шин, ОРГ-5102, разм. 1250x750x1600	1	220 кг
3	Береговский слесарно-экспериментальный завод для диагностики и гарантийного обслуживания	Электровулканизатор, ОШ-5312; рабочая поверхность 270x300; разм. 950x350x320	1	45 кг 0,8 м
4	ЦОКБ ГосНИТИ	Подставка под оборудование ОРГ-5143, разм. 820x700x830	1	76 кг
5	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторговля"	Стеллаж для колес трактора К-700, ОС-8545, разм. 2055x1655x3075	8	200 кг
6	Лозосинбирский филиал Гипроаэмотранс	Вешалка для камер, передвижная Ш 511, $\phi$ 1100 x 2200	2	62 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
7	ЦОКБ ГосНИТИ	Ванна для проверки камер колес тракторов, ОШ-4902; V=0,5 м <sup>3</sup>	1	165 кг
8	Опытный завод Целин ГосНИТИ	Стенд для демонтажа и монтажа ж/а шин, ОР-8898, разм. 3200x2400x2400	1	2750 кг 8,5 м
9	Резинекское производственное объединение "электростроинструмент"	Машина ручная шлифовальная электрическая, ИЭ-2008; $\phi$ шлиф-круга 63 мм, разм. 573x86x86; (на чертеже не показано)	1	4,0 кг 0,6 м
		29 ИРК		
1	ЦОКБ ГосНИТИ	Стеллаж для инструмента, ОРГ-1468-05-280; разм. 1400x500x2365	21	212 кг
2	Почупной ГосНИТИ	Стол, разм. 1100x750x700	1	дерево
3	ГосНИТИ	Двухсекционный стеллаж, ПИ-186; разм. 2500x500x2500	3	134 кг
		31. Заточной участок		
1	ЦОКБ ГосНИТИ	Стеллаж для инструмента, ОРГ-1468-05-280; разм. 1400x500x2365	1	212 кг
2	Кадринское отделение объединения "Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365; разм. 1360x950x1125	1	210 кг
3	Витебский станкостроительный завод им. Кирова	Универсально-заточной станок, 36642; разм. 2050x1820x1550	1	1225 кг 1,4x0,125x0,06+0,27x0,16 м
4	Мушкетерский станкостроительный завод им. Кирова	Точильно-шлифовальный станок, 36634, разм. 1000x650x1230	1	400 кг 3,9 м
5	Московский завод "Фрезер"	Заточной станок для круглых плашек; МФ-27А; разм. 765x350x1170	1	160 кг 0,6 м
6	ЦОКБ ГосНИТИ	Тумбочка для инструмента, ОРГ-1468-07-030, разм. 600x400x1000 (на чертеже не показано)	2	63 кг
		32 Участок ремонта тормозной системы		
1	ЦОКБ ГосНИТИ	Стеллаж для узлов и агрегатов, ОРГ-1468-05-320А; разм. 1400x500x2000	1	125 кг
2	то же	Стол монтажный металлический ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200x800x600	2	69 кг
3	Целинный филиал ЦОКБ ГосНИТИ	Подставка для разборки и сборки компрессора; ОРГ-1501 01.80, $\phi$ 260x155	2	14 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
4	Загорский завод "Автоспецоборудования"	Стенд для проверки пневматического оборудования К-203; разм. 1100x835x1300	1	250 кг 3,0 м
5	Кадринское отделение объединения "Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место; ОРГ-5365; разм. 1360x950x1125	1	210 кг
6	Бабелогский машиностроительный завод Калининской области	Типовое место мастера 63799/1099; разм. 4240x2160x2200	1	
		33. Участок ремонта рессор		
1	Коломенский филиал ЦОКБ "Оргтехторговля"	Стеллаж для рессор трактора К-700; ОС-8547; разм. 1335x800x1025	3	63 кг
2	ЦОКБ ГосНИТИ	Стол монтажный металлический ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200x800x600	1	89 кг
3	Кадринское отделение объединения "Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место; ОРГ-5365; разм. 1360x950x1125	1	210 кг
4	ЦОКБ ГосНИТИ	Стеллаж для узлов и агрегатов, ОРГ-1468-05-320А; разм. 1400x500x2000	1	125 кг
5	Целинный филиал ЦОКБ ГосНИТИ	Приспособление для сжатия листов рессор, ПИМ 1880.02, разм. 1010x185x565 (на чертеже не показано)	1	86 кг
		34. Участок приготовления составов на основе эпоксидных смол		
1	ЦОКБ ГосНИТИ	Ларь для обтирочных материалов ОРГ-5133, разм. 1000x500x850	1	38 кг
2	то же	Шкаф для монтажных приспособлений, ОРГ-1603; разм. 1590x360x1900	2	158 кг

7393/1

Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель	Исполнитель
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.
Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.	Г.И.И.

Альбом I

Типовой проект 216-233

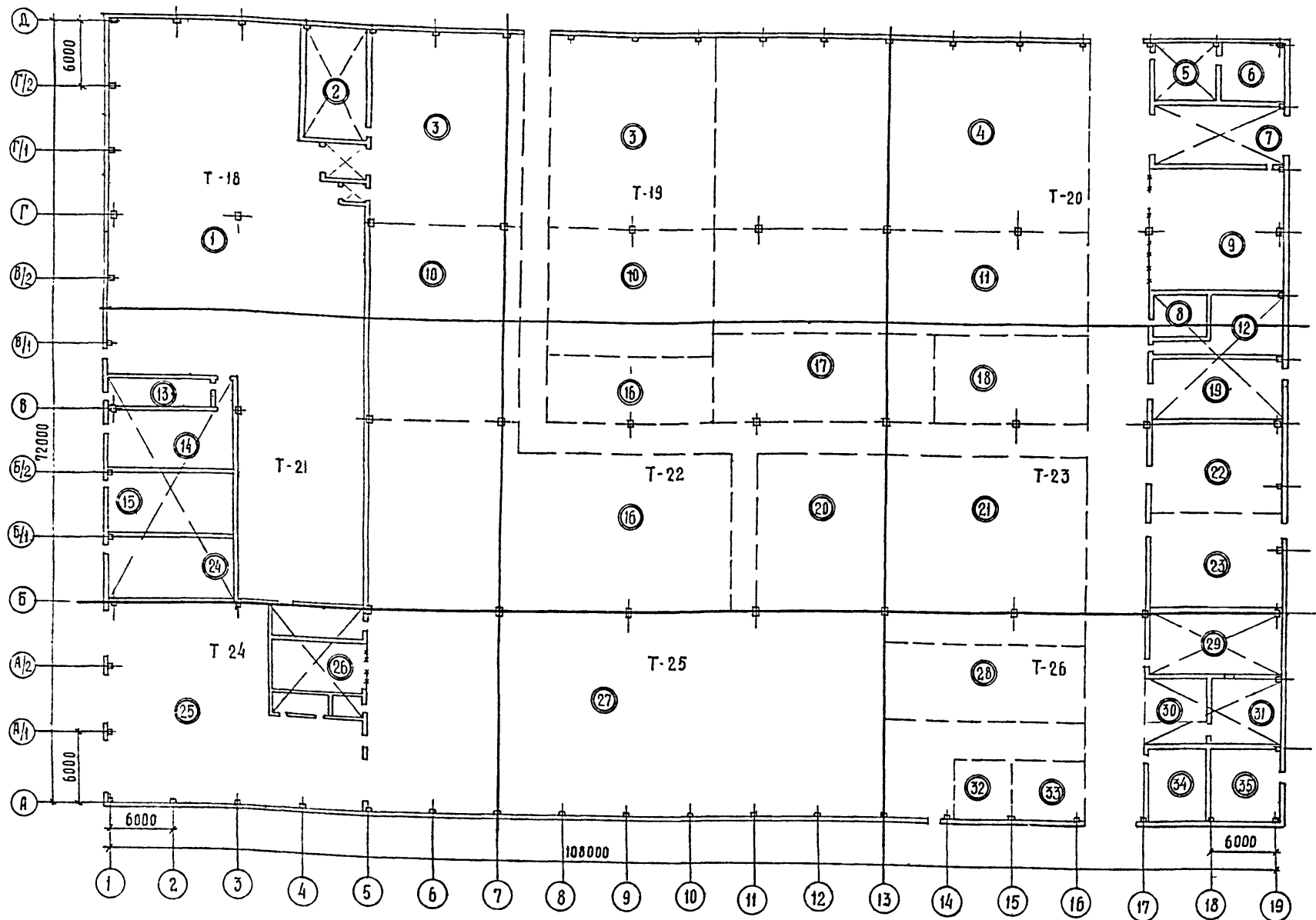
Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
3	ЦОКТЬ ГОСНИТИ	Стол монтажный металлоалюминиевый; ОРГ-1468-01-030 А; разм. 1200x800x600	1	89 кг
4	то же	Стол рабочий с вытяжным шкафом; ОП-2078; разм. 2500x800x2660	1	285 кг
5	Учреждение УЮ400/2 г. Тула	Шкаф сушильный вакуумный с вакуумным насосом; СИВС-4,5 3,4/3-Ц1; разм. 600x550x1440	1	155 кг 2,7 кВт
6	Торговая сеть	Баня водяная; $\phi$ 200 (на чертеже не показано)	1	1 кг 0,6 кВт
7	Ленинградский завод "Госметр"	Лабораторные механические квадра- нтные весы, БАКТ-500Г; разм. 210x370x320 (на чертеже не показаны)	1	9 кг
<b>Оборудование для уборки помещений</b>				
1	ЦИТП Казах- ский филиал г. Алма-Ата	Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов (для оп- работанных масел). Типовой проект 704-1-42, альбом I; II; $V=3 м^3$ ; $\phi=1404 мм$ ; $L=2032 мм$	2	321 кг
2	Ливенский завод гидравлических машин	Шестеренный электронасосный агрегат; ШФ-20/4; $Q=16,5 м^3/ч$ ; $P=4 кгс/см^2$ разм. 895x365x370	1	133 кг 5,5 кВт
<b>Оборудование для уборки помещений</b>				
1	Свердловский завод "Ливенстроймашин"	Пневматическая моечная машина; СО-73; производительность - 35 м <sup>2</sup> /ч	1	14 кг
2	Циновский механи- ческий завод	Вакуумная подметальная агрегатная машина "Астра" 403А, производительность - 1200 м <sup>2</sup> /ч	1	60 кг 0,4 кВт
<b>Оборудование вне корпуса</b>				
1	Зувеский энерго- механический завод	Козловой кран; КК20-32; I схема сборки, $Q=20 т$ ; $L=32 м$	1	50163 кг 420 кВт
2	Сарапульский эл. агрегатный завод	Электродвигатель; ЭК-2; $Q=2 т$ ; разм. 2735x1140x1225	1	1500 кг
3	Канашский завод эл. приводчиков Чувашской АССР	Электродвигатель универсальный; ЭП-201 $Q=2 т$ ; разм. 3150x1350x2920	1	3610 кг
<b>Оборудование для открывания оконных панелей и светоаэрационных фонарей</b>				
1	ЦИТП	Ручное устройство для открывания двойного остекления; серия 1.436-13; 778.00.00.000.СБ	37	60 кг
2	ЦИТП	Механизм ручного типа для открывания окон и светоаэрационных фона- рей; серия 1.454-12; МРФ-10	4	311 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
3	ЦИТП	Механизм открывания стальных окон- ных панелей одинарного остекления; серия 1.436-11; для $t_n = -20^{\circ}C; -30^{\circ}C$	13	110 кг
4	ЦИТП	Механизм открывания стальных оконных панелей двойного остекления; серия 1.436-12, до $t_n = -40^{\circ}C$	13	198 кг
<b>Бытовые помещения</b>				
<b>Буфет на 32 посадочных места</b>				
1	Учреждение 43-62/1 пос. Сутобездное	Стол обеденный, СО-01-00-000/А; разм. 900x900x700	8	24 кг
2	то же	Стол полумягкий, 010-159 разм. 495x380x785	32	8 кг
3	Объединение "Таджикторгмаш"	Электроперемостат; АСБ-6М разм. 390x375x915	1	19 кг 0,4 кВт
4	г.п. 70-031/0 Гипроторг	Стол производственный; СП-1050А; разм. 1050x630x860	1	77 кг
5	Каминградский завод торгового машиностроения	Электропилильный непрерывного дей- ствия на обогреве; КНЭ-25; производи- тельность - 25 л/ч; разм. 427x303x622	1	16 кг 3,0 кВт
6	Льберецкий за- вод торгмаш	Прилавок-витрина; ПВ-Ш разм. 2058x1044x1035	1	400 кг 3,17 кВт
7	то же	Сосисковарка электрическая; СНЭ-15; разм. 426x630x275	1	25 кг 4,0 кВт
8	г.п. 70-031/0 Гипроторг	Стол производственный; СП-1470; разм. 1470x840x860	1	108 кг
9	Марийский за- вод торгмаш	Холодильный шкаф; ШХ-0,80 м разм. 1500x750x1820	1	300 кг 0,42 кВт
10	Объединение "Таджикторгмаш"	Плита электрическая, ПЭСМ-2 К1; разм. 420x840x860	1	95 кг 3,5 кВт
11	ЦИТП свердлов- ский филиал	Стойка буфетная; ССБ-ЦГ; серия 1-271-4; выпуск 3; разм. 900x800x900	2	дерево
12	г.п. 70-031/0 Гипроторг	Шкаф посудной для посуды; ШПП разм. 1050x420x1000	1	то же
13	то же	Стол производственный; СП-1470А; разм. 1470x630x860	1	87 кг
14	Уфимский завод лабораторных электропечей	Электросушиватель; ЕР-4; разм. 202x230x193	3	4 кг 1,35 кВт
15	г.п. 70-031/0 Гипроторг	Ванна моечная; ВМ-2А; разм. 1260x630x860	1	67 кг
16	то же	Ванна моечная; ВМ-1А; разм. 630x630x860	1	35 кг
<b>Комната обезвреживания рабочей одежды</b>				
1	Алипусский ма- шиностроитель- ный завод	Спиральная машина КП-114, загрузоч- ная масса - 5 кг; разм. 720x720x1050	1	185 кг 0,4x36x 3x3 м

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
2	Дзямбульский завод машиностроения	Центрифуга, КП-211, разм. 765x590x910; загрузочная масса - 5 кг	1	112 кг 0,6 кВт
3	покупная	Вешалка для одежды, $\phi$ 600	1	2,0 кг
4	то же	Стол для разборки одежды, разм. 1100x650x700	1	дерево
<b>Конторские помещения</b>				
1	Фабрика, стан- дарт г. Таллин	Стол рабочий; 668А5; разм. 1500x750x720	12	дерево
2	то же	Стол; 852; разм. 470x430x760	28	то же
3	Рижская небель- ная фабрика	Стол конструкторский каркасной конструкции с выкатной тумбой, "Тейка"		
		чертежной доской, навесным ме- ханизмом для ее крепления к сто- лу; К-41 м; разм. 1400x1050x720	2	
4	Малаховский опытный стан- дартистский завод	Стол подъемно-поворотный СП-3, разм. 400x400x750	2	
5	Фабрика, стан- дарт г. Таллин	Стол для заседаний; 646; разм. 3100x950x750	1	дерево
6	То же	Кресло рабочее; 662-2; разм. 600x630x790	5	дерево
7	—	Шкаф конторский; 657; разм. 950x375x1270	6	то же
8	Завод "Металло- изделия" г. Москва	Сейф; 15; разм. 650x750x x1500	2	100 кг

21  
7393/1

				ТП-216-233 Т-	
Изм. лист	№ документа	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси пра- кторов К-700 и К-701 с производственной прог- раммой 500 ремонтно-вспомогательных работ	
Прож. инж. Шайхет	Шайхет	20/10/23	23/10	Лит. Р	Лист 16
Нач. отд. Г. И. Шайхет	Зараховский	20/10/23	23/10	Производственный корпус с бытовыми помещениями	
Инж. спец. Г. И. Шайхет	Каванов	20/10/23	23/10	Спецификация технологич- еского оборудования (окончател.)	
Инж. спец. И. М. Шайхет	Куркина	20/10/23	23/10	Уч. союзсельхозтехники г. Сарапул	
Инж. спец. И. М. Шайхет	Алексеева	20/10/23	23/10	Гипропромстрой	
Инж. спец. И. М. Шайхет	Есина	20/10/23	23/10		



1	2	3
20	Участок комплектации, рас- консервации и входного контроля	д
21	Слесарно-механический участок	д
22	Сварочно-наплавочный участок	г
23	Кузнечно-термический участок	г
24	Тепловой узел	см. черт. 03
25	Участок регулировки, обкат- ки, устранения неисправнос- тей и диагностики	в
26	Трансформаторная подс- танция	см. черт. ЭЛ
27	Участок поточной сборки тракторов	д
28	Шинномонтажный участок	в л. п. а
29	Инструментально-раздаточ- ная кладовая	д
30	Уголок по технике безо- пасности	д
31	Заточной участок	д
32	Участок ремонта тормоз- ной системы	д
33	Участок ремонта рессор	д
34	Участок приготовления составов на основе эпо- ксидных смол	в, п-1
35	Трансформаторная подстанция	см. черт. ЭЛ

Экспликация помещений

№ помеще- ний	Наименование	Категория произ- водства и классы помещений по взрывопожарной опасности	1			2			3		
			1	2	3	1	2	3	1	2	3
1	Участок окраски и сушки	Б; В-1Б	6	Участок проверки электрооборудования	д	13	Щитовая	см. черт. ЭЛ			
2	Медницко-радиаторный участок	Г	7	Участок мойки тракторов	д	14	Участок приготовления лакопрасок	Б; В-1а			
3	Участок ремонта кабин, баков механизма навески и деталей оперения	д	8	Санитарные узлы	—	15	Помещение для средств по- жаротушения	см. черт. ТАП			
4	Участок разборки тракторов на узлы	д	9	Центральный растворный пункт	д	16	Участок сборки агрегатов	д			
5	Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей	д	10	Участок ремонта рам	д	17	Участок дефектации	д			
			11	Участок разборки узлов на детали	д	18	Склад деталей ожидающих ремонта	д			
			12	Участок ремонта узлов систе- мы обогрева и проверки гидросистем	в, п-1	19	Участок деревообработки и обойный	в, п-1а			

Лист 17

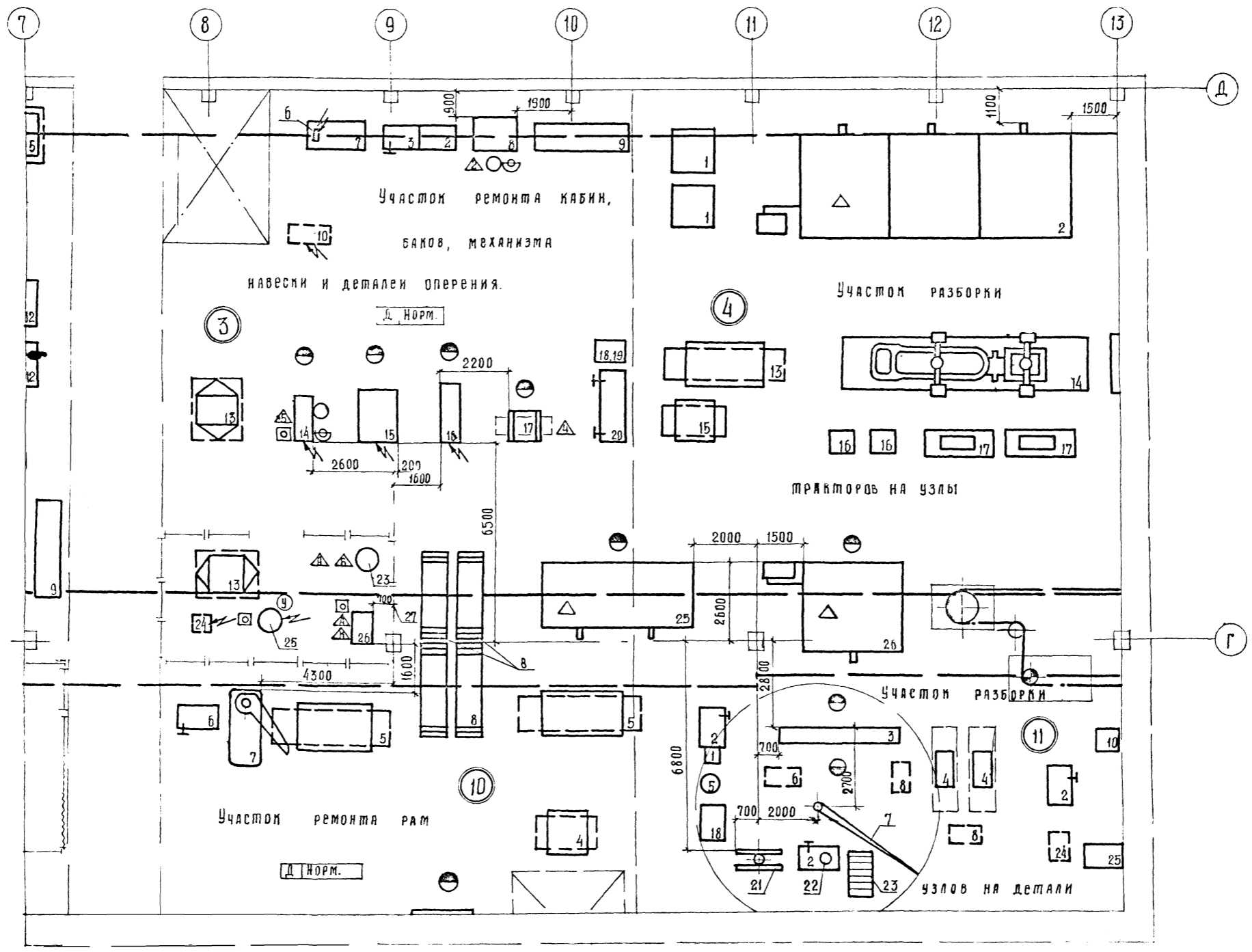
7393/1

ТП 216-233 Т				Специализированный цех по ремонту шасси тракторов, И-700 и И-701 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Исполн. проект	Исполн. чертеж	Подпись	Дата	Лит	Лист	Листов
И.О.Т.Д.	И.О.Т.Д.		27/10	Р	17	
Инженер	Инженер		27/10	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ г. Саратов		





Иллюстрация проекта 816-231

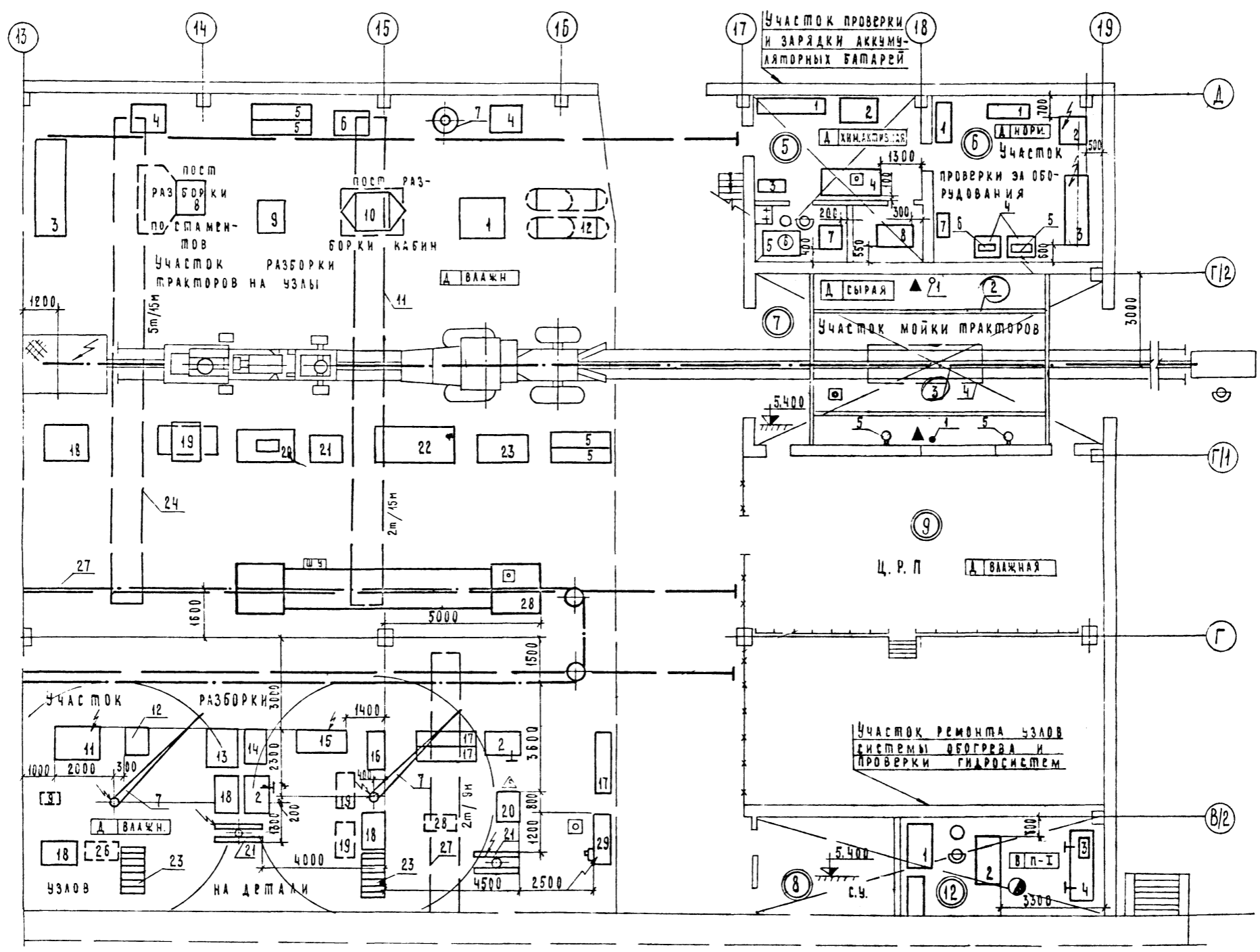


24  
7393/1

		ТП - 816-233		- Т	
Изм. лист	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.	
Инж. м. х. а. а. л. и. я	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лист 19
Гид. Шайхет	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.		
Нач. отд. Зарковская	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.		
Инж. м. х. а. б. а. н. о. в.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.		
С. спец. И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.		
Рук. бриг. Кузьмина	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.		
И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	И. д. с. к. у. м.	План расположения технологического оборудования	
				Союзсельхозтехника, ГИПРОСРЕМ СЕЛ. Б. С. Т. С. И. Г. САРАТОВ	

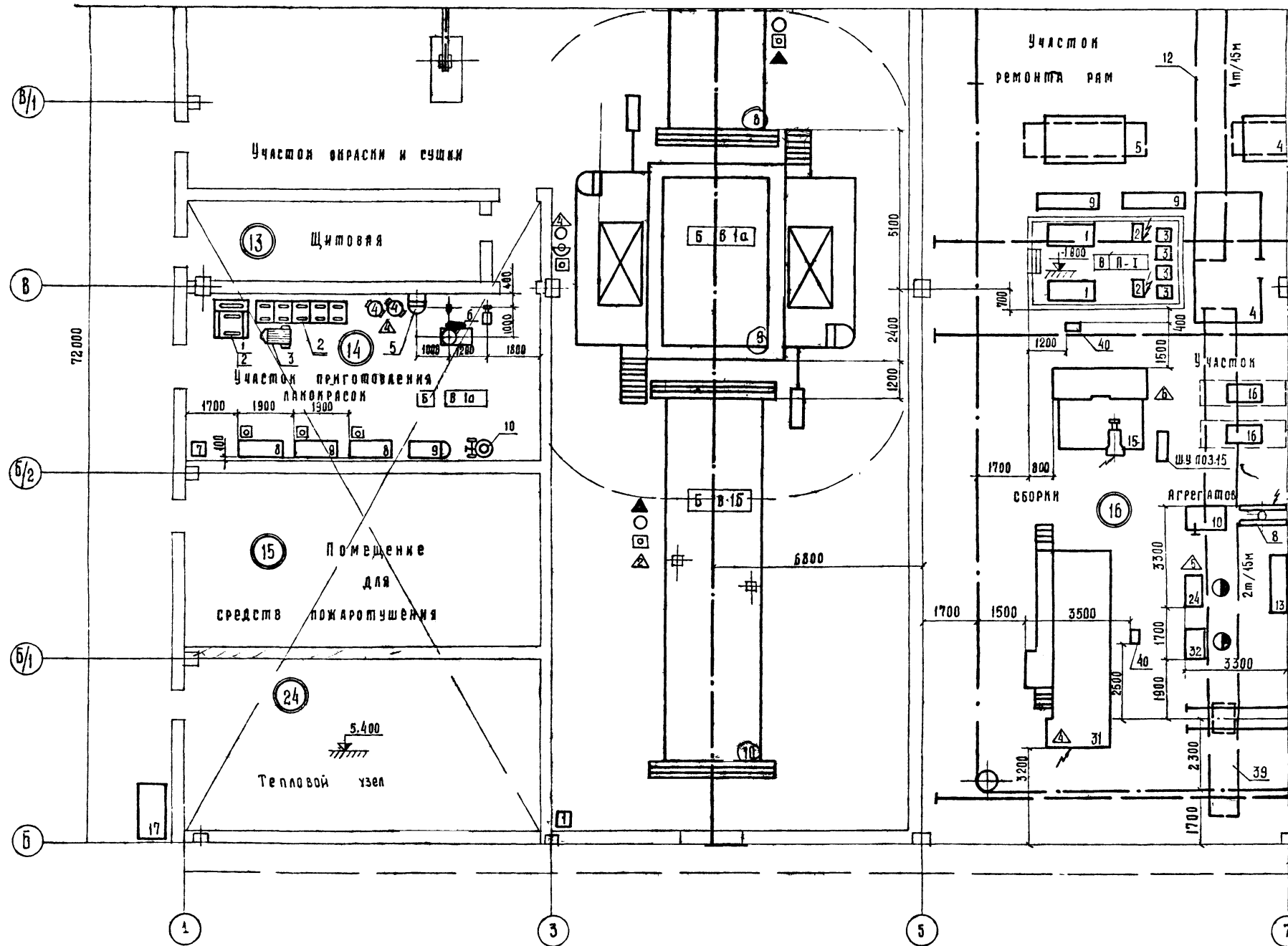
Альбом 1

Типовой проект 816-233



7393/1

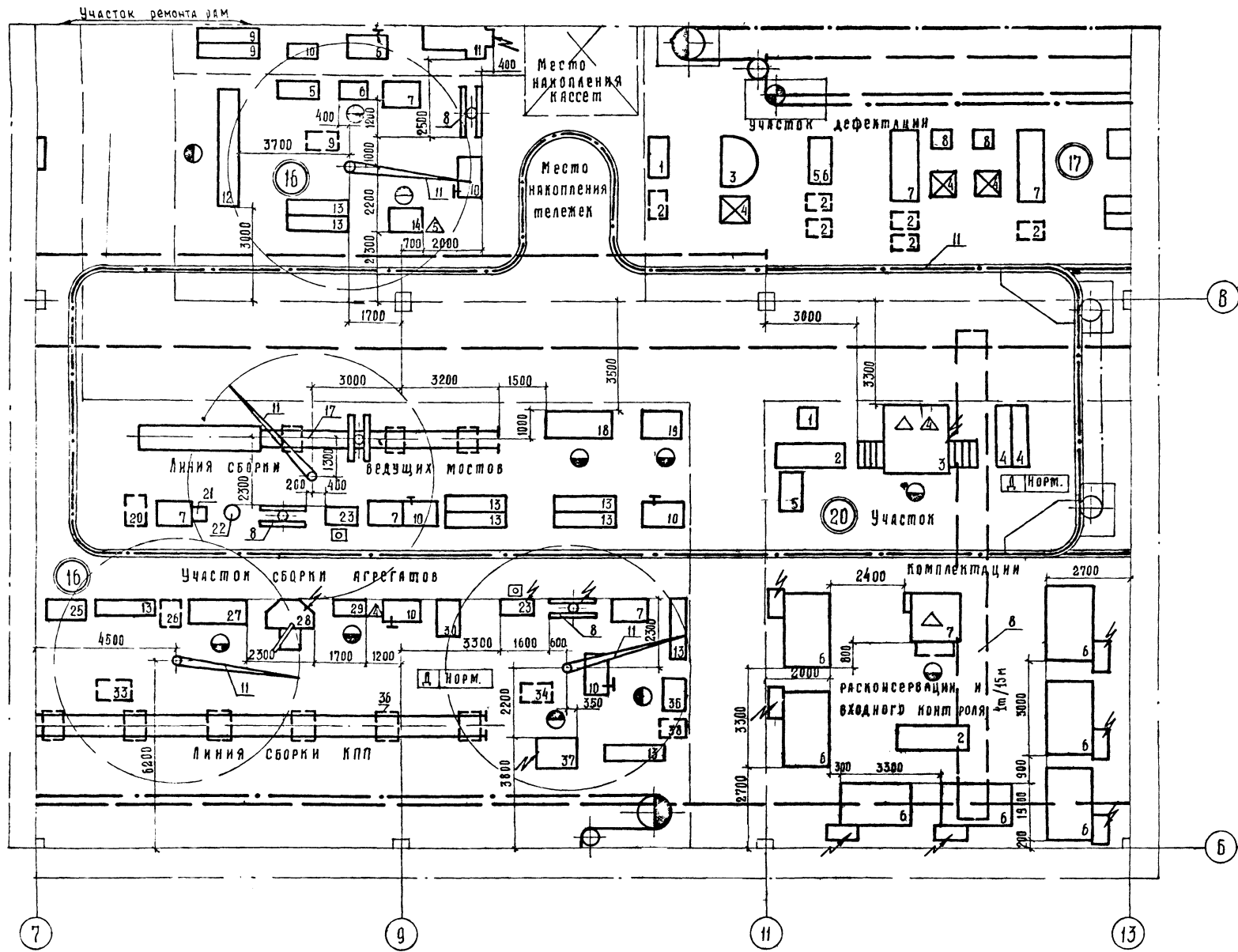
ИЗМ.		№ ДКУМ	ПОДПИСЬ	ДАТА	ТП - 816-233 - Г		
САМ. РАБОТА	САХАЛИН	22	22		Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год		
МАШ. РАБ.	ЗАРАТОВСКАЯ	23	23		Производственный корпус		
РА. СПЕЦ.	НАЖИКОДИН	27	27		Лист	Лист	Листов
Р. К. Б. РАБ.	КУЗЬМИНА	27	27		Р	20	
Н. КОМП.	ЕСИНА	26	26		План расположения технологического оборудования		
					ГИПРОПРОМСТРОЙ Г. САРАТОВ		



25  
7393/1

		ТП - 816-233 - Т			
ИЗМ	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
Л	инж	А.Х.Хайкин	<i>[Signature]</i>	22.12.77	
Г	ИП	Шайхет	<i>[Signature]</i>	22.12.77	
Нач	ОМД	Зяряковская	<i>[Signature]</i>	23.12.77	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Л	инж	О.С.Кабанов	<i>[Signature]</i>	30.12.77	
Г	п. спец.	Нажиметдинов	<i>[Signature]</i>	27/12	
Р	зв	Б.Н.Кузьмина	<i>[Signature]</i>	27/12	
И	п. инж.	Е.С.Иса	<i>[Signature]</i>	26.12.77	План расположения технологического оборудования
Л	ит				С.О.Сельскохозяйственная, ГИПРОПРОЕКТБЕЛСТРОЙ г. Минск

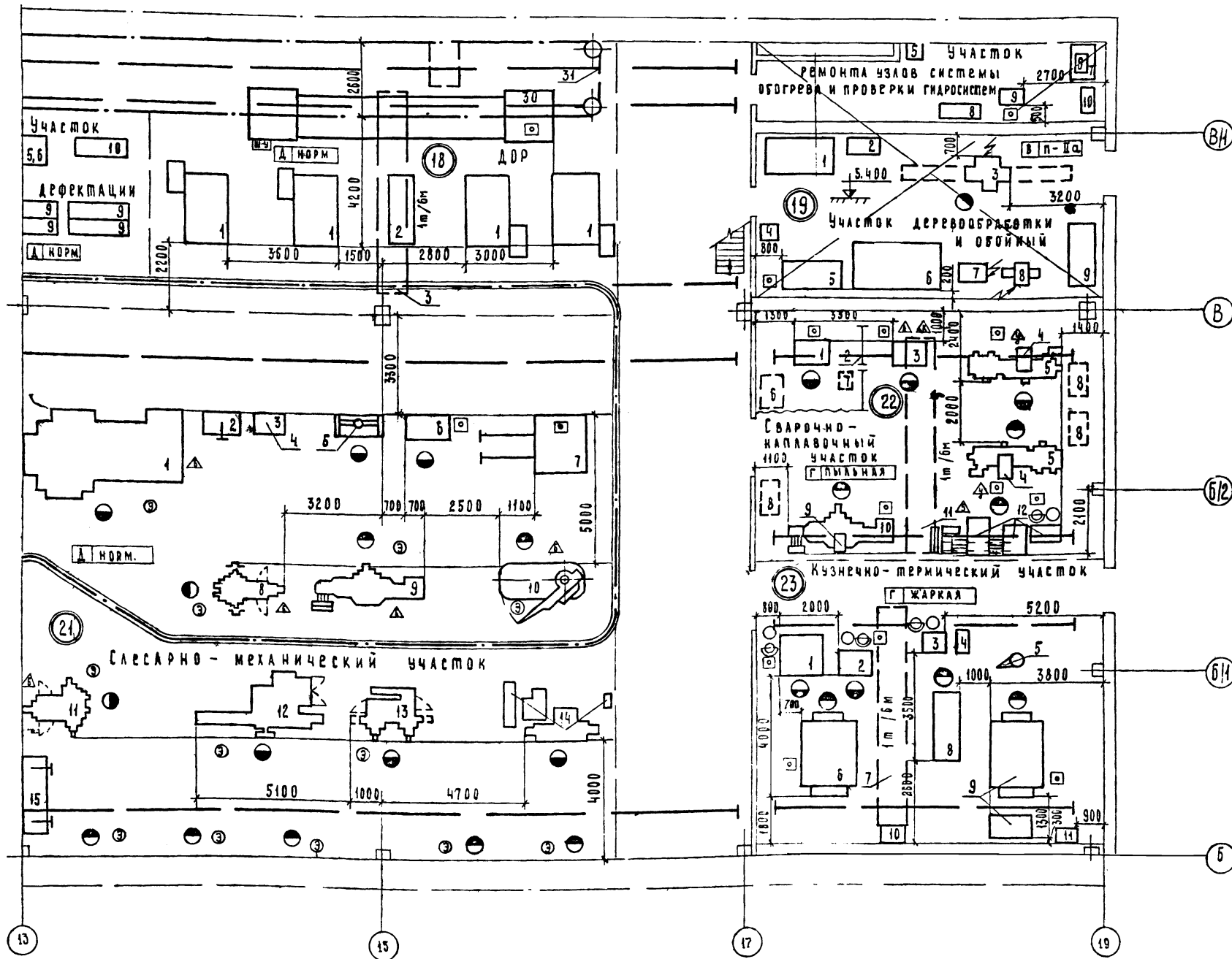
Мельников проект 816-233 Давбын 1



Инженер  
Л. Спечу, В.И.  
№ 173  
Г. Саратова  
№ 173  
№ 173  
№ 173

27  
7393/1

ТП - 816 - 233 Т				
Изм	Лист	№ док. чм.	Подпись	Дата
	1		Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Исполнитель	Лист	Автоматизированный	Лист	Листов
Г.И.П.	№	Шляхет	22	22
Исполнитель	Лист	Заряковская	Лист	Листов
Исполнитель	Лист	Албанов	Лист	Листов
Исполнитель	Лист	Нажметдинов	Лист	Листов
Исполнитель	Лист	Кузьмина	Лист	Листов
Исполнитель	Лист	Есина	Лист	Листов
Производственный корпус с бытовыми помещениями			Генеральный директор	
План расположения технологического оборудования			Г. Саратова	

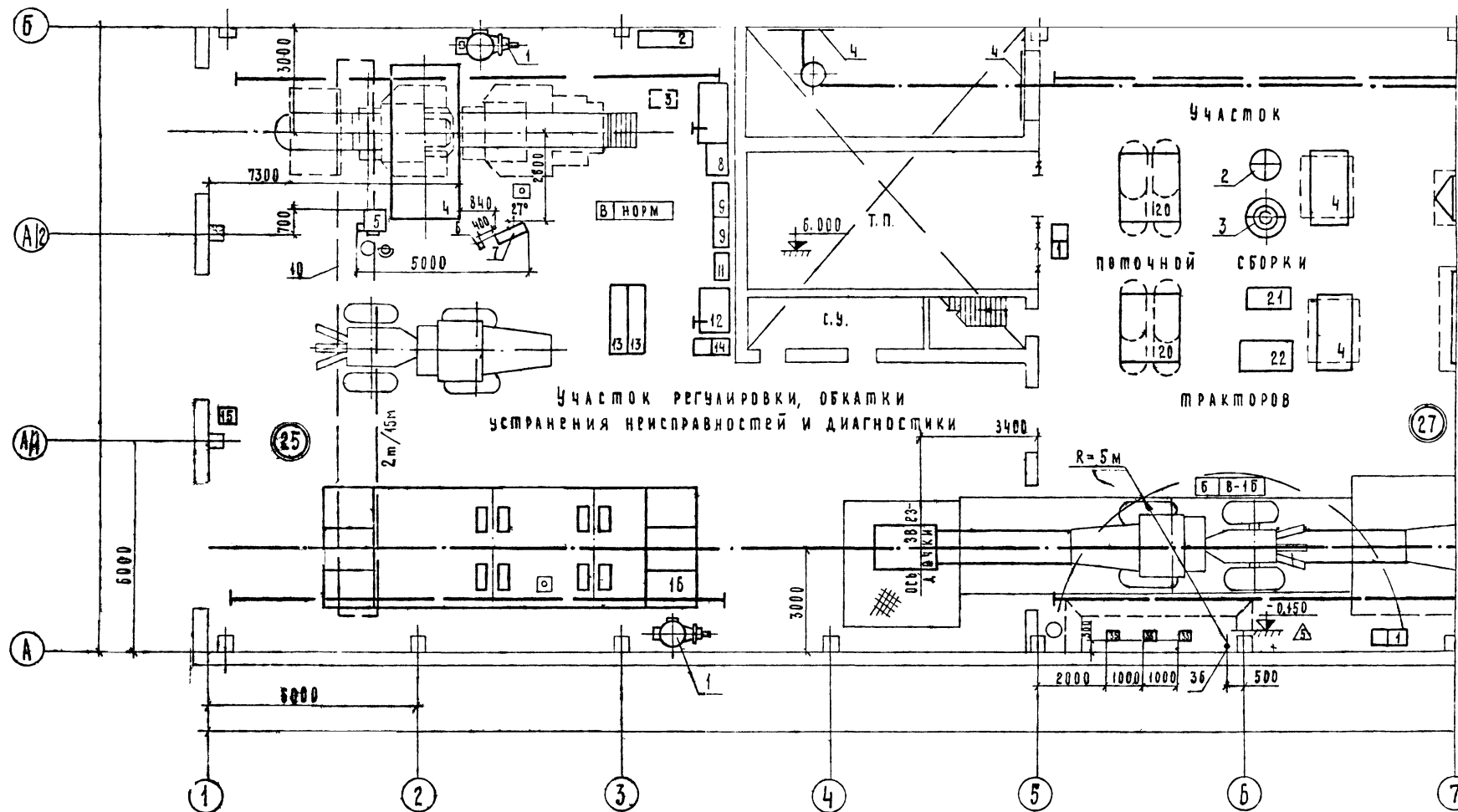


Технический проект - 816-233

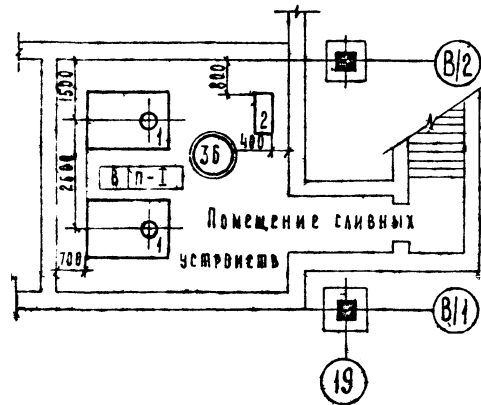
УТВЕРЖДЕНО:  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]  
 [Signature]

7393/1<sup>28</sup>

ТП - 816-233 -Т				Лист -	Листов
ИЗМ.	Датум	Подпись	Дата	СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ К-700 И К-704 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД	
ИЗМ.					
ИЗМ.					
НАЧ. ВП. Д.	ЗАКАЗЧИКА			ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС С БЫТОВЫМИ ПОМЕЩЕНИЯМИ	Р 23
ГЛАВ. ИНЖ.	ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ			ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ	СОИЗВЕДАТЕЛИ ГИПРОПРОМСТРОИТЕЛЬСТВА Г. САРАТОВ
Р. Б. С. П. С.	КОМУДА				
Н. КОМП.	ЕКИНА				

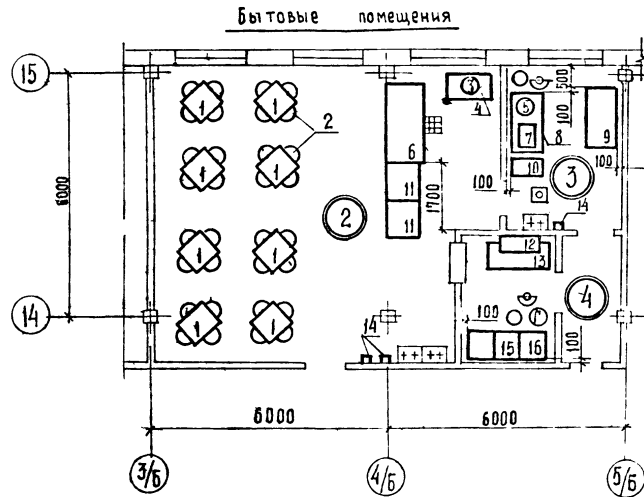
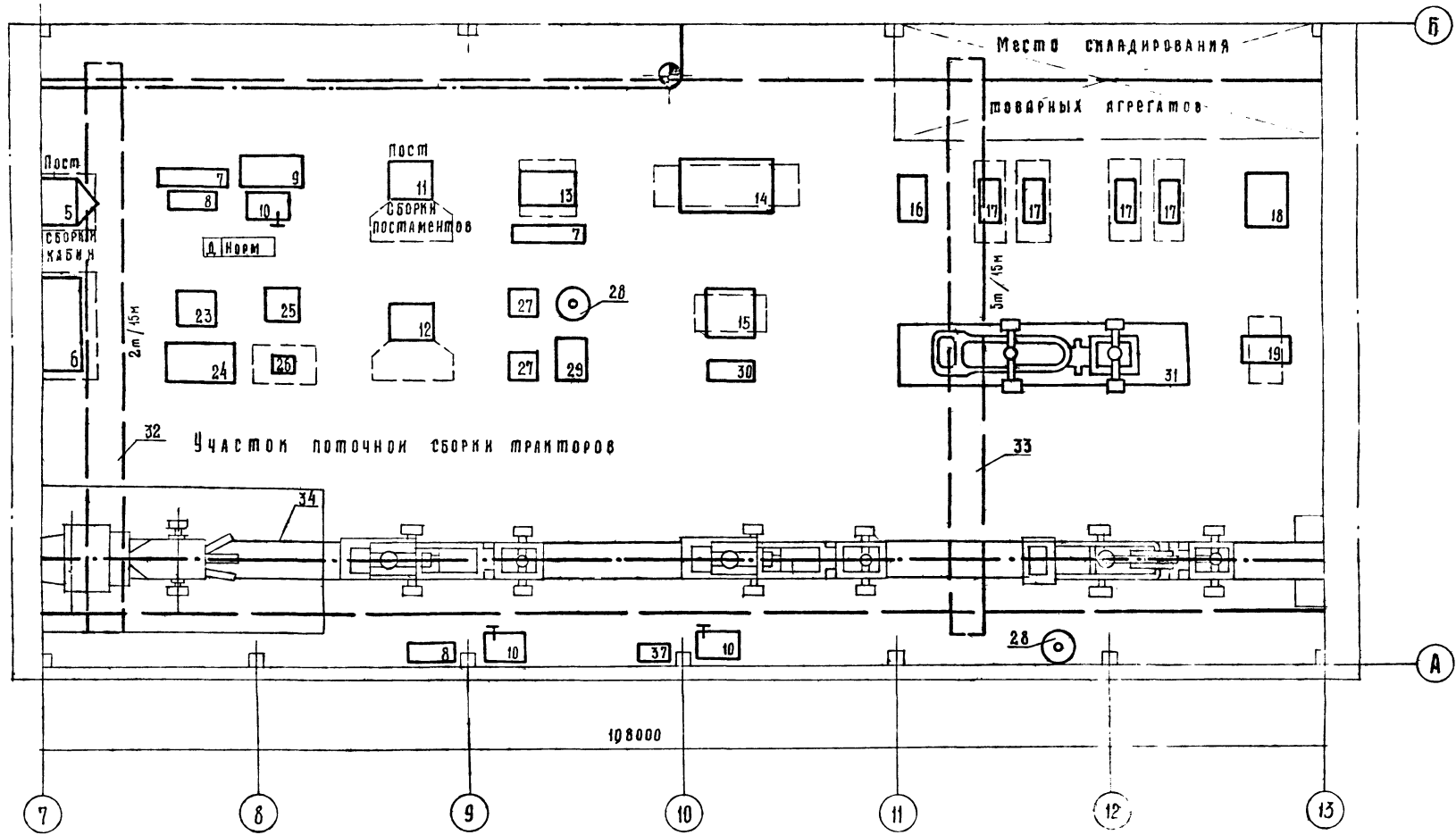


План на отм. - 3.000



7393/1

			ТЛ 816-233 -Т		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПОДПИСЬ	ДАТА	СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕНТР ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ К-700 И К-701 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД	
ИЗМ. ЛИСТ	ШАХИД	Ибрагимов	22/10		
НАЧ. ЦЕНТРА	ЗАРАХОВСКАЯ	Саидова	24/10		
ИЗМ. ЛИСТ	КАСАНОВ	Ибрагимов	27/10	ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС С БЫТОВЫМИ ПОМЕЩЕНИЯМИ	Лист 24
ИЗМ. ЛИСТ	НАЖИМАЕВ	Ибрагимов	27/10		
ИЗМ. ЛИСТ	КУЗЬМИНА	Ибрагимов	27/10	ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
ИЗМ. ЛИСТ	ЕГИНА	Ибрагимов	28/10	ГНПРОПРОМСТРОЙ Г. САРАТОВ	

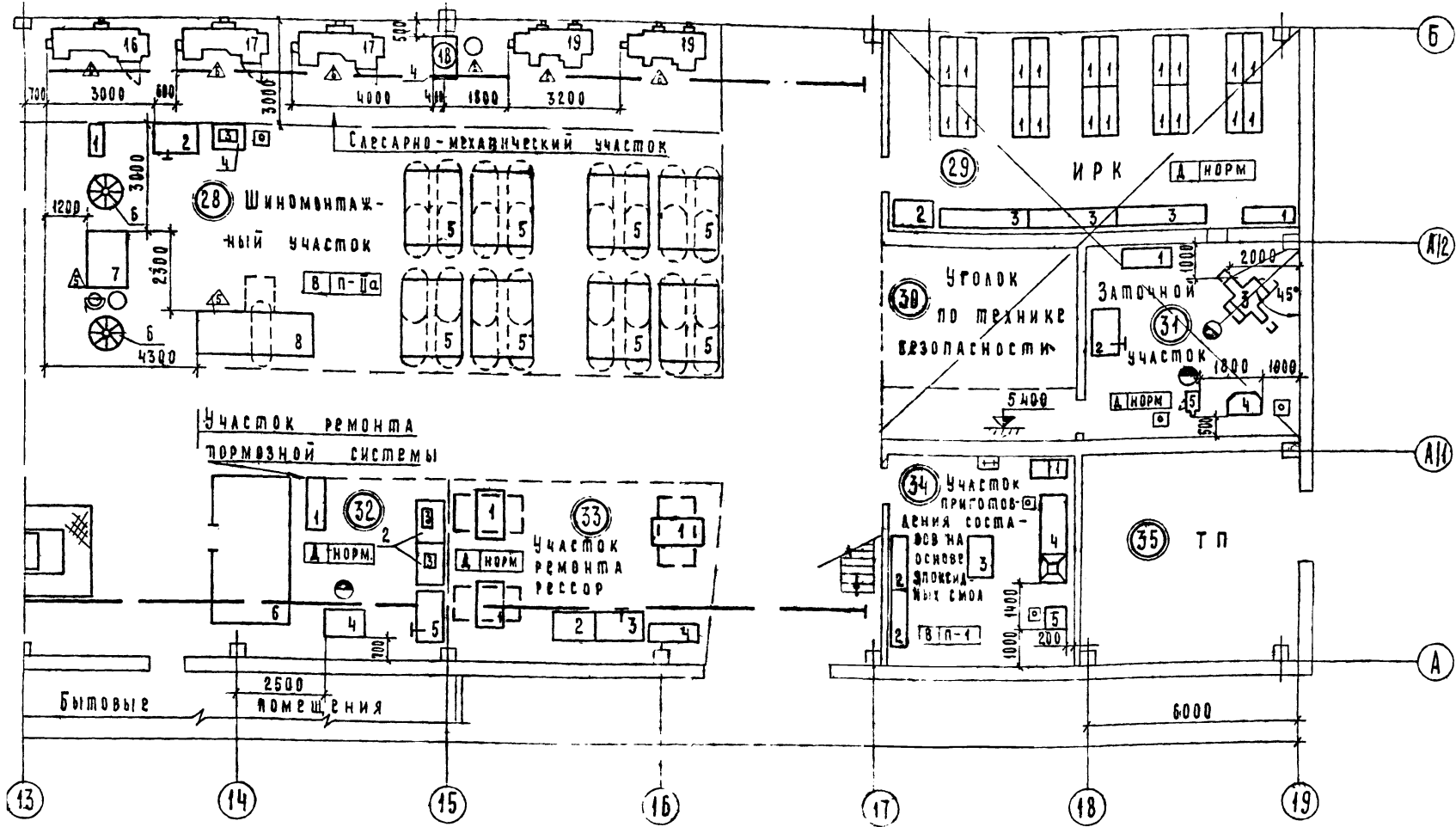


7393/1

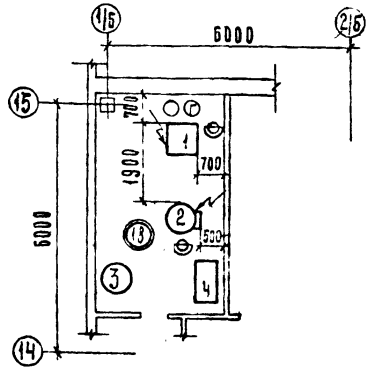
			ТЛ 816 233			Т
Исполнитель	В.А.Иванов	28.03.59	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-704 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Составитель	В.А.Иванов	28.03.59	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лист	Листов	
Проверил	В.А.Иванов	28.03.59		Р	25	
Утвердил	В.А.Иванов	28.03.59	План расширения технологической оборудования			Составитель: В.А.Иванов
Исполнитель	В.А.Иванов	28.03.59				ГИПРОМСЕАСТРОИ Г.САРАТОВ



Титульный лист № 816-233



Бытовые помещения



31  
7393/1

				ТП 816-233 -Т		
Исполнитель	И.И. ДУДИН	Подпись	И.И. ДУДИН	Дата	20.01.73	
Проектировщик	А.А. АХАММ	Подпись	А.А. АХАММ	Дата	20.01.73	
Инженер	Ш.А. ИСАЕВ	Подпись	Ш.А. ИСАЕВ	Дата	20.01.73	
Инженер	С.А. ЗАХАРОВ	Подпись	С.А. ЗАХАРОВ	Дата	20.01.73	
Инженер	Н.А. НАЖИДАНОВ	Подпись	Н.А. НАЖИДАНОВ	Дата	20.01.73	
Инженер	М.А. МУЗЫМАН	Подпись	М.А. МУЗЫМАН	Дата	20.01.73	
Инженер	В.А. ВАСИЛОВА	Подпись	В.А. ВАСИЛОВА	Дата	20.01.73	
Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год				Авт	Лист	Листов
Производственный корпус с бытовыми помещениями				Р	26	
План расположения технологического оборудования				ГИПРОПРОМСТРОИТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР Р. САРАТОВ		

1. Вводная часть.

- 1.1. Оборудование подвесных грузонесущих конвейеров принято по каталогу. Конвейеры подвесные грузонесущие "6-73 часть I и II, Разработанным Государственным проектным институтом „Союзпроммеханизация“
- 1.2. Основной изготовитель оборудования подвесных грузонесущих конвейеров - Львовский конвейеростроительный завод
- 1.3. Поддерживающие металлоконструкции приняты по типовому проекту З 406-5, поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров разработаны Украинским ППО „Союзпроммеханизация“
- 1.4. Конструкция ограждений, площадок приводов и стремянок принимается по серии 1.459-2 „Стальные лестницы, переходные площадки и ограждения“ выпуск 2.
- 1.5. Фундаменты под опоры подвесных грузонесущих конвейеров, а также фундаменты под напольные конвейеры, разработаны в строительной части настоящего проекта.
- 1.6. Ездовая балка подвесных грузонесущих конвейеров в камерах грунтовки, окраски и сушки крепится к несущим элементам их каркасов
- 1.7. Оборудование напольного щелевого конвейера с автоматическим адресованием принято по альбому паспортов „Конвейер грузоведущий напольный тележечный среднего типа КГНТ-250 ÷ 500 - P100“, разработанному институтом УНИПТИМАШ г. Ульяновск.
- 1.8. В качестве напольного тягового органа использовано „Устройство для перемещения тракторов“ ОПТ-5537 разработчик ЦОКТЬ ГосНИИ.

2. Технические требования.

2.1. Введение

2.1.1. Все детали, узлы и конвейеры в целом должны быть изготовлены в полном соответствии с чертежами, спецификациями и техническими условиями.

2.2. Требования к материалам

- 2.2.1. Попутные изделия и метизы, применяемые для монтажа конвейеров, должны соответствовать установленным на них чертежам или техническим условиям
- 2.2.2. Все материалы, применяемые для монтажа конвейеров

по своему химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать действующим ГОСТам, указанным на чертежах.

- 2.2.3. Соответствие применяемых материалов ГОСТам должно подтверждаться наличием сертификатов завод-поставщиков, а при отсутствии таковых - лабораторными анализами завода-изготовителя
- 2.2.4. Прокатная сталь, независимо от наличия сертификатов, должна быть осмотрена с целью предупреждения попадания в производство проката с трещинами, волосовинами, шлаковыми включениями и другими дефектами
- 2.2.5. Прокатная сталь, предназначенная для изготовления конвейеров, должна быть очищена от грязи, коррозии и отрихтована
- 2.2.6. Кривизна проката, после правки в горизонтальной и вертикальной плоскостях, не должна превышать 2 мм на 1 погонный метр. Остаточные допустимые отклонения должны соответствовать техническим условиям на данный профиль.

2.3. Требования к сварке

- 2.3.1. Все сварочные работы должны производиться в условиях, позволяющих обеспечить качественное выполнение сварочных соединений.
- 2.3.2. Сварку металлоконструкций конвейеров следует производить ручной сваркой по ГОСТ 5264-69 электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
- 2.3.3. Поверхность деталей, подготовленная под сварку, должна быть очищена от окислов, масла, ржавчины, краски и т.п.
- 2.3.4. Сборка под сварку должна производиться согласно технологическому процессу, обеспечивающему правильное взаимное положение деталей и получение линейных и угловых размеров готового узла.
- 2.3.5. Сварные швы должны быть равными и прочными, без прожогов и непроваров. Сплошные швы не должны иметь перерывов, пористости и усадочных раковин.

2.4. Требования к сборке.

2.4.1. Все узлы конструкций конвейеров должны быть соб-

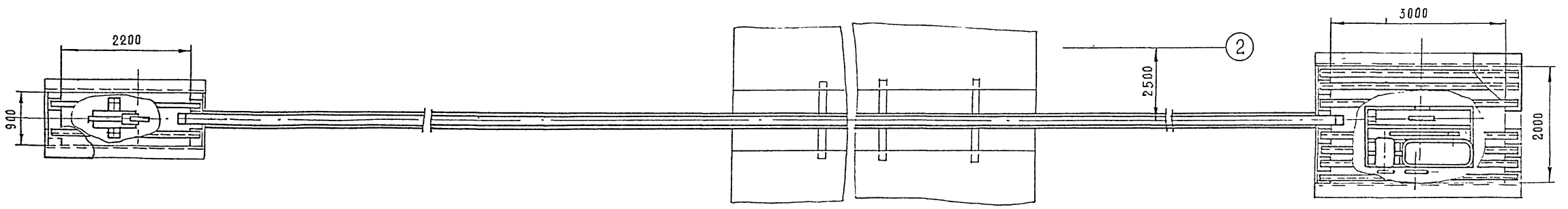
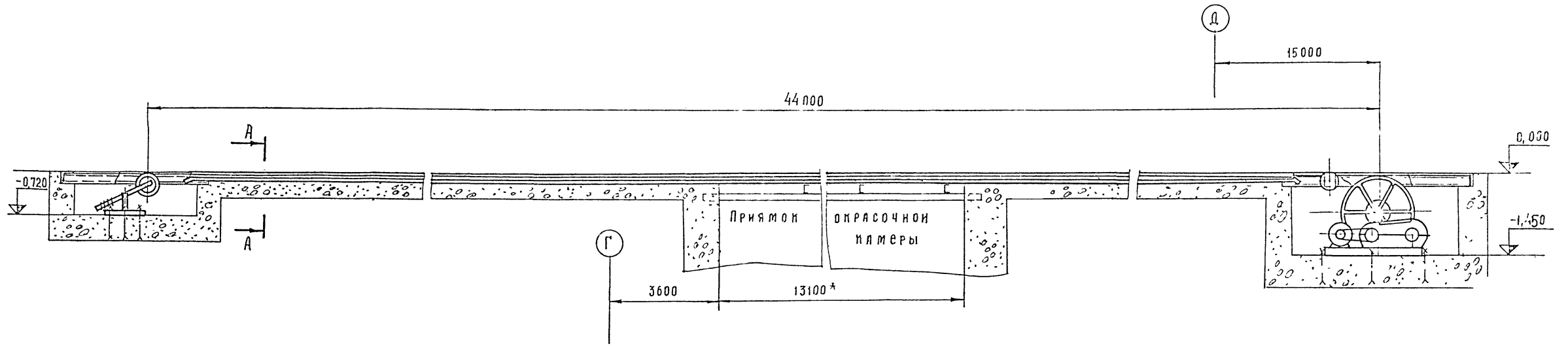
- раны и смонтированы в соответствии с чертежами.
- 2.4.2. Резьбовые соединения должны быть надежно затянуты до отказа нормальным слесарным инструментом
- 2.4.3. Перед сборкой детали должны быть очищены от ржавчины и загрязнения
- 2.4.4. Металлоконструкции подвесных конвейеров окрашиваются в соответствии с эталоном для подъемно-транспортного оборудования из методического руководства „Фирменный стиль“ предназначенного для внедрения единой системы оформления предприятий „Сельхозтехники“ Ездовая балка подвесных грузонесущих конвейеров окрашивается в желтый цвет (эталон 230), поддерживающие металлоконструкции, ограждение приводов, стремянка - в светлосерый (эталон 894) для окрашивания подъемно-транспортного оборудования применяются эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76, эмали П06 ВТУ НЧ-21042-Э0, эмали ПА-152 МРТУ 6 10-642-67 соответствующих цветов.
- 2.4.5. Монтаж щелевого напольного конвейера производится в следующей последовательности:
  - а) по строительным чертежам подготавливается фундамент;
  - б) устанавливаются готовые секции конвейера;
  - в) производится выверка секций конвейера;
  - г) заливаются бетоном закладные детали у секций конвейера, т.е. производится закрепление секций конвейера.
- 2.4.6. Щель напольного конвейера и зона прохождения тележек выделяются полосами желтого цвета.
- 2.4.7. Грузонесущие тележки напольных конвейеров окрашиваются в желтый цвет.

2.5. Наладка.

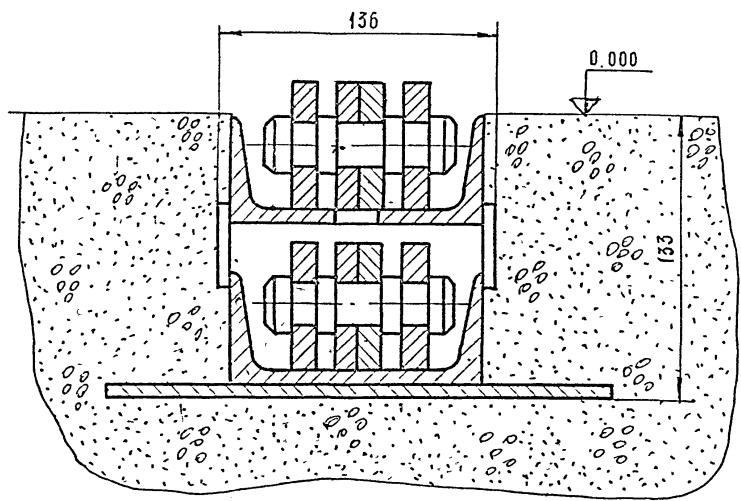
2.5.1. При наладке конвейеров производится уточнение расположения датчиков путевого автомата.

7393/132

		Т П 816-233		- Т	
Лист	из докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Лист	из докум.	Подпись	Дата	Производственный Корпус бытовыми помещениями	Лист 27
Лист	из докум.	Подпись	Дата	Конвейеры.	Союзсельхозтехника
Лист	из докум.	Подпись	Дата	Технические условия	Илпрпрмсельстрой г. Саратов



А - А  
М 1 2



Техническая характеристика

- 1 Тип конвейера - вертикально замкнутый
- 2 Тяговое усилие 5000 кг
- 3 Скорость перемещения цепи 5 м/мин
- 4 Электродвигатель привода  
Мощность N = 5,5 кВт
- 5 Редуктор ЦДН 50-50-1
- 6 Длина устройства 44 м
- 7 Масса 5700 кг

7393/1 33

ТП - 816-233				Т		
ИЗМ. №	Исполн.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов и 701 с производственной программой 500 ремонтов в год		
ГИП	Шанхет		22.11.78			
Нач. отд.	Заряковская					
Главн. инж. отд.	Кабанов			Производственный выпуск бытовыми помещениями	Итого	Листов
Рук. сект.	Ковалев		19-20	Р	28	
Сл. инж.	Нагеева		17.11.78			
Исполн.	Есина		19.11.78	Устройство для перемещения тракторов ОПТ-5537 на участке №1 поз. 2 монтажный чертеж		Сотрудник ГИПРОПРОИСЕЛЬСТВА г. Саратов

УТВЕРЖДЕНО ПОДПИСЬ И Д.А.И.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ Ø16-233 Альбом 1

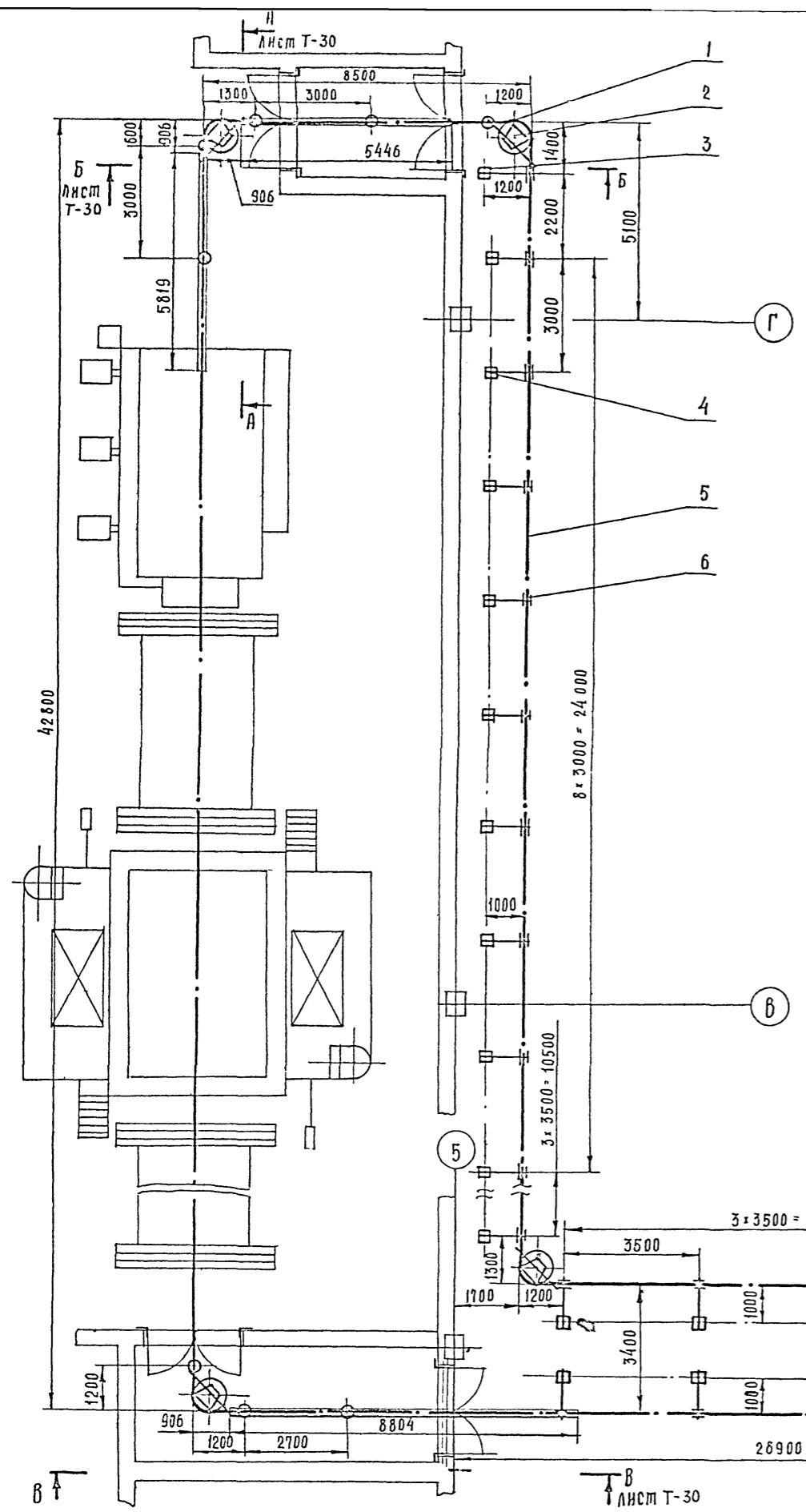
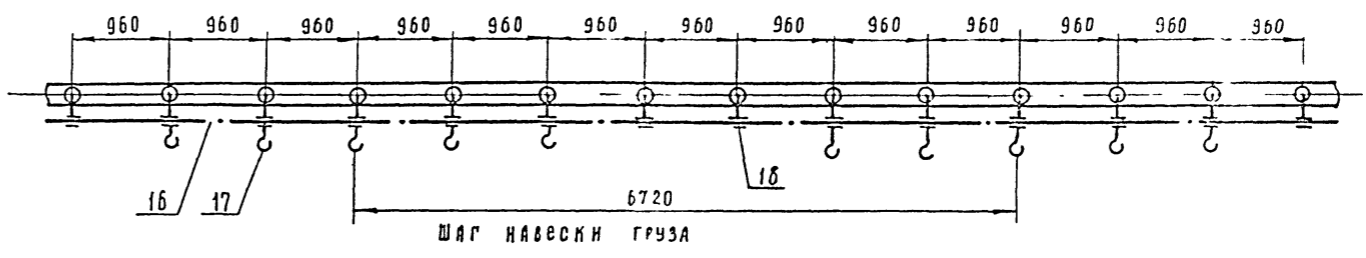
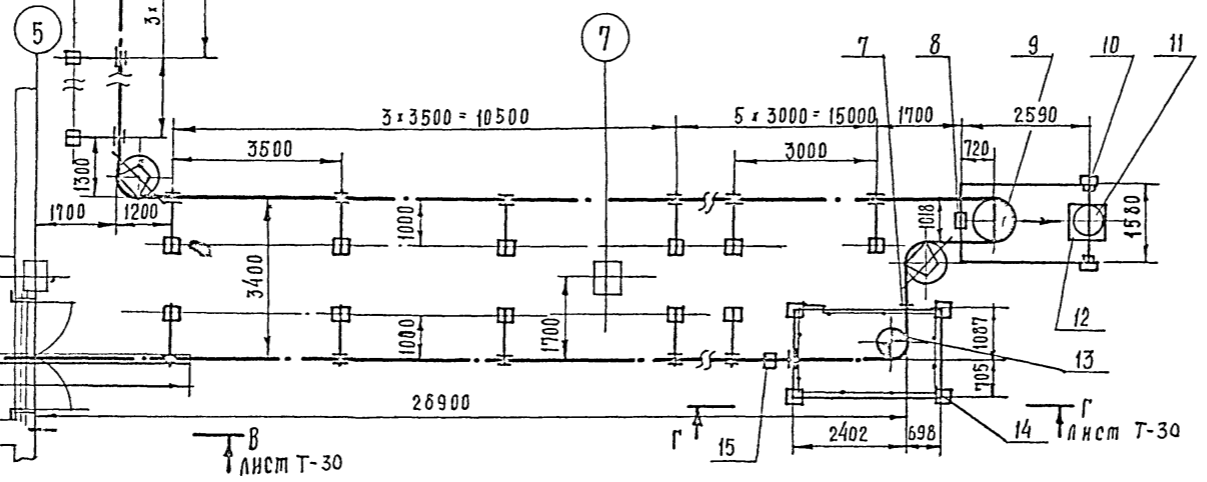


СХЕМА СБОРКИ ЦЕПИ



Техническая характеристика

- |  |                |
|--|----------------|
| 1 Длина конвейера                        | L = 161,28 м   |
| 2 режим работы - периодического действия |                |
| 3 Шаг пульсации                          | T = 6720 мм    |
| 4 скорость перемещения цепи              | V = 5,55 м/мин |
| 5 Электродвигатель А02-41-4              | N = 4 кВт      |
| 6 Масса конвейера                        | 15770 кг       |
| в том числе масса металлоконструкций     | 7760 кг        |

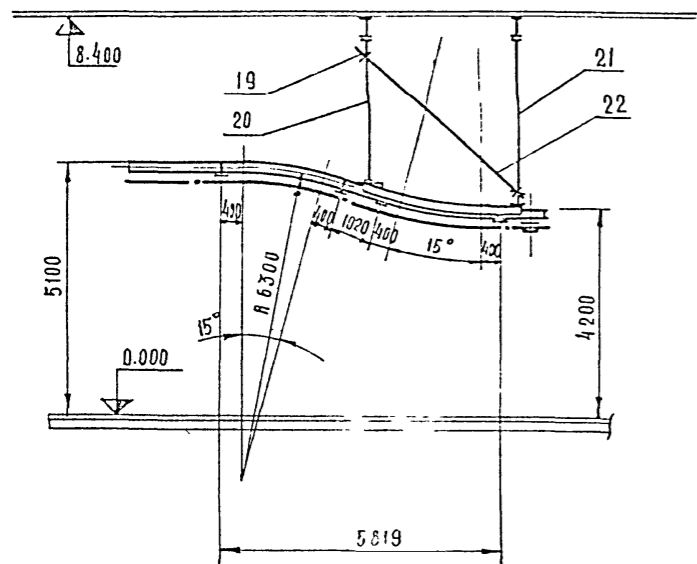


ИВВ № 100/1 ШАХТОВЫЙ И ДАТА

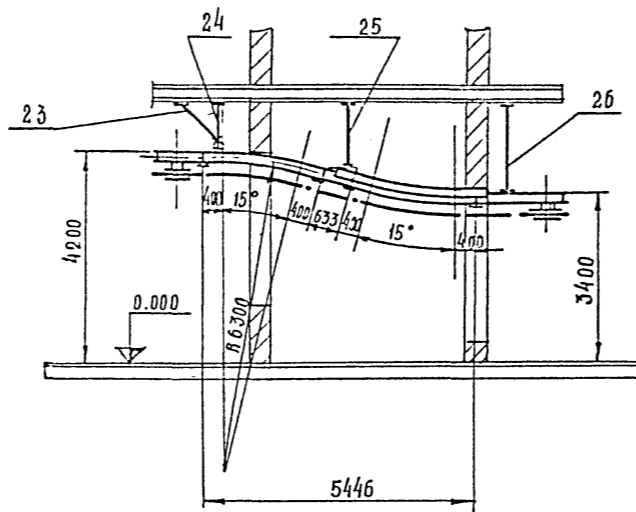
				ТП - Ø16-233 - Т		
ИЗМ	Лист	№ доли	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси, тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
			Заряковская	22/10		
НАЧ. ОТД.			Кабанов	11/78	Производственный корпус с бытовыми помещениями	
СЛ. ИНЖ.			Мажева	11/78	Р	Лист 29
					Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке 1 по 3 5	
Н. КОМП.	Есина		22/09	20.11	Союзсельхозтехника ГИПРОФОРМСЕЛЬСТЕПЬ Г. САРАТОВ	

34  
993/1

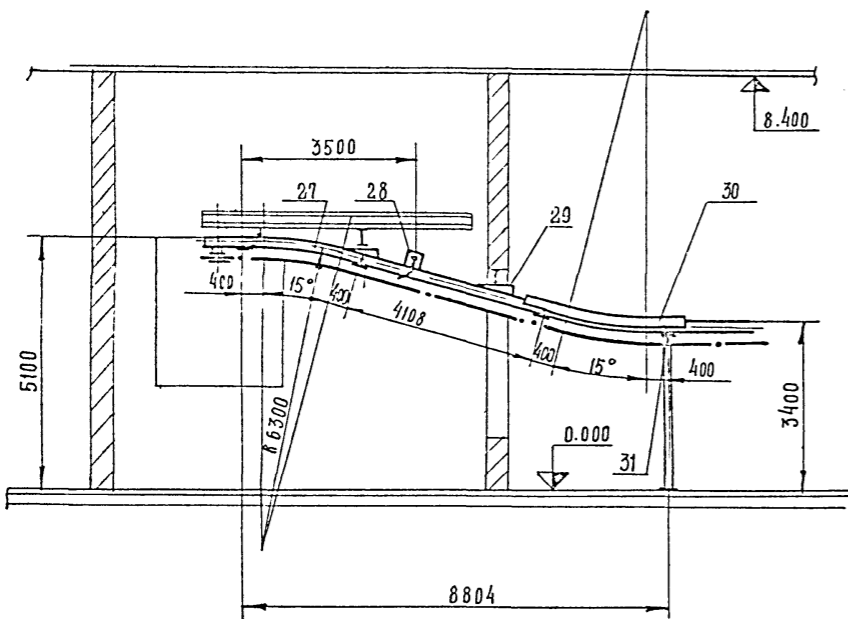
А - А повернуто лист Т-29



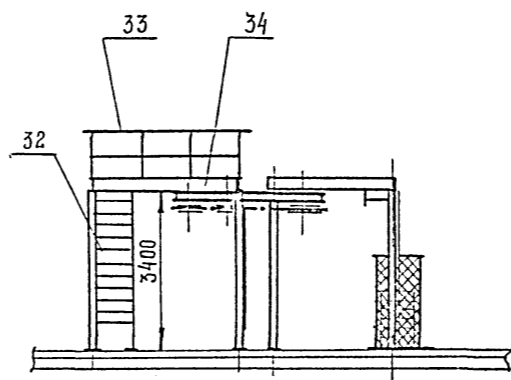
Б - Б лист Т-29



В - В лист Т-29



Г - Г лист Т-29



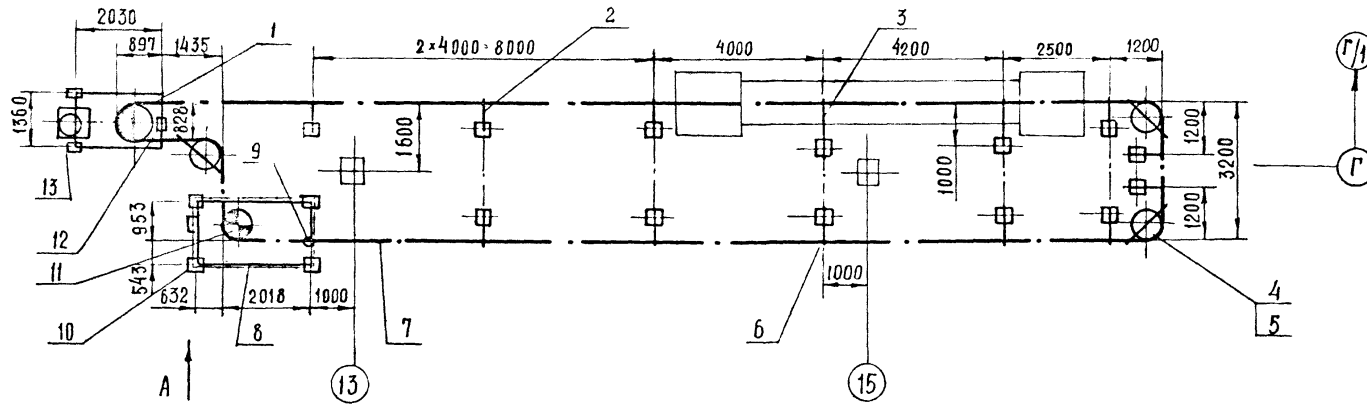
Поз	Обозначение	Наименование	Масса, гр		Материал	Примечание
			Кол	Ед		
1	3 406 5/кп-172	Балка поворотного устройства БПУ 160 1500	5	27	135	
2	НБ-135-72	Устройство поворотное 160-23	5	262	1310	
3	3 406 5/кп-12	Опора ходовых путей 3Г-3400-1200	1	165	165	
4	3 406 5/кп-12	Опора ходовых путей 3Г-3400-1000	28	159	4452	
5		Балка ездовая	1	137	16358	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 Ст 3 ГОСТ 535 58 L = 134000
6	3 406-5/кп-113	Крепление ИДЛ-2000 Т16Т24	33	466	154	
7	3 406 5/кп-113	Крепление ИДЛ 2000 Т16Т24	2	4,85	9,7	
8	3 406 5/кп-40	Стойка натяжного устройства СН 1 3400	1	78	78	
9	НБ-129-72	Устройство натяжное 160-23	1	815	815	
10	3 406-5/кп-41	Стойка натяжного устройства СН 2-3400	2	69	138	
11	НБ-133-72	Натяжка грузовая 160 4 10	1	420	420	
12	НО-173	Ограждение грузов	1	73	73	ГИПРОПРОИ СЕЛЬСТРОИ
13	НБ-259-72	Привод 160-7	1	1580	1580	
14	3 406 5/кп-39	Стойка рамы привода СП-3400	4	75	75	
15	НО-216	Датчик останова	1	7,1	7,1	ГИПРОПРОИ СЕЛЬСТРОИ
16	НБ-94-72	Цель тяговая Р2-160-40 ГОСТ 589-74	1	9,1	14626	L = 161 280
17	НБ-254-72	Каретка Т160 -125	120	13	1560	
18	НБ-254-72	Каретка Х160 -125	48	10,56	509	
19	3 406 5/кп-104	Зажим	3	1022	3066	
20	3 406-5/кп-63	Подвеска ПДС-2000 20/16-2600	1	10	10	L = 2600
21	3 406-5/кп-63	Подвеска ПДС-2000 20/16-3100	1	11,8	11,8	L = 3100
22		Тяга Ø 24	1	16,3	16,3	Круг 24 ГОСТ 2590-71 Ст 3 ГОСТ 535 58 L = 4200
23	3 406 5/кп-96	Поднос жесткости П20 1150-24	1	4,1	4,1	L = 1150
24	3 406 5/кп-63	Подвеска ПДС-2000 20/16-420	1	2,3	2,3	L = 420
25	3 406 5/кп-63	Подвеска ПДС-2000-20/16-1050	1	4,5	4,5	L = 1050
26	3 406 5/кп-63	Подвеска ПДС 2000-20/16-1220	1	5,1	5,1	L = 1220
27	НБ-147-72	Путь 16-18 В	3	45	135	
28	НБ 271-72	Ловитель на спуске - 160	1	21	21	
29	3 406 5/кп-95	Кронштейн ИИ-П-16-15	4	3,5	14	
30	НБ-147-72	Путь 16-18 вк	3	62	186	
31	НБ 149-72	Стык сварной -16	35	1	35	
32	1 459-2	Стремянка С-5	1	74	74	
33	1 459-2	Ограждение ПП-1	9	12	108	
34	3 406 5/кп-31	Рама привода РП 350-90 302-400	1	352	352	

7393/1 35

			ТП В/6-233		Т	
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и И-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Гип		Шанхет				
Нач отд		Заряковская				
Гл инж	отд	Кабанов			Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лист Лист Лист
Рук сект		Новалев			Р	О
Ст инж		Манеева				
Н констр		Есина			Конвейер подвесной грузозащитный типа ГН 160Р на участке 1 поз. 5 Монтажные чертежи	

Техническая характеристика

- 1. Длина конвейера  $L = 54 \text{ м}$
- 2. Скорость перемещения цепи  $V = 0,35 \text{ м/мин}$
- 3. Электродвигатель А02-21-4  $n = 1500 \text{ об/мин.}; N = 1,1 \text{ кВт}$
- 4. Режим работы непрерывный
- 5. Ход натяжми 400 мм
- 6. Масса конвейера 4930 кг
- в том числе масса заводских узлов 2510 кг



Вид А  
М 1:50

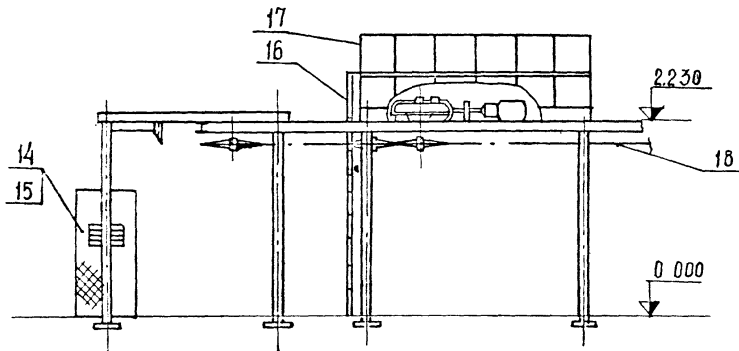
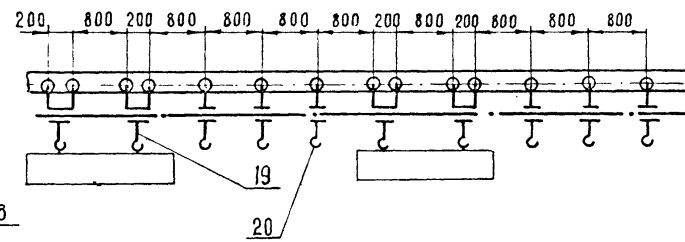


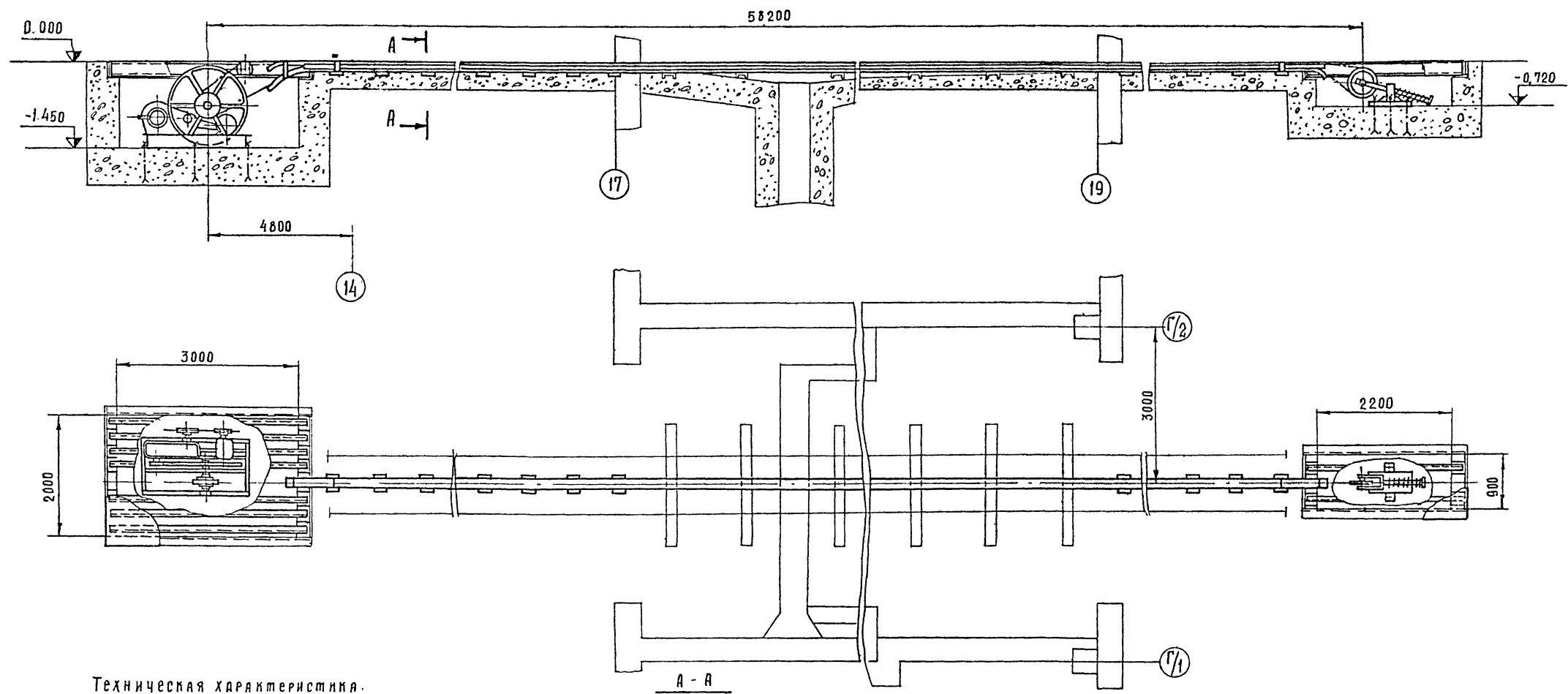
Схема сборки цепи



Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса, кг ЕД. Е.Б.Ц.	Материал	Примечание
1	Н6-129-72	Устройство натяжное 10023	1	480 480		
2	3.406-5/кп 5	Опора 1Г-2300-600	11	62 68,2		
3	3.406-5/кп 7	Опора 1Г-2300-1000	2	87 174		
4	Н6-135-72	Устройство поворотное 10023	3	131 393		
5	3.406-5/кп 172	Балка БПУ-1200	3	21,5 64,5		
6	3.406-5/кп 112	Препление ИДЛ-1000 И14И12	13	2,2 31,5		
7		Балка ездовая	1	627,5 627,5	Листовой металл ИДСТ 8239-72 Ст. 3 ГОСТ 535-58	L = 45800
8	3.406-5/кп 28	Рамы привода РП250-90318-400	1	228 228		
9	3.406-5/кп 112	Препление ИДЛ-1000 И14И20	2	2,62 5,24		
10	3.406-5/кп 39	Стойка СП-2300	4	5,6 22,4		
11	Н6-260-72	Привод 100-124	1	550 550		
12	3.406-5/кп 40	Стойка СН-1-2300	1	58 58		
13	3.406-5/кп 41	Стойка СН-2-2300	2	4,9 9,2		
14	Н6-133-72	Натяжка грузовая 100-1-4	1	179,5 179,5		
15	НО-173	Ограждение грузов	1	73 73		
16	1.459-2	Стремянка СЗ	1	55 55		
17	1.459-2	Ограждение ПЗ	6	16 96		
18	Н6-94-72	Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 589-74	1	270 270		L = 54000
19	Н6-254-72	Каретка СТ100-80	30	14,5 435		
20	Н6-254-72	Каретка Н100-80	45	4,5 202,5		
21	Н6-149-72	Стыки сварной - 14	8	0,38 3,04		

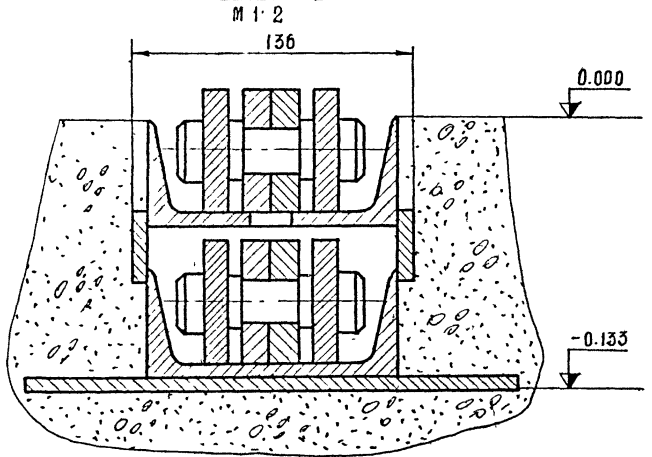
				ТП 016-233		Т	
Изм.	Лист	Исполн.	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов И-700 и И-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.			
ГРП	Шанхет	Колесникова	01/28	Производственный корпус с бытовыми помещениями			
Нач. отд.	Заряковская	Шанхет	01/28	Лит.	Лист	Листов	
Гл. инж.	Кабанов	Шанхет	01/28	Р	31		
Рук. сект.	Новалев	Шанхет	01/28	Конвейер грузонесущий типа ГН-100 на участке 4 поз. 27			
Инженер	Колесникова	Шанхет	01/28	Монтажные чертежи			
Н. контр.	Есина	Шанхет	01/28	Соединительная техника ГИПРОПРОСЕЛЬСТРОИ Г. САРАТОВ			

Типовой проект 816-233 Альбом I



Техническая характеристика.

- |                              |                       |
|------------------------------|-----------------------|
| 1. Тип                       | вертикально-замкнутый |
| 2. Тяговое усилие            | 5000 кг               |
| 3. Скорость перемещения цепи | 5 м/мин.              |
| 4. Электродвигатель привода  | А02-42-4              |
| Мощность                     | 5,5 кВт               |
| 5. редуктор                  | ЦДН 50-50-1           |
| 6. длина устройства          | 58200 мм              |
| 7. Масса                     | 6200 кг               |



РАЗРАБОТЧИК - ЦОКТБ ГОСНИТИ.  
\* РАЗМЕРЫ ДЛЯ СПРАВОК.

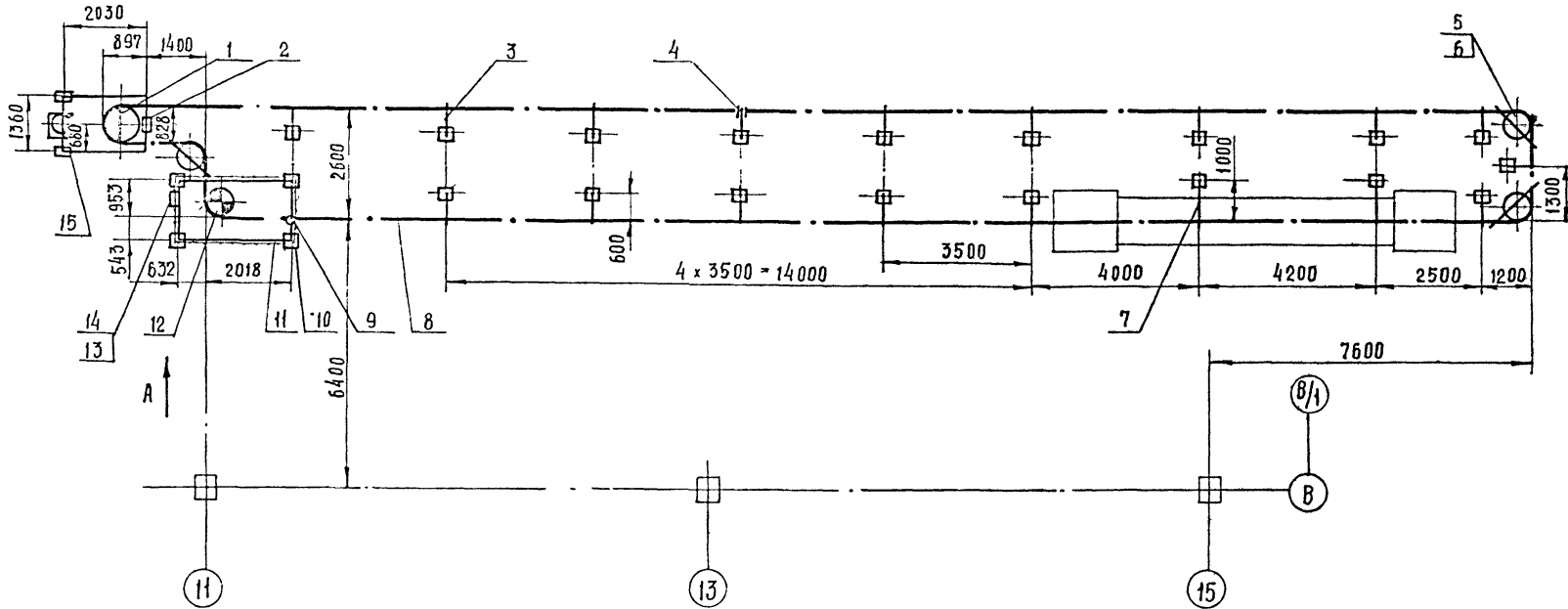
				ТП 816-233 Т	
Изм	Лист	№ докум.	подпись	дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов М-100 и М-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.
ГЛАВ	ШАНЛЕТ	22/10	22/10		Производственный корпус бытовыми помещениями
ГЛАВ. ИНЖ.	ЗАРЯКОВСКАЯ	22/10	22/10		
Инженер	Колесникова	25.10	11-1978		
Инженер	Новалев	25.10	11-1978		
Инженер	Колесникова	25.10	11-1978		
Инженер	Есина	25.10	11-1978		
					Устройство для перемещения тракторов ВП-5537 на участок №7, поз. 3 Монтажный чертеж
					Лит Р Лист 32
					Союзсельхозтехника, ГИПРОПРОМСЕЛБСТЕДИ, г. Саратов

7393/1 37

Технический проект 816-233

Техническая характеристика

- |  |                |
|--|----------------|
| 1. Длина конвейера                                     | L = 72 м       |
| 2. Скорость перемещения цепи                           | V = 0,35 м/сек |
| 3. Электродвигатель А02-21-4; n=1500 об/мин, N=1,1 кВт |                |
| 4. Режим работы  | непрерывный    |
| 5. Шаг кареток   | tк = 600 мм    |
| 6. Ход натяжки   | 400 мм         |
| 7. Масса конвейера                                     | 5525 кг        |
| в том числе масса заводских узлов                      | 2730 кг        |



Вид А  
М 1:50

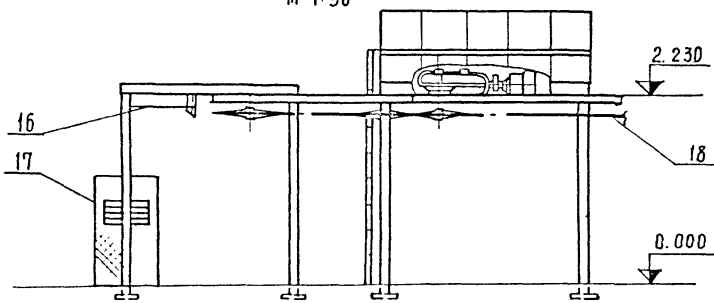
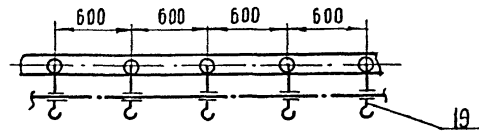


Схема сборки цепи



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Материал	Примечание
1	НБ-129-72	Устройство натяжное 100-2х	1	480	480	
2	З.406-5/кп-40	Стойка СН-1-2300	1	58	58	
3	З.406-5/кп-5	Опора 1Г 2300-600	16	62	992	
4	З.406-5/кп-112	Крепление КДЛ-1-1000-114112	17	2,42	41,2	
5	НБ-135-72	Устройство поворотно-100-2х	3	131	393	
6	З.406-5/кп-112	Баляя БЛУ-1200	3	21,5	64,5	
7	З.406-5/кп-7	Опора 1Г-2300-1000	2	87	174	
8		Баляя ездовая	1	877	877	Двухколесная ГОСТ 8239-72 сп.3 ГОСТ 535-56
9	З.406-5/кп-112	Крепление КДЛ-1-1000-114112	2	2,62	5,24	
10	З.406-5/кп-39	Стойка СП-2300	4	56	224	
11	З.406-5/кп-28	Рама привода РР-250-90-318-400	1	228	228	
12	НБ-260-72	Привод 100 124	1	550	550	
13	1.459-2	Ограждение ППЗ	6	16	96	
14	1.459-2	Стремянка СЗ	1	55	55	
15	З.406-5/кп-41	Стойка СН-2-2300	2	49	98	
16	НБ-133-72	Натяжка грузовая 100 1-4	1	1795	1795	
17	НО-173	Ограждение грузов	1	73	73	
18	НБ-94-72	Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 589-74	1	360	360	L = 72000
19	НБ-254-72	Каретка Н-100-80	120	4,5	540	
20	НБ-149-72	Стыки сварной - 14	11	0,38	4,18	

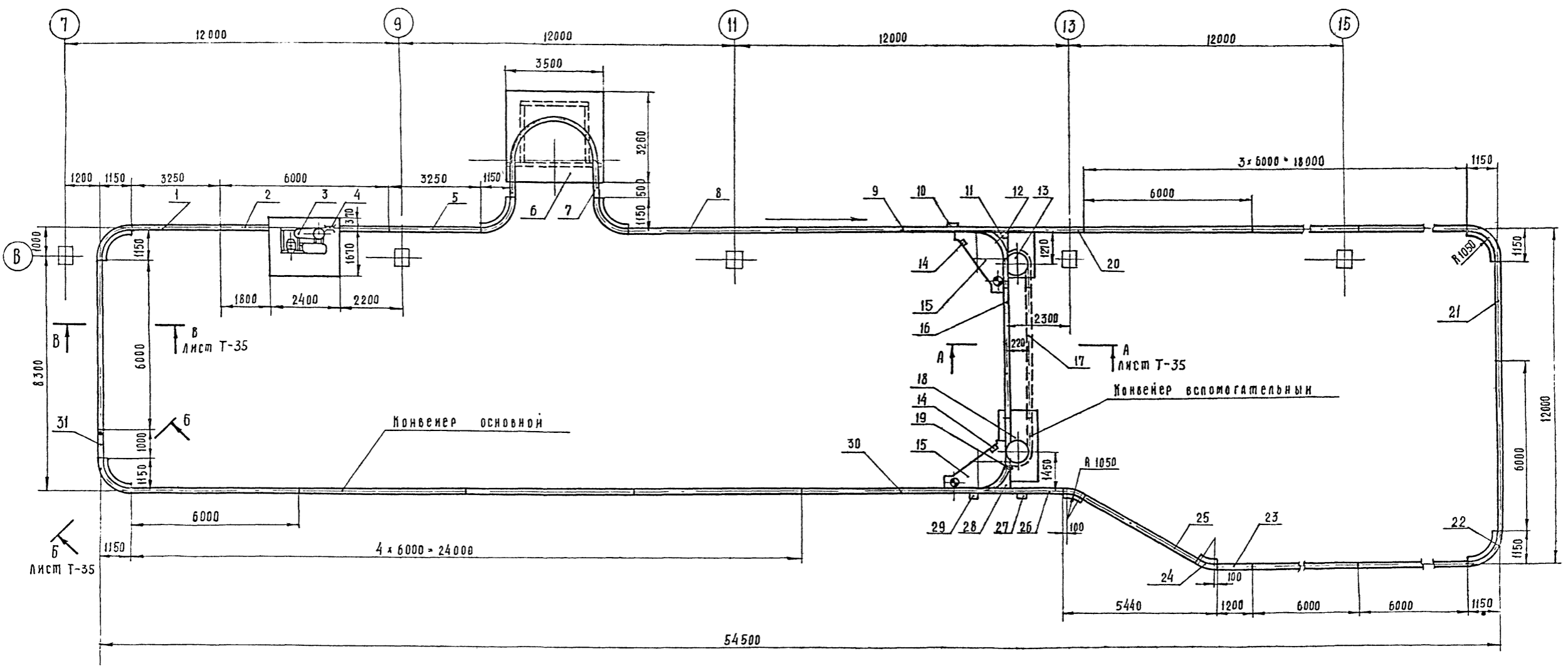
38

7393/1

				ТП 816-233		Т	
Изм. Лист	№ док. чм.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 600 ремонтов в год.			
Нач. отд.	Зарядовская		23/10	Производственный корпус с бытовыми помещениями			
Главн. отд.	Кабанов		23/10	Лист 33			
Инженер	Полесникова		23/10	Р 33			
Н. контр.	Есина		25/10	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН 10СР на участке (пл. 31) монтажный чертеж.			



Типовой проект 816-233 АЛБОМ I



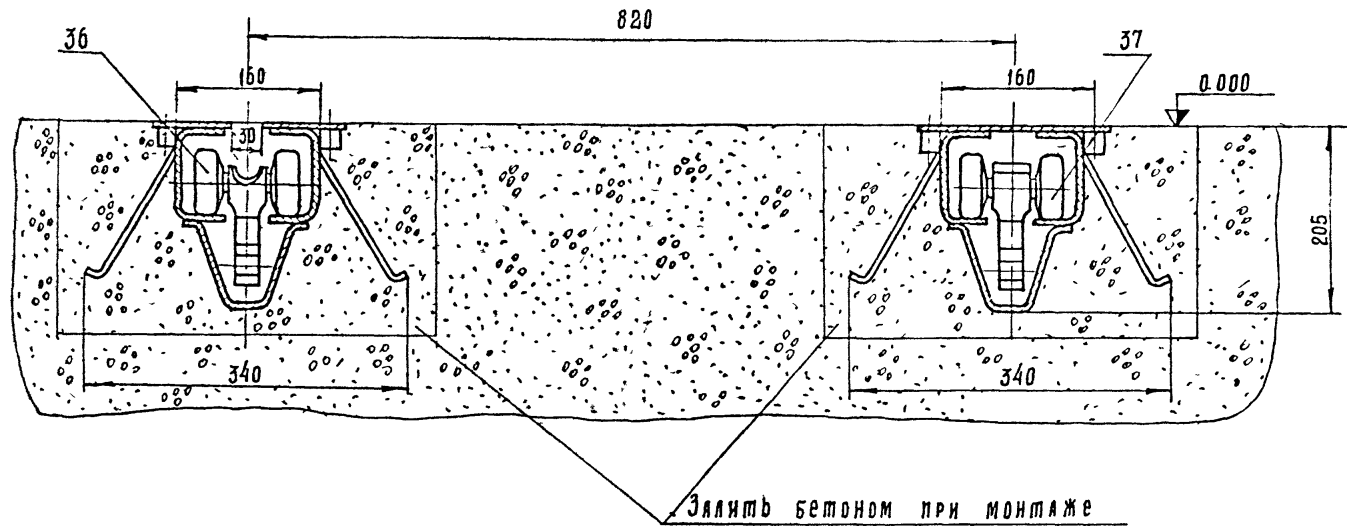
Техническая характеристика

Наименование	Поз. на черт	Кол.	Электродвигатель		Шаг ленток		Скорость вращения цепи м/мин	Длина цепи м.	Масса кг	
			Марка	Мощность кВт	Об/мин	Удлинение			Поддержка	Единицы
Конвейер основной	—	1	А02-41-6	3	1000	2,4	0,8	5	138	8280
Конвейер вспомогательный	—	1	А02-42-6	4	1000	2,4	0,8	17	16	1230
Механизм перевода грузовых тележек	15	2	А02-Н-4	0,6	1600	—	—	5-15	—	270

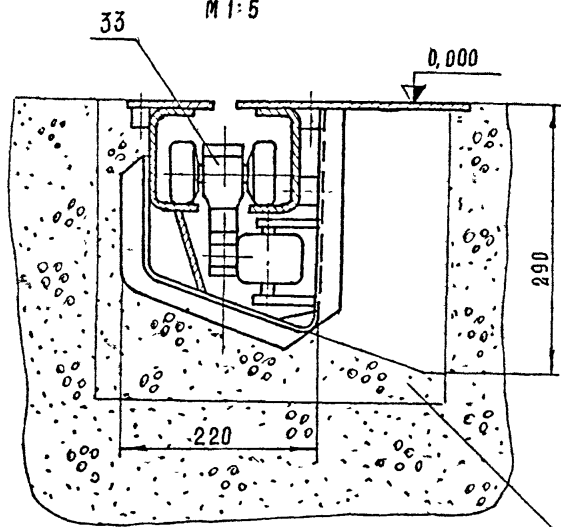
7393/1<sup>39</sup>

ТП 816-233 Т			
Изм	Лист	Исполн.	Дата
РП	Шанхет	С.С.	22.11
Специализированный цех по ремонту шасси тракторов М-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год			
Нач. отд.	Заряковская	С.С.	22.11
Гл. инж. отд.	Бабанов	С.С.	22.11
Руч. конт.	Новалев	С.С.	22.11
Ст. инж.	Гойчубева	С.С.	22.11
Производственный корпус с бытовыми помещениями.			
Конвейер грузовой с напольным тележечным АГНТ-250-500-Р100 на участке № 17, поз. 11 монтажный чертеж			
И. контр.	Есина	С.С.	22.11
Лит.	Лист	Листов	
Р	34		
Создатель: ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ			г. Саратов

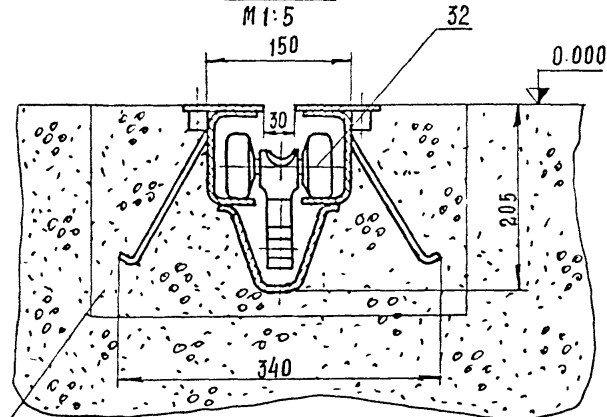
А - А лист Т-34  
М 1:5



Б - Б лист Т-34  
М 1:5



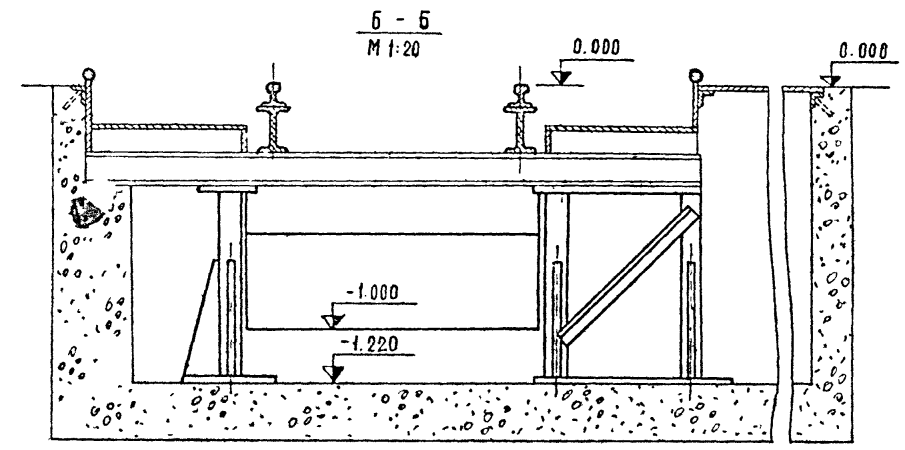
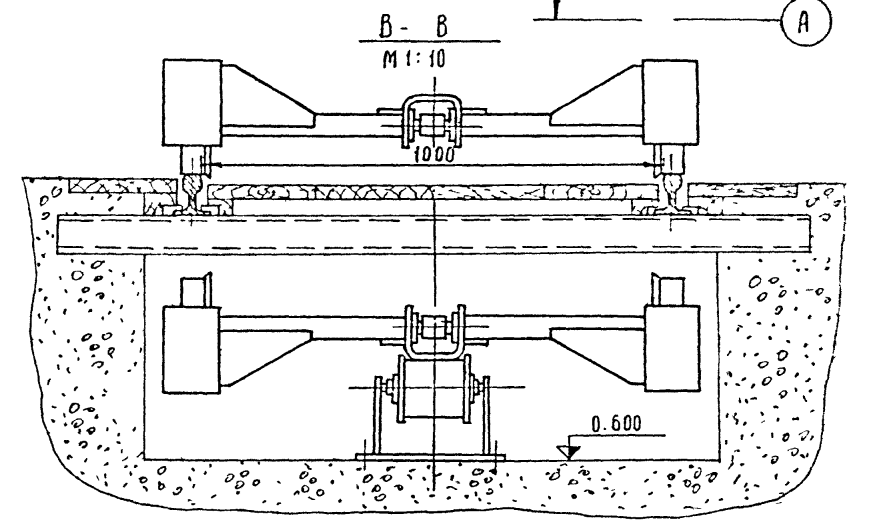
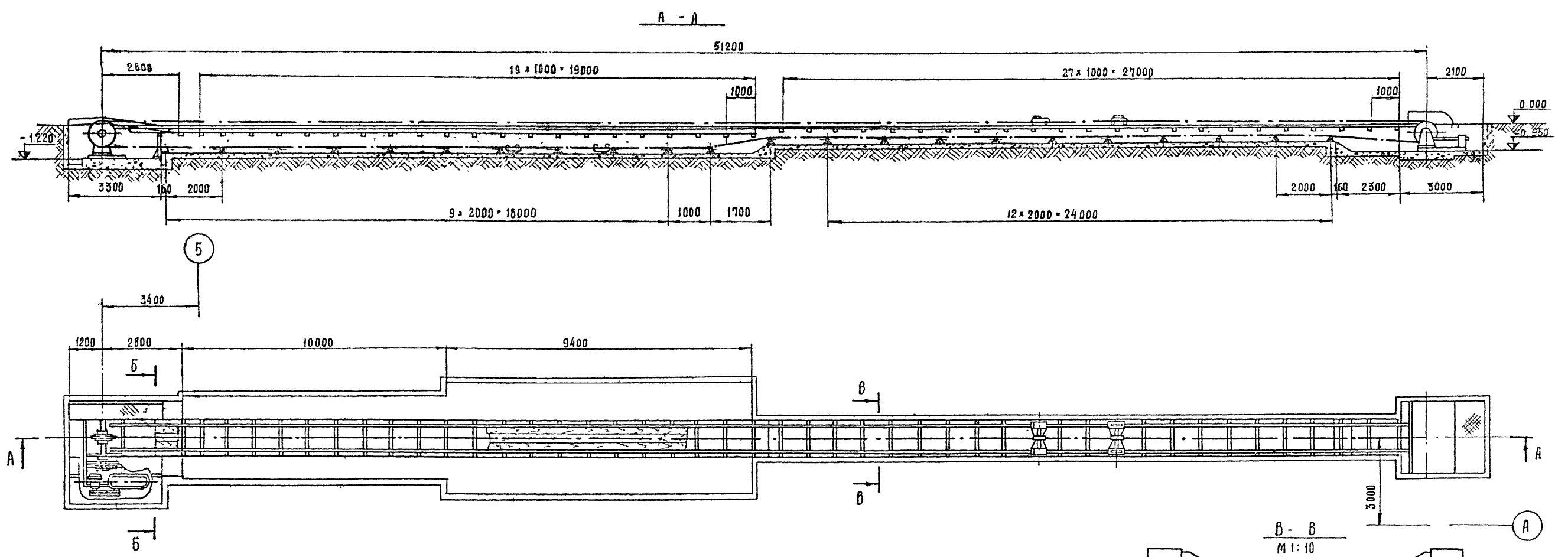
В - В лист Т-34  
М 1:5



Поз	Обозначение	Наименование	кол	Масса кг		Материал	Примеч
				Ед	Общ		
1	6642.123	Секция проездного пути	1	192	192		L = 3250
2	6187.070	Секция пути гусеничного привода	1	115	115		
3	6296.030	Привод гусеничный исполнения	1	1100	1100		
4	4029.048	Механизм отключающий конвейера	1	14	14		
5	по типу 3003.013	Секция пути прямая	1	75,7	75,7		L = 3250
6	3051.027	Станция натяжная	1	950	950		
7	6166.001	Стык раздвижной	2	223	446		L = 500
8	3003.013	Секция пути прямая	12	140	1680		L = 6000
9	по типу 3003.013	Секция пути прямая	1	128,2	128,2		L = 5500
10	3270.029	Датчик механизма адресования	1	4	4		
11	6890.015	Стрелка встречная правая тип I	1	62	62		
12	3270.048	Датчик возврата стрелки	1	1	1		
13	3051.037	Станция натяжная ведомого конвейера	1	319	319		
14	3270.025	Датчик останова	2	1,3	2,6		
15	4029.030	Механизм перевода тележек - правый	2	270	540		
16	3003.019	Секция пути ремонтная	1	102,8	102,8		L = 4530
17	3003.018	Секция пути прямая - закрытая	1	107,4	107,4		L = 4530
18	2952.001	Привод угловой вспомогательного конвейера	1	545	545		
19	3270.064	Датчик ожидания	1	4,6	4,6		
20	по типу 3003.013	Секция пути прямая	1	64,1	64,1		L = 2745
21	6642.123	Секция проездного пути	1	221	221		L = 3700
22	5390.024	Путь поворотный	6	157,4	944,4		α = 90°
23	по типу 3003.013	Секция пути прямая	1	28	28		L = 1200
24	5390.020	Путь поворотный	2	55,2	110,4		α = 30°
25	3003.019	Секция пути ремонтная	1	105,3	105,3		L = 4640
26	по типу 3003.013	Секция пути прямая	1	49	49		L = 2105
27	3270.034	Датчик блокировки левой	1	5,4	5,4		
28	6890.008	Стрелка попутная правая тип I	1	72	72		
29	3270.036	Датчик пуска левый	1	5,2	5,2		
30	по типу 3003.013	Секция пути прямая	1	119	119		L = 5100
31	по типу 3003.013	Секция пути прямая	1	23,3	23,3		L = 1000
32	6200.038	Каретка поддерживающая	116	4	464		
33	6200.039	Каретка толкающая	58	9,5	551		
34		Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 589-74	п.м. 138	5	690		
35	4000.003	Механизм включения тележек	60	6,6	396		
36	6200.023	Каретка поддерживающая	14	3,5	49		
37	6200.022	Каретка толкающая	7	8,2	57,4		
38		Цепь тяговая Р2-80-10,6 ГОСТ 589-74	п.м. 16	2,8	44,8		
39	6396.032	Адресоноситель механизма адресования	60	1,2	72		

40  
7393/1

				ТП В/6-233 - Т			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов М-700 и М-701 С. производственной программой 500 ремонтов в год.		
		Шайхет	<i>Шайхет</i>	22.7			
		Заряновская	<i>Заряновская</i>	22.7			
		Кабанов	<i>Кабанов</i>	22.7			
		Ковалёв	<i>Ковалёв</i>	27.7			
		Голубева	<i>Голубева</i>	1.78			
					Производственный корпус	Лит	Лист
					С бытовыми помещениями	Р	35
					Конвейер грузозагрузки напольный тележечный ИГТ-250 500-Р100 на участке 17 кв. м. 17.78	Гипропромсельстрой г. Саратов	

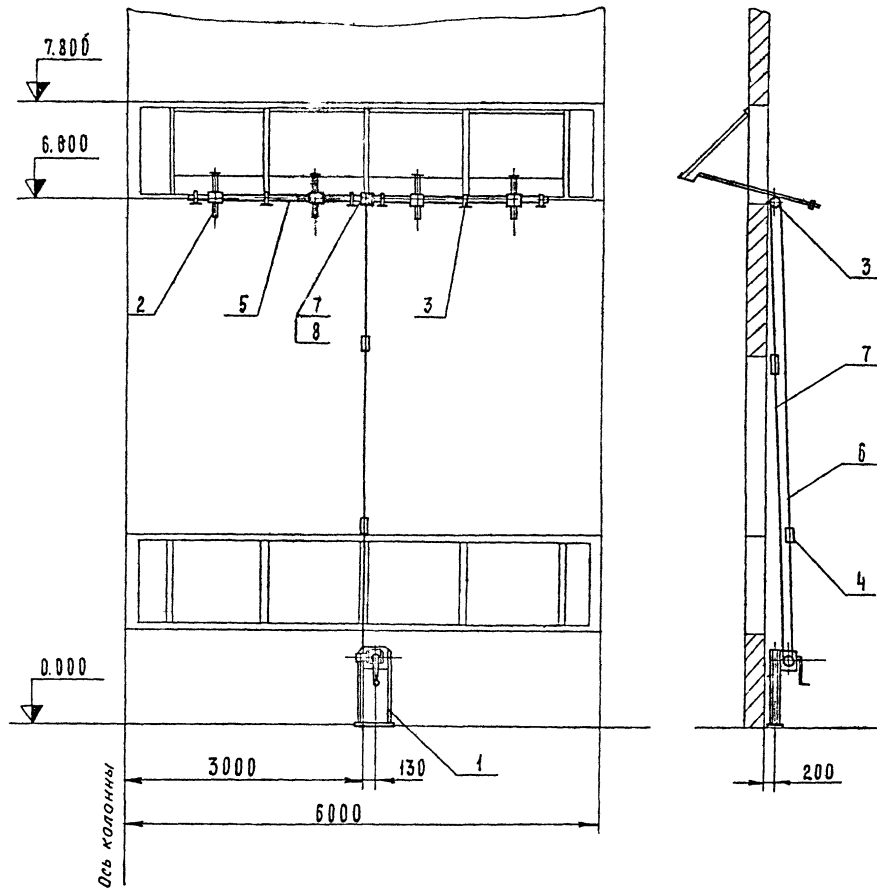


Техническая характеристика

- 1. Конвейер тележечный, вертикально-замкнутый
- 2. Длина конвейера - 51,2 м
- 3. Колея рельсового пути - 1000 мм
- 4. Количество рабочих мест - 6
- 5. Шаг рабочих мест - 9600 мм
- 6. Электродвигатель привода А02-62-8, N=10кВт, n=750 об/мин
- 7. Скорость конвейера - 5 м/мин
- 8. Тяговое усилие - 4000 кг
- 9. Натяжное устройство - винтовое
- 10. Ход натяжки - 800 мм
- 11. Механическая защита (срез штифтов) при натяжении цепи - 4500 кг
- 12. Масса конвейера - 15400 кг

7393/1

				ТП - 816 - 233			Т		
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701С производственной программой 500 ремонтов в год.				
		Шляхет							
		Заряковская							
		Кабанов			Производственный корпус				
		Новаев			с бытовыми помещениями -				
		Голубева			Р				
					Лист 36				
И.контр.	Ескина			28.IV	Конвейер для сборки трактора К-700 4951.00.000 на участке 27 поз. 34. Монтажные чертежи				
					Союзсельхозтехника ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИТЕЛЬСТВА г. Саратов				



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг		Материал	Примеч.
				Ед.	Общ.		
1	776.04.00.000	Привод	1	57	57		
2	776.02.00.000	Канатно-штанговый прибор	4	6,7	27		
3	776.01.00.000	Кронштейн	6	1,5	9		
4	776.03.00.000	Стяжка	2	0,65	1,3		
5	776.00.00.000	Вал	2	5,6	11,2		
6	776.00.00.300	Канат	4	0,3	1,2		ℓ = 3600
7	776.00.00.001	Барабан	1	2,9	2,9		
8		Штифт 8С3 × 50 ГОСТ 3128 - 70	2	0,05	0,1		

Чертеж разработан на основании серии 1.436-И «Механизмы открывания стальных оконных панелей серии ПР-05-50/73 одинарного остекления».

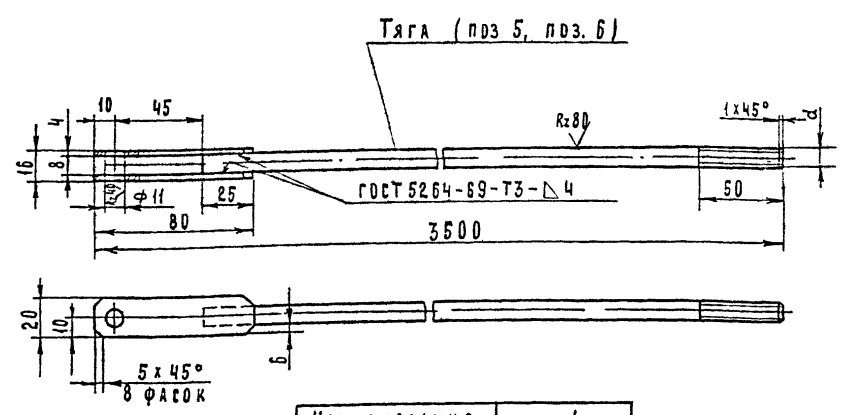
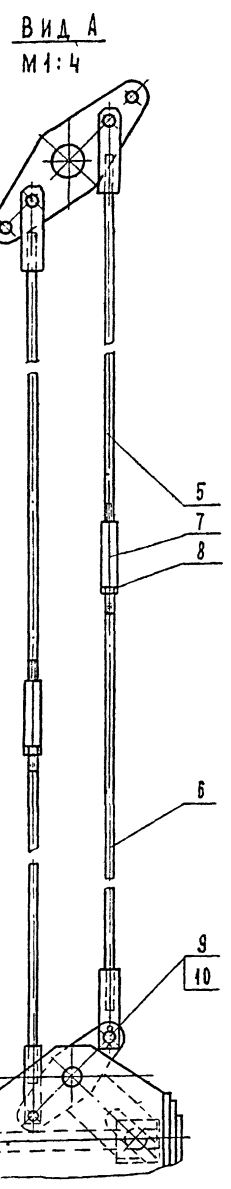
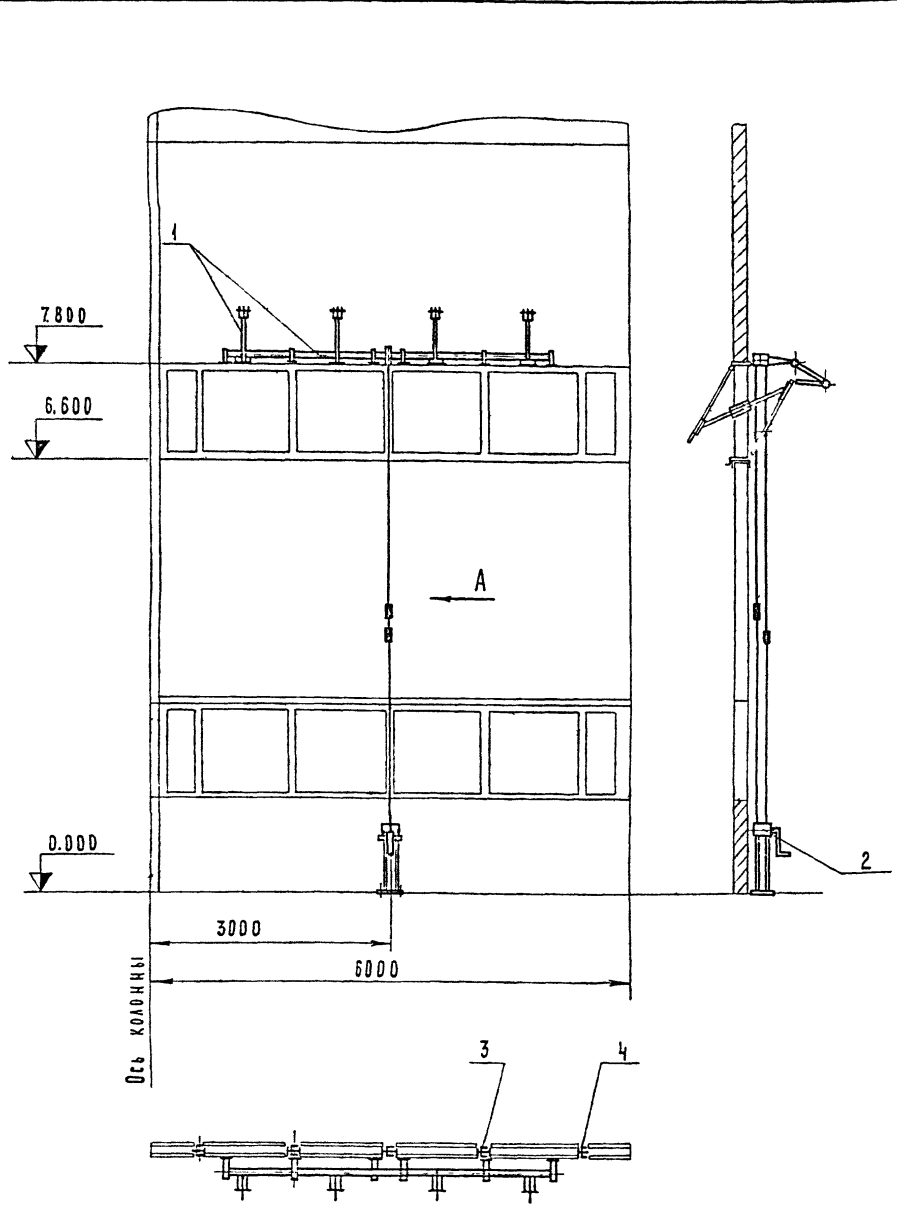
Распространитель - ЦИТП

Масса одного механизма - 110 кг

42  
7393/1

ТП 816-233 - Т						
Изм.	Лист	Надпись	Подп.	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с программой 500 ремонтов в год	
Гип	Шланг			21.11		
Илч. Отд.	Зарядовская			21.11		
Гл. Инж. Отд.	Каванов			21.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	
Руч. Сект.	Ковалев			21.11	Лит. Лист Листов	
Инженер	Гребнева			21.11	Р 37	
Н. контр.	Есина			26.11	Механизмы открывания стальных оконных панелей одинарного остекления монтажные чертежи	
					Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	

Альбом 1  
Типовой проект 8/6 233



Наименование	d
Тяга первая	М8
Тяга вторая	М8 левая

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг		Материал	Примеч.
				Ед.	Общ.		
1	777.01.00.000	Рычажное устройство	1	122	122		
2	777.02.00.000	Привод	1	27	27		
3	777.03.00.000	Прибор открывания	3	9	27		
		средний					
4	777.04.00.000	Прибор открывания	2	4,8	9,6		
		крайний					
5		Тяга первая	2	2,8	5,6		
6		Тяга вторая	2	2,8	5,6		
7	777.05.00.002	Муфта	2	0,1	0,2		
8		Гайка М8,6,02 ГОСТ 5915-70	2	0,006	0,012		
9	777.05.00.004	Палец	4	0,015	0,06		
10		Шпилька 2x16	8	0,002			
		ГОСТ 397-66					

Чертеж разработан на основании серии 1.436-12  
 «Механизмы открывания стальных оконных панелей  
 серии ПР-05-50/73 двойного остекления»  
 Распространитель - ЦИТП  
 Масса одного механизма - 198 кг

7393/1 43

				ТП 8/6-233 - Т		
ИЗМ. ИСТ.	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-704 с программой 500 ремонтов в год.		
Шайхет			23/11			
И.О.И.О.И.	КАБАНОВ			Производственный корпус	Лист	Листов
Р.К.С.К.	КОВАЛЕВ		18-76	с бытовыми помещениями	Р	38
И.О.И.О.И.	ГРЕБНЕВА		23/11			
И.О.И.О.И.	ЕСИНА		18-76	Механизм открывания стальных оконных панелей двойного остекления. Монтажный чертеж.		
				Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

И.О.И.О.И. ПРАКТИК И Д.О.И.

Альбом I  
Типовой проект 816-233

Ведомость чертежей основного комплекта ЭН Ведомость основных комплектов

Ведомость примененных и ссылочных документов

Лист	Наименование	Примечание
22Г ЭН-1	Общие данные (начало)	
22Г ЭН-2	Общие данные (продолжение)	
22Г ЭН-3	Общие данные (продолжение)	
22Г ЭН-4	Общие данные (продолжение)	
22Г ЭН-5	Общие данные (продолжение)	
22Г ЭН-6	Общие данные (окончание)	
22Г ЭН-7	План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; В/2-Д	
22Г ЭН-8	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; В/2-Д	
22Г ЭН-9	План с сетями технологических трубопроводов в осях 13-19; В/2-Д	
22Г ЭН-10	План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; Б-В/1	
22Г ЭН-11	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; Б-В/1	
22Г ЭН-12	План с сетями технологических трубопроводов в осях 13-19; Б-В/1	
22Г ЭН-13	План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; А-В. Фрагмент плана на отм. -1.800	
22Г ЭН-14	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-19; А-Б	
22Г ЭН-15	Центральный растворный пункт. План на отм. 0.000 и -2.000	
22Г ЭН-16	Схема трубопроводов сжатого воздуха	
22Г ЭН-17	Схемы технологических трубопроводов Сечение канала Б-Б	
22Г ЭН-18	Схема трубопроводов технологического пароснабжения	
22Г ЭН-19	Схемы технологических трубопроводов Сечение канала а-а	
22Г ЭН-20	Схемы технологических трубопроводов План на отм. -3.000	

Обозначение	Наименование	Примечание
АР	Архитектурно-строительные решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
АИ	Интерьеры	
Т	Технологические решения	
ВК	Внутренние водопровод и канализация	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ЭН	Энергетические решения	
ЭЛ	Электротехнические устройства	
СЧ	Устройства связи и сигнализации	
АС	Автоматизация санитарно-технических систем	
АП	Автоматизация производства	
ТАП	Технологические решения автоматического пожаротушения	

Условные обозначения

- 35 — Трубопровод сжатого воздуха
- — — Трубопровод в штрабе
- У Ниппель на трубопроводе
- 841 — Трубопровод дизельного масла
- 842 — Трубопровод дизельного масла
- 843 — Трубопровод автотракторного масла
- 844 — Трубопровод отработанного автотракторного масла
- 845 — Трубопровод отработанного дизельного масла
- 846 — Трубопровод отработанного дизельного масла от стэнда
- 861 — Трубопровод растворителя
- 92 — Трубопровод моющего раствора
- 93 — Трубопровод отработанного раствора
- 83 — Трубопровод дизельного топлива
- 831 — Трубопровод аварийного слива
- 1 — Дыхательный трубопровод
- Направление движения среды
- Ч/сл Числитель - номер потребителя
- З/сл Знаменатель - номер участка
- 10/сл Номер позиции по спецификации

Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 10704-76	Трубы стальные электро-сварные прямошовные	
ГОСТ 8232-70*	Трубы стальные бесшовные горячекатаные	
ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водопроводно-газопроводные	
ГОСТ 18468-73*	Пневмоклапаны редукционные на Рном.=10 кгс/см <sup>2</sup>	
ГОСТ 17437-72	Фильтры- влагоотделители воздушные на Рном.=10 кгс/см <sup>2</sup>	
ГОСТ 18698-73*	Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом	
МН 4694-63	Пневмоаппаратура. Маслораспределители	
ГОСТ 3625-69	Манометры, вакуумметры и мановакуумметры показывающие	
ГОСТ 1255-67*	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру от 1 до 25 кгс/см <sup>2</sup>	
ГОСТ 1078-71	Ниппели к резиновым рукавам аппаратуры для газопламенной обработки металлов	
ГОСТ 17378-77	Детали трубопроводов. Переходы из углеродистой стали бесшовные приварные	
МН 5272-63	Влагомаслоотделители концевые	

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания

Главный инженер проекта *Шайхет*

Т П 816-233 ЭН			
ИЗМ. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
С. инж. ИТА	ХАХАЛИН	<i>ХАХАЛИН</i>	22.10.78
ГИП	ШАЙХЕТ	<i>ШАЙХЕТ</i>	18.10.78
НАЧ. СЛД	ГОРЖАНКИН	<i>ГОРЖАНКИН</i>	29.10.78
РУК. БРИГ.	РОДИН	<i>РОДИН</i>	23.11.78
СП. ИНЖ.	ЧЕРНЫШЕВА	<i>ЧЕРНЫШЕВА</i>	19.11.78
ИНЖЕНЕР	ХРЕБТОВА	<i>ХРЕБТОВА</i>	18.11.78
И. КОНТР.	ЕДИНА	<i>ЕДИНА</i>	26.11.78

Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год

Производственный корпус с бытовыми помещениями

Общие данные (начало)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСТРОИ Г. САРАТОВ

Сводная спецификация

Типовой проект 816-233

Имя, отчество, должность и дата

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
1	2	3	4	5
		<u>Воздухоснабжение</u>		
рост	10704-76	1. Трубы стальные		
		электросварные $\phi 76 \times 3,0$	56,0	5,4 кг
рост	10704-76	2. То же $\phi 51 \times 3,0$	30,0	4,0 кг
рост	3262-75	3. Трубы стальные		
		водогазопроводные $\phi 40$	18,0	3,8 кг
рост	3262-75	4. То же $\phi 32$	140,0	3,1 кг
рост	3262-75	5. " " $\phi 25$	120,0	2,4 кг
рост	3262-75	6. " " $\phi 20$	337,0	1,7 кг
рост	3262-75	7. " " $\phi 15$	72,0	1,3 кг
30ч 47бр		8. Задвижка чугунная		
		клиновья $\phi 80$	5	29,0 кг
8мц 8/10	МН 5272-63	9. Вагомотсделатель		
		концевой Ду 70	1	43,0 кг
18ч 4нж		10. Клапан редукционный		
		фланцевый Ду 25	1	10,8 кг
17ч 3бр		11. Клапан предохранительный		
		стальной Ду 40	1	8,9 кг
15ч 8бр		12. Вентиль запорный		
		муфтовый Ду 15	21	0,8 кг
15ч 8бр		13. То же Ду 20	52	1,1 кг
15ч 8бр		14. " " Ду 25	5	1,8 кг
15ч 8бр		15. " " Ду 32	1	2,7 кг
15кч 888р	СВМ	16. Вентиль запорный с		
		электромагнитным приводом Ду 25	1	7,5 кг
14м 1		17. Кран трехходовой на		
		тяжелой муфтовой Ду 15	14	0,3 кг
ДВ 57-13	рост 18468-73*	18. Пневмоклапан		
		редукционный Ду 12	6	1,1 кг
6В 57-14	рост 18468-73*	19. То же Ду 16	4	1,4 кг
6В 57-16	рост 18468-73*	20. " " Ду 25	3	2,0 кг
6В 41-13	рост 17437-72	21. Фильтр-вагомотсделатель		
		воздушный Ду 12	7	1,8 кг
6В 41-14	рост 17437-72	22. То же Ду 16	21	1,8 кг
ДВ 41-16	рост 17437-72	23. " " Ду 25	1	3,5 кг
В 44-23	МН 4694-63	24. Маслораспределитель		
		Ду 12	2	1,0 кг
В 44-24	МН 4694-63	25. То же Ду 16	1	1,6 кг
06М I-160	рост 8625-69	26. Манометр полн-		
		завяющий	14	1,4 кг

1	2	3	4	5
	рост 1255-67*	27. Фланец лавский		
		приварной Ду 80	12	3,2 кг
	рост 1255-67*	28. То же Ду 50	2	2,1 кг
	рост 1255-67*	29. " " Ду 40	2	1,7 кг
Г(И)-10	гост 18698-73*	30. Резка в напорный		
		резинный с текстиль-		
		ным каркасом Ду 10	48,0	0,5 кг
Г(И)-10	гост 18698-73*	31. То же Ду 16	90,0	0,6 кг
гост 1078-71		32. Ниппель соединительный		
		Ду 9	16	0,1 кг
гост 1078-71		33. То же Ду 12	30	0,1 кг
МН 4016-62		34. Опора бескорпусная		
		неподвижная $\phi 76$	2	0,4 кг
МН 4016-62		35. То же $\phi 57$	1	0,2 кг
0ПБ-2	гост 14911-69*	36. Опора подвижная бес-		
		корпусная с направляющим		
		хомутом Ду 20	85	0,1 кг
0ПБ-2	рост 14911-69*	37. То же Ду 25	34	0,1 кг
0ПБ-2	гост 14911-69*	38. " " Ду 32	35	0,2 кг
0ПБ-2	гост 14911-69*	39. " " Ду 40	4	0,2 кг
0ПБ-2	гост 14911-69*	40. " " Ду 50	6	0,3 кг
0ПБ-2	гост 14911-69*	41. " " Ду 70	9	0,5 кг
рост 8509-72		42. Сталь прокатная угло-		
		вая равнополочная		
		Б-36х36х4	47,0	0,4 кг
рост 17378-77		43. Переход из угло-		
		родистой стали бес-		
		шовный приварной		
		К 50х38х40	1	0,2 кг
		<u>Снабжение дизельным</u>		
		<u>топливом</u>		
рост 8732-70*		1. Трубы стальные		
		бесшовные горячекатаные		
		$\phi 45 \times 2,5$	70	2,9 кг
гост 3262-75		2. То же $\phi 25 \times 2,5$	140	1,9 кг
		3. Трубы стальные		
		водогазопроводные $\phi 50$	12,0	4,9 кг
11ч 6бк		4. Кран проходной		
		салниковый муфто-		
		вый Ду 40	3	3,6 кг

1	2	3	4	5
	11ч 6бк	5. Кран проходной сал-		
		никовый муфтовый Ду 25	3	1,9 кг
	СМД А-50	6. Клапан дыхательный		
		Ду 50	1	11,8 кг
		<u>Маслоснабжение</u>		
рост 8732-70*		1. Трубы стальные		
		бесшовные горячекатаные		
		$\phi 45 \times 2,5$	42,0	2,6 кг
рост 8732-70*		2. То же $\phi 38 \times 2,5$	75,0	2,2 кг
рост 3262-75		3. Трубы стальные		
		водогазопроводные $\phi 20$	24,0	1,7 кг
11ч 6бк		4. Кран проходной сал-		
		никовый муфтовый Ду 40	27	3,6 кг
14 м 1		5. Кран трехходовой на-		
		тяжелой муфтовый Ду 15	5	0,3 кг
06М I-160	гост 8625-69	6. Манометр показываю-		
		щий кл. точн. 1,5	5	1,4 кг
0ПБ-1	рост 14911-69*	7. Опора подвижная		
		бескорпусная $\phi 45$	60	0,1 кг
0ПБ-1	рост 14911-69*	8. То же $\phi 38$	18	0,1 кг
гост 8509-72		9. Сталь прокатная		
		угловая равнополочная		
		Б-36х36х4	12,0	0,4 кг
НО-102А		10. Боронка сливная	2	49,0 кг
ШЖУ-25-6		11. Счетчик жидкостный		
		шестеренчатый Ду 25	2	6,8 кг

45  
7393/1

ТП 816-233-ЭН

Изм.	Авст.	№ докз.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
М.И.И.И.	Д.А.А.И.И.	Ш.А.Н.А.Е.Т.	Ш.А.Н.А.Е.Т.	18/07/79	
Нач. отд.	Горожанин	Родин	Чернышева	19/07/79	
Узб. брн.	Родин	Родин	Чернышева	19/07/79	
Ст. инж.	Чернышева	Чернышева	Чернышева	19/07/79	
В. контр.	Есина	Есина	Есина	26/7/79	

Общие данные (продраженные)

Лит. А Лист 2

Бюро сельхозтехника ГИПРОПРОСАБСТРОИ г. Саратов

Копировал: Ивлиева И.И. Формат 22Г

Типовой проект 816-233

Лист № 01

Продажа жение

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1	2	3	4	5
		<u>Пароснабжение</u>		
	гост 8732-70*	Трубы стальные бесшовные горячекатаные ф33х4	81,0	12,7 кг.
	гост 8732-70*	То же ф 108х4,0	16,0	10,3 кг.
	гост 10704-76	Трубы стальные электро-сварные ф 89х3,0	150,0	6,4 кг.
	гост 10704-76	То же ф 76х3,0	150,0	5,4 кг.
	гост 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные ф 50	39,0	4,9 кг.
	гост 3262-75	То же ф 40	203,0	3,8 кг.
	гост 3262-75	" " ф 32	49,0	3,1 кг.
	гост 3262-75	" " ф 25	101,0	2,4 кг.
	гост 3262-75	" " ф 20	71,0	1,7 кг.
	гост 3262-75	" " ф 15	19,0	1,5 кг.
	15ч 8др	Вентиль запорный муфтовый ф 40	4	4,2 кг.
	15ч 8др	То же ф 32	5	2,7 кг.
	15ч 8др	" " ф 25	4	1,8 кг.
	15ч 8др	" " ф 20	5	1,1 кг.
	15ч 8др	" " ф 15	48	0,8 кг.
	30ч 6бр	Задвижка параллельная с вращающимся шпинделем фланцевая ф 80	6	29,0 кг.
	30ч 6бр	То же ф 50	3	18,4 кг.
	45ч 12нж	Конденсатоотводчик термодинамический муфтовый Дз 20	1	1,7 кг.
	45ч 12нж	То же ф 15	13	1,3 кг.
	16ч 6др	Клапан обратный ф 80	1	3,3 кг.
	16ч 3др	То же ф 25	2	3,3 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	Опора подвижная приварная ф 15	11	0,6 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	То же ф 20	20	0,6 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	" " ф 25	30	0,6 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	" " ф 32	20	0,6 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	" " ф 40	10	0,6 кг.
	0ПБ-2 гост 14911-69*	" " ф 50	6	1,2 кг.
	0ПБ-2 гост 14911-69*	" " ф 70	15	1,2 кг.
	0ПБ-2 гост 14911-69*	" " ф 80	17	1,2 кг.
	0ПБ-2 гост 14911-69*	" " ф 125	16	1,3 кг.

1	2	3	4	5
	0ПБ-1 гост 14911-69*	31 Опора подвижная бескорпусная, ф 15	8	0,1 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	32 То же, ф 20	21	0,1 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	33 " " ф 25	8	0,1 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	34 " " ф 40	13	0,1 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	35 " " ф 50	4	0,1 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	36 " " ф 70	10	0,1 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	37 " " ф 80	17	0,1 кг.
	0ПБ-1 гост 14911-69*	38 " " ф 100	2	0,1 кг.
	ИС-01-04 выхлск 1	39 Опорная подшка 0П-1	52	10,0 кг.
	БДЗ-2,5-20-31-Т гост 18698-73	40 Резьбовый напорный ф 20	2	0,6 кг.
	гост 8509-72	41 Сталь прокатная углеродистая равнополочная Б-36х36х4	220	2,2 кг.
	гост 8509-72	42 То же Б-50х50х5	130	3,8 кг.
	гост 17378-72*	43 Переход из углеродистой стали, бесшовный приварной К 65х40х40	1	0,4 кг.
	гост 17378-72*	44 То же К 80х65х40	1	0,6 кг.
	гост 17378-72*	46 " " К 100х80х40	1	0,9 кг.
	гост 17378-72*	46 " " К 125х65х40	1	1,3 кг.
	гост 17378-72*	47 " " К 125х80х40	1	1,4 кг.
	КП-1	48 Компенсатор П-образный	2	57,0 кг.
	КП-2	49 То же	2	26,0 кг.
	Опора 133-95 мн 4008-62	50 Опора неподвижная	1	2,0 кг.
	Опора 89-95* мн 4008-62	51 То же	1	0,8 кг.
		<u>Оборудование центрального растворного пункта</u>		
	0М-9877-роснит	1 Пост подготовки мощных растворов V=0,65 м³	1	250,0 кг.
	ТЭЭ-511	2 Табля электрическая передвижная Q=2 мс	1	320,0 кг.
		<u>Снабжение мощным раствором</u>		
	гост 10704-76	1 Трубы стальные электро-сварные ф 152х4,0	40,0	14,6 кг.
	гост 10704-76	2 То же ф 89х3,0	40,0	6,4 кг.

1	2	3	4	5
	0ПБ-1 гост 14911-69*	3. Опора подвижная бескорпусная Дз 80	7	0,2 кг.
	0ПБ-2 гост 14911-69*	4. Опора подвижная приварная Дз 125	8	2,0 кг.
	0П-2 (200х300х100) гост 3262-75	5. Опорная подшка	15	12,5 кг.
		6. Трубы стальные водогазопроводные ф 20	10,0	1,7 кг.
		<u>Краскоснабжение</u>		
	гост 8732-70*	1. Трубы стальные бесшовные горячекатаные ф 25х2,5	8,0	1,3 кг.
	гост 3262-75	2. Трубы стальные водогазопроводные ф 20	16,0	1,7 кг.
	11ч 6 др	3. Кран проходной стальной муфтовый Дз 20	3	1,1 кг.
		Масса указана одного изделия		

Ведомость объемов строительных и монтажных работ

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Кол.	Примечание
1	2	3	4	5
	<u>Воздухоснабжение</u>			
1	Пневматическое испытание трубопроводов	п.м.	773,0	
2	Продувка трубопроводов воздухом	п.м.	773,0	
3	Окразка трубопроводов масляной краской за 2 раза.	м²	590	

7393/1

**ТП-816-233-ЭН**

ИЗМ. АНСТ	№ док. №	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов м.п.а. К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Инж. Шиханов	Шиханов	Шиханов	18.07.75	Лист	Лист	Листов
Инж. Родин	Родин	Родин	18.07.75	Производительный корпус с бытовыми помещениями		
Инж. Чернышева	Чернышева	Чернышева	18.07.75	Общ. ие д.анные (продажные)		
Инж. Арбузова	Арбузова	Арбузова	18.07.75	Сюзьсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИР.С.РАТОВ		
Инж. Есина	Есина	Есина	18.07.75	Формат 22г		

Копировала: Ильяева И.И.



Альбом I

Технический проект 8/16 233

Продолжение

№ п/п	Наименование работ	Ед.изм.	Код	Примечание
4.	Покрытие трубопроводов каменноугольным лаком ГОСТ 1709-75	м <sup>2</sup>	8,0	
5.	Монтаж трубопроводов свыше 60м	п.м	150,0	φ > 50
6.	То же в штрабе пола (100x100)	п.м	134,0	
<b>Снабжение дизельным топливом.</b>				
1	Просвечивание сварных стыков физическим методом контроля	шт.	1	
2	Продувка трубопроводов воздухом	п.м	210	
3	Покрытие трубопроводов лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75	м <sup>2</sup>	3,2	
4.	Монтаж трубопроводов в штрабе пола (200x200)	п.м	14,0	
<b>Масло снабжение.</b>				
1	Контроль сварных стыков физическим методом.	шт.	1	
2	Продувка трубопроводов воздухом.	п.м	487,0	
3	Окраска трубопроводов масляной краской за 2 раза.	м <sup>2</sup>	7,0	
4	Покрытие трубопроводов лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75	м <sup>2</sup>	60,0	
<b>Пароснабжение.</b>				
1	Продувка трубопроводов паром	п.м.	693,0	
2	Контроль сварных стыков физическим методом	шт.	1	
3	Окраска трубопроводов масляной краской за 2 раза.	м <sup>2</sup>	69,0	
4	Антикоррозийное покрытие краской БТ-177 по ррунтовке ГФ-020	м <sup>2</sup>	109,0	
5	Изоляция трубопроводов лучишнуром из минеральной ваты ТУЗБ-886-67	м <sup>3</sup>	6,8	

1	2	3	4	5
6	Изоляция трубопроводов цинкдирами полиминераловатыми ГОСТ 14356-69	м <sup>3</sup>	1,7	
7	Покровный слой - лакостеклохолст ТУЗБ-523	м <sup>2</sup>	204,0	
8	Покрытие труб лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75	м <sup>2</sup>	16,0	
<b>Снабжение мощными растворами</b>				
1	Продувка трубопроводов воздухом.	п.м	90,0	
2	Контроль сварных стыков физическим методом	шт.	1	
3	Покрытие труб краской БТ-177 по ррунтовке ГФ-020	м <sup>2</sup>	10,0	
4	Изоляция трубопроводов цинкдирами полиминераловатыми ГОСТ 14356-69	м <sup>3</sup>	0,8	
5	Покровный слой - лакостеклохолст ТУЗБ-929-67.	м <sup>2</sup>	21,0	
6	Изоляция емкостей мамами минераловатыми МРТУ 7-19-68	м <sup>3</sup>	7,0	
7	Покровный слой - сталь листовая холоднокатаная ГОСТ 19904-74	м <sup>2</sup>	108,0	
8	Покрытие краской АЛ-177 по листовому стали	м <sup>2</sup>	108,0	
10	Покрытие трубопроводов лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75	м <sup>2</sup>	19,4	
<b>Краско снабжение</b>				
1	Продувка трубопроводов воздухом	п.м	24,0	
2	Окраска трубопроводов масляной краской за 2 раза.	м <sup>2</sup>	1,6	

Общие указания

Проектом предусматривается снабжение предприятия сжатым воздухом, технологическим паром, мощными растворами, маслами, топливом, спецрастворами. Раздел разработан в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:  
 „Правка устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды.“  
 „Правка устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов.“

1. Воздухоснабжение.

Снабжение цеха сжатым воздухом предусматривается от существующих сетей ремонтного предприятия. Наружные сети сжатого воздуха рекомендуется прокладывать в канале, совместно с теплопроводами. Ввод трубопровода сжатого воздуха осуществляется совместно с вводом теплопроводов. Для снижения давления сжатого воздуха на вводе предусматривается узел редуцирования. Схема воздухоснабжения - однотрубная тупиковая. Присоединение потребителей к сети осуществляется гибкими резиновыми шлангами ГОСТ 18698-73<sup>а</sup> через nipple. Соединение труб производится на сварке, в местах установив арматуры - фланцевые и муфтовые. Трубопроводы прокладываются с уклоном i = 0,003 в сторону движения среды. Трубопроводы, прокладываемые в штрабе пола, покрываются лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75; трубопроводы, открытой прокладки окрашиваются масляной краской за 2 раза. Диаметры трубопроводов рассчитаны по номограмме исходя из расхода, давления и скорости сжатого воздуха. Монтаж и испытание трубопроводов производить согласно СНиП-г9-62<sup>а</sup> „Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ.“

47  
7393/1

				ТП-8/16-233-ЭН			
ИЗМ	АНСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.		
РАИЖ.ИИ	ХАХАЛИН	18/07	18/07	18/07			
РИП	ШАХЕЛТ	18/07	18/07	18/07			
НАЧ.ОМД	ГОРОЖАНИН	18/07	18/07	18/07	Производственный корпус с бытовыми помещениями.	Лист	Лист
ФУК.БРИН	РОДИН	18/07	18/07	18/07	Общие данные (продолжение).	Р	4
Ст.инж.	ЧЕРНЫШЕВА	18/07	18/07	18/07		Совместно с ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратова	
Инженер	АРЕБТОВА	18/07	18/07	18/07			
Инкомпр.	ЕСИНА	18/07	18/07	18/07			

копировал: Ильичева ИГ

Формат 22Г

### 2. Технологическое пароснабжение.

Пар трубчатых парогенераторов подается к потребителю от узла управления технологического пароснабжения. Проектом предусматривается трубчатая схема паропровода.

Все горизонтальные участки трубопроводов прокладываются с уклоном 0.002 по ходу движения среды. Компенсация температурных расширений трубопроводов осуществляется устройством П-образных компенсаторов, а также за счет самокомпенсации углов поворотов.

Диаметры трубопроводов пара и конденсата определяются гидравлическим расчетом.

Монтаж и испытание трубопроводов производится согласно СНиП-г.9-62<sup>г</sup>. Технологические трубопроводы Правла производства и приемки работ.

По окончании монтажа и испытаний предусматривается антикоррозийное покрытие: конденсатопровод открытой прокладки окрашивается масляной краской за 2 раза, подпольной прокладкой покрывается лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75; паропровод, по всей длине покрывается краской БТ-177 по ррзптовке ПФ-020 с последующей изоляцией пухшуром из минеральной ваты ТУ36-886-67, покровный слой - лакокрасочная ТУ36-929-67.

### 3. Маслоснабжение и топливооснабжение.

Проектом предусматривается централизованная подача свежих масел к потребителям со склада масел.

На участок сборки агрегатов масла по системе трубопроводов подаются в промежуточные баки расположенные в прияжке на отм. - 1.800, из которых через систему фильтров насосами масла поднимаются к маслораздаточным колонкам. От стенов отработанные масла самотеком сливаются в эти же баки.

После многократного использования масла из баков насосами поднимаются на склад масел в соответствующие резервуары. Отработанные масла с участка мойки тракторов самотеком сливаются в баки, расположенные на отм. - 3.000 в помещении сливных устройств.

Из баков насосом масла подаются на регенерацию. Трубопроводы масла прокладываются с уклоном 0.02 в сторону возможного слива масел.

Подача дизельного топлива к потребителям предусматривается самотеком от бака расположенного вне корпуса на отм 4.000.

При привязке проекта необходимо предусмотреть аварийный слив дизельного топлива в заглубленный резервуар емкостью не менее 1 м<sup>3</sup>.

Расстояние от здания до резервуара должно быть не менее 5.00м.

Монтаж и испытание трубопроводов масла производится согласно СНиП-г.9-62<sup>г</sup>. Технологические трубопроводы. Правла производства и приемки работ.

По окончании монтажа и испытаний трубопроводы открытой прокладки окрашиваются масляной краской за 2 раза, подпольной прокладкой покрываются лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75.

Для защиты от статического электричества, трубопроводы масла и дизельного топлива необходимо заземлить, присоединив к общему контуру заземления здания.

### 4. Краскоснабжение

Приготовление и выдача лакокрасок производится на участке приготовления лакокрасок.

Растворитель из мерника самотеком подается в краскомешалку.

Подача краски из бочек в краскомешалку, размешивание и наполнение красконагнетательных баков предусматривается насосом.

Наполненные красконагнетательные баки ручной тележкой поднимаются к окрасочным камерам.

Один ряд в бочки трубопроводы промываются растворителем.

### 5. Снабжение мощными растворами.

Приготовление, подачи мощных растворов к моечным машинам и очистка использованных растворов методом отстаивания предусматривается в очистных установках моечных машин ОМ-9313 (2 комплекта) и ОМ 5535, размещаемых в выгороженном помещении центрального растворного пункта (Ц.Р.П.)

Отработанные мощные растворы 1 раз в месяц по скользу щему графки сбрасываются на очистные сооружения предприятия.

Подача мощных растворов и возврат в ЦРП предусматривается по системе трубопроводов, прокладываемых в подполь-

ных каналах с уклоном 0.002 по ходу движения среды. Компенсация температурных удлинений трубопроводов предусматривается самокомпенсацией углов поворотов.

По окончании монтажа и испытаний оборудования и трубопроводов, предусматривается теплоизоляция емкостей, мажам минераловатными с последующим покрытием защитным кожухом из листового стали ГОСТ 19904-74 с последующей окраской его в сервбристый цвет краской АА-177.

Подающие трубопроводы подлежат антикоррозийному покрытию с последующей теплоизоляцией цилиндрами полими минераловатными ГОСТ 14356-69 с покровным слоем лакокрасочной ТУ36-929-67. Сливные трубопроводы мощных растворов покрываются лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75.

Монтаж оборудования, арматуры и трубопроводов в ЦРП производится по чертежам очистных установок машин ОМ-5535, ОМ-9313 ЦКБТБ ГОСНИТИ и Тюменского филиала ЦКБТБ „Россельхозтехника“.

Обслуживание оборудования и режим работы осуществляется в соответствии с „Руководством по эксплуатации ОМ-9313 РЭ“.

### 6. Снабжение спецгазами

Снабжение кислородом, азотом, углекислым газом предусматривается непосредственно баллонами, получаемыми по кооперации. Установку баллонов производить согласно „Правила техники безопасности и производственной санитарии при производстве азотной, кислородной и газоаппаратурной обработке металлов“.

Основные показатели по чертежам энергоснабжения.

Наименование энергоресурсов	Ед. изм.	Расход ресурсов			Установочная мощность за двиг.	Примечания
		минутный	часовой	годовой		
ПАР (максимальный)	Т	—	66	—		
ПАР (номинальный)	Т	—	5.14	20833		
сжатый воздух	м <sup>3</sup>	3.8	—	751210		
азот	м <sup>3</sup>	—	0.92	3620		
кислород	м <sup>3</sup>	—	0.84	3300		
углекислый газ	м <sup>3</sup>	—	0.73	2880		
ЭЛ ЭНЕРГИЯ	кВт				—	

48  
7393/1

				ТП-016-233-ЭН		
ИЗД.	Лист	№ Докл.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
ИЗД.	Лист	№ Докл.	Подпись	Дата	Производственный корпус с бытовыми помещениями	
ИЗД.	Лист	№ Докл.	Подпись	Дата	Общие данные (продолжение)	
ИЗД.	Лист	№ Докл.	Подпись	Дата	Общие данные (продолжение)	

Альбом ТИПОВОЙ ПРОСМ 016-233

ТАБЛИЦА РАСХОДОВ СЖАТОГО ВОЗДУХА

№ по плану	Наименование, тип, марка оборудования	Кол. пост-рей-лей	Расход на одного работника	Потребляемая мощность	Общий расход с коэф. запаса	Длина линии
1	2	3	4	5	6	7
<b>① Участок окраски и сушки</b>						
3	Краскораспылитель КРУ-1	3	0.227	0.09	0.243	4
	Сопло для обдува	1	0.166	0.066	0.066	4
7	Контур обдува					
5	Сигнализатор дымовоопасных концентраций	1	0.027	0.004	0.004	2
9	Краскораспылитель КРУ-1	2	0.227	0.136	0.245	4
10	Сигнализатор дымовоопасных концентраций	1	0.027	0.004	0.004	2
<b>② Медницко-радиаторный участок</b>						
4	Стенд для комплексных работ по ремонту радиаторов	1	0.5	0.2	0.2	1
8	Пневмоагнетатель	1	0.5	0.2	0.2	4÷6
<b>③ Участок ремонта кабин, баков, механизма навески и деталей оперения</b>						
8	Ванна ОРГ-1458-07-150	1	0.13	0.013	0.013	2
14	Машина для контактной точечной сварки МТ-1215	1	0.3	0.09	0.09	5
17	Стенд для проверки крыльев	1	0.5	0.05	0.05	4
23	Установка для лершового напыления	1	0.25	0.1	0.1	3÷6
<b>④ Участок разборки узлов на детали</b>						
20	Стенд для разборки и сборки карданных валов ОР-3979	1	0.5	0.45	0.45	5
<b>④а Участок приготовления лакокрасок</b>						
4	Краскочагнетательный бак СО-12А	2	0.08	0.032	0.057	4
<b>⑤ Участок сборки агрегатов</b>						
14	Стенд для разборки и сборки карданных валов ОР-3979					
31	Стенд для обкатки коробок передач КМ-13634	1	0.4	0.32	0.32	4
15	Стенд для обкатки ведущего вала КИ-7052	1	0.1	0.04	0.04	6
24	Стенд монтажный ОР-8900	1	0.3	0.03	0.03	3
29	Стенд для сборки муфт ОРГ-3980	1	0.5	0.15	0.15	4

Типовой проект 816-233

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДПИСЬ ДАТА

1	2	3	4	5	6	7
<b>⑥ Участок компактации расконсервации и входного контроля</b>						
3	Машина для очистки ОМ-5349	1	6.0	0.6	0.6	4
<b>⑥а Слесарно-механический участок</b>						
916						
1719	Пневмопатрон	6	0.025	0.04	0.048	6
1014	Пневмоприспособление	4	0.045	0.006	0.022	6
18	Бак для приготовления эмульсии	1	0.03	0.03	0.03	6
<b>⑥б Сварочно-наплавочный участок</b>						
12	Установка для контактного электроимпульсного покрытия	1	0.05	0.02	0.02	3÷6
<b>⑥в Участок поточной сборки тракторов</b>						
Пост сборки						
		1	0.23	0.046	0.046	5
<b>⑥г Шиномонтажный участок</b>						
8	Стенд для монтажа и демонтажа шин	1	0.23	0.138	0.138	4÷5
7	Ванна ОШ-4902	1	0.23	0.138	0.138	4÷5
<b>⑦ Центральный растворный пункт</b>						
1	Емкость для приготовления моющего раствора V=27.8 м³	2	0.5	1.0	1.0	4.5
	Пневматическая моечная машина СО-73	1	0.4	0.4	0.4	5

ТАБЛИЦА РАСХОДОВ ПАРА

№ по плану	Наименование, тип, марка оборудования, рабочее давление пара	Кол. пост-рей-лей	Расход на одного работника	Общий расход, кг/ч	Возврат конденсата%
1	2	3	4	5	6
<b>① Участок окраски и сушки</b>					

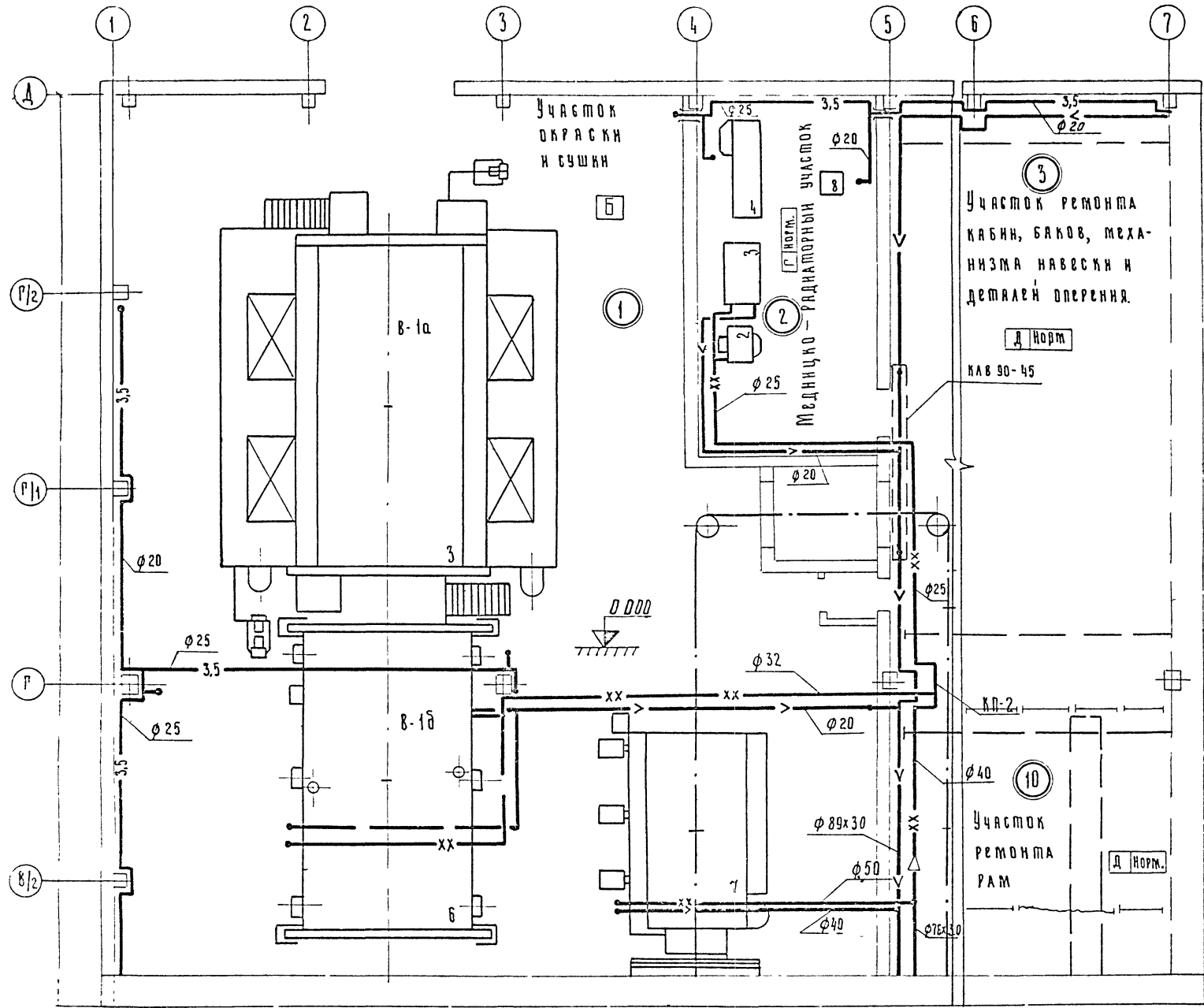
1	2	3	4	5	6	7	8	9
6	Камера сушильная конвективная с паровым обогревом, P=3 кгс/см²							
	ПАЗ 10.015.00.00	1	300	185	300	185	100	—
7	Агрегат подготовки поверхности ПАЗ 10.008.00.000, P=3 кгс/см²	1	1060	235	1060	235	100	—
8	Камера сушильная конвективная ПАЗ 10.012.00.0000, P=3 кгс/см²	1	120	45	120	45	100	—
10	Камера сушильная конвективная ПАЗ 10.013.00.00, P=3 кгс/см²	1	180	185	180	185	100	—
<b>② Медницко-радиаторный участок</b>								
2	Ванна для промывки радиаторов УБ-31, P=3 кгс/см²	1	40	15	40	15	100	—
3	Ванна для промывки ДН-66, P=3 кгс/см²	1	97	19.6	97	19.6	100	—
<b>④ Участок разборки тракторов на узлы</b>								
2	Ванна для снятия старой краски V=39 м³, ОМ-3998, P=3 кгс/см²	1	1200	1200	1200	1200	80	20
25	Ванна для выварки полурам ОМ-7025, P=4 кгс/см²	1	400	400	400	400	90	10
26	Ванна для выварки агрегатов ОМ-3996, P=3 кгс/см²	1	375	375	375	375	100	—
<b>⑦ Участок мойки тракторов</b>								
1	Шланг для сепарирования картеров 3/4", P=1 кгс/см²	2	17.5	17.5	35	35	—	—

7393/Е

ИЗМ. Лист		№ докум.	Подпись	Дата	ТП 816-233 ЭН		
1	Хаклалин	ИИИ	23.07.78	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год			
2	Шайхет	ИИИ	19.07.78	Производственный корпус с бытовыми помещениями			
3	Гаррачин	ИИИ	23.07.78	Лист	Лист	Листов	
4	Родион	ИИИ	23.07.78	Р	6		
5	Чернышева	ИИИ	23.07.78	Общие данные (окончание)			ИЗДАТЕЛЬСТВО ТЕХНИКА
6	Хрестова	ИИИ	23.07.78				ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИТЕЛЬСТВО
7	Исина	ИИИ	26.07.78				

Копировал: Матвеева Майт

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 816-233 АЛБДОМ I



Продолжение

№ поз. по плану	Наименование, тип, марка оборудования, требуемое давление пара.	Подпот. тепл. режим	Расход кг/ч на одного работника в режиме разогретого режима	Общий расход, кг/ч	Сред. нал. ч. нн	Возврат конденсата, %	Энерг. чел. ч.
1	2	3	4	5	6	7	8
11	Участок разборки узлов на детали						
	Емкость для приготовления моющего раствора V=12м³	1	1750	1750	1750	1750	100
	Емкость для приготовления моющего раствора V=27,8 м³	2	300	300	600	600	100
20	Участок комплектации консервации и входного контроля						
3	Машина для очистки А1,Б,ОМ-5349	1	310	78	310	78	100
7	Моющая машина с паровым подогревом ОМ-4610, P=3кгс/см²	1	115	40	115	40	100
35	Помещение для сантехнических устройств						
1	Емкость для санва масла ТП 704-1-42 P=3кгс/см²	2	30		30		100

Компоновочный план

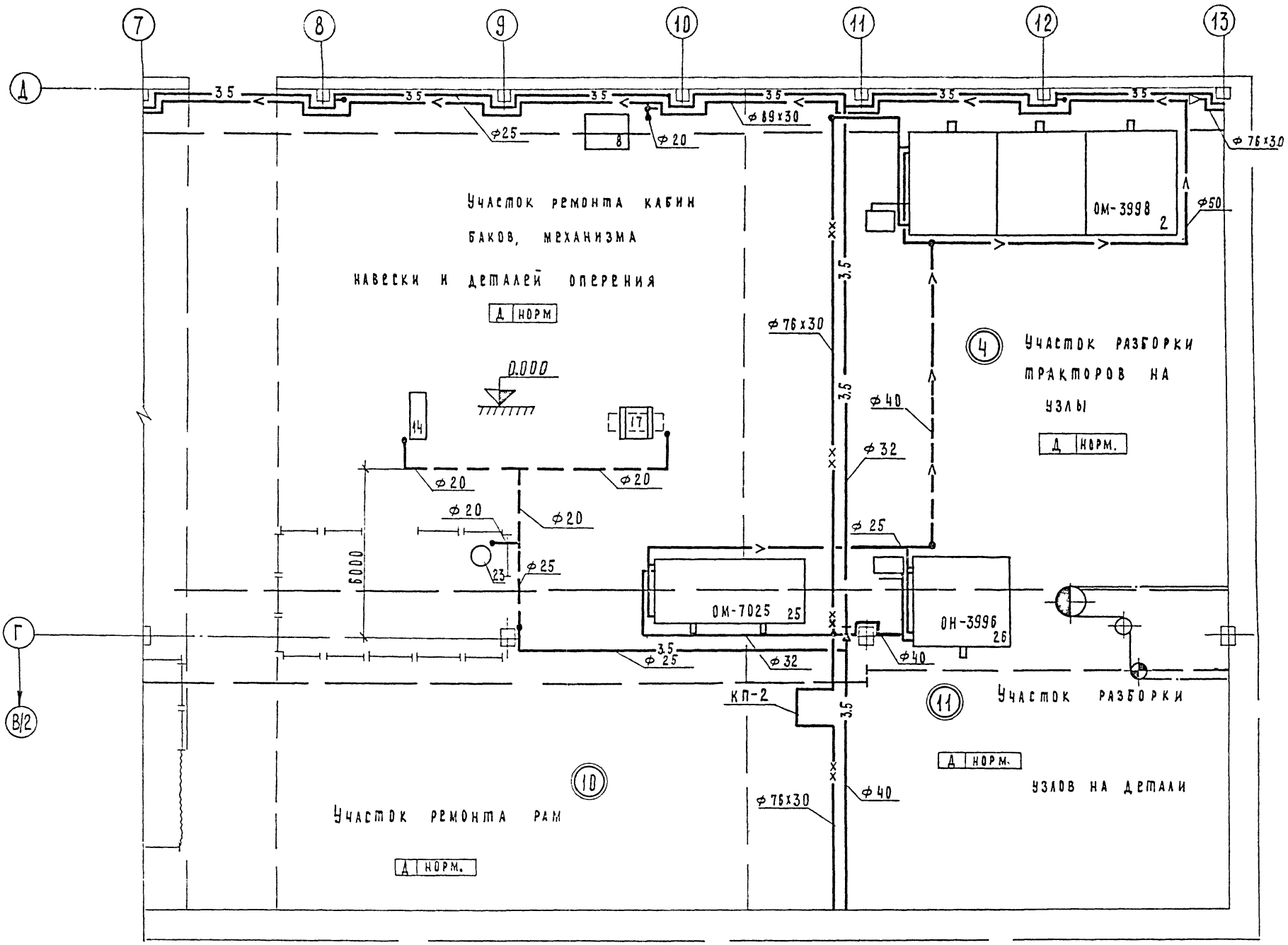
ЭН-7	ЭН-8	ЭН-9
ЭН-10	ЭН-11	ЭН-12
ЭН-13	ЭН-14	

50  
7393/1

ТП-816-233-ЭН										
Изм	Инст	№ док-та	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год					
		Шнякелт		18/12						
		Горожанин		23/12						
		Родик		24/12	Производственный корпус с бытовыми помещениями					Лист
		Чернышева		21/12						7
		Хрестова		22/12						
					План с сетями механических трубопроводов в осях 1-7, 8/2-А					
		Есина		26/12						

Альбом I

Типовой проект 816-233



ИЗМ. № 1  
 НА Ч. ДИА. ЭТ. БИЛЬЯРСКИН  
 ГЛА. КОНСТР. СОУЗ. КОРОЗОВ

51  
 7393/1

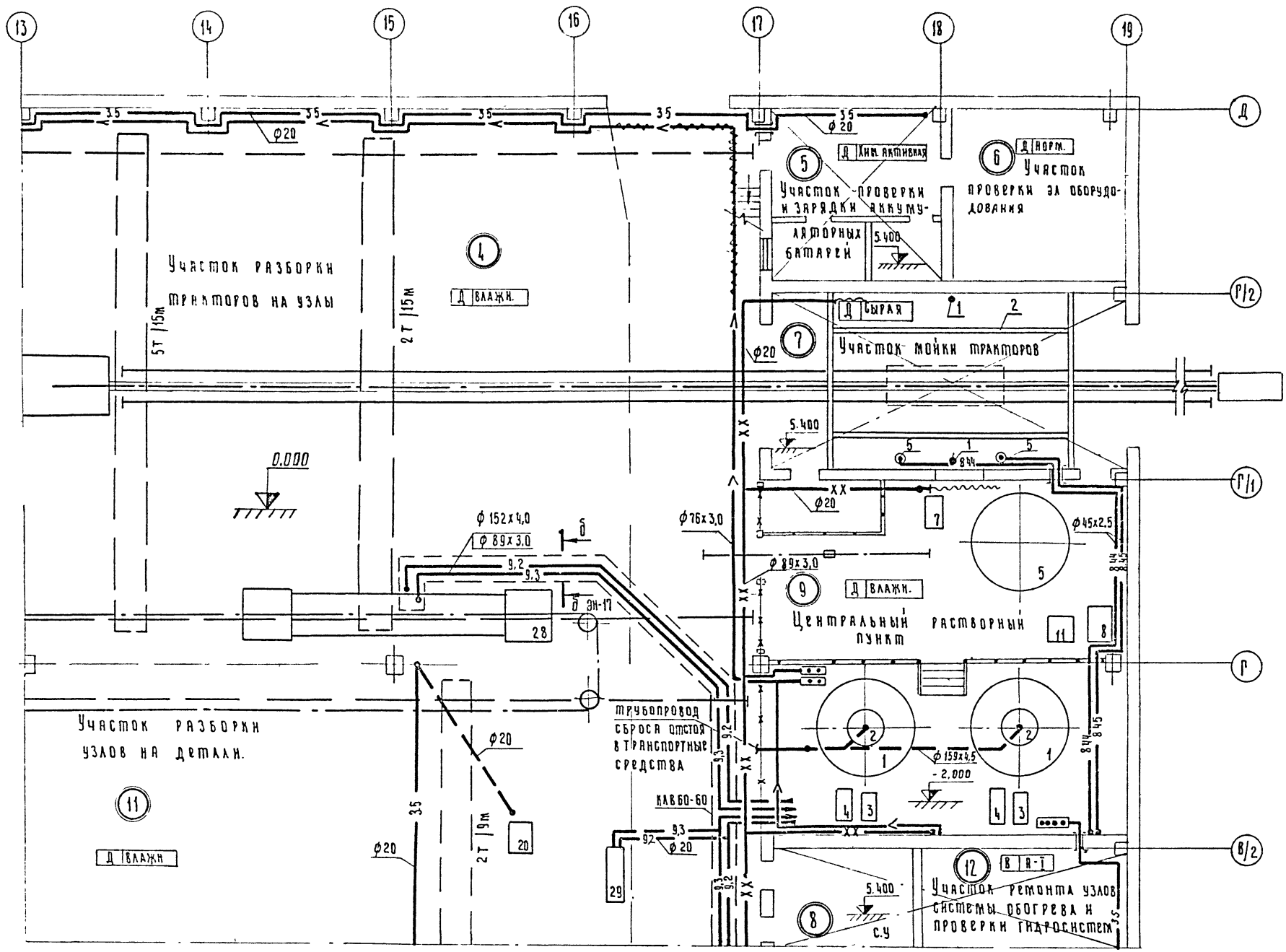
ТП-816-233-ЭН									
ИЗМ. №	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА К-700 И К-701 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД					
ГИП	ШАНЖЕТ	<i>[Signature]</i>	16.09.77	ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС С БЫТОВЫМИ ПОМЕЩЕНИЯМИ					
НАЧ. СЛД.	ГОРОЖАНИН	<i>[Signature]</i>	23.08						
РУК. БРИГ.	РОДИН	<i>[Signature]</i>	23.07.77						
СЛ. ИНЖ.	ЧЕРНЫШЕВА	<i>[Signature]</i>	12.11.77						
ИНЖЕНЕР	ХРЕБТОВА	<i>[Signature]</i>	12.11.77	ПЛАН С СЕТЯМИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ В ОСЯХ 7-13; 8/2-А					
Н.КОНСТР.	ЕСИНА	<i>[Signature]</i>	26/7	ГОРОДСКАЯ КОЛЛЕКТИВНО-ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ФИРМА «ПРОМБЕЛСТРОЙ»					

ЛАНЬКОМ I

ПРОЕКТ 816-233

ГЛАНОВИ

И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.
И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.	И. СЛУЖ.



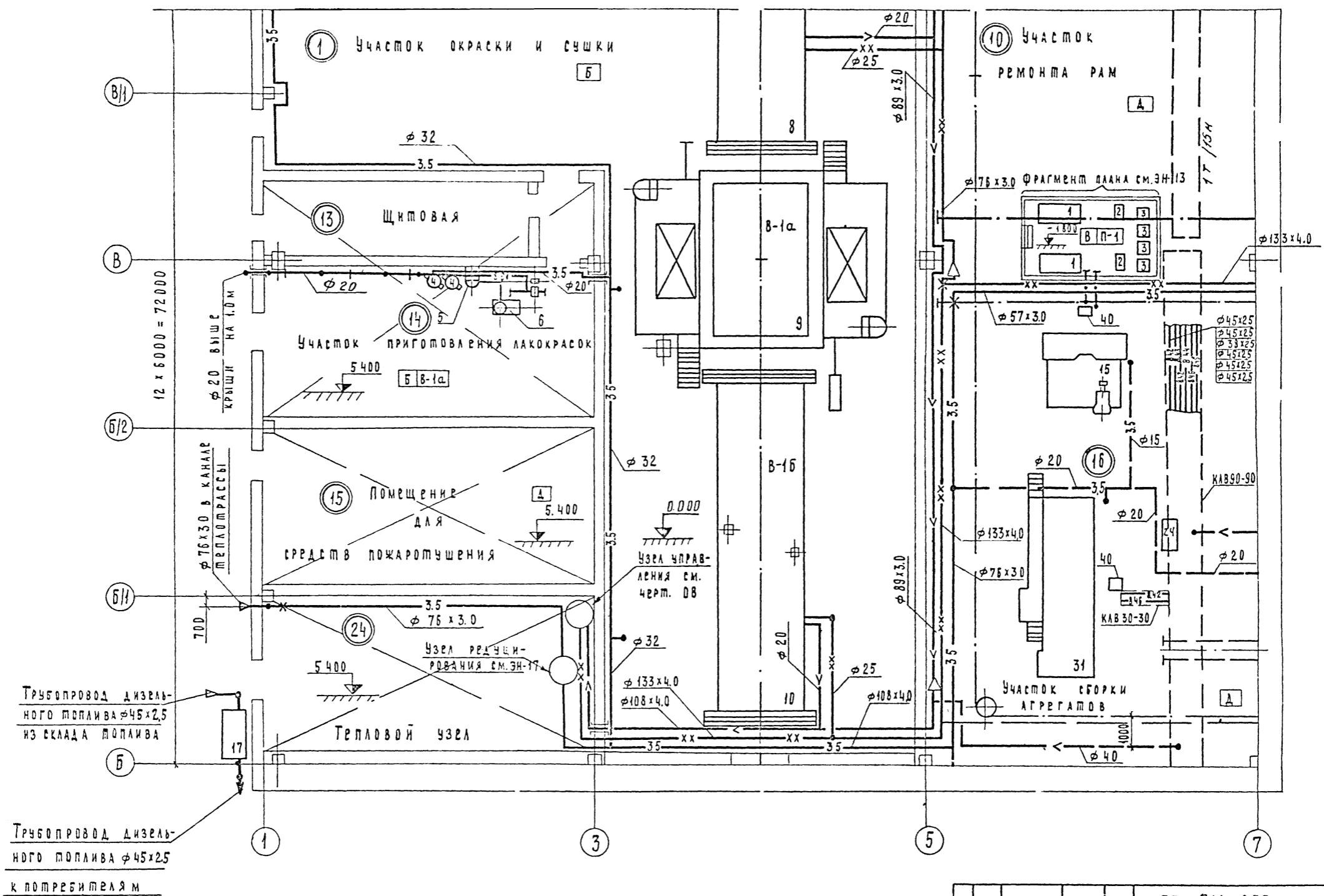
7393/I

ТЛ-816-233-ЭН				СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА К-700 И К-701 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД.		
ИЗМ. АНСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ КОРПУС С БЫТОВЫМИ ПОМЕЩЕНИЯМИ.	АНСТ	АНСТОВ
ГНП	ШАХЕТ	<i>Шахет</i>	18/12		Р	9
НАЧ. ОТД.	ГОРЖАНИН	<i>Горжанин</i>	23/12			
РУК. БРС.	РОДИН	<i>Родин</i>	23/12			
СТ. ИНЖ.	ЧЕРНЫШЕВА	<i>Чернышева</i>	12/12			
ИНЖЕНЕР	ХРЕБТОВА	<i>Хребтова</i>	12/12			
И. КОНТР.	ЕСИНА	<i>Есина</i>	20/12	План сетями технологическими трубопроводами в осях 13-19; 8/2-д	«Юноэсельхозтехника» ГНПРОПРОСАЕБСТРОИ Р. САРЯТОВ	

КОПИРОВА: НАБЧЕВА ИЛ

ФОРМАТ: 22Г

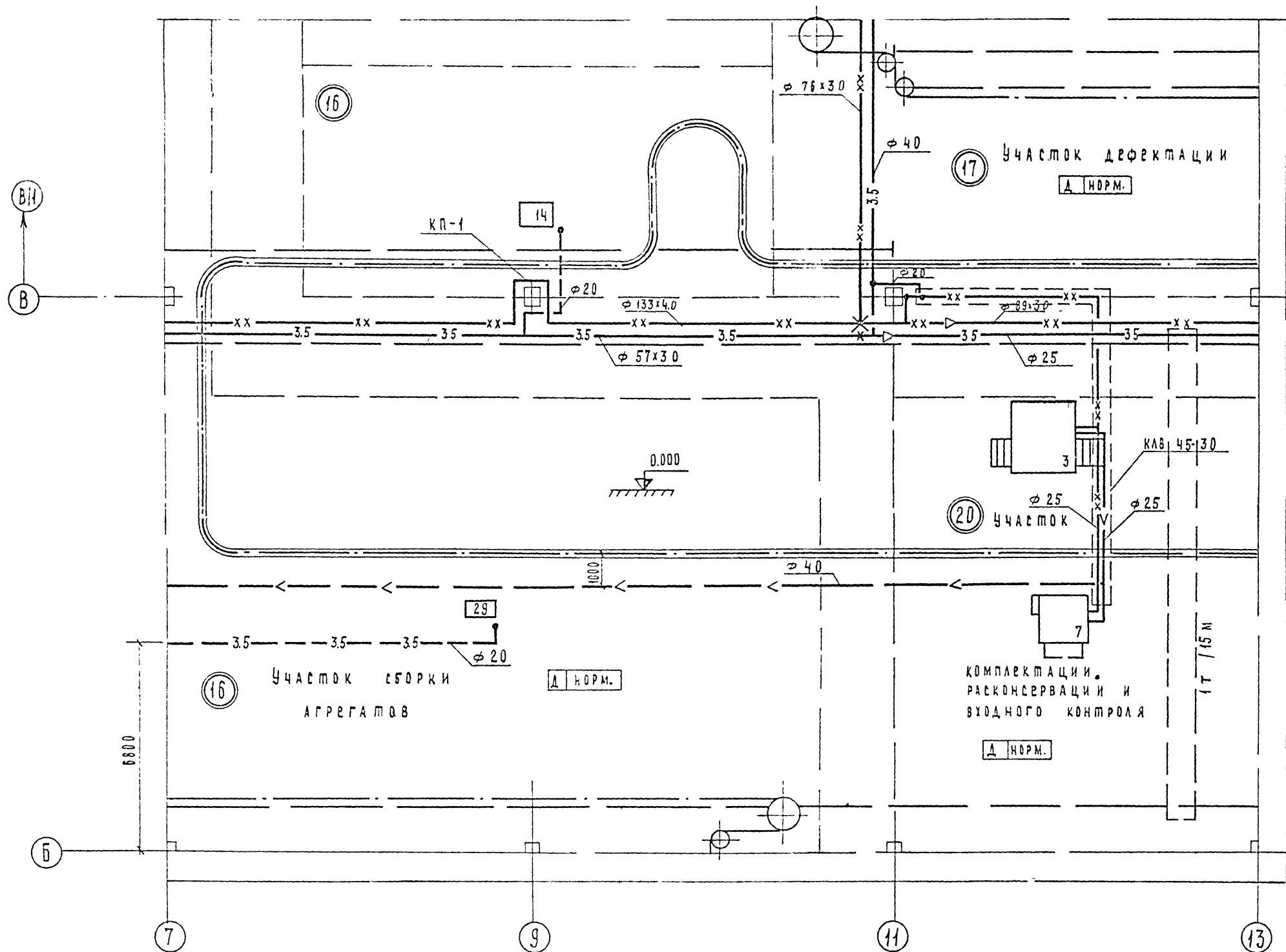
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 816-233  
 АЛЬБОМ I



53  
7393/1

ТП 816-233 ЭН									
Изм. лист	№ докум.	СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА К-700 И К-701 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД							
ГИП	Шахмет	ЭН	19/5						
НАЧ. ОБД.	ГОРЖДИН		23/2						
Рук. Бриг.	Родик	Коркин	23.11.71	Производственный корпус	Лит	Лист	Листов		
Ст. инж.	Чернышев	Чернышев	12.15.71	с бытовыми помещениями	Р	10			
Инженер	Крестьян	Чернышев	11.07.71						
				План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; Б-В/1	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов				
Н. контр.	Есина	Алекс	26/4						

Т И П О В О Й П Р О Е К Т 816-233 А Л Б О М I

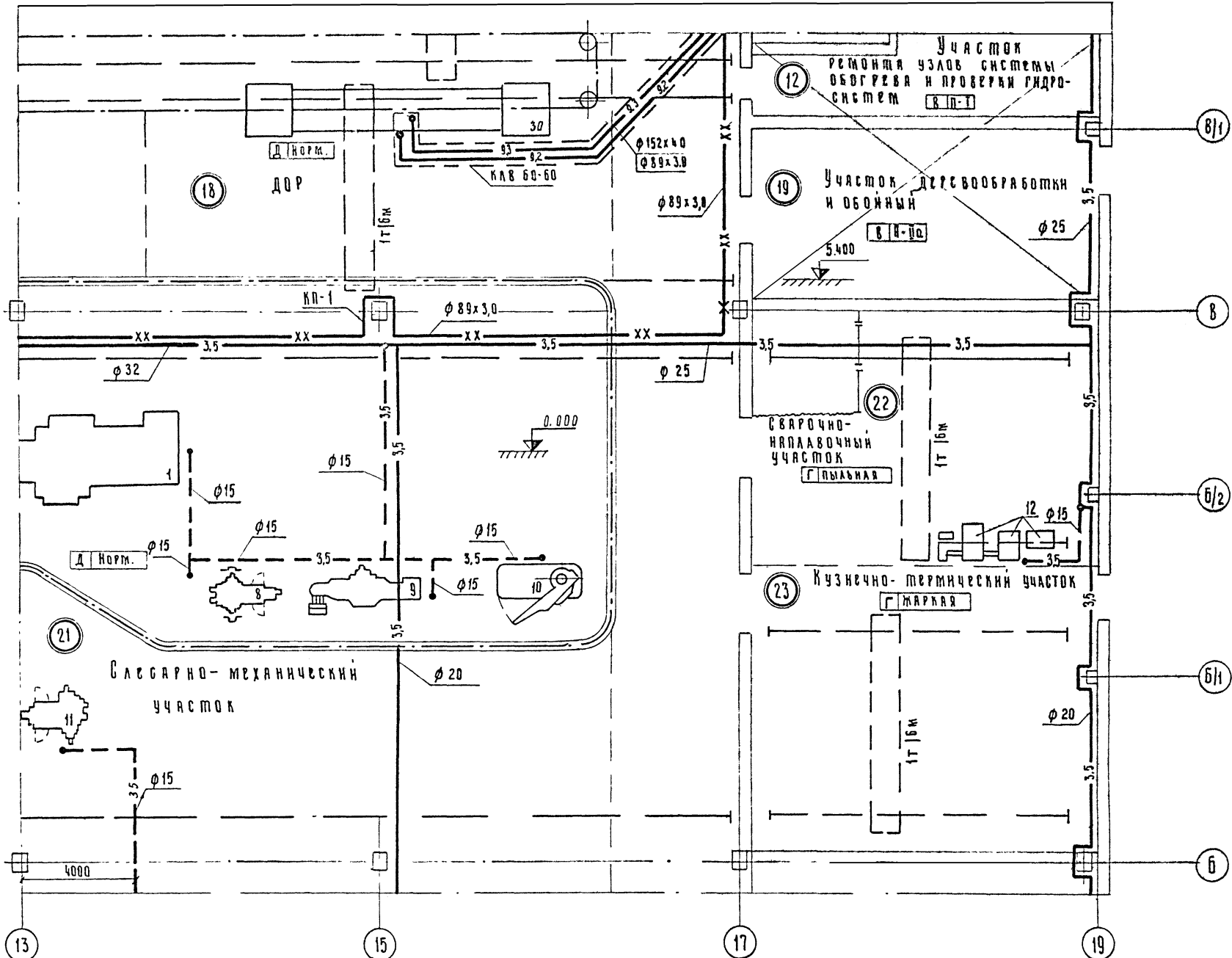


ИЗМ. №	ПОДПИСЬ И ДАТА	ИЗМ. №	ПОДПИСЬ И ДАТА
1	И.И.И.	2	И.И.И.
3	И.И.И.	4	И.И.И.
5	И.И.И.	6	И.И.И.
7	И.И.И.	8	И.И.И.
9	И.И.И.	10	И.И.И.
11	И.И.И.	12	И.И.И.
13	И.И.И.	14	И.И.И.
15	И.И.И.	16	И.И.И.
17	И.И.И.	18	И.И.И.
19	И.И.И.	20	И.И.И.
21	И.И.И.	22	И.И.И.
23	И.И.И.	24	И.И.И.
25	И.И.И.	26	И.И.И.
27	И.И.И.	28	И.И.И.
29	И.И.И.	30	И.И.И.

Т П 816-233 ЭН						
ИЗМ. Лист	№ докум.	подпись	дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год		
ГИП	Шахмет	<i>Шахмет</i>	10/23	Руч. бриг.	Родин	Витя
Нач. отд.	Горожанин	<i>Горожанин</i>	10/23	Ст. инж.	Чернышева	Ирина
Инженер	Ирештова	<i>Ирештова</i>	10/23	Производственный корпус с бытовыми помещениями		Лист 11
Н.контр.	Есина	<i>Есина</i>	10/23	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; Б-В/1		Саратовская ГИПРОПРОМСТРОИ С. САРАТОВ

54  
7393/1



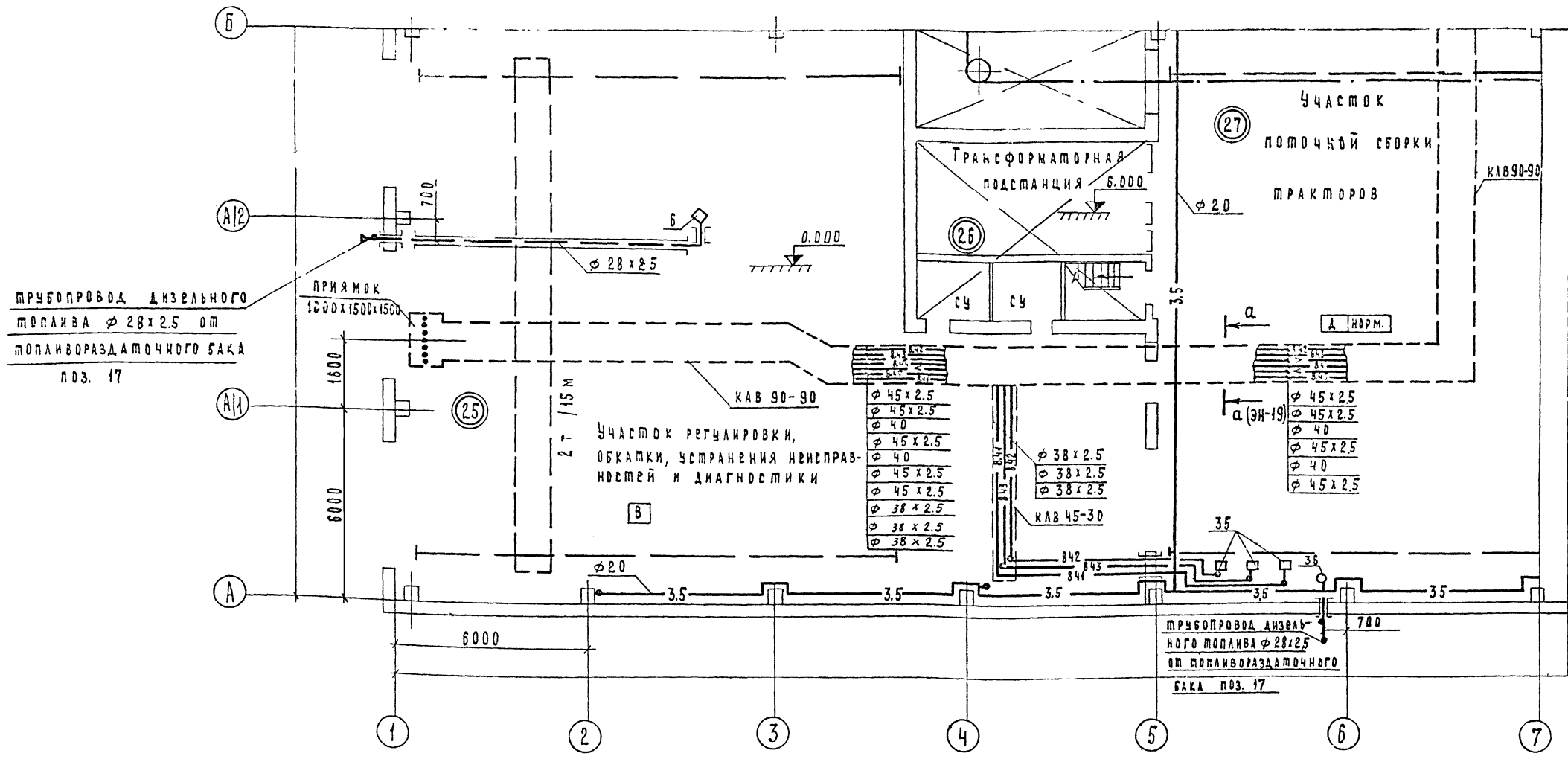


И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.
И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.	И.С.С.Ч.С.

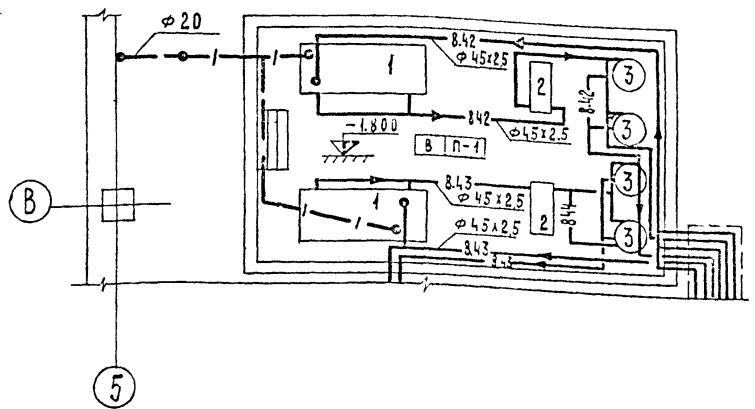
7393/1<sup>55</sup>

ТП-816-233-ЭИ					
ИЗМ. АНСТ.	№ ДОКУМ.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов мтпа, К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
И.Н.П.	Шахмет	<i>Шахмет</i>	18/02		
НАЧ. ОТОД.	Горожанин	<i>Горожанин</i>	23/02		
РУК. БРГ.	Родин	<i>Родин</i>	23/02		
Ст. инж.	Чернышева	<i>Чернышева</i>	12/02		
Инженер	Хребтова	<i>Хребтова</i>	12/02		
И.КОНТР.	Есина	<i>Есина</i>	26/2		
				Лист	Листов
				Р	12
				План с сетями технологических трубопроводов в осях 13-19, б-8/1	
				"Союзсельхозтехника" ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИР СВЯТОВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 816-233 АЛБЮМ I



ФРАГМЕНТ ПЛАНА НА ОШМ - 1.800 (ЭН-10)



ЭКСПЛИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

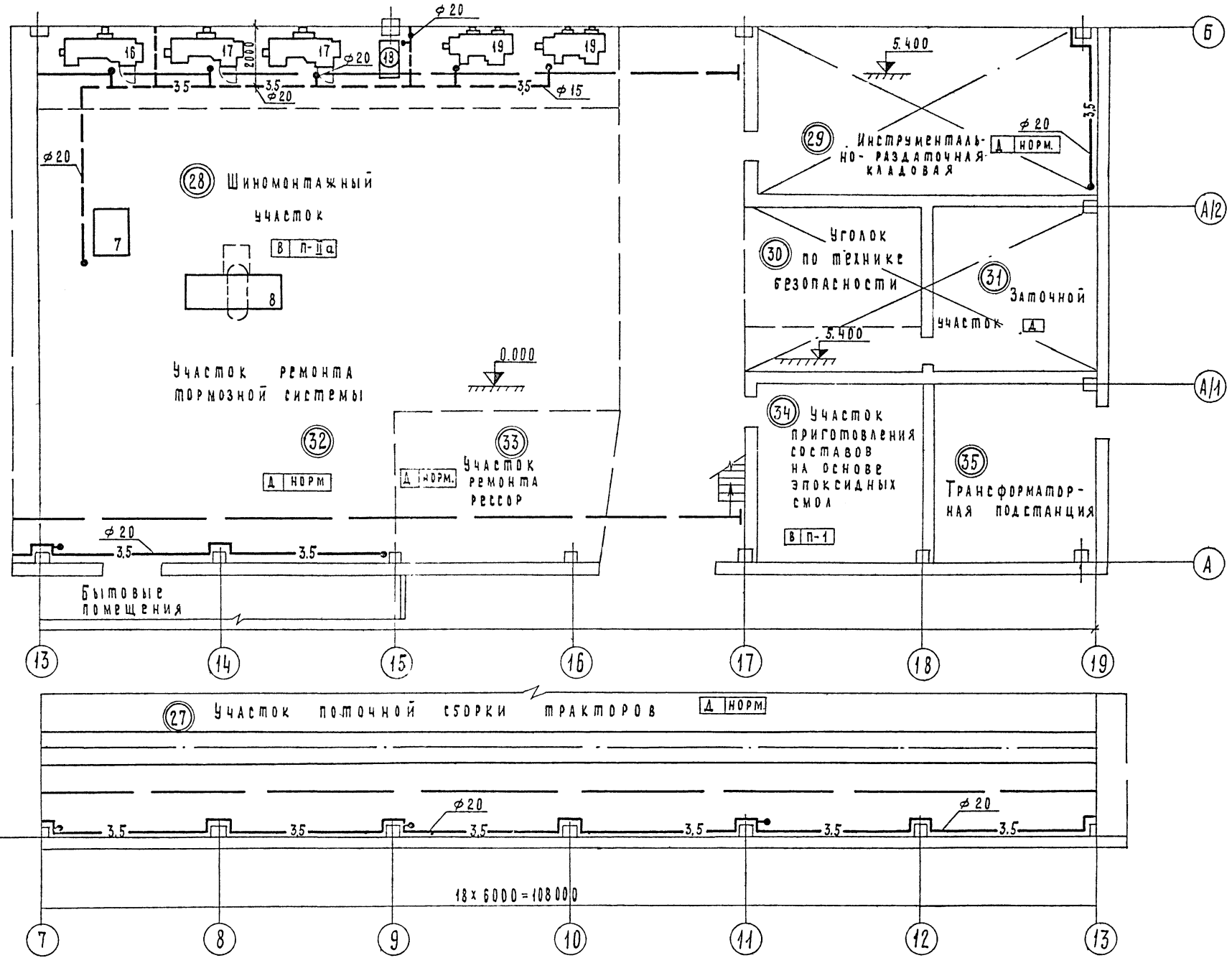
№ ПОЗИЦИЙ ПО ПЛАНУ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА ОБОРУДОВАНИЯ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
	(16) Участок сборки агрегатов				
1	БАК ДЯ СЛИВА МАСЛА V=0,7м <sup>3</sup>	НО-121	шт	2	"Гипропромсельстрой"
2	НАСОСНАЯ УСТАНОВКА	3106 Б	компл	2	
3	ФИЛЬТР МАСЛЯНЫЙ Q=8м <sup>3</sup> /ч	Ф М-8	шт	4	

56

7393/1

ТП-816-233-ЭН									
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ ТИПА К-700 И К-701 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРОГРАММОЙ 500 РЕМОНТОВ В ГОД					
НАЧ. ОТД.	ГОРЖАНИН	В.И.	23/12	ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС С БЫТОВЫМИ ПОМЕЩЕНИЯМИ					
РУК. БРИГ.	РОДИН	В.В.	23/12	ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ			
СТ. ИНЖ.	ЧЕРНЫШЕВА	Е.В.	12/25/20	Р	13				
Н. КОМП.	ЕСИНА	И.В.	26/12	ПЛАН С СЕТЯМИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ В ОШАХ 1-7; А-В ФРАГМЕНТ ПЛАНА НА ОШМ - 1.800					

Т И П О В О Й П Р О Е К Т 816-233 А Л Б О М I



ИВ № 10-100  
 ПУДЖИНСКИЙ  
 И.А. СУВ. Ч. 1  
 ИВЧ. ОБЛ. ЭК. КАТЕГОРИЯ  
 ПУ. КОМП. СОВ. ПЕР. СОВ. Ч. 1  
 1982

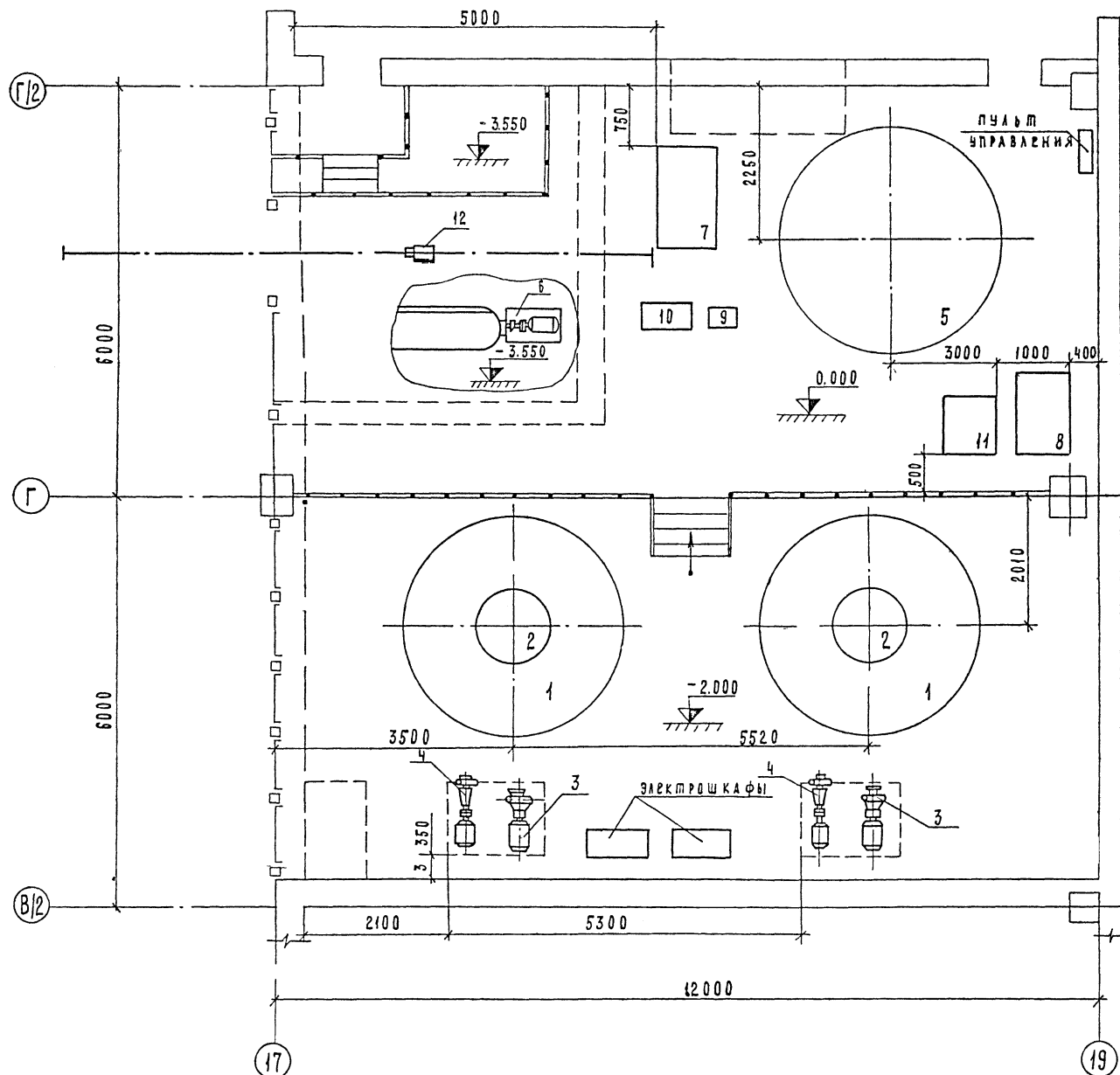
57  
7393/1

				ТП 816-233 ЭН		
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.	
			Шайхет	13/82		
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Производственный корпус с бытовыми помещениями	
			Родин	23/82		
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-19; А-Б	
			Чернышева	27/82		
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-19; А-Б	
			Есина	26/82		
					Лист	Листов
					Р	14
					ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов	

Копировала Матвеева Маша

Формат 22Г.

ПЛАН НА ОММ. 0.000 И - 2.000



ЭКСПЛИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

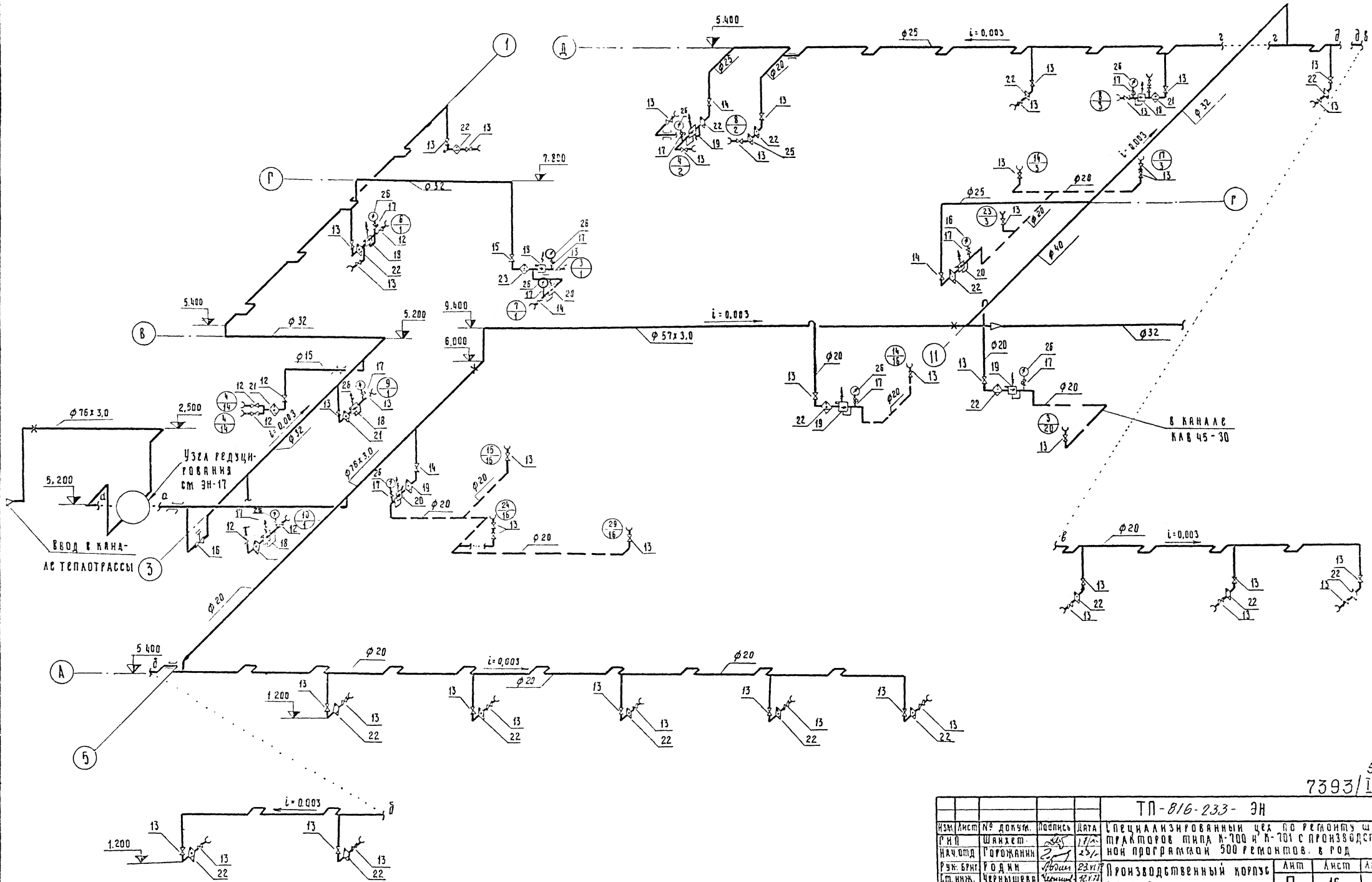
№ поз	Наименование	Техническая характеристика	Кол.	Примечание
1	Ёмкость для нагрева мощного раствора	$V = 27.8 \text{ м}^3$ , $\varnothing 3245 \text{ мм}$		в комплекте машины ДМ932
2	Грязеотстойник	$\varnothing 1020 \text{ мм}$		то же
3	Насос центробежный консольный	4к-8; $Q = 120 \text{ м}^3/4$ $N = 45 \text{ м}$ ; $N = 22 \text{ кВт}$		" "
4	Насос центробежный фекальный	4нфч; $Q = 130 \text{ м}^3/4$ $N = 20 \text{ м}$ ; $N = 22 \text{ кВт}$		" "
5	Ванна для нагрева мощного раствора (теплоизолирована)	$V = 12 \text{ м}^3$ ; $\varnothing 3245 \text{ мм}$		в комплекте машины ДМ5535
6	Насос центробежный консольный	4к-18; $Q = 100 \text{ м}^3/4$ ; $N = 189 \text{ м}$ $N = 7.5 \text{ кВт}$	1	то же
7	Насос центробежный консольный	4х-4-1; $Q = 90 \text{ м}^3/4$ ; $N = 143 \text{ м}$ $N = 75 \text{ кВт}$		" "
8	Бак маслобюрный	ОМ-988; $V = 1.23 \text{ м}^3$ $1200 \times 800 \times 1495$	1	" "
9	Гидростанция		1	" "
10	Электрошкаф		1	" "
11	Пост подготовки мощных растворов	ОМ-9877; $V = 0.65 \text{ м}^3$ $830 \times 920 \times 1300$	1	ГОСНИТИ
12	Таль электрическая передвижная	ТЭ2-511; $Q = 2 \text{ тс}$	1	

Типовой проект 816-233  
 АЛГОМ I  
 Проект: М.И.Шайтеев, В.С.Шайтеев, В.С.Шайтеев  
 Автор: М.И.Шайтеев, В.С.Шайтеев, В.С.Шайтеев  
 Проверка: М.И.Шайтеев, В.С.Шайтеев, В.С.Шайтеев  
 Конструктор: М.И.Шайтеев, В.С.Шайтеев, В.С.Шайтеев  
 Инженер: М.И.Шайтеев, В.С.Шайтеев, В.С.Шайтеев

58  
7393/1

Т П - 816 - 233 - ЭН			
ИЗМЕНИЛ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ГНП	ШАЙТЕТ	Ш	18/5
НАЧ. ОТД.	ГОРОЖАНИН	Г	23/5
РУК. БРИГ.	РОДИН	Р	23/5
С.И.ИЖ.	ЧЕРНЫШЕВА	Ч	19/7/71
			Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-704 с производственной программой 500 ремонтов в год
			Производственный корпус с бытовыми помещениями
Лист	Лист	Листов	
Р	15		
			Центральный растворный пункт. План на омм. 0.000 и - 2.000
И.И.И.П.	Есина	Е	26/5
			Специальная техника ГИДРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ В/6-233 АЛЬБОМ I



Лист № 52/А Подпись и дата

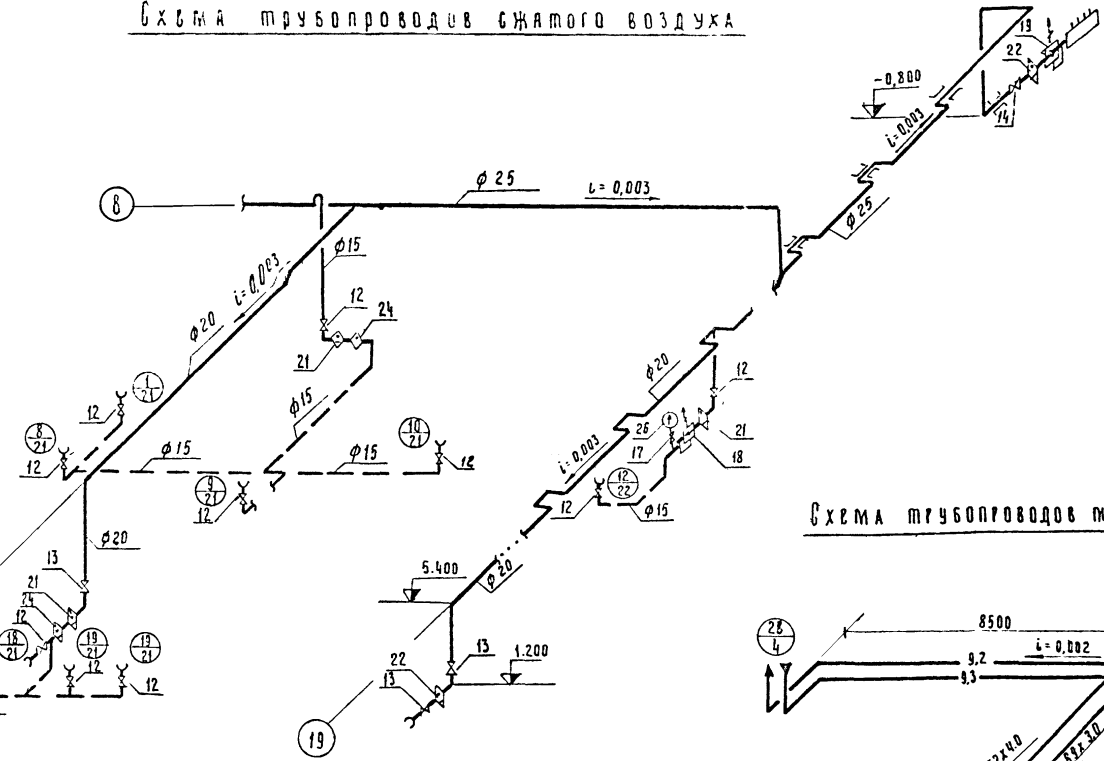
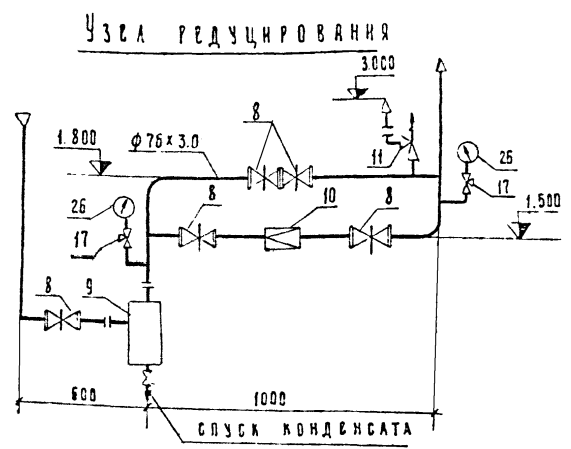
7393/1<sup>59</sup>

				ТП-816-233-ЭН		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
			Шихлет	1/12		
			Горожанкин	25/1		
			Рудин	23/11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	
			Чернышева	12/12		
					Лист	Лист
					Р	16
					Схема трубопроводов сжатого воздуха	
					Формат 22г	

Копировала: Ивнчева И.И.

Титульный проект 8/16-233 Альбом I

Схема трубопроводов сжатого воздуха



Укладка трубопровода в штрабе

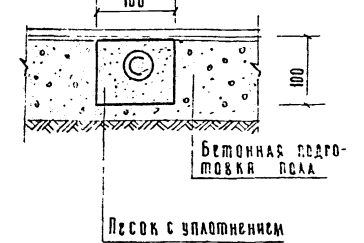
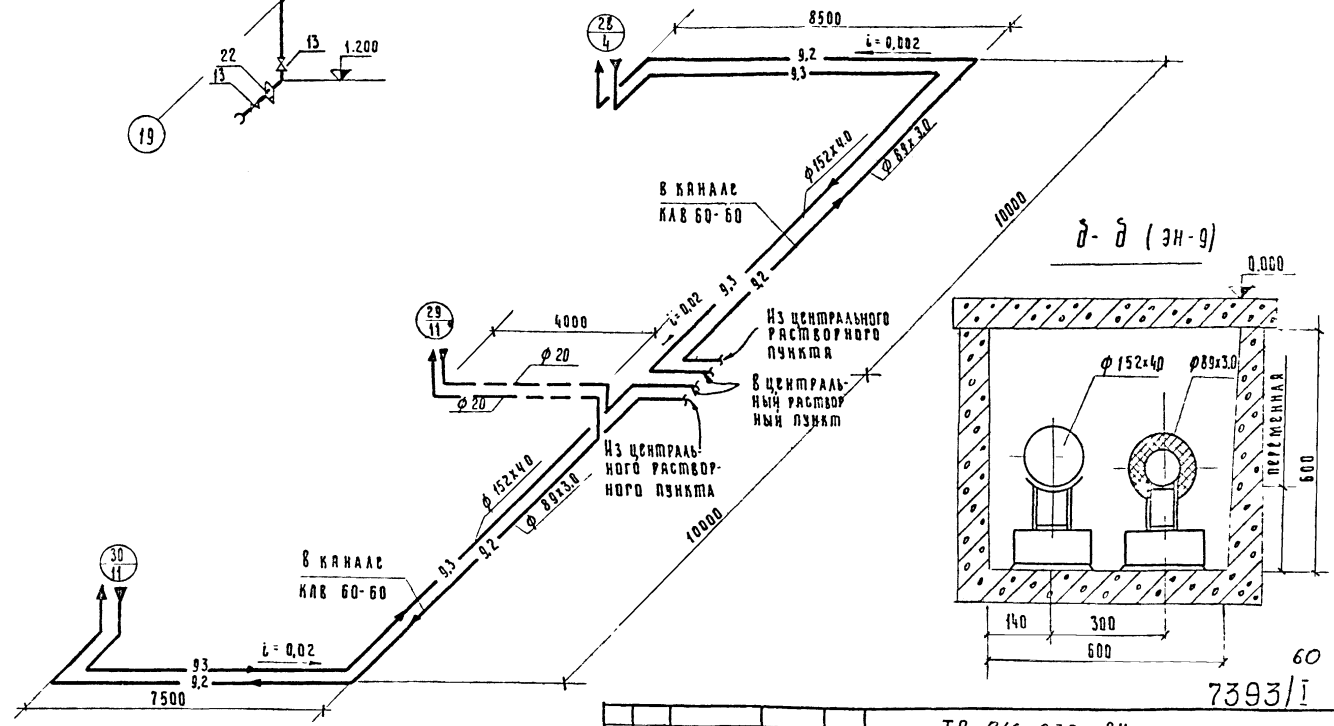
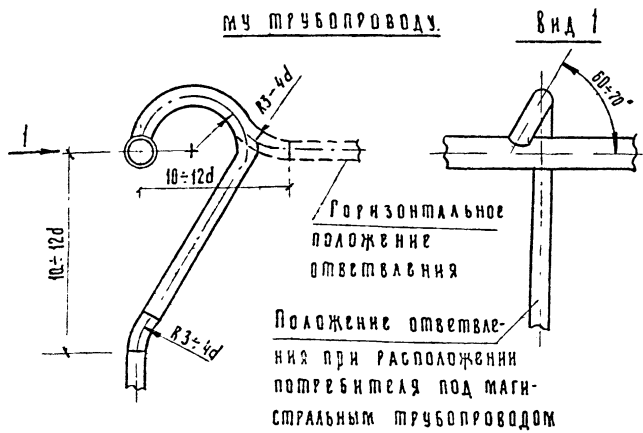


Схема трубопроводов мощного раствора



Присоединение ответвления к магистральному трубопроводу

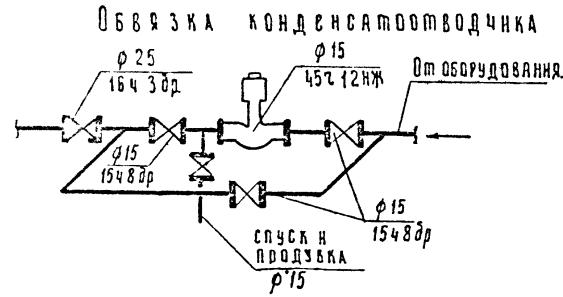


ТП-8/16-233-ЭН									
ИЗЖ/Лист	№ док-м	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год					
Г/П	Шихет	28/11	18/16	И.О.И. ГОРОЖАНН					
Р/К. Б/И.С.	Родян	Водя	23/11	Производственный корпус с бытовыми помещениями					
И.О.И.С.	Чернышев	Чернышев	28/11	Лист	Лист	Лист 16			
				Р	17				
И.О.И.С.	Есина	И.О.И.С.	26/11	Схемы технологических трубопроводов сеченные канала 0-0					
				И.О.И.С. 26/11		"Совхозсельхозтехника" ГИЯРОПРОМСЕЛСТРОИТЕЛЬСТВО Р.САРАТОВ			
				КОПИРОВАНА: ИЛЬНИЦЕВА Ш.И.				ФОРМАТ 22Г	

СЭМ № 1044 ПОСЛОНЬ И СВТ

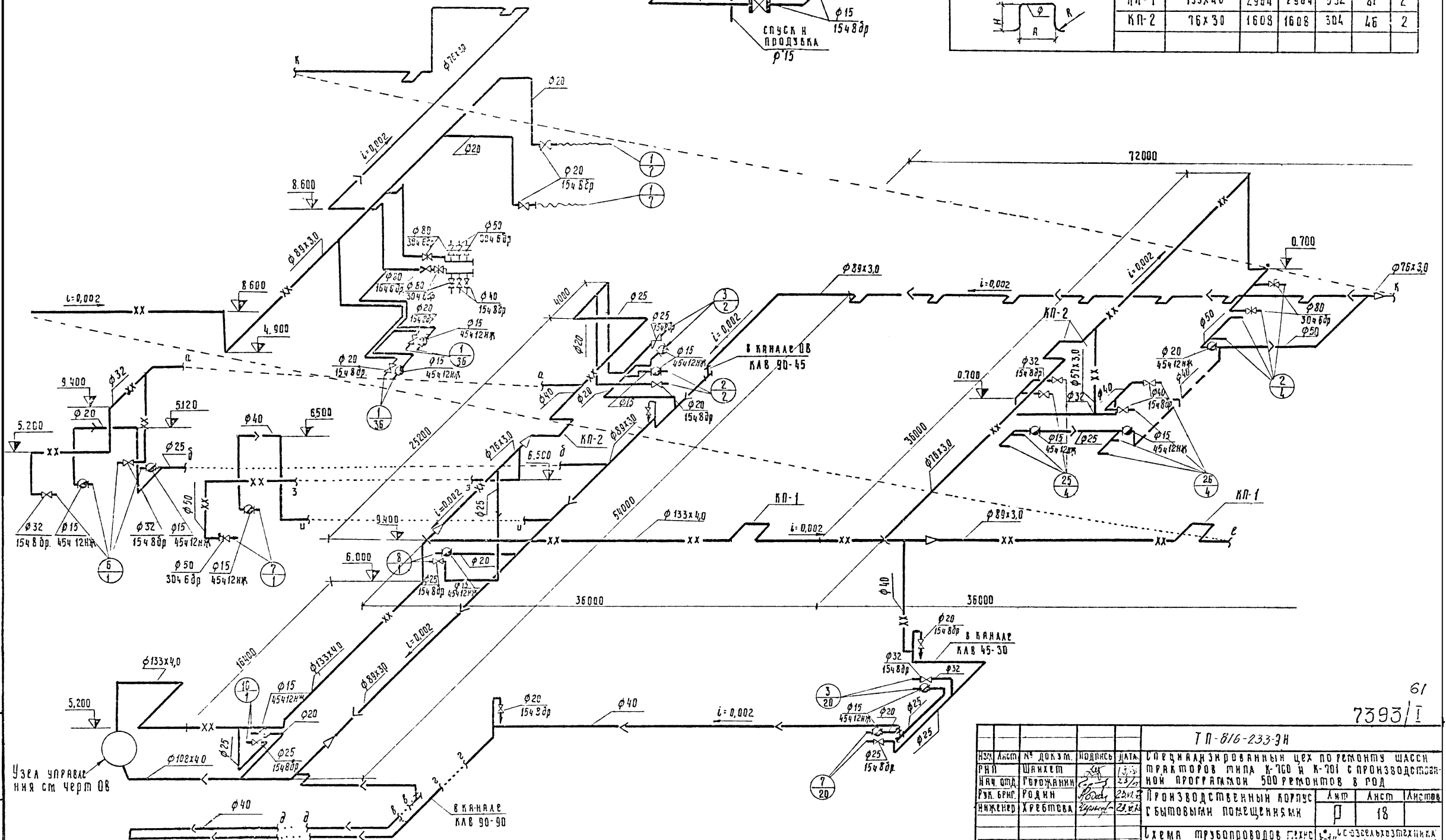
Альбом I

Типовой проект 816-233



РАЗМЕРЫ КОМПЕНСАТОРОВ

Эскиз	Марка компенсатора	РАЗМЕРЫ мм				КОМПЕНС. СПОСОБНОСТЬ мм	КОЛ-ВО ШТ.
		φ	H	A	R		
	КП-1	133x40	2964	2964	532	81	2
	КП-2	76x30	1608	1608	304	46	2



61

7393/1

ТП-816-233-ЭН				Исполн	Авст	Автостр
ИЗМ	Авст	№ док-т	подпись	дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-760 и К-701 с производительной программой 500 ремонтов в год	
РН	Шанкет			13.3		
ИЗМ	Омд	Губоужин		23.2		
УК	БРН	Родин		22.12		
ИЗМ	ИЖН	Хребтова		21.12		
				Изм	Авст	Автостр
					18	
				Схема трубопроводов флукс-логического парашава		
				Информация		
ИЗМ	Авст	№ док-т	подпись	дата		
ИЗМ	Авст			26.7		

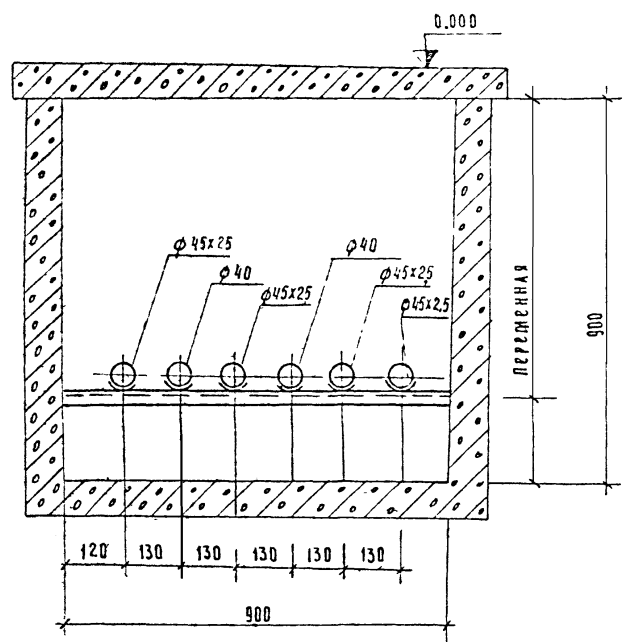
Копирова: Ивничева

Формат 22г.

СЛЕД. ЛИСТ

СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ МАСЛА

а-а (ЭН-13)



Узел обвязки счётчика

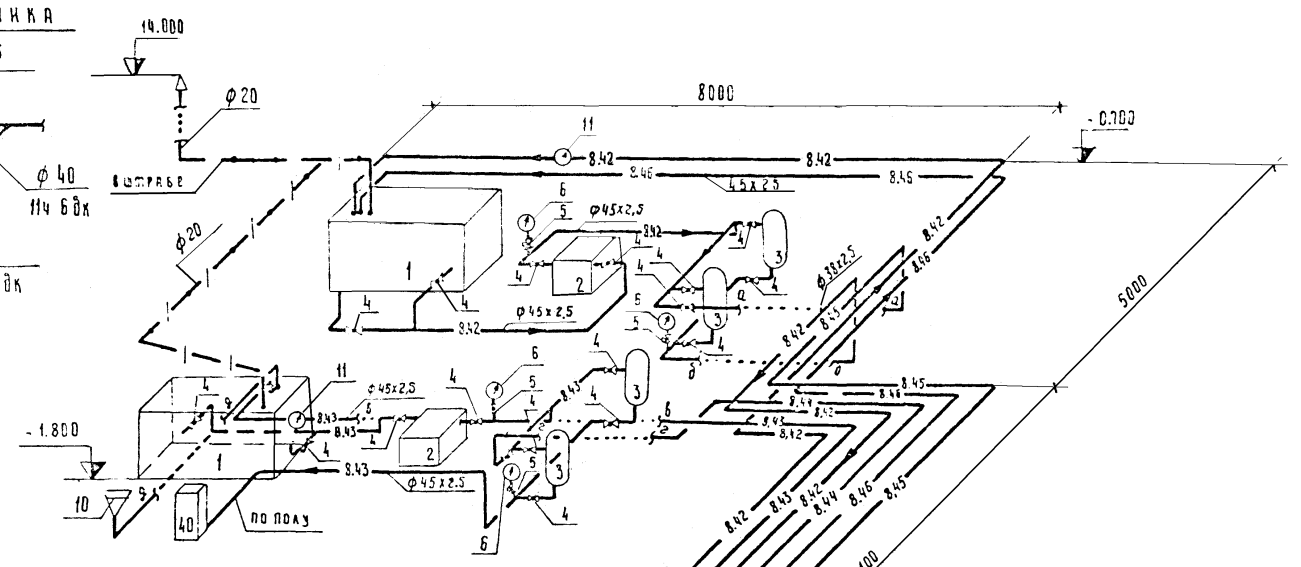
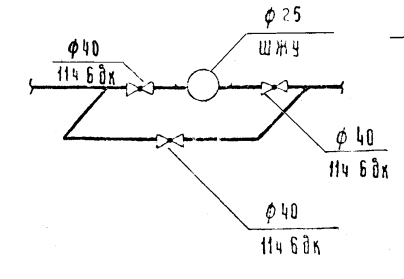
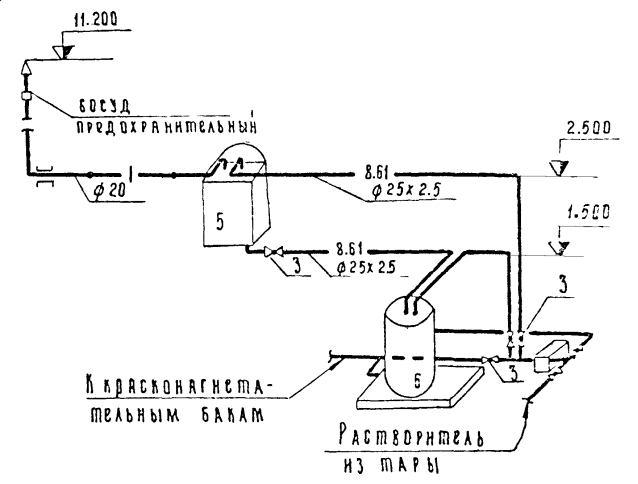
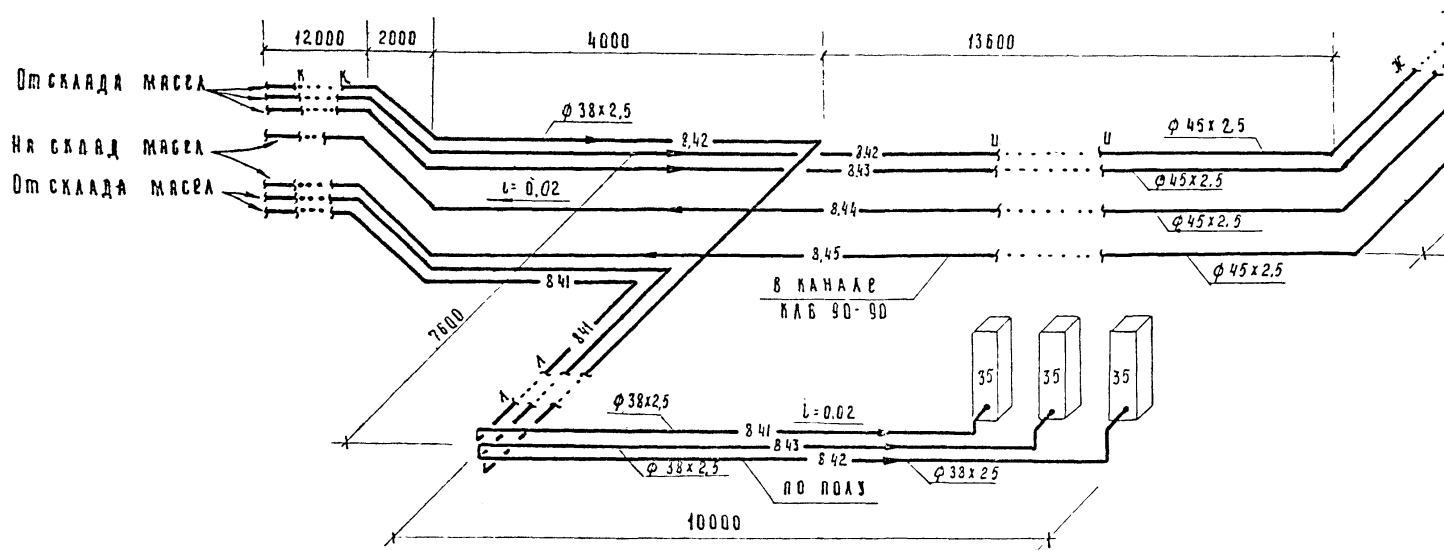


Схема краскообеспечения



62

7393/1

ТП 816-233 ЭН			
ИЗМ. Лист	№ док.м.	Подпись	Дата
И.И.	Шанхет	<i>ШХ</i>	19/12
Нач. отд.	Горожанин	<i>ГГ</i>	23/12
Уч. брига	Родин	<i>РР</i>	23/12
Ст. инж.	Чернышева	<i>ЧЧ</i>	21/12
Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производством ион. программ 500 ремонтов в год			
Производственные корпус с бытовыми помещениями			
Лит	Лист		
Р	19		
Схемы технологических трубопроводов сечением канала а-а.			
И. комп.	Б.И.И.	<i>Б.И.И.</i>	26/12

копировка Ив.И.И. Уф формат 22г.

Титульный проект 816-233 Альбом I

Лист № 19



АЛГОМ I  
 Типовой проект 816-233

Схема трубопроводов

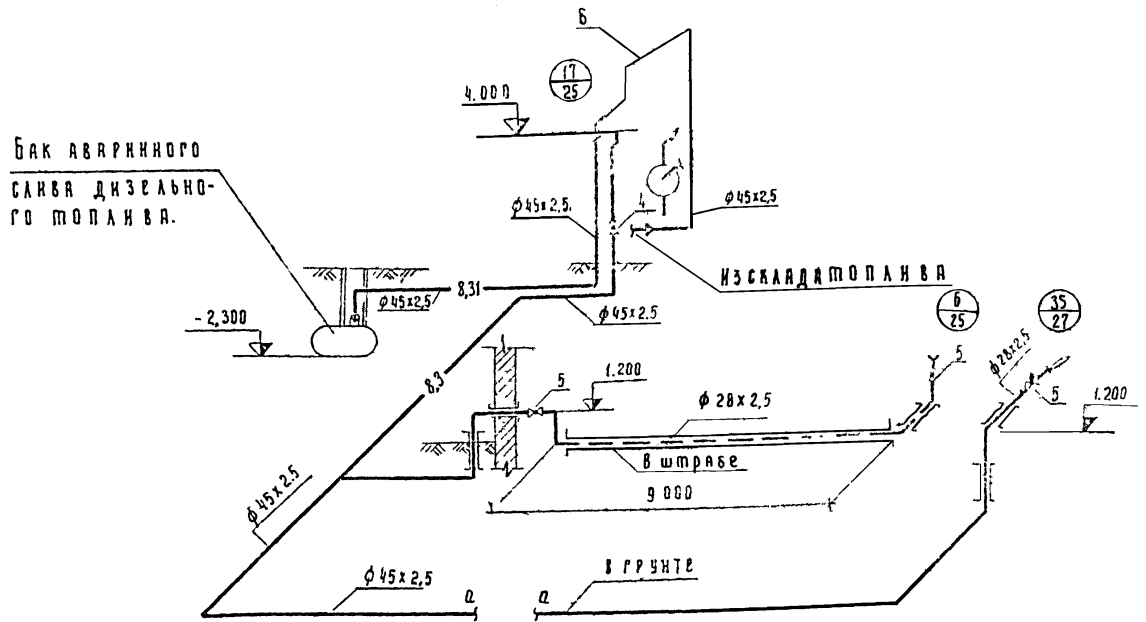
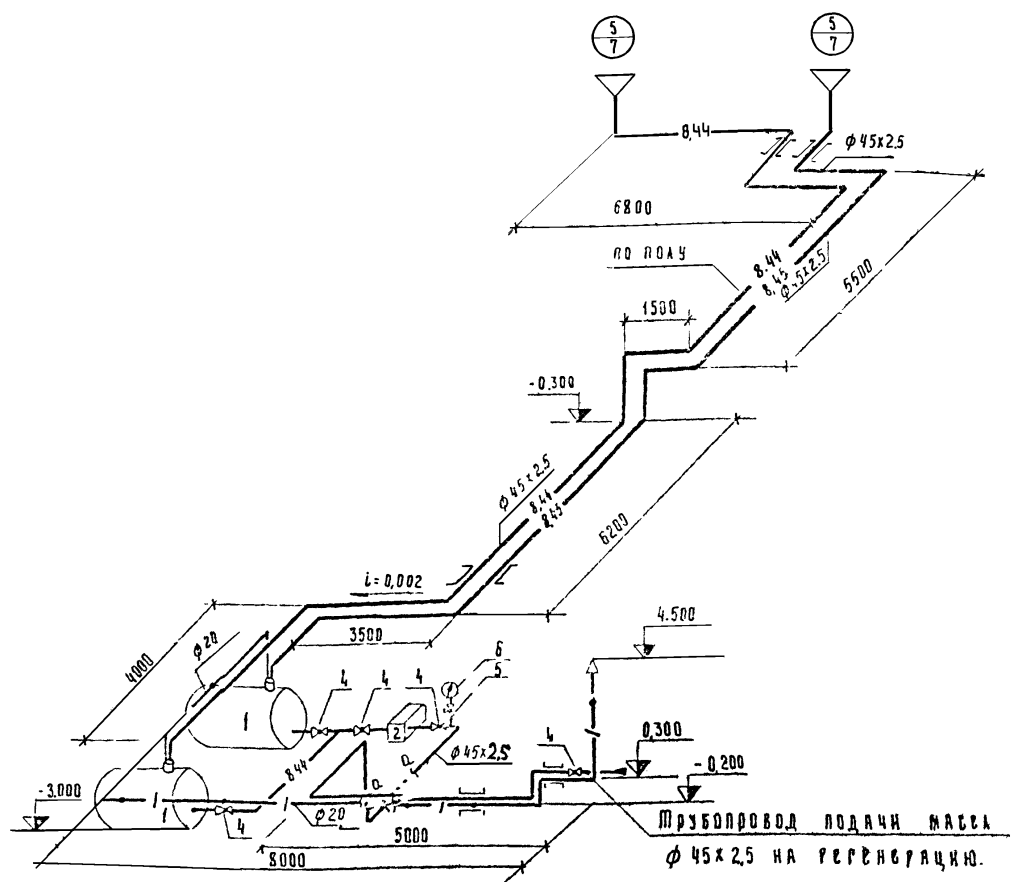
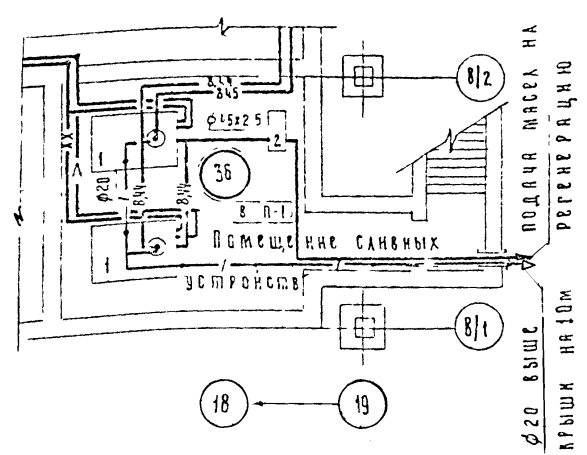


Схема трубопроводов отработанных масел



План на отм. - 3,000



Экспликация оборудования

№ поз	Наименование	Техническая характеристика	Кол	Примечание
36	Помещение сановых устройств			
1	Емкость для сабля масла	$V = 30 \text{ м}^3$ $\phi 1404$	2	мпр 704-1-42
2	Шестеренный электронасосный агрегат	ЭШФ 20-4, $Q = 16,5 \text{ м}^3/\text{ч}$ $H = 4 \text{ кг/см}^2$		

63

7393/I

ТЛ 816-233 ЭИ					Лист	Листов
Изм	Архив	№ докум	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.	Р 20
Г.П.	Шняпел			18/10		
Иач	в.ад	Горазянин		23/10	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Листы: 20 ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИТЕЛЬСТВО С. САРАТОВ
Рук	бриг	Родин		23/10		
Ст	инж	Чернышев		18/10		
Пр	инж	Есина		26/7	Схемы технологических трубопроводов План на отм. - 3,000	

Копировала Ильячева И.И.

Формат 22г