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.

КФ ЦИТП инв. № 7395/I

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г.Киев-57, ул.Эжена Потье № 12
1019
Заказ N. 3444 № 7393/1 тираж 6
Сдано в печать 20.4 1983г. цена 4-94

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-233

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ЦЕХ ПО РЕМОНТУ ШАССИ ТРАКТОРОВ К-700 И К-701 С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ 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 м³" (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, дренчерных 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 1 „Водопроводные колодцы" (распространяет ЦИТП).

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

РАЗРАБОТАН
проектным институтом
„Гипропромсельстрой"

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

Технический проект
УТВЕРЖДЕН в/о „Союзсельхозтехникой"
Протокол № 31 от 30.06 1977 г.
Рабочие чертежи введены в действие Гипропромсельстроем
Приказ № 157 от 10 августа 1978 г.

КФ ЦИТП инв. № 7395/I

Типовой проект 816-233 Альбом I

Формат	Лист	Наименование	N стр.
1	2	3	4
	СА-1÷		
22г	СА-2	Содержание альбома	2
22г	Т-1÷Т-33	Пояснительная записка	3
		Технологические решения	
22г	Т-1÷Т-6	Общие данные	6
22г	Т-7÷Т-16	Спецификация технологического	12
		оборудования	
22г	Т-17	Компоновочный план	22
22г	Т18÷Т-26	План расположения техноло	23
		гического оборудования	
22г	Т-27	Конвейеры, технические	32
		условия	
22г	Т-28	Устройство для перетещения	33
		тракторов ОПТ-5537 на	
		участке 1 поз. 2. Монтажный	
		чертеж	
22г	Т29÷Т30	Конвейер подвесной грузонесу-	34
		щий типа ГН-160Р на участке 1	
		поз.5. Монтажный чертеж.	
22г	Т-31	Конвейер подвесной грузонесущий	36
		типа ГН-100Р на участке 4 поз.27	
		Монтажный чертеж	
22г	Т-32	Устройство для перемещения	37
		тракторов ОПТ-5537 на участке 7 поз.3	
		Монтажный чертеж.	
22г	Т-33	Конвейер подвесной грузонесущий типа	38
		ГН-100Р на участке 11 поз.31. Монтажный	
		чертеж.	
22г	Т-34	Конвейер грузонесущий напольный тележечный	39
		КГНТ-250-500-Р100 на участке. 17 поз.11	
		Монтажный чертеж.	
22г	Т-36	Конвейер для сборки трактора К-700	41
		4951 00.000 на участке 27 поз.34. Мон-	
		тажный чертеж	
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	43
		панелей двойного остекления. Монтажный чертеж.	
		Энергетические решения	
22г	ЭН-1÷ЭН-6	Общие данные	44
22г	ЭН-7	План с сетями технологических трубопро	50
		водов в осях 1-7; В/2-А	
22г	ЭН-8	План с сетями технологических тру-	51
		бопроводов в осях 7-13; В/2-А.	
22г	ЭН-9	План с сетями технологических трубо-	52
		проводов в осях 13-19; В/2-А.	
22г	ЭН-10	План с сетями технологических трубо.	53
		проводов в осях 1-7; Б-В/1.	
22г	ЭН-11	План с сетями технологических тру-	54
		бопроводов в осях 7-13; Б-В/1	
22г	ЭН-12	План с сетями технологических	55
		трубопроводов в осях 13-19; Б-В/1	
	ЭН-13	План с сетями технологических	56
		трубопроводов в осях 1-7; А-Б Фраг-	
		мент плана на отм.-1.800.	
	ЭН-14	План с сетями технологических трубо-	57
		проводов в осях 7-19; А-Б.	
	ЭН-15	Центральный растворный пункт	58
		План на отм. 0.000 и -2.000	
	ЭН-16	Схема трубопроводов сжатого	59
		воздуха	
	ЭН-17	Схемы технологических трубо	60
		проводов. Сечение канала Б-Б	
	ЭН-18	Схема трубопроводов технологи	61
		ческого паронаружения	
	ЭН-19	Схемы технологических трубопро-	62
		водов. Сечение канала А-А	
	ЭН-20	Схемы технологических трубо	63
		проводов. План на отм.-3.000.	

7595/1 2

					ТП 816-233 -СА
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту [illegible]
ГИП	Шихет				[illegible] 500-К-2701 с производственной
Инженер	Клюева				программой 4 500 ремонтов в год
					Содержание альбома
Н.контр.	Есина				Стадия Лист Листов: РР 1 1
					Союзсельхозпроект г. Свердловск

Копировал Чесняева

Формат А4

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 V 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 II географического района;
- вес снегового покрова - 100 кгс/м^2 (основное решение), 70 кгс/м^2 и 150 кгс/м^2 (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: $\varphi_н$= 28°; $C^н$=0,02 кгс/м^2; E=150 кгс/см^2; γ_0=1,8 тс/м^3.

Архитектурное оформление фасадов зданий и интерьеров производственных и бытовых помещений выполнены с учетом требований технической эстетики, приведенными в „фирменном стиле" - методическом руководстве в.о. „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 пожаровзрывобезопасность и взрывобезопасность при эксплуатации зданий.

Предусмотрены также мероприятия по защите строительных конструкций от коррозии, противошумные 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 проектирование рекомендациями по строительству каменных, крупноблочных и крупнопанельных зданий в зимних условиях, разработанными ЦНИИОМТП им Кучеренко 1972г.

Основные положения по производству строительных и монтажных работ

Осуществление строительства должно предусматриваться силами строительно-монтажной организации соответствующего масштаба доставка на площадку строительства конструкций, полуфабрикатов и материалов предусматривается железнодорожным и автомобильным транспортом.

На строительной площадке предусматриваются только участковые склады и административно-бытовые помещения передвижного типа.

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

Объемы основных строительно-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: производственный корпус	В том числе: бытовые помещения
1	2	3	4	5	6
1	Земельные работы	м^3	3570	3078,0	492,0
2	Кирпичная кладка	м^3	596,73	580,85	15,88
3	Устройство монолитных железобетонных конструкций	м^3	507,36	485,84	21,52
4	Монтаж конструкций				
	сборных железобетонных	м^3	1998,30	1765,31	232,99
	стальных	т	122,92	115,37	7,55
	стеновых легкобетонных панелей	м^3	657,19	548,50	108,69
5	Заполнение проемов				
	оконных	м^2 / т	111,60 / 28,12	- / 28,12	111,60
	дверных	м^2	251,85	143,19	108,66
6	Устройство полов	м^2	8335,54	7604,61	730,93
7	Устройство подвесного потолка	м2 асбоцементных плит	64,80	-	64,80
8	Устройство кровли	м^2	9296,0	8865,0	431,00

7393/13

						ТП - 816-233 ПЗ		
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата				
Разработал		Хадаани			Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год			
ГИП		Шанхет						
Нач. отд.		Кошелев				Лит.	Лист	Листов
						Р	1	3
Н. контр.		Есина			Общая пояснительная записка (начало)	Союзсельхозтехника Гипропромсельхозтрой г. Саратов		

Копировал: Корягина Формат 22

Продолжение таблицы 1

1	2	3	4	5	6
9	Внутренние сантехнические работы	тыс руб	81,56	75,55	6,01
10	Отделочные работы	м² / т	32400,0 / 186,03	29749,0 / 178,48	2651,0 / 7,55

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

Таблица 2

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Количество	в том числе: производственный корпус	в том числе: бытовые помещения
1	2	3	4	5	6
1	Сборные конструкции				
	железобетонные	м²	1998,30	1765,31	232,99
	стальные	т	122,92	115,37	7,55
2	Керамзитобетонные панели	м³	657,19	548,50	108,69
3	Столярные изделия				
	окна	м²	111,60	-	111,60
	двери	м²	251,85	143,19	108,66
4	стальные оконные переплеты	т	28,12	28,12	-
5	Товарный бетон	м³	517,51	495,55	21,95
6	Кирпич	тыс.шт	296,43	237,09	59,34
7	Рулонные материалы	т.м²	44,24	42,17	2,07
8	Асбестоцементные листы	м²	84,24	—	84,24

Сроки строительства.

Продолжительность строительства специализированного цеха по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 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.

Соображения 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 „Стальконструкции".

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.

Уплотнение бетона при укладке выполняется электровибраторами.

Доставка конструкций на стройплощадку осуществляется автомобильным транспортом. Подача конструкций под монтаж производится автотранспортом и тракторными тягачами. Монтаж конструкций производственного корпуса 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	Автопогрузчик	4003	1
6	Вибропитатели и вибролотки	—	комплект
7	Электровибраторы разные	—	4
8	Компрессор передвижной	—	1
9	Ацетиленовая установка	ГИБ-1,25	1
10	Электросварочный агрегат	СТЭ-34	1
11	Электролебедки	—	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	89
3	Пар	кг/ч	332
4	Вода	л/сек	0,9
5	Передвижных компрессоров	шт	2
6	Кислород	м³	2914

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

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

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

7393/14

					ТП 816-233 ПЗ	
Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Гл. инженер проекта		Хаханин				
ГИП		Шайхет				
Нач. отд.		Кошелев		2/VIII		Лит. Р; Лист 2; Листов
Н. контр.		Есина			Общая пояснительная записка (продолжение)	Госсельхозтехпроект ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Стремохина Формат А2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом I

Типовой проект 816-233

Технико-экономические показатели

Наименование показателей	Ед. изм.	По проекту	Ершовская мастерская по ремонту тракторов К-700 и их агрегатов с программой 500 рем в год	Примечание
1	2	3	4	5
1. Проектная мощность в натуральном выражении:				
кап. ремонт шасси тракторов К-700	шт.	500	800	
—"— коробок передач	—"—	750	800	
—"— ведущих мостов	—"—	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	—"—	2347.50	3323.79	
Б. кооперированные поставки	—"—	204.16	312.25	
В. в условных ремонтах	у.р.	934	1427	
3. Сметная стоимость строительства, в том числе:	тыс.руб	1450.65	2073.33	
промышленного строительства	—"—	1450.65	2073.33	
из них:				
строительные работы	—"—	710.48	1334.67	
монтажные работы	—"—	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	—"—	711.56	1334.89	
- оборудование, приспособления, производственный инвентарь	—"—	733.28	738.44	

1	2	3	4	5
Б. оборотные средства	—"—	228.19	326.79	
в. производственные фонды на 1000 руб товарной продукции	—"—	0.11	0.12	
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	—"—	178	323	
б) руководителей	—"—	5	65	
в) специалистов	—"—	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.	11 977	8566	
Б. выработка на одного рабочего по стоимости товарной продукции	—"—	13188	10290	
14. Фондовооружённость труда	т.р./чел.	7.35	5.34	
15. Срок окупаемости капитальных вложений	лет	6.8	8.5	

1	2	3	4	5
16. Приведённые 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 с бытовыми помещениями

2. Проект-аналог приведен в сопоставимый вид по стоимости товарной продукции, капитальным вложениям и текущим затратам.

7393/I 5

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП - 816-233 ПЗ			
Гл. инженер		Хахалин		31/10	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год			
ГИП		Шайхет		31/10				
Нач. отд.		Деревнин		31/10		Лит.	Лист	Листов
Гл. спец.		Савинов		31/10		Р	3	—
Рук. бр.		Василец		31/10				
Ст. инж.		Рипинена		31/10	Общая пояснительная записка (окончание)	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н. контр.		Есина						

Копировал Евстигнеева Формат А2г

Типовой проект 816-233 Альбом I

Ведомость чертежей основного комплекта Т

Формат	Лист	Наименование	Примечание
22Г	Т-1÷Т-6	Общие данные	
22Г	Т-7÷Т-16	Спецификация технологического оборудования	
22Г	Т-17	Компоновочный план	
22Г	Т-18÷Т-26	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 чертеж.	
22Г	Т-29÷Т-30	Конвейер подвесной грузонесущий типа	
		ГН-100Р на участке 1 поз. 5.	
		Монтажный чертеж.	
22Г	Т-31	Конвейер подвесной грузонесущий. типа	
		ГН-100Р на участке 4 поз. 27.	
		Монтажный чертеж.	
22Г	Т-32	Устройство для перемещения тракторов	
		ОПТ-5537 на участке 7 поз 3..	
		Монтажный чертеж	
22Г	Т-33	Конвейер подвесной грузонесущий типа	
		ГН-100Р на участке-11 поз 31	
		Монтажный чертеж	
22Г	Т-34÷Т-35	Конвейер грузоведущий напольный	
		тележечный КГНТ-250-500-Р100 на участке.17	
		поз. 11. Монтажный чертеж	
22Г	Т-36	Конвейер для сборки тракторов	
		К-700-4951 00-00 на участке 27 поз 34	
		Монтажный чертеж	
22Г	Т-37	Механизм открывания стальных оконных	
		панелей одинарного остекления.	
		Монтажный чертеж	
22Г	Т-38	Механизм отрывания стальных оконных	
		панелей двойного остекления.	
		Монтажный чертеж.	

Ведомость основных комплектов

Обозначение	Наименование	Примечание
АР	Архитектурно-строительные решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
АИ	Интерьеры	
Т	Технологические решения	
ВК	Внутренние водопровод и кана-	
	лизация	
ОВ	Отопление и вентиляция	
ЭН	Энергетические решения	
ЭЛ	Электротехнические устройства	
СУ	Устройства связи и сигна-	
	лизации	
АС	Автоматизация санитарно-техни-	
	ческих систем	
АП	Автоматизация производства	
ТАП	Технологические решения автома-	
	тического пожаротушения	

Ведомость применённых и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
1	2	3
Каталог 6-73	Конвейеры подвесные грузоне-	Союзпромме-
часть I-II	сущие	ханизация
типовой проект 3.406-5	Поддерживающие металлоконст	Украинскийпко
	рукции подвесных грузонесущих	Союзпромтеха
	конвейеров	низация
Серия 1.459-2.	Стальные лестницы, переходные	ЦИТП
Выпуск 1, 2	площадки и ограждения	
Альбом паспортов	Конвейер грузоведущий напольный	УНИПТИМАШ
	тележечный среднего типа	г.Ульяновск
	КГНТ-250-500-Р100	

1	2	3
Типовой проект	Резервуар сварной горизонтальный	ЦИТП Казах
704-1-42. Альбом I; II	для нефтепродуктов	скийфилиал
Серия 1.436-11	Механизмы открывания стальных окон-	ЦИТП
	ных панелей серии ПР-05-50/73	
	одинарного остекления	
Серия 1-436-12	Механизмы открывания стальных	ЦИТП
	оконных панелей серии ПР-05-50/73	
	двойного остекления	
Серия 1-436-13	Ручное устроиство для открывания	ЦИТП
	стальных оконных панелей серии	
	ПР 05-50/73 двойного остекления	
Серия 1.464-12	Механизмы реечного типа для	ЦИТП
	открывания окон и светоаэрацион-	
	ных фонарей	

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 ЦНИИТЭИ 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 строится в составе ремонтного предприятия системы „Сельхозтехника". Производственная программа цеха приводится в табл.1.

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 /

7393/16

					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
ГИП		Шайхет		22/II	
Нач.отд.		Зарановская		22.11	
Гл.инжен.		Кабанов		24.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл.спец.		Аммерманн		27/II	
Рук.бриг.		Кузьмина		27/II	
Инженер		Алексеева		27/II	
Н.контр.		Есина		28.11	Общие данные (начало)

Лит	Лист	Листов
Р	1	38

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 22Г

Типовой проект 816-233 Альбом I

Таблица 1

Наименование продукции	Единица измерения	Годовая программа	Стоимость ремонта					
			Единицы в руб.			На годовую программу в р.р.		
			Всего	Собств. произв.	Кооперация	Всего	Собств. произв.	Кооперация
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	385	385	—	96,25	96,25	—
карданные валы	компл.	500	185,7	185,7	—	92,85	92,85	—
Восстановление деталей	т.р.	200,06	—	—	—	200,06	200,06	—
Итого:						2551,66	2347,50	204,16

Номенклатура восстанавливаемых деталей

Таблица 2

Наименование детали	№ детали по каталогу	Количество деталей на машину, шт	Количество деталей на программу, шт.	Стоимость	
				Единицы в руб	Программы, руб
1	2	3	4	5	6
Диск левый ВУ 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	128,80	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 перед					
него 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	700.61.144-1	1	185	1,90	351
Вилка	700.17.01.072-1	1	110	1,30	143
Ось промежуточной					
шестерни	700А.17.01.138	1	185	1,00	185
Ось в сборе	700А.28.00.010	2	300	6,10	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
Итого:					200062

2. Состав предприятия, компоновка и площади

Таблица 3

№ участка по плану	Наименование отделений и участков	Площади в м²
1	2	3
	А основное производство	
	Разборочно-моечное отделение	
7	Участок мойки тракторов	72
4	Участок разборки тракторов на узлы	648
11	Участок разборки узлов на детали	360
17	Участок дефектации	164
	Итого	1244
	Отделение восстановления деталей	
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
	Итого:	679
	Отделение сборки тракторов	
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, расконсервации и входного	
	контроля	174
28	Шиномонтажный участок	140
19	Участок деревообработки и обойный	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 неисправно-	
	стей и диагностики	360
1	Участок окраски и сушки	978
14	Участок приготовления лакокрасок	72
	Итого:	4523
	Б вспомогательные службы	
9	ц.р.п.	144
18	д.о.р.	124
8	с.у.	15
29	н.р.к.	72
31	Заточной 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	615
	Итого:	1366
	Всего:	7812
	в том числе: производственная площадь	6446
	вспомогательная площадь	1366

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр.		Хаханян		22/IV
ГИП		Шайхет		22/IV
Нач. отд.		Зарянозская		24.IV
Гл. инж. отр.		Кабанов		24.IV
Гл. спец.		Нижегородцев		24.IV
Рук. бриг.		Кузьмина		27/IV
Инженер		Алексеева		27/IV
Н. контр.		Есина		26.IV

ТП- 816-233 Т 7393/17

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

Общие данные (продолжение)

Союзсельхозпроект Главпромпроектстроя г. Горький

Формат А2г

Типовой проект 816-233 Альбом I

3. Режим работы и фонд времени

Режим работы цеха принят 2-х сменный при 41 часовой рабочей неделе и 253-х 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-моечное отделение	2	8,2	4015	4140	1840 монтажники
					1860 остальные
Отделение ремонта и восстановления деталей					
Сварочно наплавочный участок	2	8,2	3935	4140	1820 сварщики
Кузнечно-термический участок	2	8,2	3935	4140	1820 термисты
Медницко-радиаторный участок	2	8,2	4015	4140	1820 медники
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 участок 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 общемашиностроительных типовых норм обслуживания и нормативов численности вспомогательных рабочих. Сводная ведомость работающих сведена в табл. 5.

Таблица 5

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

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 ГОСНИТИ Трудоемкость на восстановление деталей принята с маршрутных технологических процессов деталей восстановления, разработанных Целинным филиалом ГОСНИТИ

Сводные данные трудоемкостей приведены в табл 6

6. Оборудование, рабочие места.

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

Таблица 7

Тип оборудования	Разборочно-моечное отделение	Отделение восстановления деталей	Отделение сборки тракторов	Вспомогательные службы	Всего
1	2	3	4	5	6
Металлорежущее оборудование					
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
Деревообрабатывающее оборудование	—	—	1	—	1
Кузнечно-прессовое оборудование					
Зиг - машины	—	—	1	—	1
Молоты	—	1	1	—	2
Прессы	—	—	4	—	4

Таблица 6

Наименование	Единица измерения	Годовая программа	Трудоемкость чел час		Трудоемкости на годовую программу по видам работ в чел. час										Примечание
			На единицу измерения	На годовую программу	Разборочно-моечные	Сборочно-ремонтные	Полимерные	Слесарные, медницкие и жестяницкие	Механические	Наплавочные	Деревоотделочные и обойные	Гальванические	Кузнечные и термические	Электрогазосварочные	
Капитальный ремонт:															Трудоемкость
Шасси тракторов К-700 и К-701	шт	500	224,28	112 140	25820	43835	360	13330	14220	7020	1175	1965	1545	3770	на ремонт шас
Коробка перемены передач	шт	500+750	60,97	76213	17900	22439	637	7050	15336	5975		1438	2763	2675	си дана без уче
Ведущие мосты	шт	1000+250	41,39	51737	14862	14965	313	4624	10437	2037	—	937	1819	1750	та трудоемкос
Карданные валы	компл.	500+500	16,12	16120	5150	6290	—	1900	2180	—	—	—	240	360	ти на ремонт
Централизованное восстановление															КПП, ведущих
изношенных деталей	тыс. руб.	200 062	—	10342	—	—	—	1847	5551	2167	—	—	—	777	мостов и кар
Итого:	—	—	—	266552	63732	87529	1310	28751	47724	17199	1175	3440	6369	9332	данных валов

73937 1

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)

Лит. Р | Листов 3 | Листов

Госкомсельхозтехника ГИПРОНИИСЕЛЬХОЗТЕХ г. Саратов

Главный инженер Хахалин
ГИП Шишкин
Начальник отдела Ермаков
Гл. специалист Шевцов
Гл. спец. Мартынова
Рук. бриг. Ульянкина
Конструктор Сергеева
Н. контр. Осина

Копировал: Прошина

Формат А3

Продолжение таблицы 7

Тип оборудования	Разборочно-моечное отделение	Отделение восстановления деталей	Отделение сборки тракторов	Вспомогательные службы	Всего
Технологические прессы и стенды					
Разборочно-сборочные стенды	9	1	10	—	20
Прессы гидравлические	3	1	5	—	9
Моечно-вываročное оборудование					
Моечные машины	4	—	3	—	7
Моечно-вываročные ванны	3	4	2	—	9
Электротехническое 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, рольганги	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
Всего:	125	89	387	49	650

В прочее оборудование входят гаражное оборудование, верстаки, столы, 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 масел 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 подразобранный трактор подается на II пост линии разборки для дальнейшей разборки.

Снятие предпускового обогревателя, ведущих мостов и рассоединение полурам производится на стенде - кантователе.

Вдоль линии разборки установлены подставки и организованы места для разборки кабины, постамента 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 вываročной 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 полурамы подаются на очистку в 2-х секционную вываročную ванну и далее рольгангом - на участок ремонта рам, где предусмотрено необходимое оборудование и посты сварки. Здесь же производится и ремонт трубы шарнира.

Отремонтированные полурамы 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 предусматривается 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 производить зарядку 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 вываročки в вываročной ванне ОМ-3996, 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 докомплектовываются деталями, предварительно промытыми в моечной установке ОМ-4810, 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 9

					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		
Гл.инж.пр.		Хахалин		18.III			
ГИП		Шайхет		22.III			
Нач.отд.		Зарубежская		24.III	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Р
Гл.инж.отд.		Каганов		24.III		Лист	4
Гл.спец.		Макеридина		21.III		Листов	
Рук.бриг.		Кузьмина		27.III	Общие данные (продолжение)	Союзсельхозстрой ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	
Инженер		Алексеева		27.III			
Н.контр.		Есина		26.III			

Альбом 22Г

Типовой проект 816-233

Альбом I

Типовой проект 816-233

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 электросушилом, гидравлический 40 тонный пресс и другое оборудование.

Для ремонта остальных деталей предусматривается групповое расположение металлорежущего оборудования.

В кузнечно-термическом участке производятся необходимые виды термической обработки, а также восстановление и изготовление деталей путем ручной ковки и ковки 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 подсборке 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 пульсирующего действия. Вдоль линии сборки расположены накопительные стеллажи, подставки и посты подсборки кабины, постамента, переднего моста с рессорами.

Соединение полурам, установка ведущих мостов и предпускового обогревателя осуществляется на стенде-кантователе. Подсобранные полурамы со стенда-кантователя подаются на I пост линии сборки.

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

На третьем посту устанавливают 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 ремфонда тракторов при помощи козлового 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 моющих препаратов.

8.4. Магнитная дефектоскопия при контроле деталей.

8.5. Окраска узлов, агрегатов, тракторов с использованием оборудования и технологических процессов института „Лакокраспокрытия".

8.6. Централизованное приготовление, раздача и очистка моющих растворов.

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

8.8. Применение пневмозажимов, 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 тепло-, газо- и пылевыделяющему оборудованию, 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 строительных норм СН-181-61.

Предусмотрена максимальная механизация подъемно-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 сблокирована с работой вентиляционных устройств в окрасочных камерах, произведена блокировка перемещения 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-х томник, издательство „Судостроение" г. Ленинград, 1973-1975 г.г. и другие материалы.

10. Противопожарные мероприятия

10.1. При разработке проекта были определены категории 10

7393/I

					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			
ГИП		Шайхет		22/IV				
Нач. отд.		Зарковская		3.4.75	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. отд.		Кабанов		3.4.75		Р	5	
Гл. спец.		Нажмудинов		27/III				
Рук. бриг.		Кузьмина		27/III	Общие данные (продолжение)	Государственного комитета Гипропромсельэлектро г. Саратов		
Инженер		Алексеева		27.III				
Н. контр.		Есина		26/IV				

Копировал Матвеева

Формат А2Г

производств 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 N 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 колонки 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 у 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 поддоны с размерами по габариту оборудования для предотвращения разлива масел при аварии. К такому оборудованию относятся прессы ОКС-1671м, ванны масляные для нагрева подшипников перед напрессовкой ОКС-1513, приводы гидравлические ПИМ-1501-07 и другие.

На шиномонтажном участке установить дополнительно 5 огнетушителей ОВП-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-каталодержателей нестандартизированного оборудования

Наименование	Адрес
1	2
ГОСНИТИ	Государственный Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт ремонта и эксплуатации машинно-тракторного парка 109389, г. Москва, 1й Институтский проезд 1
ГОСНИТИ	Государственный институт научно-технической информации 101000, г. Москва, ул. Серова, 5
ЦОКТБ ГОСНИТИ	249050, г. Малоярославец, Калужской обл.,
Малоярославецкий филиал	ул. Гагарина, 24
ЦОКТБ ГОСНИТИ	474050, г. Алексеевка, Целиноградской
Целинный филиал	обл., ул. Ленина, 188
ЦОКТБ ГОСНИТИ	702832, Ташкентская обл., Янгиюльский
Среднеазиатский филиал	район, пос. Урта-Аул, п/о Абжолбай
Гипроавтотранс	Государственный институт по проектированию авторемонтных и автотракторных предприятий и сооружений 109089, г. Москва, Ж-89, наб. Мориса Тореза, 34
Гипроавтотранс	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 Потье, 12
Киевский филиал	

1	2
ЦИТП	620062, Свердловск (обл) 62, ВТУЗ-городок, ул. Генеральская, 3А
Свердловский филиал	
Проектный институт	Научно-производственное объединение
НПО „Лакокраспокрытие"	„Лакокраспокрытие" Министерства химической промышленности
	194044 г. Ленинград, ул. Тобольская, 3
ЦОКТБ „Оргтехторговая"	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.,
ЦОКТБ „Оргтехторговая" ВНИИМС	ул. Коломенская, 104
Гипропромсельстрой	Государственный проектный институт по проектированию строительства и реконструкции ремонтных мастерских и заводов, складских баз и других объектов „Сельхозтехники
	410740, г. Саратов, ул. Рабочая, 24
Саратовский филиал	413112, Саратовская обл., г. Энгельс,
ЦКТБ „Россельхозтехника"	пос. Лесозащитный, авторемонтный завод
Союзпроммеханизация	Государственный проектный институт механизированного и конвейерного транспорта и подвесных 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
СКТБ ММЗ	Серийное конструкторское технологическое бюро Минского моторного завода
	220046, г. Минск, ул. Ванеева, 1
Забайкальский завод ПТО	Забайкальский завод подъемно-транспортного оборудования
	674510; Оловянная, Читинская обл.

7393/I 11

Альбом I

Типовой проект 816-233

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ТП - 816-233 - Т

Изм.	Лист	№ документ	Подпись	Дата
Гл. инж-р	Хаханин			23.VIII
ГИП	Шайдет			24.VIII
Нач. отд.	Заваховская			24.VIII
Гл. инж.	Кабанов			24.VIII
Гл. спец.	Нажмеддинов			27.VIII
Рук. бриг.	Кузьмина			27.VIII
Инженер	Алексеева			27.VIII
Н. контр.	Есина			28.VIII

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

Лит	Лист	Листов
Р	6	

Общие данные (окончание)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат 22Г

Типовой проект 816-233 Альбом I

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		I. Участок окраски и сушки		
1	ЦОКТБ Госнити	Ящик для песка, ОРГ-5139; разм.		
		500×500×1000	3	45 кг
2	то же	Устройство перемещения тракторов		
		ОПТ 5537; тип: вертикально-замкну-		5700 кг
		тый, L=44 м, V=5 м/мин.	1	5,5 кВт
3	Проектный инсти-	Камера для окраски РПНВ 7,5×3,0×3,55,		48650 кг
	тут НПО „Лако-	пл. 204.021.00.00.00; разм. 15490×10600×		10,0×8+ +22×2+
	краспокрытие"	×7530	1	+0,6×2 кВт
4	Гипропромсель-	Штора противопожарная многостворч-		
	строй	чатая, НО 215.000.00.03-8; L=2500 мм	4	275 кг
5	Львовский кон-	Конвейер подвесной грузонесущий		
	вейерно-строитель	ГН-160 Р; L=161,28 м, Т=6720 мм,		15770 кг
	ный завод	V=5,55 м/мин	1	4 кВт
6	Проектный инсти	Камера сушильная конвективная		17700 кг
	тут НПО „Лако-	с паровым обогревом СНП 7,5×3,0×3,55		2,2×4+ +2,0×2+
	краспокрытие"	пл. 310.015.00.00.00; разм. 9900×7200×5120	1	0,6×2 кВт
7	то же	Агрегат подготовки поверхности		17000 кг
		АСО. 4,0×1,6×2,5, ПЛ 102.008.00.00.00;		1,5+0,27 13,0×3
		разм. 7270×6960×6655	1	+0,6×4 кВт
8	—— " ——	Камера сушильная конвективная		9300 кг
		СКПВ 4,0×1,6×2,5, ПЛ 310.012.00.00.00;		2,2×2+
		разм. 5470×4100×6600	1	0,6×2 кВт
9	—— " ——	Камера для окраски РПНВ 4,0×1,6×2,5		24700 кг 10,0×4+
		ПЛ 204.020.00.00.00, разм. 10745×9520×7745	1	+7,5×2+ +0,6×2 кВт
10	—— " ——	Камера сушильная конвективная		17500 кг
		СНП 4,0×1,6×2,5; ПЛ 310.013.00.00.00;		0,6×3+
		разм. 12720×4100×6600	1	2,2×5 кВт
		2 Медницко радиаторный участок		
1	Коломенский	Стеллаж для блоков радиаторов		
	филиал ЦОКТБ	трактора К-700. ОС-8550; разм.		
	„Оргтехторговля"	1950×1065×800	1	90 кг
2	„Узсельхозтех-	Ванна для промывки радиаторов;		330 кг
	ника"	У6 31, разм 1323×1104×1145; V=530 л	1	1,0 кВт
3	Тамбовский ме-	Ванна для промывки; 2507 ОНИ-66,		431 кг
	ханический завод	разм. 1930×1190×1170; V=950 л	1	
4	Гипроавтотранс	Стенд для комплексных работ по		600 кг
		ремонту радиаторов; Р-209; разм.		10+4,0+ +0,1+
		3000×1250×2400	1	+1,0 кВт
5	Завод „Красный	Таль электрическая, грузоподъем-		96 кг
	металлист"	ность-0,5 т; ТЭ 0,5-711 ГОСТ 7882-69	1	0,85+0,1 кВт
6	Коломенский	Стеллаж для предпусковых обогревате-		
	филиал ЦОКТБ	лей, отопителей кабины, расширитель-		
	„Оргтехторговля"	ных бачков и шторок радиаторов		

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		трактора К-700, ОС-8551; разм.		
		1255×805×1630	1	80 кг
7	Целинный филиал	Подставка для радиаторов (для сбор-		
	ЦОКТБ Госнити	ки) ОПР-1883-20; разм 2800×776×694	1	150 кг
8	Опытный завод	Пневмонагнетатель ОРГ-8851;		
	Целини Госнити	разм. 540×700×1110; V=150 л.	1	75 кг
9	Целинный филиал	Подставка для радиаторов ОРГ-8852,		
	ЦОКТБ Госнити	разм. 1200×760×805	1	53 кг
		3 Участок ремонта кабин, баков, ме-		
		ханизма навески и деталей оперре-		
		ния		
1	Одесский завод	Пресс гидравлический насадочный		
	прессов и авто-	ПА 6730, разм. 5450×2000×4470		7850 кг
	матов	Номинальное усилие пресса - 100 т	1	8,18 кВт
2	ЦОКТБ Госнити	Стол монтажный металлический		
		ОРГ-1468-01-080А; разм 1200×800×600	2	89 кг
3	Кадринское отде- ление объединения	Верстак слесарный на одно рабочее		
	„Эстсельхозтехника"	место ОРГ-5365; разм 1360×950×1125	2	210 кг
4	Целинный филиал	Подставка для сборки верхней		
	ЦОКТБ Госнити	части навески ОРГ-1883-12; разм.		
		1400×760	1	100 кг
5	Коломенский филиал ЦОКТБ	Подставка для навески ОС-8570;		
	„Оргтехторговля"	разм. 1580×880×1660	2	115 кг
6	Ростовский э-д	Ножницы ручные, электрические; но-		5 кг
	Электроинструмент"	жевые НЭ-5403; разм 330×87×2600	1	0,25 кВт
7	ЦОКТБ Госнити	Верстак для жестяницких работ		
		ОРГ-5105, разм 1880×1000×830	1	330 кг
8	то же	Ванна, для проверки герметичности		
		топливных баков тракторов		
		ОРГ-1468-07-150; разм. 1500×1170×885; V=940 л	1	150 кг
9	Целинный филиал	Стеллаж для топливных баков ОРГ		
	ЦОКТБ Госнити	-3982.03; разм. 3250×850×400	2	50 кг
10	Каховский завод эл. сварочного	Передвижной пост контактной свар-		320 кг
	оборудования	ки ППКС 0192, разм. 1165×520×2580	1	25 кВА
11	Целинный филиал	Подставка для постаментов ОРГ-		
	ЦОКТБ Госнити	13703; разм. 1510×1170×700.	2	70 кг
12	Коломенский фи-	Контейнер для деталей оперения		
	лиал ЦОКТБ	трактора К-700, ОС 8562; разм. 1500×		
	„Оргтехторговля"	×1500×1100	2	145 кг
13	Целинный филиал	Подставка для кабин, ОРГ 13702,		
	ЦОКТБ Госнити	разм. 1846×1446×375	2	50 кг
14	Завод электро-	Машина для контактной точечной		435 кг
	сварочного обору-	сварки; МТ-1215; разм 1480×450×2000;	1	56 кВт
	дования г. Каховка	толщина свариваемых листов 0,5÷2,5 мм		
15	Ленинаканский завод	Зиг-машина И-2714 разм. 1800×1275×		1415 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	кузнечно-прессового	×1685; толщина обрабатываемого		3,9 кВт
	оборудования	материала - 2,5 мм.	1	
16	Астраханский завод	Молот выколоточный пневматичес-		
	кузнечно-прессового	кий; МАО-421; разм. 550×1945×2015;		1500 кг
	оборудования	вес падающих частей - 12 кг.	1	2,2 кВт
17	Саратовский фи-	Стенд для правки крыльев		
	лиал ЦКТБ, Рос-	ОРГ 9210; разм. 1000×1000×1800, произ-		
	сельхозтехника"	водительность - 3 шт/час	1	380 кг
18	Ставропольский инст-	Плита поверочная ГОСТ 10905-75; III класс		
	рументальный завод	точности шлифованная; разм. 1000×630×180	1	280 кг
19	Гипропромсель-	Подставка под плиту НО-149; разм.		
	строй	1000×630×700	1	38 кг
20	Парнусское р/о	Верстак слесарный на два рабочих		
	Эстсельхозтехника"	места ОРГ-5364 разм 2420×800×1516	1	425 кг
21	Целинный филиал	Стеллаж для радиаторов, ОРГ-3982.02		
	ЦОКТБ Госнити	разм 2750×1250×870	1	76 кг
22	Коломенский	Подставка-накопитель для кабин		
	филиал ЦОКТБ	(для хранения 4х кабин) ОС-8553;		
	„Оргтехторговля"	разм. 2800×1260×2000	1	195 кг
23	Барнаульский аппаратно-меха-	Установка для порошкового напыле-		
	нический завод	ния УПН-6-63; разм. 340×110×200	1	8 кг
24		Сварочный выпрямитель ВС-300; разм.		250 кг
		560×720×965 (Входит в комплект поз. 25)	1	15,6 кВА
25	Машиностроитель-	Шланговый полуавтомат для сварки		258 кг
	ный завод	им. Артема г. Киев	в среде углекислого газа А-547-У	1	0,09 кВт
26	Липовецкий ре-	Стол для газосварочных работ		
	монтный завод	ОКС-7547; разм. 1100×750×650	1	210 кг
27	ЦОКТБ Госнити	Щит для сварочных работ ОРГ-1468-		
		-07-050; разм. 1300×400×1800	14	22 кг
28	Унипимаш	Тележка для перевозки баллонов		
	г. Ульяновск	Чертеж 6081.083, разм.		
		240×1130×1270 (на черт. не показа		
		но)	1	64 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

12

7393/1

ТП – 816-233 – -Т

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. мата		Хайдин		25.12.78
ГИП		Шайхед		22/12
Нач. отд.		Зарецкая		24.7.78
Гл. инж. отд.		Кавайс		3.8.78
Гл. спец.		Нуриев		27/12
Рук. бриг.		Кузьмина		27/12
Инженер		Евсеева		27/12
Н. контр.		Есина		26/12

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

Лит	Лист	Листов
Р	7	

Спецификация технологического оборудования (начало)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина Формат 22Г

Типовой проект 816-233 Альбом I

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		4 Участок разборки тракторов на узлы		
1	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Контейнер для деталей оперения трактора К-700; ОС-8562; разм. 1500×1500×1100	3	145 кг
2	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ванна для снятия старой краски, ОМ-3998; разм. 10320×3850×2350; V=39 м³	1	8400 кг / 2,8 кВт
3	то же	Стеллаж для топливных баков ОРГ-3982.03; разм. 3250×850×400	1	50 кг
4	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Стеллаж для схватов ОС-8569; разм. 1100×1000×1500	2	80 кг
5	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500×150	6	33 кг
6	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Поддон 1679.0008 Q=1т, обшивка деревянная; разм. 1200×800×750	1	94 кг
7	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж для трубок ОРГ-1468-05-690А; ⌀-950 Н-1700	1	57 кг
8	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для постамента ОРГ-13703; разм. 1510×1170×700	1	70 кг
9	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Стеллаж для гидроцилиндров ОС-8548; разм. 1210×860×1090	1	115 кг
10	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для кабин; 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 кВт
12	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Стеллаж для колес трактора К-700; ОС-8545; разм 2055×1655×3075	1	200 кг
13	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для передней полурамы трактора К-700; ОРГ-3944.35; разм 2600×1430×1000	1	245 кг
14	Опытный завод Целинтоснити	Стенд-кантователь для разборки и сборки рам с мостами ОР-8806; разм. 8200×1630×1780	1	2840 кг / 3,0+1,1 кВт
15	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для задней полурамы трактора К-700 ОРГ-3944.37; разм 1320×1330×1000	1	205 кг
16	то же	Подставка для коробки передач, 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 сборки ведущих мостов; ПИМ-1880.33; разм. 1940×860×835	1	259 кг
19	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Стеллаж для рессор трактора К-700, ОС-8547; разм. 1335×800×1025	1	63 кг
20	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для двигателя ЯМЗ-240Б, ОР-13715; разм. 860×427×415	1	36 кг
21	то же	Подставка для двигателя ЯМЗ-238 НБ, 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 ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Подставка для навески трактора К-700, ОС-8570; разм. 1580×880×1660	1	115 кг
24	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной 5-16,2-15-12-380 ГОСТ 7890-73	1	3735 кг / 7,5+ +4×0,6 кВт
25	Целинный филиал ЦОКТБ 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 м³.	1	3500 кг / 2,80×2 кВт
27	Львовский конвейерно-строительный завод „Укрсельхозтехника"	Конвейер подвесной грузонесущий ГН-100Р; L=54м, V=0,35м/мин	1	4930 кг / 1,1 кВт
28	Алуторовский ремонтный завод	Машина моечная, ОМ-9313; разм. 10000×1250×2500; объем рабочей зоны - 1,6 м³	1	14000 кг / 2,2+1,1+ +0,18 кВт
29	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стенд-тележка, ОР-1883.55; разм. 3850×1150×525 (на чертеже не показано)	2	700 кг
30	Конаковский завод механизированного инструмента	Гайковерт ручной электрический, ИЭ-3113; разм. 355×70×230; max ⌀16 мм (на чертеже не показано)	1	4 кг / 0,18 кВт
31	Ростовский завод „Электроинструмент"	Гайковерт ручной электрический ИЭ-3111; разм. 508×91×146, max. ⌀20 мм. (на чертеже не показано)	1	5 кг / 0,25 кВт
		5. Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей		
1	ЦОКТБ 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 ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900	1	79 кг
4	Гипроавтотранс	Шкаф для зарядки аккумуляторов, 3-409; 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 кВт
7	Тамбовский механический завод	Ванна. 0101-II ОН1-66; разм. 800×710×1005; V=230 л. зеркало ванны разм. 600×550×800	1	104 кг
8	Хойникский ремонтный завод	Зарядный шкаф 2258; разм. 1150×700×1900	1	490 кг / 7,5 кВт
9	Челябинский опытно-механический завод	Комплект приспособлений для техухода за стартерными аккумуляторными батареями КИ-389; (на чертеже не показано)	1	300 кг
10	Гипроавтотранс	Тележка для транспортировки и разлива серной кислоты П-206; разм. 1150×756×765; V=30 л (на чертеже не показано)	1	45 кг
		6. Участок проверки электрооборудования		
1	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж для деталей и узлов ОРГ-1468-230А; разм. 1400×500×2365	2	210 кг
2	Новогородский опытно-экспериментальный завод „Автоспецоборудование"	Универсальный контрольно-испытательный стенд. 532М; разм. 960×985×1605	1	405 кг / 2,0 кВт

7393/1 КЗ

					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
ГИП		Хахалин			
Н.инж.эт.		Шайхет			
Нач.отд.		Зараковская			
Гл.инж.пр.		Кабанов			Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл. спец.		Каминский			Лит. Р; Лист 8; Листов
Рук.бриг.		Кузьмина			
Инженер		Алексеева			Спецификация технологического оборудования (продолжение)
Н.контр.		Есина			Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина

Формат А2

Альбом I

Типовой проект 816-233

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
3	ЦОКТБ госниити	Верстак слесаря - электрика		420кг
		ОРГ-761; разм. 2400×800×1340	1	1,7кВт
4	то же	Подставка под оборудование		
		ОРГ-5143; разм. 820×700×830	2	76кг
5	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	Настольно-сверлильный станок 2М112; разм. 730×335×820	1	0,6кВт
6	Ивановский механический завод	Гидравлический пресс с набором приспособлений 2153-М2; разм. 480×144×835; Q=10т	1	66кг
7	ЦОКТБ госниити	Шкаф для материалов и измерительного инструмента ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900	1	79кг
		7. Участок мойки тракторов		
1	Покупной	Резиновый шланг (для пропаривания картеров)	2	
2	Алуторовский ремонтный завод	Машина для очистки „СМ-140" ОМ-5535; V=12м³; способ очистки-струйный	1	9000кг 3,5кВт
3	ЦОКТБ госниити	Устройство для перемещения тракторов, ОПТ-5537; тип конвейера:		6200кг
		вертикально-замкнутый, L=58,2м, V=5м/мин	1	5,5кВт
4	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Стенд-тележка ОР-1883-55; разм. 3850×1150×525	1	700кг
5	ЦОКТБ госниити	Воронка сливная ОРГ-8912-А; максимальный радиус обслуживаемой зоны - 2,1м, разм. 900×250×660	2	19кг
		10. Участок ремонта рам		
1	Львовская обл. Самборская ВТК п/я №3	Станок ручной шлифовальный с гибким валом ЗА 382; разм. 558×536×352	1	43кг 22кВт
2	Луховецкий ремонтный завод	Стол для электросварочных работ ОИС-7523; разм. 1100×750×650	1	200кг
3	Вильнюсский завод электросварочного оборудования	Трансформатор сварочный ТД-500; разм. 720×580×850. ⌀ пр - 200мм	1	210кг 34,0кВт
4	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Подставка для задней полурамы ОРГ-3944 37; разм. 1320×1330×1000	4	205кг
5	то же	Подставка для передней полурамы ОРГ-3944 35; разм. 2600×1430×1000	5	245кг
6	Кадринское отделение объединения „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365; разм. 1360×950×1125	2	210кг
7	Одесский завод радиально-сверлильных станков	Станок радиально-сверлильный 2М-55; разм. 2665×1028×3430 ⌀св.-50мм	1	4700кг 4,00+2,0+0,5+0,125+0,01 кВт
8	Уникумаш	Секция прямолинейная роликовая КР-1, чертеж 6642.273; L=3000 мм,	4	207кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
		B₁=690 мм.		
9	ЦОКТБ госниити	Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500×150	4	33кг
10	то же	Шкаф для материалов и измерительного инструмента ОРГ-1468-07-0,40; разм. 860×360×1900	1	79кг
11	Тамбовский завод технологического оборудования	Пресс гидравлический П0-930; разм. 2280×1100×1410, усилие - 100т	1	2600кг 17,0кВт
12	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной 1-16.2-15-12-380; ГОСТ 7890-73	1	1715кг 1,1+3×0,18кВт
13	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Приспособление для выпрессовки втулок задней полурамы (установлено на гидравлическом прессе поз 11 на чертеже не показано)	1	30кг
14	то же	Подставка для запрессовки и выпрессовки втулок из трубы шарнира 70-7859-1910; разм. 770×360×500 (на чертеже не показано)	1	30кг
15	ЦОКТБ госниити	Щит для сварочных работ. ОРГ-1468-07-050. Разм. 1300×400×1800	12	22кг
		11 Участок разборки узлов на детали		
1	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Подставка 70-7829-1981, разм 530×460×350	1	38кг
2	Кадринское отделение объединения „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место ОРГ-5365; разм. 1360×950×1125	5	210кг
3	Опытный завод целин госниити	Стенд для разборки ведущего моста, ОРГ-8803; разм 4000×502×1100 тип - гидравлический	1	550кг 2,6кВт
4	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Подставка для ведущего моста ОРГ-1880-26А; разм. 1195×580×500	2	58кг
5	то же	Подставка для главной передачи ОРГ-1880-03; ⌀ 500×600	1	82кг
6	—— " ——	Кассета №3, 3961.03; разм. 1200×610×732	2	22кг
7	Производственное объединение „Моспромсельхозтехника"	Кран консольный, по чертежа 148973, Q=0,5т, вылет стрелы - 4м	3	12,45кг 0,6кВт
8	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Кассета №1, 3961.01; разм 1110×610×732	2	23кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
9	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Кассета №8, 3981.08; разм. 600×450×600	1	21кг
10	то же	Подставка коробки передач ОР-1881.44; разм. 760×720×700	1	47кг
11	Кончетавское производственное объединение	Кантователь для разборки и сборки коробки передач ОПР-1881.05; разм. 1432×1100×920	1	300кг 1,1кВт
12	Опытный завод Целин госниити	Привод гидравлический ОР-1501.07, разм 910×710×515	1	145кг 2,8кВт
13	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Стенд-кантователь ОР-13705; разм. 1250×1000×1310	1	190кг
14	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Стеллаж для валов трактора К-700 ОС-8555; разм. 1200×800×1430	1	76кг
15	Опытный завод Целин госниити	Стенд для разборки ведущего вала, ОР-8886; разм 1600×740×1142	1	380кг 3кВт
16	Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля"	Стеллаж для опор. промежуточных трактора К-700 ОС-8546, разм. 1350×560×745	1	53кг
17	ЦОКТБ госниити	Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350; разм 2000×500×150	3	33кг
18	то же	Стол монтажный (металлический) ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×600	4	89кг
19	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Кассета №6. 3961.06; разм. 1210×670×732	2	30кг
20	Опытный завод целин госниити	Стенд для разборки и сборки карданных валов ОР-3979; разм 1010×760×1400	1	230кг
21	Ташкентский опытный ремонтно-механический завод	Пресс гидравлический ОКС-1671М разм 1575×640×1970; Q=40т	3	645кг 3,0кВт
22	Целинный филиал ЦОКТБ госниити	Подставка для разборки и сборки комуха полуоси с водилом ОР-1880-23; ⌀ 500, H-30мм	1	6кг

14

7393/1

ТП - 816-233 Т

Нач. цех	Хакалин			Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.	
ГИП	Шайхет				
Нач. отд.	Зарковская			Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит. Р; Лист 9; Листов
Гл. конс.	Хабанов				
Гл. спец.	Намметдинов				
Рук. бриг.	Звзынина			Спецификация технологического оборудования	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОСТРОЙ г. Саратов
Инженер	Алексеева				
Ч. конструк.	Есина				

Типовой проект 816-233 Альбом I

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
23	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Секция рольганга прямого		
		1591.00.00.11; разм. 1500×800×800	3	197кг
24	Целинный филиал	Кассета №7, 3961.07; разм.		
	ЦОКТБ ГОСНИТИ	920×650×732	1	22кг
25	Чимкентское	Стенд для разборки и сборки		
	производственн-	верхней половины картера		
	ное объедине-	коробки передач, ОР-1881-26;		
	ние	разм. 1360×700×834	1	135кг
26	Целинный филиал	Кассета №9, 3961.09; разм.		
	ЦОКТБ ГОСНИТИ	1060×620×732	1	23кг
27	Забайкальский	Кран подвесной 2-10,2-9-12-380,		1135кг 3+0,4+
	завод ПТО	ГОСТ 7890-73	1	+2×0,27кВт
28	Целинный филиал	Кассета №10, 3961.10; разм.		
	ЦОКТБ ГОСНИТИ	1050×600×732	1	17кг
29	Пятихатский ремонтный	Установка для мойки мелких		
	завод „Укр-	деталей ОМ-6068-ГОСНИТИ;		250кг
	сельхозтехника"	разм. 1700×820×1600	1	0,6кВт
30	Ялуторовский	Машина моечная для мойки		14000кг
	ремонтный	деталей ОМ-9313; разм. 10000×		2,2+1,1+
	завод	1250×2500; объем рабочей		+0,18кВт
		зоны - 1,6м³	1	
31	Львовский конвейерно-строи-	Конвеер подвесной грузоне-		5525кг
	тельный завод	сущий, ГН-100Р; L=72м, V=0,35м/мин	1	1,1кВт
32	Опытный	Скоба для выпрессовки про-		
	завод	межуточного и грузового ва-		
	Целин ГОСНИТИ	лов коробки передач,		
		70-7823-1925; разм. 1450×730×220		
		(на чертеже не показано)	1	190кг
33	то же	Скоба для выпрессовки раз-		
		даточного вала коробки пе-		
		редач, 70-7823-1927; разм.		
		1100×740×300, (на чертеже не		
		показано)	1	153кг
34	Канаковский	Гайковерт ручной электрический		
	з-д механи-	ИЭ-3113, разм. 355×70×230; max		3,8кг
	зированного инструмента	ф-16мм. (на чертеже не показано)	1	0,18кВт
35	Ростовский	Гайковерт ручной электрический		
	завод „Электро-	ИЭ-3111; разм. 508×91×146; max ф-20мм		5,5кг
	инструмент"	(на чертеже не показано)	3	0,25кВт
		12 Участок ремонта узлов		
		системы обогрева и проверки		
		гидросистем		
1	Среднеазиатский филиал	Стеллаж для гидросистем		
	ЦОКТБ ГОСНИТИ	ОРГ-8260; разм. 1550×750×1332	1	103кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
2	Рижский экспериментальный завод нестандартного оборудования „Старс"	Стенд для испытания насосов повышенной производительности, КИ-4815;		850кг
		разм. 1675×875×1650	1	22кВт
3	Ивановский механический завод	Пресс гидравлический, 2153-М2, разм. 480×144×835, Q=10т	1	66кг
4	Парнусское р/о „Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на два рабочих места, ОРГ-5364; разм. 2420×800×1516	1	425кг
5	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов, ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500×150	1	33кг
6	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для разборки и сборки нагнетателей, ОРГ-1883.34	1	4кг
7	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол монтажный (металлический), ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×600	1	89кг
8	то же	Стеллаж для агрегатов и узлов; ОРГ-1468-05-320А разм. 1400×500×2000	1	125кг
9	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стенд для испытания нагнетателей, КИ-1883.37; разм. 745×584×1480	1	53кг
10	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Шкаф для материалов и измерительного инструмента, ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900	1	79кг
11	Акъярский ремонтный завод	Тележка для транспортировки агрегатов и узлов, ОПТ-683М; разм 1100×620×390; Q-450кг (на черт. не показано)	1	55кг
		14 Участок приготовления лакокрасок		
1	Армавирский приборостроительный завод	Весы платформенные передвижные циферблатные, РП-600 Ц13Б, разм. 1180×1030×1765	1	315кг
2	Проектный институт НПО „Лакокраспокрытие"	Рольганг, ПЛ-49026; разм. 630×772×229	6	66кг
3	то же	Тележка для перевозки, ЛП700-11005; разм 975×796×900	1	87кг
4	Вильнюсский завод строительно-отделочных машин	Краснонагнетательный бак СО 12А, разм. 670×410×350; емкость - 20л.	2	20кг
5	Проектный институт НПО „Лакокраспокрытие"	Установка мерника ПЛ 102014, разм. 400×500×1695	1	86кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
6	то же	Агрегат для смешивания и раздачи лакокрасочного материала, ПЛ 36312; разм. 1200×900×1700.	1	417кг 1,1+1,1кВт
7	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ящик для песка; ОРГ-5139, разм. 500×500×1000	1	45кг
8	Проектный институт НПО „Лакокраспокрытие"	Шкаф для хранения лакокрасочных материалов, ПЛ-36269; разм. 1500×680×1700	3	174кг
9	то же	Устройство для перемешивания красок, ПЛ 102016; разм. 1368×426×1370	1	150кг 1,7кВт
10	—·—	Тележка для перевозки фляг, ПЛ 51042; разм. 450×400×1300	1	21кг
		16. Участок сборки агрегатов		
1	Гипропромсельстрой	Бак для слива масел, НО-121; разм. 1608×788×862; V=0,7м³	2	192кг
2		Насосная установка, 3106Б; разм 360×477×425 (входит в комплект поставки поз 40)	2	63кг 1,1кВт
3	Елецкий завод гидропривод	Фильтр масляный, ФМ-8; пропускная способность-8м³/час давление-4кгс/см²	4	17кг
4	Савеловский машиностроительный завод Калининской области	Типовое место мастера 63799/1099; разм: 4240×2160×2200	1	
5	Коломенский филиал ЦОКТБ	Стеллаж для опор промежуточных тракторов К-700; ОС-8546		
	„Оргтехторговля"	разм. 1360×560×745	1	53кг
6	Опытный завод Целин ГОСНИТИ	Стенд для испытания промежуточных опор, ОВ-13701; разм. 1060×500×1035	1	180кг 0,85кВт

7393/I 15

					ТП- 816-233	Т-
Изм.	Лист	N документ	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов	
Гл.инж.инт		Хахалин		27.11		
ГИП		Шайхет		22.11		
Нач.отд.		Зарановская		27.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит: Р; Лист: 10; Листов:
Гл.инж.отд.		Кабанов		27.11		
Гл.спец.		Хаммедихин		27.11		
Рук.бриг.		Пузьмина		27.11	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Инженер		Алексеева		27.11		
Н.контр.		Есина		26.11		

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Типовой проект 816-233 Альбом I

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
7	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол монтажный металлический,		
		ОРГ-1468-01-080 А; разм. 1200×800×		
		600	4	89 кг
8	Ташкентский опытный ремонтно-механический завод	Пресс гидравлический; ОКС-1671 М;		645 кг
		разм. 1575×640×1970. Q=40 т	5	3,0 кВт
9	Целинный филиал	Кассета №10; 3961.10; разм.		
	ЦОКТБ ГОСНИТИ	1060×600×732	1	17 кг
10	Кадринское отделение объединения	Верстак слесарный на одно рабо-		
		чее место; ОРГ-5365; разм. 1360×		
	Эстсельхозтехника	950×1125	6	210 кг
11	Производственное объединение "Мосагропромтехника"	Кран консольный; по чертежа 148973;		1245 кг
		Q=0,5 т, вылет стрелы-4 м.	4	0,6 кВт
12	Минский станкостроительный завод	Станок балансировочный специа-		
		лизированный; МС-9734; разм. 3780×		1534 кг
		720×1430	1	2,2 кВт
13	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов; ОРГ-1468-		
		03-350; разм. 2000×500×150	10	33 кг
14	Опытный завод	Стенд для разборки и сборки		
	Целин ГОСНИТИ	карданных валов; ОРГ-3979; разм. 1010×		
		760×1400	1	230 кг
15	то же	Стенд для обкатки ведущих мос		
		тов тракторов К-700 и К-701;		
		КИ-13601; разм. 2690×2556×1197;		
		управление обкаткой автоматичес-		2800 кг
		кое	1	35,0 кВт
16	Целинный филиал	Подставка для ведущего моста		
	ЦОКТБ ГОСНИТИ	ОР-1880.26А; разм. 1195×580×500	2	56 кг
17	Саратовский филиал ЦКТБ „Россельхозтехника"	Поточная линия для сборки		
		ведущих мостов; ОРГ-7011;		
		разм. 12120×1200×2120	1	1185 кг
18	Целинный филиал ЦОКТБ	Стенд для обкатки редуктора		
		привода насосов; КИ-8875;		700 кг
	ГОСНИТИ	разм. 2200×1020×1485	1	25,6 кВт
19	то же	Стенд-кантователь (ручной);		
		ОР-13705; разм. 1250×1000×1310	1	190 кг
20	—"—	Кассета №1; 3961.01; разм.		
		1100×610×732	1	23 кг
21	—"—	Подставка; 70-7829-1981; разм.		
		530×480×350	1	38 кг
22	—"—	Подставка для главной пере-		
		дачи; ОРГ-1880 03; ф500×600	1	82 кг
23	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ванна масляная для нагрева		
		подшипников перед напрессовкой;		
		ОКС-1513; разм. 1120×500×1000;		86 кг
		V=75 л.	2	3,0 кВт

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
24	Целинный филиал	Стенд монтажный, ОР-8900; разм.		
	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ш50×1170×500, тип-пневматический	1	180 кг
25	Кончетавское	Стенд для разборки и сборки		
	производствен	верхней половины картера		
	ное объедин-	коробки передач; ОР-1881.26		
	нение	разм. 1360×700×834; привод-		
		ручной	1	135 кг
26	Опытный завод	Привод гидравлический; ОР-1501.07		145 кг
	Целин ГОСНИТИ	разм. 910×710×515	1	2,8 кВт
27	Целинный фи-	Стенд для испытания ведущего		
	лиал ЦОКТБ	вала коробки передач, КИ-13759;		1050 кг
	ГОСНИТИ	разм. 1950×1380×820	1	7,0 кВт
28	то же	Стенд для сборки ведущего вала		700 кг
		ОР-13758; разм. 1150×1000×2100	1	1,7 кВт
29	Опытный	Стенд для сборки фрикцион-		
	завод Целин	ных муфт ведущего вала ко-		
	ГОСНИТИ	робки передач; ОРГ-3980; разм.		
		1050×500×1150; привод-пневма-		
		тический	1	165 кг
30	Коломенский филиал	Стеллаж для валов трактора		
	ЦОКТБ „Оргтех-	К-700; ОС-8555; разм. 1200×		
	торговля"	800×1430	1	76 кг
31	Опытный за-	Стенд для обкатки и испы-		
	вод Целин	тания коробки передач под		
	ГОСНИТИ	нагрузкой; КИ-13634; разм.		
		7230×2360×2800; режим обкат-		8500 кг
		ки-полуавтоматический	1	520 кВт
32	Целинный фи-	Стенд для испытания меха-		
	лиал ЦОКТБ	низма переключения передач		
	ГОСНИТИ	и гидроаккумуляторов; КИ-13743;		550 кг
		разм. 990×660×1210	1	4,0 кВт
33	то же	Кассета №6; 3961.06; разм.		
		1210×670×732	1	30 кг
34	—"—	Кассета №9; 3961.09; разм.		
		1060×620×732	1	23 кг
35	Опытный завод	Стенд для испытания клапана		
	Целин ГОСНИТИ	поддона коробки передач; КИ-		135 кг
		8878; разм. 1100×800×425	1	0,6 кВт
36	Саратовский фи-	Тележка для транспортировки		
	лиал ЦКТБ „Рос-	и сборки коробки передач;		
	сельхозтехника"	ОПР-7015; разм. 1100×850×750	7	50 кг
37	Кончетавское	Кантователь для разборки и		
	производственное	сборки коробки передач; ОПР-1881.05		300 кг
	объединение	разм. 1432×1100×920	1	1,1 кВт
38	то же	Кассета №7; 3961.07; разм.		
		920×650×732	1	22 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
39	Забайкальский	Кран подвесной 2-16.2-15-12-380		2350 кг 3,0+0,4+
	завод ПТО	ГОСТ 7890-73	1	2×0,27 кВт
40	Череповецкий завод „Автоспецоборудование"	Колонна маспораздаточная; 367 М;		
		разм. 365×253×1120	2	48 кг
41	Опытный завод	Скоба для запрессовки раздаточ-		
	Целин ГОСНИТИ	ного вала коробки передач 70-7823-1928		
		разм. 1100×740×300 (на чертеже		
		не показано)	1	200 кг
42	Ростовский	Гайковерт ручной электрический		
	завод „Электро-	ИЭ-3111; разм. 508×91×146;		
	инструмент"	max ф=20 мм (на чертеже не		5,5 кг
		показано)	3	0,25 кВт
43	Канаковский за-	Гайковерт ручной электрический		
	вод механизи-	ИЭ-3113; разм. 355×70×230;		
	рованного ин-	max ф=16 мм (на чертеже не по-		3,8 кг
	струмента	казано)	1	0,18 кВт
44	УНИПТИМАШ	Тележка грузовая 14; ГОСТ 13188-67		
		по черт. 6081.060; разм. 940×654×		
		940; (на чертеже не показано)	10	34 кг
		17. Участок дефектации		
1	Волгоградский	Станок для калибровки резь-		
	тракторный	бы; Ю-9699-2499; разм. 1370×		225 кг
	завод	700×1050	1	1,7 кВт
2	УНИПТИМАШ	Тележка грузовая 14; ГОСТ 13188-67		
		по чертежа 6081.060; разм. 940×654×		
		940; Q=250 кг (4 на чертеже не	10	34 кг
		показаны)		
3	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стол для сортировки метизов;		
		ОРГ-1468-05-480; ф 1650; Н=700	1	67 кг
4	то же	Контейнер для выбракованных		
		деталей; ОРГ-1596; разм. 864×		
		864×800	3	132 кг

7393/1 16

					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
Гл.инж.проекта		Хакимов		24.11	
ГИП		Шайхет		24.11	
Нач.отд.		Зарховская		24.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл.инж.отд.		Кабанов		24.11	
Гл.спец.		Хамидуллина		27.11	Стадия: Р; Лист: 11; Листов:
Рук.бриг.		Кузьмина		27.11	
Инженер		Алексеева		27.11	Спецификация технологического оборудования (продолжение)
Н.контр.		Есина		25.11	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Прошина Формат 22Г

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
5	Ставропольский инструментальный завод	Плита поверочная; ГОСТ 10905-75; II класс точности, разм. 1000×630×180	2	280 кг
6	Гипропромсельстрой г. Саратов	Подставка под поверочную плиту; НО-149; разм. 1000×630×700	2	38 кг
7	ЦОКТБ 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 ЦИТП Киевский филиал	Центры универсальные для проверки валов; 2ЖМ-00.000; разм. 1566×666×986	1	498 кг
11	УНИПТИМАШ	Конвейер грузоведущий напольный тележечный; КГНТ-250-500-Р100; L=138 м; V=5 м/мин (см. монтажный чертеж Т-3+;35)	1	10050 кг 30+4+ 06×2 кВт
12	Завод „Электроточприбор" г. Кишинев	Ультразвуковой импульсный дефектоскоп; ДУК-66; разм. 605×395×265, (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
		18 ДОР		
1	СКТБ ММЗ	Механизированный склад - 887, разм. 2600×2070×4500; H=4,5 м. Q=10 т	4	3430 кг 3 кВт
2	ЦОКТБ 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 1,7+3×0,18 кВт
		19 Участок деревообработки и обойный		

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1	ЦОКТБ Госнити	Стеллаж для подушек и спинок 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; „К" разм 1456×1120×911	1	985 кг 3,0+1,1 кВт
4	ЦОКТБ Госнити	Ящик для песка ОРГ-5139 разм. 500×500×1000	1	45 кг
5	то же	Верстак для ремонта подушек и спинок сидений ОРГ-5104; разм. 2250×1250×1365	1	245 кг
6	——"——	Стол для закройных работ, 2281; разм. 3000×1500×850	1	241 кг
7	Подольский механический завод	Машина швейная; КЛ-23А; 900×650	1	95 кг 0,27 кВт
8	ЦОКТБ 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	ЦОКТБ 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 2000×500×150	2	33 кг
5	покупной	Стол конторский разм 1200×650×750	1	—
6	СКТБ ММЗ	Механизированный склад - 887 разм 2600×2070×4500; H=4,5 м; Q=10 т	7	3430 кг 3,0 кВт
7	Кзыл-Ординский ремонтный завод	Моечная машина с паровым подогревом стационарная ОМ-4610 разм 2300×1800×1950	1	1190 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 1,7+3×0,18 кВт
9	УНИПТИМАШ	Тележка грузовая 14; ГОСТ 13188-67 Н 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. ⌀шпинделя - 90 мм	1	12500 кг 10,0+2,0+0,75+0,12+2,0+ 2,8 кВт
2	Кадринское отделение объединения „Сельхозтехника"	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 г. Саратов	Подставка под плиту; НО-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	ЦОКТБ Госнити	Стол монтажный металлический; ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×600	1	89 кг
7	Бийский завод „Электропечь"	Камерное электросушило ОКБ-4188; разм. 1782×1562×2870, разм. пространства 800×1250×900	1	2300 кг 230 кВт
8	Горьковский завод фрезерных станков	Горизонтально-фрезерный станок, 6Р82; разм 2305×1840×1680; рабочая поверхность стола 320×1250	1	2900 кг 7,5+2,2+0,125 кВт
9	Тбилисский станкостроительный завод им. Кирова	Токарно-винторезный станок, 1М63, разм. 3530×1680×1290; 1Ц-315 мм. РМЦ-1400 мм.	1	4030 кг 13,0+1,1+0,125 кВт

7393/1-17

					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. Производственный корпус с бытовыми помещениями		
Гл инж проекта	Хахалин			25.11.77			
ГИП	Шанхет			25.11.77			
Нач отд	Зараповская			25.11.77			
Гл инж пр	Кабанов			25.11.77			
Гл спец.	Камметдинов			27.11.77			
Рук бриг.	Кузьмина			27.11.77	Спецификация технологического оборудования (продолжение)		
Инженер	Адеписева			27.11.77			
Н контр	Бокина			28.11.77			
						Лит	Лист	Листов
						Р	12	
					Союзсельхозтехника Гипропромсельстрой г. Саратов			

Альбом I

Типовые проекты 816-233

Типовой проект 816-233 Альбом 1

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
10	Одесский завод	Радиально-сверлильный станок,		4700 кг
	радиально-свер-	2М55; разм 2665×1028×3430;		4,0+2,0+0,5+
	лильных станков	фсв 50 мм	1	+0,125+0,01 кВт
11	Горьковский за-	Вертикально-фрезерный станок		
	вод фрезерных	6Р12, разм. 2305×1950×2020,		3120 кг
	станков	рабочая поверхность стола		7,5+2,2+0,125 кВт
		320×1250	1	
12	Харьковский	Круглошлифовальный станок,		4500 кг
	станкозавод	3Б161; разм. 4100×2100×1560		7,5+0,75+1,5+
	им Коснора	фуст. изд. 280 мм	1	+0,12 кВт
13	Ленинаканский	Универсальный круглошлифовальный станок		3000 кг
	завод шлифваль-	3Б12; разм. 2650×1750×1750,		3,0+1,0+1,0+11+
	ных станков	фуст. изд. 200 мм	1	+0,22 кВт
14	Харьковский	Круглошлифовальный станок		5400 кг
	станкозавод	3М151; разм. 3845×2230×1838;		7,5+1,5+0,12+0,08+
	им Коснора	фуст. изд. 200 мм	1	+0,12+0,15+0,8 кВт
15	Пярнуское рай-	Верстак слесарный на 2 рабочих		
	онное объедине-	места; ОРГ-5364; разм. 2420×		
	ние „Эстельхозтехника"	800×1516	1	425 кг
16	Челябинский	Токарно-винторезный станок		3005 кг
	станкострои-	1К62; разм. 2795×1190×1500,		10,0+0,75+
	тельный завод	8Ц-200 мм; РМЦ 1000 мм.	1	+0,12 кВт
17	Московский станкозавод	Токарно-винторезный станок		2835 кг
	„Красный"	16К20; разм. 2505×1190×1500		10,0+0,75+
	пролетарий"	8Ц-200 мм, РМЦ-710 мм	2	0,12 кВт
18	ЦНТП Киев	Бак для приготовления эмуль-		
	ский филиал	сии; 1РА-00-00; разм., 870×840×.		72 кг
	выпуск 256	1113; емкость-190 л	1	3,5 кВт
19	Средневолжский	Токарно-винторезный станок;		1500 кг
	станкозавод	1А616; разм. 2135×1225×1220;		4,0+
		8Ц-160 мм; РМЦ-710 мм	2	0,12 кВт
20	ЦОКТБ Госнити	Тумбочка для инструмента,		
		ОРГ-1468-07-030, разм 600×400×		
		1000 (на чертеже не показано)	14	63 кг
21	Госнити	Тележка для уборки стружки.		
		ПИ-228; разм. 1000×500×800;		
		(на чертеже не показано)	1	16 кг
22	УНИПТИМАШ	Тележка грузовая 14; ГОСТ 13186-67		
		и чертежа 6081.060; разм-940×		
		×654×940; Q=250 кг (на черт не показано)	5	34 кг
		22 Сварочно-наплавочный		
		участок		
1	Липовецкий	Стол для электросварочных		
	ремонтный	работ, ОКС-7523; разм. 1100×750×		
	завод	×650	1	200 кг
2	ЦОКТБ Госнити	Щит для сварочных работ;		
		ОРГ-1468-07-050; разм. 1300×400×		
		1600	2	22 кг
3	Липовецкий ре-	Стол для газосварочных работ,		
	монтный завод	ОКС-7547; разм. 1100×750×650,	1	210 кг
4	Малоярославец-	Установка наплавочная,		540 кг
	кий филиал			
	ЦОКТБ Госнити	ОКС-7872; разм. 800×475×1250	2	0,4 кВт
5	Из числа	Токарно-винторезный станок,		2222 кг
	демонтирован	1К62; разм. 3212×1166×1324;		10,0+1,0
	ных	РМЦ-1400 мм	2	0,125 кВт
6	Калининградский	Выпрямитель сварочный;		
	завод „Электро-	ВДУ-504-193; разм. 1048×810×		415 кг
	сварка"	×1018	1	38,0 кВА
7	Львовская область	Ручной шлифовальный станок		
	Самборская ВТК	с гибким валом, ЗА382; разм.		43 кг
	п/я Н3	558×536×352; фкр. 200 мм	1	2,2 кВт
8	ВЗЭСО	Преобразователь сварочный,		
		ПСГ-500-193, разм. 1050×560×1015		460 кг
		(входит в комплект поз. 4.9)	3	31,0 кВА
9	Ивановский	Головка вибродуговая напла		60 кг
	механический завод	вочная; ОКС-6569	1	0,4 кВт
10	Из числа	Токарно-винторезный станок,		4050 кг
	демонтирован	163, разм. 3530×1337×1290;		13,0+1,1+
	ных	РМЦ-1400 мм.	1	0,125 кВт
11	Забайкальский	Кран подвесной; 1-66-6-12-380		800 кг
	завод ПТО	ГОСТ 7890-73	1	1,7+3×0,18 кВт
12	ЦОКТБ Госнити	Установка для контактного		
		электроимпульсного покрытия		
		ОКС-5350; разм. 3100×1178×1875;		1200 кг
		электрошкаф, разм. 1000×600×1800	1	35,0 кВт
13	УНИПТИМАШ	Тележка для перевозки баллонов; 6081.		
	г. Ульяновск	083, разм. 840×1130×1270 (на черт. не показано)	1	64 кг
		23. Кузнечно термический участок		
1	ЦНТП Киевский	Ванна для закалки в масле,		
	филиал	1ШС-00-00; разм 1350×1414×1040		
	выпуск 269	V=550 л	1	369 кг
2	ЦНТП Киевский	Ванна для закалки в воде;		
	филиал	1ФЕ-00-00; разм. 1080×806×1118,		
	выпуск 268	V=540 л.	1	148 кг
3	Тамбовский	Ванна для промывки; 0101		
	механический	ОН1-66; разм. 800×710×1005;		
	завод	V=230 л	1	104 кг
4	ЦОКТБ Госнити	Ларь для кузнечного инстру		
		мента; ОРГ-1468-07-100; разм.		
		800×400×600	1	34 кг
5	Ивановский мехА	Наковальня однорогая; Н-32;		
	ническии завод	разм. 370×130×175	1	32 кг
6	Бийский завод	Электропечь сопротивления		
	„Электропечь"	камерная СНО-6,12.4/10, И2;		4200 кг
		разм 2850×1820×2402	1	71,0 кВт
7	Забайкальский	Кран подвесной; ГОСТ 7890-73,		800 кг
	завод ПТО	1-6,6-6-12-380	1	1,7+3×0,18 кВт
8	Астраханский	Молот ковочный пневматичес-		
	завод кузнечно	кий; М4132; разм. 2275×930×		
	прессового обо	2275. номинальный вес падаю		4350 кг
	рудования	щих частей - 150 кг	1	10,0 кВт
9	Бийский	Электропечь сопротивления		
	завод	камерная с трансформатором		
	„Электропечь"	СНЗ-6.12.4.0/12 М1; разм. 2850×		3940 кг
		1850×2492; t=1200°С	1	51,0+1,0 кВт
10	—	Щит управления ИЗР-241Р,		
		(входит в комплект поз.6)	1	—
11	—	Щит управления ИЗР-241РГ,		
		(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	ЦОКТБ Госнити	Стеллаж из 3х секций:		
		ОРГ-5152 1500×300×600	1	61 кг
		ОРГ-5153 1500×400×600	1	76 кг
		ОРГ-5154 1500×600×600	1	48 кг
3	—	Компрессорно-вакуумная уста		
		новка, КИ-4992. разм. 480×735×		
		×590 (входит в комплект поз.18)	1	0,6 кВт

Инв.№ подл. | Подпись и дата

7393/1-18

						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		
ГАП инж.	Хахалин			25.11.78			
ГИП	Шайхет			27.11			
Нач. отд.	Зарайская			27.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Лист 13	Листов
Гл. инж. отд.	Хабанов			27.11				
Гл. спец.	Нажметдинов			27.11				
Рук. бриг.	Кузьмина			27.11	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	
Инженер	Алексеева			27.11			
Н. контр.	Есина			28.11			

Типовой проект 816 233 Альбом I

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
4	Береговский опытно-экспериментальный завод	Стенд диагностический для колесных тракторов; КИ-8948 ГОСНИТИ; пределы измерения проверяемых параметров: тягового и тормозного усилия кгс. 100÷1000; 800÷3000; мощности лс: 10÷100;		7000 кг
		20÷200.	1	61,0 квт
5	—	Реостат 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-диагноста; верстак 1710×750×850; (входит в комплект поз. 18)	1	
9	—	Шкаф; 5308.100; разм. 900×417×1700	1	
		то же, 5308.300; разм. 900×417×1700 (входит в комплект поз. 18)	1	
10	Забайкальский завод ПТО	Кран подвесной; 2-16,2-15-12-380 ГОСТ 7890-73	1	2350 кг 3+0,4+2×0,27 квт
11	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Шкаф для материалов и измерительного инструмента; ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900	1	79 кг
12	Кадринское отделение объединения "Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место; ОРГ-5365, разм. 1360×950×1125	1	210 кг
13	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов; ОРГ-1468-03-350, разм 2000×500×150	2	33 кг
14	то же	Ларь для обтирочных материалов; ОРГ-5133, разм 1000×500×850	1	38 кг
15	—"—	Ящик для песка, ОРГ-5139; разм 500×500×1000	1	45 кг
16	Кокчетавское производственное объединение	Стенд для обкатки трактора К-700; КИ-13718; разм 11000×3500×700	1	5000 кг
17	Новосибирский филиал "Гипроавтотранс"	Бак раздаточный для дизельного топлива, 2251А, разм 1800×860×5680, емкость-1 м³ (вне корпуса)	1	565 кг
18	Кадринское отделение объединения "Эстсельхозтехника"	Стационарный диагностический комплект, КИ-5308А (на чертеже показано поз 8.9.3)	1	750 кг 2,0 квт

Поз по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		27. Участок поточной сборки тракторов		
1	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Ларь для обтирочных материалов, ОРГ-5133; разм. 1000×500×850	2	38 кг
2	то же	Вешалка для схваток; ОРГ-3521; ⌀900	1	23 кг
3	—"—	Стеллаж с вращающимися полками для мелких деталей; ОРГ-5118 ⌀1000; h=1600	1	85 кг
4	Коломенский филиал ЦОКТБ "Оргтехторговля"	Стеллаж для деталей облицовки трактора К-700; ОС-8552; разм. 2150×1100×2000	2	115 кг
5	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для кабины трактора К-700; ОРГ-13702; разм. 1846×1446×375	1	50 кг
6	Коломенский филиал ЦОКТБ "Оргтехторговля"	Подставка-накопитель для кабин трактора К-700; ОС-8553; разм. 2800×1260×2000	1	195 кг
7	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500×150	2	33 кг
8	то же	Стеллаж для узлов и агрегатов ОРГ-1468×05-320А; разм. 1400×500×2000	2	125 кг
9	Коломенский филиал ЦОКТБ "Оргтехторговля"	Поддон. 1679.0008, обшивка деревянная; разм. 1200×800×750 (применён для стекол кабин)	1	94 кг
10	Кадринское отделение объединения "Эстсельхозтехника"	Верстак слесарный на одно рабочее место, ОРГ-5365, разм 1360×950×1125	3	210 кг
11	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для постамента ОРГ-13703; разм. 1510×1170×700	1	70 кг
12	Коломенский филиал ЦОКТБ "Оргтехторговля"	Стеллаж для постаментов трактора К-700; ОС-8566; разм. 1440×1270×1300.	1	130 кг
13	то же	Стеллаж для топливных и масляных баков; ОС-8549; разм 1570×1000×1775	1	115 кг
14	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для передней полурамы трактора К-700 ОРГ-3944.35; разм 2600×1430×1000	1	245 кг
15	то же	Подставка для задней полурамы ОРГ-3944-37 разм 1320×1330×1000	1	205 кг
16	Коломенский филиал ЦОКТБ "Оргтехторговля"	Стеллаж для предпусковых обогревателей; ОС-8551; разм. 1255×805×1630	1	80 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
17	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для ведущего моста, ОР-1880-26А, разм. 1195×580×500	4	56 кг
18	то же	Подставка для разборки и сборки ведущих мостов; ПИМ-1880.33; разм. 1940×860×835	1	259 кг
19	Коломенский филиал ЦОКТБ "Оргтехторговля"	Стеллаж для рессор, ОС-8547; разм. 1335×800×1025	1	63 кг
20	то же	Стеллаж для колес; ОС-8545; разм. 2055×1655×3075	2	200 кг
21	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж для хранения аккумуляторов; ОРГ-1468-05-160, разм 1200×700×600.	1	24 кг
22	Коломенский филиал ЦОКТБ; "Оргтехторговля"	Подставка для навески, ОС-8570; разм. 1580×880×1660	1	115 кг
23	то же	Стеллаж для схваток; ОС-8569. разм. 1100×1000×1500	1	80 кг
24	Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ	Подставка для радиаторов, ОРГ-1883-20; разм. 2800×776×694	1	150 кг
25	то же	Подставка для двигателя ЯМЗ-240Б; ОР-13715; разм 860×427×415	1	36 кг
26	—"—	Подставка для двигателя ОРГ-1501.01-35Л; разм. 1015×908×800	1	36 кг
27	—"—	Подставка коробки передач ОРГ-1881.44; разм. 760×720×700	2	47 кг
28	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Стеллаж для трубок, ОРГ-05-690А, ⌀950; h=1700	2	57 кг
29	Коломенский филиал ЦОКТБ "Оргтехторговля"	Стеллаж для гидроцилиндров подъема и поворота, ОС-8548; разм. 1210×860×1090	1	115 кг
30	то же	Стеллаж для промежуточных опор, ОС-8546; разм. 1350×560×745	1	53 кг

7393/1 19

					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
Гл.инженер		Хахалин		22.11	
ГИП		Шанхет		22.11	
Нач.отд.		Зарлыковская		24.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл.конструктор		Кабанов		25.11	
Гл.спец.		Наметкинов		27.11	
Рук.бриг.		Кузьмина		27.11	
Инженер		Алексеева		27.11	Спецификация технологического оборудования (продолжение)
Н.контр.		Есина		26.11	

Лит Р; Лист 4; Листов

Союзсельхозтехника Гипропромсельстрой г. Саратов

Копировал Прошина Формат 22Г

Типовой проект 216-233 альбом I

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
31	Опытный завод	Стенд-кантователь для сборки рамы		
	Целин госнити	с мостами, ОРГ-8806; разм. 8200х		2640 кг
		1670х1780	1	3,0+1,1 кВт
32	Забайкальский	Кран подвесной; 2-16.2-15-12-380		2350 кг
	завод ПТО	ГОСТ 7890-73	1	3,0+0,4+2×0,27 кВт
33	то же	Кран подвесной, 5-16.2-15-12-380		3735 кг
		ГОСТ 7890-73	1	7,5+4×0,6 кВт
34	ЦОКТБ госнити	Конвейер для сборки тракторов К-700,		
		4951.00.000 L=51,2 м.; П=6 постов;		
		тип конвейера тележечный верти-		
		кально-замкнутый (см. монтажный		15400 кг
		чертеж Т-35)	1	10,0 кВт
35	Череповецкий	Маслораздаточная колонка, 367 М,		
	завод „Автоспец-	разм. 365×253×1120, разм.		
	оборудования"	насосной установки 360×477×425		
		(насосную установку располо-		48 кг
		жить в складе масел)	3	1,0 кВт
36	Малоярославецкий	Кран топливораздаточный, 03-4382		
	Опытный завод	разм. 355×58×200	1	2,0 кг
37	ЦОКТБ госнити	Шкаф для материалов и измери		
		тельного инструмента, орг 1468-		
		-07-040, разм. 860×360×1900	1	79 кг
38	Канаковский за-	Гайковерт ручной электрический		
	вод механизиро-	ИЭ-3113, max ⌀ 16 мм; разм. 355×70×		3,8 кг
	ванного инстру-	230 (на чертеже не показано)	1	0,18 кВт
39	Ростовский за-	Гайковерт ручной электрический,		
	вод „Электро-	ИЭ-3111, max ⌀ 20 мм, разм. 508×91×,		
	инструмент"	146, (на чертеже не пока-		5,5 кг
		зано)	3	0,25 кВт
		28. Шиномонтажный участок		
1	ЦОКТБ госнити	Шкаф для материалов		
		измерительного инструмента,		
		ОРГ-1468-07-040; разм. 860×		
		360×1900	1	79 кг
2	то же	Верстак для ремонта шин,		
		ОРГ-5102, разм. 1250×750×1600	1	220 кг
3	Береговский	Электровулканизатор, ОЩ-5312;		
	опытно-экспери-	рабочая поверхность 270×300;		45 кг
	ментальный завод	разм. 950×350×320	1	0,8 кВт
4	ЦОКТБ госнити	Подставка под оборудование		
		ОРГ-5143, разм. 820×700×830	1	76 кг
5	Коломенский фи-	Стеллаж для колёс трактора		
	лиал ЦОКТБ	К-700, ОС-8545, разм. 2055×1655×		
	„Оргтехторговля"	3075	8	200 кг
6	Новосибирский фи-	Вешалка для камер, передвижная		
	лиал Гипроавтотранс	Ш 511, ⌀ 1100×2200	2	62 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
7	ЦОКТБ госнити	Ванна для проверки камер		
		колес тракторов, ОШ-4902; V=0,5 м³		
		разм 1720×1150×1070	1	165 кг
8	Опытный завод	Стенд для демонтажа и монта		
	Целин госнити	жа шин, ОР-8898; разм. 3200×		2750 кг
		2400×2400	1	8,5 кВт
9	Резекнекское	Машина ручная шлифовальная		
	производственное	электрическая, ИЭ-2008; ⌀ шлиф-		
	объединение	круга 63 мм, разм. 573×86×86;		4,0 кг
	электроинструмент"	(на чертеже не показано)	1	0,6 кВт
		29 ИРК		
1	ЦОКТБ госнити	Стеллаж для инструмента,		
		ОРГ-1468-05-280; разм. 1400×500×		
		2365	21	212 кг
2	Покупной	Стол, разм. 1100×750×700	1	дерево
3	госнити	Двухсекционный стеллаж, ПИ-186;		
		разм. 2500×500×2500	3	134 кг
		31. Заточной участок		
1	ЦОКТБ госнити	Стеллаж для инструмента;		
		ОРГ-1468-05-280; разм 1400×500×		
		2365	1	212 кг
2	Калининское отделе-	Верстак слесарный на одно рабочее место		
	ние объединения	Эстельхозтехника" ОРГ-5365; разм 1360×950×1125	1	210 кг
3	Витебский станко-	Универсально-заточной станок,		1285 кг 1,4+0,125 +0,6+0,27+ 0,18 кВт
	завод им Кирова	36642; разм. 2050×1820×1550	1	
4	Мичуринский	Точильно-шлифовальный станок,		400 кг
	станкозавод им. Кирова	36634, разм. 1000×650×1230	1	3,9 кВт
5	Московский завод	Заточной станок для круглых		
	„Фрезер"	пластин; МФ-27А; разм 765×350×		160 кг
		1170	1	0,6 кВт
6	ЦОКТБ госнити	Тумбочка для инструмента;		
		ОРГ-1468-07-030, разм. 600×400×1000		
		(на чертеже не показано)	2	63 кг
		32 Участок ремонта тормозной		
		системы		
1	ЦОКТБ госнити	Стеллаж для узлов и агрегатов,		
		ОРГ-1468-05-320А; разм. 1400×500×		
		2000	1	125 кг
2	то же	Стол монтажный металлический		
		ОРГ-1468 01-080А; разм 1200×800×		
		600	2	69 кг
3	Целинный филиал	Подставка для разборки и сбор-		
	ЦОКТБ госнити	ки компрессора; ОРГ-1501 01.80,		
		⌀ 260×155	2	14 кг

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
4	Загорский завод	Стенд для проверки пневма-		
	автоспецобо-	тического оборудования К-203;		250 кг
	рудования"	разм 1100×835×1300	1	3,0 кВт
5	Калининское отде	Верстак слесарный на одно		
	ление объединения	рабочее место; ОРГ-5365;		
	Эстельхозтехника	разм. 1360×950×1125	1	210 кг
6	Слявгородский машиностроитель-	Типовое место мастера		
	ный завод Калининской области	63799/1099; разм. 4240×2160×		
		2200	1	
		33. Участок ремонта рессор		
1	Коломенский	Стеллаж для рессор трактора		
	филиал ЦОКТБ	К-700; ОС-8547; разм. 1335×800×		
	„Оргтехторговля"	1025	3	63 кг
2	ЦОКТБ госнити	Стол монтажный металлический		
		ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×		
		600	1	69 кг
3	Калининское отде-	Верстак слесарный на одно		
	ление объединения	рабочее место, ОРГ-5365;		
	Эстельхозтехника	разм. 1360×950×1125	1	210 кг
4	ЦОКТБ госнити	Стеллаж для узлов и агрега-		
		тов, ОРГ-1468-05-320А; разм.		
		1400×500×2000	1	125 кг
5	Целинный фи-	Приспособление для сжатия		
	лиал ЦОКТБ	листов рессор, ПНМ 1880.02,		
	госнити	разм 1010×185×565 (на чертеже		
		не показано)	1	86 кг
		34. Участок приготовления составов		
		на основе эпоксидных смол		
1	ЦОКТБ госнити	Ларь для обтирочных материалов		
		ОРГ-5133, разм. 1000×500×850	1	38 кг
2	то же	Шкаф для монтажных приспособле-		
		ний, ОРГ-1603; разм. 1590×360×1900	2	158 кг

7393/1 20

					ТП- 216-233	Т-
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Гл. инж. инта		Ханданин		27/IV		
ГИП		Шайхет		27/IV		
Нач. отд.		Зеранковский		27/IV	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Стадия: Р; Лист: 15; Листов:
Гл. инж. отд.		Набанов		27/IV		
Гл. спец.		Кожемякин		27/IV		
Рук. бриг.		Кузьмина		27/IV	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Инженер-		Алексеева		27/IV		
Н. контр.		Есина		26/IV		

Копировал: Прошина Формат 22Г

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
3	ЦОКТБ госнити	Стол монтажный металлический;		
		ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×600	1	89 кг
4	то же	Стол рабочий с вытяжным шкафом;		
		ОП-2078; разм. 2500×800×2660	1	285 кг
5	Учреждение	Шкаф сушильный вакуумный с		
	УЮ400/2	вакуумным насосом; СИВС-4,5		165 кг
	г. Тула	3,4/3-Ц1; разм. 600×550×1440	1	2,7 кВт
6	Торговая сеть	Баня водяная; ф200 (на чертеже		1 кг
		не показано)	1	0,6 кВт
7	Ленинградский	Лабораторные технические квадрант-		
	завод „Госметр"	ные весы, БЛКТ-500Г; разм.		
		210×370×320 (на чертеже не показаны)	1	9 кг
		36. Помещение сливных устройств		
1	ЦИТП Казах-	Резервуар сварной горизонтальный		
	ский филиал	для нефтепродуктов (для от-		
	г. Алма-Ата	работанных масел). Типовой		
		проект 704-1-42, альбом I; II;		
		V=3 м³; ф=1404 мм; L=2032 мм	2	321 кг
2	Ливенский завод	Шестеренный электронасосный		
	гидравлических	агрегат; 3Шф-20/4; Q=16,5 м³/ч; P=4 кгс/см²		133 кг
	машин	разм 895×365×370	1	5,5 кВт
		Оборудование для уборки		
		помещений		
1	Свердловский завод	Пневматическая моечная машина;		
	„Пневмостроймашина"	СО-73; производительность-35 м²/ч	1	14 кг
2	Цнорский механи-	Вакуумная подметальная пылесосная машина		60 кг
	ческий завод	„Астра" 403А, производительность-1200 м²/ч	1	0,4 кВт
		Оборудование вне корпуса		
1	Зугресский энерго-	Козловой кран; КК20-32; I схема		50163 кг
	механический завод	сборки, Q=20 т; L=32 м	1	42,0 кВт
2	Сарапульский эл.	Электрокар; ЭК-2; Q=2 т; разм.		
	агрегатный завод	2735×1140×1225	1	1500 кг
3	Канашский завод	Электропогрузчик универсальный; ЭП-201		
	эл. погрузчиков Чувашской АССР	Q=2 т; разм. 3150×1350×2920	1	3610 кг
		Оборудование для открывания оконных		
		панелей и светоаэрационных фонарей		
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 откры-		
		вания окон и светоаэрационных фонар-		
		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 $t_н$=-20°С;-30°С	13	110 кг
4	ЦИТП	Механизм открывания стальных		
		оконных панелей двойного остекления,		
		серия 1.436-12, до $t_н$=-40°С	13	198 кг
		Бытовые помещения		
		Буфет на 32 посадочных места		
1	Учреждение Ч3-62/4	Стол обеденный, СО-01-00-000/А;		
	пос. Сухобезводное	разм. 900×900×700	8	24 кг
2	то же	Стул полумягкий, 010-159		
		разм. 495×380×785	32	8 кг
3	объединение „Таджикторгмаш"	Электротермостат; ЛСБ-6М разм. 390×375×515	1	19 кг, 0,4 кВт
4	т.п. 70-031/0	Стол производственный; СП-1050А;		
	Гипроторг	разм. 1050×630×860	1	77 кг
5	Калининградский	Электрокипятильник непрерывного дей-		
	завод торгового	ствия на обогреве; КНЭ-25; производи-		16 кг
	машиностроения	тельность-25 л/ч; разм. 427×303×622	1	3,0 кВт
6	Люберецкий за-	Прилавок-витрина; ПВ-Ш		400 кг
	вод торгмаш	разм. 2058×1044×1035	1	3,17 кВт
7	то же	Сосисковарка электрическая; СНЭ-15;		2,5 кг
		разм. 426×630×275	1	4,0 кВт
8	т.п. 70-031/0	Стол производственный; СП-1470;		
	Гипроторг	разм. 1470×840×860	1	108 кг
9	Марийский за-	Холодильный шкаф; ШХ-0,80 М		300 кг
	вод торгмаш	разм. 1500×750×1820	1	0,42 кВт
10	Объединение	Плита электрическая, ПЭСМ-2К;		95 кг
	„Таджикторгмаш"	разм. 420×840×860	1	3,5 кВт
11	ЦИТП Свердлов-	Стойка буфетная; ССБ-II Г; серия		
	ский филиал	1-271-4; выпуск 3; разм. 900×800×900	2	дерево
12	т.п. 70-031/0	Шкаф подвесной для посуды; ШПП		
	Гипроторг	разм. 1050×420×1000	1	то же
13	то же	Стол производственный; СП-1470А;		
		разм. 1470×630×860	1	87 кг
14	Чугуевский завод лабораторных	Электросушитель; ЭЯ-4; разм.		4 кг
	электропечей	202×230×193	3	1,35 кВт
15	т.п. 70-031/0	Ванна моечная; ВМ-2А; разм:		
	Гипроторг	1260×630×860	1	67 кг
16	то же	Ванна моечная; ВМ-1А; разм. 630×630×860	1	35 кг
		Комната обезвреживания		
		рабочей одежды		
1	Алитусский ма-	Стиральная машина КП-114, загрузоч-		185 кг
	шиностроительный завод	ная масса-5 кг; разм. 720×720×1050	1	0,4+3,6× 3 кВт

Поз. по плану	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
2	Джамбулский завод	Центрифуга, КП-211, разм. 765×590×910;		112 кг
	коммунального машиностроения	загрузочная масса-5 кг	1	0,6 кВт
3	Покупная	Вешалка для одежды, ф600	1	2,0 кг
4	то же	Стол для разборки одежды,		
		разм. 1100×650×700	1	дерево
		Конторские помещения		
1	Фабрика „Стан-	Стол рабочий; 668А5; разм.		
	дарт" г. Таллин	1500×750×720	12	дерево
2	то же	Стул; 852; разм. 470×430×760	28	то же
3	Рижская мебель-	Стол конструкторский каркасной		
	ная фабрика	конструкции с выкатной тумбой,		
	„Тейка"	чертежной доской, навесным ме-		
		ханизмом для ее крепления к сто-		
		лу; К-41М; разм. 1400×1050×720	2	
4	Малаховский опытный механи-	Стул подъемно-поворотный СП-3,		
	ческий завод	разм. 400×400×750	2	
5	Фабрика „Стан-	Стол для заседаний; 646;		
	дарт" г. Таллин	разм. 3100×950×750	1	дерево
6	То же	Кресло рабочее; 662-2; разм.		
		600×630×790	5	дерево
7	—"—	Шкаф конторский; 657; разм.		
		950×375×1270	6	то же
8	Завод „Металло-	Сейф; N5; разм. 650×750×		
	изделий N4 г. Москва	×1500	2	100 кг

Альбом I

Типовой проект 216-233

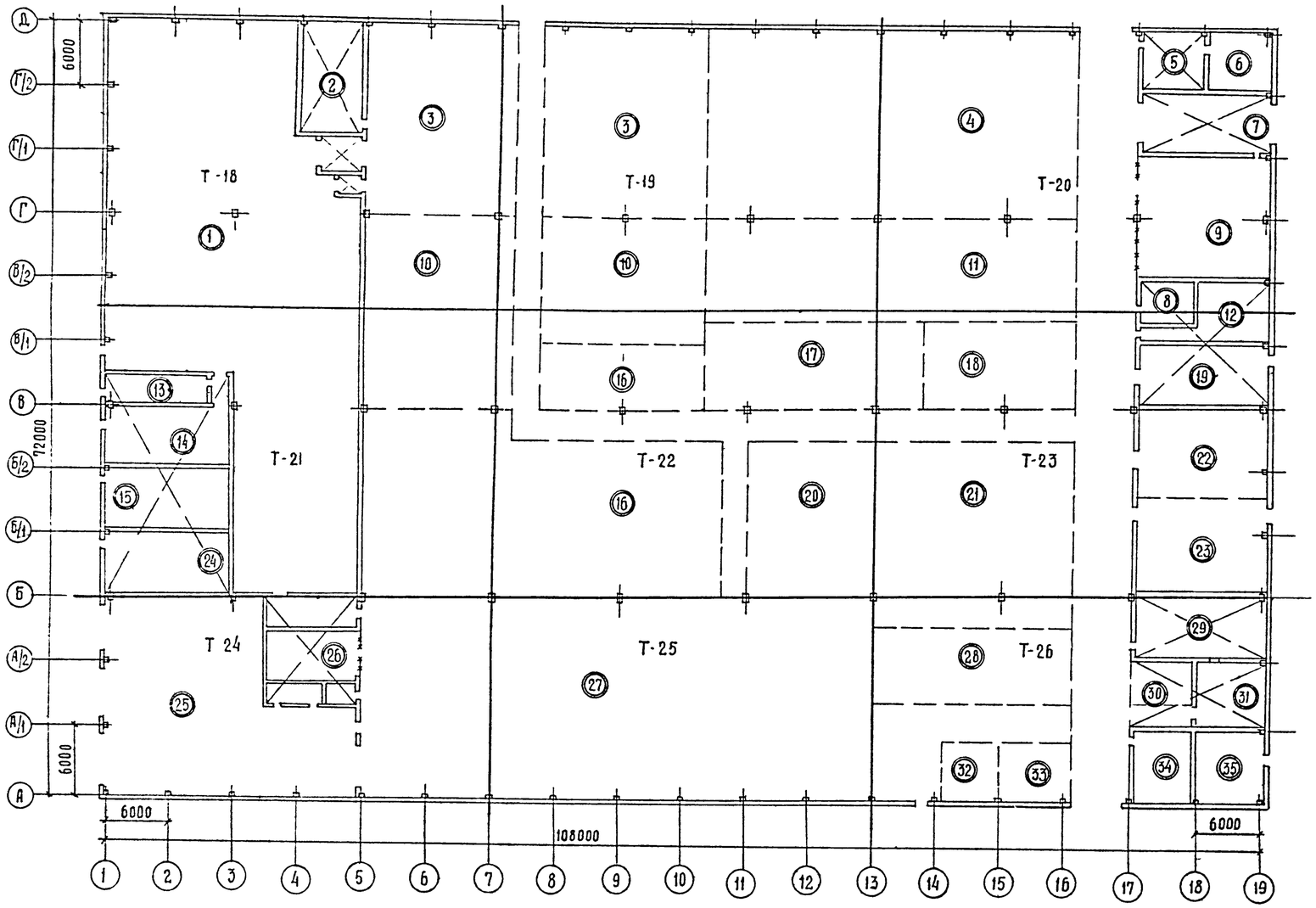
21

7393/I

					ТП-216-233 Т-		
Изм.	Лист	№ докумен.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год		
Гл.инж.-пр.	Хахалин			03.77			
ГИП	Шайхет			22.11			
Нач.отд.	Зараковская			27.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит.	Лист	Листов
Гл.инж.отд.	Кабанов			27.11		Р	16	
Гл.спец.	Наименование			27.11				
Рук.бриг.	Кузьмина			27.11	Спецификация технологического оборудования (окончание)	Союзсельхозстроя ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Сарапов	
Инженер	Алексеева			27.11			
Н.контр.	Есина			26.11			

Копировал Матвеева

Формат 22 Г



1	2	3
20	Участок комплектации, расконсервации и входного контроля	Д
21	Слесарно-механический участок	Д
22	Сварочно-наплавочный участок	Г
23	Кузнечно-термический участок	Г
24	Тепловой узел	см. черт. ОБ
25	Участок регулировки, обкатки, устранения неисправностей и диагностики	В
26	Трансформаторная подстанция	См. черт. ЭЛ
27	Участок поточной сборки тракторов	Д
28	Шиномонтажный участок	В П IIа
29	Инструментально-раздаточная кладовая	Д
30	Уголок по технике безопасности	Д
31	Заточной участок	Д
32	Участок ремонта тормозной системы	Д
33	Участок ремонта рессор	Д
34	Участок приготовления составов на основе ЭПО кислых смол	В, П-1
35	Трансформаторная подстанция	См. черт. ЭЛ

Экспликация помещений

№ помещ.	Наименование	Категория производств и классификация помещений по взрывопожарной опасности
1	2	3
1	Участок окраски и сушки	Б; В-1б
2	Медницко-радиаторный участок	Г
3	Участок ремонта кабин, баков механизма навески и деталей оперения	Д
4	Участок разборки тракторов на узлы	Д
5	Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей	Д
6	Участок проверки электрооборудования	Д
7	Участок мойки тракторов	Д
8	Санитарные узлы	—
9	Центральный растворный пункт	Д
10	Участок ремонта рам	Д
11	Участок разборки узлов на детали	Д
12	Участок ремонта узлов системы обогрева и проверки гидросистем	В, П-I
13	Щитовая	См. черт. ЭЛ
14	Участок приготовления лакокрасок	Б; В-1а
15	Помещение для средств пожаротушения	См. черт. ТАП
16	Участок сборки агрегатов	Д
17	Участок дефектации	Д
18	Склад деталей ожидающих ремонта	Д
19	Участок деревообработки и обойный	В; П-IIа

7393 22/I

					ТП 216-233 Т
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
ГИП		Шайхет		22.12.77	
Нач. отд.		Зарковская		22.12.77	
Гл. инж. отд.		Кабанов		22.12.77	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл. спец.		Хажметдинов		27.12.77	
Рук. бриг.		Кузьмина		27.12.77	
Инженер		Алексеева		27.12.77	
Н. контр.		Есина		28.12.77	Компоновочный план

Литер Р; Лист 17; Листов

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина

Формат 22 Г

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом I

Типовой проект 816-233

Участок окраски и сушки

Участок ремонта кабин, баков

Механизма навески и деталей оперения

Участок ремонта рам

Сушка

Медицинско-радиаторный участок

Б В-1а

Б В-1б

ГИП	Шайхет			22.11
Нач. отд.	Берковская			22.11
Гл. инж. отд.	Кабанов			22.11
Гл. спец.	Кайтмединов			22.11
Рук. бриг.	Кузьмина			22.11
Н. контр.	Есина			22.11

ТП 216-233 -Т

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

Лит.	Лист	Листов
Р	18	

План расположения технологического оборудования

Госкомсельхозтехника, ГИПРОНИСЕЛЬЭЛЕКТРО, г. Саратов

Копировал Прошина

Формат 22 Г

23

7393/I

Участок ремонта кабин, баков, механизма навески и деталей оперения.

Участок разборки тракторов на узлы

Участок ремонта рам

Участок разборки узлов на детали

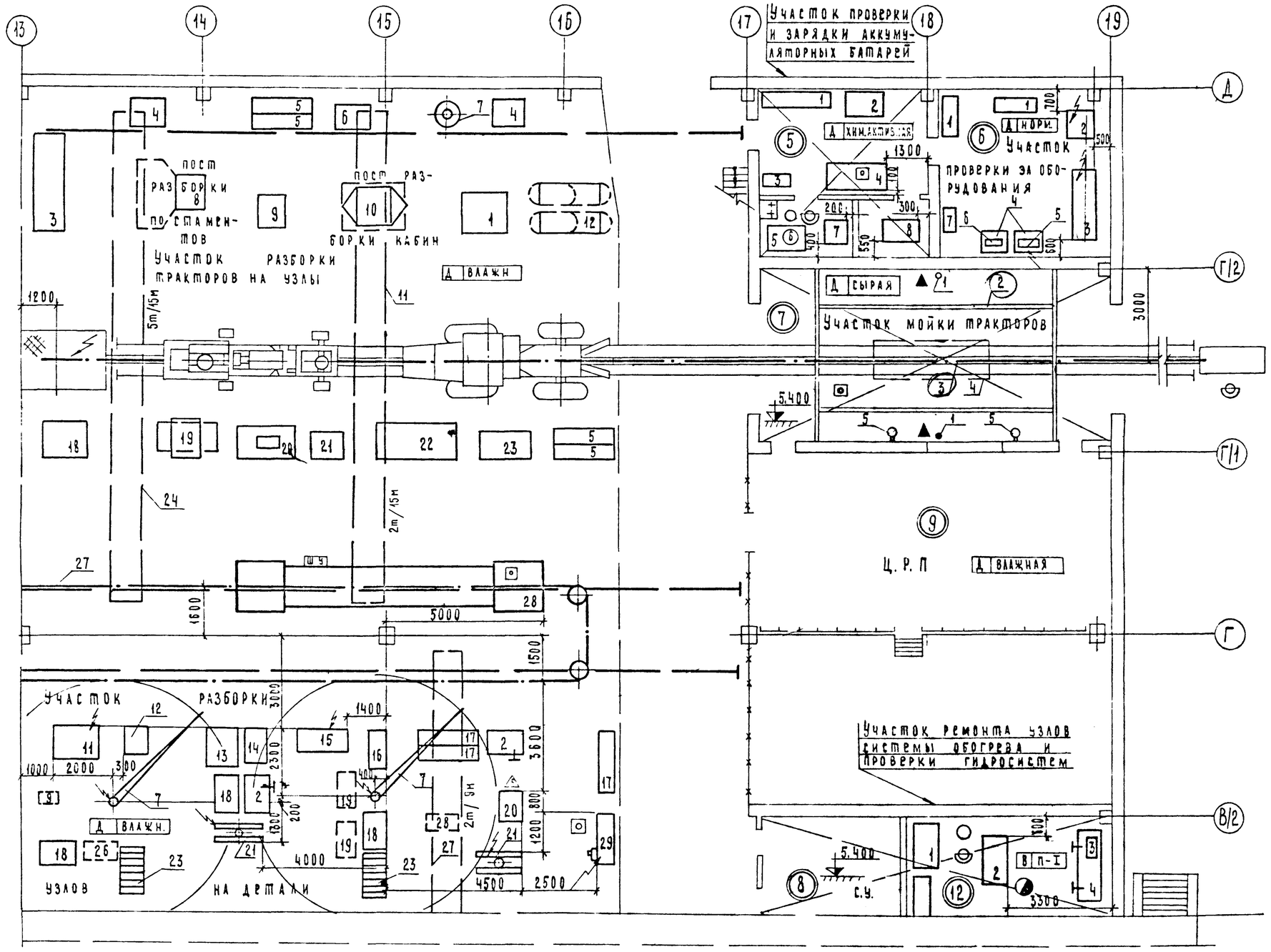
Д. Норм.

					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. Производственный корпус с бытовыми помещениями. План расположения технологического оборудования		
Гл. инж. проекта		Халалин		22.11			
ГИП		Шайхет		22.11			
Нач. отд.		Зараковская		22.11		Лит.	Лист	Листов
Гл. инж. отд.		Кабанов		22.11		Р	19	
Гл. спец.		Хаметдинов		27.11				
Рук. бриг.		Кузьмина		28.11		Союзсельхозтехника, Гипропромсельстрой г. Саратов		
Н. контр.		Есина		26.11				

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

24

7393/1



Альбом I

Типовой проект 816-233

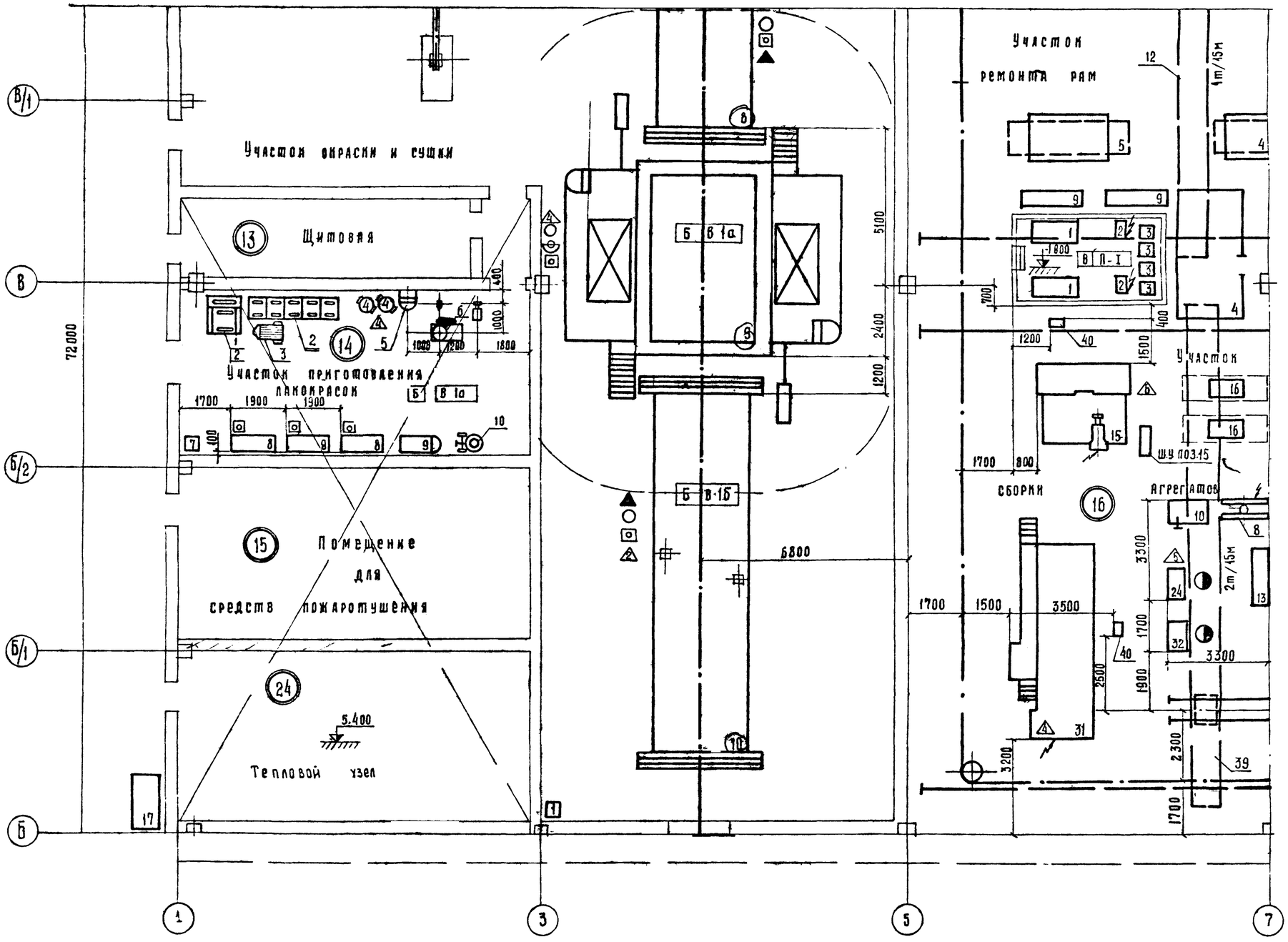
25

7393/I

					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		
Гл. инж. пр.		Хадалин					
ГИП		Шайхет					
Нач. отд.		Зарховская			Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит.	Р
Гл. инж. отд.		Кабанов				Лист	20
Гл. спец.		Нажмудинов				Листов	
Рук. бриг.		Кузьмина			План расположения технологического оборудования	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОМОНТАЖ г. Саратов	
Н. контр.		Есина					

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. конструктор Н. Розова
Нач. отд. Э.Т. Гл. спец. Э.Т.
Гл. инж. пр. Гл. инж. отд. Э.Т.



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			
Гл. инж. мата		Хахиани		12.VII.78				
ГИП		Шайхет		12.VII.78				
Нач. отд.		Зарайковская		31.VII.78	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Лист	Листов
Гл. инж. отд.		Кабанов		31.VII.78		Р	21	
Гл. спец.		Хажметдинов		27/VII				
Рук. бриг.		Кузьмина		27/VII	План расположения технологического оборудования	Союзсельхозтехника, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н. контр.		Есина		27/VII				

Альбом I

Типовой проект 816-233

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. конструктор СОЗ Морозова

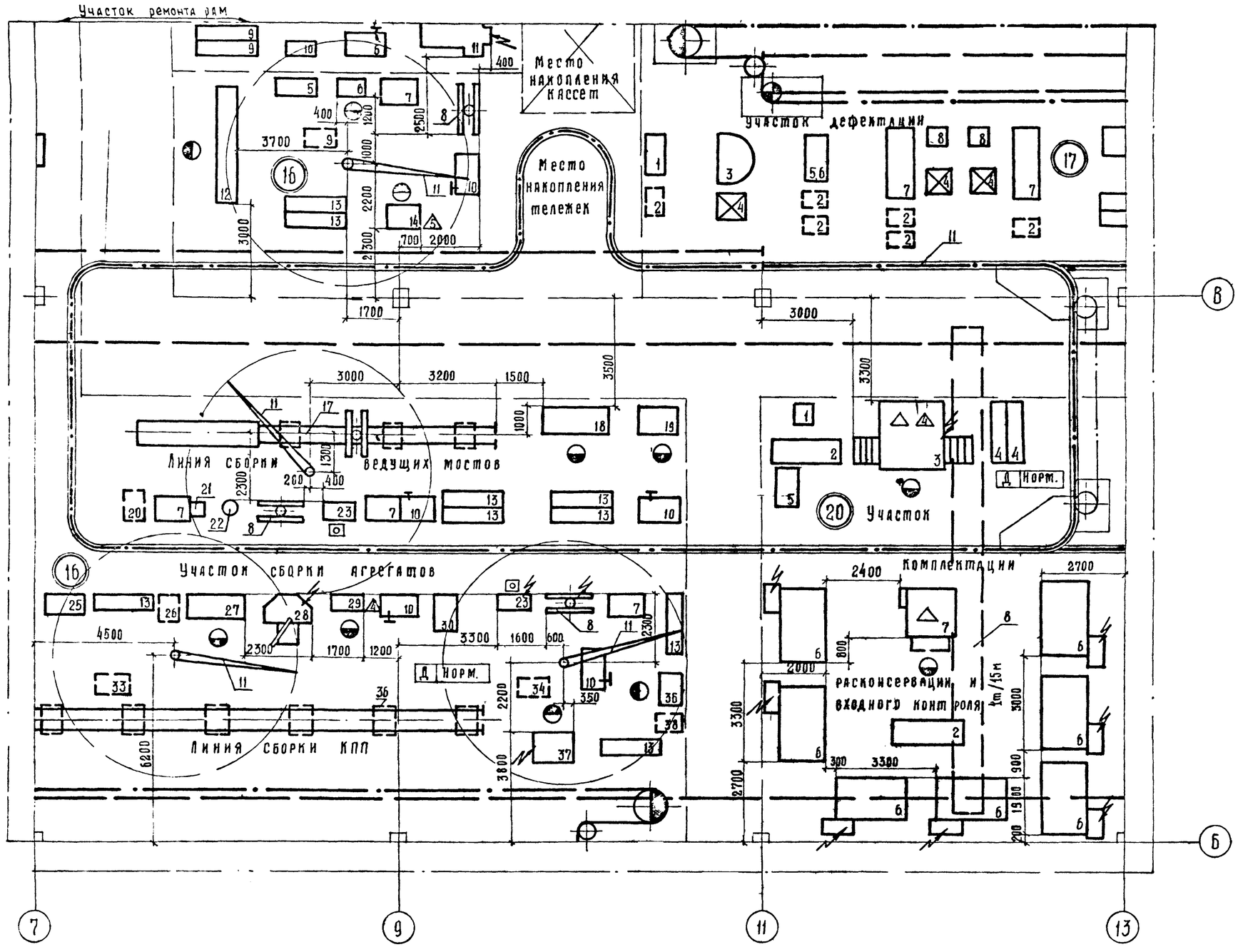
Гл. инженер проекта Елисеева

Нач. отд. 31 Шайхет

Рук. группы Шайхет

Инв. № 1134 Разослано

Типовой проект 816-233 Альбом I



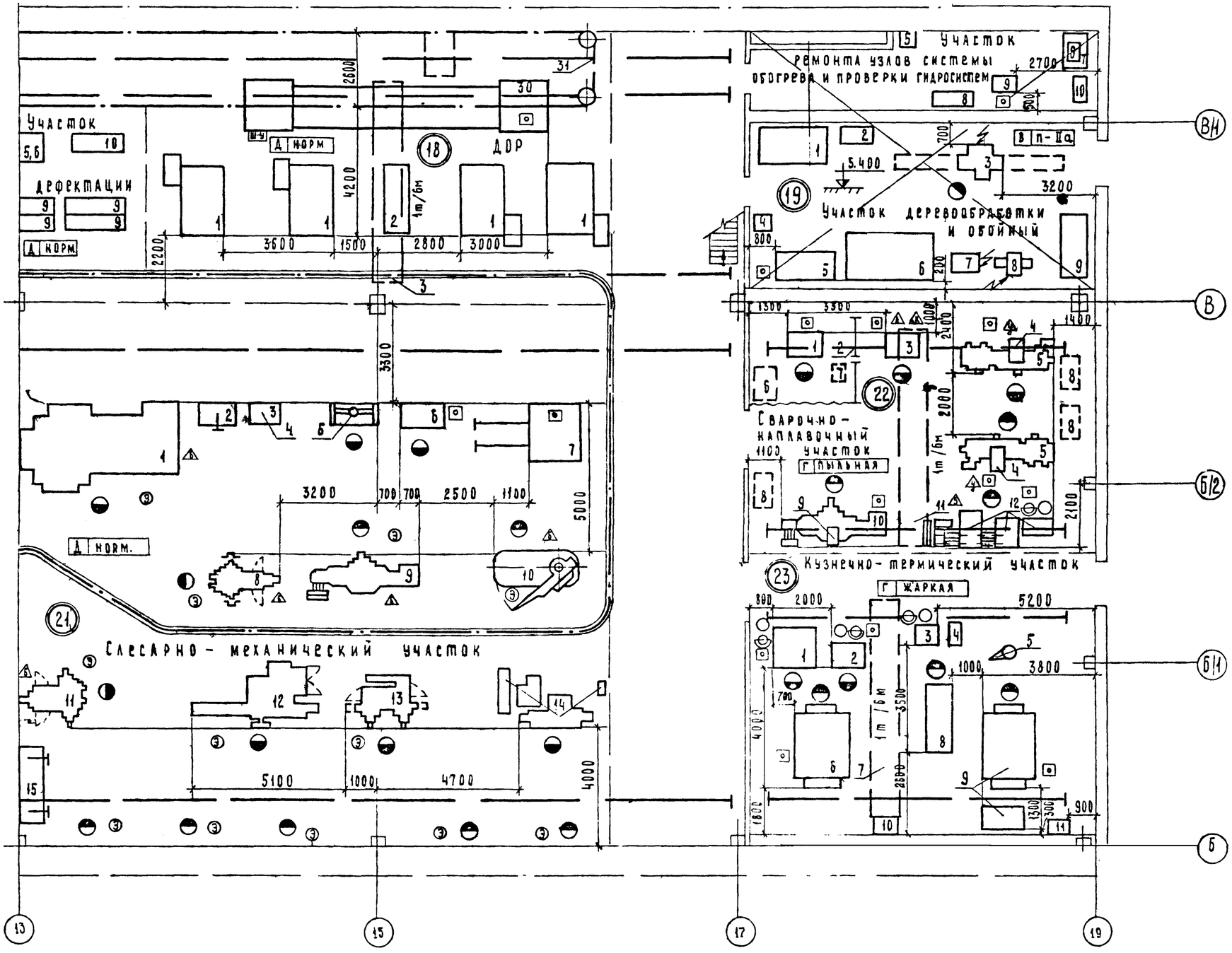
27

7393/I

					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. Производственный корпус с бытовыми помещениями	
Гл. инж. инт.		Хахалин		23.11		
ГИП		Шдихет		23.11		
Нач. отд.		Зарянковская		23.11		
Гл. инж. отд.		Лабанов		23.11		
Гл. спец.		Нажметдинов		23.11		
Рук. бриг.		Музьмина		23.11		
Н. контр.		Есина		23.11	План расположения технологического оборудования	Стадия: Р; Лист: 22; Листов:
						Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРО г. Саратов

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. спец. ОВ | Гл. спец. ЭТ | Гл. конструктор СОТ | Нач. отд. ЭМ | Нач. отд. ОВиВ | Нач. отд. ЭТ | Нач. отд. ВиК | Нач. отд. ГСН



7393/1 28

					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
ГИП		Шайхет		22.11	
Нач. отд.		Зарахвская		22.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл. спец.		Накметдинов		27.11	
Рук. бриг.		Кузьмина		27.11	План расположения технологического оборудования
Н. контр.		Есина		26.11	

Ал-т	Лист	Листов
Р	23	

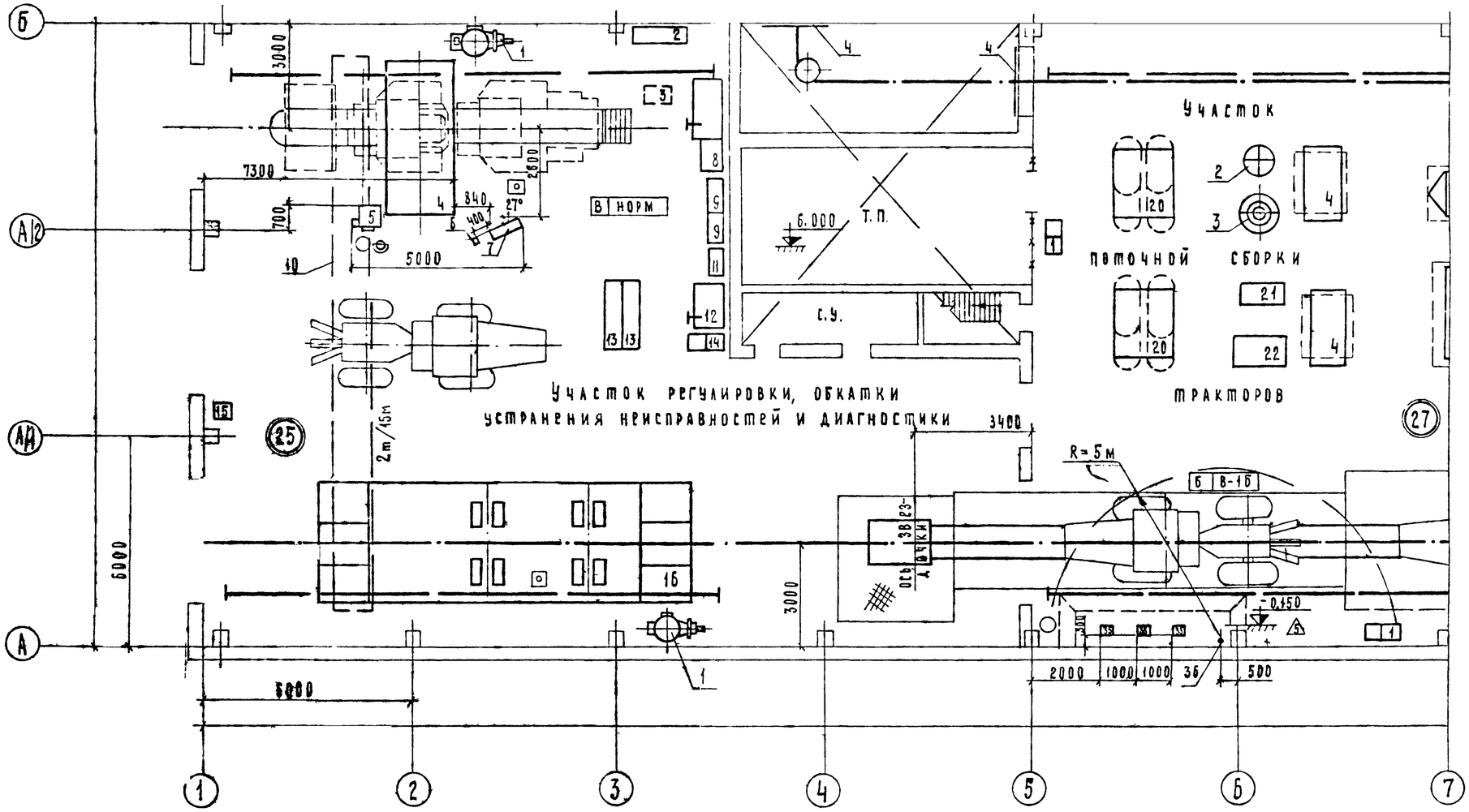
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект 816-233 Альбом I

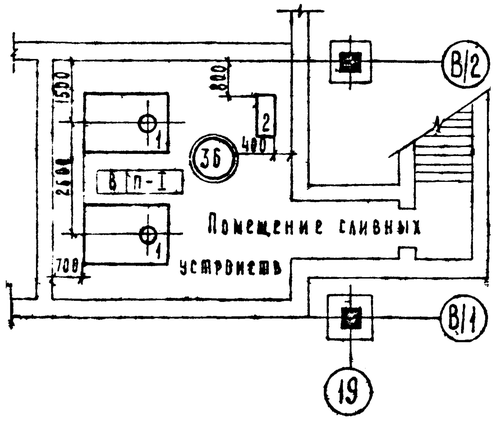
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инженер проекта Ачкасов
Гл. конструктор Кирсанова

Типовой проект 816-233 Альбом I
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата
На конструкции Морозова



План на отм. -3.000



29
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		
Гл.инженер		Хахалин		25.12.74			
ГИП		Шайхет		22.12.74			
Нач.отд.		Зарайская		24.12.74	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Стад.	Лист	Листов
Гл.инж.отд.		Каганов		19.12.74		Р	24	
Гл.спец.		Нажметдинов		27.12.74				
Рук.бриг.		Кузьмина		27.12.74	План расположения технологического оборудования	Госкомсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬТЕХ г. Саратов		
Инженер		Оганян		27.12.74				
Н.контр.		Есина		27.12.74				

Место складирования
товарных агрегатов
Пост
сборки кабин
Пост
сборки постаментов
Д. Норм
5m/15м
2m/15м
Участок поточной сборки тракторов
108000
Б
А
7
8
9
10
11
12
13

Бытовые помещения
1000
6000
6000
15
14
3/Б
4/Б
5/Б

7393/I 30

				ТП 816 233 Т	
Нач. отд.	Федорин			Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Гл. спец.	Зайцев				
Нач. сект.	Заморовская			Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит. Р; Лист 25; Листов
Гл. спец.	Кабанов				
Рук. бриг.	Аммерман				
Н. контр.	Изомина			План расположения технологического оборудования	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
	Есина				

Типовой проект 816-233 альбом

Слесарно-механический участок

28 Шиномонтажный участок

Участок ремонта тормозной системы

32

Д НОРМ

2

33 Участок ремонта рессор

Д НОРМ

Бытовые помещения

29 ИРК

Д НОРМ

30 Уголок по технике безопасности

31 Заточной участок

Д НОРМ

34 Участок приготовления состава на основе эпоксидных смол

35 ТП

Б

А1/2

А1/1

А

13 14 15 16 17 18 19

Бытовые помещения

15/Б 21Б

15 14

7393/1

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

Лит Р | Лист 26 | Листов

План расположения технологического оборудования

Гипропромсельэлектро Госагропромэнерго СССР г. Саратов

Гл. конструктор Морозова

Нач. отд. Эм

Записано на АПТ

1. Вводная часть.

1.1. Оборудование подвесных грузонесущих конвейеров принято по каталогу „Конвейеры подвесные грузонесущие" 6-73 часть I и II, разработанному государственным проектным институтом „Союзпроммеханизация."

1.2. Основной изготовитель оборудования подвесных грузонесущих конвейеров - Львовский конвейеростроительный завод

1.3. Поддерживающие металлоконструкции приняты по типовому проекту 3.406-5 „Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров" разработанному Украинским ПКО „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-Р100", разработанному институтом УНИПТИМАШ г. Ульяновск.

1.8. В качестве напольного тягового органа использовано „Устройство для перемещения тракторов" ОПТ-5537 разработчик ЦОКТБ ГОСНИТИ.

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. Покупные 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 заводов-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 2мм на 1 погонный метр Остальные 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 342 ГОСТ 9467-75.

2.3.3. Поверхность деталей, подготовленная под сварку, должна быть очищена от окалины, 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 собраны 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 загрязнений

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. окрашиваются в желтый цвет (эталон 230), поддерживающие металлоконструкции, ограждение привода, стремянка - в светло-серый (эталон 894) Для окрашивания подъемно-транспортного оборудования применяются эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76, эмали 1106 ВТУ НЧ-21042-30, эмали ПЛ-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.

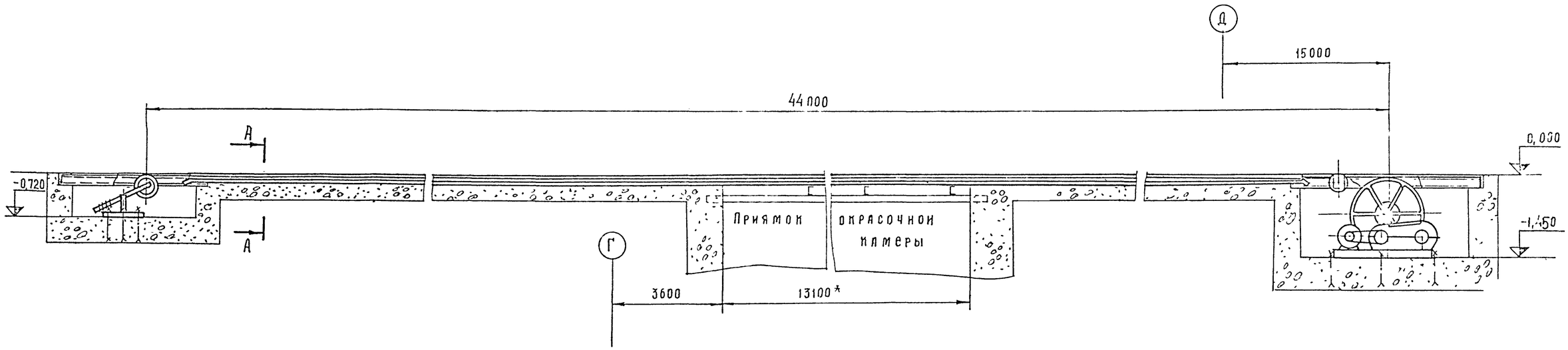
2.5 Наладка.

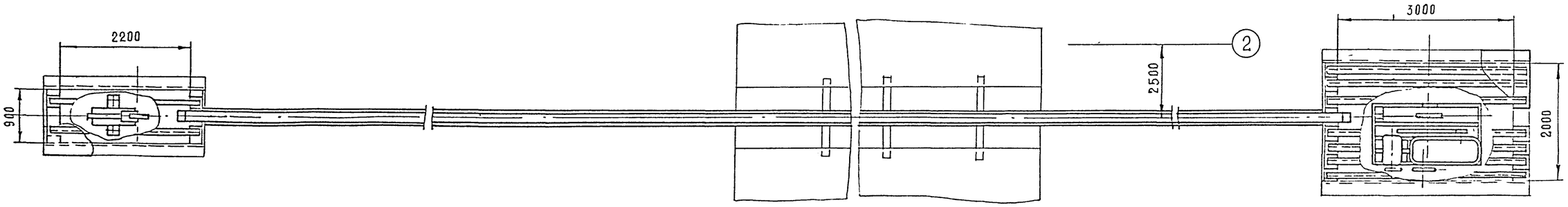
2.5.1. При наладке конвейеров производится уточнение расположения датчиков путевой автоматики.

7393/1 32

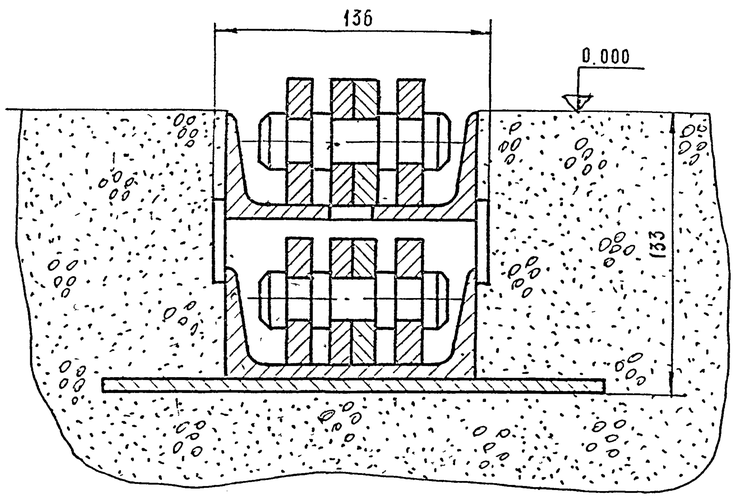
					ТП 816-233 -Т		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год		
ГИП		Шайхет		12.76			
Нач. отд.		Зарайковская		12.76			
Гл. инж. от.		Кабанов		12.76	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит.	Р	Лист 27	Листов
Рук. сект.		Ковалев		11.76					
Ст. инж.		Манеева		11.76					
					Конвейеры. Технические условия	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	
Н. контр.		Есина		12.76			

Типовой проект 816-233 Альбом I





А - А
М 1 2



Техническая характеристика

1. Тип конвеера - вертикально замкнутый	
2 Тяговое усилие	5000 кг
3 Скорость перемещения цепи	5м/мин
4 Электродвигатель привода	А02-42 4
Мощность	N= 5,5 кВт
5 Редуктор	ЦДН 50-50-I
6 Длина устройства	44 м
7 Масса	5700 кг

7393/I 33

					ТП - 816-233 Т			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дат.	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К 700 и К 701 с производственной программой 500 ремонтов в год			
ГИП		Шанхет		12.11				
Нач. отд.		Зарайовская		12.11				
Гл. инж. отд.		Кабанов		12.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Стадия	Лист	Листов
Рук. сект.		Ковалев		11.78		Р	28	
Ст. инж.		Камерева		11.78				
Н. контр.		Есина		12.11	Устройство для перемещения тракторов ОПТ-5537 на участке поз 2 монтажный чертеж	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬХОСТЕХ г. Саратов		

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

Инв № подл. | Подпись и дата

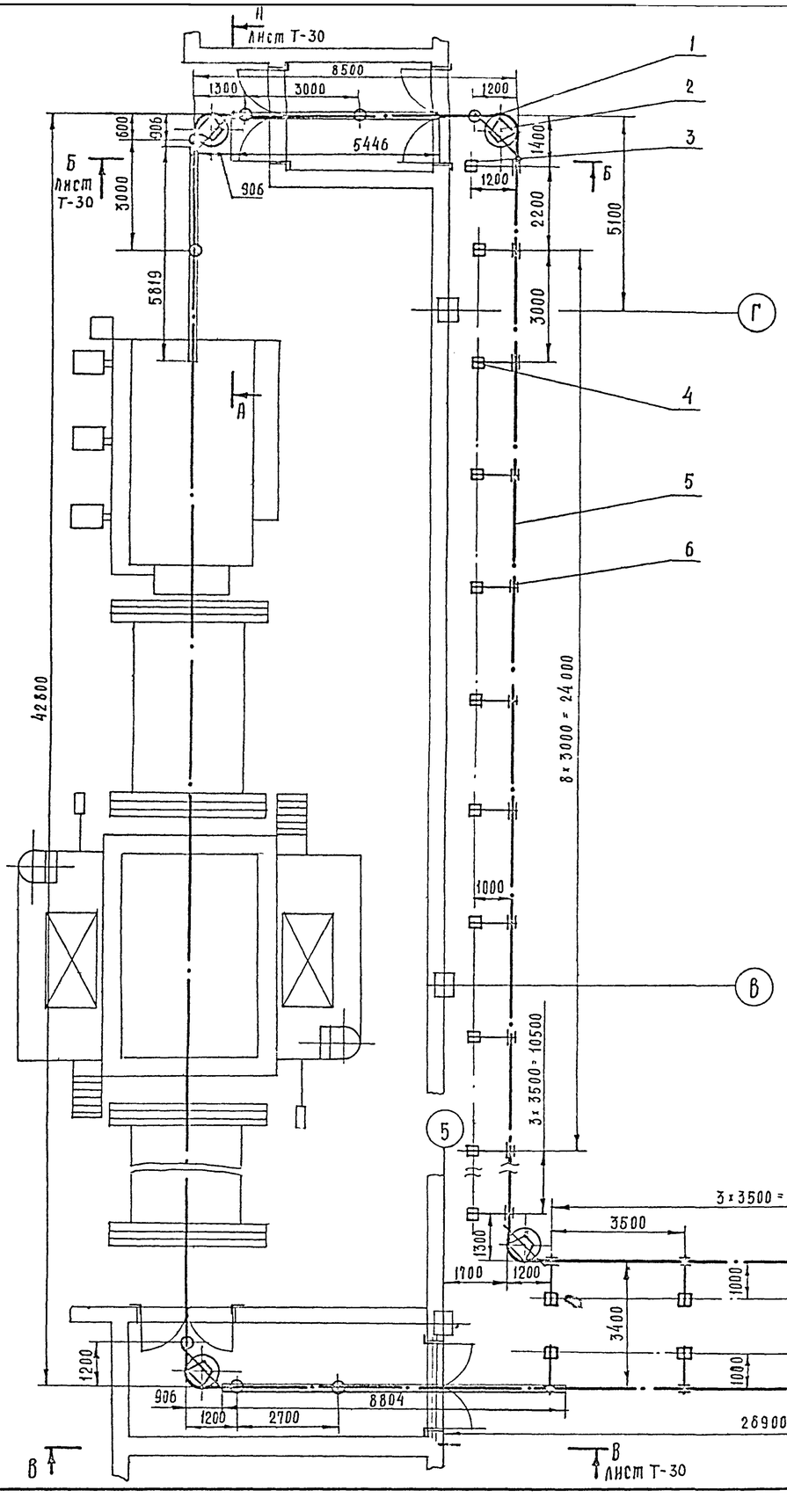
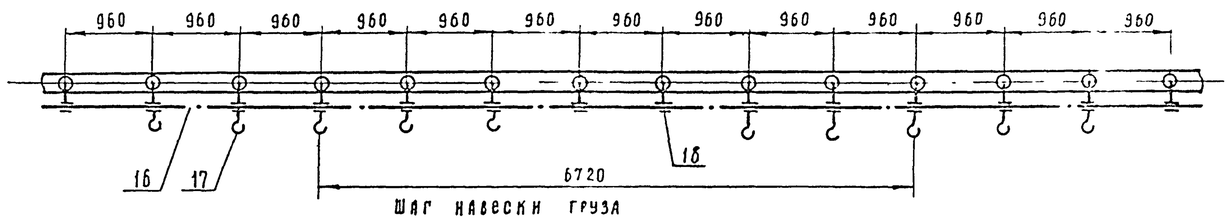


Схема сборки цепи



Техническая характеристика

1 Длина конвеера	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 конвеера	15770 кг
в том числе масса металлоконструкций	7760 кг

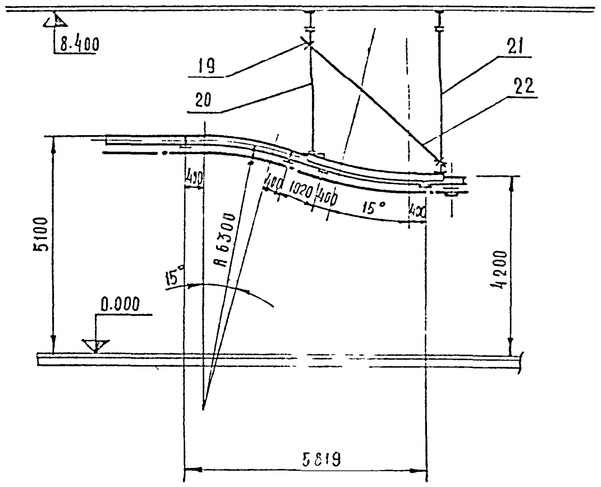
34

393/1

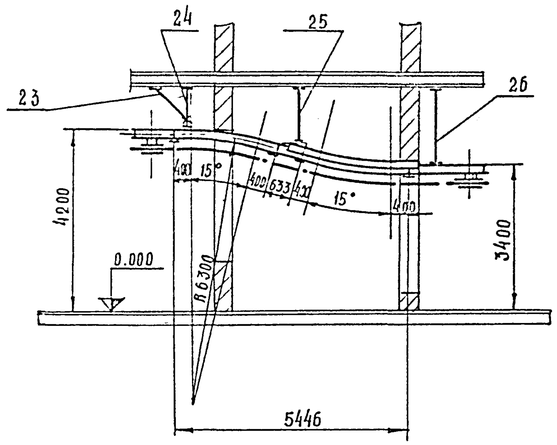
					ТП – 816-233 – Т		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год		
ГИП		Шахтет		11/IV			
Нач отд		Зарановская		11/IV			
Гл инж отд		Кабанов		11/IV	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Лист 29	Листов
Рук сект		Ковалев		11-78		Р		
Ст инж		Макеева		11-78				
					Конвеер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке 1 поз 5 Монтажный чертеж	Союзсельхозтехника ГИПРОДОРОМСЕЛЬБЕТОН г. Саратов	
Н контр		Есина		11-78			

Типовой проект 816-233 Альбом I

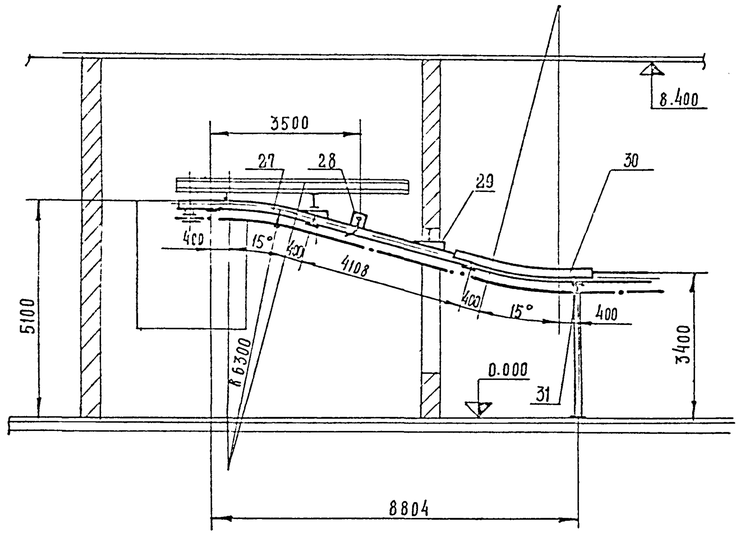
А - А повернуто лист Т-29



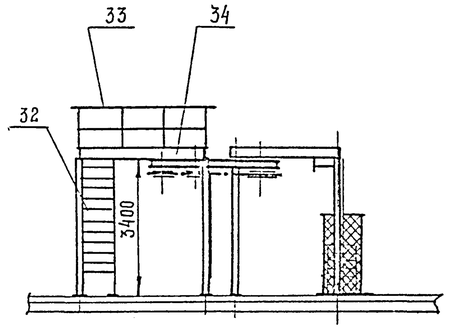
Б - Б лист Т-29



В - В лист Т-29



Г - Г лист Т-29



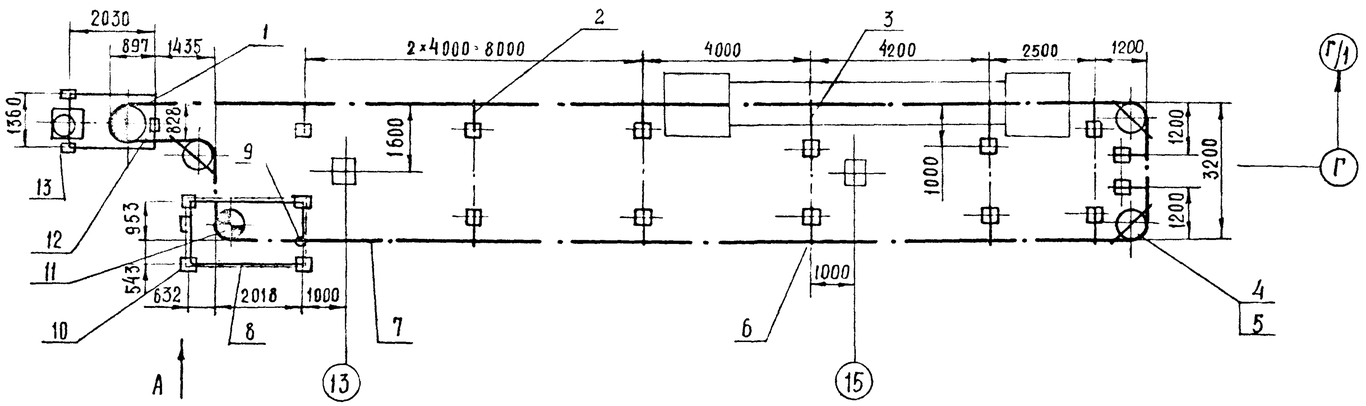
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, кг Ед	Масса, кг Общ	Материал	Примечание
1	3.406.5/кп-172	Балка поворотного устройства БПУ 160 1500	5	27	135		
2	НБ-135-72	Устройство поворотное 160-23	5	262	1310		
3	3.406.5/кп-12	Опора ходовых путей 3Г-3400-1200	1	165	165		
4	3.406.5/кп-12	Опора ходовых путей 3Г-3400-1000	28	159	4452		
5		Балка ездовая	1	1пм 137	1635,8	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58	L = 134000
6	3.406-5/кп-113	Крепление КДЛ I-2000 I16II2а	33	4,66	154		
7	3.406.5/кп-113	Крепление КДЛ I 2000 I16II 24	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		Гипропром сельстрой
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		Гипропром сельстрой
16	НБ-94-72	Цепь тяговая Р2-160-40 ГОСТ 589-74	1	1пм 91	14676		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	1,022	3,066		
20	3.406-5/кп-63	Подвеска ПДСI-2000 $^{20}/_{16}$-2690	1	10	10		L = 2600
21	3.406-5/кп-63	Подвеска ПДСI-2000 $^{20}/_{16}$-3100	1	11,8	11,8		L = 3100
22		Тяга ф 24	1	16,3	16,3	Круг 24 ГОСТ 2590-71 / Ст3 ГОСТ 535-58	L = 4200
23	3.406.5/кп-96	Подкос жесткости П 20 1150-24	1	4,1	4,1		L = 1150
24	3.406.5/кп-63	Подвеска ПДСI-2000 $^{20}/_{16}$-420	1	2,3	2,3		L = 420
25	3.406.5/кп-63	Подвеска ПДСI-2000 $^{20}/_{16}$-1050	1	4,5	4,5		L = 1050
26	3.406.5/кп-63	Подвеска ПДСI 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 КН-II-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/I 35

Инв. № подл. | Подпись и дата

					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			
ГИП	Шанхет			22.11				
Нач. отд.	Зарайовская			22.11				
Гл. инж. отд.	Хабанов			22.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Лист	Листов
Рук. сект.	Новалев			11-72		Р	0	
Ст. инж.	Макеева			11-72				
					Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН 160Р на участке 1 поз. 5 Монтажный чертеж	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н. контр.	Есина			22.11				

Типовой проект 816-233 Альбом I



Вид А
М 1:50

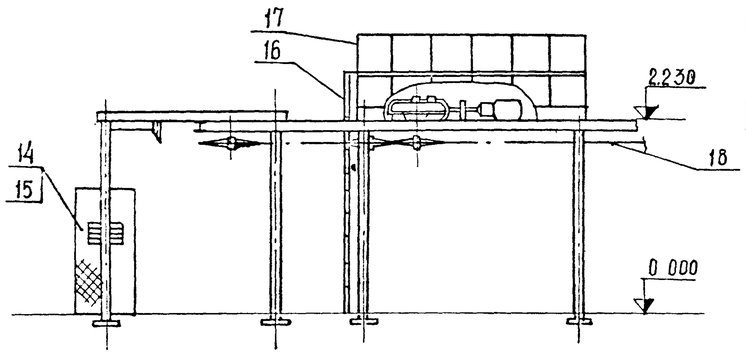
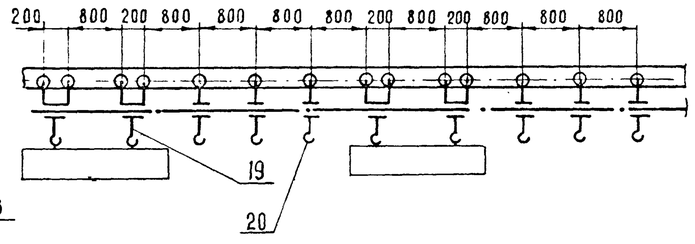


Схема сборки цепи



Техническая характеристика

1. Длина конвейера	L = 54 м
2. Скорость перемещения цепи	V = 0,35 м/мин
3. Электродвигатель АО2-21-4 n = 1500 об/мин.;	N = 1,1 квт
4. Режим работы	непрерывный
5. Ход натяжки	400 мм
6. Масса конвейера	4930 кг
в том числе масса заводских узлов	2510 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг Ед.	Масса, кг Общ.	Материал	Примечание
1	Н6-129-72	Устройство натяжное 100-2₃	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 100-2₃	3	131	393		
5	3.406-5/кп-172	Балка БПУ-1200	3	21,5	64,5		
6	3.406-5/кп-112	Крепление КДЛ-I-1000 I141I 12	13	2,42	31,5		
7		Балка ездовая	1	627,5	627,5	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 Ст.3 ГОСТ 535-58	L = 45800
8	3.406-5/кп 28	Рама привода РП 250-90-318-400	1	228	228		
9	3.406-5/кп-112	Крепление КДЛ-I-1000-I141I 20	2	2,62	5,24		
10	3.406-5/кп 39	Стойка СП-2300	4	56	224		
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	49	92		
14	Н6-133-72	Натяжка грузовая 100-1-4.	1	179,5	179,5		
15	Н0-173	Ограждение грузов	1	73	73		
16	1.459-2	Стремянка С3	1	55	55		
17	1.459-2	Ограждение ПП3	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	Стык сварной-14	8	0,38	3,04		

36

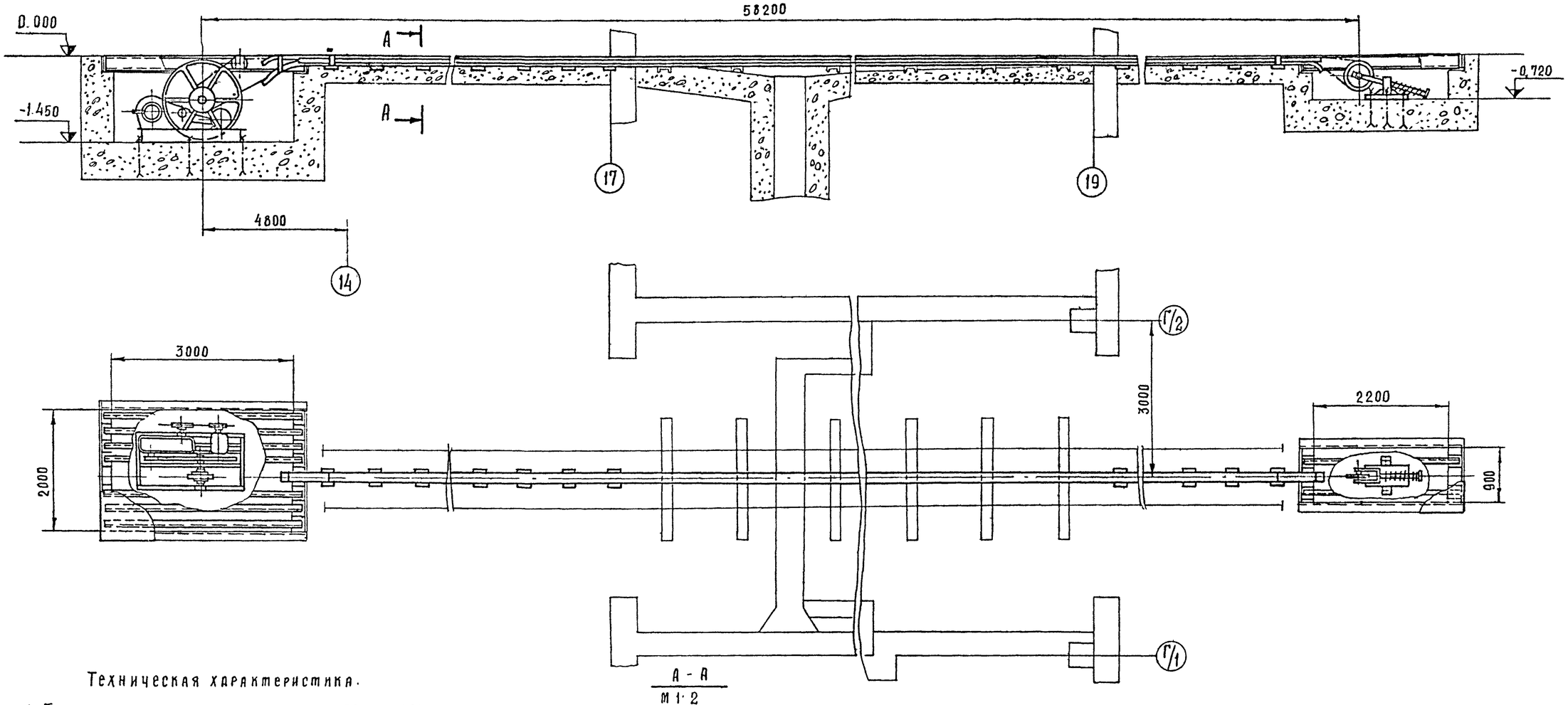
7393/1

					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.
ГИП		Шанхет			
Нач.отд.		Зараховская			
Гл.инж.		Кабанов			Производственный корпус с бытовыми помещениями
Рук.сект.		Ковалёв			
Инженер		Колесникова			
Н.контр.		Есина			Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100 р на участке 4 поз. 27 Монтажный чертёж

Лит.	Лист	Листов
Р	31	

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ 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-I
6. Длина устройства	58200 мм
7. Масса	6200 кг

Разработчик - ЦОКТБ ГОСНИТИ.

* Размеры для справок.

7393/I 37

ТП 816-233 Т

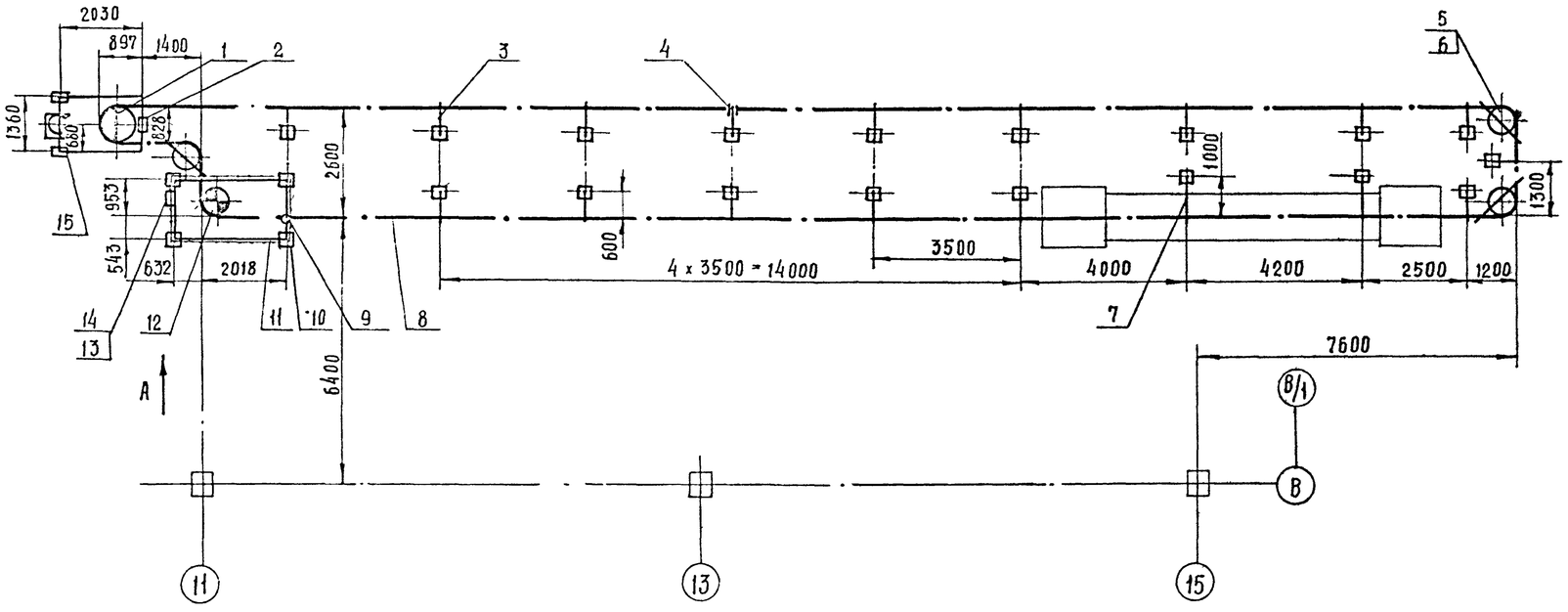
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
ГИП	Шанхет			22/IV	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.
Нач. отд.	Зараховская			22/IV	
Гл. инж.	Кабанов			10-78	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Рук. сект	Ковалёв			11-78	
Инженер	Колесникова			11-1978	
Н. контр.	Есина			25.10	Устройство для перемещения тракторов ВПТ-5537 на участке поз. 3 Монтажный чертёж

Лит	Лист	Листов
Р	32	

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Формат 22Г

Типовой проект 816-233 Альбом I



Вид А
М 1:50

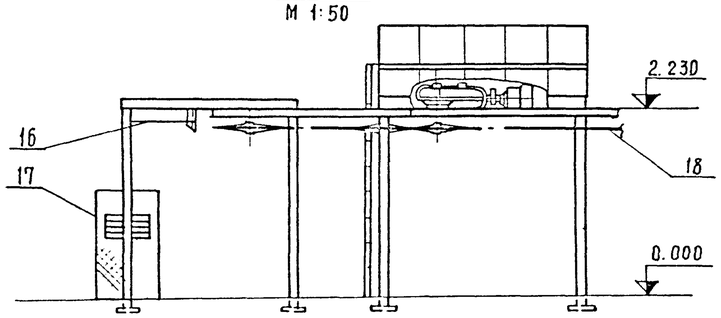
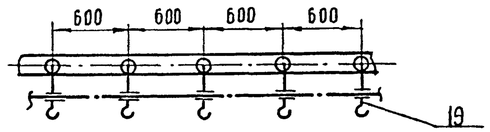


Схема сборки цепи



Техническая характеристика

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

Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Масса, кг Ед.	Масса, кг Общ.	Материал	Примечание
1	НБ-129-72	Устройство натяжное 100-2э	1	480	480		
2	3.406-5/кп-40	Стойка СН-1-2300	1	58	58		
3	3.406-5/кп-5	Опора 1Г 2300-600	16	62	992		
4	3.406-5/кп 112	Крепление КДЛ-I-1000-I14LI12	17	2,42	41.2		
5	НБ-135-72	Устройство поворотное-100-2э	3	131	393		
6	3.406-5/кп-172	Балка БПУ-1200	3	21,5	64,5		
7	3.406-5/кп-7	Опора 1Г-2300-1000	2	87	174		
8		Балка ездовая	1	877	877	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58	L = 64000
9	3.406-5/кп-112	Крепление КДЛ-I-1000 I14LI20	2	2,62	5,24		
10	3.406-5/кп-39	Стойка СП-2300	4	56	224		
11	3.406 5/кп-28	Рама привода РП-250-90-318-400	1	228	228		
12	НБ-260-72	Привод 100 124	1	550	550		
13	1.459-2	Ограждение ПП3	6	16	96		
14	1.459-2	Стремянка С3	1	55	55		
15	3.406-5/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	Стык сварной - 14	11	0,38	4.18		

38

7393/I

					ТП 816-233 Т
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированных цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год.
ГИП		Шанхет		22.IV	
Нач. отд.		Зарановская		22.IV	
Гл. инж. отд.		Кабанов		22.IV	Производственный корпус, с бытовыми помещениями
Рук. сект.		Ковалёв		22.IV	
Инженер		Колесникова		22.IV	
Н. контр.		Есина		25.IV	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН 100 Р на участке 11 поз. 31. Монтажный чертёж.

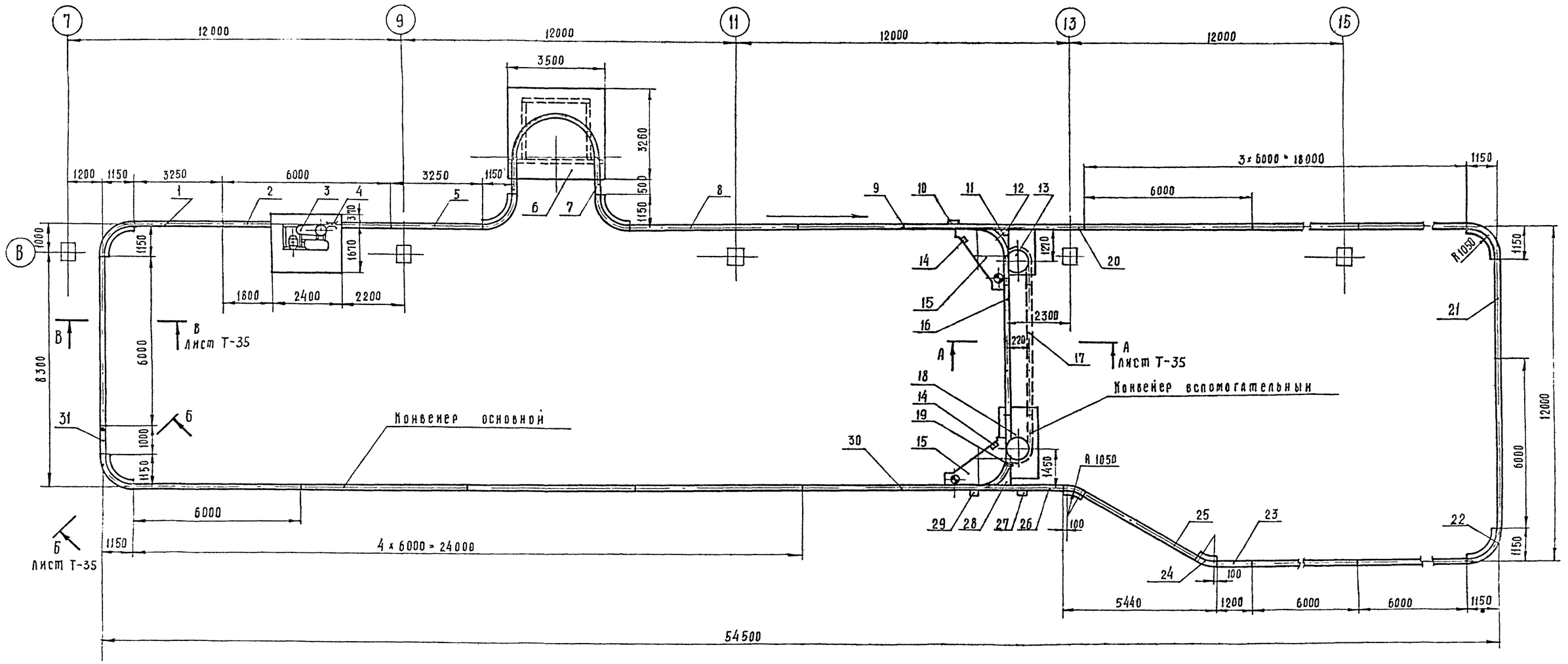
Лит	Лист	Листов
Р	33	

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат 22г.

Типовой проект 816-233 Альбом I



Техническая характеристика

Наименование	Поз. на черт	Кол.	Электродвигатель: Марка	Электродвигатель: мощность кВт	Электродвигатель: об/мин	Шаг кареток: тяговых в м	Шаг кареток: поддерживающих в м	Скорость движения цепи м/мин	Длина цепи м.	Масса кг: Единицы	Масса кг: Общая
Конвейер основной	—	1	А02-41-6	3	1000	2,4	0,8	5	138	8280	10050
Конвейер вспомогательный	—	1	А02-42-6	4	1000	2,4	0,8	17	16	1230	
Механизм перевода грузовых тележек	15	2	А02-11-4	0,6	1500	—	—	5-15	—	270	

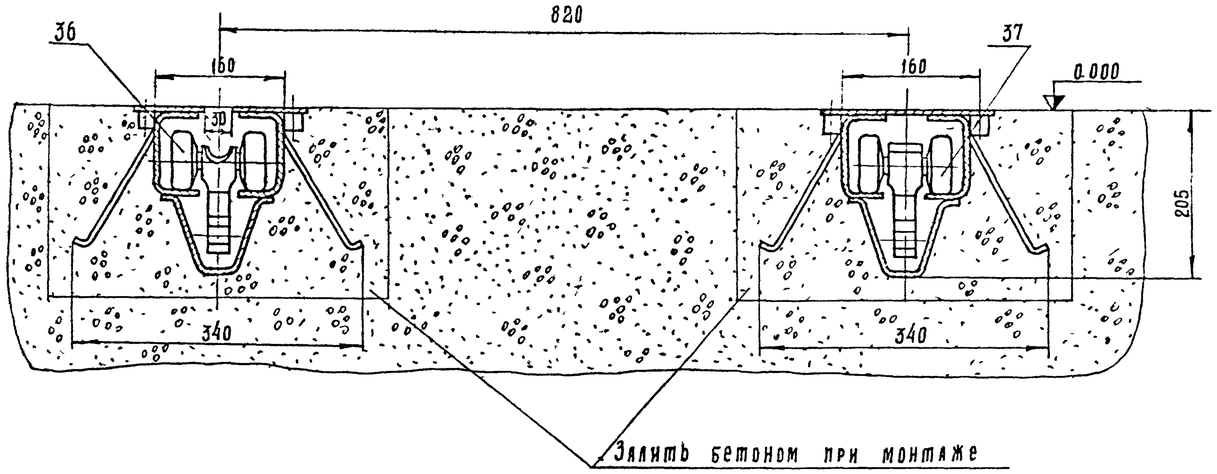
7393/I 39

					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	
ГИП	Шайхет			22.11		
Нач. отд.	Зараковская			22.11		
Гл. инж. отд.	Кабанов			22.11		
Рук. сект.	Ковалев			22.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями.	Лит. Р; Лист 34; Листов
Ст. инж.	Голубева			22.11		
Н. контр.	Есина			22.11	Конвейер грузоведущий напольный тележечный КГНТ-250-500-Р100 на участке 17, поз. 11 Монтажный чертеж	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

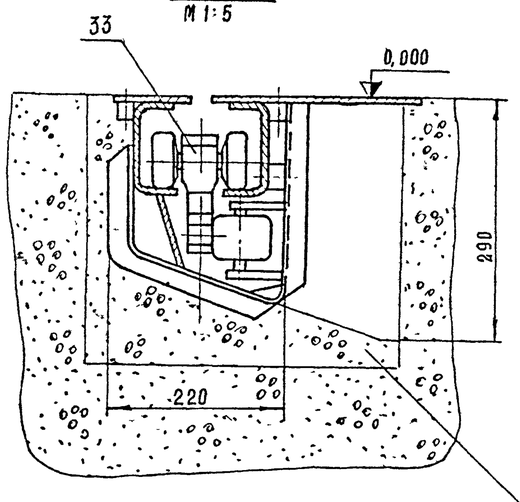
Формат 22 Г

Типовой проект 816-233 Альбом I

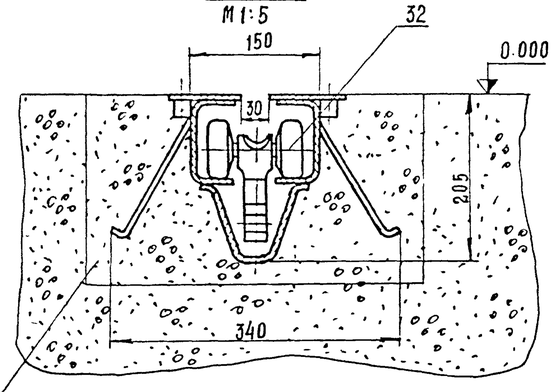
А - А лист Т-34
М1:5



Б - Б лист Т-34
М1:5



В - В лист Т-34
М1:5



Залить бетоном при монтаже

Поз	Обозначение	Наименование	Код	Масса, кг Ед	Масса, кг Общ	Материал	Примеч
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 1 исполнения	1	1100	1100		
4	4029.048	Механизм отключения конвейера	1	1,4	1,4		
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	445		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 вспомогательного 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	1574	9444		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 левый	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/I

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП	Шайхет			22.11
Нач.отд.	Зарановская			22.11
Гл.инж.от.	Кабанов			22.11
Рук.сек.	Ковалёв			9-78
Ст.инж.	Голубева			9-78
Н.контр.	Есина			22.11

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

Лит	Лист	Листов
Р	35	

Конвейер грузоведущий напольный тележечный КГНТ-250.500-Р100 на участке 17.093.1Г. Монтажный чертеж.

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

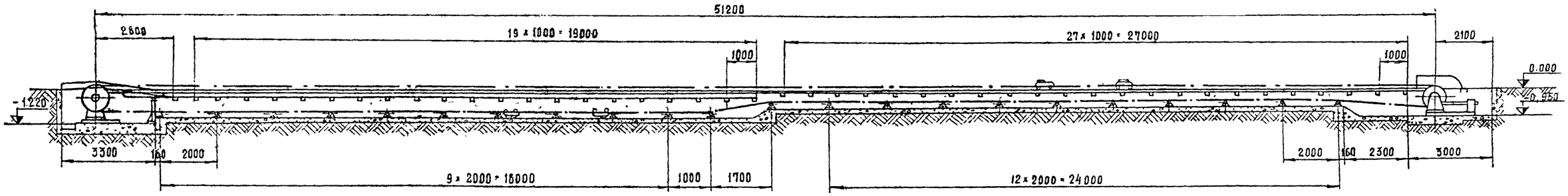
Копировал: Прошина

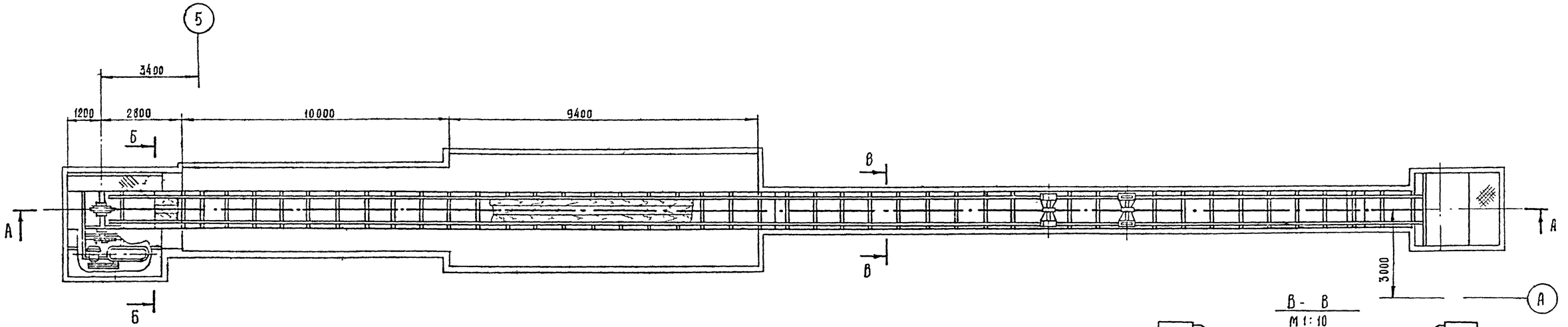
Формат 22 Г

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

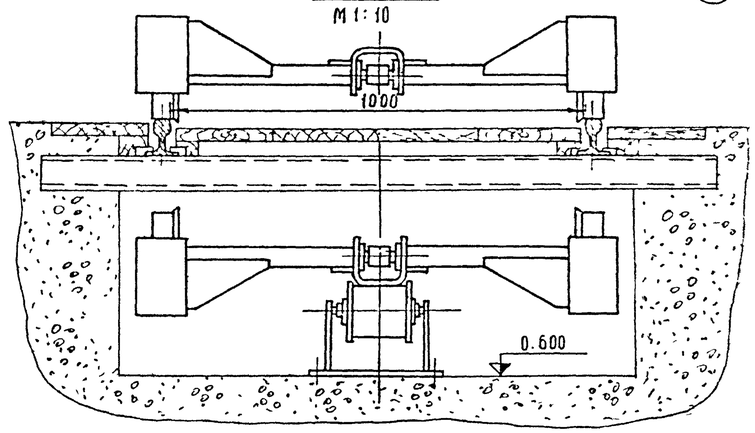
А - А





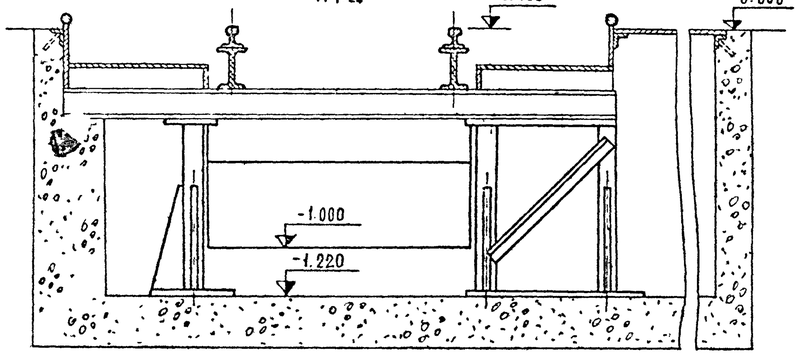
В - В

М 1:10



Б - Б

М 1:20



Техническая характеристика

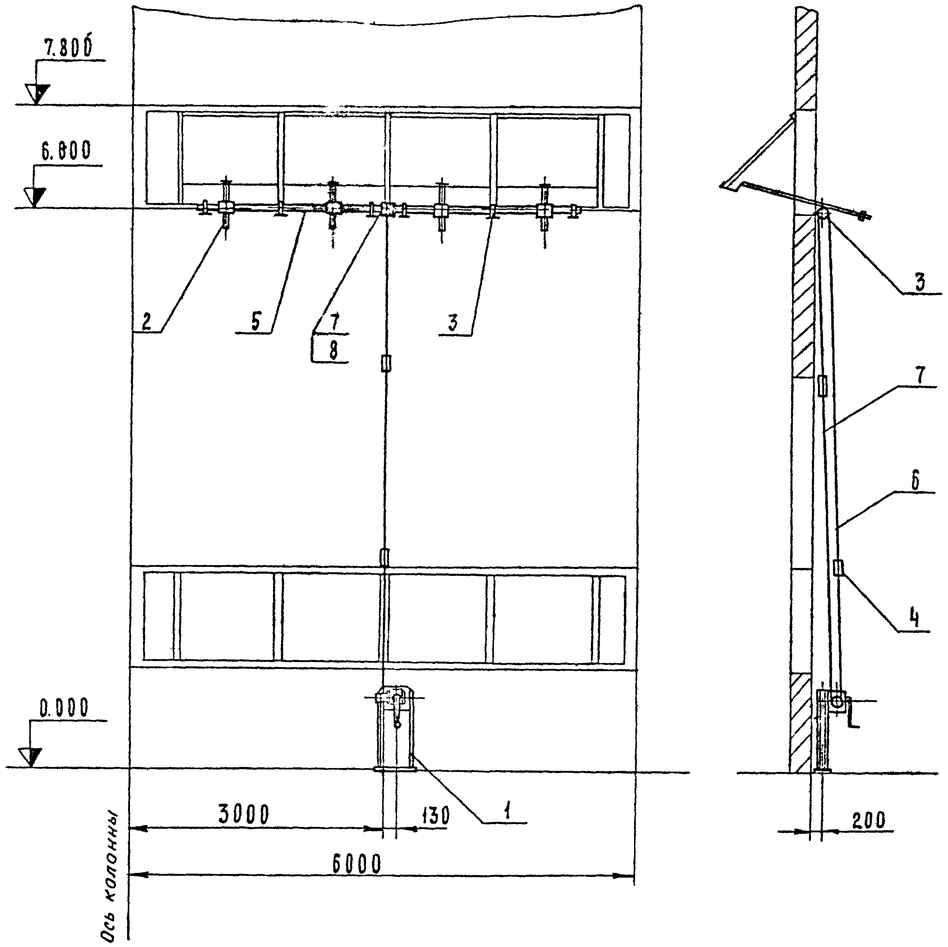
1. Конвейер тележечный, вертикально-замкнутый
2. Длина конвейера – 51,2 м
3. Колея рельсового пути – 1000 мм
4. Количество рабочих мест – 6
5. Шаг рабочих мест – 9600 мм
6. Электродвигатель привода А02-62-8, N= 10 кВт, n= 750 об/мин
7. Скорость конвейера – 5 м/мин
8. Тяговое усилие – 4000 кг
9. Натяжное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

7393/I 41

					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.		
ГИП		Шлихет		12.IV			
Нач. отд.		Зарковская		12.IV			
Гл. инж. отр.		Кабанов		12.IV	производственный корпус с бытовыми помещениями.	Лит	Лист	Листов
Рук. сект.		Ковалев		12.IV		Р	36	
Ст. инж.		Голубева		12.IV				
					Конвейер для сборки трактора К-700 4951.00.000 на участке 27 поз. 34. Монтажный чертеж	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов	
Н. контр.		Есина		28.IV			

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 816-233 Альбом I



Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг Ед.	Масса, кг Общ.	Материал	Примеч.
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		$\ell = 3800$
7	776.00.00.001	Барабан	1	2.9	2.9		
8		Штифт 8С3 х 50					
		ГОСТ 3128 - 70	2	0.05	0.1		

Чертеж разработан на основании серии 1.436-11 „Механизмы открывания стальных оконных панелей серии ПР-05-50/73 одинарного остекления".

Распространитель - ЦИТП

Масса одного механизма - 110 кг

7393/I 42

					ТП 816-233 - Т
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с программой 500 ремонтов в год
ГИП		Шайхет		22.IV	
Нач. отд.		Зараковская		22.IV	
Гл. инж. отд.		Кабанов		22.IV	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Рук. сект.		Ковалев		22.IV	
Инженер		Гребнева		22.IV	
Н. контр.		Есина		26.IV	Механизм открывания стальных оконных панелей одинарного остекления. Монтажный чертеж

Лит.	Лист	Листов
Р	37	

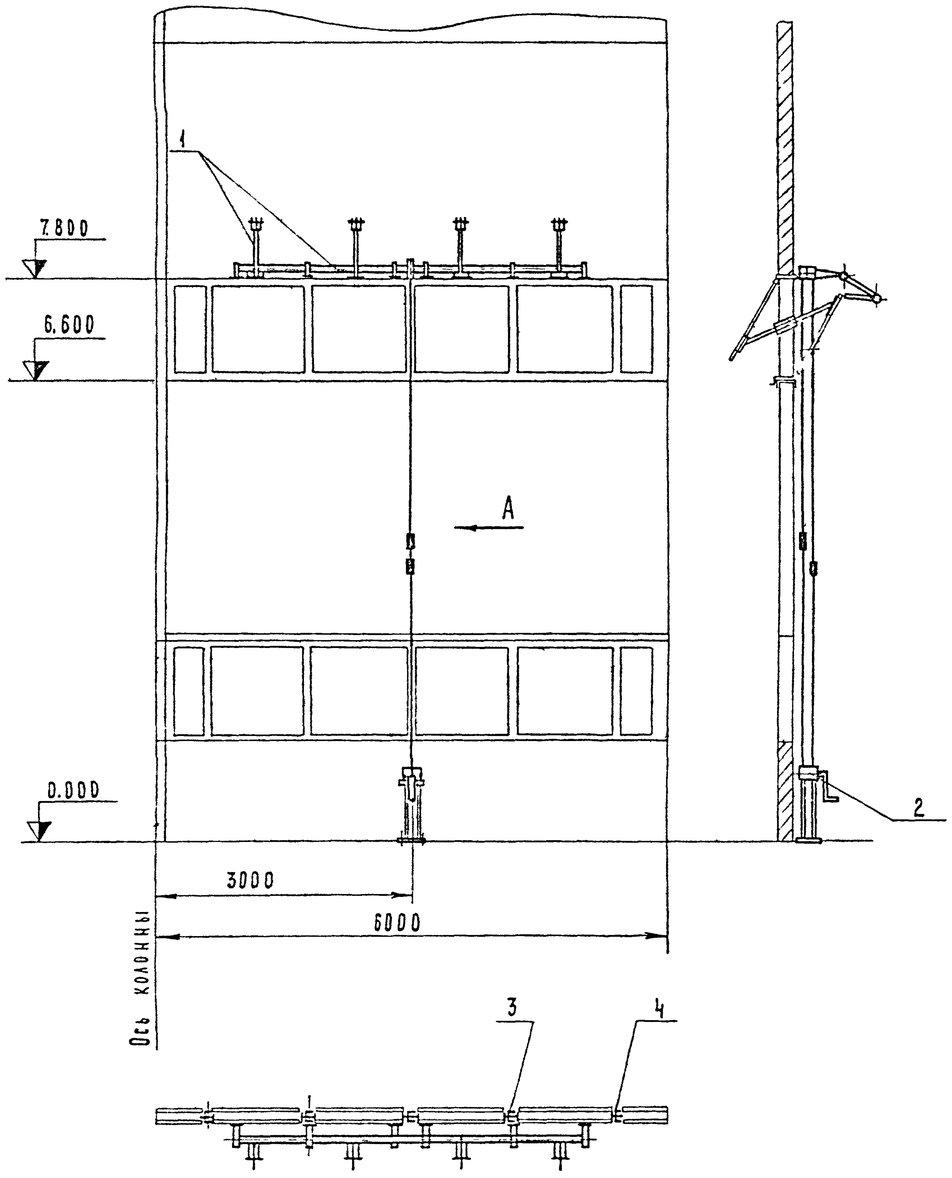
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева

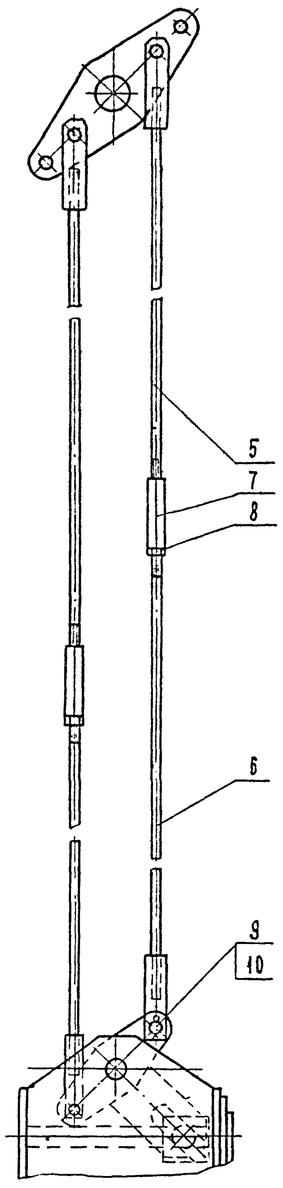
Формат 22 Г

Инв. № подл. | Подп. и дата

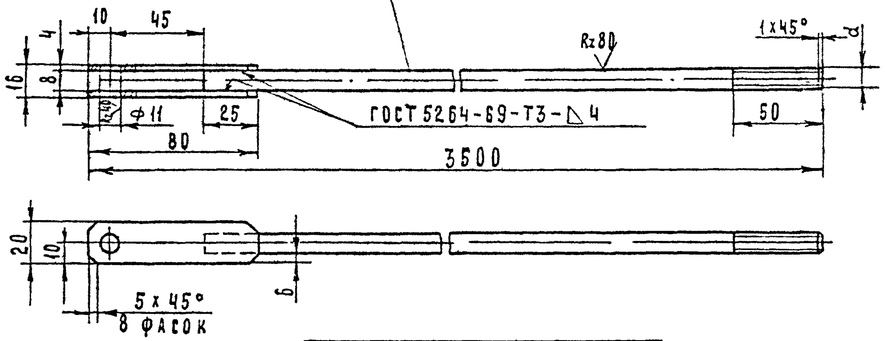
Типовой проект 816 233 Альбом 1



Вид А
М1:4



Тяга (поз 5, поз. 6)



Наименование	d
Тяга первая	М8
Тяга вторая	М8 левая

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса кг Ед.	Масса кг Общ.	Материал	Примеч.
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					
		средний	3	9	27		
4	777.04.00.000	Прибор открывания					
		крайний	2	4,8	9,6		
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 00.001	Палец	4	0,015	0,06		
10		Шплинт 2х16					
		ГОСТ 397-66	8		0,002		

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Шайхет		22.IV
Нач. отд.		Зараковская		22.IV
Гл. инж. пр.		Кабанов		22.IV
Рук. сект.		Ковалев		10.78
Инженер		Гребнева		20.IV.78
Н. контр.		Есина		26.IV

ТП 816-233 -Т

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

Лит.	Лист	Листов
Р	38	

Механизм открывания стальных оконных панелей двойного остекления. Монтажный чертеж.

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект 816-233

Ведомость чертежей основного комплекта ЭН

Формат	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	

Ведомость основных комплектов

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	
СУ	Устройства связи и сигнализации	
АС	Автоматизация санитарно-технических систем	
АП	Автоматизация производства	
ТАП	Технологические решения автоматического	
	пожаротушения	

Условные обозначения

3.5	Трубопровод сжатого воздуха
	Трубопровод в штрабе
Y	Ниппель на трубопроводе
8.41	Трубопровод дизельного масла
8.42	Трубопровод дизельного масла
8.43	Трубопровод автотракторного масла
8.44	Трубопровод отработанного автотракторного масла
8.45	Трубопровод отработанного дизельного масла
8.46	Трубопровод отработанного дизельного масла от стенда
8.61	Трубопровод растворителя
9.2	Трубопровод моющего раствора
9.3	Трубопровод отработанного раствора
8.3	Трубопровод дизельного топлива
8.31	Трубопровод аварийного слива
1	Дыхательный трубопровод
	Направление движения среды
1/2	Числитель - номер потребителя
	Знаменатель - номер участка
10	Номер позиции по спецификации

Ведомость применных и ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 10704-76	Трубы стальные электро-	
	сварные прямошовные	
ГОСТ 8732-70*	Трубы стальные бесшовные	
	горячекатаные	
ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водогазо-	
	проводные	
ГОСТ 18468-73*	Пневмоклапаны редукцион-	
	ные на Рном.= 10 кгс/см^2	
ГОСТ 17437-72	Фильтры - влагоотделители	
	воздушные на Рном.=10 кгс/см^2 (МП$_2$)	
ГОСТ 18698-73*	Рукава резиновые напорные	
	с текстильным каркасом	
МН 4694-63	Пневмоаппаратура. Маслораспылители.	
ГОСТ 3625-69	Манометры, вакуумметры	
	и мановакуумметры пока-	
	зывающие	
ГОСТ 1255-67*	Фланцы с соединительным	
	выступом стальные плоские	
	приварные на Ру от 1 до 25 кгс/см^2	
ГОСТ 1078-71	Ниппели к резиновым рука-	
	вам аппаратуры для газо-	
	пламенной 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, взрыво-пожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания"

Главный инженер проекта Шайхет

					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	
Гл. инж-р		Хахалин		28.VII.78		
ГИП		Шайхет		19.VII.78		
Нач. отд.		Горожанин		24.VII.78	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит. Р; Лист 1; Листов 20
Рук. бриг.		Родин		25.VII.78		
Ст. инж.		Черныщева		19.VII.78		
Инженер		Хребтова		19.VII.78	Общие данные (начало)	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Н. контр.		Есина		26/7		

Копировал Матвеева

Формат 22Г

44

7393/I

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 816-233 Альбом I

Сводная спецификация

Марка	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
1	2	3	4	5
		Воздухоснабжение		
	ГОСТ 10704-76	1. Трубы стальные		
		электросварные ф76х3,0	56,0	5,4 кг
	ГОСТ 10704-76	2. То же ф 57х3,0	30,0	4,0 кг
	ГОСТ 3262-75	3. Трубы стальные		
		водогазопроводные ф40	18,0	3,8 кг
	ГОСТ 3262-75	4. То же ф 32	140,0	3,1 кг
	ГОСТ 3262-75	5. " " ф 25	129,0	2,4 кг
	ГОСТ 3262-75	6. " " ф 20	337,0	1,7 кг
	ГОСТ 3262-75	7. " " ф 15	72,0	1,3 кг
	30ч 47бр	8. Задвижка чугунная		
		клиновая ф 80	5	29,0 кг
	ВМЦ 8/10 МН 5272-63	9. Влагомаслоотделитель концевой Ду 70	1	43,0 кг
	18ч 6нж	10. Клапан редукционный фланцевый Ду 25	1	10,8 кг
	17ч 3бр	11. Клапан предохранительный 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 ЕВМ.	16. Вентиль -запорный с		
		электромагнитным приводом Ду 25	1	7,5 кг
	14м1	17. Кран- трехходовой на-		
		тяжной муфтовый Ду 15	14	0,3 кг
	ДВ 57-13 ГОСТ 18468-73*	18. Пневмоклапан		
		редукционный Ду 12	6	1,1 кг
	БВ 57-14 ГОСТ 18468-73*	19. То же Ду 16	4	1,4 кг
	БВ 57-16 ГОСТ 18468-73*	20. " " Ду 25	3	2,0 кг
	БВ 41-13 ГОСТ 17437-72	21. Фильтр- влагоотделитель		
		воздушный Ду 12	7	1,8 кг
	БВ 41-14 ГОСТ 17437-72	22. То же Ду 16	21	1,8 кг
	ДВ 41-16 ГОСТ 17437-72	23. " " Ду 25	1	3,5 кг
	В44-23 МН 4694-63	24. Маслораспылитель Ду 12	2	1,0 кг
	В44-24 МН 4694-63	25. То же Ду 16	1	1,6 кг
	ОБМ I-160 ГОСТ 8625-69	26. Манометр показывающий	14	1,4 кг
		ГОСТ 1255-67* 27. Фланец плоский		
		приварной Ду 80	12	3,2 кг
		ГОСТ 1255-67* 28. То же Ду 50	2	2,1 кг
		ГОСТ 1255-67* 29. " " Ду 40	2	1,7 кг.
		Г(IV)-10 ГОСТ 18698-73* 30. Рукав напорный		
		резиновый с текстильным каркасом Ду 10	46,0	0,5 кг
		Г(IV)-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 ф 76	2	0,4 кг.
		МН 4016-62 35. То же ф 57	1	0,2 кг.
		ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* 36. Опора подвижная бес-		
		корпусная с направляющим		
		хомутом Ду 20	85	0,1 кг
		ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* 37. То же Ду 25	34	0,1 кг
		ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* 38. " " Ду 32	35	0,2 кг
		ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* 39. " " Ду 40	4	0,2 кг
		ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* 40 " " Ду 50	6	0,3 кг
		ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* 41. " " Ду 70	9	0,5 кг
		ГОСТ 8509-72 42. Сталь прокатная угло-		
		вая равнополочная		
		Б-36х36х4	47,0	0,4 кг.
		ГОСТ 17378-77 43. Переход из углеродистой стали бес-		
		шовный приварной		
		К 50х38 с 40	1	0,2 кг.
		Снабжение дизельным		
		топливом		
		ГОСТ 8732-70* 1. Трубы стальные		
		бесшовные горячека-		
		таные ф 45х2,5	70	2,9 кг
		ГОСТ 3262-75 2. То же ф 25х2,5	140	1,9 кг
		3. Трубы стальные		
		водогазопроводные ф 50	12,0	4,9 кг
		11ч 6бк 4. Кран проходной		
		сальниковый муфто-		
		вый Ду 40	3	3,6 кг.
		11ч 6бк 5. Кран проходной сальни-		
		ковый муфтовый Ду 25	3	1,9 кг
		СМДК-50 6. Клапан дыхательный		
		Ду 50	1	11,8 кг
		Маслоснабжение		
		ГОСТ 8732-70* 1. Трубы стальные		
		бесшовные горяче-		
		катаные ф 45х2,5	412,0	2,6 кг.
		ГОСТ 8732-70* 2. То же ф 38х2,5	75,0	2,2 кг
		ГОСТ 3262-75 3. Трубы стальные		
		водогазопроводные ф 20	24,0	1,7 кг
		11ч 6бк 4. Кран проходной сальни-		
		ковый муфтовый Ду 40	27	3,6 кг
		14м1 5. Кран трехходовой на-		
		тяжной муфтовый Ду 15	5	0,3 кг
		ОБМ I-160 ГОСТ 8625-69 6. Манометр показываю-		
		щий кл. точн. 1,5	5	1,4 кг
		ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* 7. Опора подвижная		
		бескорпусная ф 45	60	0,1 кг.
		ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* 8. То же ф 38	18	0,1 кг.
		ГОСТ 8509-72 9. Сталь прокатная		
		угловая равнополочная		
		Б-36х36х4	12,0	0,4 кг.
		НО-102А 10. Воронка сливная	2	49,0 кг.
		ШЖУ-25-6 11. Счётчик жидкостный		
		шестерёнчатый Ду 25	2	6,8 кг.

Инв. № подл. | Подпись и дата

45

7393/I

					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		
Гл.инж.пр.	Хахалин			03.78			
Рук.гр.	Шайдт			16.03			
Нач.отд.	Горожанин			23.03	Производственный корпус с бытовыми помещениями.	Лит.	Лист	Листов
Рук.бриг.	Родин			23.03		Р	2	
Ст.инж.	Чернышева			23.03				
					Общие данные (продолжение)	Союзсельхозтехника Гипропромсельстрой г. Саратов	
Н.контр.	Есина			26.03			

Копировал: Ильичева

Формат 22г

Типовой проект 816-233 Альбом I

Продолжение

Марка	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1	2	3	4	5
		Паронаснабжение		
	ГОСТ 8732-70*	1 Трубы стальные бесшовные горячекатаные ф133х4,5	81,0	12,7 кг.
	ГОСТ 8732-70*	2 То же ф 108х4,0	16,0	10,3 кг.
	ГОСТ 10704-76	3 Трубы стальные электросварные ф 89х3,0	152,0	6,4 кг
	ГОСТ 10704-76	4 То же ф 76х3,0	135,0	5,4 кг.
	ГОСТ 3262-75	5 Трубы стальные водогазопроводные ф 50	39,0	4,9 кг
	ГОСТ 3262-75	6 То же ф 40	203,0	3,8 кг
	ГОСТ 3262-75	7 " " ф 32	49,0	3,1 кг
	ГОСТ 3262-75	8 " " ф 25	101,0	2,4 кг
	ГОСТ 3262-75	9 " " ф 20	71,0	1,7 кг
	ГОСТ 3262-75	10 " " ф 15	19,0	1,3 кг.
	15ч 8 бр	11 Вентиль запорный муфтовый ф 40	4	4,2 кг
	15ч 8 бр	12 То же ф 32	5	2,7 кг
	15ч 8 бр	13. " " ф 25	4	1,8 кг
	15ч 8 бр	14. " " ф 20	5	1,1 кг.
	15ч 8 бр	15. " " ф 15	48	0,8 кг.
	30ч 6 бр	16 Задвижка параллельная с выдвижным шпинделем фланцевая ф 80	6	29,0 кг.
	30ч 6 бр	17 То же, ф 50	3	18,4 кг.
	45ч 12 нж	18 Конденсатоотводчик термодинамический муфтовый Ду 20	1	1,7 кг
	45ч 12 нж	19 То же ф 15	13	1,3 кг
	16ч 6 др	20 Клапан обратный ф 80	1	3,3 кг
	16ч 3 др	21 То же ф 25	2	3,3 кг
	ОПП-1 ГОСТ 14911-69*	22 Опора подвижная приварная ф 15	11	0,6 кг
	ОПП-1 ГОСТ 14911-69*	23 То же ф 20	20	0,6 кг
	ОПП-1 ГОСТ 14911-69*	24. " " ф 25	30	0,6 кг
	ОПП-1 ГОСТ 14911-69*	25. " " ф 32	20	0,6 кг
	ОПП-1 ГОСТ 14911-69*	26. " " ф 40	10	0,6 кг.
	ОПП-2 ГОСТ 14911-69*	27. " " ф 50	6	1,2 кг
	ОПП-2 ГОСТ 14911-69*	28. " " ф 70	15	1,2 кг
	ОПП-2 ГОСТ 14911-69*	29. " " ф 80	17	1,2 кг
	ОПП-2 ГОСТ 14911-69*	30. " " ф 125	16	1,3 кг

1	2	3	4	5
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	31 Опора подвижная бескорпусная, ф 15	8	0,1 кг
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	32 То же, ф 20	21	0,1 кг
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	33 " " ф 25	8	0,1 кг
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	34 " " ф 40	13	0,1 кг
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	35 " " ф 50	4	0,1 кг
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	36 " " ф 70	10	0,1 кг
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	37 " " ф 80	17	0,1 кг
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	38 " " ф 100	2	0,1 кг
	ИС-01-04 выпуск 1	39 Опорная подушка ОП-1	52	10,0 кг
	Б(I)-2,5-20-31-Т ГОСТ 18698-73	40 Рукав резиновый напорный ф20	2	0,6 кг
	ГОСТ 8509-72	41 Сталь прокатная уголовая равнополочная Б-36х36х4	220	2,2 кг
	ГОСТ 8509-72	42 То же Б-50х50х5	13,0	3,8 кг
	ГОСТ 17378-72*	43 Переход из углеродистой стали, бесшовный приварной К 65х40 с 40	1	0,4 кг
	ГОСТ 17378-72*	44 То же К 80х65 с 40	1	0,6 кг
	ГОСТ 17378-72*	46 " " К 100х80 с 40	1	0,9 кг
	ГОСТ 17378-72*	46 " " К 125х65 с 40	1	1,3 кг
	ГОСТ 17378-72*	47 " " К 125х80 с 40	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
		Оборудование центрального растворного пункта		
	ОМ-9877-РОСНИТИ	1. Пост подготовки моющих растворов V = 0,65 м³	1	250,0 кг.
	Т32-511	2. Таль электрическая передвижная Q = 2 тс	1	320,0 кг
		Снабжение моющим раствором		
	ГОСТ 10704-76	1. Трубы стальные электросварные 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
	ОПБ-1 ГОСТ 14911-69*	3. Опора подвижная бескорпусная Ду 80	7	0,2 кг
	ОПП-2 ГОСТ 14911-69*	4. Опора подвижная приварная Ду 125	8	2,0 кг.
	ОП-2 (200х300х100)	5. Опорная подушка	15	12,5 кг.
	ГОСТ 3262-75	6. Трубы стальные водогазопроводные ф 20	10,0	1,7 кг
		Краскоснабжение		
	ГОСТ 8732-70*	1. Трубы стальные бесшовные горячекатаные ф 25х2,5	8,0	1,9 кг
	ГОСТ 3262-75	2. Трубы стальные водогазопроводные ф 20	16,0	1,7 кг
	11ч 6 бк	3. Кран проходной сальниковый муфтовый Ду 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
	Воздухоснабжение			
1	Пневматическое испытание трубопроводов	п.м	773.0	
2	Продувка трубопроводов воздухом	п.м.	773.0	
3	Окраска трубопроводов масляной краской за 2 раза.	м²	59.0	

46

7393/1

						ТП-816-233-ЭН			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов тип а К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год				
Рук. инж.		Хахаанн.		23.12.76					
ГИП		Шанхет		23.12.76					
Нач. отд.		Горожанин		23.12.76	Производственный корпус с бытовыми помещениями.		Лит	Лист	Листов
Рук. бриг.		Родин		23.12.76			Р	3	
Ст. инж.		Чернышева		23.12.76					
Инженер		Хребтова		23.12.76	Общие данные (продолжение)		Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н. контр.		Есина		26/12					

Копировал: Калинцева

Формат 22г

Инв. № подл. | Подпись и дата

Продолжение

№ п/п	Наименование работ	Ед.изм.	Кол	Примечание
4.	Покрытие трубопроводов каменно-			
	угольным лаком ГОСТ 1709-75	м²	8,0	
5.	Монтаж трубопроводов свыше 60м	п.м	150,0	$\phi > 50$
6.	То же в штрабе			
	пола (100х100)	п.м	134,0	
	Снабжение дизельным топливом.			
1	Просвечивание сварных стыков			
	физическим методом контроля	шт.	1	
2	Продувка трубопроводов воздухом	п.м	210	
3	Покрытие трубопроводов лаком			
	каменноугольным ГОСТ 1709-75	м²	3,2	
4.	Монтаж трубопроводов в штрабе			
	пола (200х200)	п.м	14,0	
	Маслоснабжение.			
1	Контроль сварных стыков			
	физическим методом.	шт.	1	
2	Продувка трубопроводов воздухом.	п.м	487,0	
3	Окраска трубопроводов масляной			
	краской за 2 раза.	м²	7,0	
4	Покрытие трубопроводов лаком			
	каменноугольным ГОСТ 1709-75	м²	60,0	
	Пароснабжение.			
1	Продувка трубопроводов паром	п.м.	693,0	
2	Контроль сварных стыков физи-			
	ческим методом	шт.	1	
3	Окраска трубопроводов масляной			
	краской за 2 раза.	м²	69,0	
4	Антикоррозийное покрытие краской			
	БТ-177 по грунтовке ГФ-020	м²	1090	
5	Изоляция трубопроводов пухшнуром			
	из минеральной ваты ТУ36-886-67	м³	6,8	

1	2	3	4	5
6	Изоляция трубопроводов цилиндрами полы-			
	ми минераловатными ГОСТ 14356-69	м³	1,7	
7	Покровный слой - лакостеклоткань ТУ36-929	м²	204,0	
8	Покрытие труб лаком каменноугольным			
	ГОСТ 1709-75	м²	16,0	
	Снабжение моющими растворами			
1	Продувка трубопроводов воздухом.	п.м	90,0	
2	Контроль сварных стыков			
	физическим методом	шт.	1	
3	Покрытие труб краской БТ-177 по			
	грунтовке ГФ-020	м²	10,0	
4	Изоляция трубопроводов цилиндрами			
	полыми минераловатными ГОСТ 14356-69	м³	0,8	
5	Покровный слой- лакостеклоткань			
	ТУ36-929-67.	м²	21,0	
6	Изоляция емкостей матами			
	минераловатными МРТУ 7-19-68	м³	7,0	
7	Покровный слой - сталь листовая			
	холоднокатаная ГОСТ 19904-74	м²	108,0	
8	Покрытие краской АЛ-177			
	по листовой стали	м²	108,0	
10	Покрытие трубопроводов лаком			
	каменноугольным ГОСТ 1709-75	м²	19,4	
	Краскоснабжение			
1	Продувка трубопроводов воздухом	п.м	24,0	
2	Окраска трубопроводов масляной			
	краской за 2 раза.	м²	1,6	

Общие указания

Проектом предусматривается снабжение предприятия сжатым воздухом, технологическим паром, моющими растворами, маслами, топливом, спецгазами.

Раздел разработан в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

„Правил устройства и безопасной эксплуатации трубопроводов пара и горячей воды."

„Правил 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* через ниппели.

Соединение труб производится на сварке, в местах установки 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 III-Г.9-62* „Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ."

47

7393/I

ТП-816-233-ЭН

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хахалин		08.08.68
ГИП		Шайхет		16.08.68
Нач. отд.		Горожанин		23.08.68
Рук. бриг.		Родин		23.08.68
Ст. инж.		Чернышева		23.08.68
Инженер		Хребтова		23.08.68
Н.контр.		Есина		26/8

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями.

Лит.	Лист	Листов
Р	4	

Общие данные (продолжение).

„Союзсельхозтехника"
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Ильичева

Формат 22г

2. Технологическое пароснабжение.

Пар требуемых параметров подается к потребителю от узла управления технологического пароснабжения.
Проектом предусматривается тупиковая 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 счёт самокомпенсации углов поворотов.
Диаметры трубопроводов пара и конденсата определяются гидравлическим расчетом
Монтаж и испытание трубопроводов производить согласно СНиП Ш-Г.9-62* „Технологические трубопроводы
Правила производства и приёмки работ
По окончании монтажа и испытаний предусматривается антикоррозийное покрытие: конденсатопровод открытой прокладки окрашивается масляной краской за 2 раза, подпольной прокладки покрывается лаком каменноугольным гост 1709-75; паропровод, по всей длине покрывается краской БТ-177 по грунтовке ПФ-020 с последующей изоляцией пухшнуром из минеральной ваты ТУ36-886-67, покровный слой - лакостеклоткань ТУ36-929-67

3. Маслоснабжение и топливоснабжение.

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 приямке на отм. - 1.800, из которых через систему фильтров насосами масла подаются к маслораздаточным колонкам. От стендов отработанные масла самотёком сливаются в эти же баки.
После многократного использования масла из баков насосами подаются на склад масел в соответствующие резервуары
Отработанные масла с участка мойки тракторов самотёком сливаются в баки, расположенные на отм. - 3.000 в помещении сливных устройств.
Из баков насосом масла подаются на регенерацию
Трубопроводы масел прокладываются с уклоном 0.02 в сторону возможного слива масел.
Подача дизельного топлива к потребителям предусматривается самотёком от бака расположенного вне корпуса на отм 4.000
При привязке проекта необходимо предусмотреть аварийный слив дизельного топлива в заглубленный резервуар ёмкостью не менее 1 м³.
Расстояние от здания до резервуара должно быть не менее 5.00м.
Монтаж и испытание трубопроводов масел производить согласно СНиП Ш-Г.9-62* „Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ.
По окончании монтажа и испытаний трубопроводы открытой прокладки окрашиваются масляной краской за 2 раза, подпольной прокладки покрываются лаком каменноугольным гост 1709-75.
Для защиты от статического электричества, трубопроводы масел и дизельного топлива необходимо заземлить, присоединив к общему контуру заземления здания.

4. Краскоснабжение

Приготовление и раздача лакокрасок производится на участке приготовления лакокрасок.
Растворитель из мерника самотёком подается в краскомешалку.
Подача краски из бочек в краскомешалку, размешивание и наполнение красконагнетательных баков предусматривается насосом.
Наполненные красконагнетательные баки ручной тележкой подаются к окрасочным камерам.
Один раз в сутки трубопроводы промываются растворителем.

5. Снабжение моющими растворами.

Приготовление, подачи моющих 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 моющие растворы 1 раз в месяц по скользящему графику сбрасываются на очистные сооружения предприятия
Подача моющих растворов и возврат в ЦРП предусматривается по системе трубопроводов, прокладываемых в подпольных 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 матами минераловатными с последующим покрытием защитным кожухом из листовой стали гост 19904-74 с последующей окраской его в серебристый цвет краской АА-177.
Подающие трубопроводы подлежат антикоррозийному покрытию с последующей теплоизоляцией цилиндрами полыми минераловатными гост 14356-69 с покровным слоем лакостеклотканью ТУ36-929-67.
Сливные трубопроводы моющих растворов покрываются лаком каменноугольным гост 1709-75
Монтаж оборудования, арматуры и трубопроводов в ЦРП производится по чертежам очистных установок машин ОМ-5535, ОМ-9313 ЦОКТБ госНИТИ и Тюменского филиала ЦКТБ „Россельхозтехника."
Обслуживание оборудования и режим работы осуществляется в соответствии с „Руководством по эксплуатации ОМ-9313 РЭ".

6. Снабжение спецгазами

Снабжение кислородом, ацетиленом, углекислым газом предусматривается непосредственно баллонами, получаемыми по кооперации.
Установку баллонов производить согласно „Правил техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетилена, кислорода и газопламенной обработке металлов.

Основные показатели по чертежам энергоснабжения.

Наименование энергоресурсов	Ед. изм.	Расход ресурсов: минутный	часовой	годовой	Установочная мощность эл. двиг.	Примечания.
Пар (максимальный)	Т	—	66	—		
Пар (номинальный)	Т	—	5,14	20833		
Сжатый воздух	м³	3.8	—	751210		
Ацетилен	м³	—	0,92	3620		
Кислород	м³	—	0,84	3300		
Углекислый газ	м³	—	0,73	2880		
Эл энергия	квт				—	

7393/I 48

					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			
Гл. инженер		Хахалин		22.VII.76				
Рук. БРИП		Шайхеев		18.VII.76				
Нач. отд.		Горожанин		23.VII.76	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит. Р	Лист 5	Листов
Рук. бриг.		Родин		21.VII.76				
Ст. инж.		Чернышева		19.VII.76				
Инженер		Хребтова		19.VII.76	Общие данные (продолжение)	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н. контр.		Есина		26.VII.76				

Копировал: Ильичева
Формат: 22г

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Таблица расходов сжатого воздуха

№ поз по плану	Наименование, тип, марка оборудования	Кол. потребителей	Расход на одного потребителя м³/мин: максимальный	Расход на одного потребителя м³/мин: с коэф. использования	Общий расход с коэф. одновременности	Давление кгс/см²
1	2	3	4	5	6	7
	① Участок окраски и сушки					
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					
6	Сигнализатор довзрывоопасных концентраций	1	0.0027	0.001	0.001	2
9	Краскораспылитель КРУ-1	2	0.227	0.136	0.245	4
10	Сигнализатор довзрывоопасных концентраций	1	0.0027	0.001	0.001	2
	② Медницко-радиаторный участок					
4	Стенд для комплексных работ по ремонту радиаторов	1	0.5	0.2	0.2	1
8	Пневмонагнетатель	1	0.5	0.2	0.2	4÷6
	③ Участок ремонта кабин, баков, механизма навески и деталей оперения					
8	Ванна ОРГ-1468-07-150	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 порошкового напыления	1	0.25	0.1	01	3÷6
	⑪ Участок разборки узлов на детали					
20	Стенд для разборки и сборки карданных валов ОР-3979	1	0.5	0.45	0.45	5
	⑭ Участок приготовления лакокрасок					
4	Красконагнетательный бак СО-12А	2	0.08	0.032	0.057	4
	⑮ Участок сборки агрегатов					
14	Стенд для разборки и сборки карданных валов ОР-3979					
31	Стенд для обкатки коробок передач КИ-13634	1	0.4	0.32	0.32	4
15	Стенд для обкатки ведущего моста КИ-7052	1	0.1	0.01	0.01	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
	⑳ Участок комплектации расконсервации и входного контроля					
3	Машина для очистки ОМ-5349	1	6.0	0.6	0.6	4
	㉑ Слесарно-механический участок					
9,15						
17,19	Пневмопатрон	6	0.025	0.01	0.048	6
13(1)(4)	Пневмоприспособление	4	0.015	0.006	0.022	6
18	Бак для приготовления эмульсии	1	0.03	0.03	0.03	6
	㉒ Сварочно-наплавочный участок					
12	Установка для контактного электроимпульсного покрытия	1	0.05	0.02	0.02	3÷5
	㉗ Участок поточной сборки тракторов					
	Пост сборки	1	0.23	0.046	0.046	5
	㉘ Шиномонтажный участок					
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
	⑨ Центральный растворный пункт					
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
6	Камера сушильная конвективная с паровым обогревом, P=3 кгс/см² ПЛ 310.015.00.00	1	300	185	300	185	100	—
7	Агрегат подготовки поверхности ПЛ102.008.00.000, P=3 кгс/см²	1	1060	235	1060	235	100	—
8	Камера сушильная конвективная ПЛ310.042.00.00.00, P=3 кгс/см²	1	120	45	120	45	100	—
10	Камера сушильная конвективная ПЛ 310.013.00.00, P=3 кгс/см²	1	180	165	180	165	100	—
	② Медницко-радиаторный участок							
2	Ванна для промывки радиаторов УБ-31, P=3 кгс/см²	1	40	15	40	15	100	—
3	Ванна для промывки ОМ1-66, P=3 кгс/см²	1	97	19.6	97	19.6	100	—
	④ Участок разборки тракторов на узлы							
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 V=16 м³ ОМ-3996, P=3 кгс/см²	1	375	375	375	375	100	—
	⑦ Участок мойки тракторов							
1	Шланг для сепарирования картеров 3/4", P=1 кгс/см²	2	17,5	17,5	35	35	—	—

Таблица расходов пара

№ поз по плану	Наименование, тип, марка оборудования, требуемое давление пара	Кол. потребителей	Расход на одного потребителя, кг/ч: режим разогрева	Расход на одного потребителя, кг/ч: установившийся режим	Общий расход, кг/ч: максимальный	Общий расход, кг/ч: средний	Возврат конденсата %: чистый	Возврат конденсата %: загрязненный
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	① Участок окраски и сушки							

					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
Гл. инж. пр.		Хахалин		25.11.76	
ГИП		Шайхет		10.12	
Нач. отд.		Гаражанин		23.12	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Рук. бр.		Родин		23.12	
Ст. инж.		Чернышева		12.12	Общие данные (окончание)
Инженер		Хретова		12.12	
Н. контр.		Есина		26/12	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРО г. Саратов

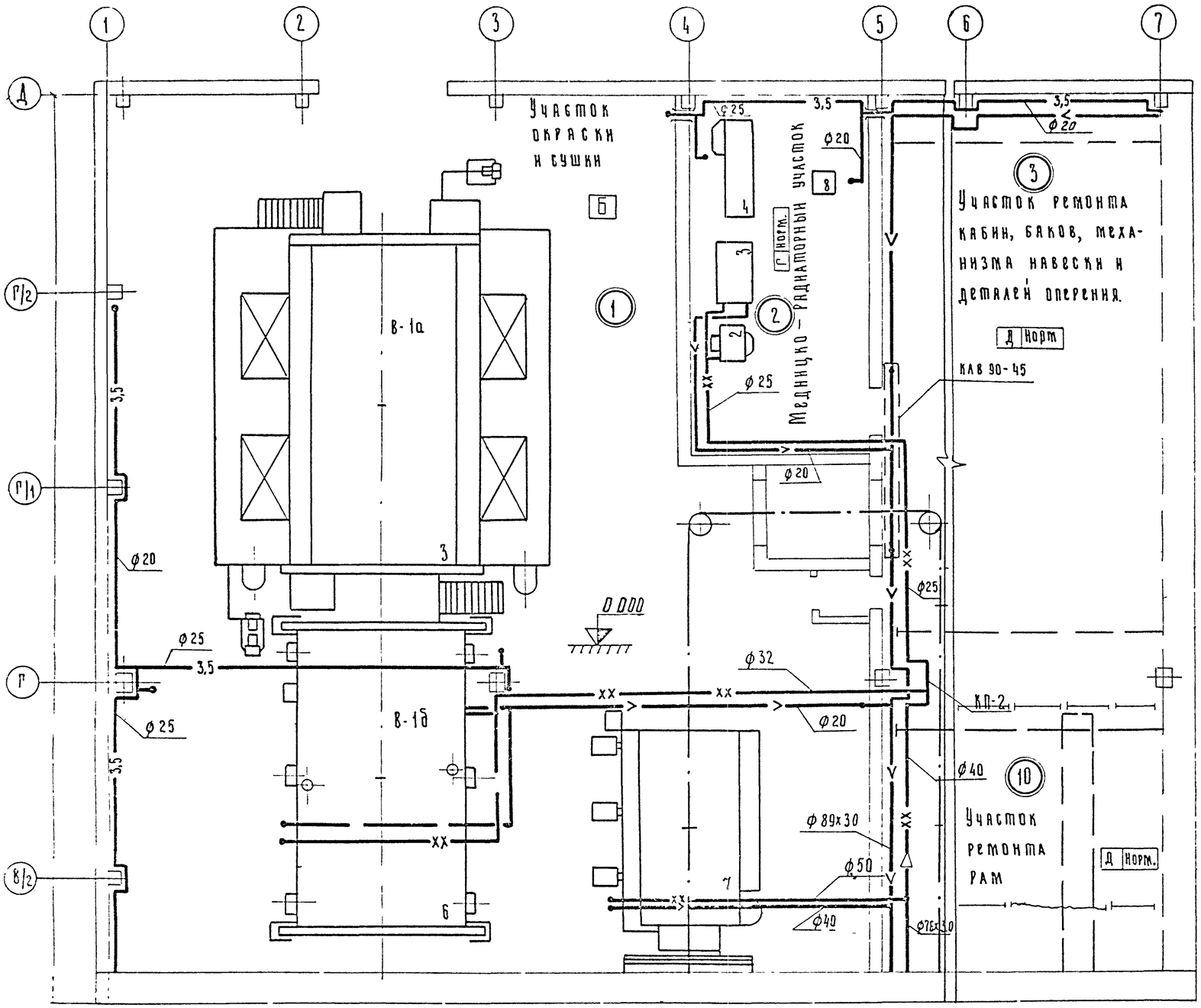
Лит Р | Лист 6 | Листов

Копировал: Матвеева

Формат 22 Г.

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I



Продолжение

№ поз. по плану	Наименование, тип, марка оборудования, требуемое давление пара.	Кол потребителей	Расход кг/ч на одного потребителя: режим разогрева	Расход кг/ч на одного потребителя: эксплуатационный режим	Общий расход, кг/ч: максимальный	Общий расход, кг/ч: средний	Возврат конденсата %: чистый	Возврат конденсата %: загрязненный
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	(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 расконсервации и входного контроля							
3	Машина для очистки А1,Б,ОМ-5349	1	310	78	310	78	100	
7	Моечная машина с паровым подогревом ОМ-4610, Р=3 кгс/см²	1	115	40	115	40	100	
	(36) Помещение для сливных устройств.							
1	Емкость для слива масла ТП 704-1-42 Р=3 кгс/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.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
ГИП		Шанхеев		1.84	
Нач. отд.		Горожанин		2.84	
Рук. бриг.		Родин		2.84	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Ст. инж.		Чернышева		12.84	
Инженер		Хребтова		12.84	
Н. контр.		Есина		26/7	План сетями технологических трубопроводов в осях 1-7, В/2-Д

Лит	Лист	Листов
Р	7	

Союзсельхозтехниипроект ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Ильичева Формат 22Г.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Рук. отд. ТХ | Нач. бюро ЭТ | Рук. констр. сор | Гл. конструктор

Альбом I

Типовой проект 816-233

7 8 9 10 11 12 13

Д

Г

В/2

3.5

ф89х30

ф25

8

ф20

ф76х3.0

ОМ-3998 2

ф50

Участок ремонта кабин баков, механизма навески и деталей оперения

Д норм

0.000

14

17

ф20

ф20

ф20

ф20

ф20

23

ф25

6000

ОМ-7025 25

ОН-3996 26

ф25

ф32

ф40

3.5

ф76х30

ф40

ф32

ф25

КП-2

4 Участок разборки тракторов на узлы

Д норм.

11 Участок разборки узлов на детали

Д норм.

10 Участок ремонта рам

Д норм.

51

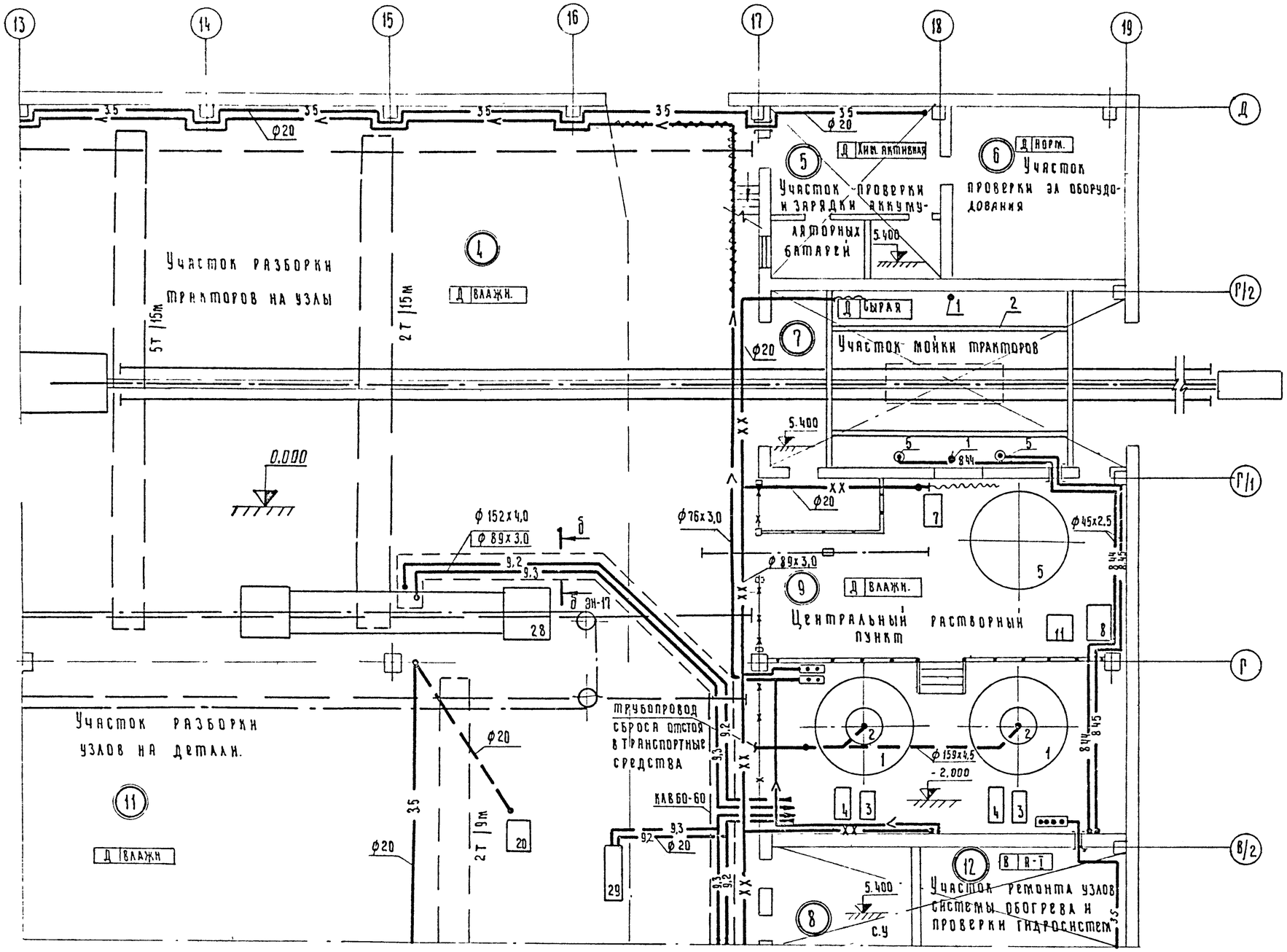
7393/I

					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	
Гип		Шайхет		16.VII		
Нач. отд.		Горожанин		23.VII		
Рук. бриг.		Родин		23.VII.77	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит. Р; Лист 8; Листов
Ст. инж.		Чернышева		12.VII.77		
Инженер		Хребтова		12.VII.77		
					План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; В/2-Д	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРО
Н. контр.		Есина		26/7		

Копировал: Матвеева

Формат 22 Г.

Типовой проект 816-233 Альбом I



52

7393/I

					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	
ГИП		Шанхет		18.12		
Нач. отд		Горожанин		23.12		
Рук. бриг.		Родин		23.12	Производственный корпус с бытовыми помещениями.	Лит: Р; Лист: 9; Листов:
Ст. инж.		Чернышева		12.12.85		
Инженер		Хребтова		12.12.85		
					План сетями технологических трубопроводов в осях 13-19; В/2-Д	„Союзсельхозтехника" Гипропромсельстрой г. Саратов
Н. контр		Есина		26.12		

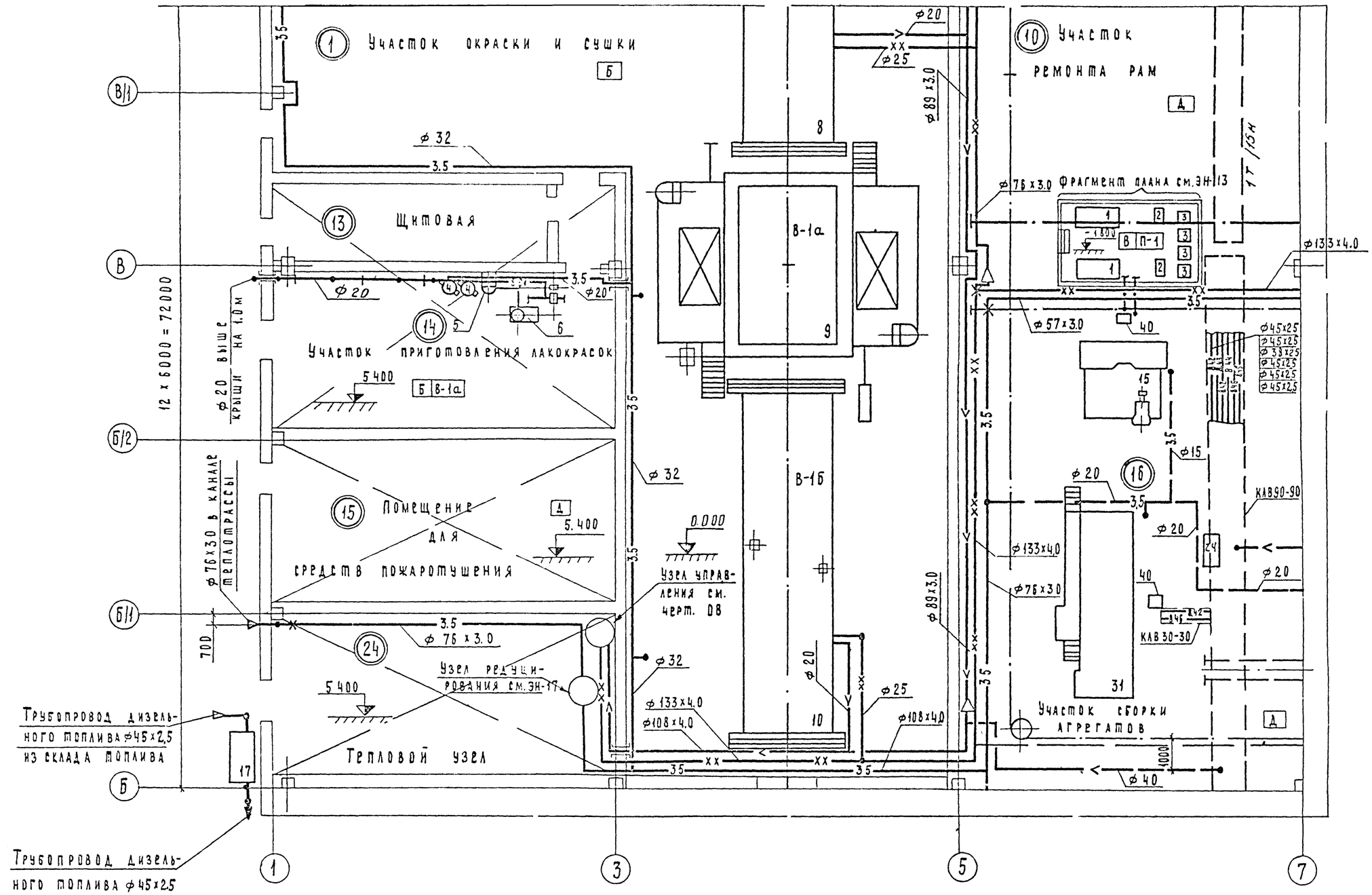
Копировал: Ильичева

Формат: А2г.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГИП Шанхет | Нач. отд. Горожанин | Рук. бриг. Родин | Ст. инж. Чернышева | Инженер Хребтова | Н. контр. Есина | Гл. спец. Ильичева | Гл. конструктор Шанхет

Типовой проект 816-233 Альбом I



53

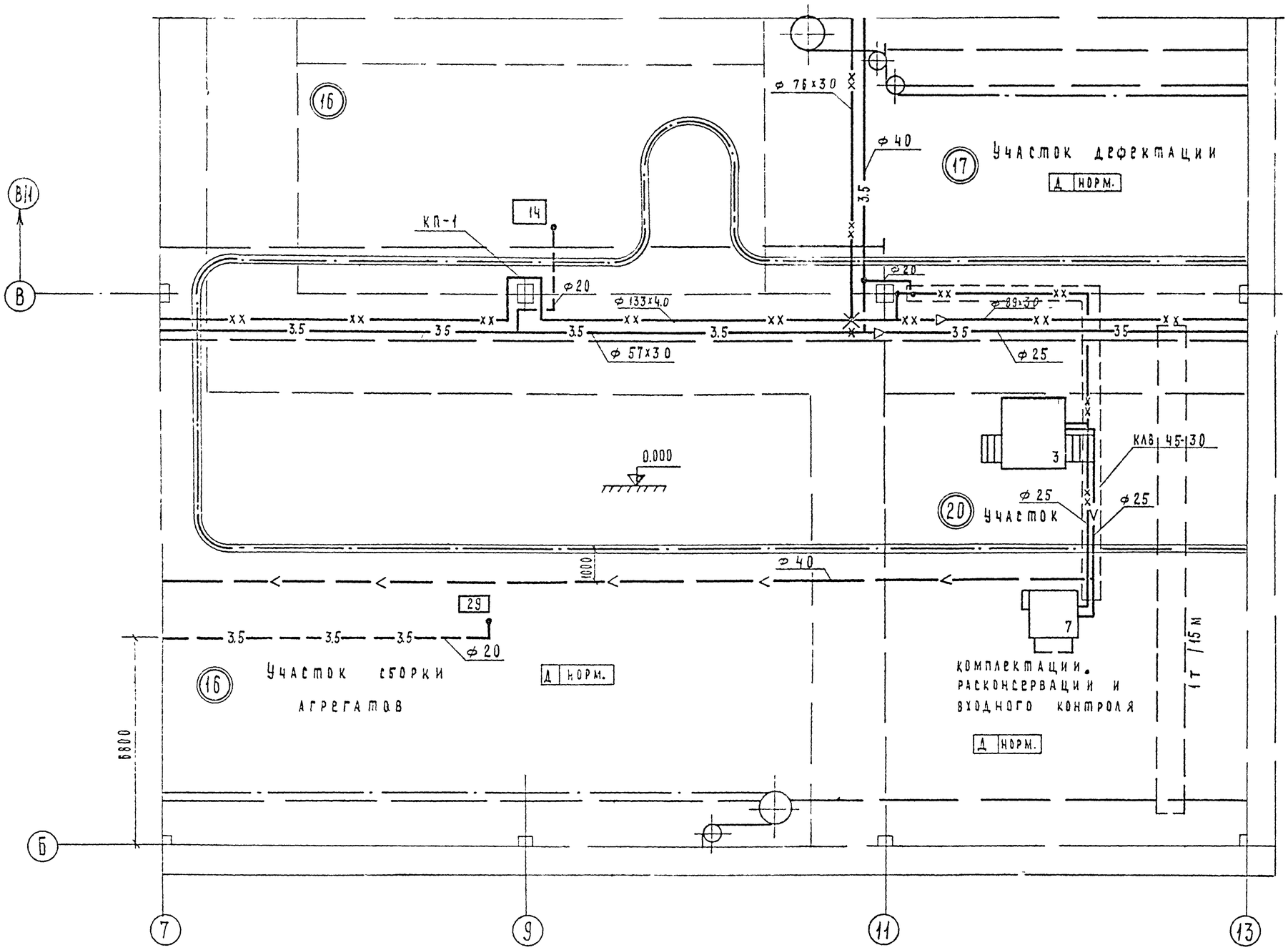
7393/I

					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		Шайхет		15/5		
Нач. отд.		Горожанин		23/5		
Рук. бриг.		Родин		23.V.77	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит. Р; Лист 10; Листов
Ст. инж.		Черныш-ева		12.V.77		
Инженер		Хребтова		12.V.77		
					План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; Б-В/1	Росгипсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов
Н. контр.		Есина		26/5		

Копировал. Матвеева

Формат 22 Г

Типовой проект 816-233 Альбом I



54

7393/I

					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			
ГИП		Шайхет		10.73				
Нач. отд.		Горожанин		12.73				
Рук. бриг.		Родин		12.73	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Стадия	Лист	Листов
Ст. инж.		Чернышева		12.73		Р	11	
Инженер		Хребтова		12.73				
					План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; Б-В/1	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ		
Н. контр.		Елина		26.12				

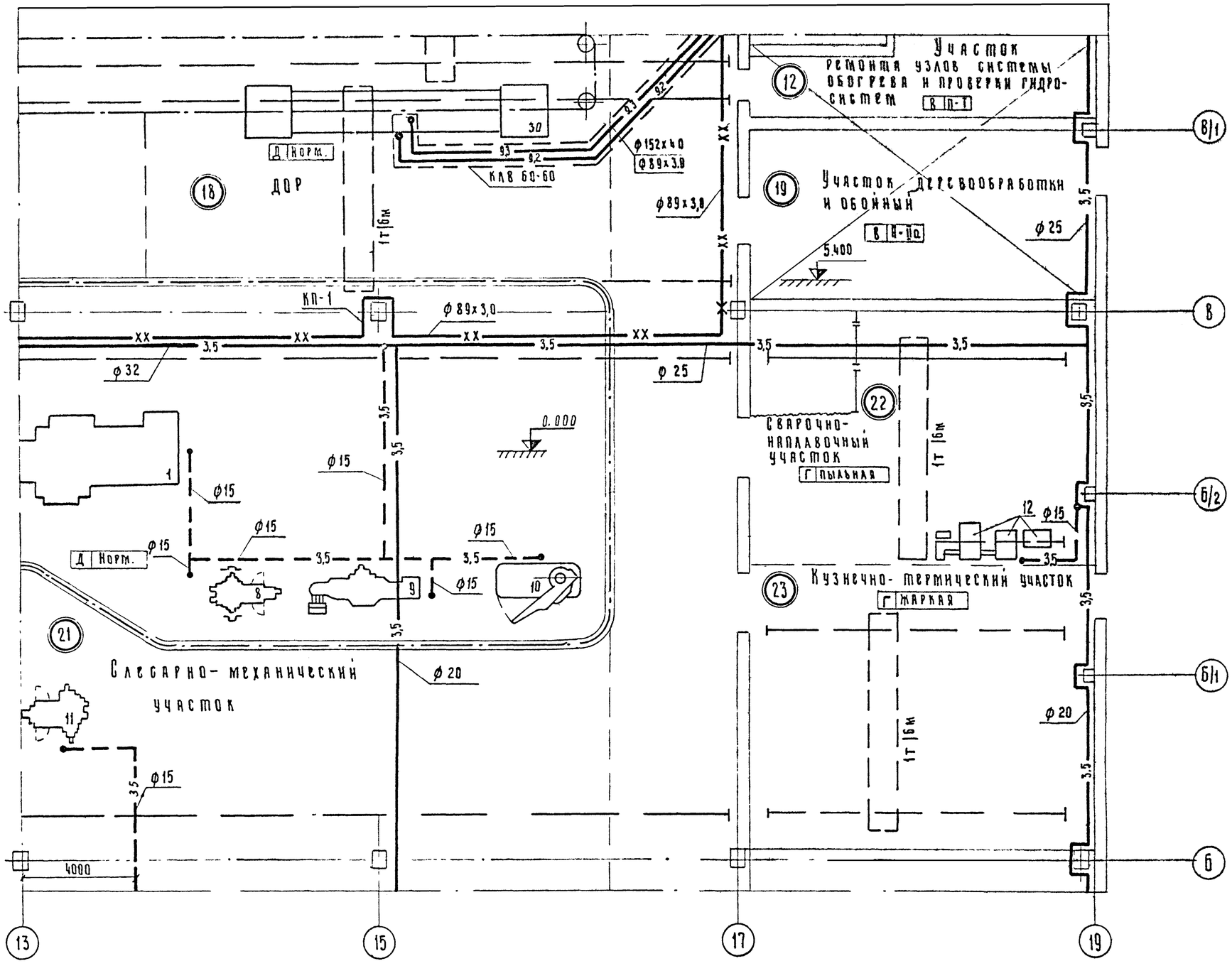
Копировал: Матвеева

Формат А2 Г.

ГА. СПЕЦ. Ч. ГС | ГА. СПЕЦ. ВК
НАЧ. ОТД. ЭК | НАЧ. ОТД. ОВиК
ГА. КОНСТР. СО-1 | ГА. КОНСТР. ПРОИЗВОДСТ.

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I



7393/I 55

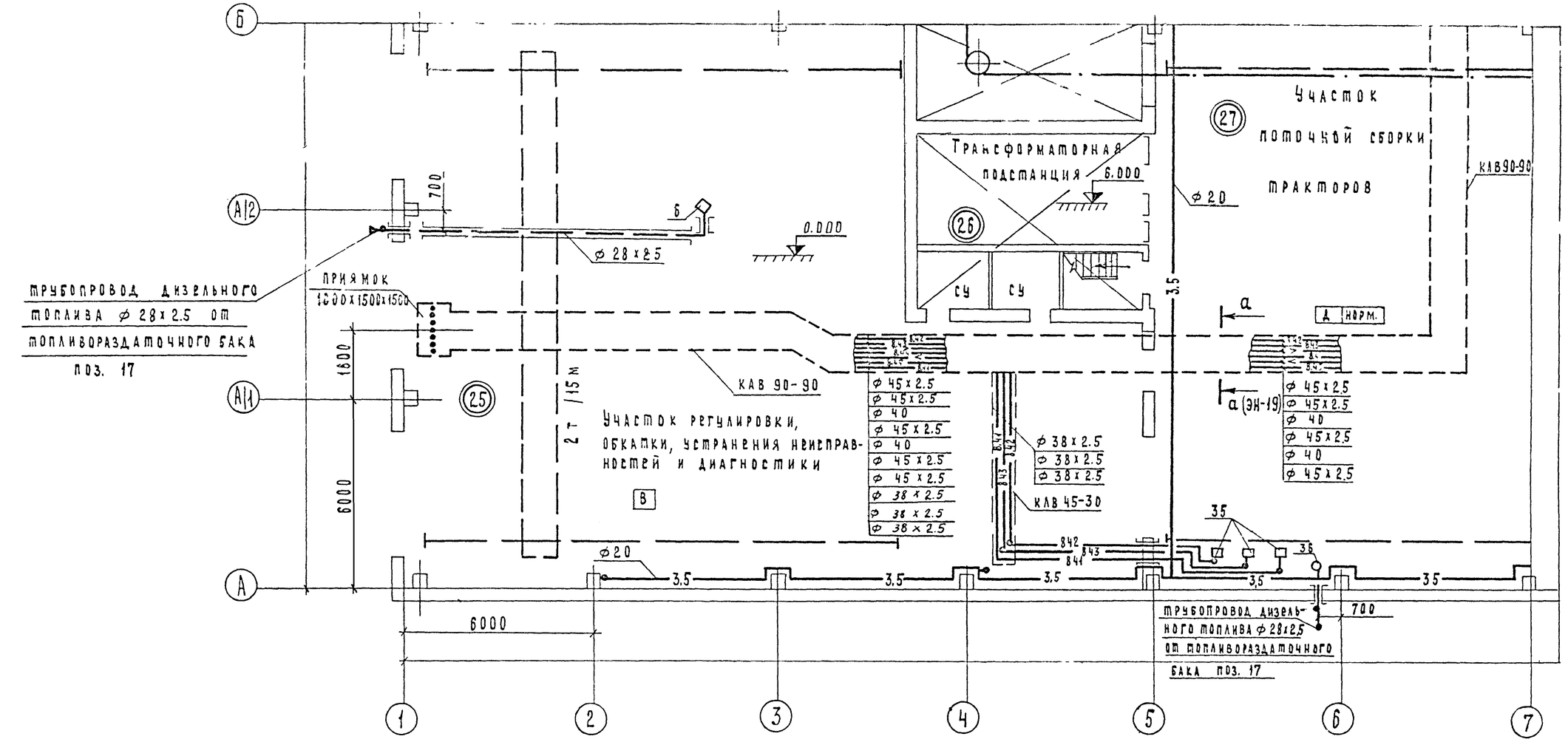
					ТП-816-233-ЭН	
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
ГИП		Шайхет		16/X		
Нач.отд		Горожанин		23/X		
Рук.бриг.		Родин		23.XII.77	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит: Р; Лист: 12; Листов:
Ст. инж.		Чернышева		12.12.77		
Инженер		Хребтова		12.12.77		
					План с сетями технологических трубопроводов в осях 13–19, Б–В/1	„Союзсельхозтехника" ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОН г. Саратов
Н.контр		Есина		26/I		

Копировал: Ильичева

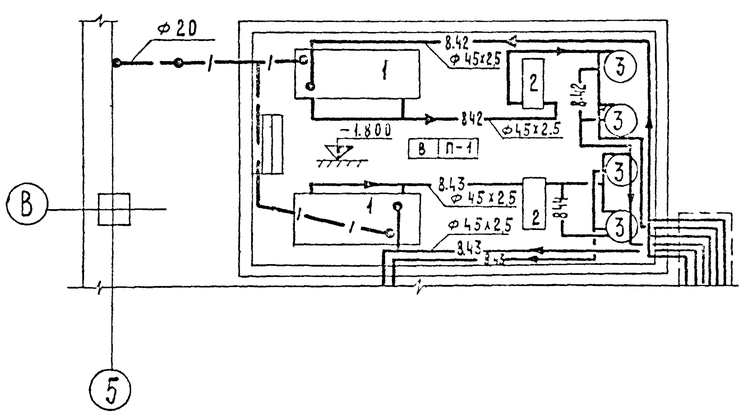
Формат: 22г.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Инв.№ дубл. | Гл. спец. ТХ | Нач. отд. ЭК | Рук. констр. сект. | Гл. спец. ВК | Гл. спец. ОВиК | Гл. спец. АТХ

Типовой проект 816-233 Альбом I



Фрагмент плана на отм - 1.800 (эн-10)



Экспликация оборудования

№ позиции по плану	Наименование	Марка оборудования	Ед. изм.	Кол	Примечание
	(16) Участок сборки агрегатов				
1	Бак для слива масел V=0,7м³	НО-121	шт	2	„Гипропроисельстрой"
2	Насосная установка	3106Б	компл	2	
3	Фильтр масляный Q=8м³/ч	ФМ-8	шт	4	

56

7393/I

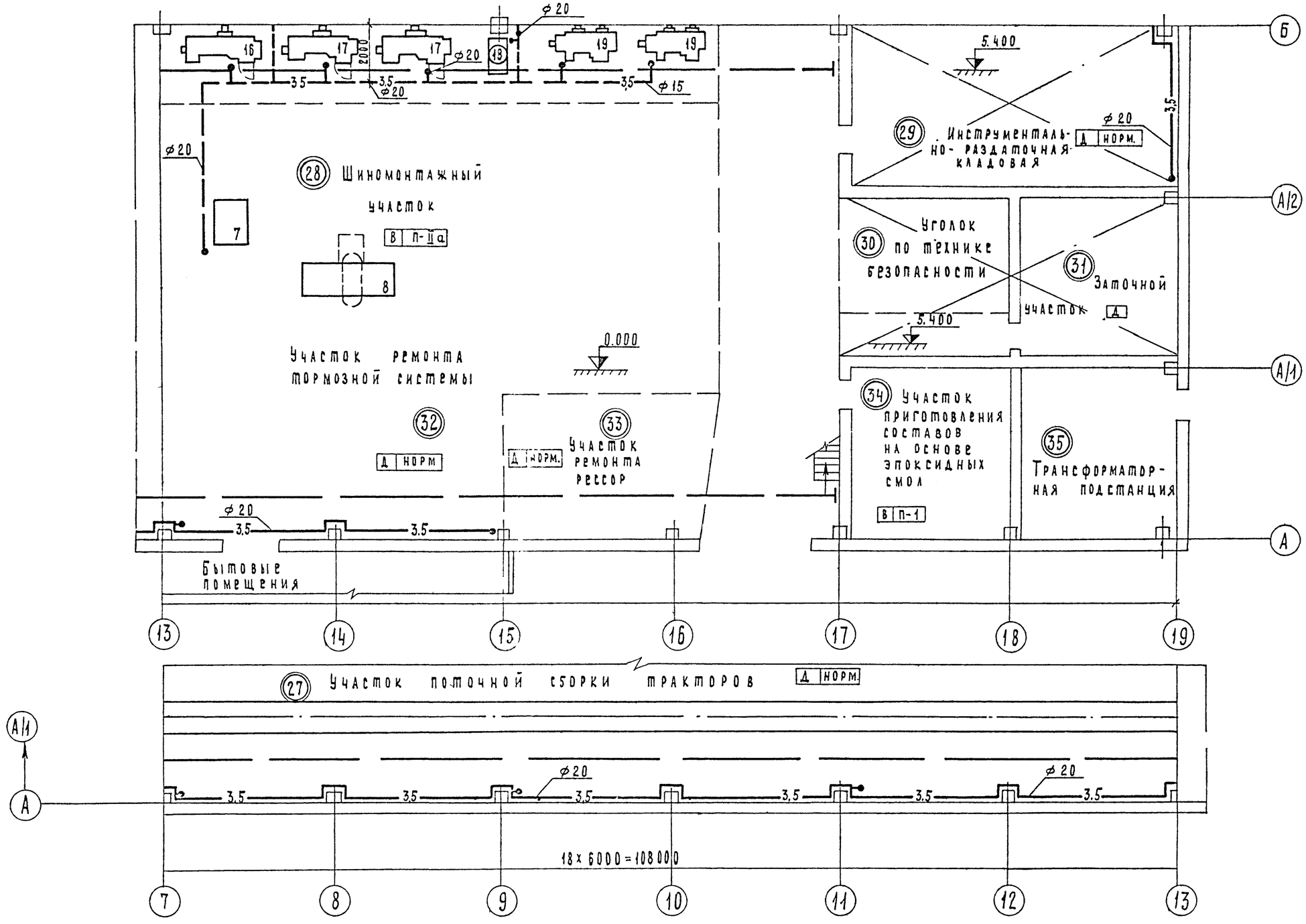
					ТП-816-233- ЭН			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год			
ГИП	Шайхет			10.78				
Нач. отд.	Горожанин			23/78	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Стадия	Лист	Листов
Рук. бриг.	Родин			23.11.78		Р	13	
Ст. инж.	Чернышева			12.78				
					План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; А-В Фрагмент плана на отм. -1.800	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н. контр.	Есина			26/7				

Копировал Матвеева

Формат 22Г.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | ГИП Шайхет | Нач. отд. Горожанин | Рук. бриг. Родин | Ст. инж. Чернышева | Н. контр. Есина | ГИП Шайхет | Нач. отд. ЭЛ Емельянова | ГИП Консмар Сорокина | ГИП Спец. ВК Семлазый | ГИП Спец. ТС Тимофеев | ГИП Отд. ЭЛ Чернышева | ГИП Консмар Сорокина

Типовой проект 816-233 Альбом I



57

7393/I

					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	
ГИП		Шайхет		13/VI		
Нач. отд.		Горожанин		23/VI		
Рук. бриг.		Родин		23/VI	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит Р; Лист 14; Листов
Ст. инж.		Чернышева		12/VI		
Н. контр.		Есина		26/VI	План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-19; А-Б	Гипропромсельстрой г. Саратов

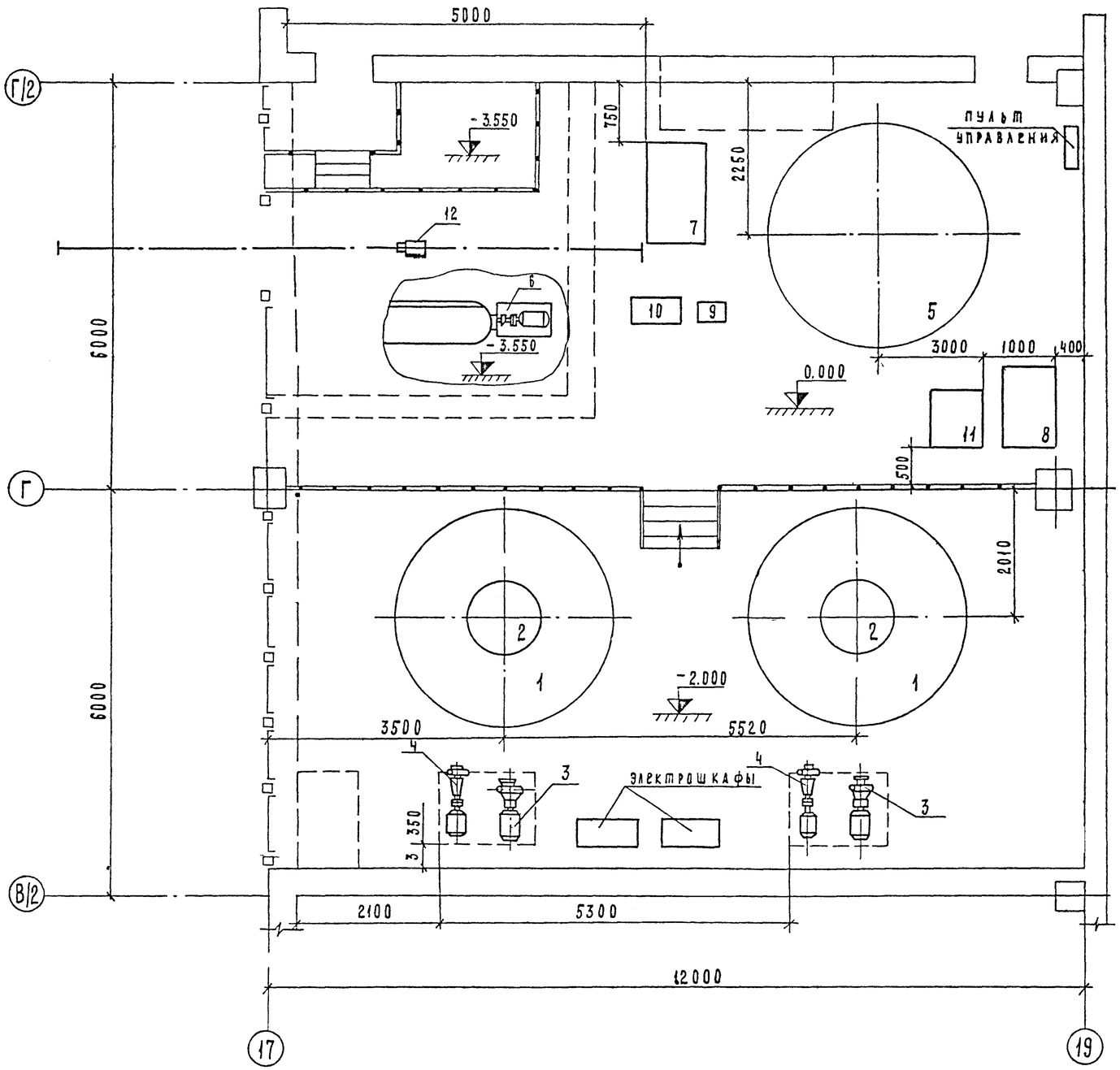
Копировал Матвеева

Формат А2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | ГПИ Гипропромсельстрой г. Саратов | ГПИ Гипропромсельстрой г. Саратов | НКЧ ОПОД ЭК | ГПИ Гипропромсельстрой г. Саратов | ГПИ Гипропромсельстрой г. Саратов

Типовой проект 816-233 Альбом I

План на отм. 0.000 и -2.000



Экспликация оборудования

N поз	Наименование	Техническая характеристика	Кол.	Примечание
1	Емкость для нагрева			в комплекте
	моющего раствора	V=27.8 м³, ф 3245 мм		машины ОМ53,А
2	Грязеотстойник	ф 1020 мм		то же
3	Насос центробежный	4К-8; Q=120 м³/ч		
	консольный	H=45 м; N-22 квт		" "
4	Насос центробежный	4НФУ; Q=130 м³/ч		
	фекальный	H=20 м; N-22 квт		" "
5	Ванна для нагрева	V=12 м³; ф 3246 мм		в комплекте
	моющего раствора	(теплоизолирована)		машины ОМ5535
6	Насос центробежный	4К-18; Q=100 м³/ч; H=18,9м		
	консольный	N-7,5 квт	1	то же
7	Насос центробежный	4х-4-1; Q=90м³/ч H=143м		
	консольный	N-75 квт		" "
8	Бак маслосборный	ОМ-988; V=1.23 м³		
		1200 х 800 х 1495	1	" "
9	Гидростанция		1	" "
10	Электрошкаф		1	" "
11	Пост подготовки	ОМ-9877; V=0.65 м³		
	моющих растворов	830 х 920 х 1300	1	госнити
12	Таль электрическая			
	передвижная	ТЭ2-511; Q=2 тс	1	

58

7393/I

					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			
ГИП		Шайхет		18/VII				
Нач. отд.		Горожанин		23/VII				
Рук. бриг.		Родин		23.VII	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Лист	Листов
Ст. инж.		Чернышева		19.VII		Р	15	
					Центральный растворный пункт. План на отм. 0.000 и -2.000	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н. контр.		Есина		26/7				

Копировал Матвеева

Формат 22 Г.

Типовой проект 816-233 Альбом I

Узел редуцирования см ЭН-17

Ввод в канал теплотрассы

В канале КЛВ 45-30

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП-816-233-ЭН	
ГИП		Шанхет		15/VI-77	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год	
Нач.отд		Горожанин		23/VI-77		
Рук. бриг.		Родин		23.VI.77	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит Р; Лист 16; Листов
Ст. инж.		Чернышева		12.V.77		
Н.контр		Есина		26/VI-77	Схема трубопроводов сжатого воздуха	Гипросельхозтехника ГИПРОСЕЛЬХОЗТЕХНИКА г. Саратов.

Копировал: Ильичева

Формат А2г

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

7393/I 59

Типовой проект 816-233 Альбом I

Узел редуцирования

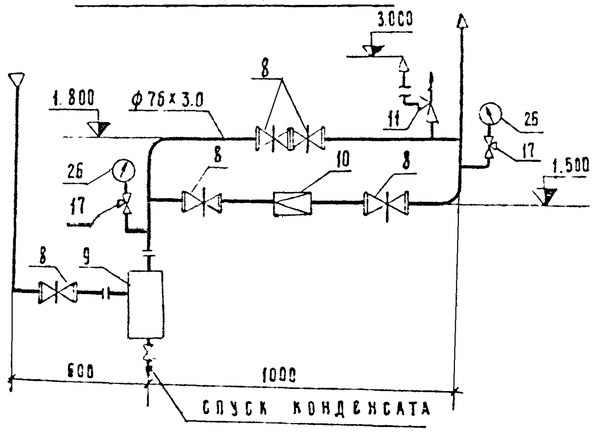
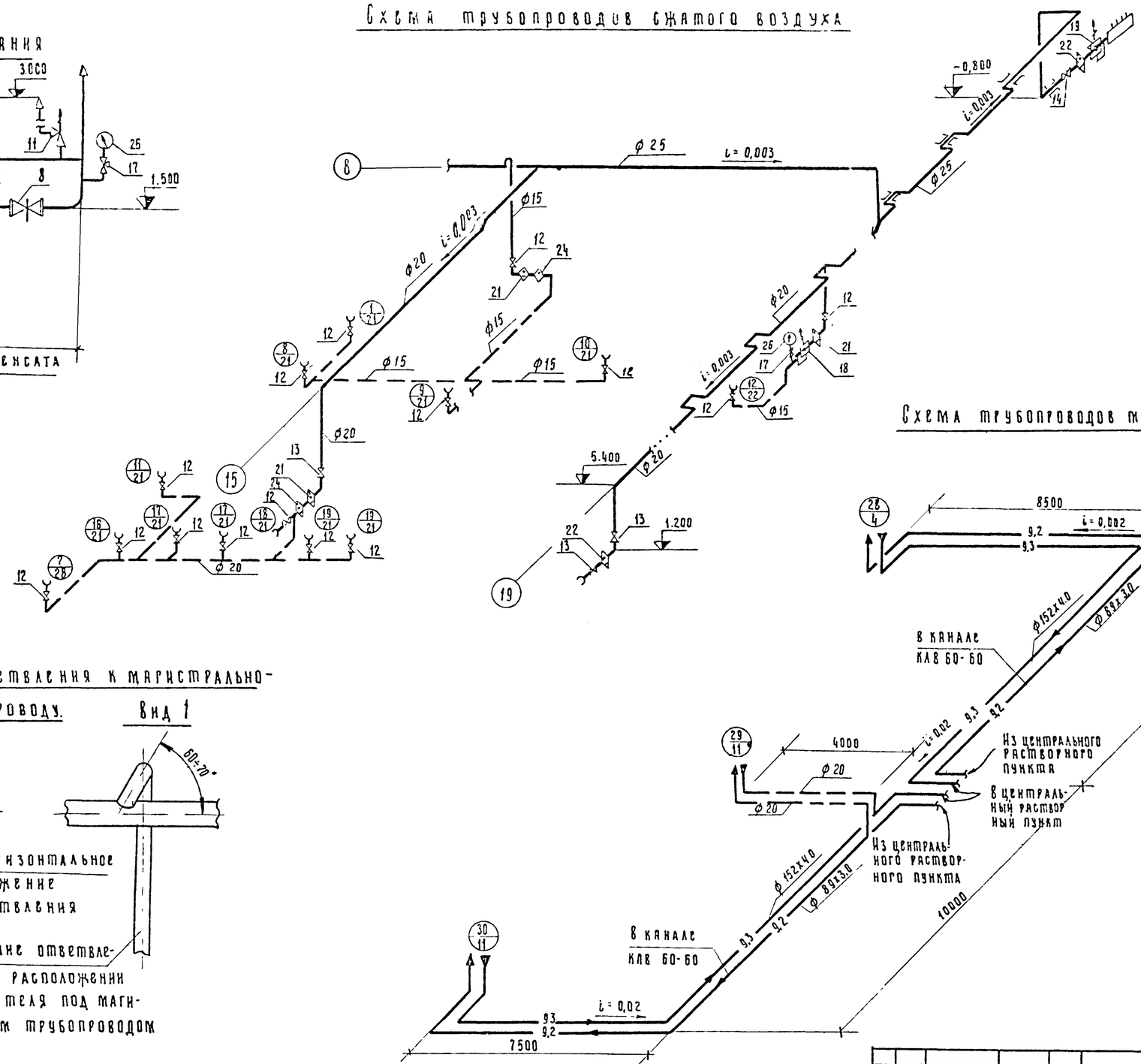


Схема трубопроводов сжатого воздуха



Укладка трубопровода в штрабе

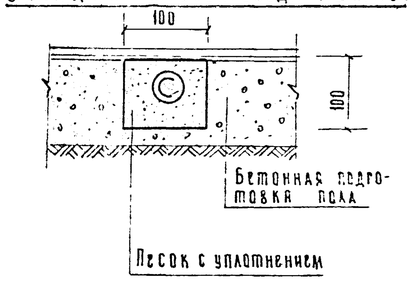
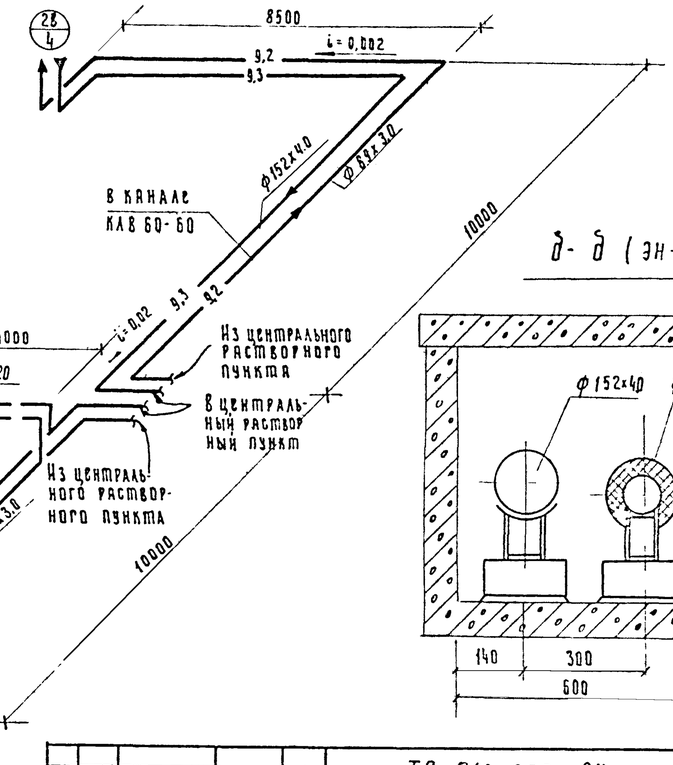
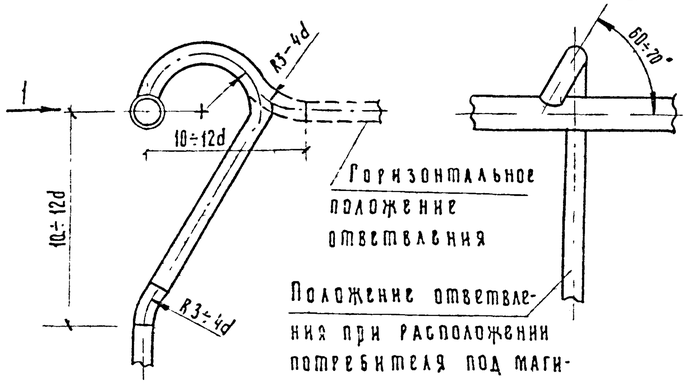


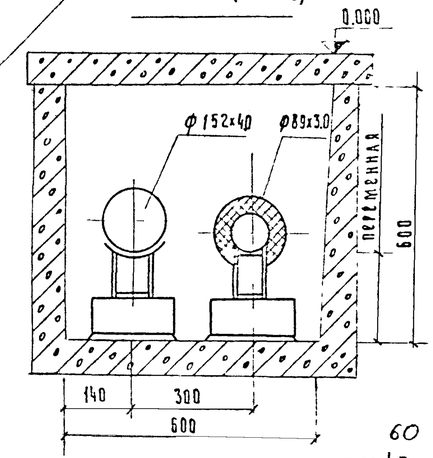
Схема трубопроводов моющего раствора



Присоединение ответвления к магистральному трубопроводу. Вид 1



д-д (эн-д)



60

7393/I

					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		
ГИП		Шанхет		13/5			
Нач. отд		Горожанин		23/5	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Лист	Листов
Рук. бриг.		Родин		23.11		Р	17	
Ст. инж.		Чернышева		12.11.71				
					Схемы технологических трубопроводов Сечение канала д-д	Союзсельхозтехника Гипродорсельстрой г. Саратов		
Н. контр.		Есина						

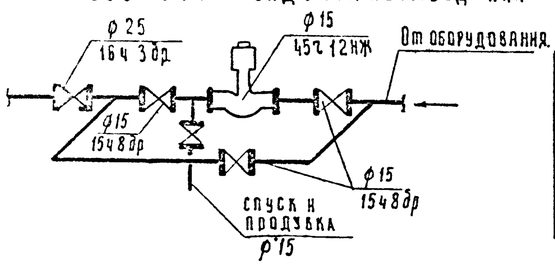
Копировал: Ильичева

Формат А2Г

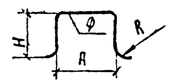
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

Обвязка конденсатоотводчика



Размеры компенсаторов

Эскиз	Марка компенсатора	Размеры мм ф	H	A	R	Компенсир. способность мм	Кол шт
	КП-1	133х40	2964	2964	532	81	2
	КП-2	76х30	1608	1608	304	46	2

61

7393/I

					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		
ГИП		Шанхет		23.11			
Нач. отд.		Горожанин		23.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Лист 18	Листов
Рук. бриг.		Родин		23.11		Р		
Инженер		Хребтова		23.11				
Н. контр		Есина		25.11	Схема трубопроводов технологического парораспределения	Госсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		

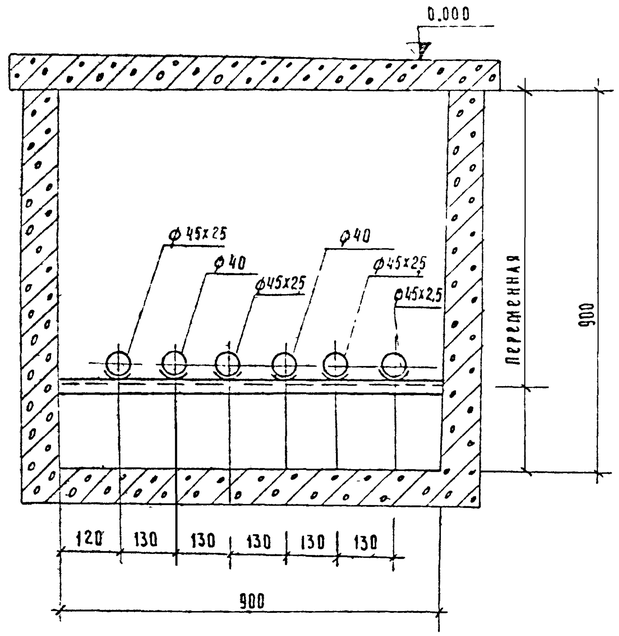
Копировал: Ильичева

Формат 22г.

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

а - а (ЭН-13)



Узел обвязки счётчика

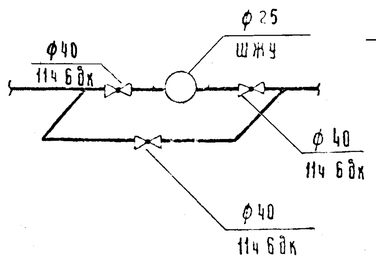


Схема трубопроводов масел

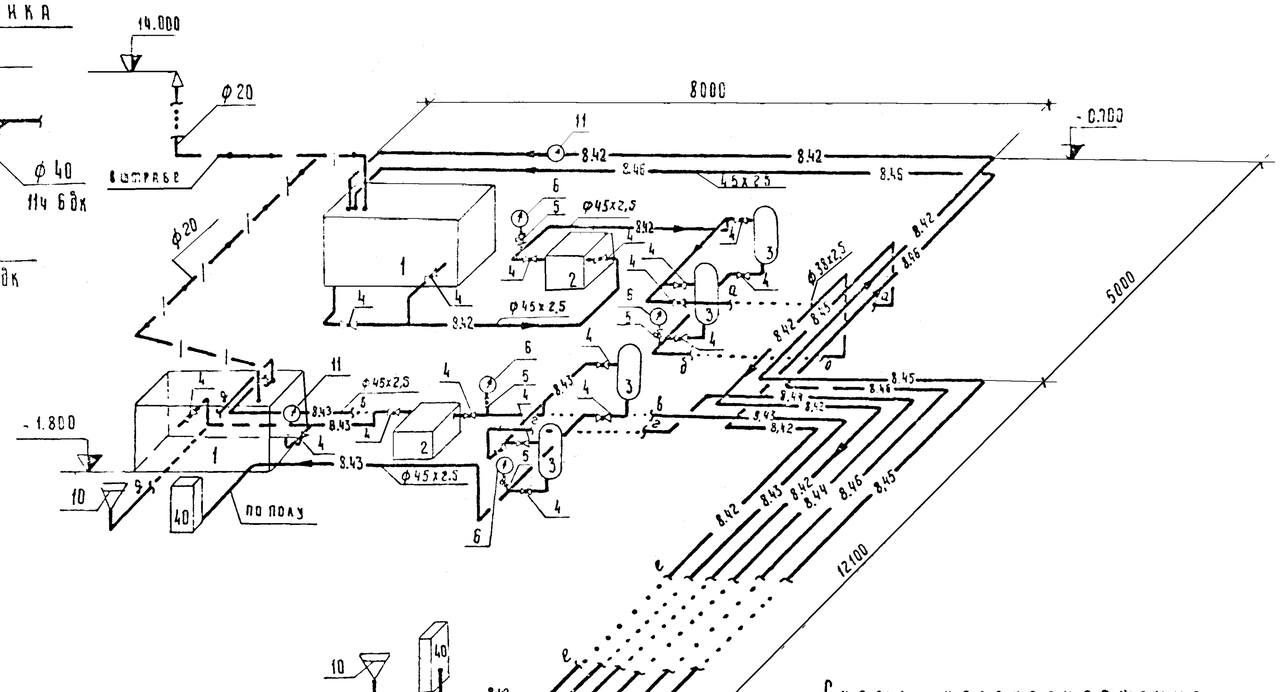


Схема маслоснабжения

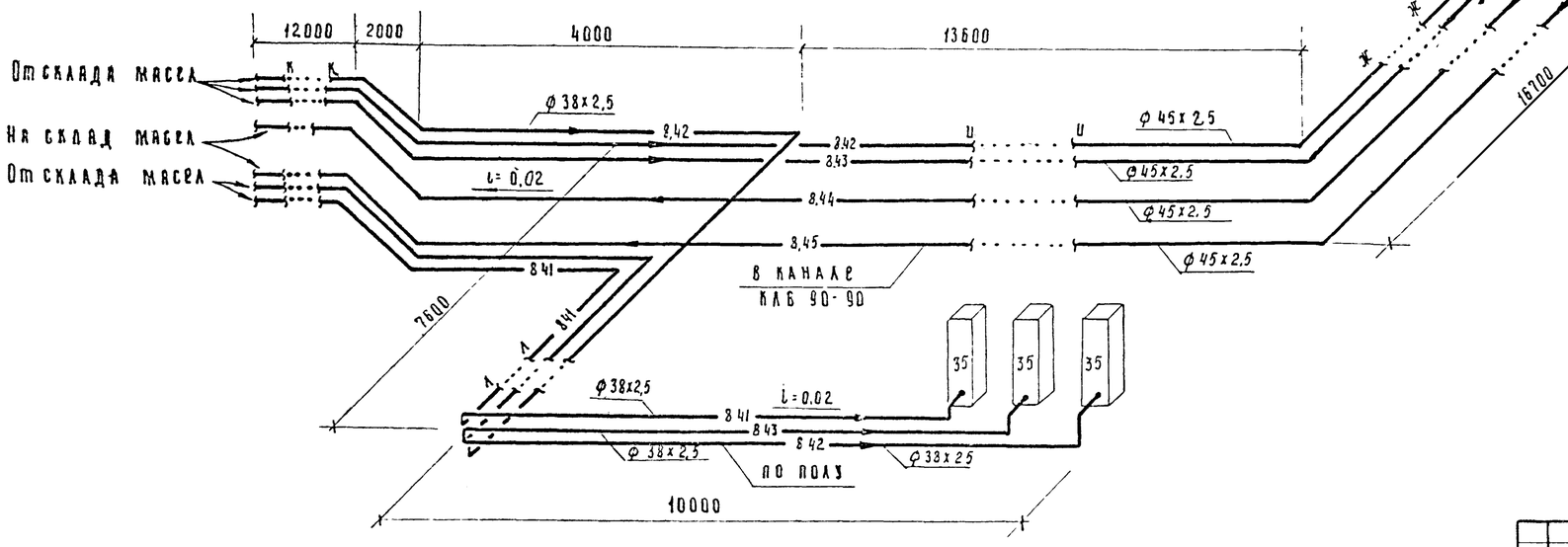
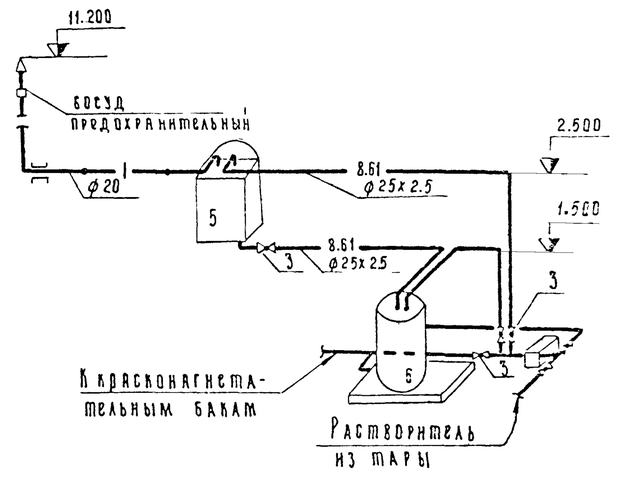


Схема краскоснабжения



62

7393/I

					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	
ГИП		Шанхет		19/IX 23/IX		
Нач. отд.		Горожанин				
Рук. бриг.		Родин	Родин	23.VI.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит Р; Лист 19
Ст. инж.		Чернышева		12.X.11		
Н. контр.		Есина		26/X	Схемы технологических трубопроводов Сечение канала а-а.	Союзгальхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Ильичева

Формат 22г.

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

Схема трубопроводов

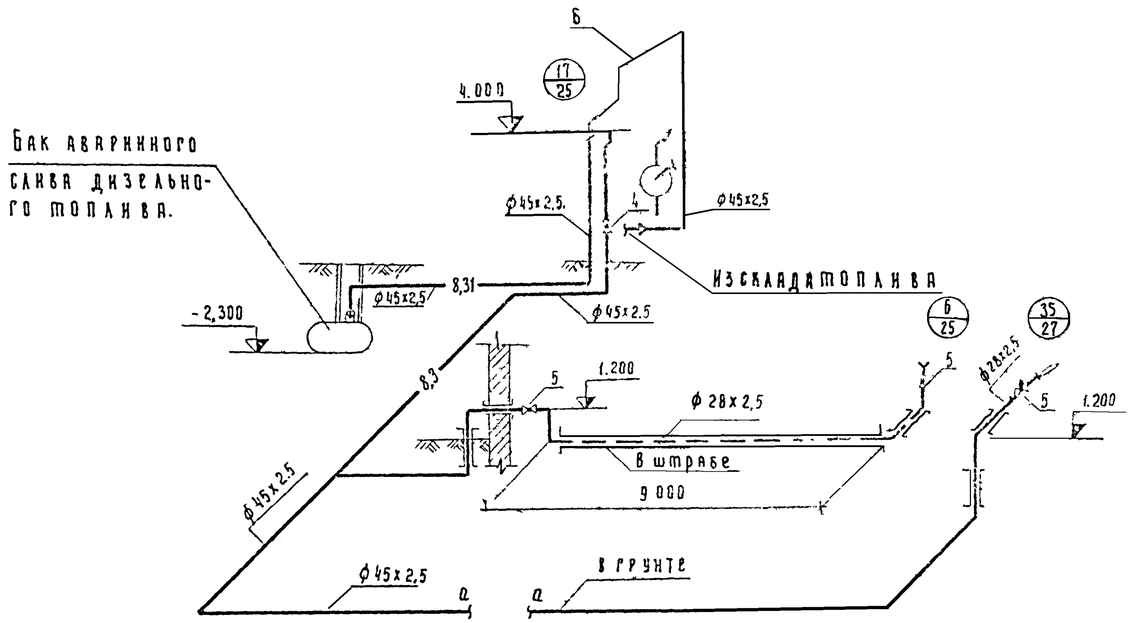
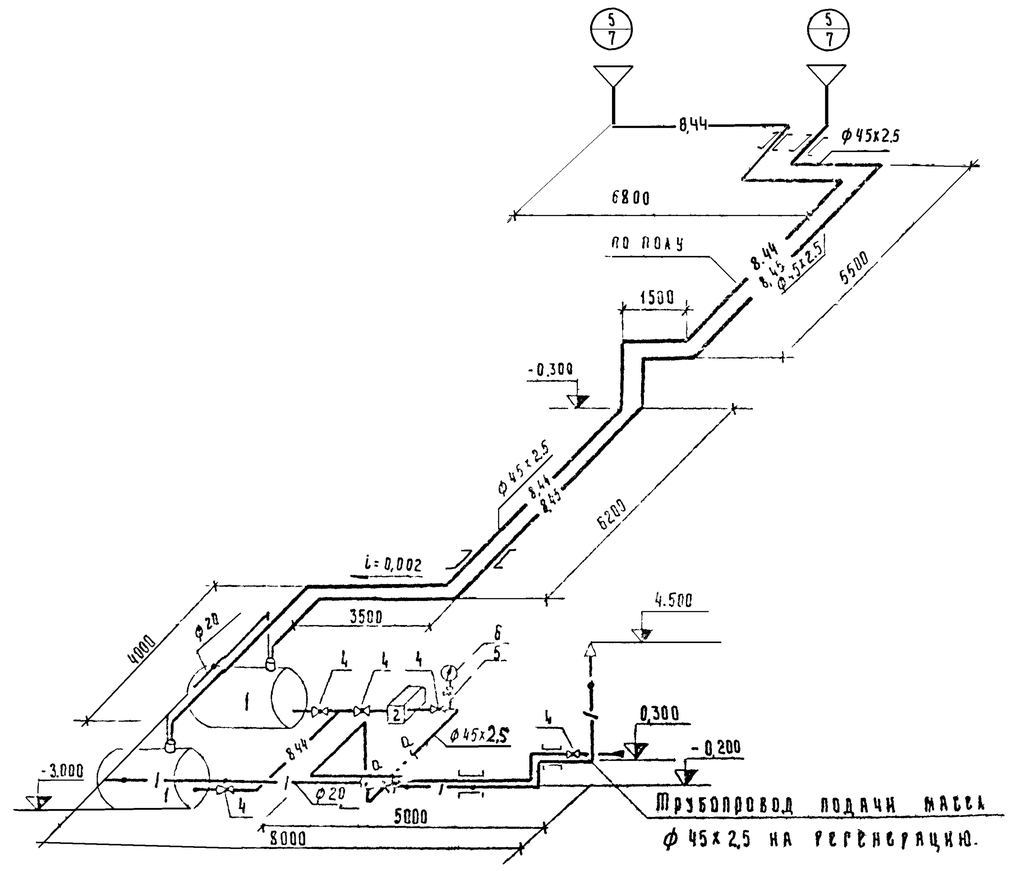
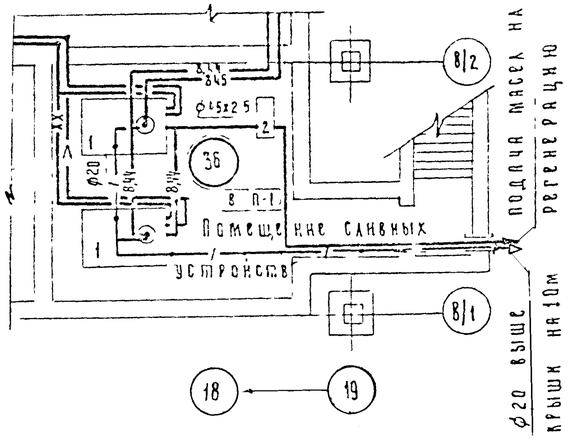


Схема трубопроводов отработанных масел



План на отм - 3.000



Экспликация оборудования

№ поз	Наименование	Техническая характеристика	Кол	Примечание
	(36) Помещение сливных устройств			
1	Емкость для слива масел	V = 30 м³ ф 1404	2	тпр 704-1-42
2	Шестеренный электронасосный агрегат	Зшф 20-4, Q = 16,5 м³/ч H = 4 кг/см²		

					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.			
ГИП		Шанхет		13/11 23/11				
Нач отд		Горожанин						
Рук бриг		Родин		23.11.78	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	Лист	Листов
Ст инж		Чернышева		12.11.78		Р	20	
					Схемы технологических трубопроводов План на отм - 3,000	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов		
Н.контр		Есина		26/7				

Копировал Ильичева

Формат А2г

7393/1

63

Инв. № подл. | Подпись и дата